

Rotoempacadoras ISOBUS V451M y V461M



JOHN DEERE

MANUAL DEL OPERADOR Rotoempacadoras ISOBUS V451M y V461M

OMCC61540 EDICIÓN F3 (ESPAGNOL)

John Deere Arc-lès-Gray

Edición europea
PRINTED IN FRANCE

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

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

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

Fecha:

Firma del concesionario/mecánico:

ga87848,1684831619567 -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
Transmisión de la empacadora	10-1
Evitar caídas.....	10-1
Recogedor	10-2
Manual del operador.....	10-2
Reparación y mantenimiento.....	10-2
Cadenas de transmisión.....	10-3
Correa.....	10-3
Bloqueo de seguridad del portón.....	10-3
Portón elevado	10-4
Descarga de pacas.....	10-4
Portón abierto	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
Cuidado del dispositivo de atado con red.....	20-7

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 © 2021, 2020, 2019

	Página
Carga del rodillo de red	20-7
Selección de la cuerda	20-11
Cuidado de la bobina de cuerda.....	20-11
Carga de las cajas de cuerda.....	20-12
Nudo para cuerda.....	20-13
Tendido de la cuerda de la caja de cuerda a los brazos de atado con cuerda (tubos de brazo).....	20-14
Tendido de la cuerda de la caja de cuerda a los brazos de atado con cuerda (brazos ajustables).....	20-15
Comprobación del par de apriete de la tuerca de rueda	20-16

Acoplamiento

Usar únicamente enganches homologados	25-1
Acoplamiento de la empacadora al tractor	25-2
Plegado del puntal.....	25-3
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
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 10 horas de trabajo: Comprobación de la holgura axial del rodamiento del cubo de rueda.....	32-1
Tras las primeras 50 horas de trabajo: Vaciado y llenado de la caja de engranajes ...	32-1
Período de rodaje: Después de las primeras 500 pacas - Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red	32-2

Funcionamiento de la empacadora—Uso general

Antes del uso de la empacadora	35-1
Limpieza de la máquina para evitar incendios ...	35-2
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

Continúa en la siguiente página

Página	Página
Ajuste del rodillo compresor de cordón de forraje (si está instalado).....35-7	Funcionamiento de la empacadora en modo de compuerta trasera automática 39-3
Directrices para formar pacas de calidad 35-8	Selección del modo de compuerta trasera automática 39-8
En caso de atasco 35-9	Ajuste del caudal hidráulico de la compuerta trasera automática 39-10
Fijar la guía de red en función de las condiciones del campo.....35-10	
Ajuste de la elasticidad de atado con red.....35-10	
Funcionamiento de la aplicación de la empacadora	Accesorios
Acceso a la aplicación de la empacadora 37-1	Buscar accesorios 40-1
Unidades de medida.....37-1	Apoyo del monitor.....40-1
Descripción de la pantalla de la página principal de la empacadora 37-2	Grupo de cables de la batería para el monitor ...40-1
Descripción de teclas programables 37-3	Grupo de cables de la batería para el monitor ...40-2
Designación de las teclas programables de la aplicación de la empacadora 37-3	Ruedas reguladoras 40-2
Ajuste del diámetro de la paca 37-10	Compresor de rodillo del recogedor 40-2
Ajuste del desplazamiento de alarma de paca casi llena 37-11	Cámara 40-3
Selección del sistema de atado 37-12	
Selección del modo de inicio de atado 37-13	Engrase y mantenimiento
Ajuste del atado con red.....37-14	Engrase y mantenimiento seguro de la máquina 45-1
Ajuste del atado B-Wrap.....37-15	Observación de los intervalos de mantenimiento.....45-1
Ajuste del atado con cuerda.....37-18	Proceder con el engrase y mantenimiento 45-2
Inicio automático del ciclo de atado.....37-20	Grasa para engrase.....45-2
Inicio manual de un ciclo de atado 37-22	Grasa para el sistema de engrase automático...45-3
Funcionamiento del sistema de núcleo blando 37-24	Aceite de transmisión 45-3
Ajuste de la densidad de paca 37-26	Aceite Multiluber para cadenas 45-4
Formación de pacas con los indicadores de forma de la paca 37-29	Lubricantes alternativos y sintéticos.....45-4
Función de elevación o descenso del recogedor 37-30	Almacenamiento de lubricante 45-4
Función de retracción o extensión de las cuchillas del picador 37-31	Mezcla de lubricantes.....45-4
Desatascamiento del recogedor.....37-32	Información general sobre el sistema de engrase automático (si se equipa con bomba tipo cartucho).....45-5
Contadores de cliente y campo 37-34	Ajuste del índice de caudal del sistema de engrase automático (si está equipado con bomba tipo cartucho).....45-5
Contadores totales de temporada y máquina...37-36	Ubicación de componentes de lubricación de la cadena 45-6
Funcionamiento de las luces de las puertas laterales (si existen) 37-38	Ajuste del caudal de aceite.....45-7
Aplicación de vídeo 37-39	Según se requiera: Llenado del depósito del sistema de engrase de la cadena Multiluber 45-7
Funcionamiento de la empacadora en modo de compuerta trasera automática	Según sea necesario: Limpieza del filtro del depósito de aceite 45-8
Descripción de Compuerta trasera automática ..39-1	Según sea necesario: Limpieza de los filtros del acoplador hidráulico.....45-8
Funcionamiento seguro de la empacadora en modo de compuerta trasera automática 39-1	Según sea necesario: Sustitución del cartucho del sistema de engrase automático (si existe con bomba tipo cartucho) 45-9
Descripción de la pantalla de la página principal de la compuerta trasera automática de la empacadora.....39-2	Según se requiera: Comprobación de precarga de gas de los acumuladores 45-9
Denominación de las teclas programables de la compuerta trasera automática 39-2	Según se requiera: Limpieza de los rodillos de la cámara de prensado 45-10
	Según se requiera: Limpieza de los ganchos de la correa y los cables de los ganchos 45-10
	Diario: Prevención de incendios.....45-10

Continúa en la siguiente página

Página	Página
Diario: Revisión de las cuchillas del picador y el piso móvil.....	45-11
Cada 10 horas: Engrase de empacadora sin sistema de engrase automático.....	45-12
Cada 10 horas: Engrase de las ruedas reguladoras del recogedor (si existen).....	45-13
Cada 30 horas: Engrase de pivotes de atado con red	45-13
Cada 50 horas: Engrase del enganche de rótula (si existe).....	45-14
Cada 50 horas: Engrase del eje de transmisión telescópico.....	45-14
Cada 50 horas: Comprobación de la tensión de la cadena	45-15
Cada 50 horas: Bisagras de puertas, cilindros hidráulicos y bornes sensores de forma de paca.....	45-16
Cada 50 horas: Engrase de las retenciones del portón.....	45-17
Cada 50 horas: Engrase del rodillo de transmisión de la correa inferior (con el segundo rodillo de transmisión)	45-18
Semanalmente: Comprobación del nivel de aceite en caja reductora	45-18
Semanalmente: Comprobación y vaciado del depósito de frenos neumáticos ..	45-19
Semanalmente: Comprobación del tapacubos de la rueda.....	45-19
Semanalmente: Limpieza y comprobación del freno.....	45-20
Cada 100 horas o anualmente: Comprobación del bastidor de la lanza y el enganche	45-21
Cada 100 horas de trabajo o anualmente: Comprobación del freno de estacionamiento.....	45-22
Cada 100 horas de trabajo o anualmente: Comprobación del par de apriete de tuerca de rueda	45-22
Cada 100 horas o anualmente: Engrase de los ejes de freno	45-23
Cada 100 horas o anualmente: Comprobación de la holgura axial del rodamiento del cubo de rueda.....	45-23
Dos veces al año: Revisión del neumático	45-24
Cada 500 horas: Comprobación de las zapatas de frenos.....	45-24
Cada 500 horas o anualmente: Vaciado y llenado de la caja de engranajes ..	45-25
Cada 500 horas de trabajo o anualmente: Engrase del puntal	45-25
Cada 500 horas de trabajo o anualmente: Engrase del eje de extensión ..	45-26
Cada 500 horas de trabajo o anualmente: Comprobación del desgaste en las guías de correas	45-27
Anualmente: Comprobación de desgaste del eje	45-28
Anualmente: Limpieza, comprobación y engrase del rodamiento de rueda	45-28
Anualmente: Limpieza y comprobación del desgaste del tambor.....	45-29
Anualmente: Limpieza del conjunto de componentes de tambor y zapatas	45-29
Anualmente: Comprobación del grosor de la placa de desgaste	45-30
Anualmente: Cambio de cables de la correa ..	45-30
Anualmente: Comprobación del acumulador ..	45-30
Cada 3000 pacas o anualmente: Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red	45-31
Cada 6 años: Sustitución de las mangueras hidráulicas	45-31
Cada 6 años: Sustitución del acumulador de densidad	45-31
Cada 6 años: Sustitución de los acumuladores del freno hidráulico (si existen).....	45-32
Localización de averías	
Recogedor y problemas de alimentación	50-1
Calidad de la paca.....	50-5
Problemas generales de la empacadora.....	50-8
Dificultades de funcionamiento para empacar ensilado.....	50-13
Dificultades del equipo de atado con red	50-14
Dificultades del equipo de atado con cuerda.....	50-19
Sistema de engrase de cadena	50-23
Pantalla de aplicación de la empacadora.....	50-24
Sistema de engrase automático (si está equipado con bomba tipo cartucho)	50-25
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
Sustitución de componentes hidráulicos	55-5
Identificación de la cadena de la empacadora ..	55-6
Ajuste del enganche de rótula	55-7
Funcionamiento de las cajas de cuerda pivotantes (si existen)	55-8
Ajuste de la cadena de transmisión del recogedor	55-9
Ajuste de la cadena de transmisión principal ..	55-10
Ajuste de la cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca.....	55-11

Continúa en la siguiente página

	Página
Ajuste de la cadena de transmisión del alimentador giratorio	55-12
Purga del sistema de engrase automático (si existe con bomba tipo cartucho)	55-12
Purga de la bomba del sistema de engrase de la cadena	55-13
Ajuste de las escobillas	55-13
Sustitución de las cuchillas del picador	55-14
Afilado de los cilindros de cuchillas del picador	55-15
Sustitución de los dedos del recogedor	55-15
Ajuste del resorte del brazo tensor	55-17
Preparación de la correa: Correa nueva	55-18
Reparación de correas	55-20
Extracción de las correas	55-21
Preparación de la correa: Reparación de emergencia	55-22
Preparación de la correa: Reparación recomendada	55-25
Instalación de los ganchos de la correa	55-27
Tendido de las correas a través de la empacadora	55-31
Instalación de las correas	55-32
Ajuste de alineación de correas	55-33
Ajustar el rascador del rodillo de inicio de paca inferior (N.º 1)	55-34
Instalación del rascador del rodillo (n.º 2)	55-35
Extracción del rascador del rodillo (n.º 2)	55-36
Almacenamiento del rascador del rodillo (n.º 2)	55-38
Instalación del deflector de cuerda del rodillo de inicio de paca central (n.º 2)	55-39
Almacenamiento del deflector de cuerda del rodillo de inicio de paca central (n.º 2)	55-42
Ajustar el rascador del rodillo de inicio superior (n.º 3) (máquina equipada con atado con cuerda)	55-43
Ajuste del rascador del rodillo inferior del portón trasero (N.º 9)	55-44
Ajuste de los rascadores del sinfín del rotor	55-45
Afilado de la cuchilla de atado con red	55-45
Ubicación de los componentes eléctricos de la máquina	55-46
Identificación de la zona de detección del sensor	55-47
Identificación de la zona de detección del sensor B-Wrap (si existe)	55-47
Ajuste de los sensores SB421 y SB422 de las poleas de cuerda	55-48
Ajuste del sensor del piso móvil SB533	55-49
Ajuste de los sensores de cuchilla del picador SB554 y SB555	55-50
Ajuste del sensor de velocidad de la empacadora SB365	55-52
Ajuste de la retención del portón	55-52

	Página
Ajuste de los sensores de la retención del portón SB3310 y SB3311	55-53
Ajuste del sensor de corte de red SB414	55-53
Ajuste del sensor de B-Wrap SB416 (si existe)	55-54
Ajuste del sensor de la rampa de descarga de pacas SB343	55-54
Ajuste de orientación de la cámara EB161	55-55
Lista de ajustes del sistema de atado con cuerda	55-55
Ajuste de la posición del brazo de atado con cuerda (brazos de tubo)	55-56
Ajuste de la posición del brazo de atado con cuerda (brazos ajustables)	55-58
Ajuste de la posición del accionador de atado con cuerda	55-62
Ajuste de la abrazadera de la placa tensora de atado con cuerda	55-63
Ajuste de la placa de tensión de atado con cuerda	55-64
Ajuste del rascador de la polea de atado con cuerda	55-65
Sustitución de la cuchilla de atado con cuerda	55-66
Ajuste de la longitud de corte de la cuerda	55-67
Comprobación del dispositivo de atado con red	55-68
Comprobación de las posiciones de cuchilla y cuchilla fija (prueba 1)	55-68
Comprobación de la libre oscilación de la barra oscilante (Prueba 2)	55-70
Comprobación de la presión del rodillo de alimentación de la red (prueba 3)	55-71
Comprobación de la posición del rodillo n.º 9 (prueba 4)	55-72
Comprobación de la tensión de la correa de transmisión (prueba 5)	55-73
Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red (prueba 6)	55-74
Comprobar de la posición de la guía de la red inferior (prueba 7)	55-76
Retirar e instalar la correa de transmisión de los rodillos de alimentación de red	55-78
Separación e instalación de la cuchilla de red	55-78
Extracción de los materiales de atado enredados en los rodillos de alimentación	55-79
Ajuste de la rampa de descarga de pacas	55-80
Puntos de suspensión de la rotoempacadora	55-80
Separación e instalación de las ruedas	55-81
Reparación de la rueda auxiliar	55-81

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

Continúa en la siguiente página

	Página
Prueba de sensores e interruptores	57-10
Prueba de los componentes	
electrohidráulicos	57-13
Prueba del consumo de corriente del	
accionador.....	57-16
Calibración del potenciómetro de	
diámetro de paca RB311.....	57-18
Calibración de los potenciómetros de	
forma de la paca RB321 y RB322.....	57-23
Calibración del accionador de atado	
con cuerda MB421	57-29
Ajuste de la sensibilidad de forma de paca	57-31
Activación o desactivación del sensor	
de velocidad de la empacadora (si existe)...	57-32
Activación o desactivación del sensor	
de la rampa de descarga de pacas	
(si existe).....	57-33
Conmutar la aplicación de la	
empacadora del terminal virtual	
actual (pantalla) a otro	57-33
Mantenimiento periódico	57-34

Almacenamiento

Preparación de la empacadora para su	
almacenamiento	60-1
Preparación para el inicio de la temporada	60-2
Manipulación de pacas cilíndricas con B-Wrap ..	60-2

Especificaciones

Especificaciones de la empacadora V451M.....	65-1
Especificaciones de la empacadora V461M.....	65-3
Declaración de conformidad CE:	
Rotoempacadoras V451M y V461M	65-5
Declaración de conformidad de la UE:	
Rotoempacadoras V451M y V461M	65-7
Declaración de conformidad de la UE:	
Rotoempacadoras V451M y V461M	65-8
Declaración de conformidad del Reino	
Unido Rotoempacadoras V451M y V461M....	65-9
Unión Económica Euroasiática.....	65-10

Números de serie

Chapa de identificación	70-1
Descripción de la chapa de identificación	70-1
Número de identificación de la	
rotoempacadora	70-2
Guarde una prueba de propiedad	70-2
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



CC575706 —UN—05MAY23

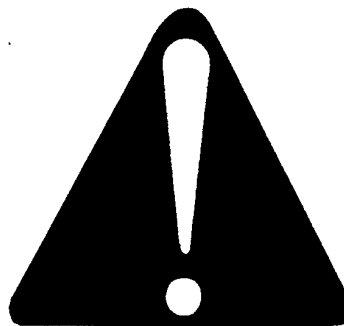
ga87848,1685001015398 -63-31MAY23-1/1

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.



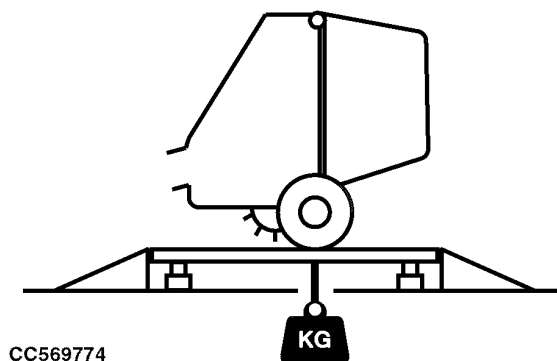
FX,ROAD -63-01MAY91-1/1

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

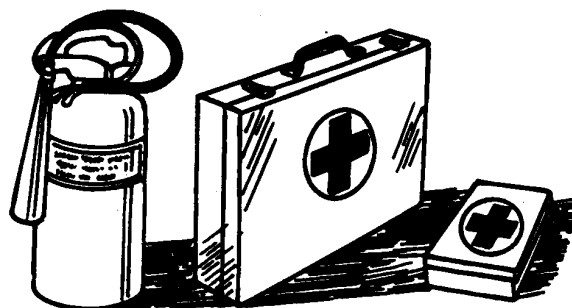
DX,STORE -63-03MAR93-1/1

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

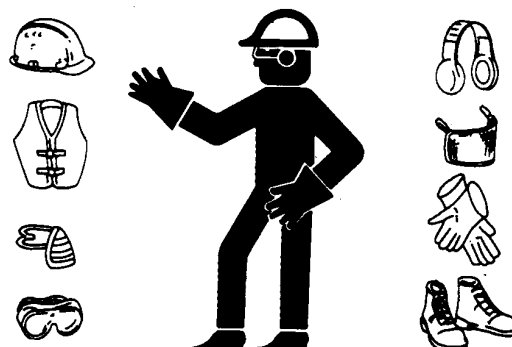
Uso de ropa de protección

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.

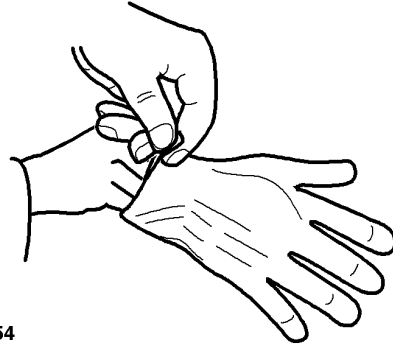


TS206 —UN—15APR13

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.

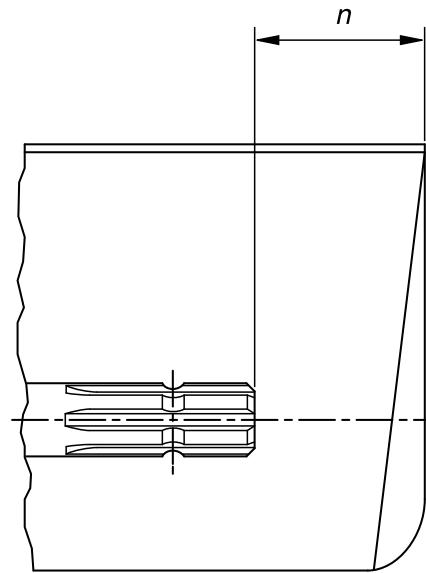
No instalar ningún dispositivo adaptador entre el tractor y el eje de transmisión de la TDF del accesorio principal que permita que un eje de tractor de 1000 rpm accione un accesorio de 540 rpm a velocidades superiores a 540 rpm.

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

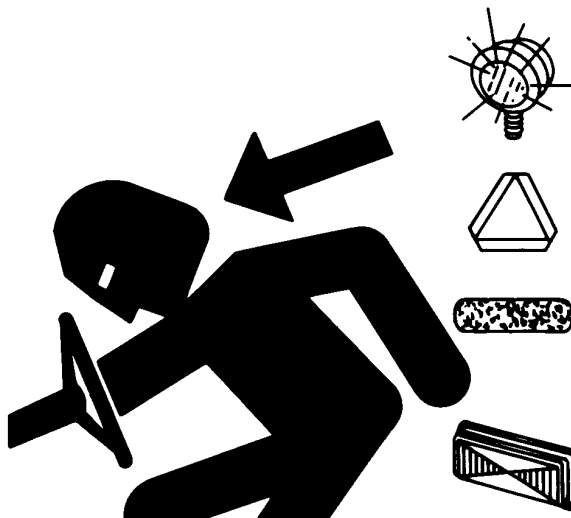
TS1644 —UN—22AUG95

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

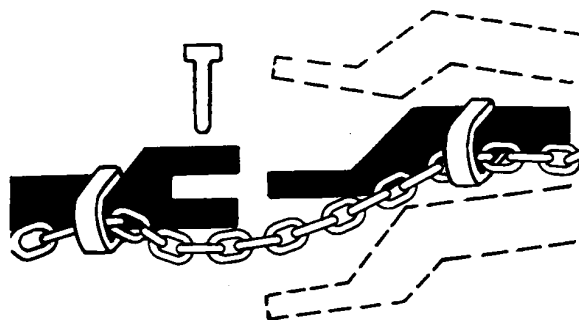
DX,FLASH -63-07JUL99-1/1

Emplear una cadena de seguridad

Una cadena de seguridad asegura el equipo arrastrado en caso de que se separe 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.

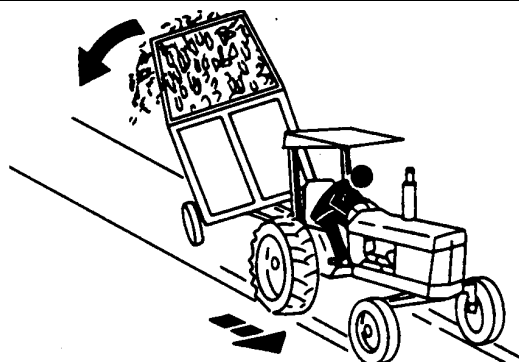
NOTA: Para obtener más información, consultar a un concesionario John Deere.

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.

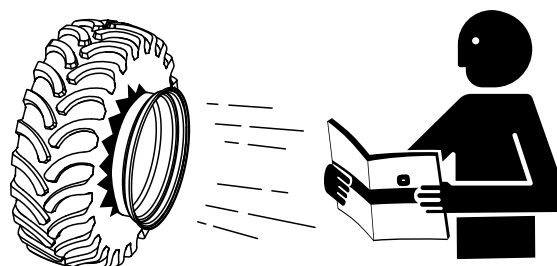
CC03745,000131F -63-26NOV20-1/1

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

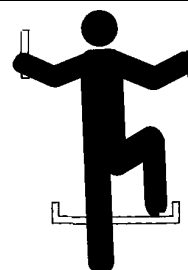
OUC006,0001546 -63-29MAY09-1/1

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

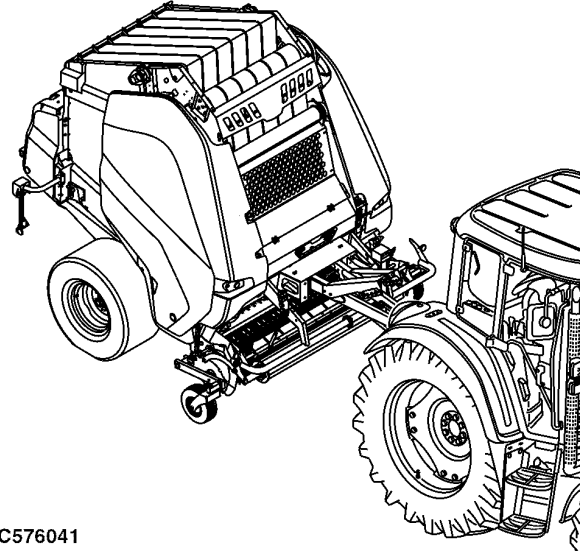
Manejo seguro de la empacadora

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.



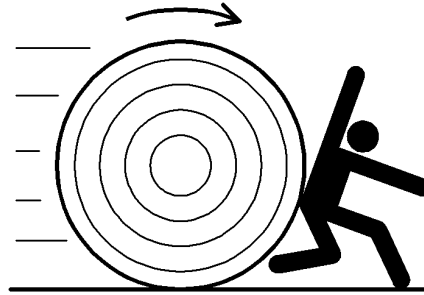
CC576041

1181334,1687527930084 -63-23JUN23-1/1

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

OUCC006,00019C8 -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 rebese. 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

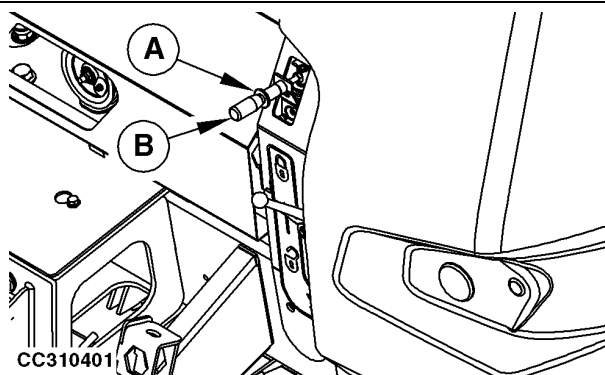
IMPORTANTE: Nunca viajar con un portón abierto a una velocidad superior a 2 km/h (1.2 mph). Se podría dañar el portón.

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.

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

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

Retirar los objetos extraños de la máquina.



A—Cojinete de bloqueo

B—Palanca del dispositivo de cierre del portón

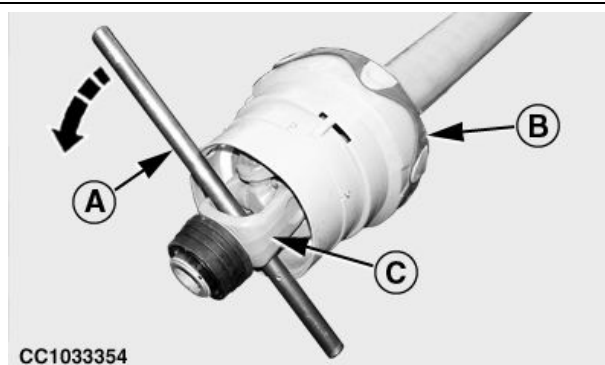
GA87848,00006ED -63-02JUL18-1/1

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).

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

- 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



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

Máxima presión hidráulica de funcionamiento

La empacadora está diseñada para funcionar con una presión hidráulica máxima de 21 000 kPa (210 bar, 3045 psi).

Nunca conectar una empacadora a un tractor que tenga una presión hidráulica de funcionamiento máxima superior a los 21 000 kPa (210 bar, 3045 psi).

GA87848,0000472 -63-23OCT17-1/1

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.



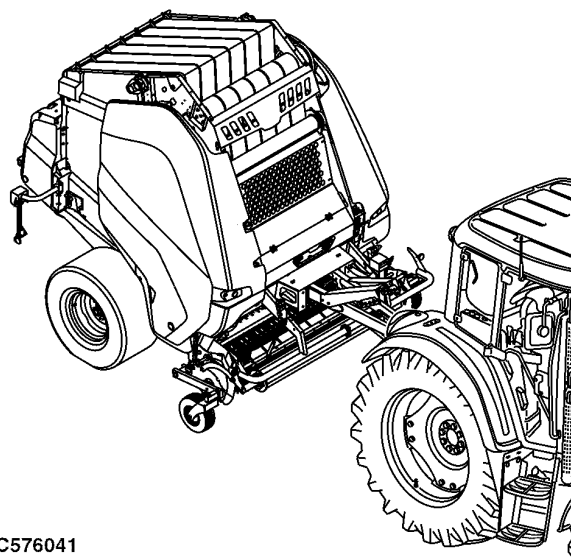
TS218 —UN—23AUG88

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 de la zona de trabajo de la máquina.



CC576041

CC576041 —UN—23JUN23

1181334,1687527998265 -63-23JUN23-1/1

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.

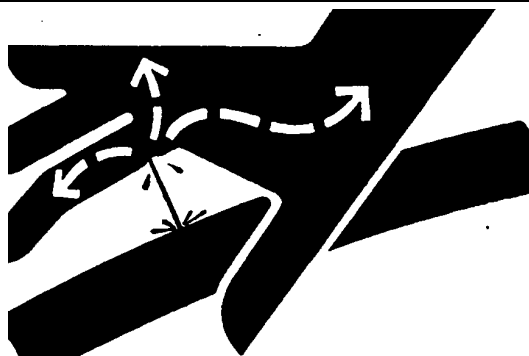
Sustituir inmediatamente los conjuntos de mangueras desgastadas o dañadas con piezas de repuesto autorizadas por John Deere.

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

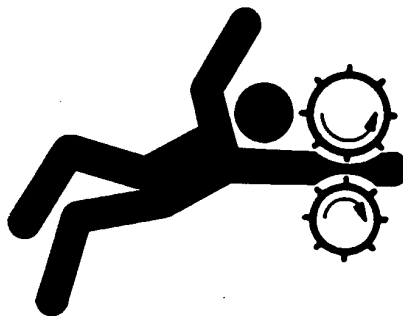
extraerse quirúrgicamente a las pocas horas de haber ocurrido, de lo contrario podría producirse gangrena. Los médicos que no tengan experiencia en tratar este tipo de lesiones deben recomendar un centro médico especializado. Dicha información puede solicitarse en inglés a Deere & Company Medical Department 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.

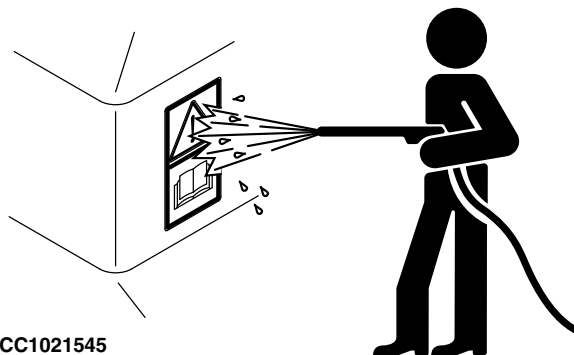
DX,VW,ACCLA2 -63-22AUG03-1/1

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.



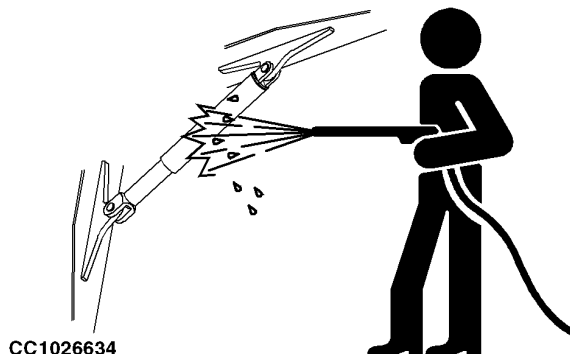
CC1021545

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

CC1021545 —UN—23APR02

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

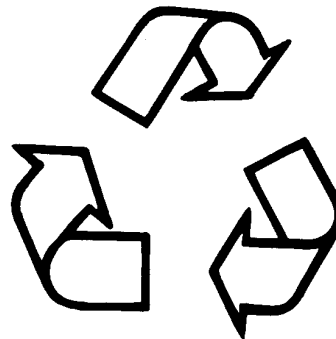
CC03745,0000FD3 -63-08SEP09-1/1

CC1026634 —UN—03DEC04

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.

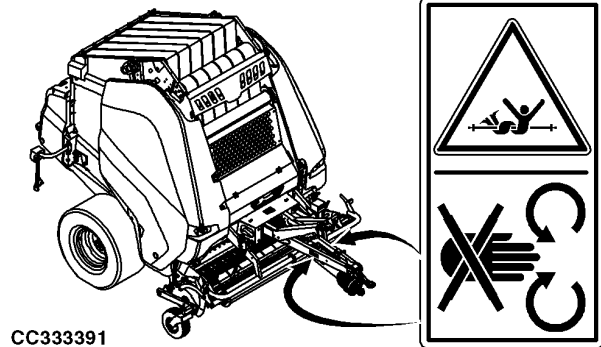


TS231 —63—07OCT88

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

Transmisión de la empacadora

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



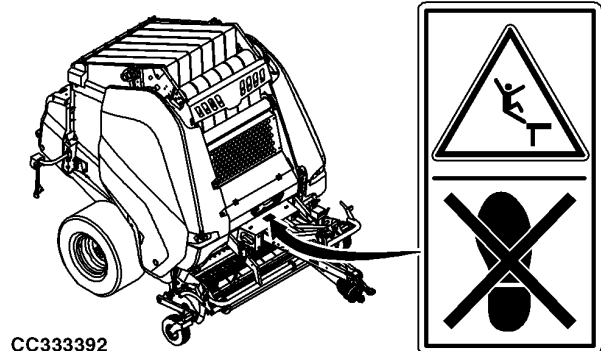
CC333391 —UN—02OCT17

GA87848,000040F -63-02OCT17-1/1

Evitar caídas

Al acceder, limpiar o realizar el mantenimiento de la máquina, no subir a la máquina.

Para evitar caídas o patinaje, no pisar la máquina.



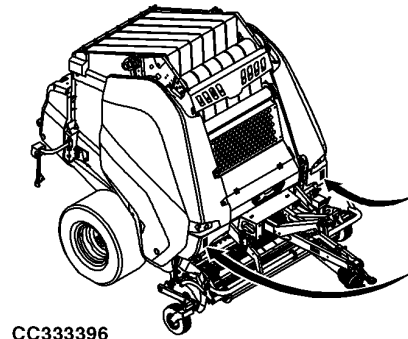
CC333392 —UN—02OCT17

aysdijz,1683635026336 -63-09MAY23-1/1

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.



CC333396

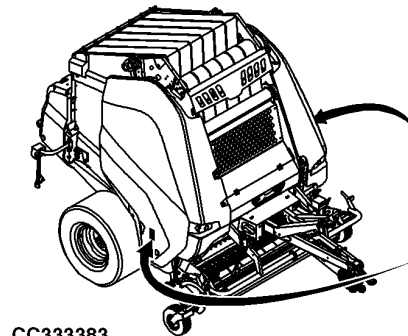


CC333396 —UN—02OCT17

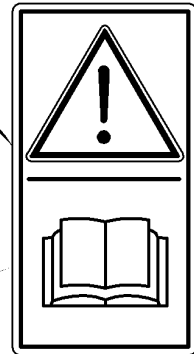
GA87848,000041A -63-02OCT17-1/1

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.



CC333383

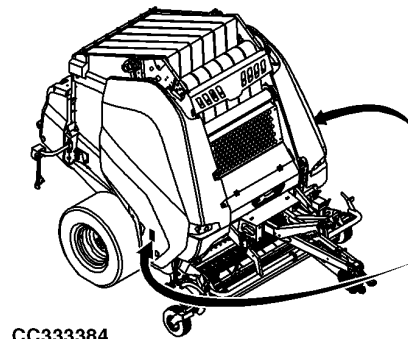


CC333383 —UN—02OCT17

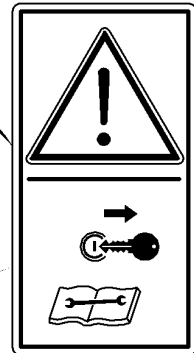
GA87848,000040D -63-02OCT17-1/1

Reparación y mantenimiento

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



CC333384

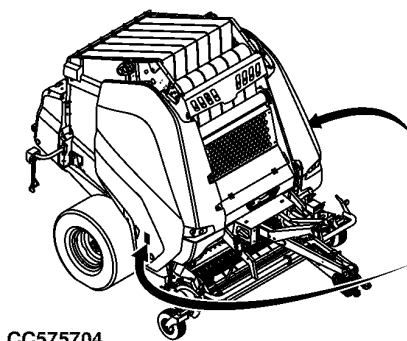


CC333384 —UN—02OCT17

GA87848,000040E -63-02OCT17-1/1

Cadenas de transmisión

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



CC575704

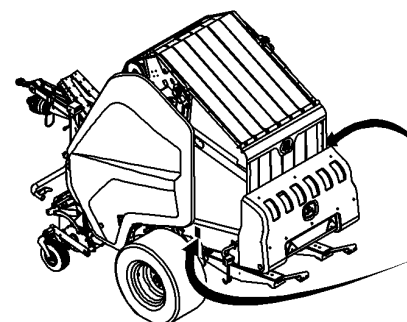


CC575704 —UN—02MAY23

aysdijz,1683017216366 -63-02MAY23-1/1

Correa

No aproximarse a la correa mientras la máquina esté en marcha.



CC333388



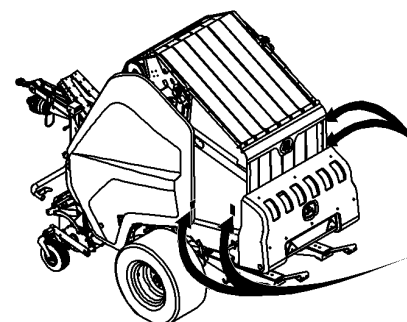
CC333388 —UN—02OCT17

GA87848,0000418 -63-06OCT17-1/1

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.



CC333387



CC333387 —UN—02OCT17

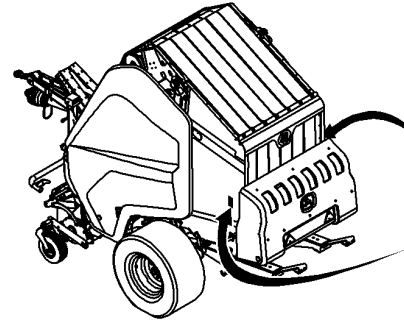
GA87848,0000413 -63-02OCT17-1/1

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.

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



CC333386



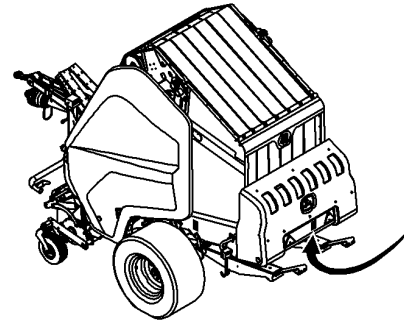
CC333386 —UN—02OCT17

GA87848,0000412 -63-02OCT17-1/1

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.



CC333389



CC333389 —UN—02OCT17

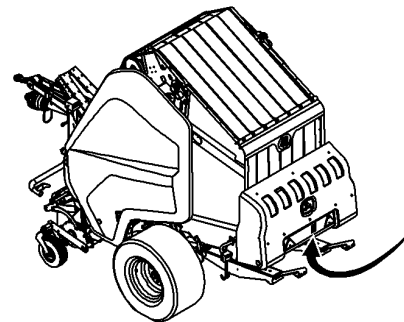
GA87848,0000419 -63-02OCT17-1/1

Portón abierto

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

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

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



CC333390

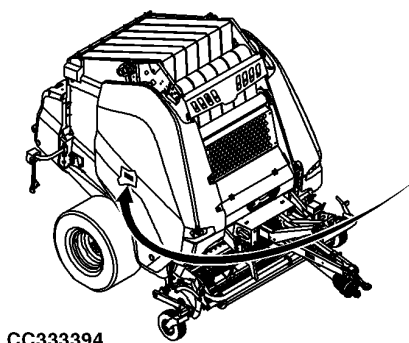


CC333390 —UN—02OCT17

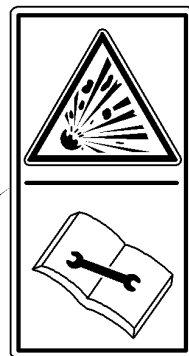
aysdijz,1683636522752 -63-09MAY23-1/1

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.



CC333394



CC333394 —UN—03OCT17

GA87848,0000416 -63-02OCT17-1/1

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.

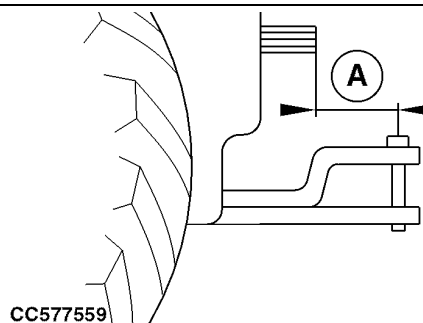
Alinear verticalmente el bulón de enganche de la barra de tiro con la línea central del eje de TDF del tractor.

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

CC577559—UN—10MAY23

Selección de régimen de la TDF del tractor

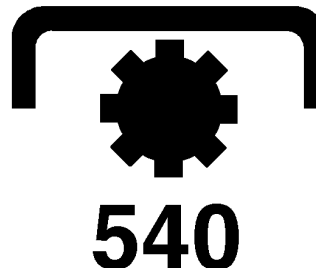
NOTA: Consultar la etiqueta situada en la parte delantera de la empacadora para seleccionar el régimen de la TDF del tractor.

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

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 PTO adecuada y determinar el régimen de la PTO.



CC1020007

GA87848,0000421 -63-25OCT17-1/1

CC1020007—UN—09JUL01

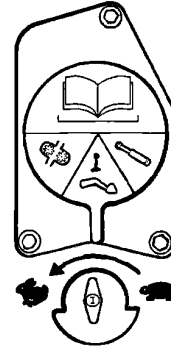
Ajuste del caudal de la VMD del tractor

Ajustar las válvulas de mando a distancia del tractor al caudal máximo. Este caudal debería permitir que el portón se abra en aproximadamente 5 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

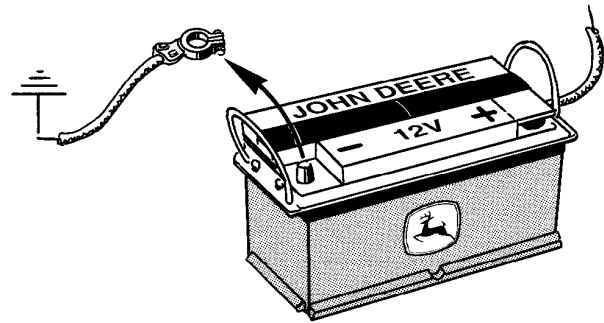


CC000833 —UN—05APR95

ga87848,1683116240202 -63-26JUN23-1/1

Circuito eléctrico y alimentación de los mandos de la rotoempacadora

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



CC1020363

CC1020363 —UN—23AUG01

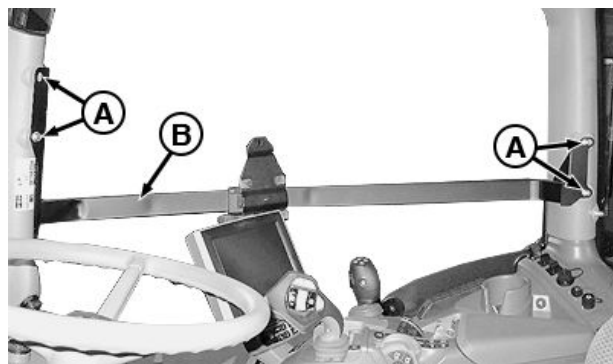
CC03745,0000288 -63-23AUG01-1/1

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

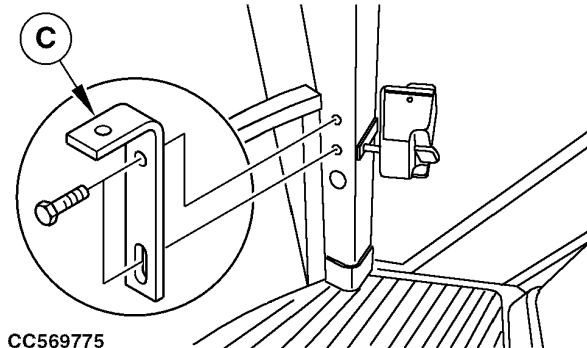
Para instalar el monitor en el riel de montaje (B) o la brida de montaje (C), consultar el manual del operador del tractor.

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.

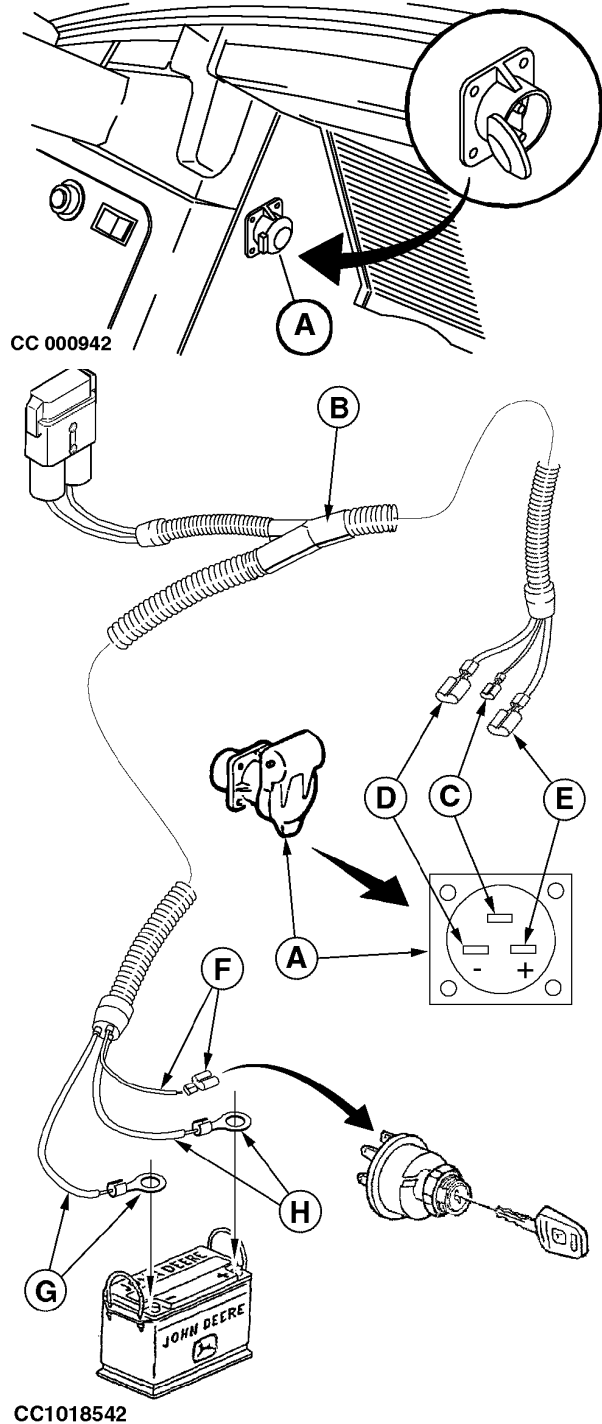
IMPORTANTE: No conectar los cables positivos (F) y (H) (ROJOS) a la electroválvula del motor de arranque.

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)



CC 000942

CC1018542

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:

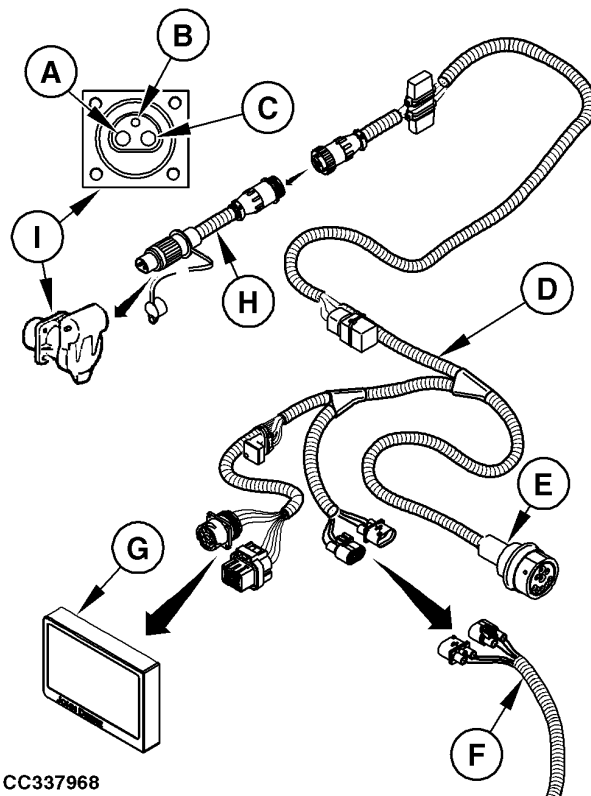
- Grupo de cables de alimentación (F).
- Monitor (G).
- Adaptador de Norteamérica—Europa (H).

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	



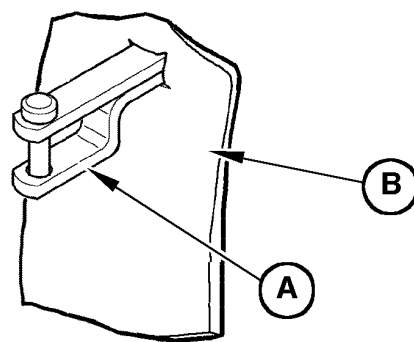
CC337968

CC337968—UN—06FEB18

aysdijz,1683640036208 -63-09MAY23-1/1

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.



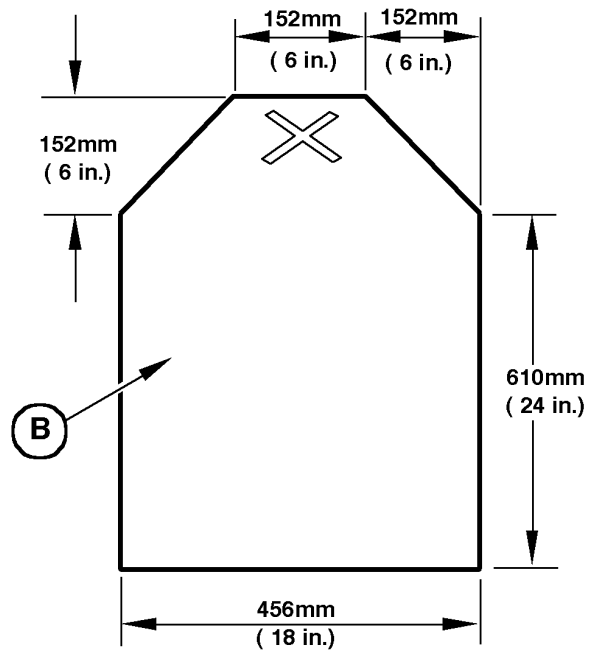
CC007918

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

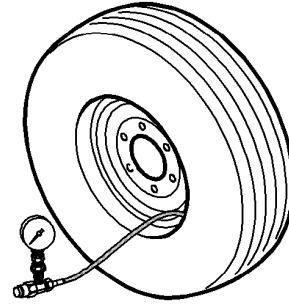
Preparación de la empacadora

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.



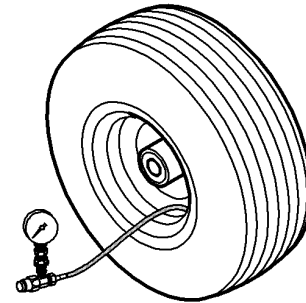
CC1030245

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)
15/55-17 134 A8	180 kPa (1,8 bar; 26 psi)	230 kPa (2,3 bar; 33 psi)
500/50-17 140 A8	110 kPa (1,1 bar; 16 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
500/55-20 150 A8	100 kPa (1 bar; 15 psi)	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)
620/40 R22.5 148D	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)

ga87848,1683015497105 -63-05JUN23-1/2

Inflar las ruedas auxiliares de recogedor con la presión especificada:



CC1030246

CC1030246 —UN—01OCT07

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)
Rueda reguladora del recogedor	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)	

ga87848,1683015497105 -63-05JUN23-2/2

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:

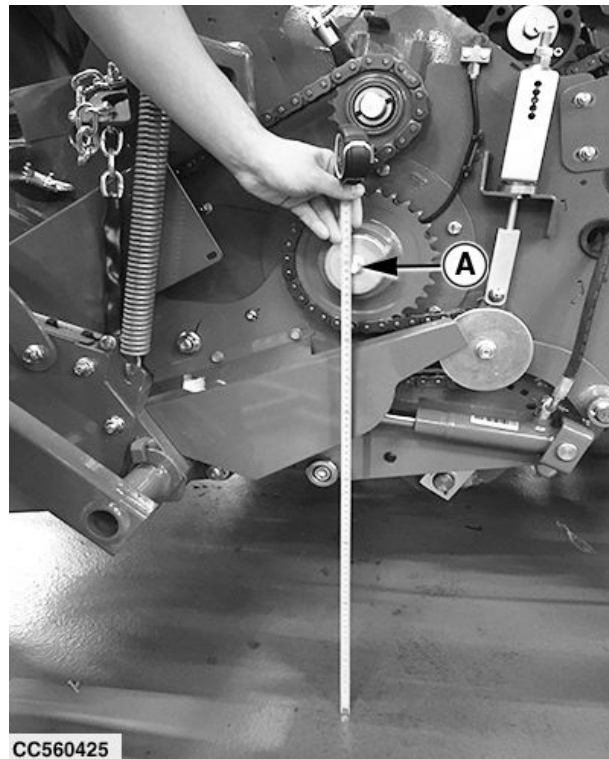
1. Estacionar la empacadora en una superficie plana.
2. Ajustar el puntal hasta que el eje del disco del espaciador (A) alcance la siguiente altura:

Tipo de neumáticos	Altura
15/55-17	710—740 mm (2 ft 4 in—2 ft 5-1/8 in)
500/50-17	
500/55-20	720—750 mm (2 ft 4-3/8 in—2 ft 5-4/8 in)
620/40-R22.5	

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 rotor



CC560425

CC560425 —UN—20MAR23

ga87848,1683015225577 -63-26JUN23-1/1

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.

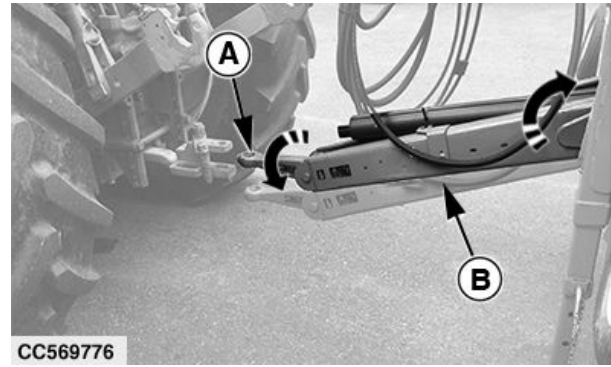
Especificación

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.

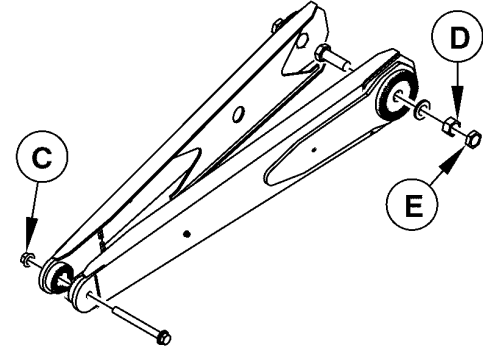
IMPORTANTE: Conectar siempre la empacadora al tractor correctamente antes de conducir por carretera y/o campo. Ver Conexión de la empacadora al tractor en la sección Acoplamiento.

8. Plegar el puntal.



CC569776

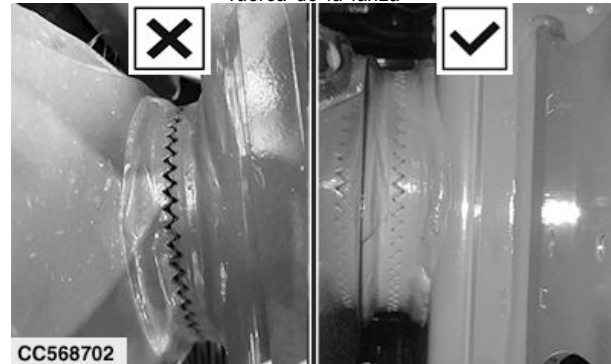
CC569776—UN—03MAY23



CC569764

CC569764—UN—29MAR23

Tuerca de la lanza



CC568702

Error de apriete de lanza

CC568702—UN—08MAR23

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.

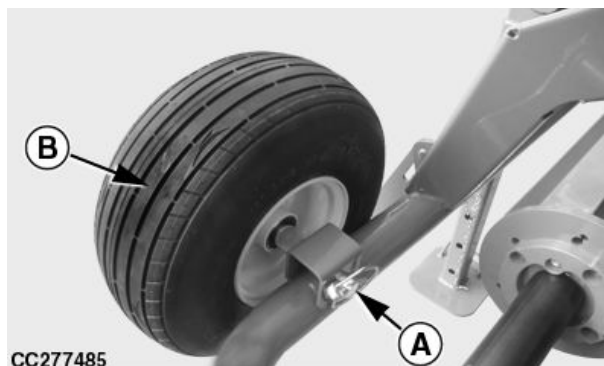
Si no es así, ir al paso 2 para cambiar el ajuste de la lanza.

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

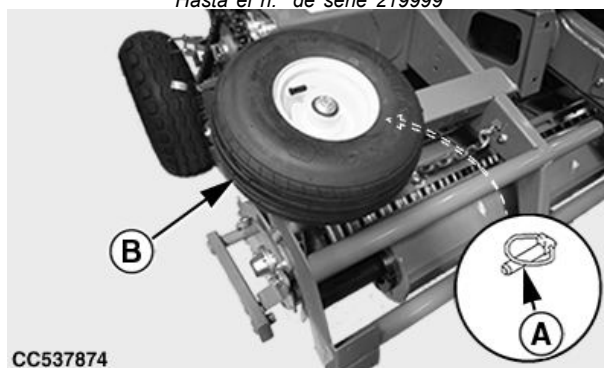
1. Retirar el pasador de cierre rápido (A).
2. Retirar la rueda reguladora (B) del soporte.
3. Colocar la rueda reguladora (B) en el recogedor como se muestra en la imagen. Asegurarla con el pasador de cierre rápido (A).
4. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.

A—Pasador de cierre rápido B—Rueda reguladora



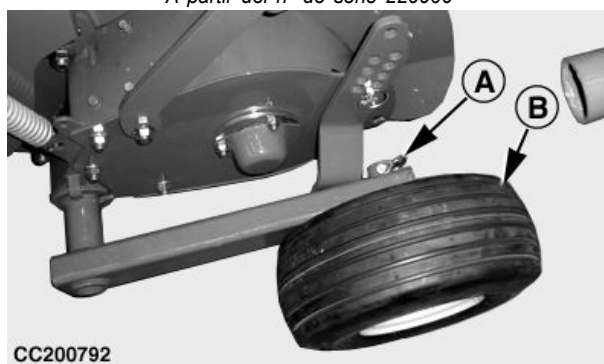
CC277485 —UN—18JUL16

Hasta el n.º de serie 219999



CC537874 —UN—01JUN22

A partir del n.º de serie 220000



CC200792 —UN—12APR13

Continúa en la siguiente página

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

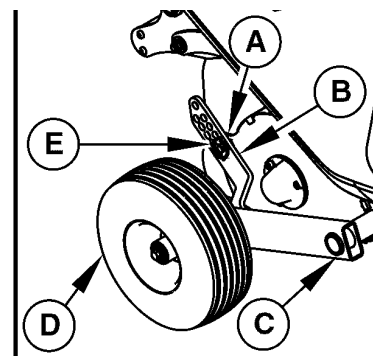
Configuración inicial de las ruedas de control de profundidad estándar:

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

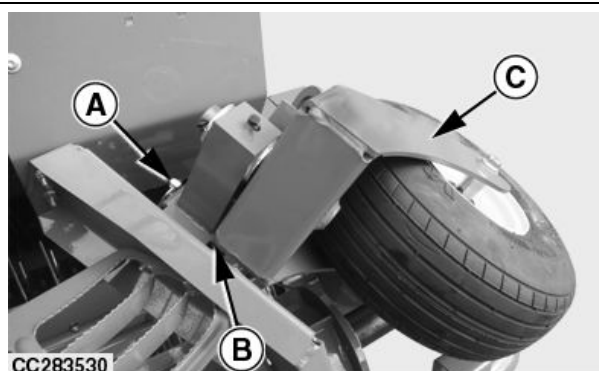
ga87848,1681390273440 -63-31MAY23-2/2

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.

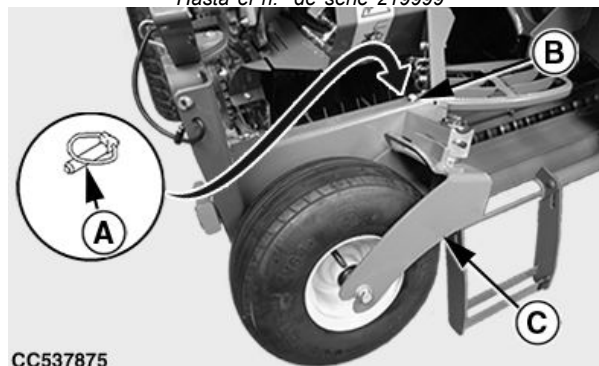
A—Pasador de cierre rápido
B—Pasador

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



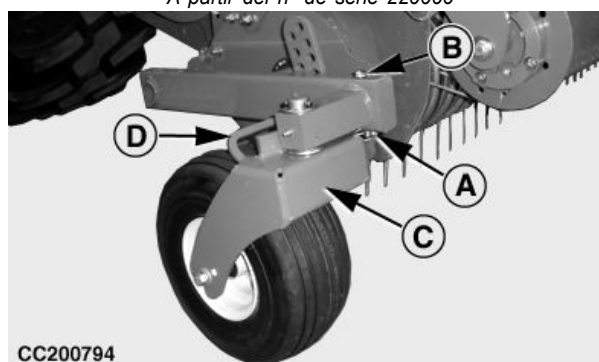
CC283530

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

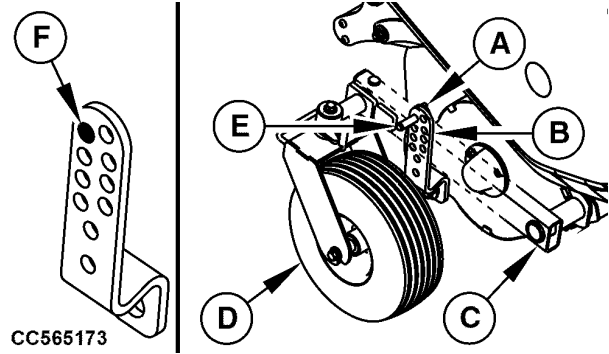
Continúa en la siguiente página

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**:

Tipo de red:	Ancho del material (A)	Ancho del núcleo (B)
Puntal de arado	1215—1235 mm (3 ft 11-7/8 in—4 ft 5/8 in)	Máximo 1255 mm (4 ft 1-3/8 in)
CoverEdge™	1285—1305 mm (4 ft 2-1/2 in—4 ft 3-1/2 in)	Máximo 1320 mm (4 ft 4 in)
John Deere B-Wrap™	1260 mm (49-5/8 in.)	Máximo 1320 mm (52 in)

NOTA: Para usar el John Deere B-Wrap™ sistema, John Deere B-Wrap™ el kit deberá instalarse. Acudir al concesionario John Deere.

IMPORTANTE: El diámetro del rodillo de red no debe superar los 30 cm (11-3/4 in).

El número de vueltas de red se puede ajustar, a excepción de John Deere B-Wrap™.

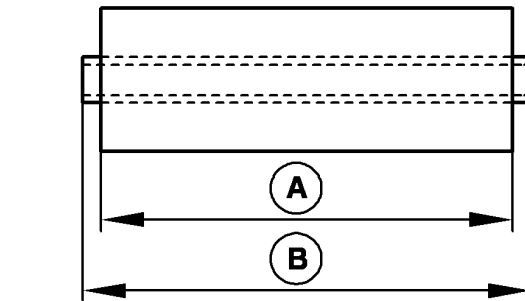
A—Ancho del material B—Ancho del núcleo

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



CC421116

CC421116—UN—22OCT20



CC1033200

CC1033200—UN—05AUG10

GA87848,00010A6 -63-08JAN21-1/1

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 de red y comprobar si presentan residuos adheridos. NUNCA deben emplearse productos de limpieza agresivos como gasolina, bencina,

aceite de trementina o productos similares para limpiar el recubrimiento de los rodillos de alimentación de goma.

Se recomienda utilizar:

- Agua
- Agua con jabón

Aplicar talco al rodillo de alimentación de goma.

ga87848,1683268972312 -63-31MAY23-1/1

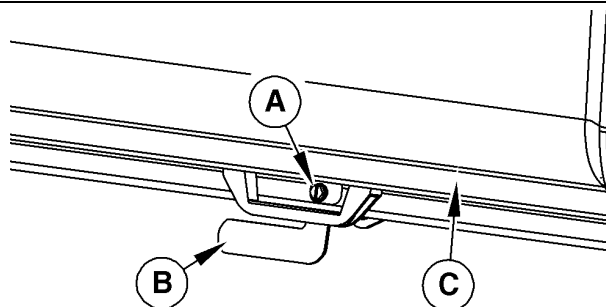
Carga del rodillo de red

⚠ ATENCIÓN: La puerta está tensada por un muelle y se mueve rápidamente hacia arriba al soltarla.

1. Accionar el bloqueo de estacionamiento del tractor, detener el motor del tractor y retirar la llave de contacto.
2. Desbloquear la cubierta de atado con red (C) con bloqueo (A) con una herramienta adecuada (13 mm de ancho).

Sostener la cubierta (C) en su posición; después, tirar de la retención (B) para abrirla.

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



CC310414

A—Retención
B—Retención

C—Cubierta del atado con red

CC310414 —JUN—18APR17

Continúa en la siguiente página

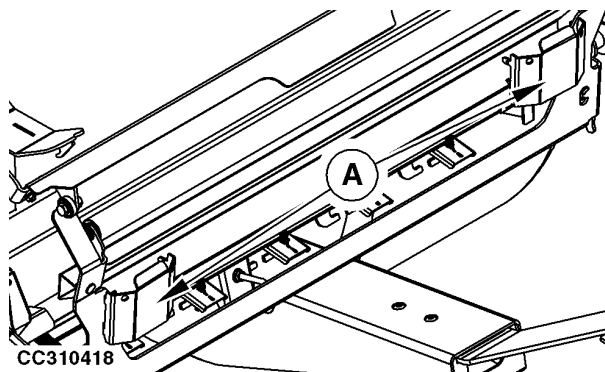
GA87848,0000C3C -63-03JUL19-1/7

4. Instalación del rodillo de red:

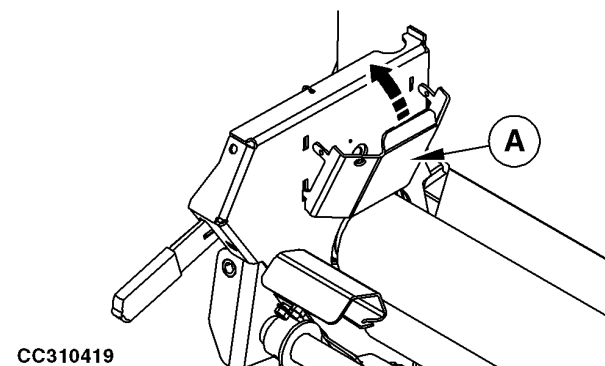
- Si se usa un rollo de red estándar, retirar los topes (A) del soporte e instalarlos en los extremos, como se muestra. Sujetar los topes (A) de cada lado con un pasador tipo beta (B).
- Para rollos CoverEdge™ y John Deere B-Wrap™, ir al próximo paso.

A—Topes

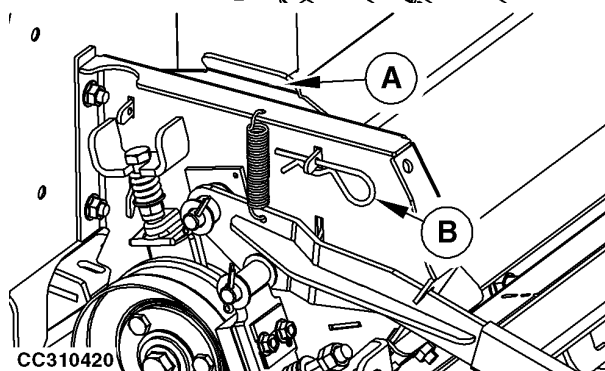
B—Pasador tipo beta



CC310418 —UN—19APR17



CC310419 —UN—19APR17



CC310420 —UN—19APR17

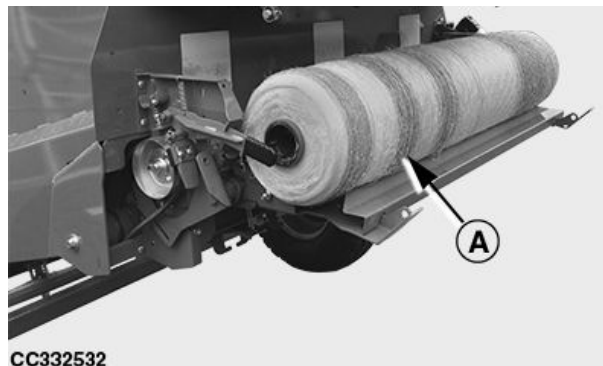
CoverEdge es una marca comercial de Deere & Company
B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

Continúa en la siguiente página

GA87848,0000C3C -63-03JUL19-2/7

5. Girar el brazo tensor inferior hacia fuera.
6. Colocar el rodillo de red en la posición de carga, tal y como se muestra:
 - Para una red estándar y rollo CoverEdge™, colocar dos bridas de colores en la parte izquierda de la máquina.
 - Para el rollo John Deere B-Wrap™, colocar las bridas azules y blancas en el núcleo (B) en la parte derecha de la máquina.

A—Posición de carga



CC332532

CC332532 —UN—03OCT17

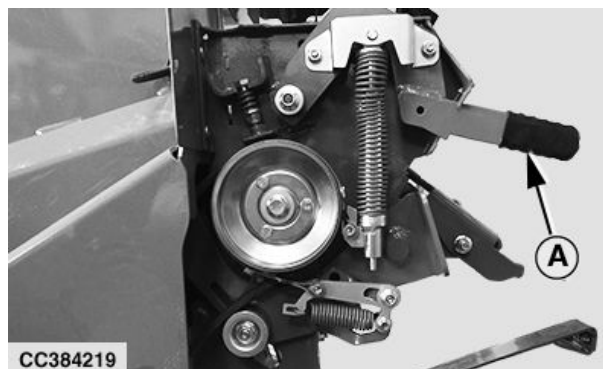
B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

GA87848,0000C3C -63-03JUL19-3/7

7. Soltar el rollo de alimentación de red:
Tirar de la palanca (A) hacia abajo y afuera, levantándola seguidamente para soltar el freno.

NOTA: Después de soltar la palanca (A), esta debe mantenerse en la posición superior.

A—Palanca



CC384219

CC384219 —UN—03JUL19

Continúa en la siguiente página

GA87848,0000C3C -63-03JUL19-4/7

8. Desenrollar la red y unir los extremos sueltos.
9. Doblar la red (C) de nuevo sobre si misma para formar un lazo. Pasar el lazo de red entre el rodillo de goma (A) y el rodillo de acero (B), como se aprecia en la ilustración. Girar levemente los rodillos a mano para permitir el paso de la red.

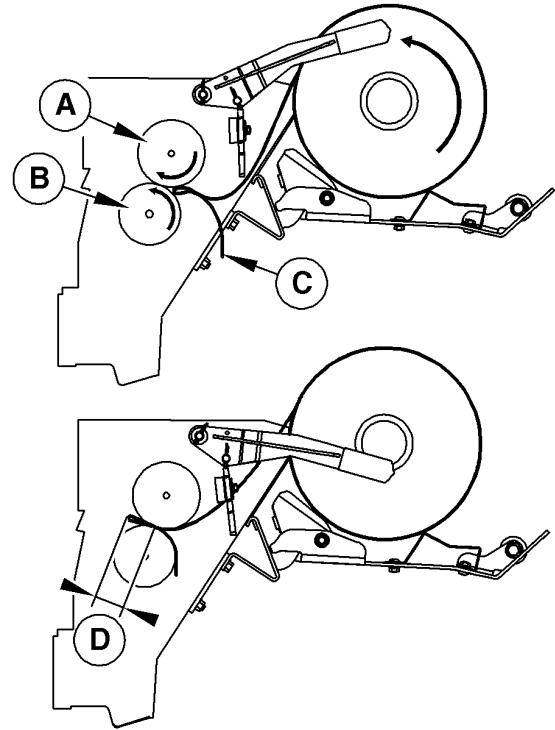
IMPORTANTE: No introducir más de 25 mm (1 in.) de lazo (D) entre los dos rodillos ya que el material puede envolverse en los rodillos.

A—Rodillo de goma
B—Rodillo de acero

C—Red
D—25 mm (1 in.)



CC332533 —UN—03OCT17



CC332530

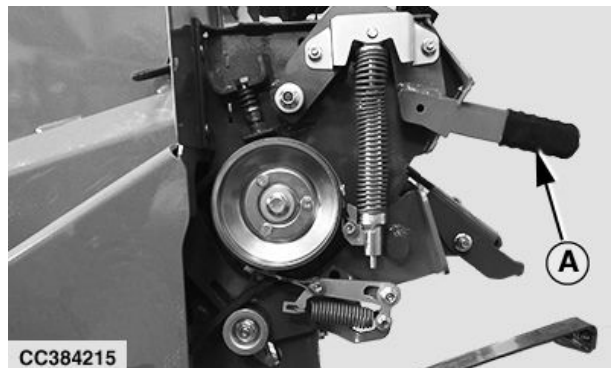
CC332530 —UN—03OCT17

GA87848,0000C3C -63-03JUL19-5/7

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

IMPORTANTE: Si los rodillos de alimentación aún se pueden girar con el freno, ver Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red (prueba)6 en la sección Mantenimiento.

A—Palanca del freno



CC384215 —UN—03JUL19

Continúa en la siguiente página

GA87848,0000C3C -63-03JUL19-6/7

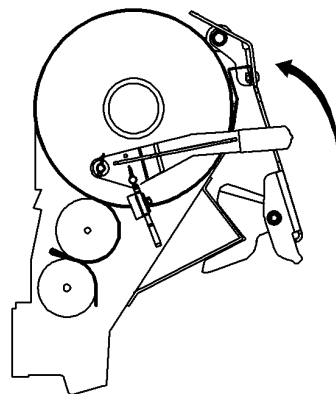
11. Mover el brazo tensor inferior y subir el rollo de red sobre el rodillo de caucho, contra las placas de acero inoxidable.
12. Girar el rollo de red para eliminar la holgura.
13. Cortar el exceso de material.
14. La caja de red trasera puede contener dos rollos de red. Uno para el proceso de atado con red (B) y un rollo de red adicional (A) almacenado en la parte superior.
15. Para cerrar la cubierta bajarla hasta que se enganche el cerrojo.

IMPORTANTE: ¡Al final de cada día, retirar la red del rodillo de goma girando el rodillo de red! Esto evita que el material de red se incruste en el rodillo de alimentación de goma, para de esta forma evitar problemas de inicio del atado con red.

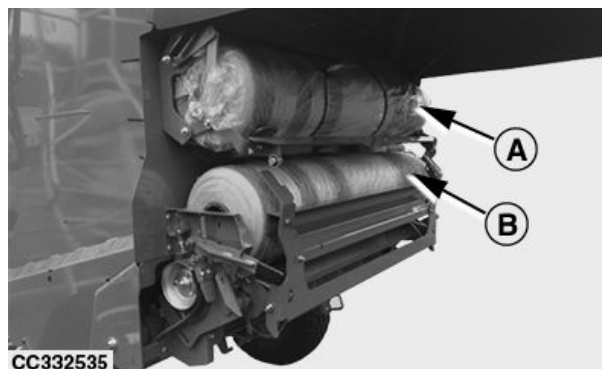
Este procedimiento también deberá hacerse cada vez que la empacadora se use en el modo de atado con cuerda.

A—Rollo de red adicional

B—Red para el proceso de atado



CC332531



CC332535

GA87848,0000C3C -63-03JUL19-7/7

CC332531—UN—03OCT17

CC332535—UN—03OCT17

Selección de la cuerda

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

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

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



CC421118

GA87848,00010A7 -63-08JAN21-1/1

CC421118—UN—22OCT20

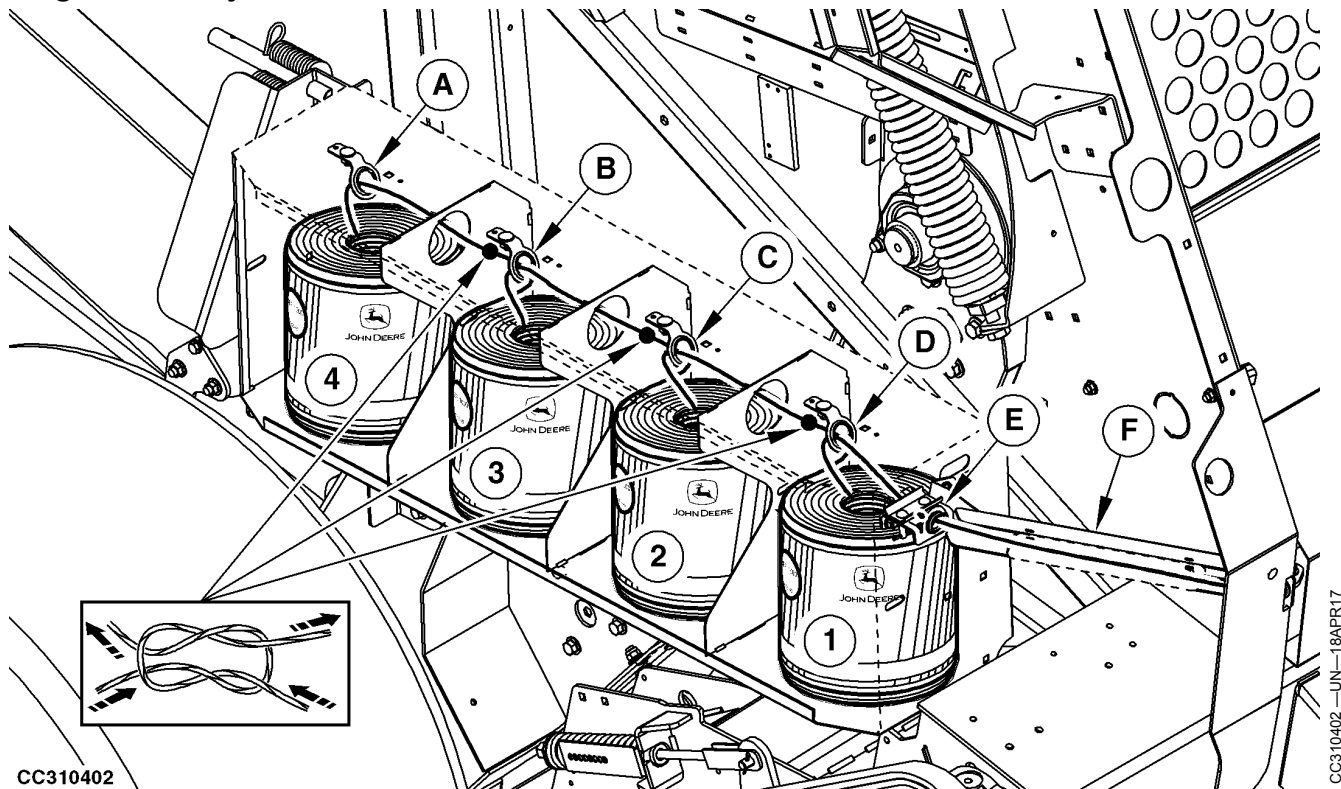
Cuidado de la bobina de cuerda

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

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

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

Carga de las cajas de cuerda



A—Guía de cuerda
B—Guía de cuerda

C—Guía de cuerda
D—Guía de cuerda

E—Guía de cuerda
F—Tubo cuadrado

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

1. Abrir la puerta lateral.
2. Colocar un rollo de cuerda de buena calidad en cada caja del cofre de cuerda. Asegurarse de que se saca la cuerda del extremo marcado como «top» (parte superior).
3. Pasar la cuerda por las guías, como se muestra.
4. Unir la cuerda atando el extremo interior del rodillo (4) a la parte exterior del rodillo (3); después, el extremo interior del rodillo (3) a la parte exterior del rodillo (2) y después el extremo interior del rodillo (2) a la parte exterior del rodillo (1).

Para unir los cabos de las cuerdas hacer un nudo de rizo modificado en caso de cuerda de sisal y un nudo de tejedor en caso de cuerda de plástico.

5. Pasar el extremo interior del rodillo (1) a través de la guía de cuerda (E) y del tubo cuadrado (F).
6. Cortar la cuerda sobrante lo más cerca posible de los nudos.
7. Juntar los rodillos usando un tensor elástico.
8. Cerrar la puerta lateral.
9. Repetir el procedimiento en el otro lado.

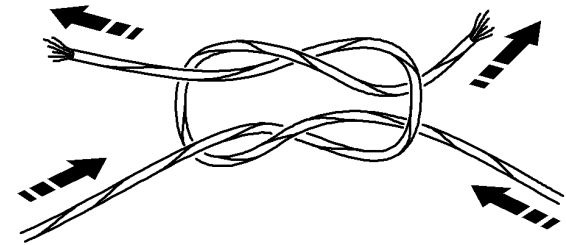
NB02380,0000507 -63-04OCT17-1/1

Nudo para cuerda

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

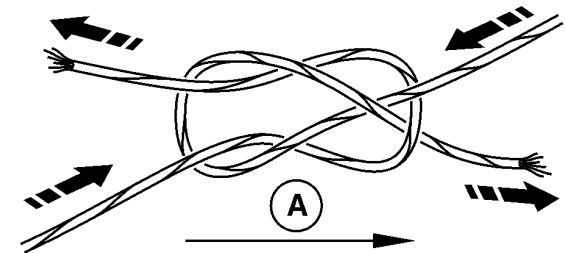
Recomendamos unir los cabos de las bobinas con un nudo de rizo o un nudo de rizo modificado, como se muestra en la figura. En caso necesario, unir los cabos de las bobina con un nudo de tejedor tal y como se muestra en la figura.

A—Dirección de la cuerda



CC1034420

Nudo de rizo modificado



CC1034421

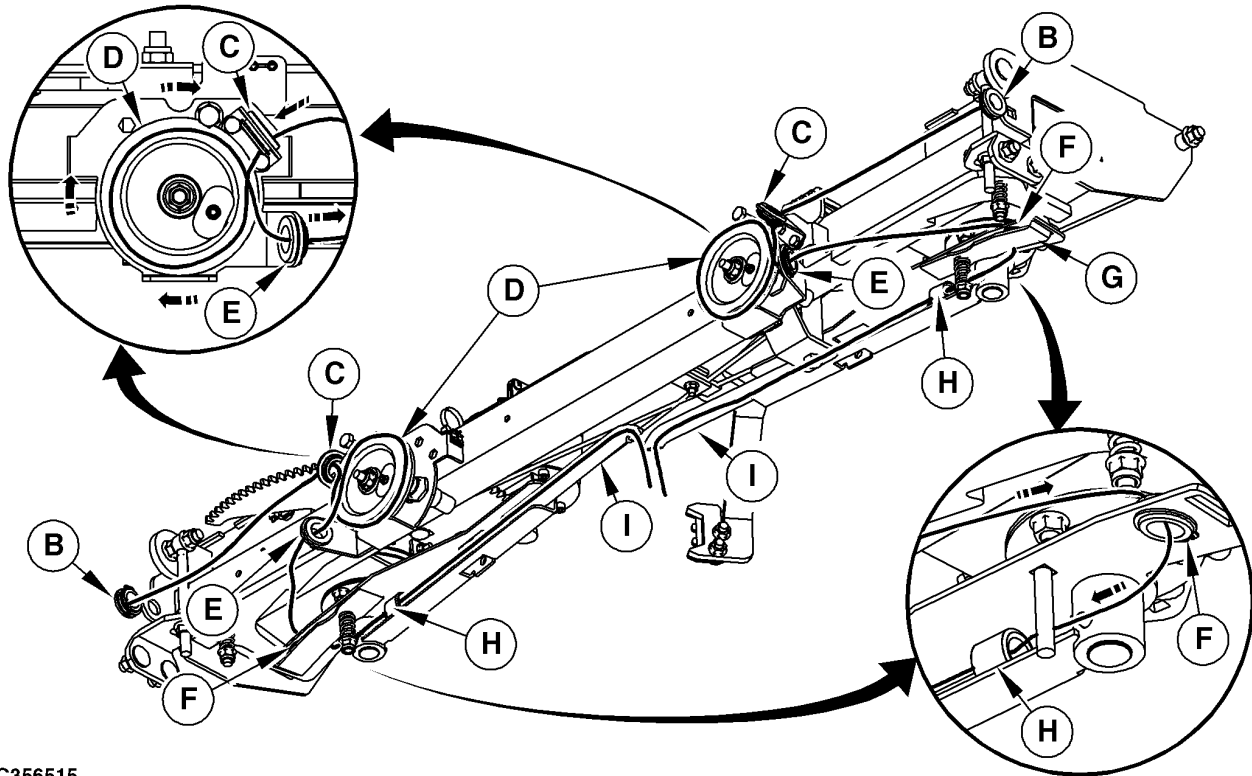
Nudo de tejedor

NB02380,000050E -63-04OCT17-1/1

CC1034420 —UN—15SEP11

CC1034421 —UN—08DEC11

Tendido de la cuerda de la caja de cuerda a los brazos de atado con cuerda (tubos de brazo)



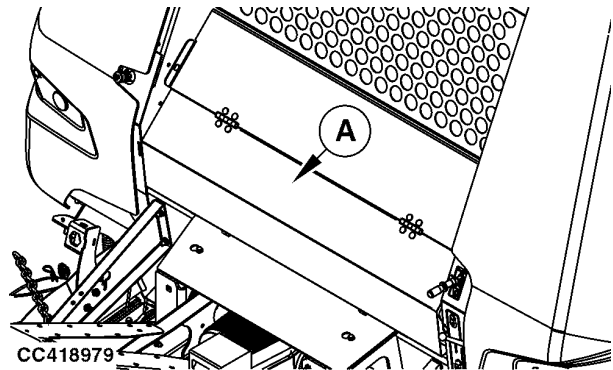
CC356515 —UN—05JUL18

CC356515

1. Abrir la cubierta del sistema de atado con cuerda (A).
2. Pasar la cuerda de la guía de cuerda (B) a la guía de cuerda superior de la polea (C).
3. Enlazar la cuerda alrededor de la polea (D), como se muestra.
4. Pasar la cuerda a través de la guía de cuerda inferior (E) de la polea.
5. Después, tirar de la placa tensora de cuerda (G) del pivote para desengancharla.
6. Pasar la cuerda a través de la guía de cuerda (F).
7. Pasar la cuerda por debajo de la placa tensora (G).
8. Pasar la cuerdas a través de la guía del brazo (H).
9. Enhebrarla a través del tubo del brazo de atado con cuerda (J).
10. Tirar de la cuerda para obtener la distancia especificada (K) desde el extremo del brazo de atado con cuerda al cabo de la cuerda.

Especificación

Extremo del brazo de atado con cuerda al cabo de la cuerda—Distancia..... 150 mm (6 in)



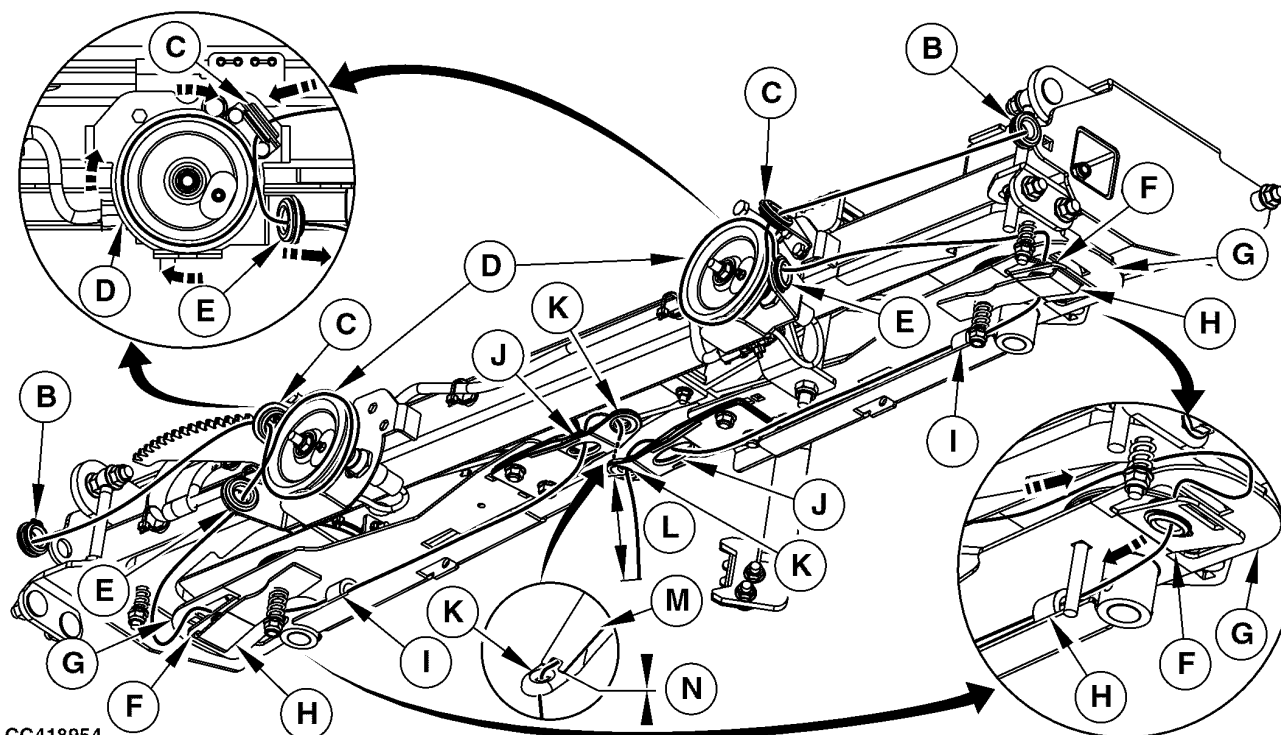
CC418979 —UN—18DEC20

A—Cubierta del sistema de atado con cuerda	F—Guía de cuerda
B—Guía de cuerda	G—Placa tensora de cuerda
C—Guía de cuerda superior de la polea	H—Guía de cuerda de brazo
D—Polea	I—Brazo de atado con cuerda
E—Guía de cuerda inferior de la polea	

11. Volver a activar la placa tensora de cuerda (G).
12. Cerrar la cubierta de cuerda (A).

GA87848,0001081 -63-23DEC20-1/1

Tendido de la cuerda de la caja de cuerda a los brazos de atado con cuerda (brazos ajustables)



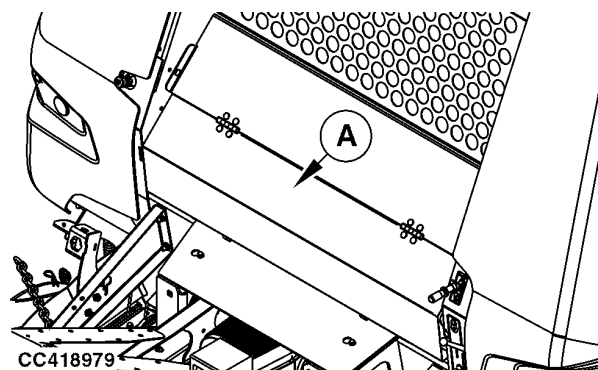
CC418954

CC418954 —UN—16DEC20

1. Abrir la cubierta del sistema de atado con cuerda (A).
2. Pasar la cuerda de la guía de cuerda (B) a la guía de cuerda superior de la polea (C).
3. Enlazar la cuerda alrededor de la polea (D), como se muestra.
4. Pasar la cuerda a través de la guía de cuerda inferior (E) de la polea.
5. Después, tirar de la placa tensora de cuerda (H) del pivote para desengancharla.
6. Tender la cuerda entre la guía de cuerda (F) y el deflector de cuerda (H).

NOTA: No tender la cuerda a través del orificio del deflector de cuerda (H).

7. Pasar la cuerda a través de la guía de cuerda (F).
8. Pasar la cuerda por debajo de la placa tensora de cuerda (H).
9. Pasar la cuerda a través de la guía de cuerda de brazo (I).
10. Pasar la cuerda a través del orificio de brazo de atado con cuerda (J) y debajo de la placa de resorte (M).
11. Pasar la cuerda a través del orificio de brazo de atado con cuerda (K).



CC418979

CC418979 —UN—18DEC20

A—Cubierta del sistema de atado con cuerda	H—Placa tensora de cuerda
B—Guía de cuerda	I—Guía de cuerda de brazo
C—Guía de cuerda superior de la polea	J—Orificio de brazo de atado con cuerda
D—Polea	K—Orificio de brazo de atado con cuerda
E—Guía de cuerda inferior de la polea	L—Distancia
F—Guía de cuerda	M—Placa de resorte
G—Deflector de cuerda	N—Distancia

12. Comprobar que el extremo en forma de horquilla de la placa de resorte (M) esté en contacto (distancia (N)) con los brazos de extensión de la cuerda (K), como se muestra.

Continúa en la siguiente página

GA87848,0001082 -63-23DEC20-1/2

13. Tirar de la cuerda para obtener la distancia especificada (L) desde el extremo del brazo de atado con cuerda al cabo de la cuerda.

Especificación

Extremo del brazo de
atado con cuerda al cabo
de la cuerda—Distancia..... 150 mm
(6 in)

14. Volver a enganchar la placa tensora de cuerda (H).

GA87848,0001082 -63-23DEC20-2/2

Comprobación del par de apriete de la tuerca 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.

Apretar las tuercas de rueda diagonalmente según las especificaciones siguientes:

Especificación

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



CC575701 —UN—28APR23

ga87848,1683269243176 -63-31MAY23-1/1

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).

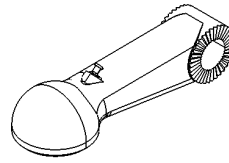
Enganche recto con argolla de 50 mm: DC223344; para enganche Pick-up para remolque del tractor (ISO6489-1) o enganche fijo pitón (ISO6489-4).

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).

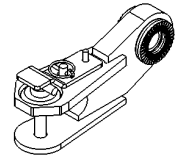
Enganche recto con argolla de bola de 33 mm: DC225809; para la barra de tiro del tractor cat2 (ISO6489-3).

CC404700 —UN—16APR20



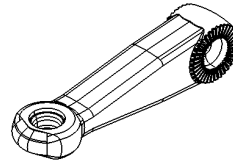
DC217306

CC574297 —UN—12APR23



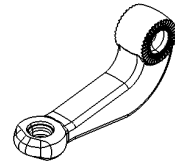
DC221194

CC404697 —UN—16APR20



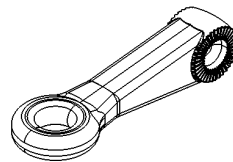
DC223340

CC574299 —UN—13APR23



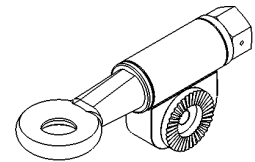
DC223342

CC574298 —UN—13APR23



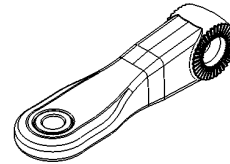
DC223344

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.



CC565106 —UN—19APR23

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.

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

Plegado del puntal

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

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

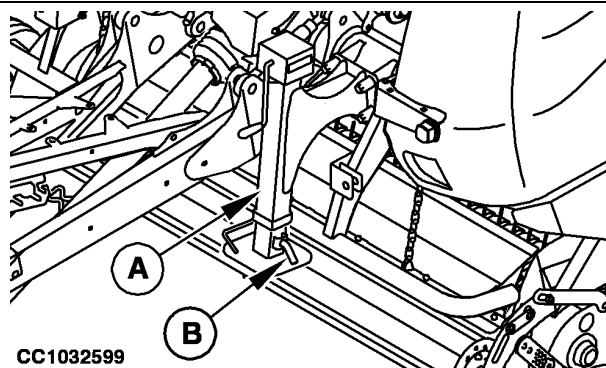
1. Inserte el pasador (B) como se ilustra en el paso (I).
2. Gire el pasador (B) como se indica en el paso (II) para asegurar el puntal en posición de retracción.

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

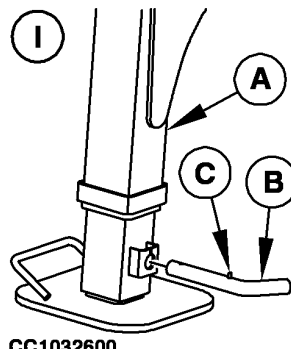
3. Insertar el pasador tipo beta (D) en el pasador (B) tal y como se indica en el paso (II).

A—Puntal
B—Pasador

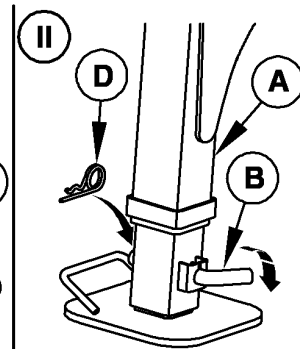
C—Pasador de aletas
D—Pasador tipo beta



CC1032599



CC1032600



CC1032599 —UN—14SEP10

CC1032600 —UN—14SEP10

NB02380,0000473 -63-22JUN17-1/1

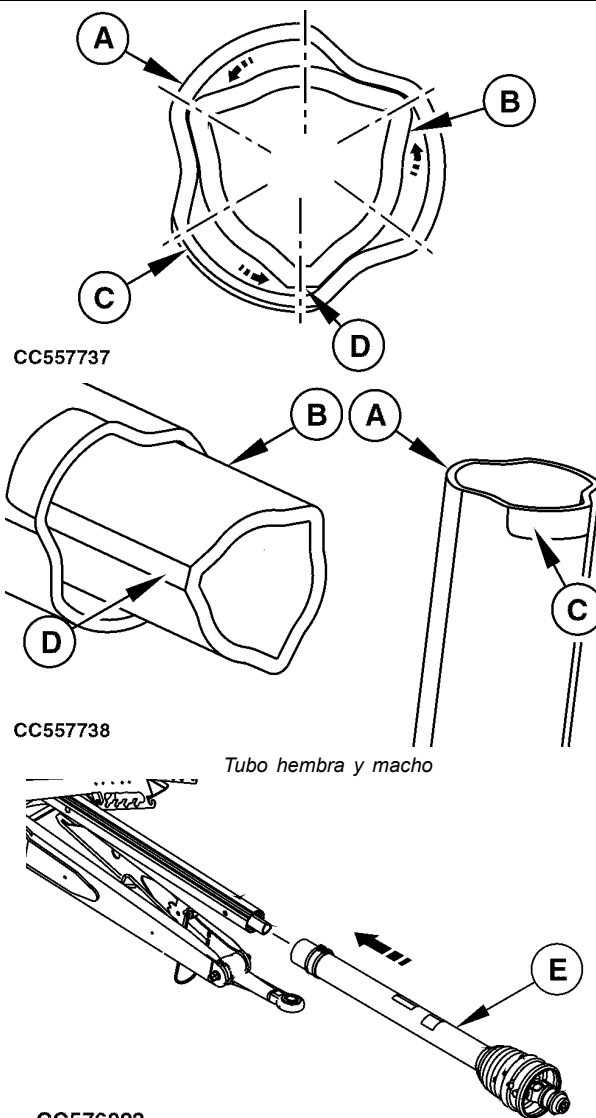
Instalación del eje de transmisión telescópico

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



CC557737 —UN—03MAR23

CC557738 —UN—05APR23

CC576093 —UN—26APR23

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

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

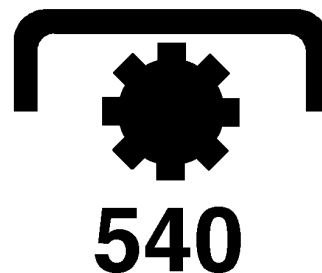
⚠ ATENCIÓN: Nunca fijar el eje de transmisión telescópico con el tractor en funcionamiento.

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

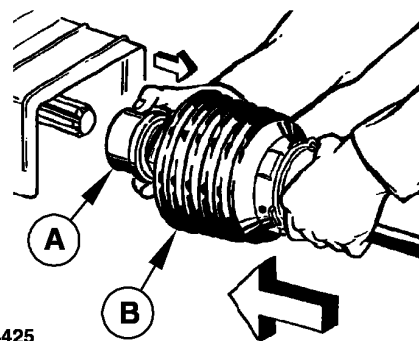
IMPORTANTE: Mantener el eje de transmisión y las estrías del eje de TDF limpias de pintura, suciedad, granzas y rebabas.

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 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



CC1020007



CC1034425

A—Collarín de bloqueo

B—Protección

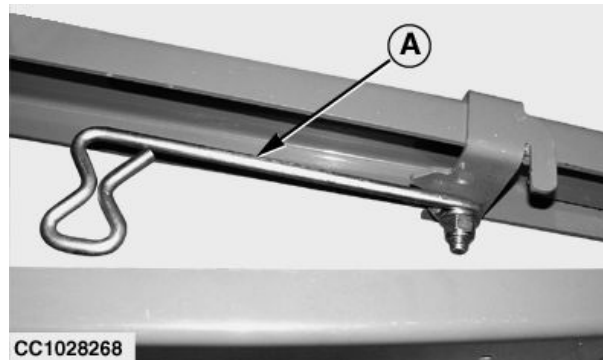
adecuadamente el eje de transmisión telescópico al eje de TDF del tractor.

NB02380,00003CA -63-20APR17-1/1

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

OUCC006,0001AD9 -63-03SEP13-1/1

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

1181334,1687177134758 -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.

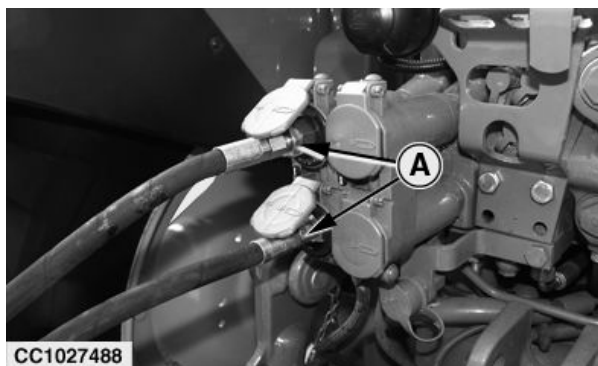
IMPORTANTE: Limpiar los restos de suciedad, la arena y el polvo de los acopladores hidráulicos. Utilizar tapas protectoras en las aberturas de los conductos de fluido hasta que se hagan las conexiones. Los materiales extraños pueden dañar el sistema hidráulico.

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.

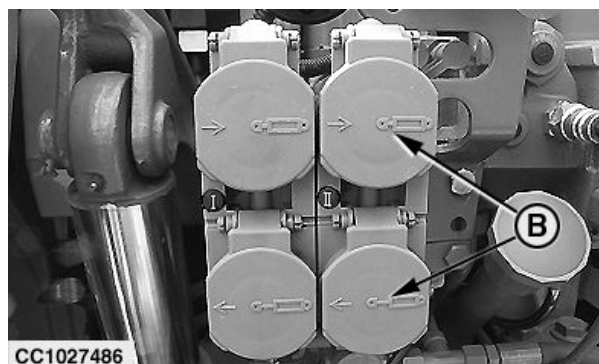
Asegurarse de que los símbolos (B) sobre las tapas que indican el movimiento del cilindro corresponden a los símbolos (C) en la placa de identificación (D).

Introducir las mangueras con fuerza en los receptáculos del tractor.



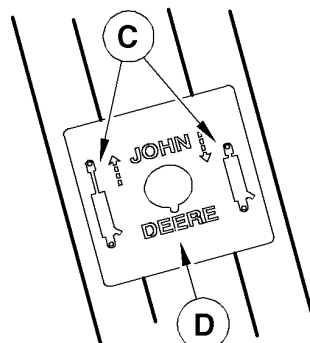
CC1027488

CC1027488 —UN—11JUL05



CC1027486

CC1027486 —UN—11JUL05



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

A—Mangueras hidráulicas del portón

B—Símbolos de la VMD

C—Símbolos de la placa de identificación

D—Placa de identificación de mangueras

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).

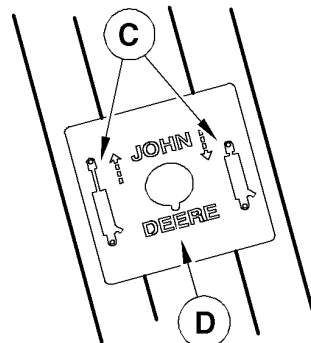
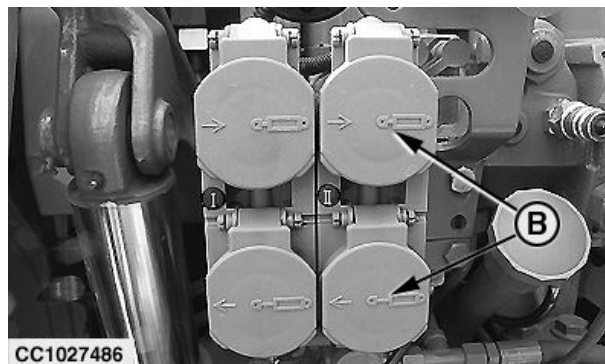
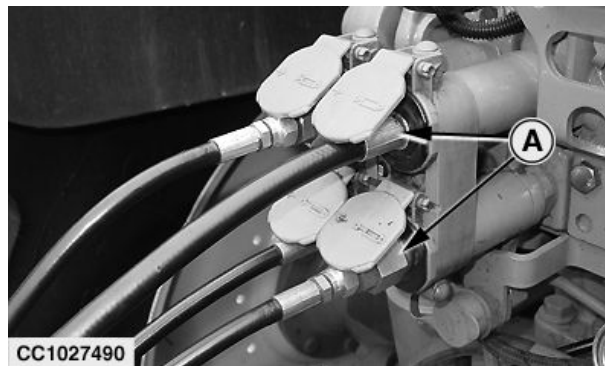
Introducir las mangueras con fuerza en los receptáculos del tractor.

A—Manguera hidráulica del recogedor

B—Símbolo de VMD

C—Símbolo de chapa de identificación

D—Placa de identificación de mangueras



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

CC1027490 —UN—11JUL05

CC1027486 —UN—11JUL05

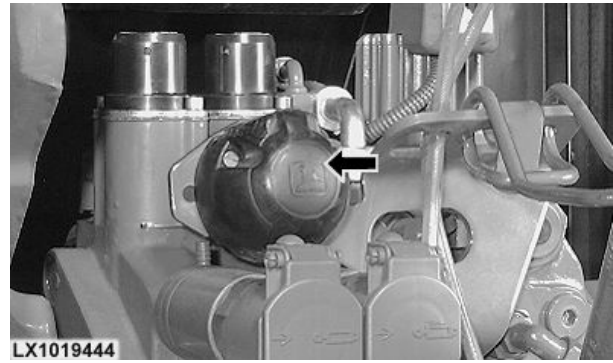
CC1026711 —UN—03DEC04

Conexión de la toma eléctrica de siete bornes para remolque

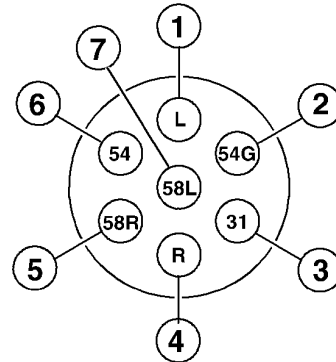
Conectar el conector de faros principales a la toma eléctrica de siete bornes del tractor.

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

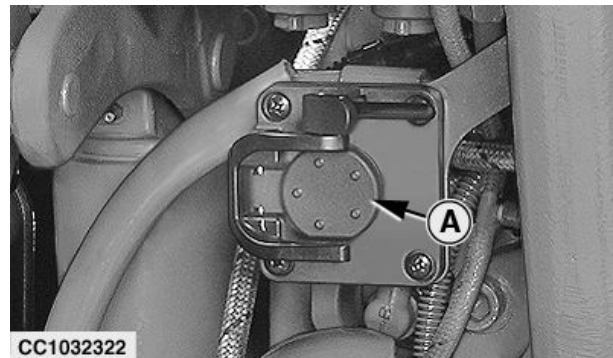
LX1019444 —UN—17SEP99

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 aperos ISOBUS (A).

A—Conector de separación de
aperos ISOBUS



CC1032322

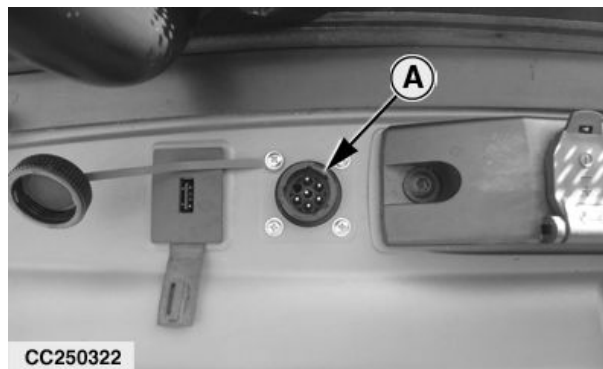
NB02380,0000233 -63-05DEC16-1/1

CC1032322 —UN—17DEC09

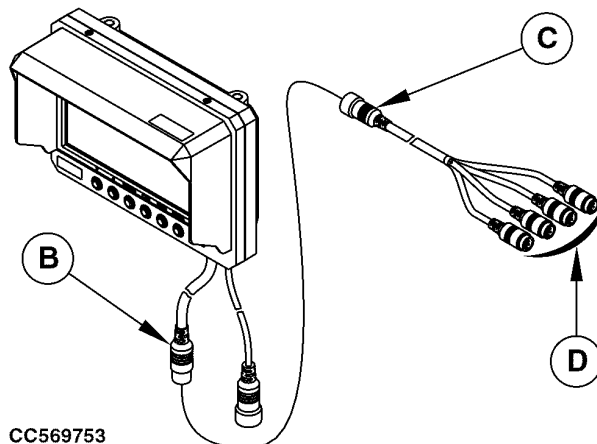
Conexión de los grupos de cables de la cámara de vídeo (si existen)

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



CC569753

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:

Cerchiórese de que la manguera de presión esté conectada.

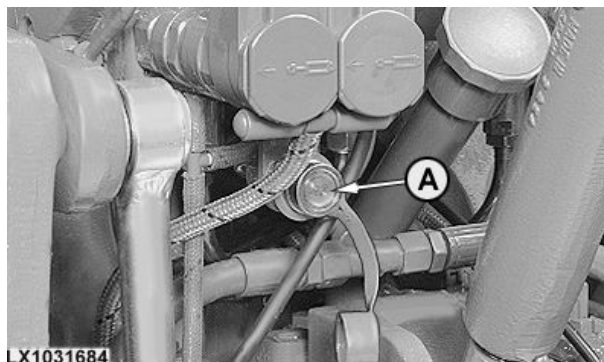
Al bajar pendientes, seleccione la misma marcha que usaría para subirlas.

Verificar regularmente el funcionamiento correcto del freno hidráulico de remolque.

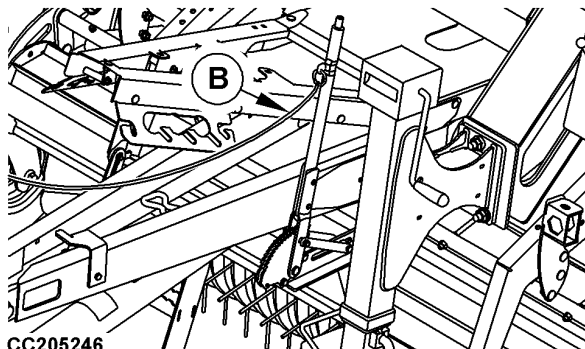
Conectar la cuerda de seguridad (B) al tractor. El cable de seguridad conecta el freno de estacionamiento en caso de que la empacadora se separe accidentalmente del tractor.

A—Acoplador de freno para remolque

B—Cuerda de seguridad



LX1031684



CC205246

LX1031684 —UN—03APR03

CC205246 —UN—16OCT13

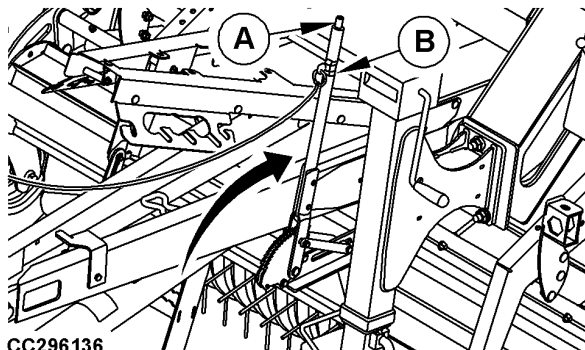
OUC006,0001AD6 -63-02SEP13-1/1

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

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.

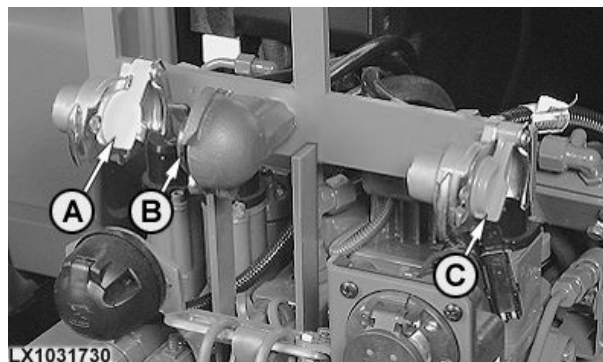
Asegurarse de que las conexiones estén limpias antes de unir las mangueras de presión. Taponar las conexiones con los guardapolvos siempre que se desconecten las mangueras.

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 subirlas.
- Comprobar regularmente el funcionamiento correcto del freno neumático del remolque.

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



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

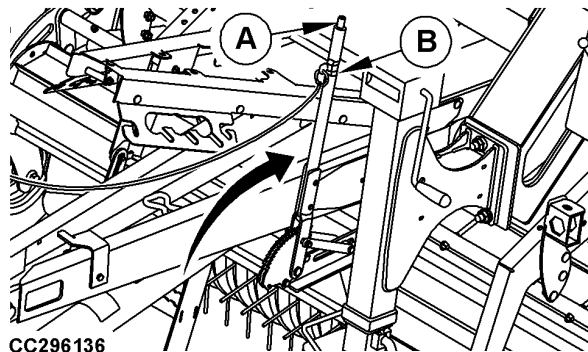
Desconexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos)

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



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.

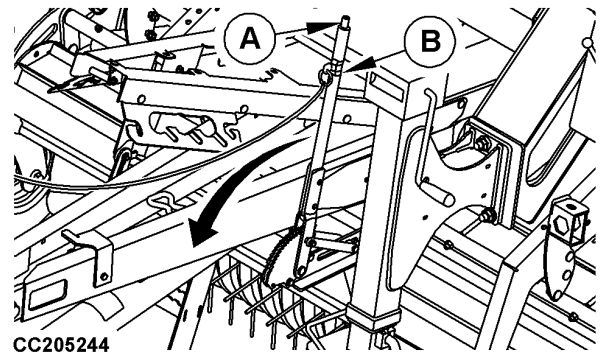
ga87848,1678972367503 -63-30MAY23-1/1

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)

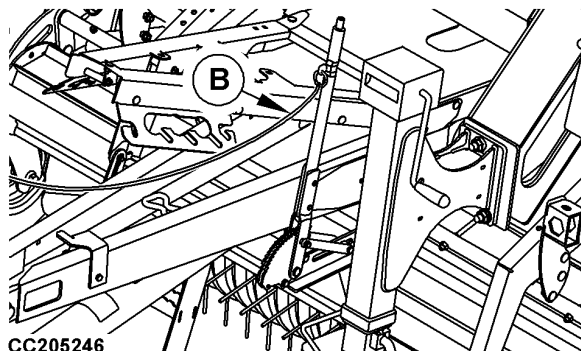
Desconectar la cuerda de seguridad (B) del tractor.

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

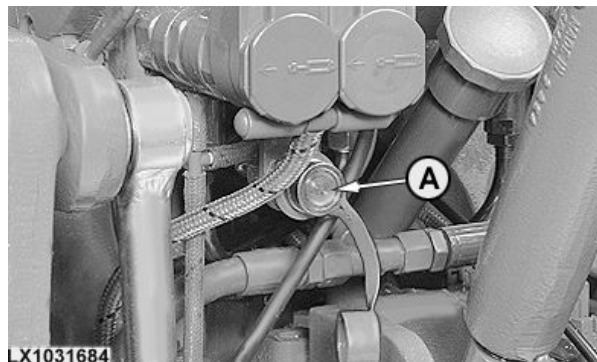
Almacenar el conector del freno hidráulico en el almacenamiento de la manguera del freno (C) como se muestra.

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

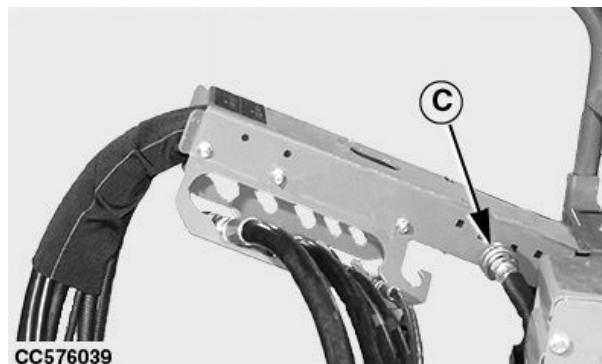
C—Almacenamiento de las mangueras de freno



CC205246 —UN—16OCT13



LX1031684 —UN—03APR03



CC576039 —UN—21JUN23

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

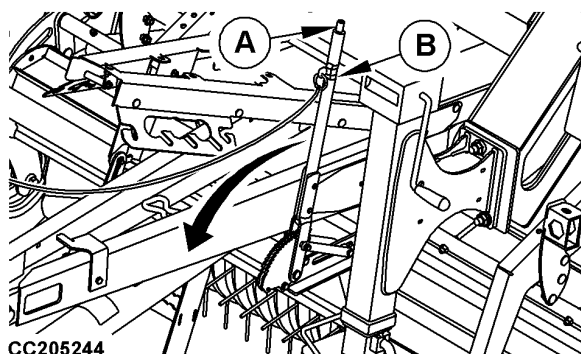
Conexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos)

Palanca del freno de estacionamiento

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

A—Botón

B—Palanca



CC205244 —UN—16OCT13

Continúa en la siguiente página

ga87848,1683110867319 -63-03MAY23-1/2

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

ga87848,1683110867319 -63-03MAY23-2/2

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).

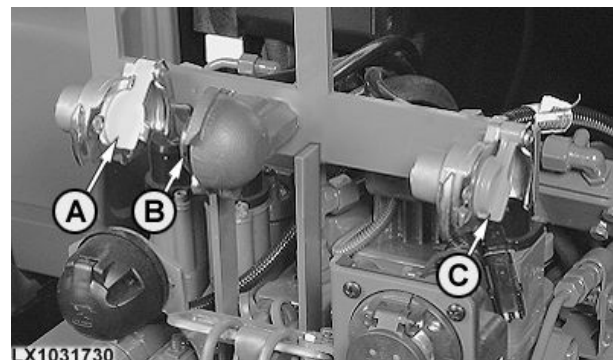
Taponar las conexiones con los guardapolvos siempre que se desconecten las mangueras.

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

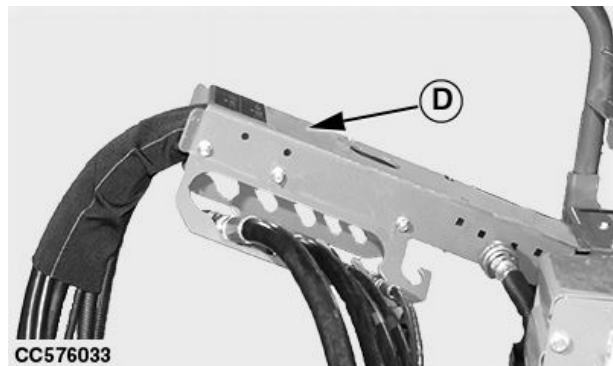
NOTA: Cuando se desconectan las mangueras de freno del sistema de frenado del tractor, los frenos de la máquina se activan automáticamente. Ver Estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos) en la sección Transporte y estacionamiento.

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



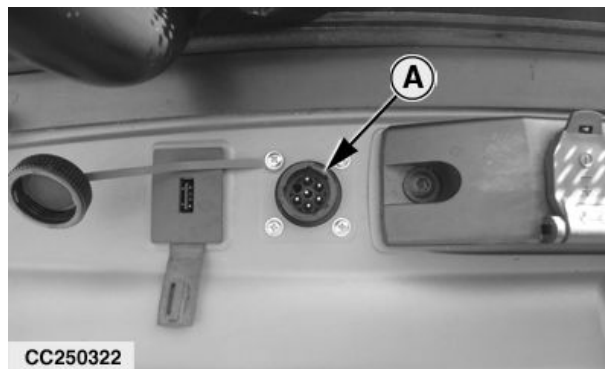
CC576033 —UN—21JUN23

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

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

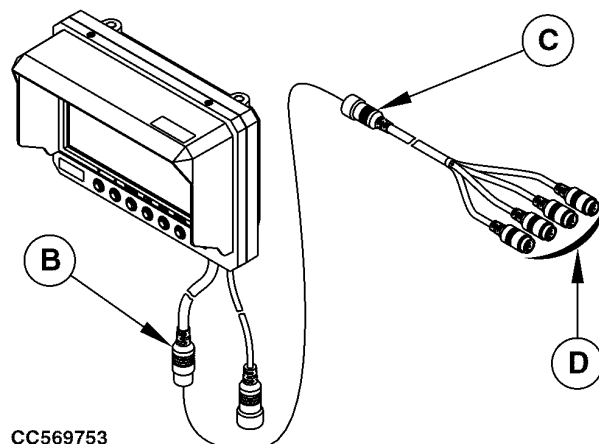
Cámara de vídeo desconectada del enchufe hembra de la cámara del tractor (A) o del enchufe hembra del monitor externo (B). Consultar el manual del operador del tractor para ubicarlo.

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



CC250322

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



CC569753

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

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

CC250322 —UN—30SEP15

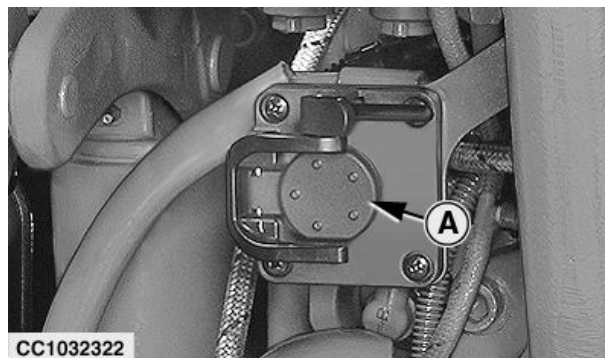
CC569753 —UN—09MAR23

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



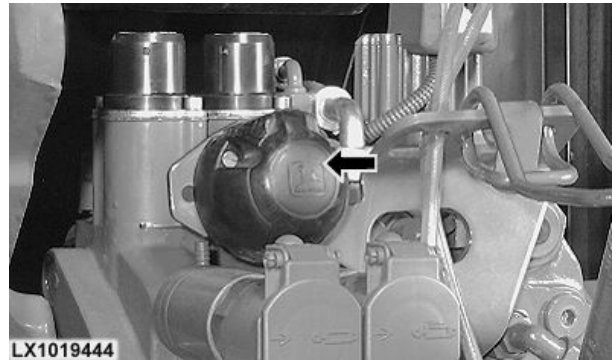
CC1032322

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

CC1032322 —UN—17DEC09

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

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

LX1019444 — UN — 17SEP99

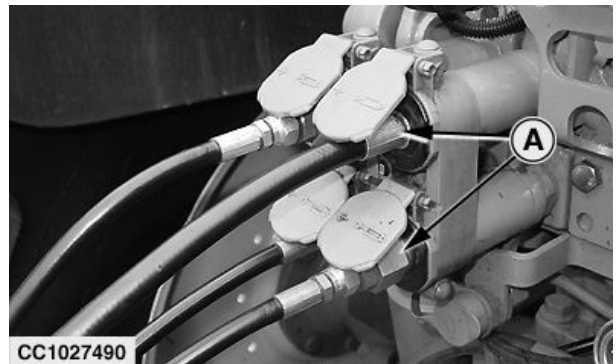
Desconexión del sistema hidráulico del tractor

⚠ 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

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

CC1027490 — UN — 11JUL05

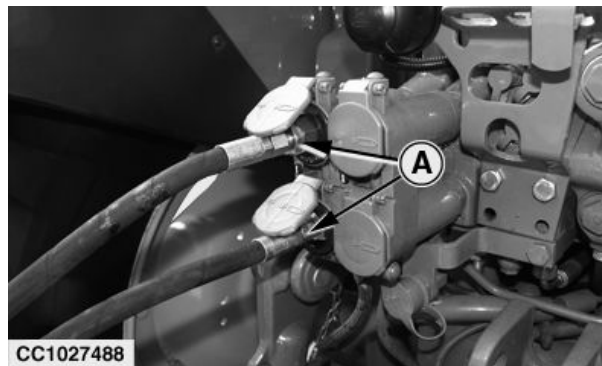
2. **Desconexión de las mangueras hidráulicas de elevación del portón**

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—11JUL05

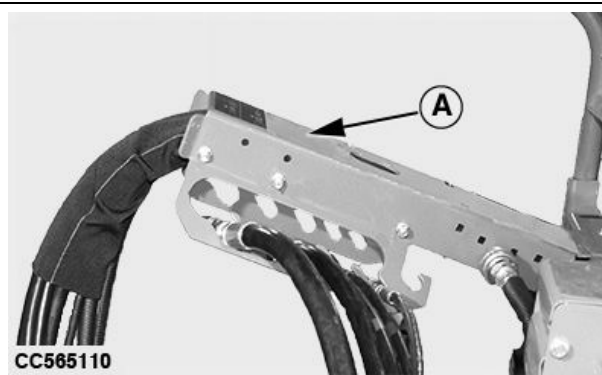
ga87848,1687443316879 -63-22JUN23-2/2

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.



CC565110 —UN—19APR23

A—Soporte

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

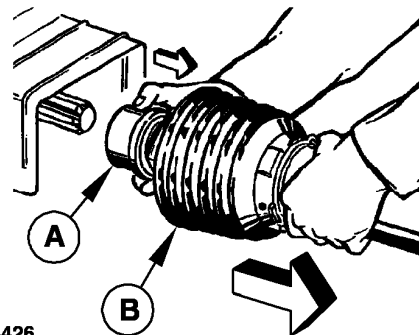
Desconexión del eje de transmisión telescópico de la toma de fuerza del tractor

⚠ 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.

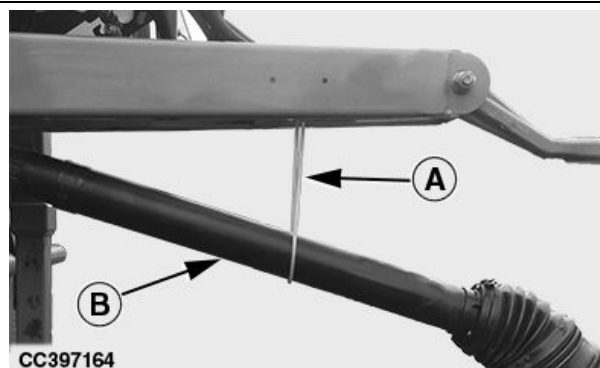
NB02380,000015C -63-25APR23-1/1

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

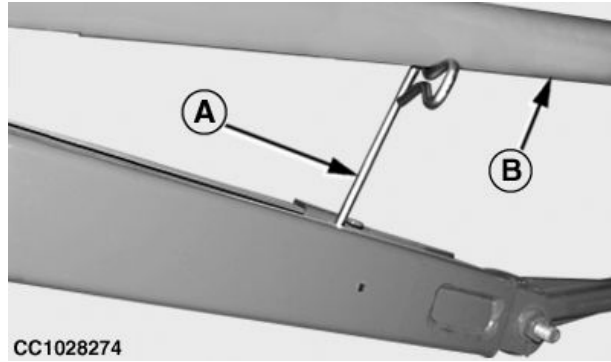
Continúa en la siguiente página

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

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

1181334,1687181258122 -63-19JUN23-2/2

CC1028274 —UN—21SEP06

Despliegue del puntal

Antes de separar la empacadora del tractor, retirar el puntal (A) de la posición de almacenamiento y ponerlo en la posición mostrada.

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

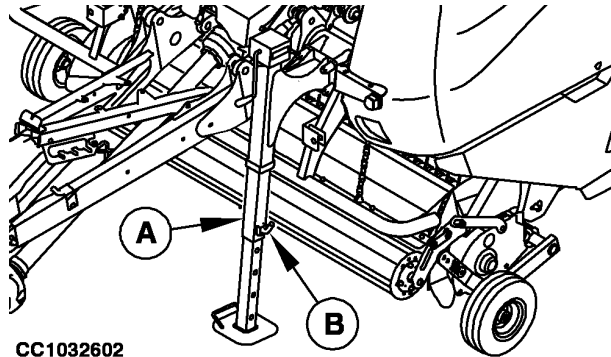
1. Inserte el pasador (B) como se ilustra en el paso (I).
2. Gire el pasador (B) como se indica en el paso (II) para asegurar el puntal.

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

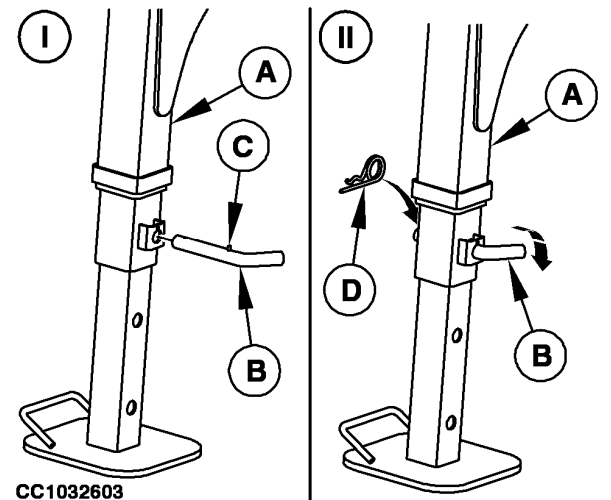
3. Insertar el pasador tipo beta (D) en el pasador (B) tal y como se indica en el paso (II).

A—Puntal
B—Pasador

C—Pasador de aletas
D—Pasador tipo beta



CC1032602



CC1032603

NB02380,0000481 -63-23JUN17-1/1

CC1032602 —UN—14SEP10

CC1032603 —UN—14SEP10

Bloqueo del acoplamiento mecánico

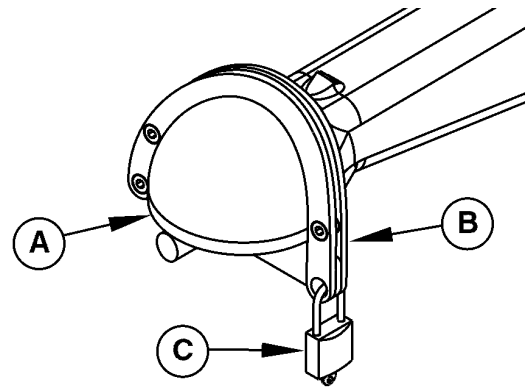
Un bloqueo (B) para el acoplamiento mecánico protegerá la máquina de un uso no autorizado:

- 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).

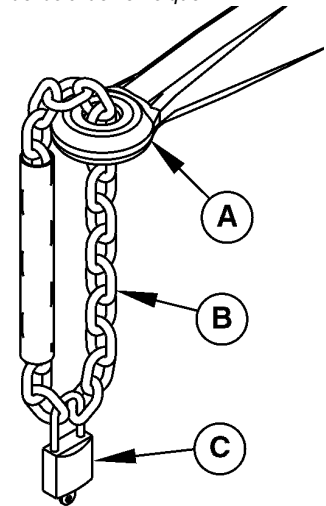
A—Dispositivo de remolque
B—Bloqueo de remolque

C—Candado



CC550630

Acoplamiento de bola de remolque



CC550631

Acoplamiento de argolla de tracción

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

CC550630 —UN—18OCT22

CC550631 —UN—18OCT22

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.

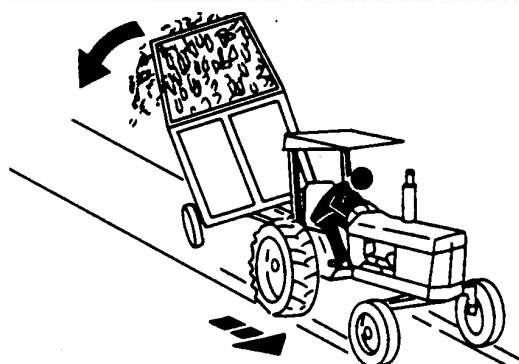
Cumplir siempre las normas locales de tráfico al circular por vías públicas.

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.



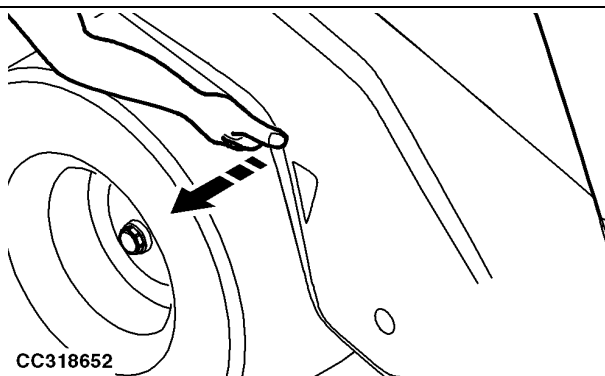
H28930 —UN—30JUN89

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.

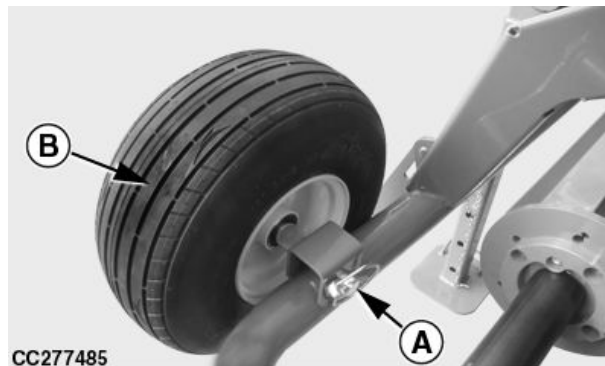
A—Pasador de cierre rápido

B—Rueda reguladora



CC200792

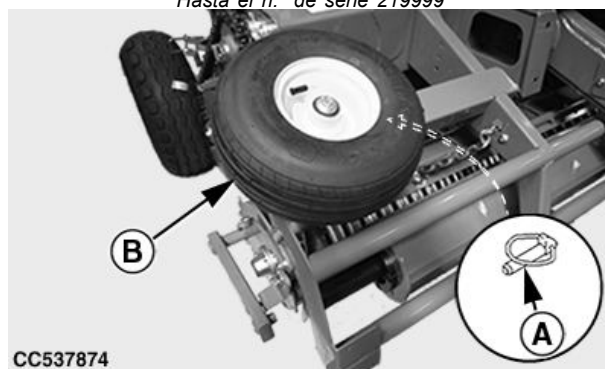
CC200792 —UN—12APR13



CC277485

CC277485 —UN—18JUL16

Hasta el n.º de serie 219999



CC537874

CC537874 —UN—01JUN22

A partir del n.º de serie 220000

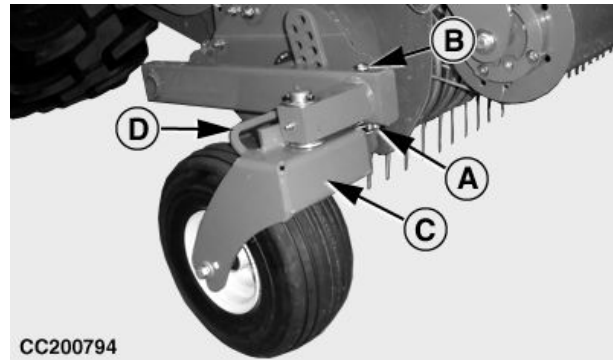
tl81334,1652785041405 -63-01JUN22-1/1

Colocación de las ruedas orientables en posición de transporte

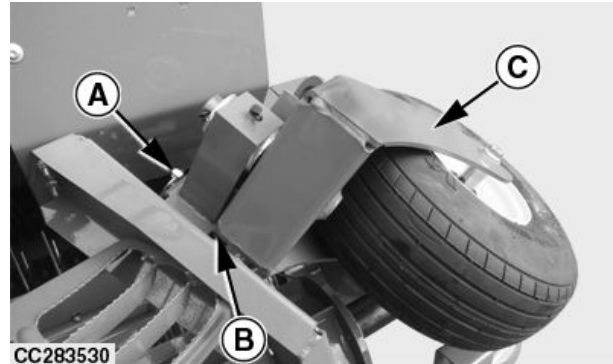
1. Retirar el pasador de cierre rápido (A) y el pasador (B).
2. Retirar la rueda orientable (C) del recogedor usando la palanca (D).
3. Colocar la rueda orientable (C) en el soporte tal y como se muestra y asegurarla con el pasador (B) y el pasador de cierre rápido (A).
4. Repetir el procedimiento en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

A—Pasador de cierre rápido
B—Pasador

C—Rueda orientable
D—Palanca de la rueda orientable

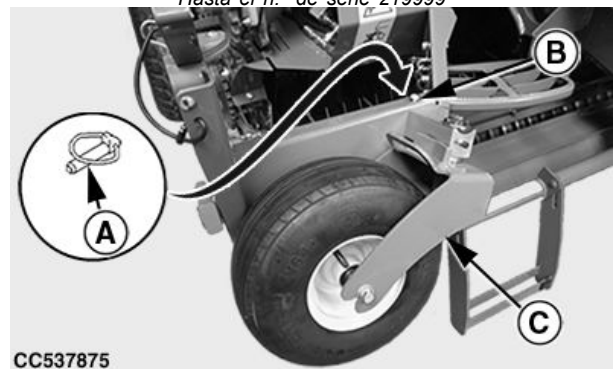


CC200794 —UN—12APR13



CC283530 —UN—18JUL16

Hasta el n.º de serie 219999



CC537875 —UN—01JUN22

A partir del n.º de serie 220000

††81334,1652785854533 -63-01JUN22-1/1

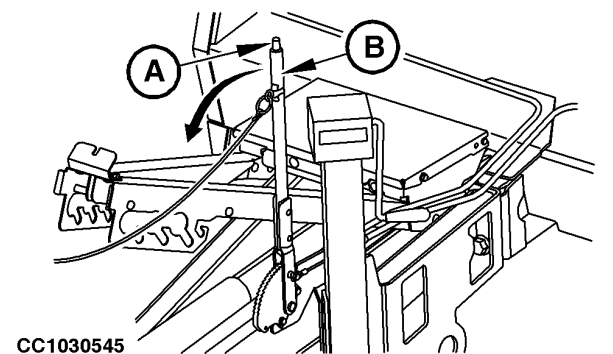
Estacionar la máquina (empacadoras con frenos hidráulicos)

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

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

A—Botón

B—Palanca



CC1030545 —UN—22OCT08

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

Estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos)

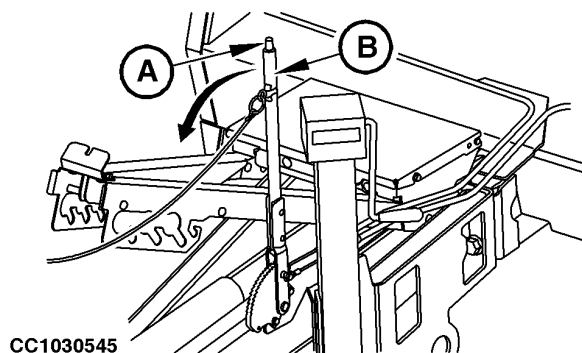
Freno de estacionamiento

Aplicar el bloqueo 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



CC1030545

CC1030545—UN—22OCT08

ga87848,1683103916331 -63-30MAY23-1/2

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

CC565109—UN—04MAY23

ga87848,1683103916331 -63-30MAY23-2/2

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.



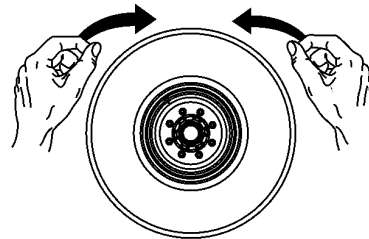
CC575701 —UN—28APR23

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

Tras las primeras 10 horas de trabajo: 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.



CC574077

CC574077 —UN—19APR23

Si es necesario, contactar con su concesionario John Deere.

aysdijz,1681894083926 -63-25APR23-1/1

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.

ga87848,1684914700495 -63-24MAY23-1/1

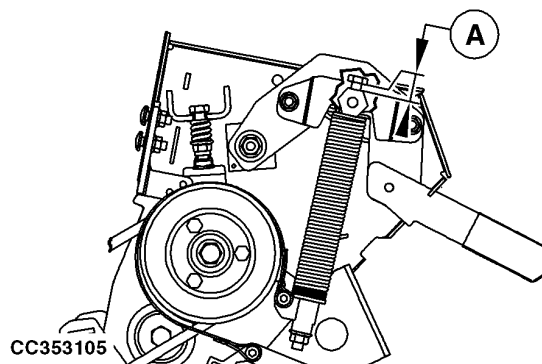
Período de rodaje: Después de las primeras 500 pacas - Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red

Comprobar que la distancia (A) cumple las especificaciones:

Especificación

Tornillo del soporte—Distancia.....3—5 mm
(1/8—3/16 in)

Si es necesario, ver Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red (prueba 6) en la sección Mantenimiento.



A—Distancia

ga87848,1685626280402 -63-01JUN23-1/1

CC353105 —UN—17MAY18

Funcionamiento de la empacadora—Uso general

Antes del uso de la empacadora

IMPORTANTE: Las cargas sobre las correas y la transmisión aumentan cuando la paca alcanza su máximo diámetro. La formación continuada de pacas sobredimensionadas 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. Comprobar que los ganchos y cables de la correa están limpios; volver a comprobar con la frecuencia necesaria. Ver Según sea necesario: Limpieza de los ganchos de la correa y los cables de los ganchos en la sección Engrase y mantenimiento.
3. Si existen, retraer o extender 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 muelle de compensación del recogedor. Ver Ajuste del muelle de compensación del recogedor en esta sección.
3. 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.
4. Instalar la red o el rodillo de cuerda. Ver Carga del rollo de red o Carga de las cajas de cuerda, Tendido de la cuerda de la caja de cuerda a los brazos de atado con cuerda (brazos de tubo) y Tendido de la cuerda de la caja de cuerda a los brazos de atado con cuerda (brazos ajustables) 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 existe con bomba tipo cartucho) 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.

Ajuste de las funciones del monitor de control:

1. Ajustar el diámetro de paca. Ver Establecer el diámetro de la paca en la sección Uso 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 sistema de atado. Ver Selección del sistema de atado en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
4. 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.
5. Ajustar la red y el sistema de atado con cuerda. Ver Ajuste del atado con red y Ajuste del atado con cuerda en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
6. Ajustar el diámetro de núcleo blando y la densidad. Ver Funcionamiento del sistema de núcleo blando en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
7. Si existen, seleccionar el número de cuchillas del picador. Ver Función de retracción o extensión de las cuchillas del picador en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
8. Seleccionar el número de cliente y el número de campo. Ver Contadores de cliente y de campo en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.

Inicio del empacado:

IMPORTANTE: Cuando el monitor se desconecta durante un período de tiempo prolongado, la compuerta se destraba. La compuerta se debe trabar nuevamente antes del empacado.

1. Levante y luego cierre el portón. Comprobar que el portón esté correctamente bloqueado.
2. Comprobar que el piso móvil esté en posición elevada. Ver Descripción de la pantalla de la página principal de la empacadora en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.

ga87848,1682584128416 -63-16JUN23-1/1

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.

tt81334,1687246489709 -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.



TS227 —UN—15APR13

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

Preparación del cultivo

Tamaño del cordón de forraje

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

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

Preparación del heno para el 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.

OUC006,0001A54 -63-03APR13-1/1

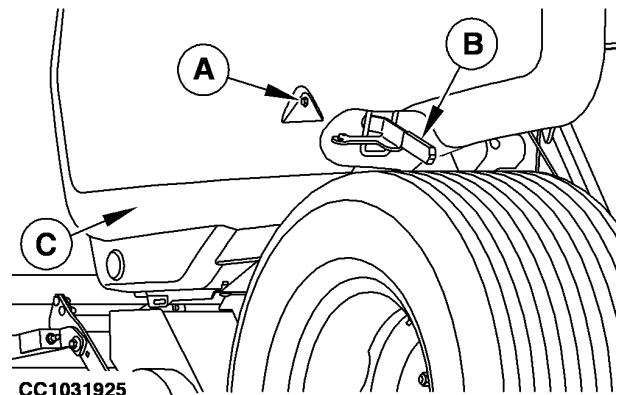
Apertura y cierre de la puerta lateral

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—Bloqueo
B—Retención

C—Puerta



CC1031925 —UN—30NOV09

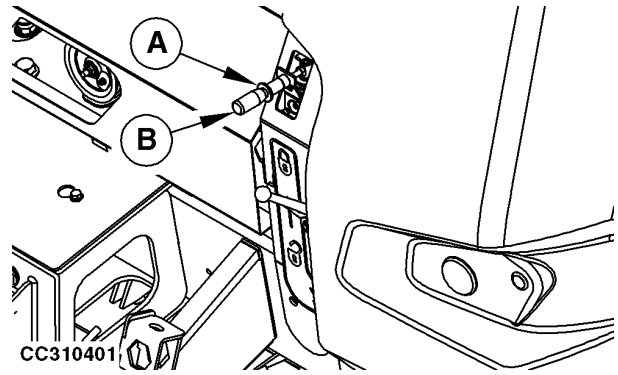
GA87848,0000474 -63-24OCT17-1/1

Válvula de bloqueo del portón

⚠ ATENCIÓN: Antes de intervenir dentro o alrededor de la empacadora con el portón abierto, se debe mover la palanca de bloqueo del portón (B) a la posición de bloqueo tirando del cojinete de bloqueo (A). Aplicar siempre el bloqueo de seguridad cuando el portón está abierto. 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

ga87848,1682585111254 -63-27APR23-1/1

Funcionamiento de la válvula de bloqueo de las cuchillas del picador

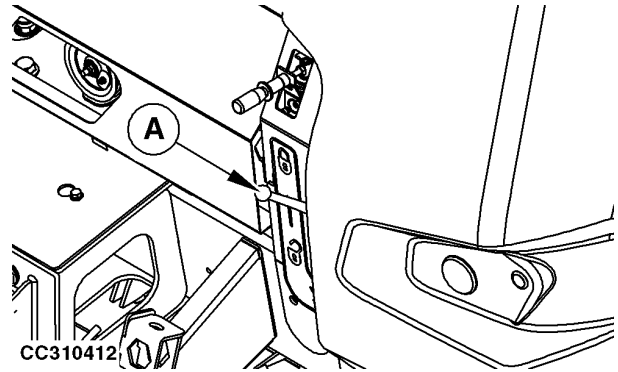
Máquina equipada con picador de 13 cuchillas:

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) para trabar el conjunto de cuchillas del picador en su posición actual.

NOTA: No se recomienda trabajar con los conjuntos de cuchillas de picador 1 y 2 extendidos al mismo tiempo. La velocidad de avance disminuirá en gran medida.



A—Palanca de bloqueo

GA87848,00010F4 -63-01FEB21-1/1

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.

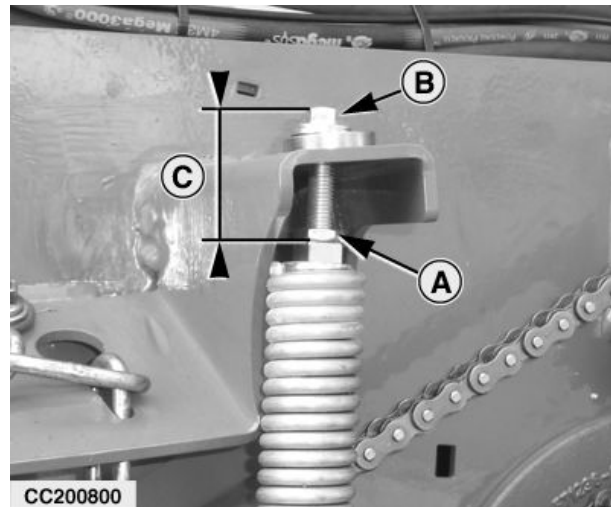
Especificación

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

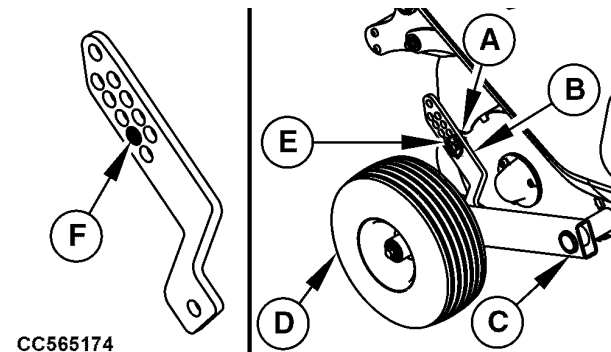
Dependiendo de las condiciones del cultivo y del campo, puede ser necesario reconsiderar el ajuste inicial de la rueda reguladora si queda cultivo en el suelo o si los dientes del recogedor están demasiado cerca del suelo. Ajustar al siguiente orificio disponible según sea necesario.

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

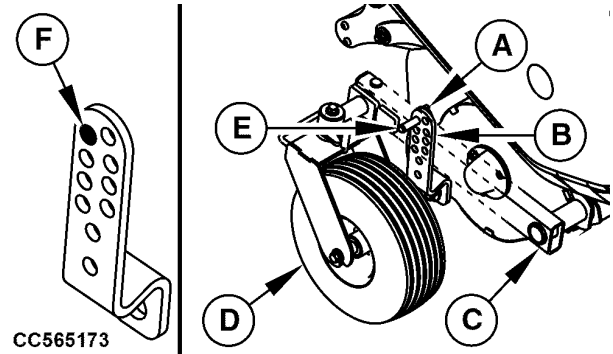
Ajuste de las ruedas reguladoras del avance del pivote de la rueda del recogedor:

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

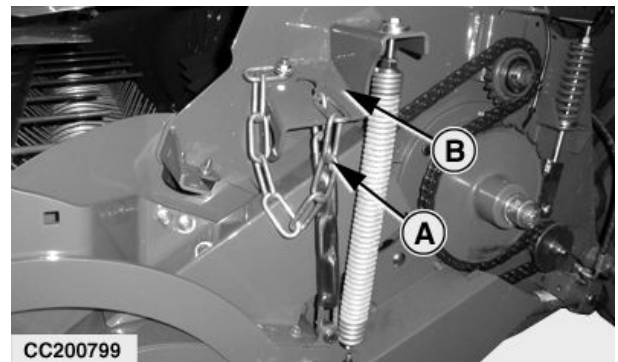


ga87848,1680177753351 -63-30MAR23-2/2

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.



A—Cadena

B—Anclaje

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

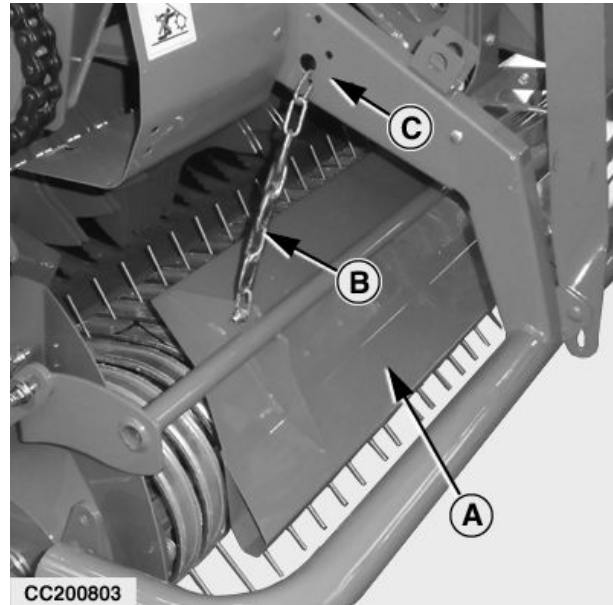
Ajuste del deflector de hileras (si existe)

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.



A—Deflector de hileras
B—Cadena

C—Soporte

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

CC200803 —UN—12APR13

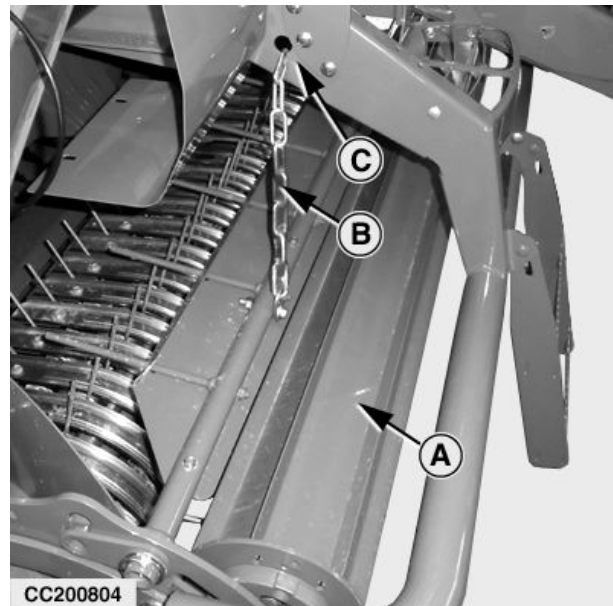
Ajuste del rodillo compresor de cordón de forraje (si está instalado)

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.



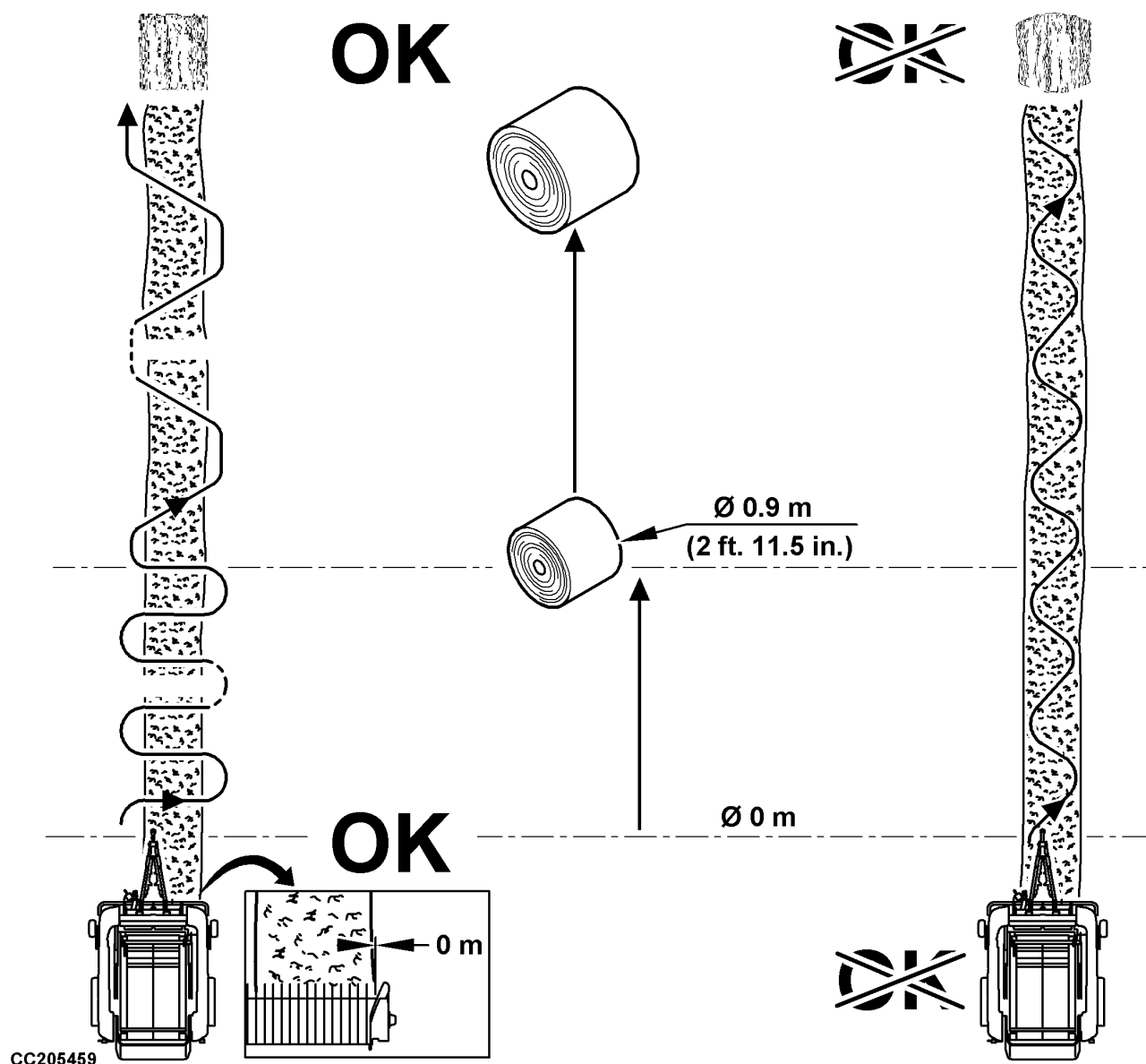
A—Rodillo compresor de hileras de forraje
B—Cadena

C—Soporte

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

CC200804 —UN—12APR13

Directrices para formar pacas de calidad



1. Inicio de alimentación del cordón de forraje.

NOTA: Al empacar en laderas, alimentar siempre en primer lugar el lado de la máquina en sentido descendente. Ver Uso seguro de la empacadora en pendientes en la sección Seguridad.

2. Desplazarse rápidamente de lado a lado durante varios metros, alimentando material en la empacadora lo más cerca a las chapas laterales posible, sin dejar heno en el campo.

NOTA: La hilera de forraje debe recogerse avanzado en zigzag para equilibrar el material que entre por cada lado.

3. Desplazarse rápidamente al otro lado durante varios metros, alimentando material en la empacadora lo más próximo a las chapas laterales que sea posible, sin dejar heno en el campo.

Continúa en la siguiente página

t81334,1680854409427 -63-07APR23-1/2

CC205459 —UN—26SEP13

4. Regresar rápidamente al otro lado, alimentando la empacadora lo más cerca posible de las chapas laterales. Seguir alimentando de este modo hasta que suba el indicador de forma de la paca (A) o (B) correspondiente al lado de alimentación y se obtenga un diámetro de paca de 0,9 m (2 ft 11,5 in).
5. A continuación, desplazarse al otro lado reduciendo la frecuencia de cruce sobre el cordón de forraje hasta que suba el indicador (A) o (B) correspondiente al lado de alimentación.
6. Continuar alimentando de este modo hasta que aparezca el indicador de paca casi llena. Para finalizar la paca, alimentar la empacadora por un lado, procurando que los dos indicadores de forma de la paca tengan la misma altura.

NOTA: Si los indicadores de forma de la paca muestran información incorrecta sobre la formación de pacas, ver [Calibración de los potenciómetros RB321 y RB322 de forma de paca en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora](#).

Cordones de forraje del mismo ancho que el recogedor

Esta es la anchura ideal del cordón de forraje.

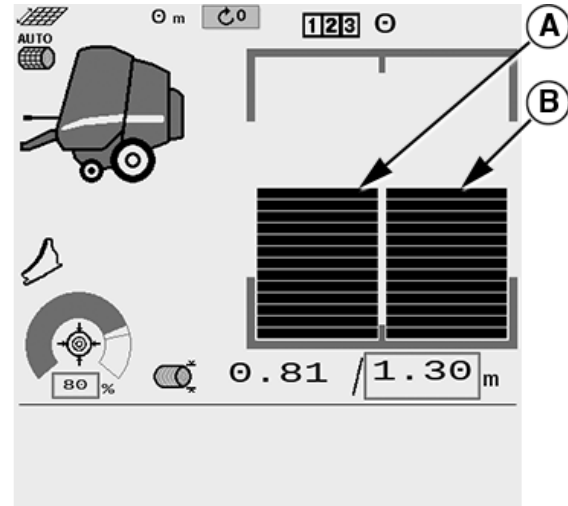
El cordón de forraje ideal debe ser homogéneo, con una altura regular. Un exceso de altura en su centro favorecerá la formación de pacas con forma de tonel.

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:

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

Las pacas formadas de esta manera serán más uniformes que las pacas formadas por un avance continuado en zigzag, de modo que podrán evitarse los problemas



CC571134

A—Indicador de forma de la paca izquierdo

B—Indicador de forma de la paca derecho

de alineación de las correas y la posibilidad de puntos débiles de la red.

Es preferible trabajar en cordones de forraje de la misma anchura que el recogedor.

Cordones de tamaño medio:

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 ello, la paca tendrá más material en su centro que en sus extremos. Evitar las pacas con forma de tonel, los problemas de alineación de las correas y los potenciales puntos débiles de la red trabajando en cordones de la misma anchura que el recogedor.

1181334,1680854409427 -63-07APR23-2/2

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

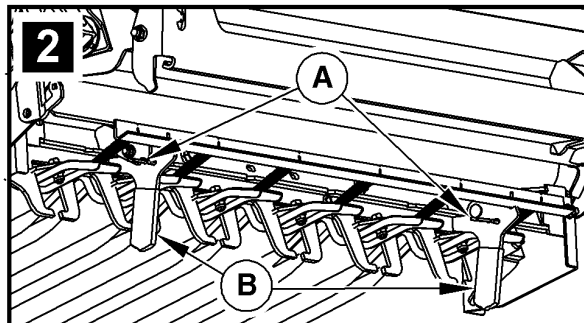
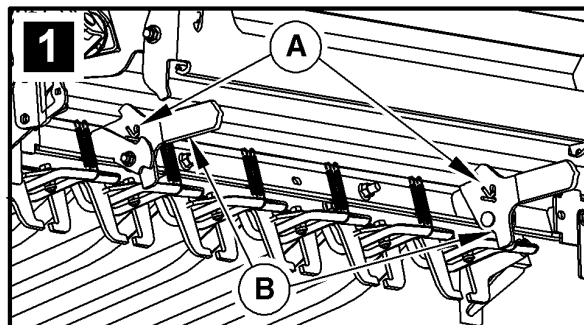
Fijar la guía de red en función de las condiciones del campo

Para evitar que la red se bloquee, colocarla en función del estado del campo.

Proceder de la manera siguiente:

1. Retirar los pasadores (A).
2. Mover las palancas (B) a la posición relevante.
3. Instalar los pasadores (A).

1—Condición de cultivo seco	A—Pasador
2—Condición de cultivo húmedo y pegajoso	B—Palanca



CC334396

CC334396—UN—30OCT17

TL81334,0000FCE -63-07JUL21-1/1

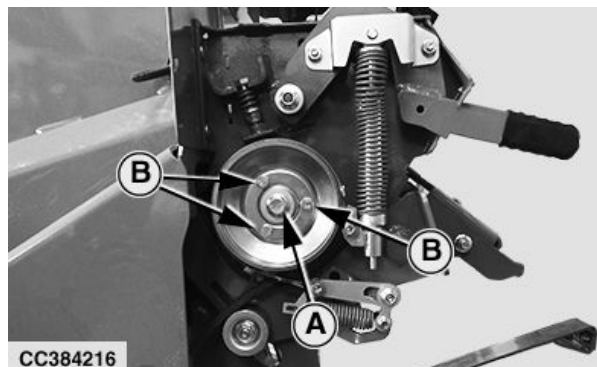
Ajuste de la elasticidad de atado con red

Para ajustar el atado con red, proceder del siguiente modo:

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

A—Tornillo

B—Tornillo



CC384216

CC384216—UN—03JUL19

Continúa en la siguiente página

GA87848,0000CB6 -63-25JUN19-1/5

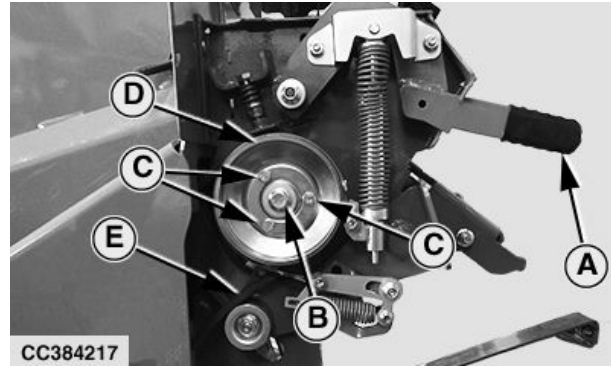
2. Retirar el tornillo (B) con las arandelas (C).
3. Soltar la palanca (A) de freno del rodillo de alimentación de red. Tirar de la palanca (A) hacia abajo y hacia fuera, levantándola seguidamente para soltarla.

NOTA: Después de soltar la palanca (B), esta debe mantenerse en la posición superior.

4. Retirar la polea acanalada (D) y la correa (E).

A—Palanca del freno
B—Tornillo
C—Arandela

D—Polea acanalada
E—Correa



CC384217

CC384217 —UN—03JUL19

GA87848,0000CB6 -63-25JUN19-2/5

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

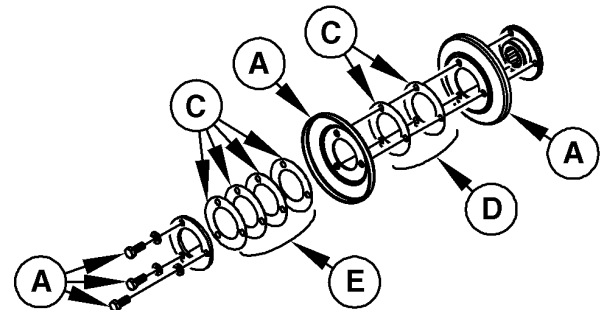
NOTA: Al realizarlo, anotar el número y la ubicación de los suplementos (C).

6. El atado con red depende del número de suplementos (C) que haya en la posición (D).

- Para aumentar la tensión del atado de la red, cambiar los suplementos (C) desde la posición (D) a la posición (E).
- Para reducir la tensión del atado de la red, cambiar los suplementos (C) desde la posición (E) a la posición (D).

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

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



CC332540

A—Polea acanalada
B—Tornillos
C—Suplementos

D—Posición de ajuste
E—Posición de reposo

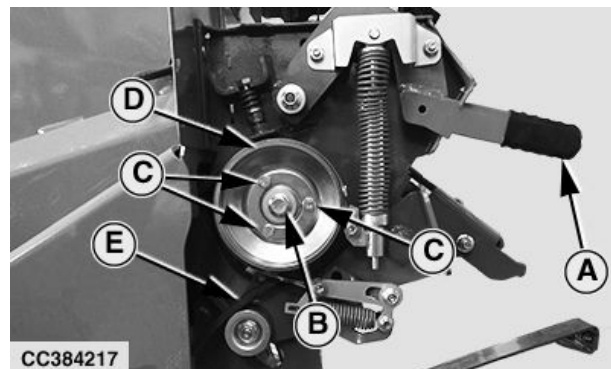
CC332540 —UN—04OCT17

GA87848,0000CB6 -63-25JUN19-3/5

7. Volver a instalar la polea (D) y la correa (E).
8. Aplicar la palanca (A) de freno del rodillo de alimentación de red.
Tirar de la palanca (A) hacia arriba y hacia fuera, y bajarla seguidamente.
9. Instalar el tornillo (B) con las arandelas (C).

A—Palanca del freno
B—Tornillo
C—Arandela

D—Polea acanalada
E—Correa



CC384217

CC384217 —UN—03JUL19

Continúa en la siguiente página

GA87848,0000CB6 -63-25JUN19-4/5

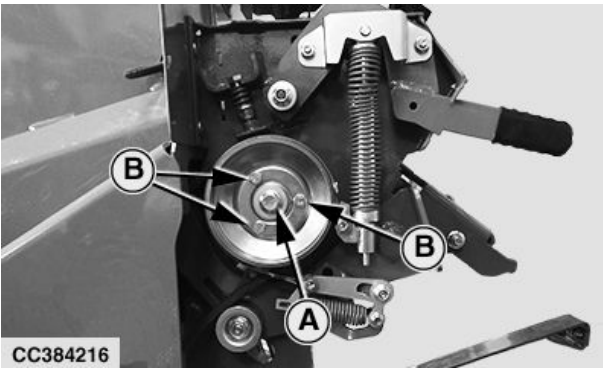
- 10. Apretar los tornillos (B).
- 11. Apretar el tornillo (A) al par de apriete especificado.

Especificación

Sistema de atado
con red, tornillo de
polea—Par de apriete.....140 Nm
(103 lb-ft)

A—Tornillo

B—Tornillo

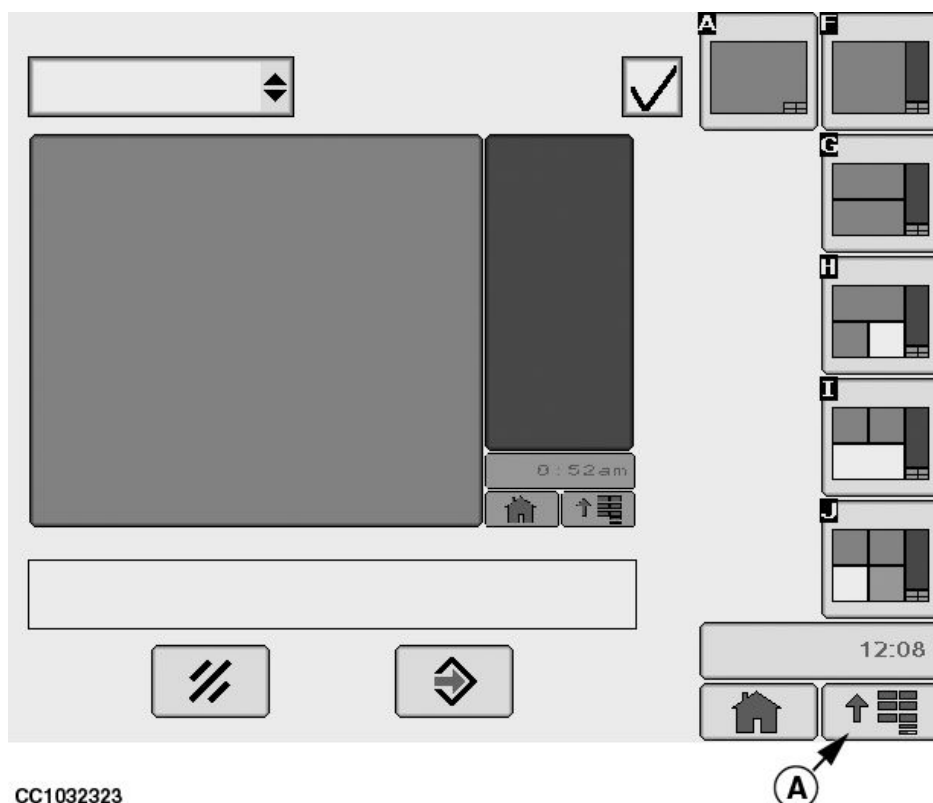


CC384216 —UN—03JUL19

GA87848,0000CB6 -63-25JUN19-5/5

Funcionamiento de la aplicación de la empacadora

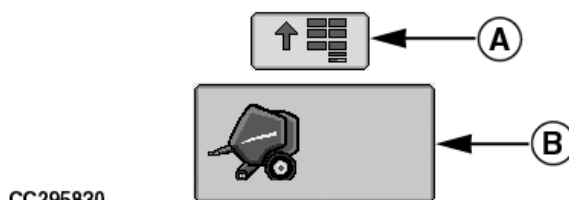
Acceso a la aplicación de la empacadora



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

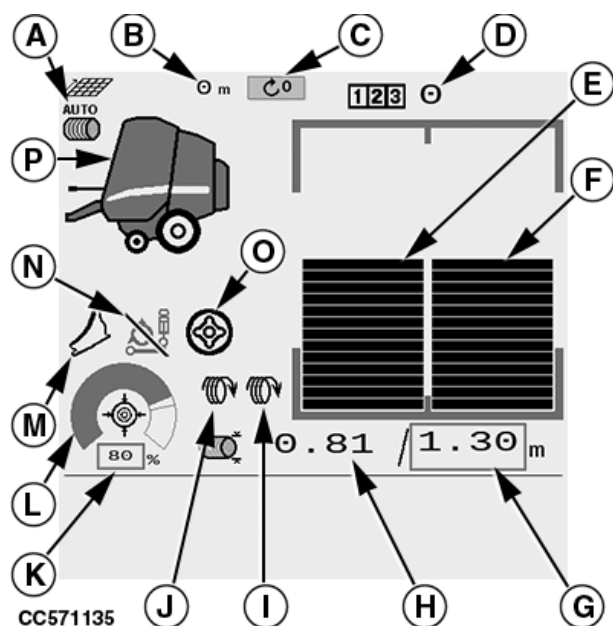
Unidades de medida

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 pantalla de la página principal de la empacadora



Vista de la página principal de la empacadora mediante otra pantalla

A—Símbolo de modo de atado	E—Indicador de forma de la paca izquierdo	J—Símbolo de estado de la polea de cuerda izquierda	N—Símbolo de posición del piso móvil
B—Contador de consumo de atado con red	F—Indicador de forma de la paca derecho	K—Ajuste de presión de la densidad de la paca	O—Símbolo de estado del núcleo blando
C—Botón de puesta a cero del contador de consumo de atado con red	G—Diámetro de la paca deseado	L—Indicador de densidad de la paca	P—Estado de la empacadora
D—Contador de pacas del campo actual	H—Diámetro real de la paca	M—Símbolo de estado de las cuchillas del picador	
	I—Símbolo de estado de la polea de cuerda derecha		

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

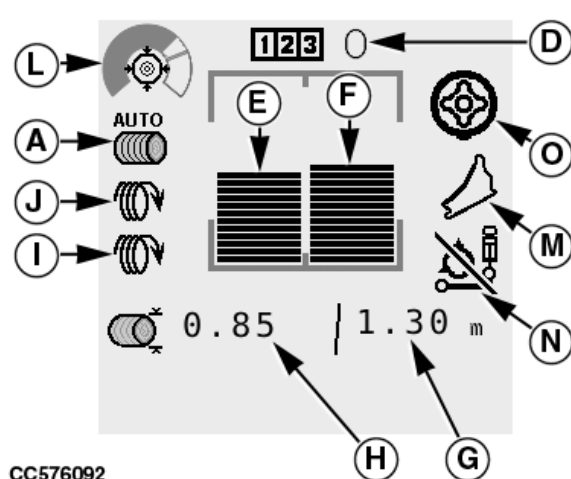
La página principal permite controlar las funciones principales de la empacadora mientras se trabaja en el campo.

El símbolo de modo de atado (A) indica el modo de atado seleccionado: atado con red, atado John Deere B-Wrap™ o atado con cuerda. El símbolo (A) también indica el modo de atado seleccionado: Manual o automático. El símbolo (A) aparece tachado cuando se ha seleccionado el modo de inicio de atado automático, pero no está disponible. Ver [Selección del sistema de atado](#) y [Selección del modo de inicio de atado](#) en esta sección.

El contador de consumo de atado con red (B) indica el consumo real de atado con red. 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.

Los indicadores de forma de la paca (E) y (F) permiten visualizar la forma de la paca en ambos lados. Ver [Directrices para formar pacas de calidad](#) en la sección



CC576092

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

Funcionamiento de la empacadora - Uso general y [Formación de pacas con los indicadores de forma de la paca](#) en esta sección.

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

El diámetro de la paca real (H) indica el diámetro de la paca medido durante la formación de la paca (no se muestran valores inferiores a 0,8 mm (2 ft 7-1/2 in)).

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

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

El símbolo (M) indica la posición de las cuchillas del picador: retraídas o extendidas. El símbolo (M) aparece tachado cuando todas las cuchillas del picador están retraídas. Ver [Función de retracción o extensión de las cuchillas del picador](#) en esta sección.

Continúa en la siguiente página

t81334,1680855079511 -63-23MAY23-1/2

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

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

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

B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

tl81334,1680855079511 -63-23MAY23-2/2

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

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

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 pantalla de la página principal de la empacadora](#) en esta sección.

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



CC277965

tl81334,1680855907495 -63-23MAY23-1/34

Tecla programable "Soft Core" (Núcleo blando).

CC1031617 —UN—16SEP09

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



CC1031617

tl81334,1680855907495 -63-23MAY23-2/34

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

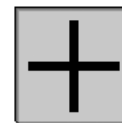
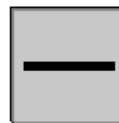
Continúa en la siguiente página

tl81334,1680855907495 -63-23MAY23-3/34

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.



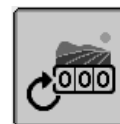
CC1031852

†81334,1680855907495 -63-23MAY23-4/34

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.



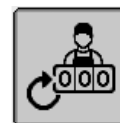
CC324601

†81334,1680855907495 -63-23MAY23-5/34

Tecla programable "Clear Customers Counters" (Borrar contadores de clientes).

CC324602 —UN—14SEP17

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



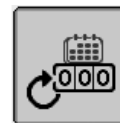
CC324602

†81334,1680855907495 -63-23MAY23-6/34

Tecla programable "Clear Season Counter" (Borrar contador de temporada).

CC324604 —UN—14SEP17

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



CC324604

†81334,1680855907495 -63-23MAY23-7/34

Tecla programable "Customer and Field Counter" (Contador de campo y cliente).

CC324603 —UN—14SEP17

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



CC324603

†81334,1680855907495 -63-23MAY23-8/34

Tecla programable "Season and Total Counter" (Contador total y de temporada).

CC324605 —UN—14SEP17

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



CC324605

Continúa en la siguiente página

†81334,1680855907495 -63-23MAY23-9/34

Tecla programable "Start Net Binding Cycle" (Iniciar ciclo de atado con red).

CC321713 —UN—29JUN17

Ver Inicio manual del ciclo de atado en esta sección.



CC321713

ti81334,1680855907495 -63-23MAY23-10/34

Tecla programable "Start John Deere B-Wrap™ Binding Cycle" (Iniciar ciclo de atado John Deere B-Wrap™).

CC334597 —UN—11DEC17

Ver Inicio manual del ciclo de atado en esta sección.



CC334597

B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

ti81334,1680855907495 -63-23MAY23-11/34

Tecla programable "Start Twine Binding Cycle" (Iniciar ciclo de atado con cuerda).

CC351782 —UN—29MAY18

Ver Inicio manual del ciclo de atado en esta sección.



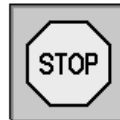
CC351782

ti81334,1680855907495 -63-23MAY23-12/34

Tecla programable "Detener ciclo de atado".

CC1031890 —UN—19OCT09

Ver Inicio manual del ciclo de atado en esta sección.



CC1031890

ti81334,1680855907495 -63-23MAY23-13/34

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

CC321714 —UN—29JUN17

Ver Selección del modo de inicio de atado en esta sección.



CC321714

ti81334,1680855907495 -63-23MAY23-14/34

Tecla programable "Binding Start Mode John Deere B-Wrap™" (Modo de inicio de atado John Deere B-Wrap™).

CC342456 —UN—31JAN18

Ver Selección del modo de inicio de atado en esta sección.



CC342456

B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680855907495 -63-23MAY23-15/34

Tecla programable "Twine Binding Start Mode" (Modo de inicio de atado con cuerda).

CC351783 —UN—29MAY18

Ver Selección del modo de inicio de atado en esta sección.



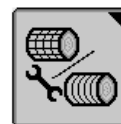
CC351783

tl81334,1680855907495 -63-23MAY23-16/34

Tecla programable "Binding Settings" (Ajustes de atado).

CC351755 —UN—24APR18

Ver Ajuste del atado con red en esta sección.



CC351755

tl81334,1680855907495 -63-23MAY23-17/34

Teclas programables "Retract Actuator" (Retraer accionador) y "Extend Actuator" (Extender accionador).

CC1031854 —UN—30SEP09



CC1031854

tl81334,1680855907495 -63-23MAY23-18/34

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

tl81334,1680855907495 -63-23MAY23-19/34

Tecla programable "Cuchillas del picador y piso móvil".

CC1031805 —UN—16SEP09

Ver Desconectar el recogedor en esta sección.



CC1031805

tl81334,1680855907495 -63-23MAY23-20/34

Tecla programable "Piso móvil".

CC1031806 —UN—16SEP09

Ver Desconectar el recogedor en esta sección.



CC1031806

Continúa en la siguiente página

tl81334,1680855907495 -63-23MAY23-21/34

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

ti81334,1680855907495 -63-23MAY23-22/34

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

ti81334,1680855907495 -63-23MAY23-23/34

Tecla programable "Settings" (Ajustes).

CC277966 —UN—22SEP16

Ver esta sección, Funcionamiento de la empacadora en modo de compuerta trasera automática, y la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC277966

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

ti81334,1680855907495 -63-23MAY23-24/34

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

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

ti81334,1680855907495 -63-23MAY23-25/34

Tecla programable "Diagnóstico de la empacadora".

CC1031614 —UN—16SEP09

Ver la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC1031614

ti81334,1680855907495 -63-23MAY23-26/34

Tecla programable "Prueba de entrada".

CC277969 —UN—22SEP16

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



CC277969

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680855907495 -63-23MAY23-27/34

Tecla programable "Prueba de salida".

CC277970 —UN—22SEP16

Ver [Comprobación de componentes electrohidráulicos](#) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC277970

ti81334,1680855907495 -63-23MAY23-28/34

Tecla programable "Calibración de la empacadora".

CC1031658 —UN—16SEP09

Ver la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC1031658

ti81334,1680855907495 -63-23MAY23-29/34

Tecla programable "Twine Actuator Calibration" (Calibración del accionador de atado con cuerda).

CC341041 —UN—08JAN18

Ver [Calibración del accionador de atado con cuerda MB421](#) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC341041

ti81334,1680855907495 -63-23MAY23-30/34

Tecla programable "Bale Diameter Calibration" (Calibración del diámetro de la paca).

CC341042 —UN—09JAN18

Ver [Calibración del potenciómetro RB311 de diámetro de paca](#) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC341042

ti81334,1680855907495 -63-23MAY23-31/34

Tecla programable "Bale Shape Calibration" (Calibración de forma de la paca).

CC341045 —UN—09JAN18

Ver [Calibración de los potenciómetros de forma de la paca RB321 y RB322](#) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



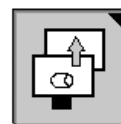
CC341045

ti81334,1680855907495 -63-23MAY23-32/34

Tecla programable "Select Virtual Terminal" (Seleccionar terminal virtual).

CC277988 —UN—22SEP16

Ver [Conmutación de la aplicación de la empacadora del terminal virtual actual \(pantalla\) a otro](#) en la sección de mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC277988

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680855907495 -63-23MAY23-33/34

Tecla programable "Ajustes avanzados".

CC1034498 —UN—07JUL11

Acudir a su concesionario John Deere.



CC1034498

t81334,1680855907495 -63-23MAY23-34/34

Ajuste del diámetro de la paca

NOTA: Cuando el atado John Deere B-Wrap™ está activado, no realizar pacas con un diámetro por encima de 1,70 m (68 in) para asegurar una buena protección del forraje de la paca.

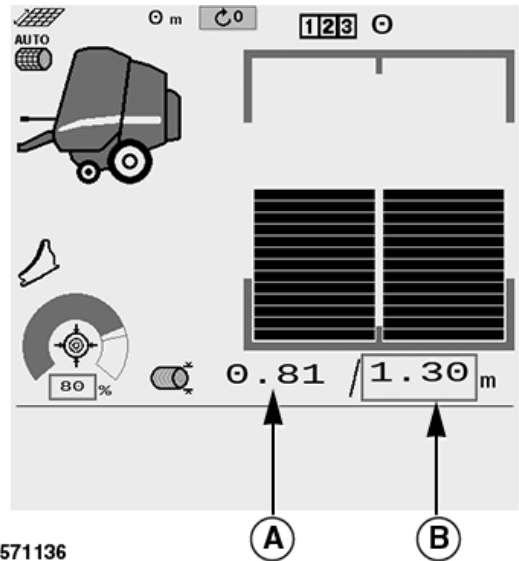
Este ajuste determina el diámetro en el que comenzará el ciclo de atado de forma automática.

- En la página principal, seleccionar la casilla de introducción (B) y ajustar el diámetro de la paca:
 - De 1 a 1,63 m (2 ft 11-3/8 in a 5 ft 5 in) para la empacadora V451M.
 - De 1 a 1,83 m (2 ft 11-3/8 in a 6 ft 0-7/8 in) para la empacadora V461M.

El diámetro real de paca (A) permite supervisar el diámetro de paca medido durante el empacado.

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

B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry



CC571136

A—Diámetro de paca (real)

B—Diámetro de paca (deseado)

CC571136 —UN—11APR23

†81334,1680855927520 -63-01JUN23-1/4

- También es posible ajustar el diámetro de paca en la página de ajustes de la empacadora. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Settings" (Ajustes).

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

†81334,1680855927520 -63-01JUN23-2/4

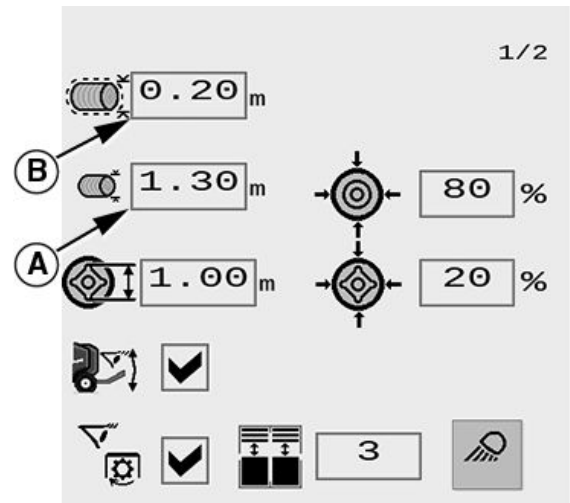
- Seleccionar la casilla de introducción (A) y ajustar el diámetro de la paca:

- De 1 a 1,63 m (2 ft 11-3/8 in a 5 ft 5 in) para la empacadora V451M.
- De 1 a 1,83 m (2 ft 11-3/8 in a 6 ft 0-7/8 in) para la empacadora V461M.

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

A—Diámetro de paca

B—Desplazamiento de advertencia de seguridad de paca casi llena



CC571137

Continúa en la siguiente página

†81334,1680855927520 -63-01JUN23-3/4

CC571137 —UN—11APR23

4. Seleccionar la tecla programable "Main Page" (Página principal) para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†181334,1680855927520 -63-01JUN23-4/4

Ajuste del desplazamiento de alarma de paca casi llena

CC277966 —UN—22SEP16

El desplazamiento de advertencia de seguridad de paca casi llena representa la distancia existente debajo del diámetro de paca preajustado donde aparece el símbolo de casi lleno.



CC277966

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Settings" (Ajustes).

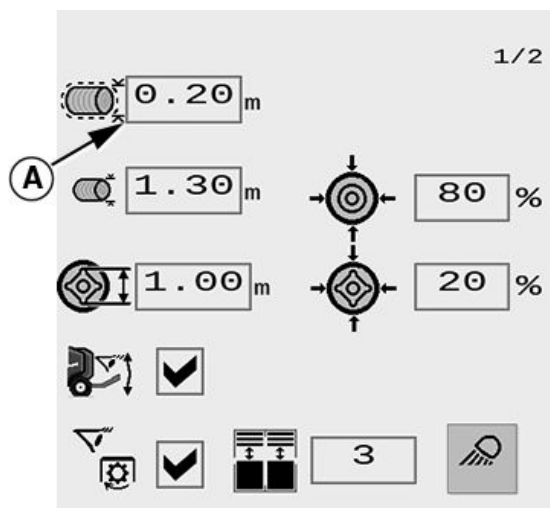
†181334,1680855945518 -63-11APR23-1/3

2. Seleccionar la casilla de entrada (A) y ajustar la distancia de 0 a 0,3 m (de 0 a 11,8 in.).

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

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

A—Desplazamiento de advertencia de seguridad de paca casi llena



CC571138

CC571138 —UN—11APR23

†181334,1680855945518 -63-11APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†181334,1680855945518 -63-11APR23-3/3

Selección del sistema de atado

CC351755 —UN—24APR18

NOTA: El sistema de atado John Deere B-Wrap™ solo está disponible en empacadoras equipadas con el kit John Deere B-Wrap™.



CC351755

Tecla programable Ajustes de atado

- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Binding Settings" (Ajustes de atado).

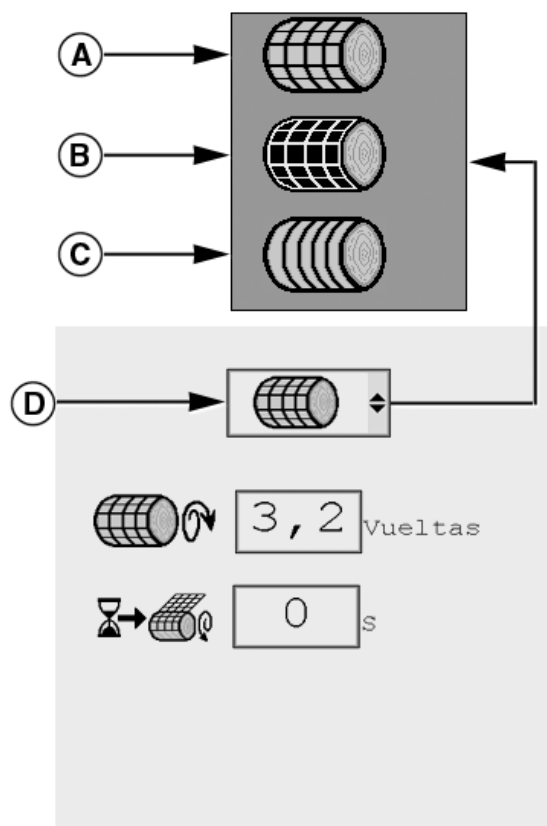
B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

tl81334,1680855967352 -63-11APR23-1/4

- Seleccionar y activar la lista desplegable de selección del sistema de atado (D). Seleccionar el sistema de atado deseado.

A—Sistema de atado con red
B—Sistema de atado John Deere B-Wrap™

C—Sistema de atado con cuerda
D—Selección del sistema de atado



CC571139

CC571139 —63—24MAY23

B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

tl81334,1680855967352 -63-11APR23-2/4

- 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

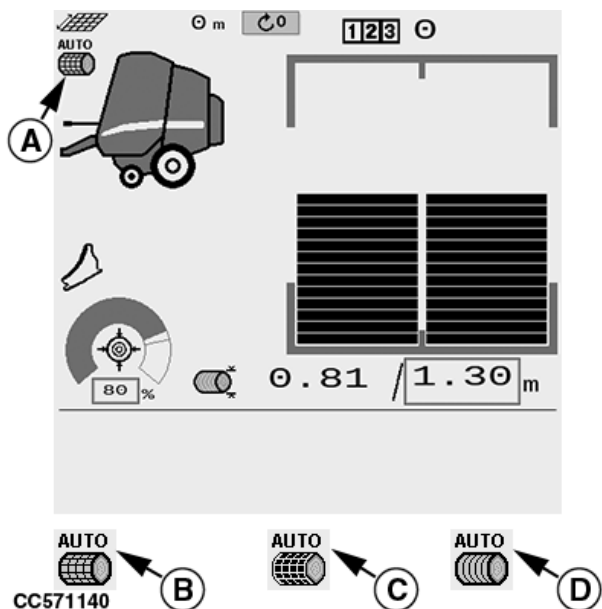
tl81334,1680855967352 -63-11APR23-3/4

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

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

A—Símbolo del sistema de atado
B—Símbolo de atado con red

C—Símbolo de atado B-Wrap
D—Símbolo de atado con cuerda



B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

t181334,1680855967352 -63-11APR23-4/4

Selección del modo de inicio de atado

CC321714 —UN—29JUN17

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar y activar la tecla programable "Net Binding Start Mode" (Modo de inicio de atado con red), "John Deere B-Wrap™ Binding Start Mode" (Modo de inicio de atado John Deere B-Wrap™) o "Twine Binding Start Mode" (Modo de inicio de atado con cuerda) para escoger entre los modos automático y manual.

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



CC321714

Tecla programable Modo de inicio de atado con red
CC342456 —UN—31JAN18



CC342456

Tecla programable Modo de inicio de atado John Deere B-Wrap™
CC351783 —UN—29MAY18



CC351783

Tecla programable Modo de inicio de atado con cuerda

B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

Continúa en la siguiente página

t181334,1680856195392 -63-05JUN23-1/2

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

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

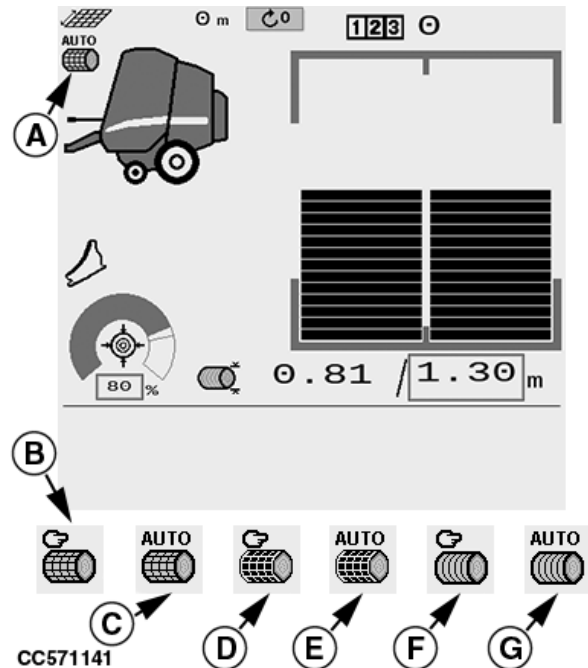
NOTA: El símbolo (A) aparece tachado cuando se ha seleccionado el modo de inicio de atado automático, pero no está disponible por darse alguna de las siguientes condiciones:

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

En el modo manual, es necesario iniciar el ciclo de atado manualmente. Ver [Inicio manual del ciclo de atado](#) 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 B-Wrap)

E—Inicio automático (atado B-Wrap)
F—Inicio manual (atado con cuerda)
G—Inicio automático (atado con cuerda)



t181334,1680856195392 -63-05JUN23-2/2

Ajuste del atado con red

CC351755 —UN—24APR18

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



CC351755

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Binding Settings" (Ajustes de atado).

Continúa en la siguiente página

t181334,1680856211297 -63-11APR23-1/3

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

a. **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 la red depende del material de cultivo, las condiciones durante la cosecha (temperatura, humedad del cultivo), la densidad de la paca y el fabricante de la red. Ajustar el número de vueltas de red según las condiciones del campo.

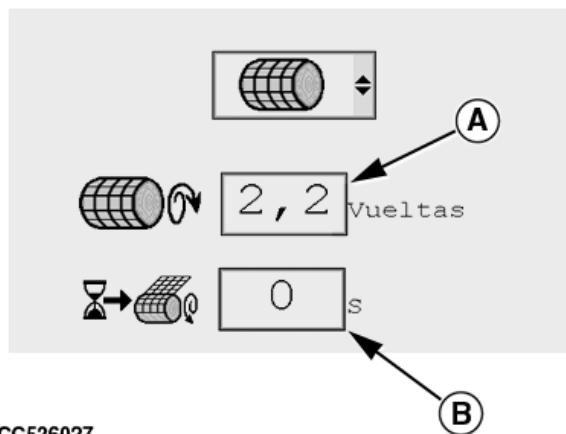
NOTA: Para asegurar un solapamiento correcto de cada vuelta de red, recomendamos utilizar valores decimales comprendidos entre X,3 y X,5.

En cualquiera de las siguientes condiciones, configurar el número de vueltas de red a un mínimo de 3,2:

- La densidad superior al 65 %.
- Empacado de heno o paja.

b. **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

CC526027 —63—29MAR22

A—Número de vueltas de red

B—Temporizador de atado con red

accionador de atado con red. El temporizador de atado con red proporciona tiempo para detener el avance del tractor y evitar la entrada de material entre las capas de red.

NOTA: El ajuste inicial de fábrica es de 0 segundos.

††81334,1680856211297 -63-11APR23-2/3

3. Seleccionar la tecla programable "Main Page" (Página principal) para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

††81334,1680856211297 -63-11APR23-3/3

Ajuste del atado B-Wrap

CC351755 —UN—24APR18

NOTA: Antes de ajustar el sistema de atado John Deere B-Wrap™, ver Selección del sistema de atado en esta sección para seleccionar el sistema de atado John Deere B-Wrap™.



CC351755

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Binding Settings" (Ajustes de atado).

B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

Continúa en la siguiente página

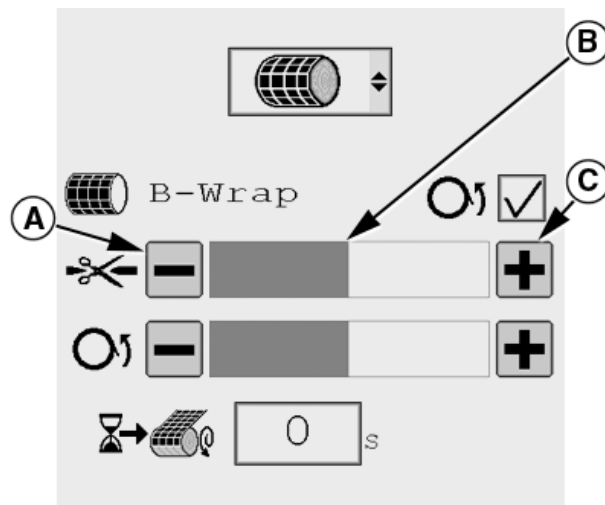
††81334,1680856226121 -63-11APR23-1/5

2. Ajuste John Deere B-Wrap™ de la longitud de corte de red:

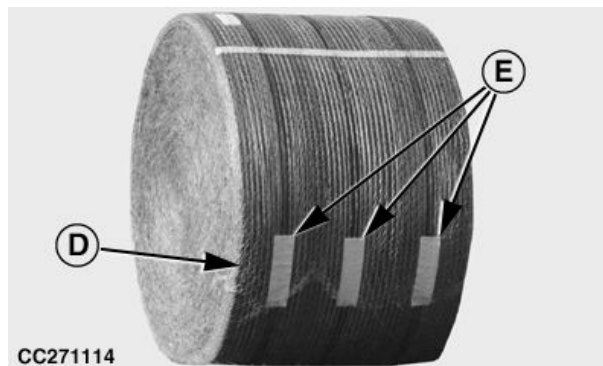
Pulsar el botón "MÁS" (C) o "MENOS" (A) para extender o reducir respectivamente la longitud de corte de red después de VELCRO®. La barra de ajuste de longitud de corte de red (B) indica el ajuste actual.

La red deberá cortarse alrededor de 25 cm (10 in) después VELCRO® (E).

A—Botón MENOS de longitud de corte de red	D—Red B-Wrap
B—Barra de ajuste de longitud de corte de red	E—VELCRO
C—Botón MÁS de longitud de corte de red	



CC571142



CC271114

B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry
VELCRO es una marca comercial de Velcro Industries B.V.

Continúa en la siguiente página

t181334,1680856226121 -63-11APR23-2/5

CC571142 —UN—11APR23

CC271114 —UN—26FEB16

3. Ayuda de ajuste de la orientación de la paca:

La casilla de comprobación (A) se utiliza para activar o desactivar la ayuda de la orientación de la paca.

- Marcar la casilla de comprobación (A) para habilitar la ayuda de la orientación de la paca.
- No marcar la casilla de comprobación (A) para desactivar la ayuda de la orientación de la paca.

Para asegurarse de que la paca está orientada correctamente, la unión de material John Deere B-Wrap™ (F) deberá estar debajo de la tira de metal (E). La posición ideal de la John Deere B-Wrap™ unión de material (E) es la de las 3 horas cuando se mira al lado izquierdo. Una buena posición de unión de materiales permite evitar que el agua entre en la paca.

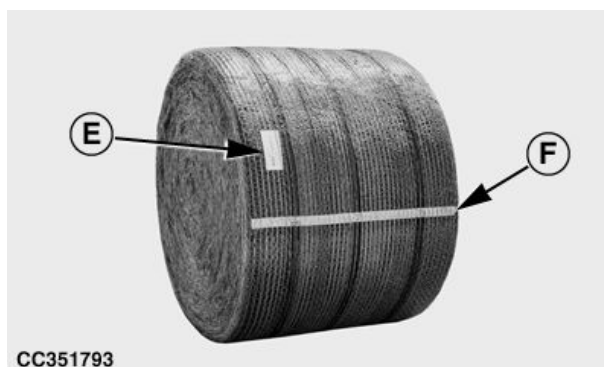
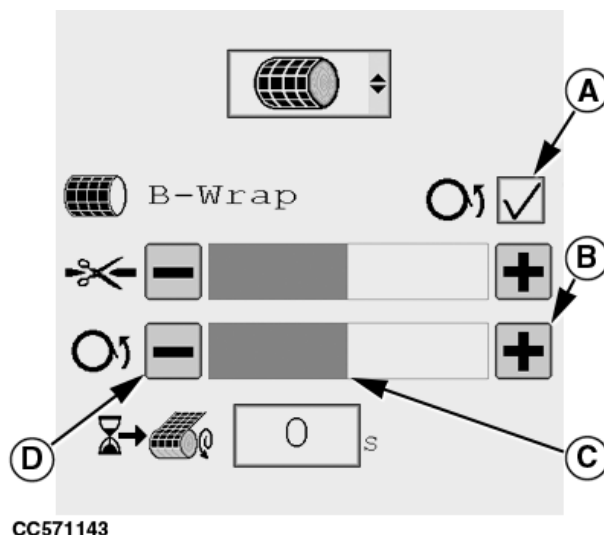
Para orientar la unión de material John Deere B-Wrap™ (F) hacia adelante (girar hacia la izquierda mirando al lado izquierdo de la paca), incrementar el valor de ayuda a la orientación de la paca pulsando el botón "MÁS" (B).

Para orientar la unión de material John Deere B-Wrap™ (F) hacia atrás (girar hacia la derecha mirando al lado izquierdo de la paca), incrementar el valor de ayuda a la orientación de la paca pulsando el botón "MENOS" (D).

La barra de ajuste de ayuda a la orientación de la paca (C) indica el ajuste actual.

A—Casilla de comprobación de ayuda a la orientación de la paca
B—Tecla programable MÁS de ayuda a la orientación de la paca
C—Barra de ajuste de ayuda a la orientación de la paca

D—Tecla programable MENOS de ayuda a la orientación de la paca
E—Pletina metálica
F—Unión de material B-Wrap



B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

Continúa en la siguiente página

tl81334,1680856226121 -63-11APR23-3/5

CC571143 —UN—11APR23

CC351793 —UN—30MAY18

4. John Deere B-Wrap™ Temporización de atado (A):

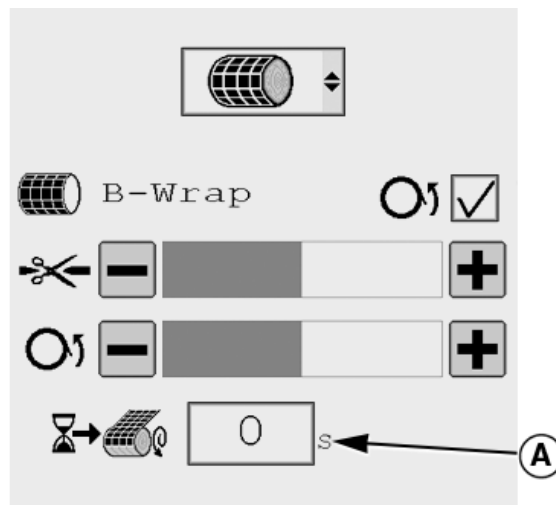
El temporizador de atado John Deere B-Wrap™ controla el intervalo entre el momento en que aparece el indicador de inicio de atado en el monitor y la activación del accionador de atado con red.

El temporizador de atado John Deere B-Wrap™ proporciona tiempo para detener el avance del tractor y evitar la entrada de material entre las capas de red.

Ajustar el temporizador de atado John Deere B-Wrap™ con red entre 0 y 9 segundos en la casilla de entrada (A).

NOTA: El ajuste de fábrica es 0 segundos.

A—Retardo de John Deere B-Wrap



CC571144

CC571144 —UN—11APR23

B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

t181334,1680856226121 -63-11APR23-4/5

5. Seleccionar la tecla programable "Main Page" (Página principal) para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1680856226121 -63-11APR23-5/5

Ajuste del atado con cuerda

CC351755 —UN—24APR18

NOTA: Antes de ajustar el sistema de atado con cuerda, ver Selección del sistema de atado en esta sección para seleccionar el sistema de atado con cuerda.



CC351755

- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Binding Settings" (Ajustes de atado).

Continúa en la siguiente página

t181334,1680856240763 -63-11APR23-1/3

2.

- **Espaciado de la cuerda (A):**
Establecer un valor entre 2 y 20 cm (0-13/16 y 8 in.) en la casilla de entrada (A).

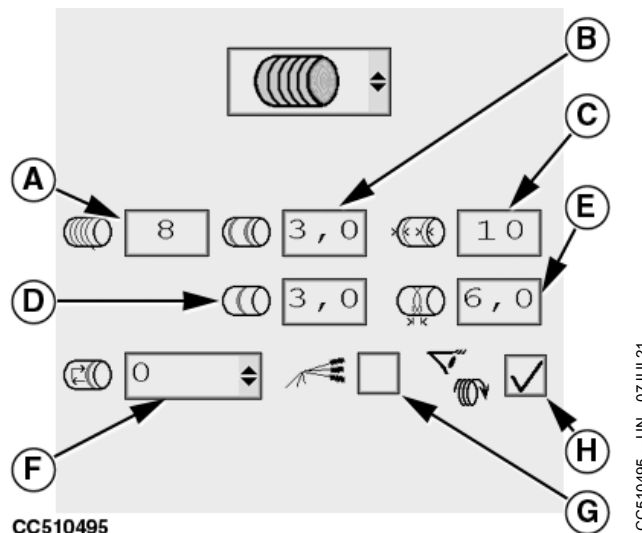
NOTA: Recomendamos ajustar el valor de espaciado de la cuerda (A) a 8 cm (3 in) para todos los tipos de grano.

- **Número de bobinas de cuerda en los laterales (B):**
Establecer un valor entre 1 y 7 vueltas en la casilla de entrada (B).
- **Distancia de los extremos del atado en los laterales (C):**
Establecer un valor entre 8 y 25 cm (3 y 10 in) en la casilla de entrada (C).
- **Número de bobinas de cuerda en el centro (D):**
Establecer un valor entre 1 y 7 vueltas en la casilla de entrada (D).
- **Distancia del solapamiento de cuerda en el centro (E):**
Establecer un valor entre 2 y 8 cm (0-13/16 y 3-1/8 in.) en la casilla de entrada (E). Esta configuración no se utiliza.

Existen otros dos modos de atado con cuerda específicos disponibles:

- **Modo de reextensión de atado (F):**
Establecer la distancia de reextensión de atado en el menú desplegable (F) a 0 o 20 cm (0 o 8 in). No establecer la distancia de reextensión de atado a 40 o 60 cm (16 o 24 in.). Cuando el valor de distancia de reextensión establecido es 0, el modo se desactiva. Este modo se utiliza para que la cuerda tenga más bobinas al final del ciclo de atado y puede contribuir a evitar que la cuerda se suelte. Tras aplicar el número de vueltas programado al final del ciclo de atado, los brazos de atado se extienden de nuevo hacia el centro de la paca hasta la distancia programada y se retraen por completo a continuación.
- **Modo de atado para paja seca (G):**
La casilla de comprobación (G) se utiliza para activar o desactivar el modo de atado para paja seca. Al empacar paja seca, conviene atar con cuerda rápidamente toda la superficie curva de la paca, a fin de evitar la pérdida de material. Este modo de atado desplaza a toda velocidad el brazo de atado desde el centro hacia afuera y seguidamente desde afuera hacia el centro. A continuación, los brazos de atado regresan hacia el borde, se detienen para colocar el número de vueltas programado al inicio del atado y siguen aplicando cuerdas según lo especificado en el monitor.

3. La casilla de comprobación (H) permite activar o desactivar los sensores de la polea de cuerda. Desactivando los sensores de las poleas de cuerda, se puede utilizar la empacadora con un sensor averiado. Antes de desactivar esta función, comprobar el ajuste



- CC510495
- A—Espaciado de la cuerda
 - B—Número de bobinas de cuerda en los laterales
 - C—Distancia de los extremos del atado en los laterales
 - D—Número de bobinas de cuerda en el centro
 - E—Distancia del solapamiento de cuerda en el centro
 - F—Modo de reextensión de atado
 - G—Modo de atado para paja seca
 - H—Sensores de la polea de cuerda

de los sensores. Véase [Ajuste de los sensores de la polea de cuerda SB421 y SB422](#) en la sección Mantenimiento.

IMPORTANTE: Los sensores de las poleas de cuerda deben estar activados. Si se maneja la empacadora con los sensores de las poleas de cuerda desactivados, se pueden producir errores de funcionamiento. Consultar al concesionario John Deere para sustituir las piezas defectuosas lo antes posible.

4. La siguiente tabla muestra la configuración recomendada:

Ajustes de atado con cuerda recomendados			
	Ensilado	Heno	Paja
Espaciado de la cuerda (A)	5 cm (2 in)	5 cm (2 in)	8 cm (3 in)
Número de bobinas de cuerda en los laterales (B)	4 vueltas	2 vueltas	3 vueltas
Distancia de los extremos del atado en los laterales (C)	8 cm (3 in.)	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in)
Número de bobinas de cuerda en el centro (D)	4 vueltas	2 vueltas	3 vueltas

Continúa en la siguiente página

1181334, 1680856240763 -63-11APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680856240763 -63-11APR23-3/3

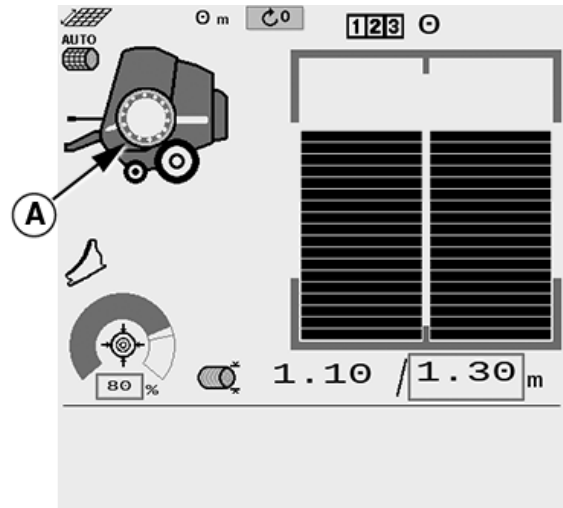
Inicio automático del ciclo de atado

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.

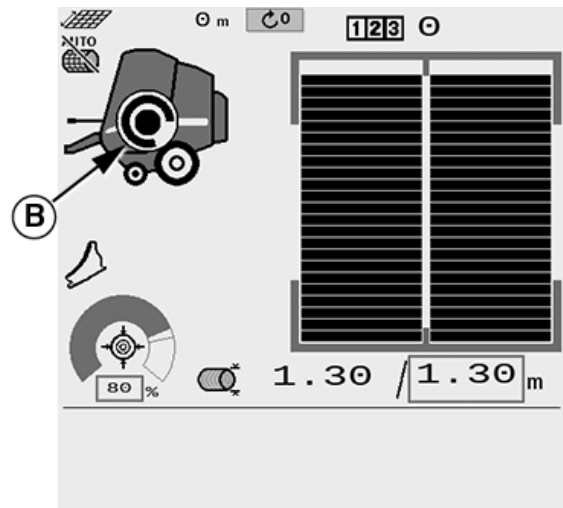
1. Justo antes de alcanzar el diámetro de paca, se visualiza el símbolo de paca casi llena (A) y el monitor emite dos pitidos. Para ajustar la alarma de paca casi llena, ver Ajustar el descentramiento de la alarma de paca casi llena en esta sección.
2. Cuando se alcanza el diámetro de paca previamente determinado, el monitor suena continuamente durante 3 segundos. Detener inmediatamente el tractor. El símbolo del proceso de atado (B) indica que el accionador de atado con red o con cuerda está en movimiento.

A—Símbolo de paca casi llena

B—Símbolo del proceso de atado



CC571145



CC571146

Continúa en la siguiente página

tl81334,1680856261644 -63-05JUN23-1/4

CC571145 —UN—11APR23

CC571146 —UN—11APR23

3. Cuando el ciclo de atado se ha completado:

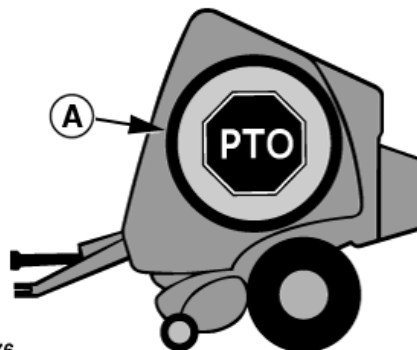
a. Para empacadoras con orientación de paca activada (John Deere B-Wrap™):

1. Sonido de tres pitidos cortos y una cuenta regresiva visual.
2. Cuando se muestra el símbolo de parada de TDF (A) con un largo pitido, desactivar la TDF.

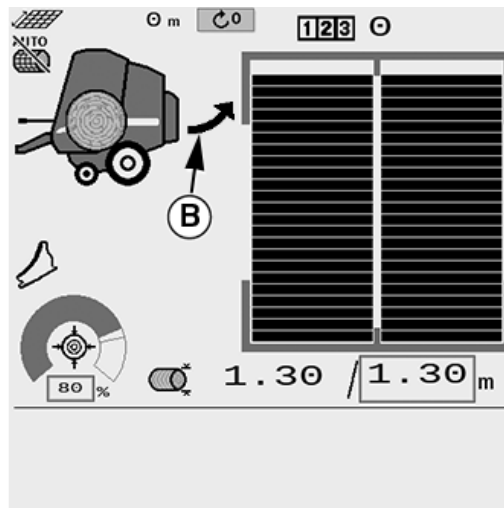
b. El símbolo de descarga de la paca (B) se muestra y el monitor emitirá cuatro pitidos.

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 parada de TDF B—Símbolo de descarga de la paca



CC274176



CC571147

B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

1181334,1680856261644 -63-05JUN23-2/4

5. En el atado John Deere B-Wrap™, se muestra una ventana de información cuando el rodillo está vacío. Ver [Cargar el rodillo de red](#) en la sección Preparación de la empacadora.



CC274178

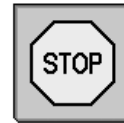
B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

Continúa en la siguiente página

1181334,1680856261644 -63-05JUN23-3/4

6. Si se produce un problema durante el ciclo de atado, seleccionar la tecla programable "Stop Binding Cycle" (Detener ciclo de atado) para interrumpir el ciclo de atado y retraer el accionador.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

ti81334,1680856261644 -63-05JUN23-4/4

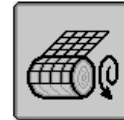
Inicio manual de un ciclo de atado

CC321713 —UN—29JUN17

En cualquier momento se puede iniciar manualmente un ciclo automático de atado con red, John Deere B-Wrap™ o con cuerda.

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

1. Para iniciar un ciclo de atado automático, seleccionar la tecla programable "Start Net Binding Cycle" (Iniciar ciclo de atado con red), "Start John Deere B-Wrap™ Binding Cycle" (Iniciar ciclo de atado John Deere B-Wrap™) o "Start Twine Binding Cycle" (Iniciar ciclo de atado con cuerda) en la página principal de la aplicación de la empacadora.



CC321713

Tecla programable Iniciar ciclo de atado con red

CC334597 —UN—11DEC17



CC334597

Tecla programable Iniciar ciclo de atado B-Wrap

CC351782 —UN—29MAY18



CC351782

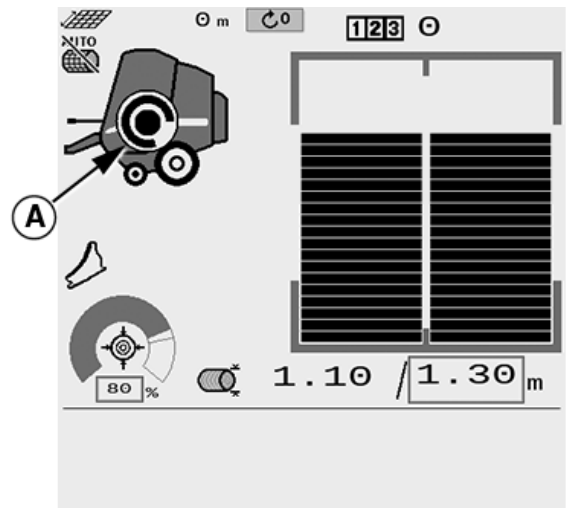
Tecla programable Iniciar ciclo de atado con cuerda

B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

ti81334,1680856302224 -63-05JUN23-1/6

2. El símbolo del proceso de atado (C) permite supervisar el ciclo de atado.

A—Símbolo del proceso de atado



CC571148

CC571148 —UN—12APR23

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680856302224 -63-05JUN23-2/6

3. Si se produce un problema durante el ciclo de atado, seleccionar la tecla programable "Stop Binding Cycle" (Detener ciclo de atado) para interrumpir el ciclo de atado y retraer el accionador.

CC1031890 —UN—19OCT09

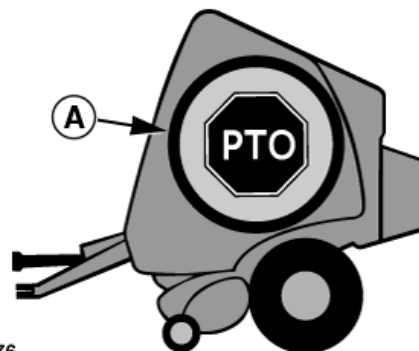


CC1031890

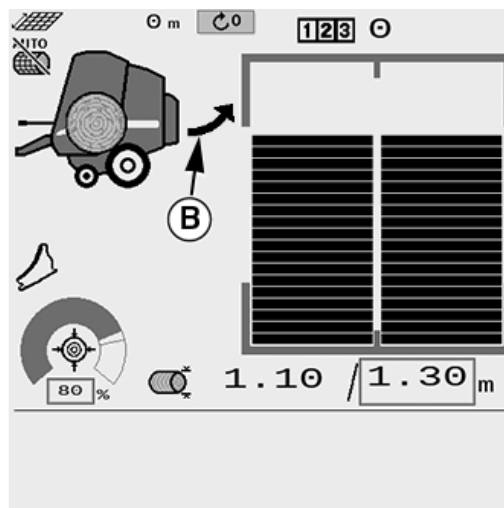
†181334,1680856302224 -63-05JUN23-3/6

4. Cuando el ciclo de atado se ha completado:
 - a. Para empacadoras con orientación de paca activada (John Deere B-Wrap™):
 1. Sonido de tres pitidos cortos y una cuenta regresiva visual.
 2. Cuando se muestra el símbolo de parada de TDF (A) con un largo pitido, desactivar la TDF.
 - b. El símbolo de descarga de la paca (B) se muestra y el monitor emitirá cuatro pitidos.
5. 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 parada de TDF B—Símbolo de descarga de la paca



CC274176



CC571149

CC274176 —UN—29FEB16

CC571149 —UN—12APR23

B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

Continúa en la siguiente página

†181334,1680856302224 -63-05JUN23-4/6

6. En el atado John Deere B-Wrap™, se muestra una ventana de información cuando el rodillo está vacío. Ver Cargar el rodillo de red en la sección Preparación de la empacadora.



CC274178

B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

†81334,1680856302224 -63-05JUN23-5/6

CC274178 —63—19APR16

7. Si se produce un problema durante el ciclo de atado, seleccionar la tecla programable "Stop Binding Cycle" (Detener ciclo de atado) para interrumpir el ciclo de atado y retraer el accionador.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

†81334,1680856302224 -63-05JUN23-6/6

Funcionamiento del sistema de núcleo blando

CC1031617 —UN—16SEP09

Con el sistema de núcleo blando activado, la electroválvula de densidad proporcional aplica el ajuste de densidad de núcleo blando hasta que se alcanza el ajuste del diámetro de núcleo blando.

Cuando el tamaño de la paca alcanza el ajuste del diámetro de núcleo blando, la electroválvula de densidad proporcional aplica la configuración de densidad de la paca. La paca se termina según la densidad de paca ajustada, formando capas exteriores más apretadas y densas. El resultado es una densidad inferior en el centro de la paca. Ver Ajuste de la densidad de la paca en esta sección para ajustar la densidad de la paca.

Habilitación o inhabilitación del sistema de núcleo blando:

- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar y activar la tecla programable "Soft Core" (Núcleo blando) para activar el sistema de núcleo blando.



CC1031617

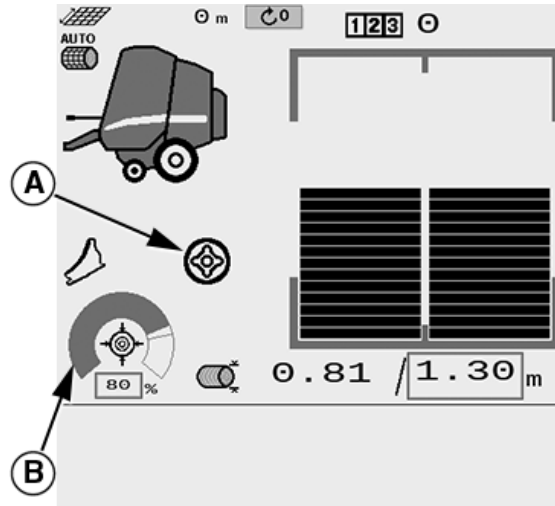
Continúa en la siguiente página

†81334,1680856317832 -63-12APR23-1/5

- El símbolo de núcleo blando (A) aparecerá cuando esté activado el sistema de núcleo blando.
- Seleccionar de nuevo la tecla programable "Soft Core" (Núcleo blando) para desactivar el sistema de núcleo blando. El símbolo de núcleo blando (A) desaparece.

NOTA: El indicador de densidad de la paca (B) indica la presión relativa que existe en el sistema hidráulico de tensado de la paca durante la formación de una paca.

A—Símbolo de núcleo blando B—Indicador de densidad de la paca



CC571150

CC571150 —UN—12APR23

ti81334,1680856317832 -63-12APR23-2/5

Ajustar el diámetro del núcleo blando y la densidad:

CC277966 —UN—22SEP16

- En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Settings" (Ajustes).



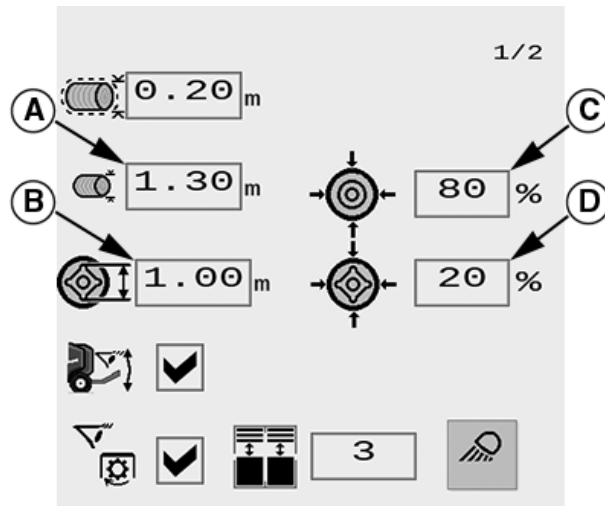
CC277966

ti81334,1680856317832 -63-12APR23-3/5

- Seleccionar la casilla de entrada (B) y establecer el diámetro de núcleo blando deseado desde 0,8 m (2 ft. 7,5 in.) hasta el diámetro de paca ajustado (A).
- Seleccionar la casilla de entrada (D) y establecer la densidad de núcleo blando deseada entre 0% (densidad mínima) y 100% (densidad máxima).

NOTA: El ajuste inicial de fábrica es 20 %. Para obtener una densidad menor en el centro de la paca, el valor de densidad de núcleo blando (D) tiene que ser menor que el valor de densidad de la paca (C).

A—Diámetro de paca C—Densidad de la paca
B—Diámetro del núcleo blando D—Densidad del núcleo blando



CC574227

CC574227 —UN—12APR23

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680856317832 -63-12APR23-4/5

4. Seleccionar la tecla programable "Main Page" (Página principal) para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†81334,1680856317832 -63-12APR23-5/5

Ajuste de la densidad de paca

CC277966 —UN—22SEP16

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".



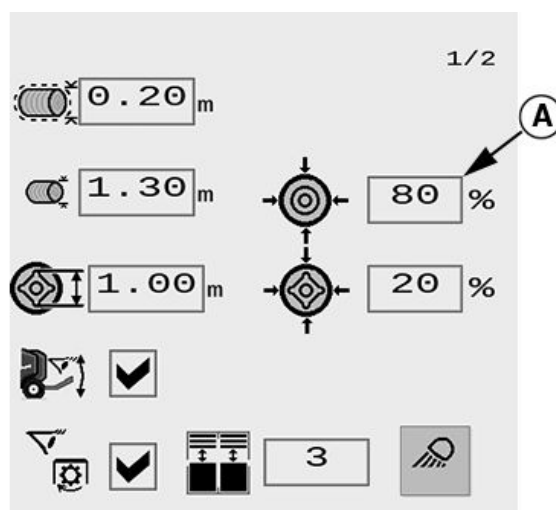
CC277966

†81334,1680856375494 -63-12APR23-1/4

2. Seleccionar la casilla de entrada (A) y establecer la densidad de la paca entre 0 % (densidad mínima) y 100 % (densidad máxima).

NOTA: El ajuste inicial de fábrica es 80 %. La configuración de densidad de la paca está limitada al 80% si el sensor de presión de densidad está averiado o desconectado.

A—Densidad de la paca



CC574228

CC574228 —UN—12APR23

†81334,1680856375494 -63-12APR23-2/4

3. Seleccionar la tecla programable "Main Page" (Página principal) para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Continúa en la siguiente página

†81334,1680856375494 -63-12APR23-3/4

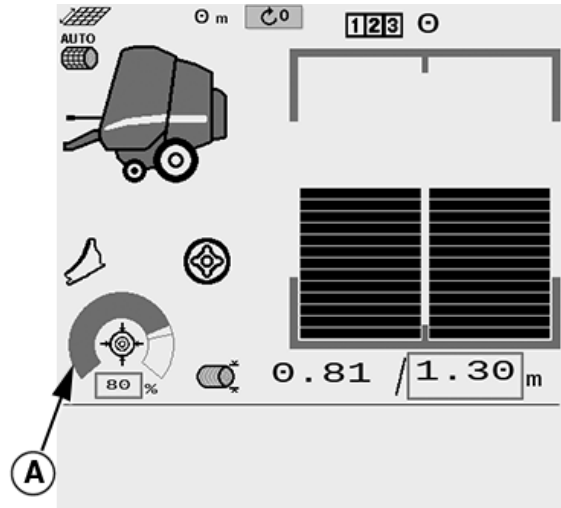
4. En la página principal, el indicador (A) indica la presión relativa dentro del sistema hidráulico de tensado de la paca mientras se forma la misma.

NOTA: El indicador (A) no mostrará un valor de densidad superior hasta que entre más material en la empacadora.

El indicador (A) permanece en verde mientras la empacadora está en el margen de presión normal de funcionamiento.

El indicador (A) cambia de verde a rojo en cuanto la empacadora supera el margen de presión normal de funcionamiento. En este caso, reducir la densidad de la paca.

A—Indicador de densidad de la paca



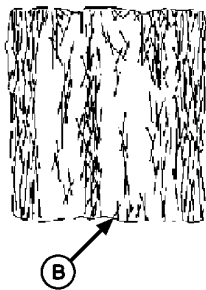
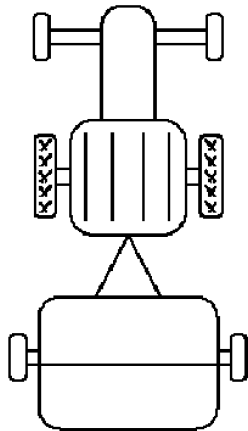
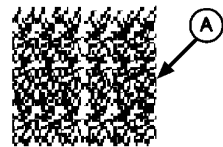
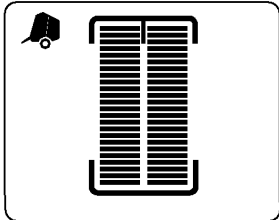
CC574229

CC574229 —UN— 12APR23

t181334,1680856375494 -63-12APR23-4/4

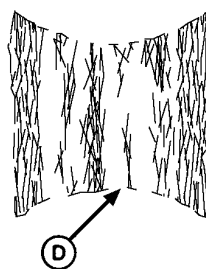
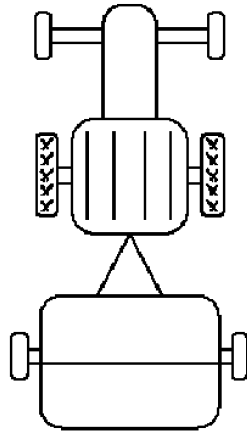
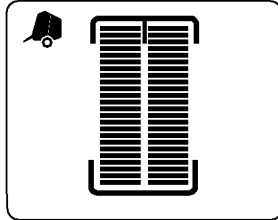
Formación de pacas con los indicadores de forma de la paca

I



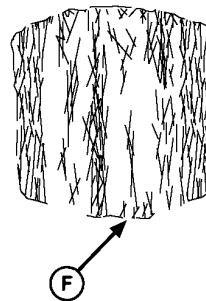
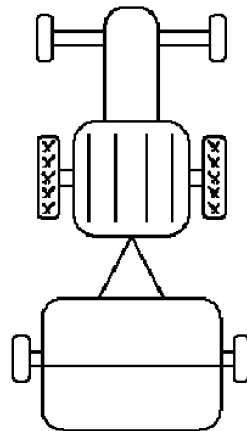
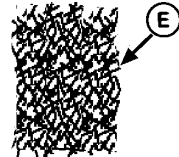
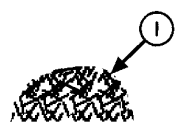
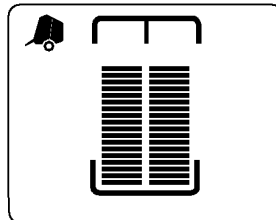
B

II



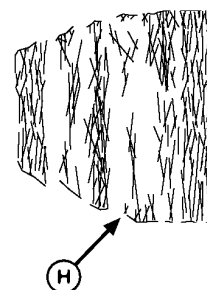
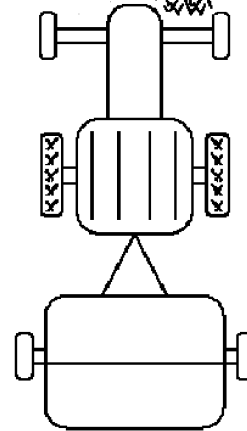
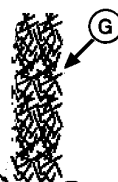
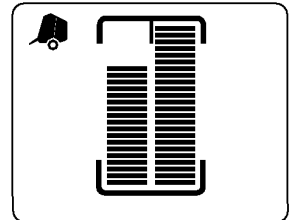
D

III



F

IV



H

E47515 —UN—07JAN00

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680856525822 -63-12APR23-1/2

A—Cordón con la forma correcta
B—Paca de forma correcta
C—Cordón de forraje curvado

D—Paca con forma de reloj de arena
E—Cordón con forma redonda

F—Paca con forma de tonel
G—Medio cordón
H—Paca con forma de cono

I— Parte superior del cordón

La ilustración de la página opuesta y la siguiente información describe la relación entre la pantalla del monitor de control, las variaciones de los cordones de forraje y la forma resultante de la paca.

Para garantizar la forma óptima de las pacas y su densidad máxima, la barra superior se muestra en ambos lados de la pantalla indicadora de forma de la paca, tal como se muestra en el ejemplo I. Se muestra la barra superior cuando se está atando la paca. Ver Directrices para formar pacas de calidad en la sección Funcionamiento de la empacadora - Uso general.

I— Cuando la densidad del cordón (A) es uniforme de lado a lado y el ancho de la paca es igual al de la cámara de pacas, se obtienen las pacas adecuadas (B). No es necesario avanzar en zigzag.

Si este procedimiento no resulta práctico, se recomienda formar cordones con la mitad de la anchura de la cámara de prensado, prestando atención a las barras de formación de paca. Ver Directrices para formar pacas de calidad en la sección Funcionamiento de la empacadora - Uso general.

II— Si el cordón curvado (C) es más denso en sus bordes y menos denso en el centro, se forma una paca con forma de reloj de arena (D) aunque las barras de forma estén parejas e iluminadas.

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— Las barras de la forma de la paca no llegarán a su altura máxima y la paca tendrá forma de tonel (F) si existe cualquiera de las siguientes condiciones:

- El ancho del cordón es aproximadamente de 2/3 a 3/4 del ancho de la empacadora.

- El ancho del cordón es correcto, pero la empacadora no zigzaguea de modo suficiente sobre el cordón.
- El cordón tiene el ancho máximo, pero es más denso por su parte central.
- Zigzagueo demasiado rápido.

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

La preparación del cordón tiene un ancho inferior a la mitad de la cámara de prensado o el ancho de la cámara. De ser necesario, rastrillar el cordón de forraje para obtener la anchura correcta.

La barra de la forma de la paca no alcanzará su máxima altura al trabajar con densidad reducida o al utilizar la opción de núcleo variable. Esto también ocurre cuando se empacan determinados cultivos, como gramíneas cortadas o paja de trigo corta, ya que los extremos de la paca están blandos.

IV— Si se empaca la mitad del cordón de forraje (G) sin conducir en zigzag, la paca tendrá forma cónica (H). El mismo resultado se obtiene si el operador alimenta un lado más que otro.

Zigzaguar hacia delante y hacia atrás sobre los cordones de forraje estrechos para mantener las barras de formación de paca a la mayor altura posible.

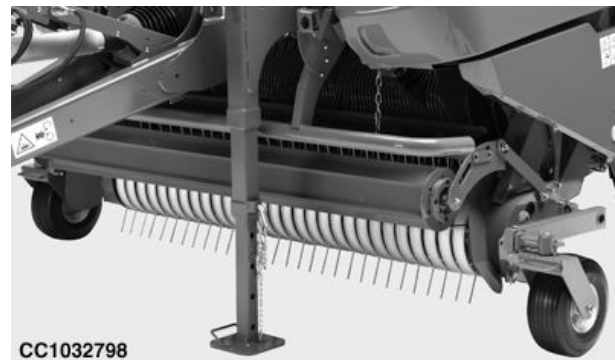
NOTA: Las barras de formación de la paca pueden no alcanzar su máxima altura al trabajar con densidad reducida o al activar la opción de núcleo blando. Esto también ocurre cuando se empacan determinados cultivos, como gramíneas cortadas o paja de trigo corta, ya que los extremos de la paca están blandos.

tt81334,1680856525822 -63-12APR23-2/2

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.



CC1032798

CC1032798 —UN—23NOV10

tt81334,1680077535591 -63-30MAR23-1/1

Función de retracción o extensión de las cuchillas del picador

CC1031618 —UN—16SEP09

El dispositivo de cuchillas del picador sirve para picar el cultivo.



CC1031618

NOTA: No se recomienda trabajar con los conjuntos de cuchillas de picador 1 y 2 extendidos al mismo tiempo. La velocidad de avance disminuirá en gran medida.

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Gestión del piso móvil y de las cuchillas del picador".

ti81334,1680856560192 -63-23MAY23-1/4

2. Seleccionar las teclas programables "Precutter Knives Set 1" (Conjunto de cuchillas del picador 1) o "Precutter Knives Set 2" (Conjunto de cuchillas del picador 2) (si existen) para activar la función de retracción o extensión del conjunto de cuchillas deseado del picador.

CC1031807 —UN—16SEP09



CC1031807

Tecla programable Conjunto 1 de cuchillas del picador

CC1032652 —UN—24NOV10



CC1032652

Tecla programable Precutter Knives Set 2 (Conjunto de cuchillas del picador 2)

NOTA: El conjunto de cuchillas del picador 1 incluye 13 cuchillas y el conjunto de cuchillas del picador 2 incluye 12 cuchillas.

La distancia entre las cuchillas es de 40 mm (1-9/16 in) con 25 cuchillas extendidas y de 80 mm (3-2/16 in) con 12 o 13 cuchillas extendidas.

Continúa en la siguiente página

ti81334,1680856560192 -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.

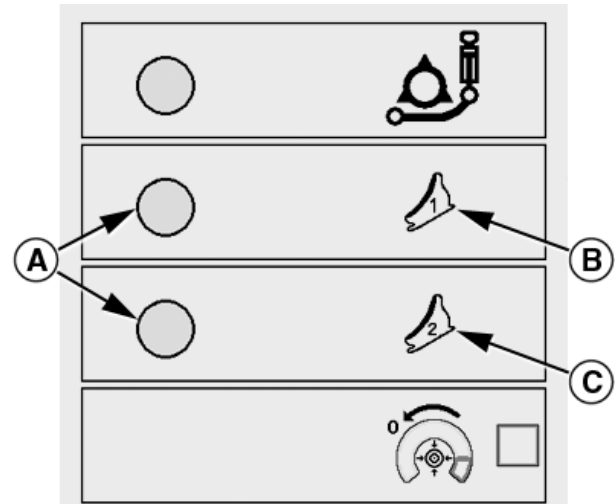
El estado de la función de retracción o conexión de las cuchillas (A) se muestra en verde para indicar que se ha activado la función de retracción o conexión de cuchillas para los conjuntos de cuchillas del picador.

El estado de la función de retracción o extensión de las cuchillas (A) se muestra en rojo para indicar que se ha desactivado la función de retracción o extensión de las cuchillas para los conjuntos de cuchillas del picador.

4. El símbolo de posición de las cuchillas (B) y (C) aparece tachado cuando el conjunto de cuchillas del picador no está extendido.

IMPORTANTE: Al final de cada jornada, se recomienda retraer y extender las cuchillas del picador varias veces para evitar un posible bloqueo de las mismas.

NOTA: Al utilizar la empacadora con las cuchillas del picador retraídas durante un periodo prolongado, se recomienda quitar las cuchillas e instalar tapones de llenado en la ranura de la cuchilla.



CC353861

Empacadora con picador, se muestran 25 cuchillas

A—Estado de la función de retracción o extensión de las cuchillas
B—Símbolo de posición del conjunto de cuchillas del picador 1

C—Símbolo de posición del conjunto de cuchillas del picador 2

Véase *Sustituir las cuchillas del picador* en la sección *Mantenimiento*.

t181334,1680856560192 -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

t181334,1680856560192 -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.

1. Detener el tractor y desacoplar la TDF.
2. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Drop



CC1031618

Floor and Precutter Knives Management" (Gestión del piso móvil y de las cuchillas del picador).

Continúa en la siguiente página

t181334,1680856580374 -63-23MAY23-1/3

IMPORTANTE: La casilla de comprobación (K) nunca debe activarse; de lo contrario, se puede abrir la retención del portón. Esta funcionalidad está oculta en la edición de software superior a 12.84a.

3. Seleccionar la tecla programable "Drop Floor" (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 de elevación o bajada del 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 extendidas) al mismo tiempo.

El símbolo de piso móvil bajado (G) y el símbolo de cuchillas del picador retraídas (H) y (J) 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 a ralentí hasta que el alimentador giratorio gire libremente.
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 extender 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 del conjunto de cuchillas del picador 1
D—Símbolo de conjunto de cuchillas del picador 1 extendido
E—Estado de la función del conjunto de cuchillas del picador 2

F—Símbolo de conjunto de cuchillas del picador 2 extendido
G—Símbolo de piso móvil bajado
H—Símbolo de conjunto de cuchillas del picador 1 retraído
J—Símbolo de conjunto de cuchillas del picador 2 retraído
K—NO MARCAR

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

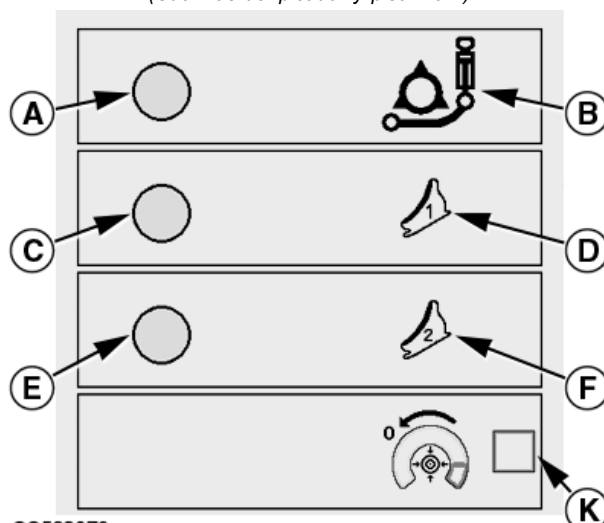
Tecla programable Drop Floor (Piso móvil)

CC1031805 —UN—16SEP09



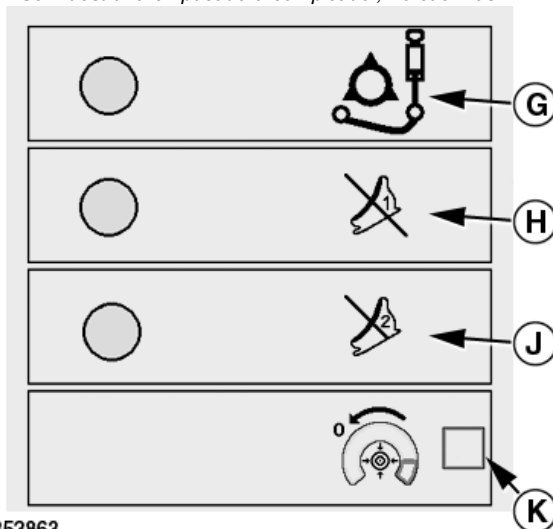
CC1031805

Tecla programable "Drop Floor and Precutter Knives "
(Cuchillas del picador y piso móvil)



CC502378

Se muestra la empacadora con picador, 25 cuchillas



CC353863

Se muestra la empacadora con picador, 25 cuchillas

CC502378 —UN—29JAN21

CC353863 —UN—27JUN18

Continúa en la siguiente página

1181334,1680856580374 -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.

ti81334,1680856580374 -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:

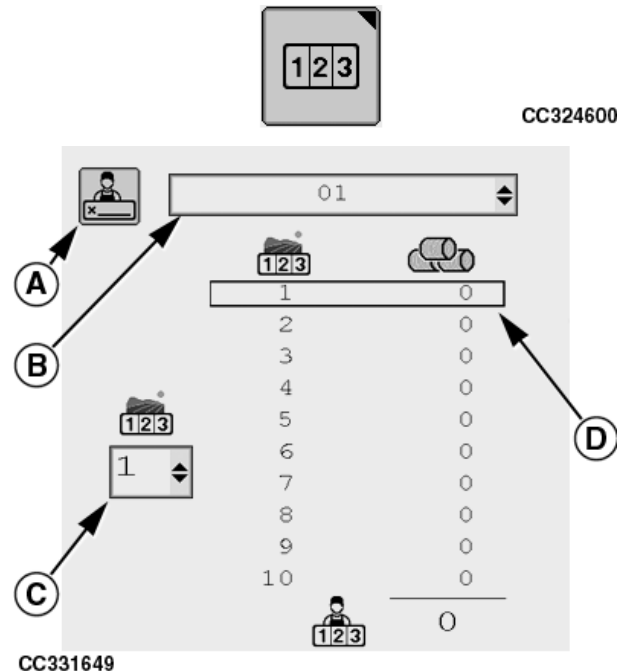
- a. Seleccionar y activar la lista desplegable (C).
- b. Seleccionar el número de campo deseado del 1 al 10.

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 pantalla 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 de cambio de 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

ti81334,1681293693671 -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

ti81334,1681293693671 -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.



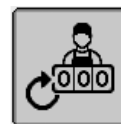
CC324601

ti81334,1681293693671 -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

ti81334,1681293693671 -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

ti81334,1681293693671 -63-12APR23-5/7

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

ti81334,1681293693671 -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

ti81334,1681293693671 -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 "Counters" (Contadores).



CC324600

ti81334,1680856614623 -63-12APR23-1/8

2. En la página de contadores, seleccionar la tecla programable "Season and Total Counters" (Contadores totales y de temporada).

CC324605 —UN—14SEP17



CC324605

ti81334,1680856614623 -63-12APR23-2/8

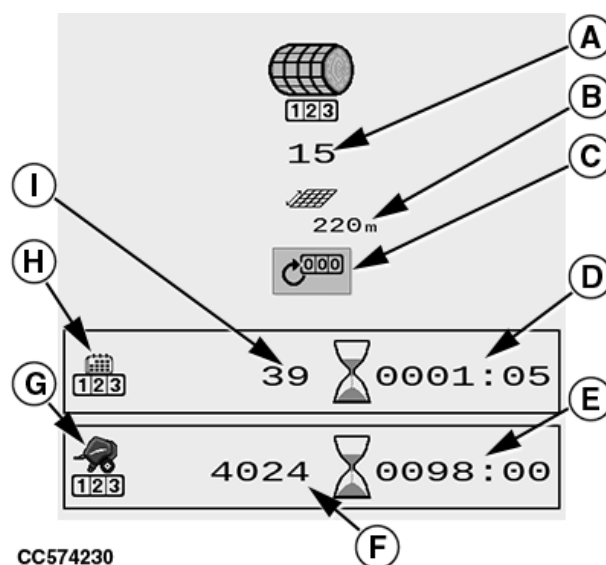
3. Leer y poner a cero los contadores totales de temporada y de la máquina:

- a. Contadores de pacas con atado con red:

El contador de pacas con atado con red (A) 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 (B) muestra el consumo de temporada del atado con red. Usar el botón (C) para poner a cero los contadores (A) y (B).
- b. Contador de temporada (H):

El contador de temporada (H) muestra el número total de pacas realizadas por temporada (I) y el tiempo total de trabajo por temporada (D).
- c. Contadores totales de la máquina (G):

Los contadores totales de la máquina (G) muestran el número total de pacas realizadas por la máquina (F) y el tiempo total de funcionamiento de la máquina (E).



A—Contador de pacas con atado con red	F—Número total de pacas realizadas por la máquina
B—Contador de consumo de temporada de atado con red	G—Contador total de la máquina
C—Botón de puesta a cero del contador de pacas con atado con red	H—Contador de temporada
D—Tiempo total de la temporada	I—Número total de pacas por temporada
E—Tiempo total de funcionamiento de la máquina	

Continúa en la siguiente página

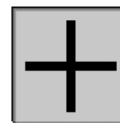
ti81334,1680856614623 -63-12APR23-3/8

4. **Añadir o retirar pacas en los contadores de temporada:**

CC1031852 —UN—30SEP09

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

1181334,1680856614623 -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

1181334,1680856614623 -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

1181334,1680856614623 -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

1181334,1680856614623 -63-12APR23-7/8

8. Seleccionar la tecla programable "Main Page" (Página principal) para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

1181334,1680856614623 -63-12APR23-8/8

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

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 bloqueo del portón y los sensores de bloqueo del portón deben estar correctamente ajustados. Ver [Ajuste del bloqueo del portón y Ajuste de los sensores de bloqueo del portón SB3310 y SB3311](#) en la sección Mantenimiento.

tl81334,1681309493469 -63-23MAY23-1/1

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.

tl81334,1680078316825 -63-31MAR23-1/1

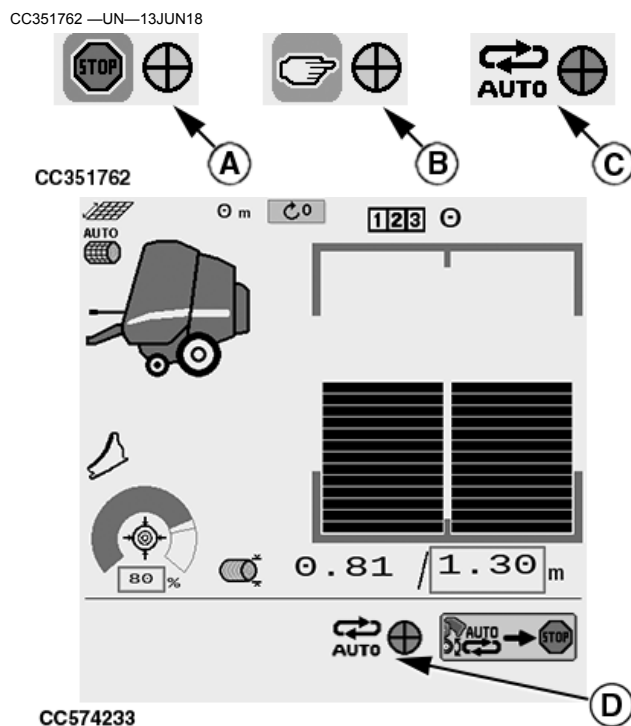
Funcionamiento de la empacadora en modo de compuerta trasera automática

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



Continúa en la siguiente página

1181334,1681309646497 -63-13APR23-1/11

CC574233 —UN—13APR23

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

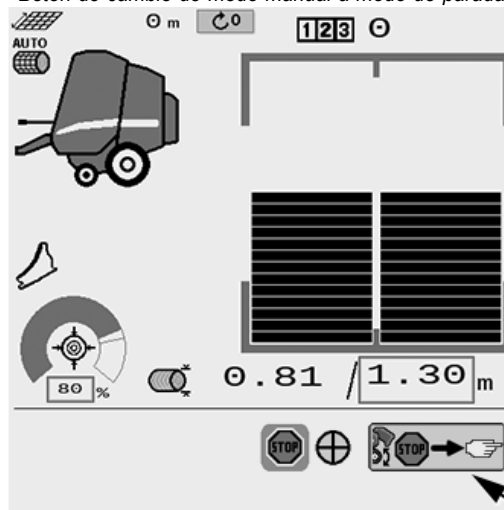
Botón de cambio de modo automático a modo de parada

CC353872 —UN—13JUN18



CC353872

Botón de cambio de modo manual a modo de parada



CC574234

Modo de parada de página principal

CC356293 —UN—13SEP18



CC356293

Solicitud para VMD del tractor en punto muerto o posición de flotación

ti81334,1681309646497 -63-13APR23-2/11

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

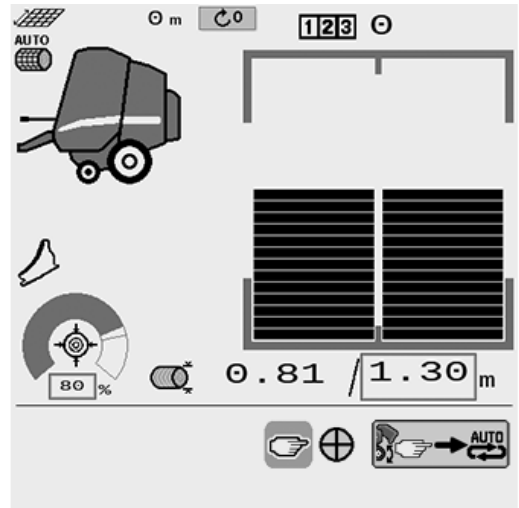
Continúa en la siguiente página

ti81334,1681309646497 -63-13APR23-3/11

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.



CC574235

Modo manual de página principal

1181334,1681309646497 -63-13APR23-4/11

CC574235 —UN—13APR23

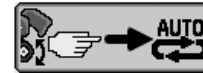
4. Cambio del modo manual al modo automático:

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

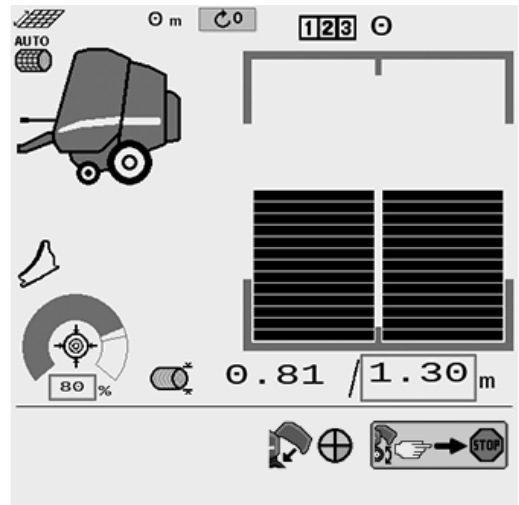
Botón de cambio de modo manual a modo automático

- Seleccionar y activar el botón de "Cambio de modo manual a modo automático".

1181334,1681309646497 -63-13APR23-5/11

- 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.



CC574236

Solicitud de cierre del portón de modo manual a modo automático

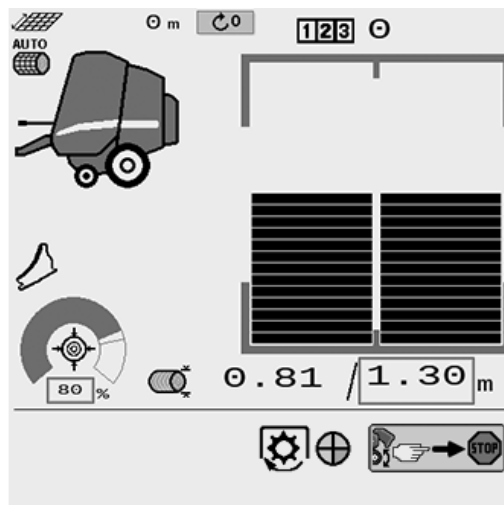
Continúa en la siguiente página

1181334,1681309646497 -63-13APR23-6/11

CC574236 —UN—13APR23

- 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.



CC574237

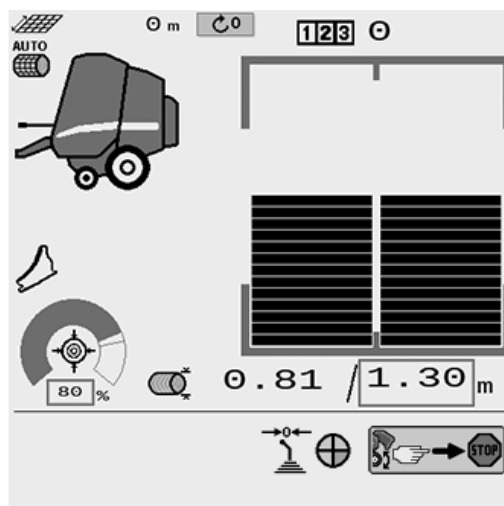
Solicitud de activación de TDF de modo manual a modo automático

tl81334,1681309646497 -63-13APR23-7/11

CC574237 —UN—13APR23

- 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.



CC574238

Solicitud de desactivación de VMD de modo manual a modo automático

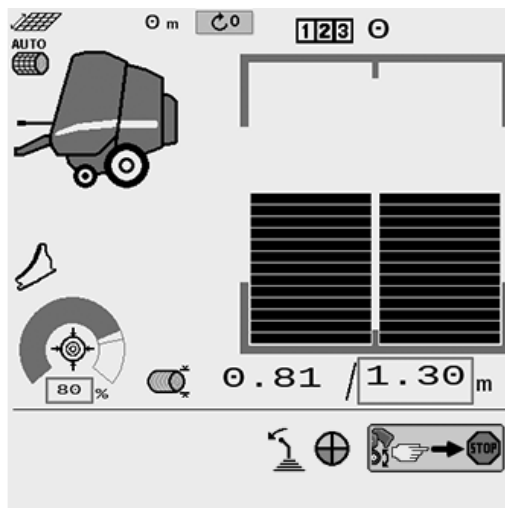
Continúa en la siguiente página

tl81334,1681309646497 -63-13APR23-8/11

CC574238 —UN—13APR23

- 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.



CC574239

Solicitud de activación de VMD de modo manual a modo automático

1181334,1681309646497 -63-13APR23-9/11

CC574239 —UN—13APR23

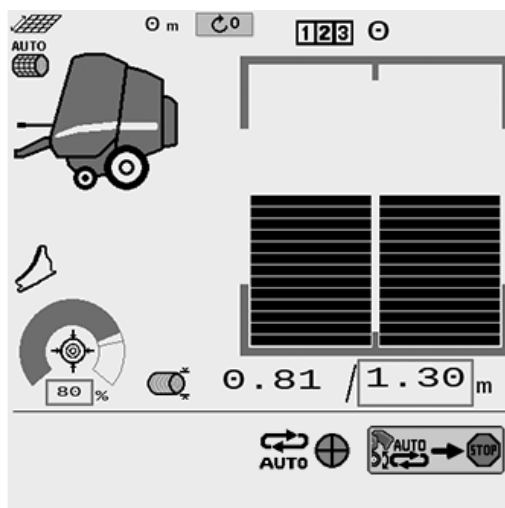
5. Modo automático:

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.



CC574240

Modo automático página principal

Continúa en la siguiente página

1181334,1681309646497 -63-13APR23-10/11

CC574240 —UN—13APR23

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:

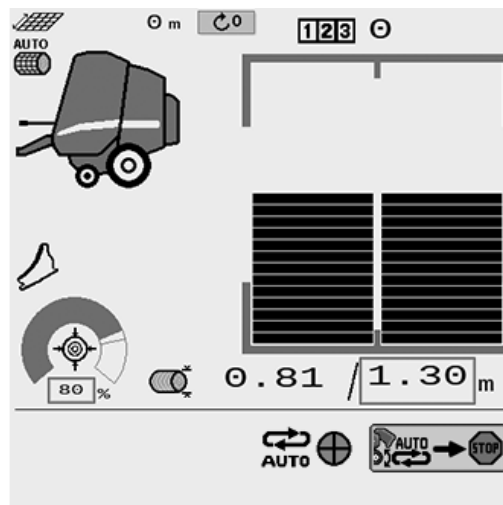
- El operador selecciona y activa el botón de cambio de modo automático a modo de parada.
- El ciclo de atado es demasiado largo y no ha terminado.
- Hay un DTC relacionado con la función de compuerta trasera automática.

La empacadora pasa del modo automático al modo manual cuando:

- El operador utiliza la VMD del tractor.
- Se ha interrumpido el caudal hidráulico.

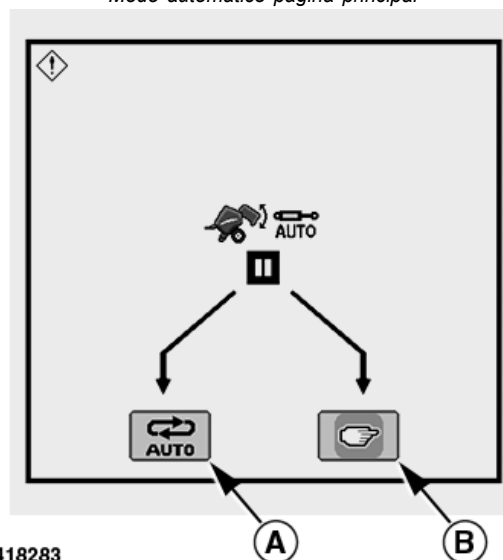
A—Ir al botón de modo automático

B—Ir al botón de modo manual



CC574240

Modo automático página principal



CC418283

Volver a la página de solicitud de modo automático

1181334,1681309646497 -63-13APR23-11/11

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".



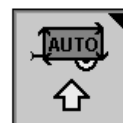
CC277966

Continúa en la siguiente página

1181334,1680078370893 -63-25APR23-1/4

2. Seleccionar la tecla programable "Ajustes de automatización".

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

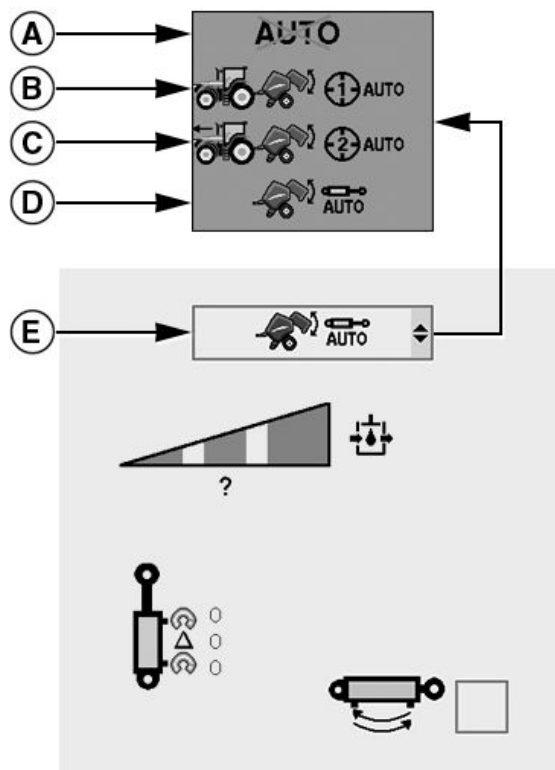
†81334,1680078370893 -63-25APR23-2/4

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.

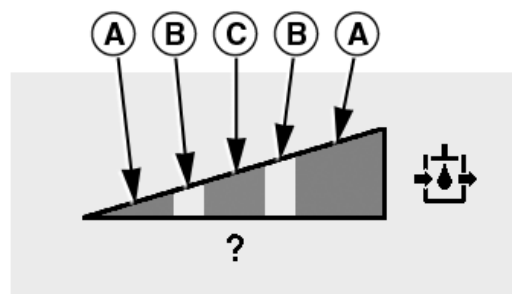
Para garantizar un buen funcionamiento en el campo, el indicador (E) debe estar en la zona verde (C). El tractor debe proporcionar un caudal hidráulico suficiente. Realizar los siguientes pasos para proporcionar un caudal hidráulico suficiente:

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.

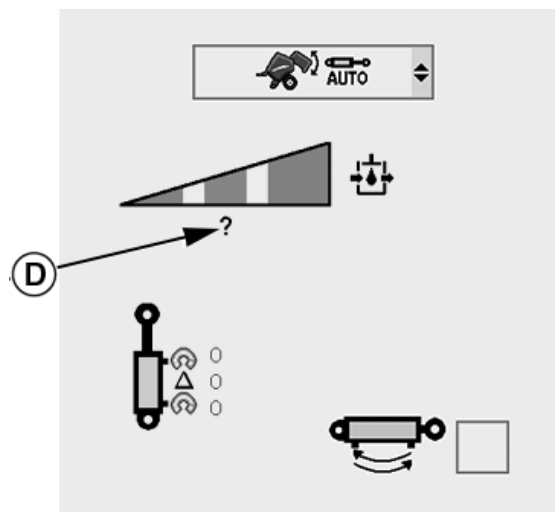
NOTA: Ajustar el caudal hidráulico con el motor a velocidad de trabajo y la TDF activada.

A—Zona roja
B—Zona amarilla
C—Zona verde

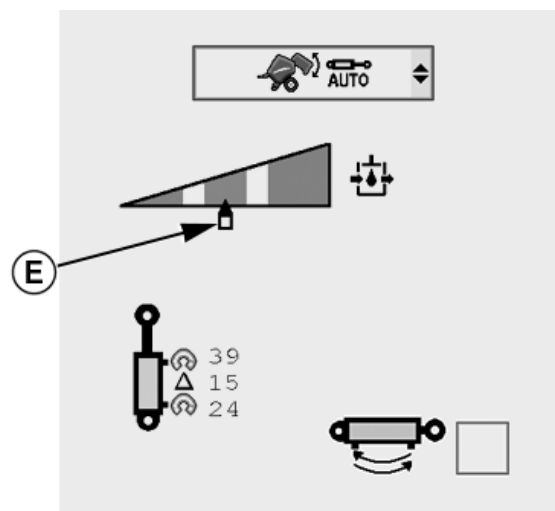
D—Indicador de caudal hidráulico desconocido
E—Indicador de caudal hidráulico



CC351773



CC571122



CC571123

Continúa en la siguiente página

1181334,1680078381182 -63-05APR23-3/5

CC351773 —UN—27 JUN18

CC571122 —UN—03 APR23

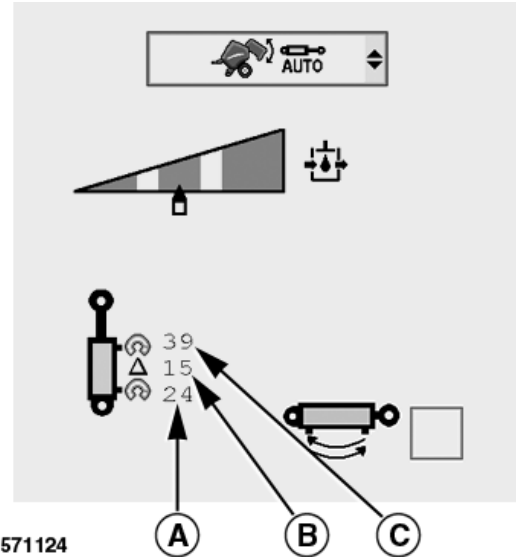
CC571123 —UN—03 APR23

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

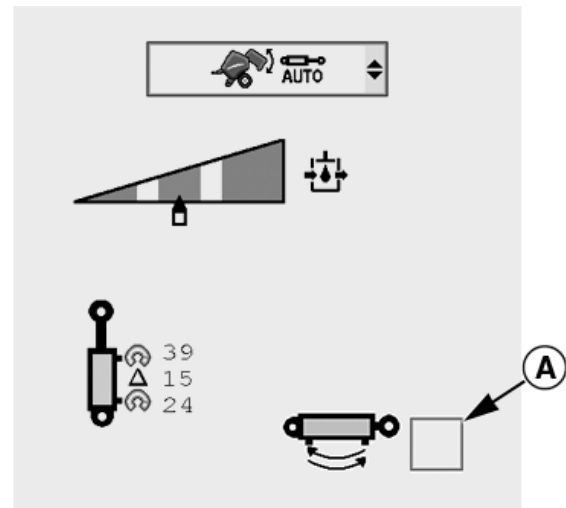
1181334,1680078381182 -63-05APR23-4/5

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

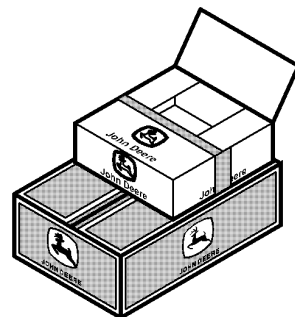
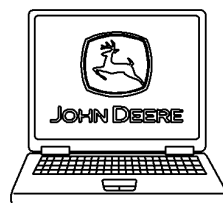
CC571125 —UN—03APR23

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

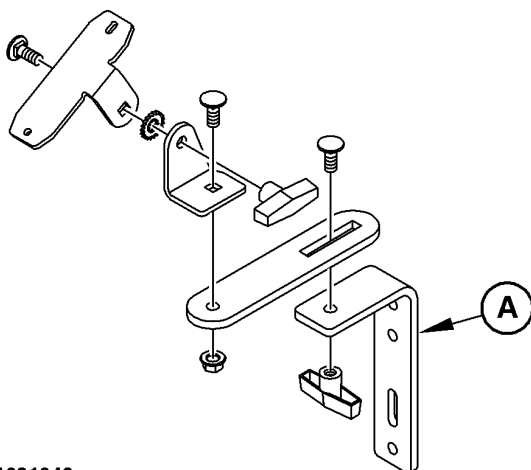
CC208612 —UN—14APR14

DC82261,0000447 -63-18OCT14-1/1

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



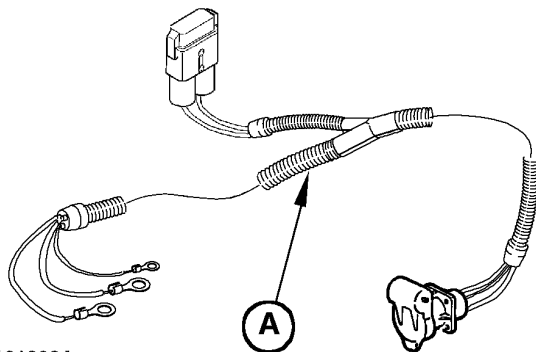
CC1031046

CC1031046 —UN—28OCT08

OUCC006,0001B47 -63-28OCT13-1/1

Grupo de cables de la batería para el monitor

Siempre que sea necesario, existe un grupo de cables de la batería (A) como accesorio para ser instalado en tractores no equipados con tomacorriente auxiliar.



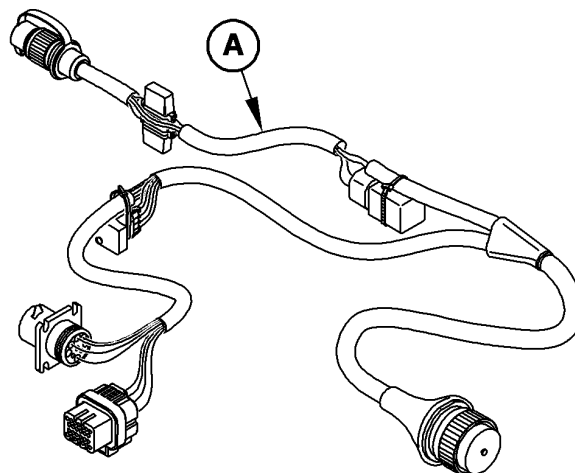
CC1018634

CC1018634 —UN—24OCT00

OUCC006,00014A0 -63-07OCT08-1/1

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

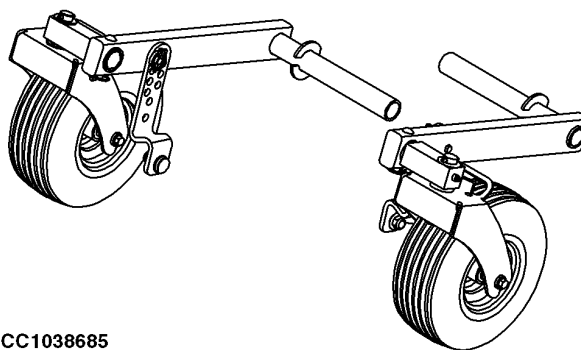
CC1034494 —UN—06JUL11

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

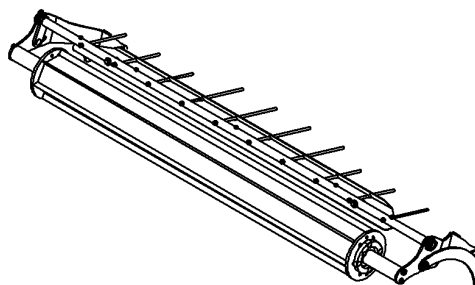
CC1038685 —UN—19NOV12

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

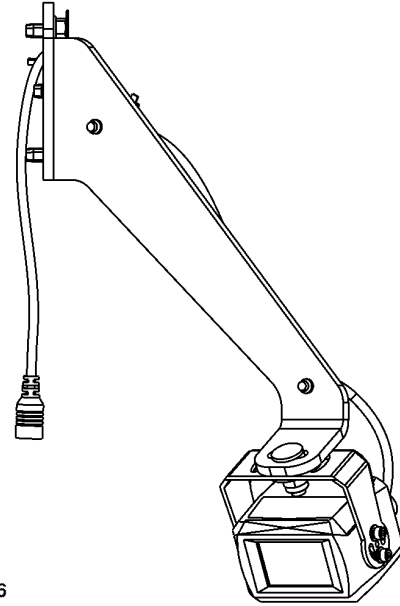
CC286973 —UN—03AUG16

NB02380,00001BB -63-28JUL16-1/1

Cámara

Hay una cámara disponible para monitorizar la descarga de la paca.

Ponerse en contacto con el concesionario John Deere.



CC576436

CC576436 —UN—04MAY23

ga87848,1683122980694 -63-04MAY23-1/1

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:

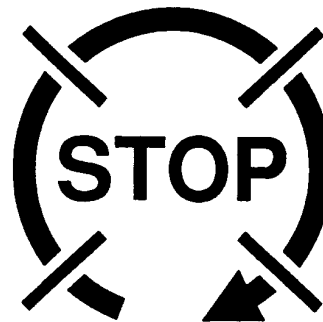
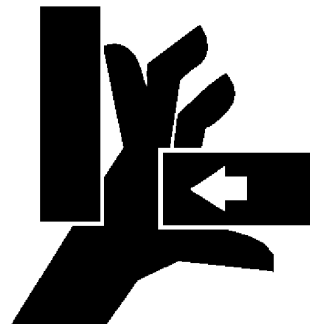
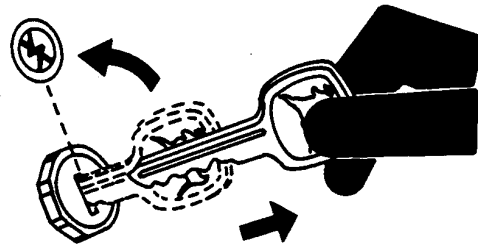
- Desconexión de la TDF
- Aplicar el freno de estacionamiento del tractor y/o poner la transmisión en la posición de "estacionamiento"
- Detener el motor del tractor
- Quitar la llave de contacto
- Descargar la presión hidráulica
- Bloquear el portón. Ver Cierre seguro del portón en la sección Seguridad.
- 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

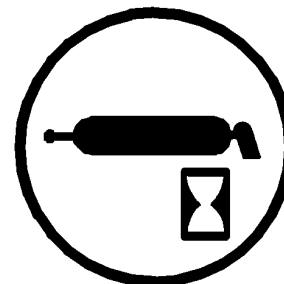
LX002510 —UN—17JAN95

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

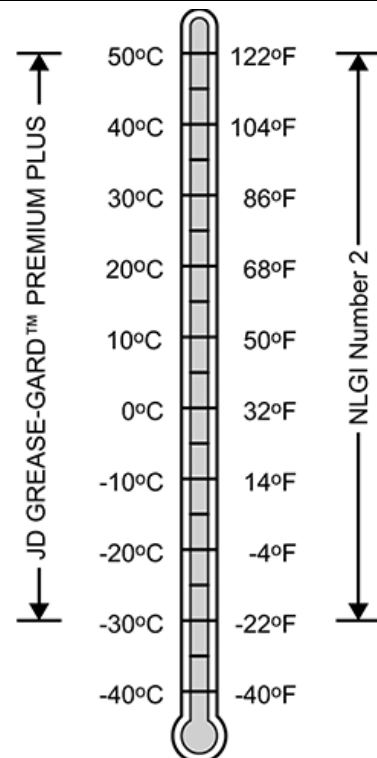
Se recomienda la grasa siguiente:

- 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

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

GA87848,0001049 -63-25NOV20-1/1

CC390496 — UN — 24SEP19

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

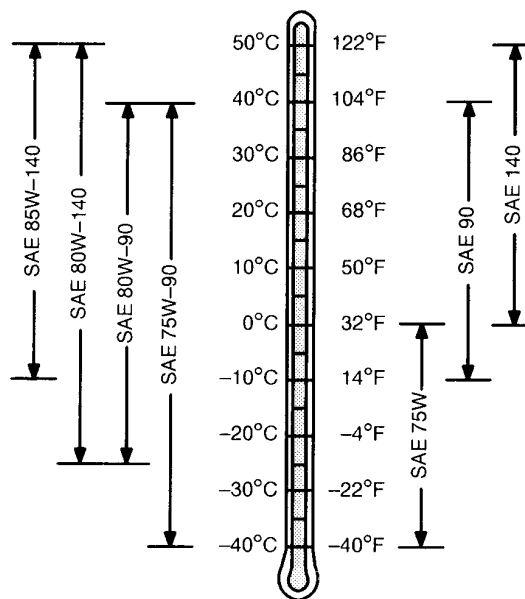
Elegir el tipo de aceite con la viscosidad adecuada en función de las temperaturas que pueden alcanzarse hasta el siguiente cambio de aceite.

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 diríjase a su concesionario John Deere.

DX,LUBMIX -63-18MAR96-1/1

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.



CC510508 —UN—08JUL21

TL81334,0000FD0 -63-08JUL21-1/1

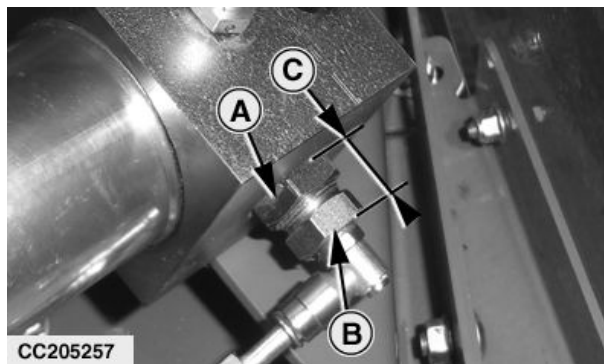
Ajuste del índice de caudal del sistema de engrase automático (si está equipado con bomba tipo cartucho)

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 (43/64 in)
Ajuste del caudal mínimo—Distancia.....	15 mm (19/32 in)
Ajuste de caudal máximo—Distancia.....	24 mm (15/16 in)



CC205257 —UN—25OCT13

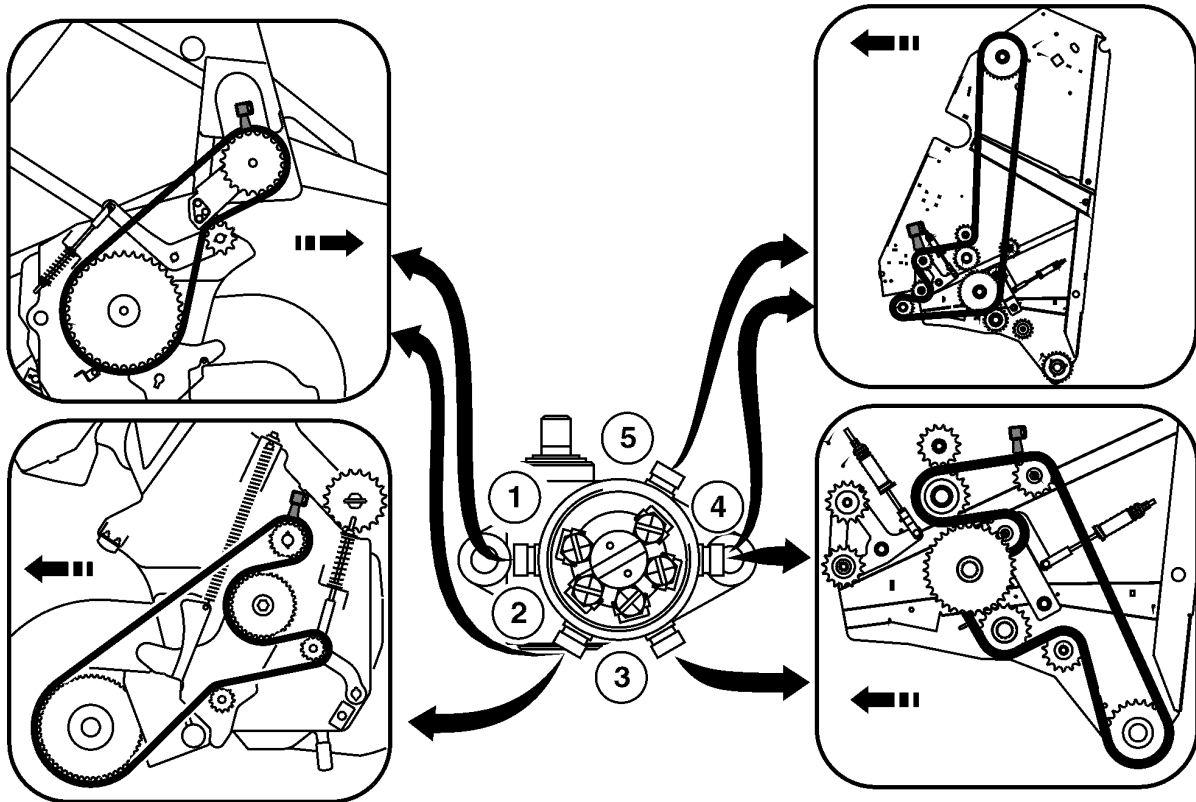
A—Contratuerca
B—Tornillo de ajuste de índice de caudal
C—Distancia

3. Apretar la contratuerca (A).

NOTA: Un cartucho dura entre 1200 y 1700 pacas.

ga87848,1685001476751 -63-25MAY23-1/1

Ubicación de componentes de lubricación de la cadena



CC397166

1— Cadena de transmisión del alimentador giratorio (anillo verde)	3— Cadena de transmisión del rodillo del bastidor (anillo azul)	5— Cadena de transmisión principal (anillo naranja)
2— Transmisión por cadena del recogedor (anillo rojo) y cadena de transmisión del alimentador giratorio (anillo verde)	4— Cadena de transmisión principal (anillo naranja) y cadena de transmisión del rodillo del bastidor (anillo azul)	

NOTA: Cada manguera está identificada en la bomba y el lateral de la escobilla con un número en un anillo de color.

ga87848,1682587892909 -63-27APR23-1/1

CC397166 —UN—28NOV19

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 conocer la ubicación del tornillo de la escobilla, ver Ubicación de los componentes de engrase de la cadena en esta sección.

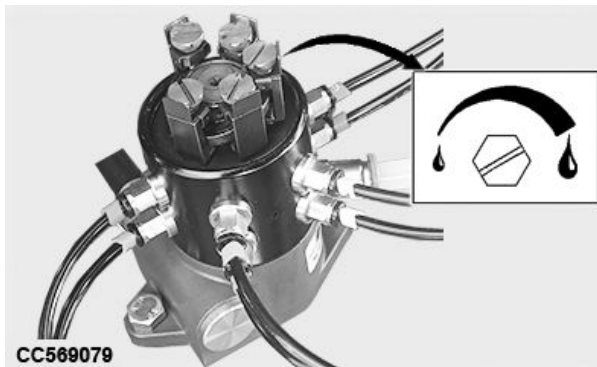
Una vuelta = Seis clics

Para aplicar los ajustes iniciales de fábrica, realizar el procedimiento siguiente:

Enroscar completamente el tornillo correspondiente.

Para el tornillo de la escobilla 1, desenroscar una vuelta y cuatro clics.

Para el tornillo de la escobilla 2, desenroscar tres vueltas.



A—Cubierta de la bomba

Para el tornillo de la escobilla 3, desenroscar dos vueltas y tres clics.

Para el tornillo de la escobilla 4, desenroscar dos vueltas y tres clics.

Para el tornillo de la escobilla 5, desenroscar una vuelta y un clic.

4. Instalar la tapa.

ga87848,1685022691900 -63-25MAY23-1/1

CC569079 —UN—10MAY23

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.

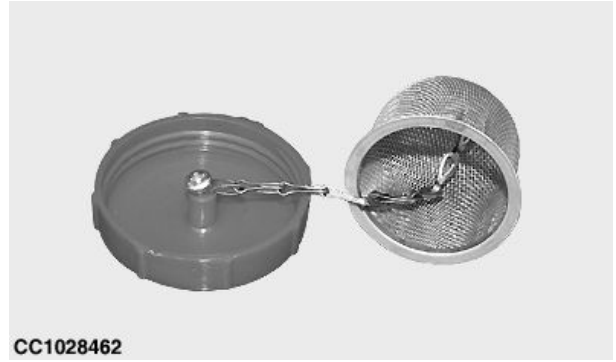


ga87848,1681216226114 -63-13APR23-1/1

CC574076 —UN—19APR23

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:

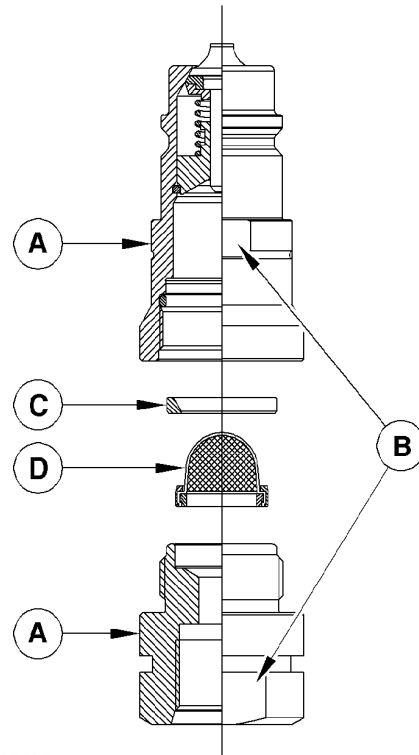
1. Desmontar el acoplador (A) con superficies lisas (B).
2. Retirar el anillo distanciador (C) y el filtro (D).
3. Limpiar el filtro (D) con disolvente puro.
4. Montar el acoplador (A) en el orden inverso del desmontaje.
5. Apretar el acoplador (A) de acuerdo con las especificaciones siguientes:

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

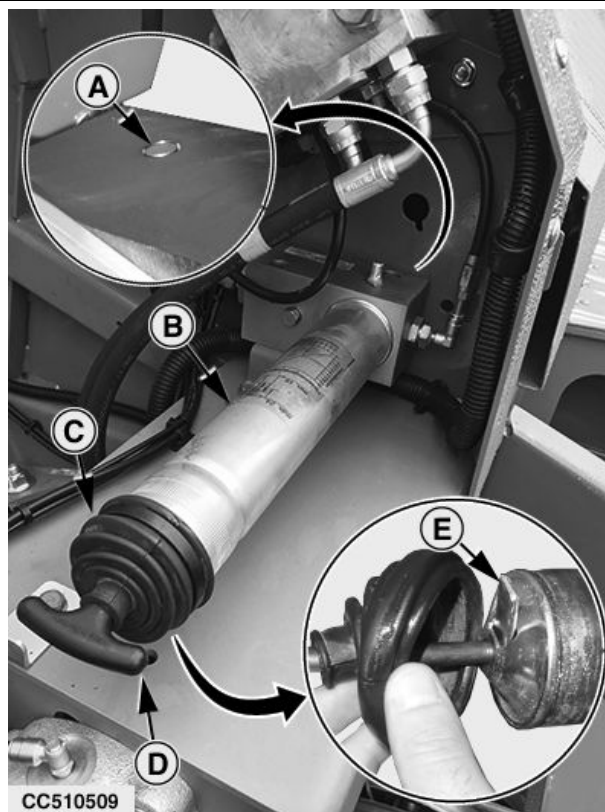
Según sea necesario: Sustitución del cartucho del sistema de engrase automático (si existe con bomba tipo cartucho)

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	



CC510509

CC510509 —UN—09/JUL21

ga87848,1684831761133 -63-23MAY23-1/1

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

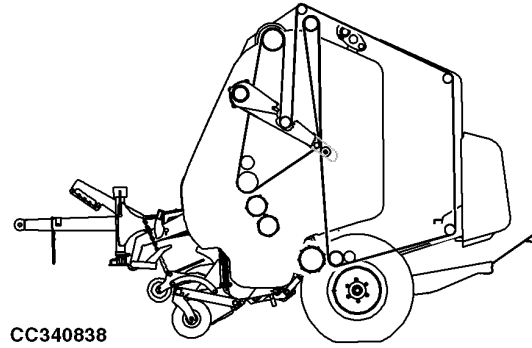
Acumulador de presión, explosión

ga87848,1676301926895 -63-14FEB23-1/1

CC1022636 —UN—15/JAN03

Según se requiera: Limpieza de los rodillos de la cámara de prensado

Retirar el cultivo enrollado de los rodillos de la cámara de prensado.



CC340838

CC340838 —UN—14DEC17

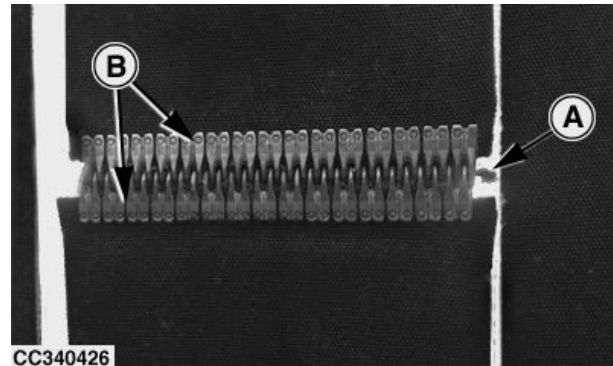
GA87848,0000520 -63-15DEC17-1/1

Según se requiera: Limpieza de los ganchos de la correa y los cables de los ganchos

Retirar el cultivo de los ganchos (B) y los cables de los ganchos (A).

A—Cable del gancho

B—Gancho de correa



CC340426

CC340426 —UN—14DEC17

GA87848,0000521 -63-15DEC17-1/1

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 descoloridos.

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.

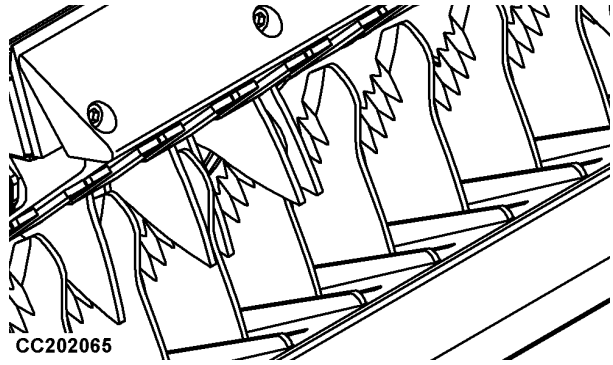
Comprobar las cuchillas del picador:

1. Abrir el portón completamente.

NOTA: Asegurarse de que el empujador de pacas está totalmente elevado. Mantener pulsado el botón de apertura del portón el tiempo necesario.

2. Accionar el freno de estacionamiento del tractor o poner la transmisión en la posición de ESTACIONAMIENTO, apagar el motor del tractor y retirar la llave.
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

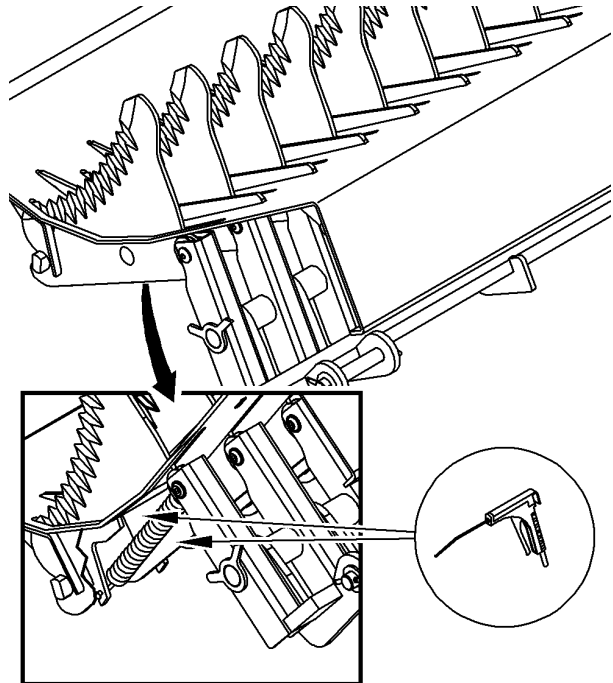
Para sustituir las cuchillas, ver Sustituir las cuchillas del picador en la sección Mantenimiento y para afilar las cuchillas, ver Afilar las cuchillas del picador en la sección Mantenimiento.

ga87848,1687763574908 -63-27JUN23-1/2

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 o poner la transmisión en la posición de ESTACIONAMIENTO, apagar el motor del tractor y retirar la llave.
4. Cerrar las válvulas de cierre de la cuchilla.
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.

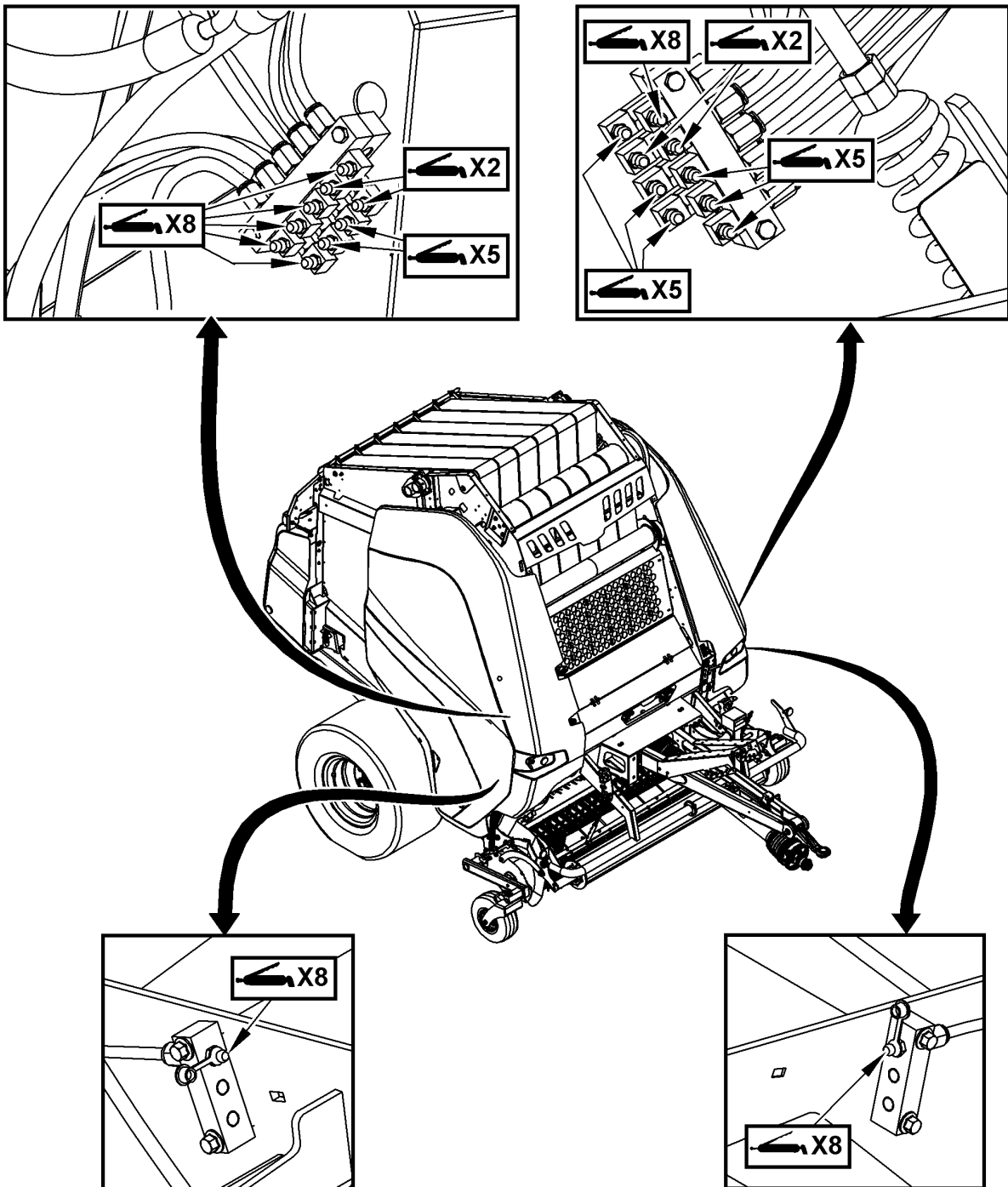


CC202066

CC202066 —UN—12APR13

ga87848,1687763574908 -63-27JUN23-2/2

Cada 10 horas: Engrase de empacadora sin sistema de engrase automático



CC310409

IMPORTANTE: Engrasar todos los engrasadores de los rodillos después de la jornada de trabajo mientras los rodamientos están calientes.

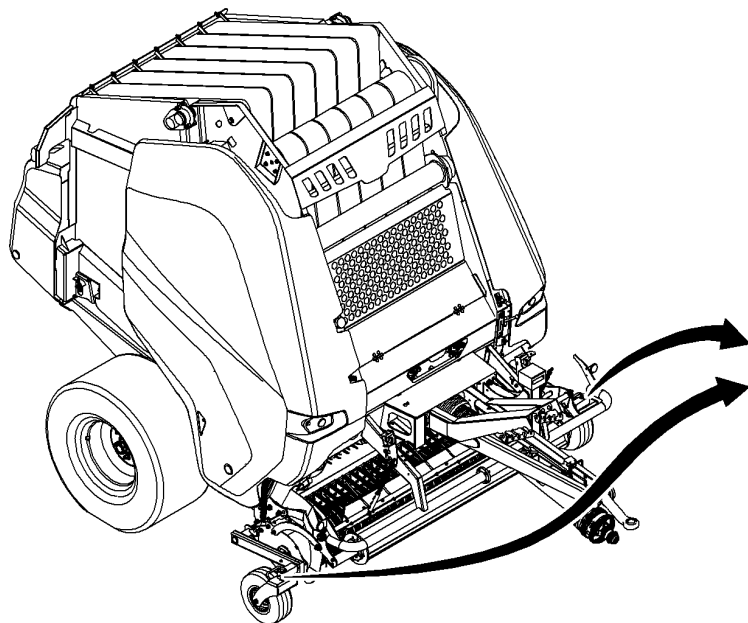
Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

ga87848,1682604520912 -63-27APR23-1/1

CC310409 —UN—18APR17

Cada 10 horas: Engrase de las ruedas reguladoras del recogedor (si existen)



CC329276

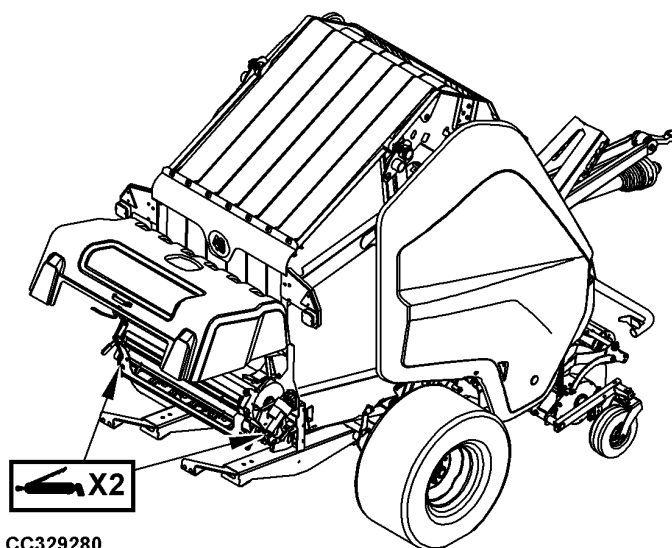
Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

CC329276 —UN—01SEP17

ga87848,1682604758326 -63-27APR23-1/1

Cada 30 horas: Engrase de pivotes de atado con red



CC329280

Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

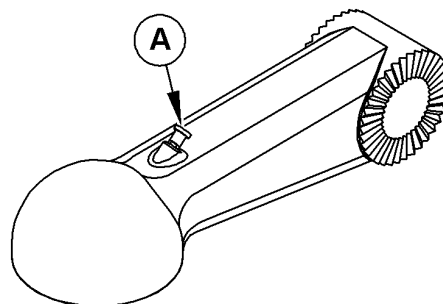
CC329280 —UN—01SEP17

ga87848,1682604825115 -63-27APR23-1/1

Cada 50 horas: Engrase del enganche de rótula (si existe)

Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

A—Engrasador



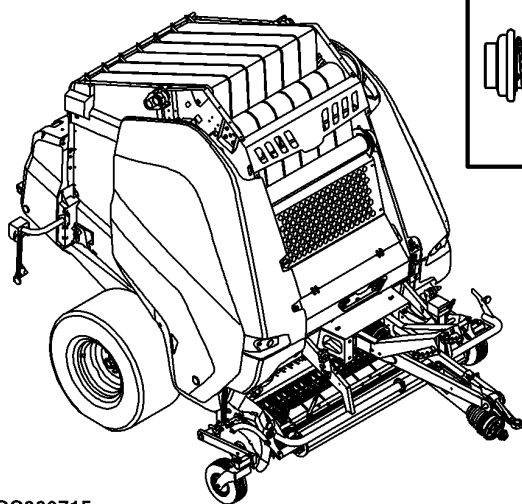
CC205925

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

GA87848,0000FDC -63-02NOV20-1/1

CC205925 —UN—29OCT13

Cada 50 horas: Engrase del eje de transmisión telescópico



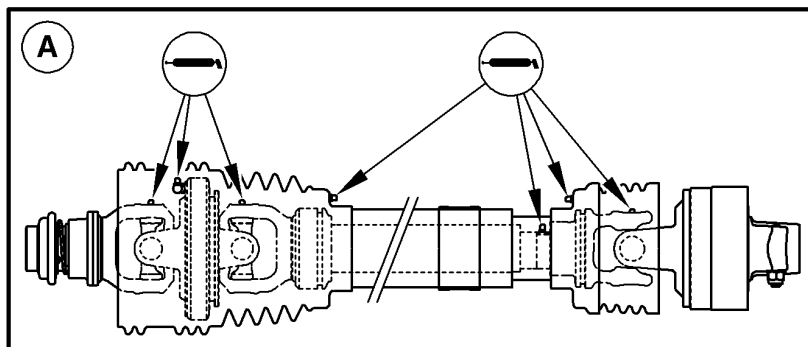
CC330715

A—Engrasadores

Lubricar los engrasadores con Grease-Gard™ Premium Plus de John Deere.

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



NOTA: Con cada carrera de la bomba de la pistola de grasa se suministra una cantidad media de grasa de 1 g (0.035 oz).

GA87848,000108D -63-04JAN21-1/1

CC330715 —UN—27SEP17

Cada 50 horas: Comprobación de la tensión de la cadena

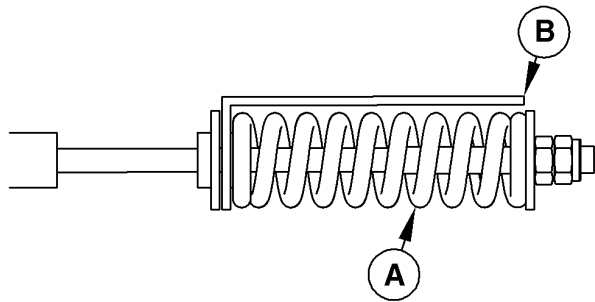
Comprobar en todos los tensores que la longitud del resorte (A) y la brida (B) sea la misma.

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

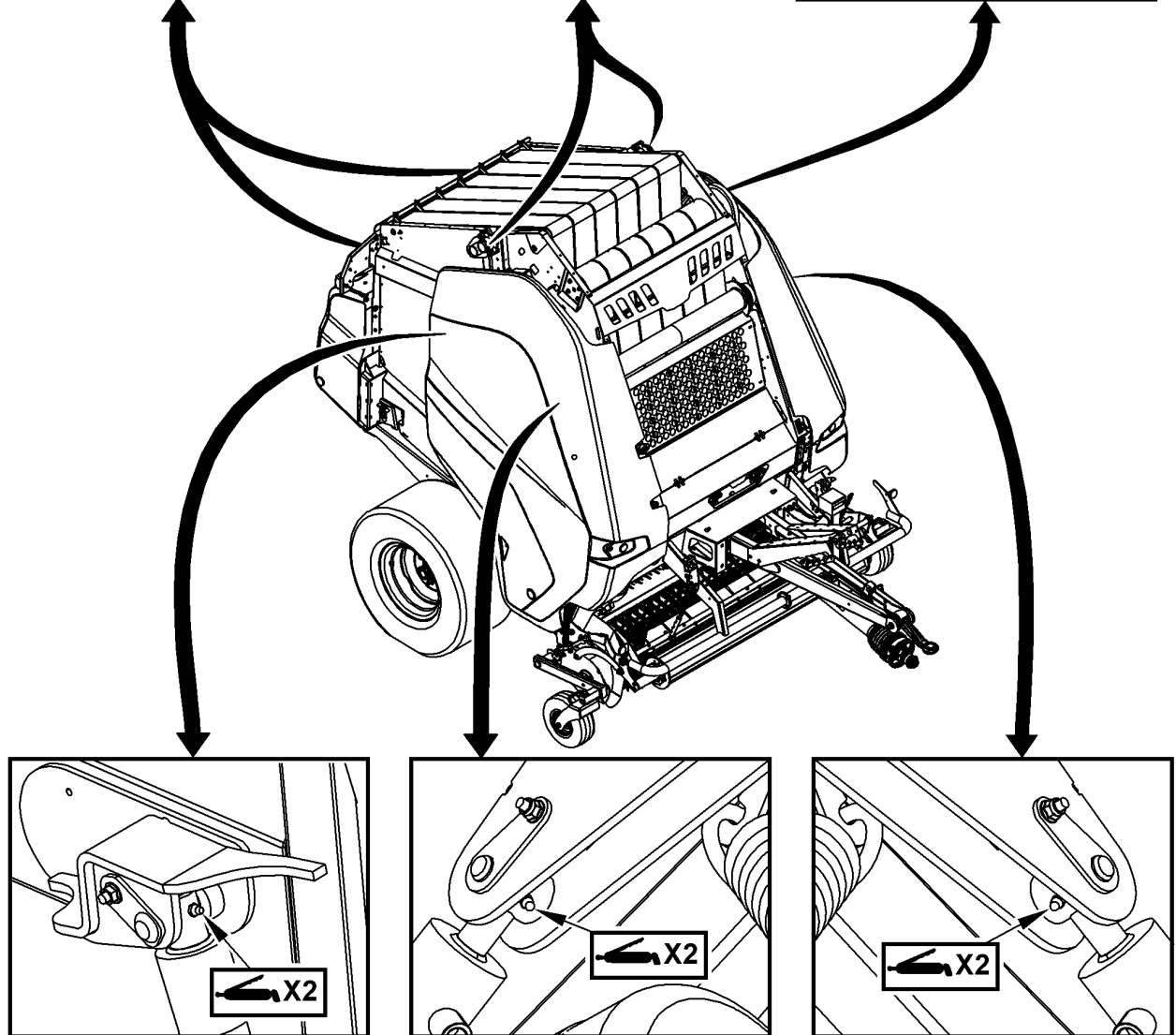
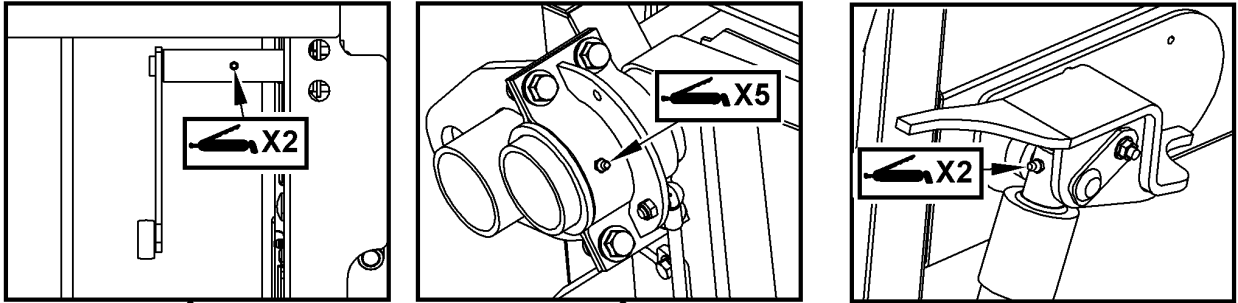


CC286971

CC286971 —UN—01 SEP'16

ga87848,1676629354204 -63-20FEB23-1/1

Cada 50 horas: Bisagras de puertas, cilindros hidráulicos y bornes sensores de forma de paca



CC310415

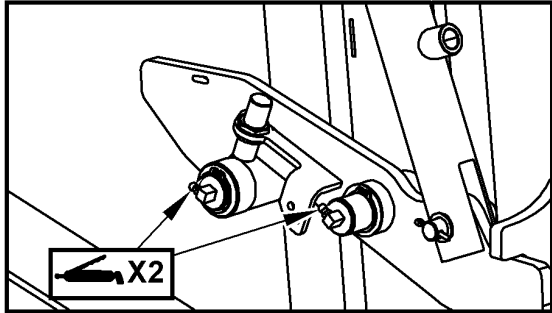
Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

CC310415—UN—18APR17

ga87848,1682604928735 -63-27APR23-1/1

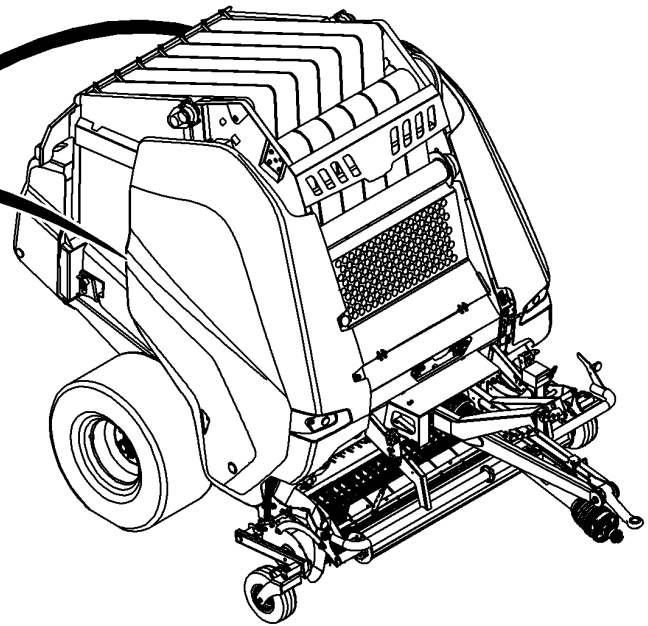
Cada 50 horas: Engrase de las retenciones del portón



CC329279

Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

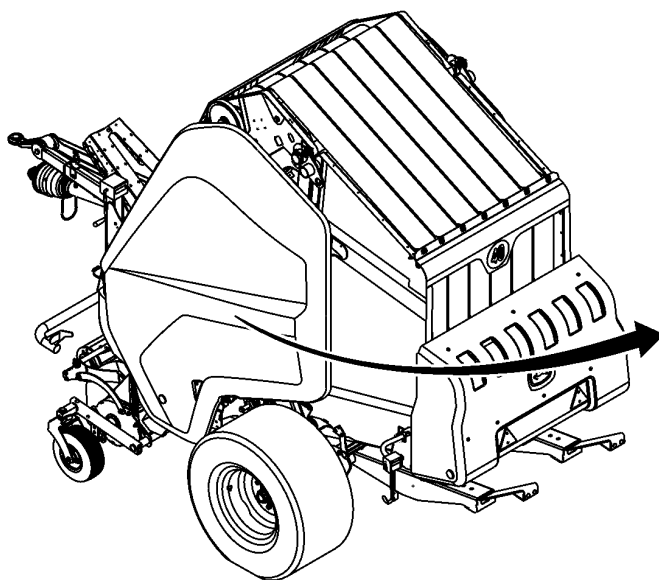
Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company



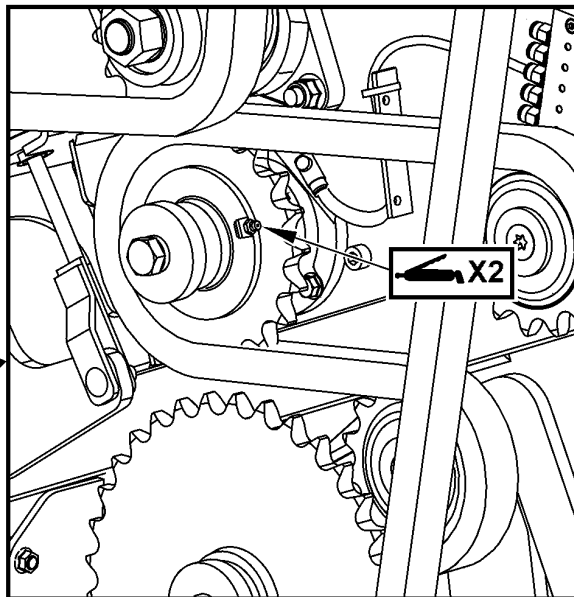
CC329279 —UN—01 SEP17

ga87848,1682604976496 -63-27APR23-1/1

Cada 50 horas: Engrase del rodillo de transmisión de la correa inferior (con el segundo rodillo de transmisión)



CC516887



CC516887 —UN—07JUL21

Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

ga87848,1682605017559 -63-27APR23-1/1

Semanalmente: Comprobación del nivel de aceite en caja reductora

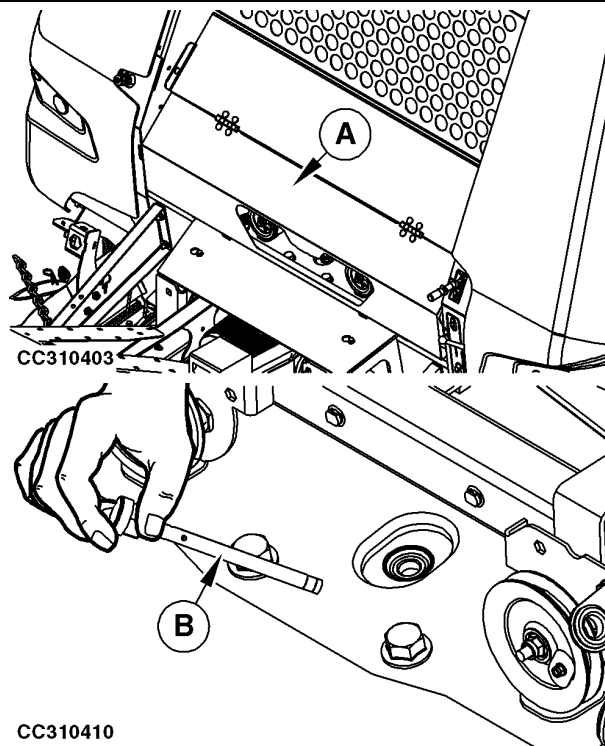
1. Abrir la cubierta del sistema de atado con cuerda (A).
2. Comprobar el nivel de aceite en la caja de engranajes con la varilla de nivel (B).

IMPORTANTE: Comprobar el nivel de lubricante semanalmente usando la varilla de nivel (B) y rellenar según sea necesario.

No llenar la caja de engranajes excesivamente, ya que esto produce sobrecalentamiento y fugas de aceite.

A—Cubierta del sistema de atado con cuerda

B—Varilla de nivel



CC310410

CC310403 —UN—18APR17

CC310410 —UN—17AUG17

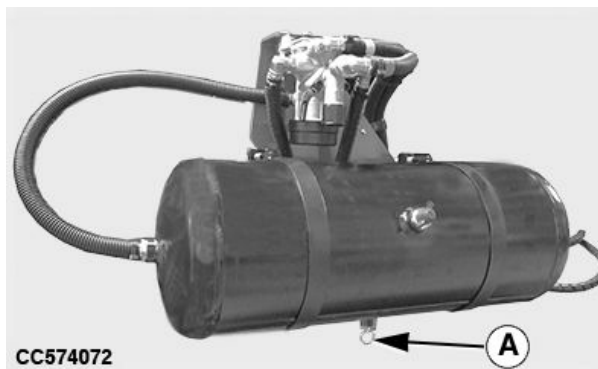
NB02380,000050A -63-23OCT17-1/1

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.



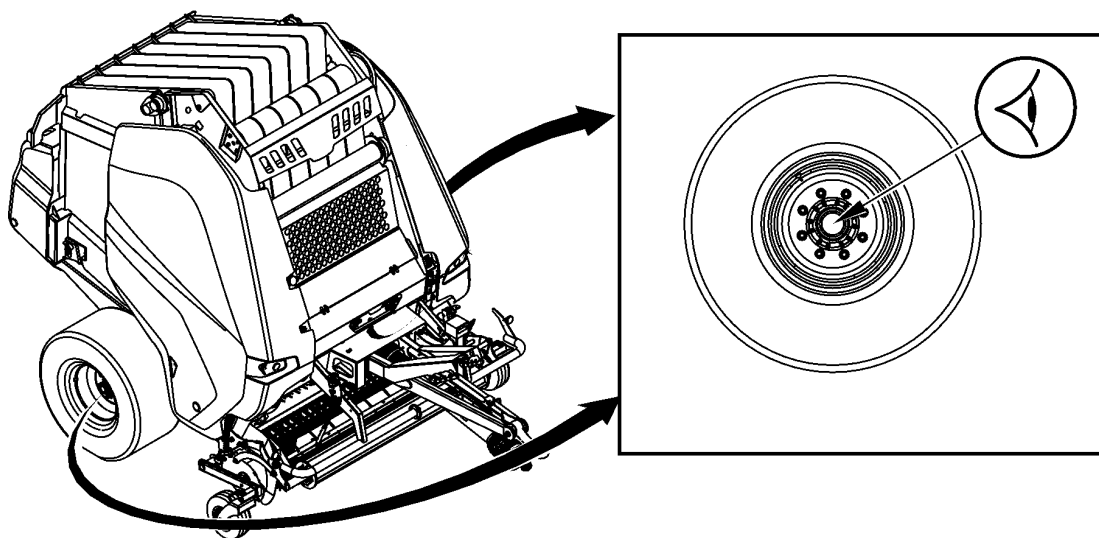
CC574072

A—Anillo

CC574072 —UN—19APR23

ga87848,1680857690153 -63-07APR23-1/1

Semanalmente: Comprobación del tapacubos de la rueda



CC574087

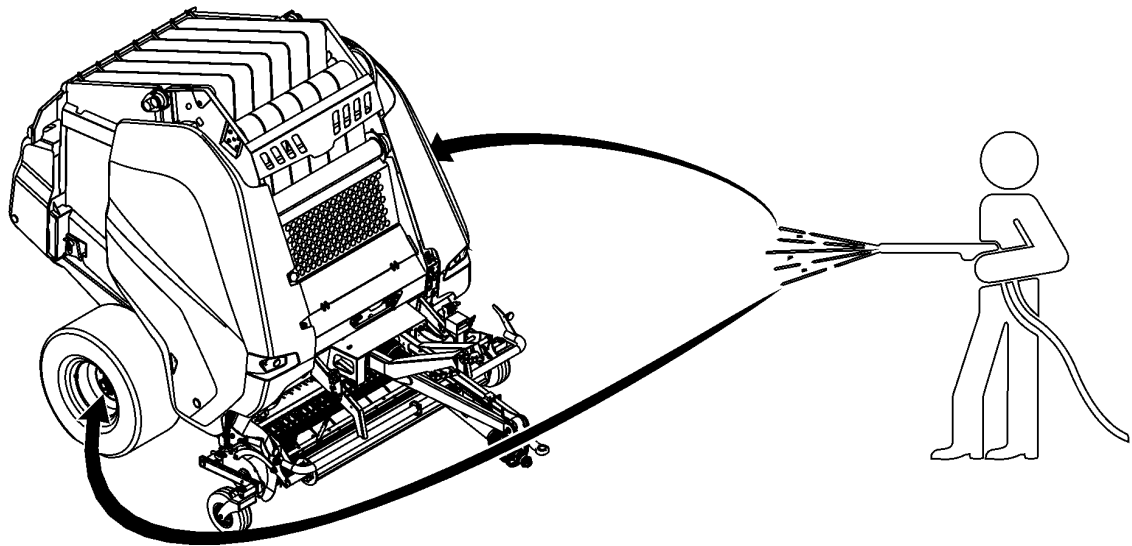
Comprobar que el tapacubos de la rueda esté correctamente instalado en ambos lados de la máquina.

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,1681894690872 -63-25APR23-1/1

CC574087 —UN—25MAY23

Semanalmente: Limpieza y comprobación del freno



CC574088

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.

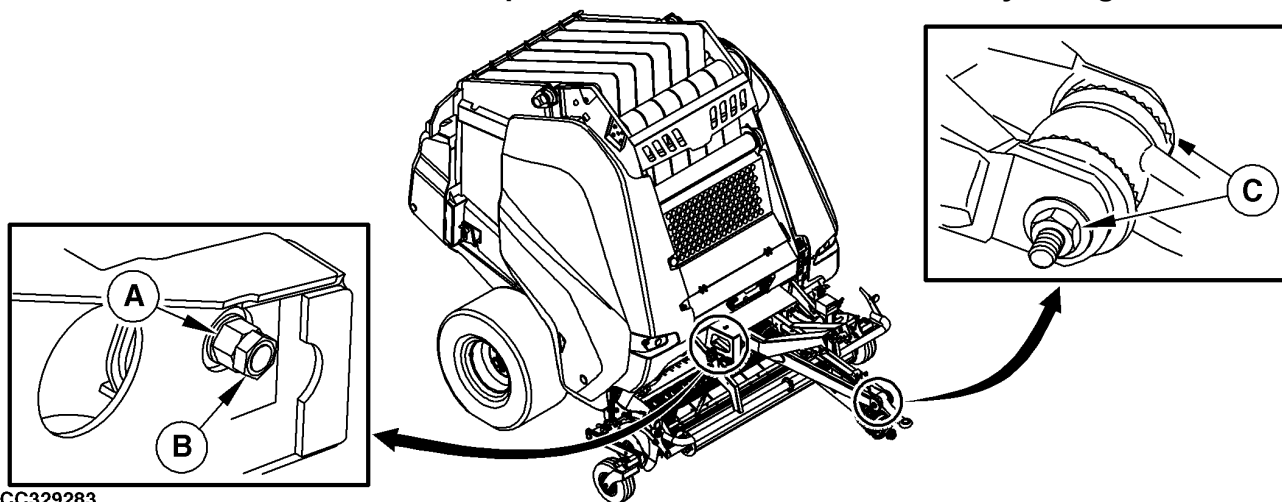
los cilindros en la sección Seguridad. Asegurarse de que no haya fugas. Si es necesario, consultar a los concesionarios John Deere.

Comprobar que los frenos estén en buenas condiciones.
Ver Elusión de chorro de agua a alta presión sobre

aysdijz,1681894690895 -63-31MAY23-1/1

CC574088 —UN—25MAY23

Cada 100 horas o anualmente: Comprobación del bastidor de la lanza y el enganche



CC329283

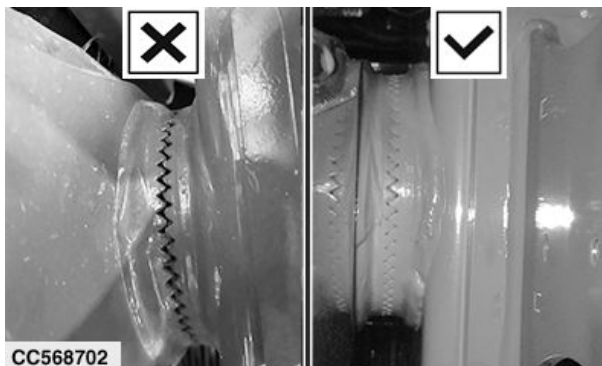
CC329283 —UN—01SEP17

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 contratuercas (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

CC568702 —UN—08MAR23

A—Tuerca de fijación del bastidor de la lanza
B—Contratuerca del bastidor de la lanza

C—Tuerca de fijación del enganche

ga87848,1682670818211 -63-23JUN23-1/1

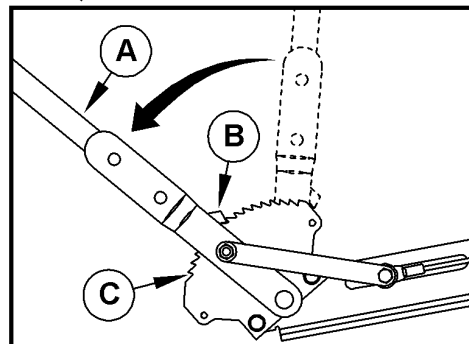
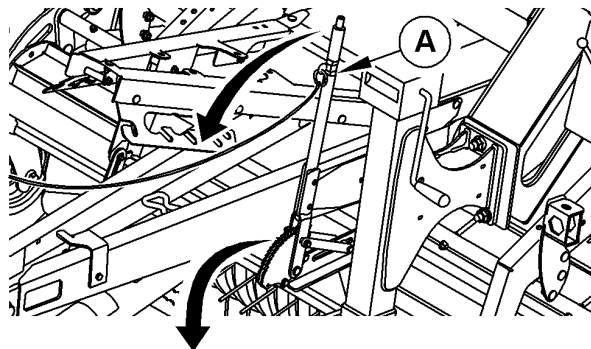
Cada 100 horas de trabajo o anualmente: Comprobación del freno de estacionamiento

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 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.

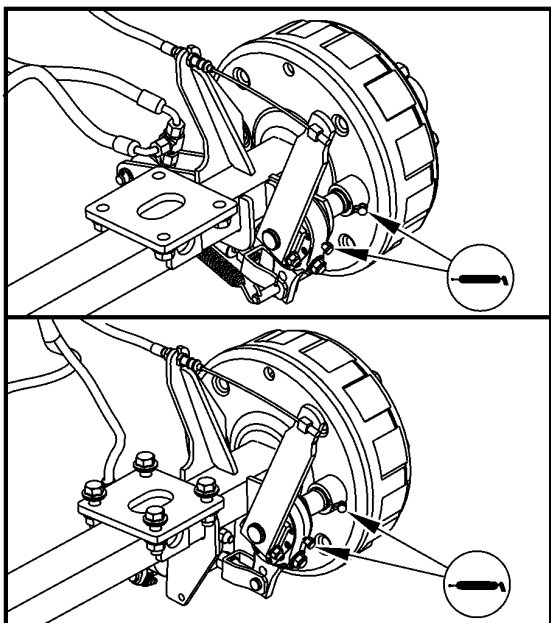


CC575701

CC575701 —UN—28APR23

aysdijz,1681395389627 -63-26APR23-1/1

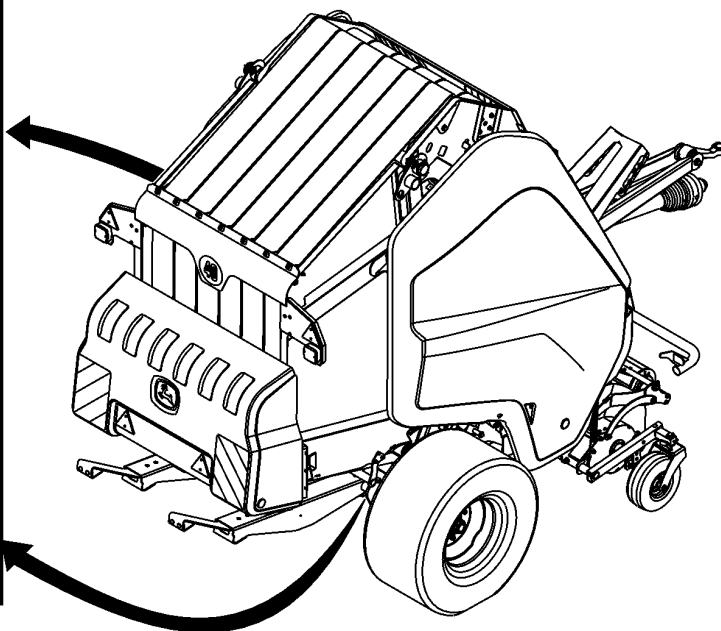
Cada 100 horas o anualmente: Engrase de los ejes de freno



CC574100

Engrasar con Grease-Gard™ Premium Plus de John Deere en ambos lados de la máquina.

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company



CC574100 —UN—21 APR23

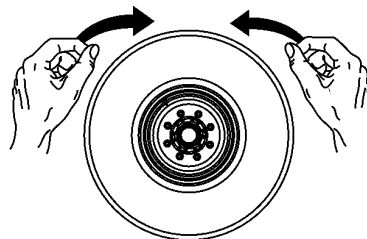
aysdijz,1681895000050 -63-25APR23-1/1

Cada 100 horas 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.

CC574077

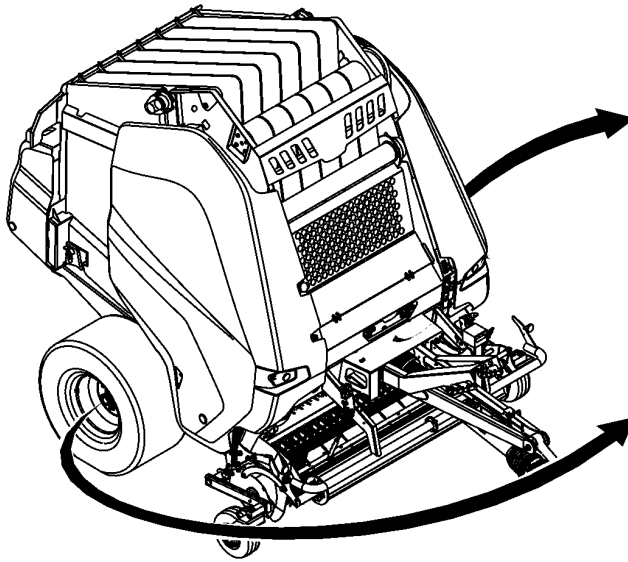


CC574077 —UN—19 APR23

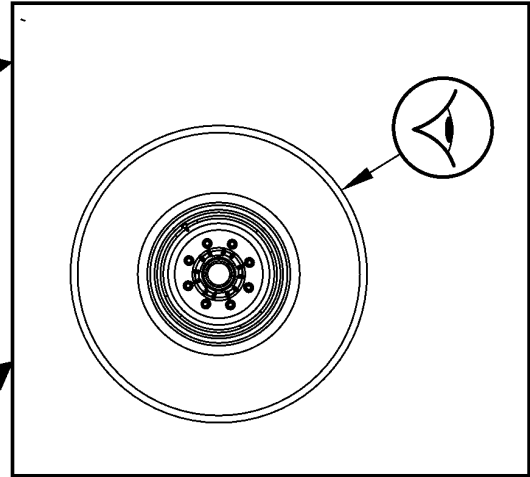
Si es necesario, contactar con su concesionario John Deere.

aysdijz,1681895000103 -63-25APR23-1/1

Dos veces al año: Revisión del neumático



CC574101

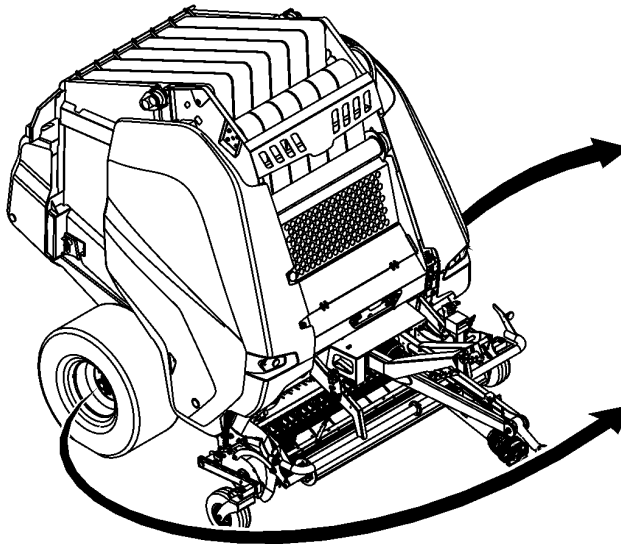


CC574101 —UN—25MAY23

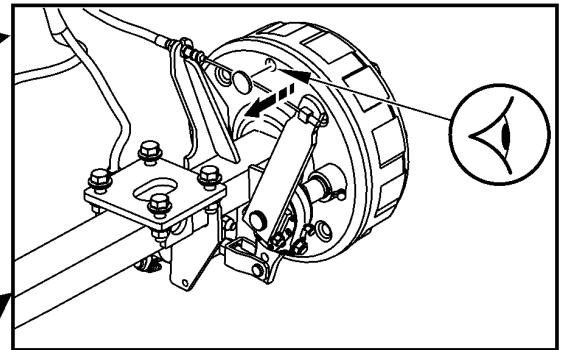
Comprobar las condiciones de los neumáticos en ambos lados de la máquina. Si es necesario, contactar con su concesionario John Deere.

aysdijz,1681895043328 -63-31MAY23-1/1

Cada 500 horas: Comprobación de las zapatas de frenos



CC575679



CC575679 —UN—25MAY23

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,1681895063783 -63-31MAY23-1/1

Cada 500 horas o anualmente: Vaciado y llenado de la caja de engranajes

1. Abrir la cubierta del sistema de atado con cuerda (A).
2. Vaciar el aceite cuando esté caliente (es decir, inmediatamente después de utilizar la máquina).

Retirar la varilla de nivel (B) y el tapón de drenaje (C) y drenar el aceite en un recipiente adecuado.

3. Limpiar y volver a instalar el tapón de vaciado (C), y apretar al par especificado:

Especificación

Tapón de vaciado—Par de apriete.....30 Nm
(22 lb-ft)

4. Volver a llenar la caja de engranajes con aceite Extreme-Gard™ de John Deere u otro equivalente. Ver Aceite de la transmisión en esta sección.

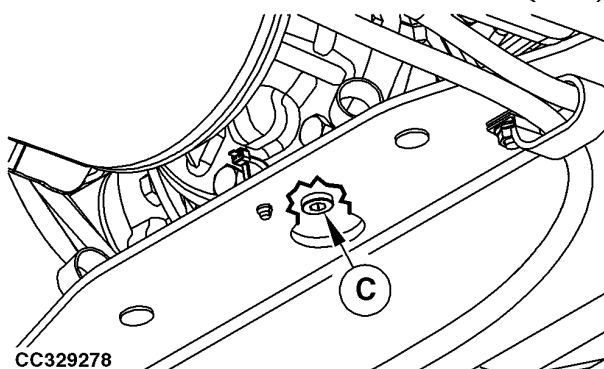
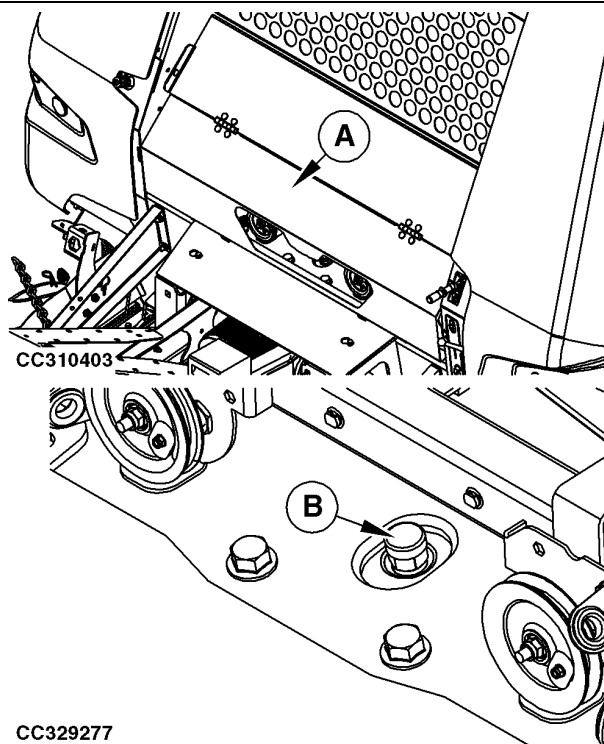
Especificación

Caja de engranajes—Capacidad.....1,9 l
(0,5 gal)

5. Comprobar el nivel de aceite con la varilla de nivel (B) antes de volver a instalarlo.
6. Cerrar la cubierta del atado con cuerda (A).

A—Cubierta del sistema de atado con cuerda
B—Varilla de nivel

C—Tapón de vaciado

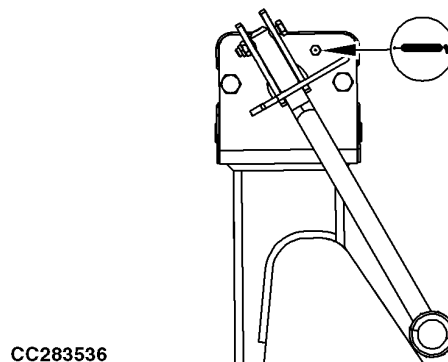


Extreme-Gard es una marca comercial de Deere & Company

ga87848,1682671470117 -63-28APR23-1/1

Cada 500 horas de trabajo o anualmente: Engrase del puntal

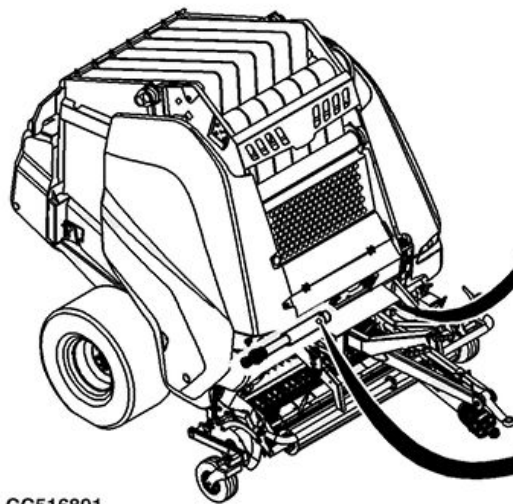
Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.



Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

ga87848,1679386792278 -63-21MAR23-1/1

**Cada 500 horas de trabajo o anualmente:
Engrase del eje de extensión**



CC516891

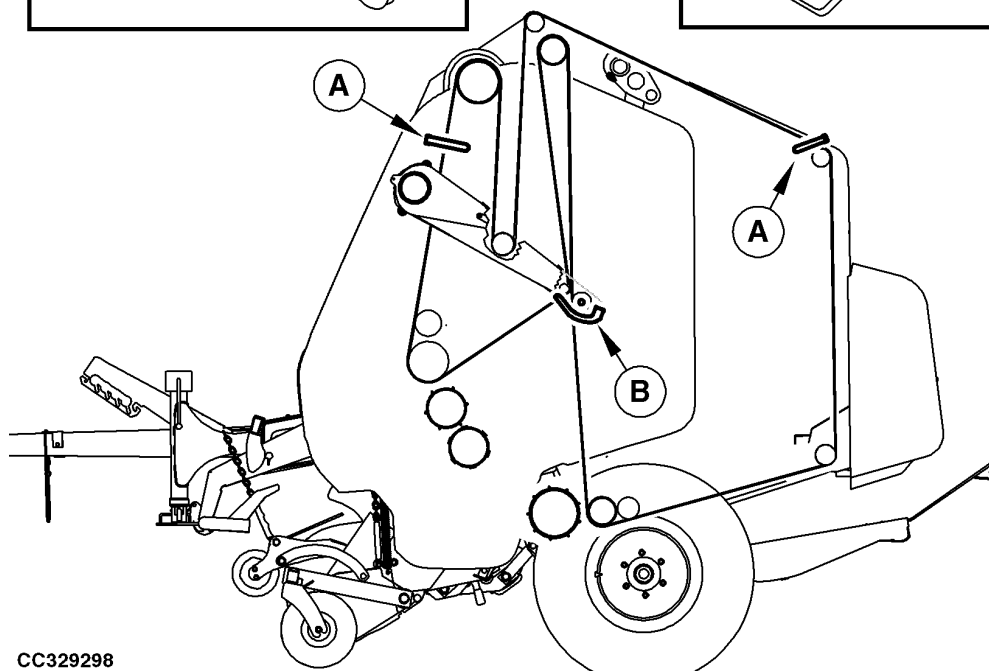
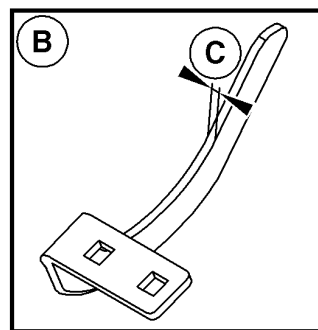
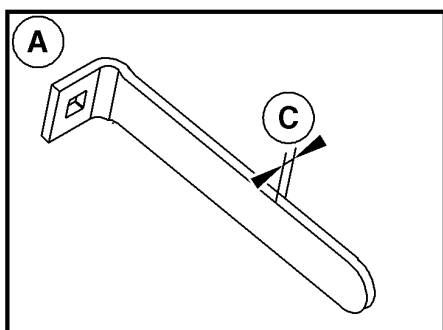
Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

ga87848,1683286596825 -63-05MAY23-1/1

CC516891 —UN—09JUL21

**Cada 500 horas de trabajo o anualmente:
Comprobación del desgaste en las guías de
correas**



CC329298

A—Guía de correas tipo 1

B—Guía de correas tipo 2

C—Distancia

Comprobar que la distancia (C) en las guías de correas (A) y (B) es mayor que lo especificado.

Si la distancia (C) es menor que lo especificado, consultar al concesionario John Deere.

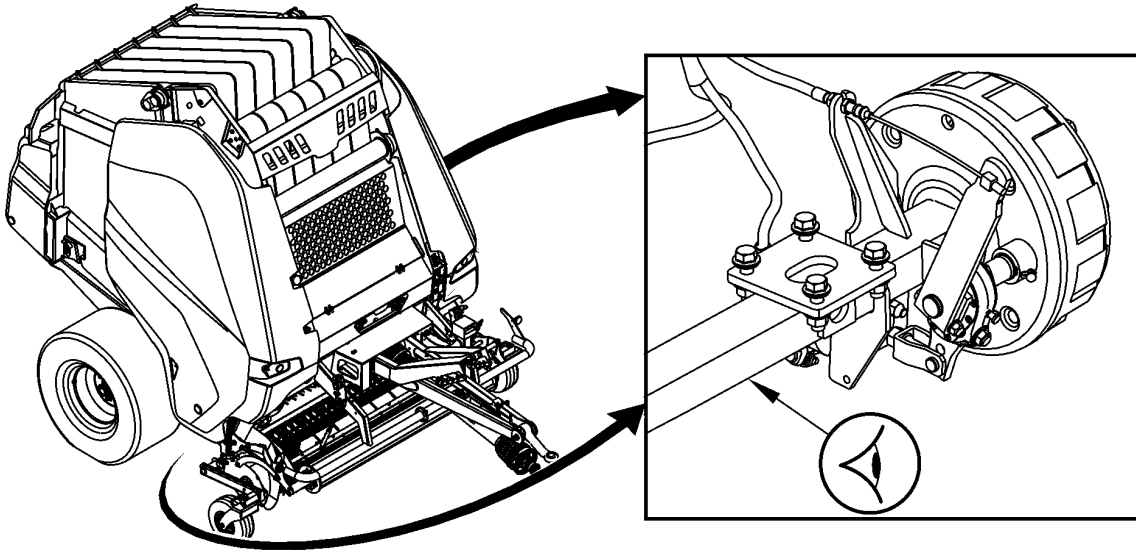
Especificación

Guía de
correas—Distancia..... 2,5 mm
(3/32 in)

ga87848,1682671739417 -63-05MAY23-1/1

CC329298 —UN—21SEP17

Anualmente: Comprobación de desgaste del eje



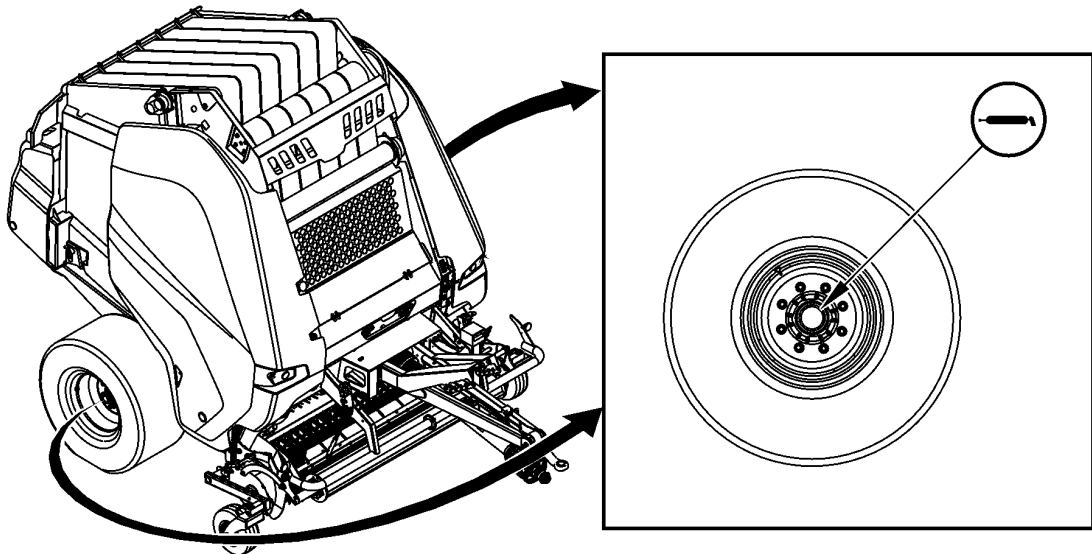
CC575686

Revisión del estado de desgaste del eje. Si es necesario, contactar con su concesionario John Deere.

aysdijz,1681895063884 -63-31MAY23-1/1

CC575686 —UN—25MAY23

Anualmente: Limpieza, comprobación y engrase del rodamiento de rueda



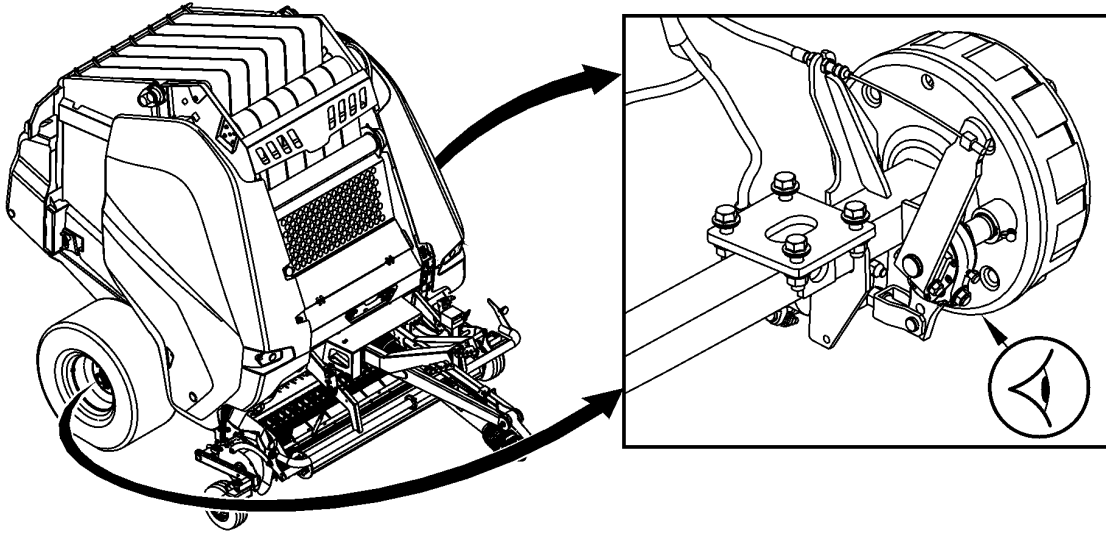
CC575678

Para limpiar, comprobar y engrasar los rodamientos de la rueda, consultar al concesionario John Deere.

aysdijz,1681895063854 -63-02MAY23-1/1

CC575678 —UN—25MAY23

Anualmente: Limpieza y comprobación del desgaste del tambor



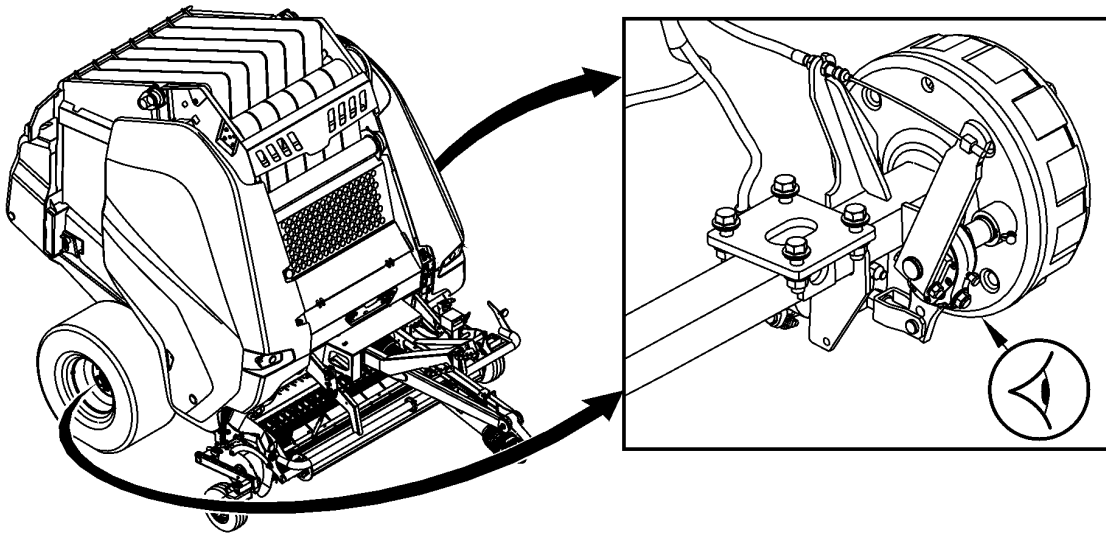
CC575680

Para limpiar y comprobar el desgaste del tambor, consultar al concesionario John Deere.

aysdijz,1681895063829 -63-31MAY23-1/1

CC575680 —UN—25MAY23

Anualmente: Limpieza del conjunto de componentes de tambor y zapatas



CC575680

Para limpiar el conjunto de componentes del tambor y las zapatas, consultar al concesionario John Deere.

aysdijz,1683030947992 -63-31MAY23-1/1

CC575680 —UN—25MAY23

Anualmente: Comprobación del grosor de la placa de desgaste

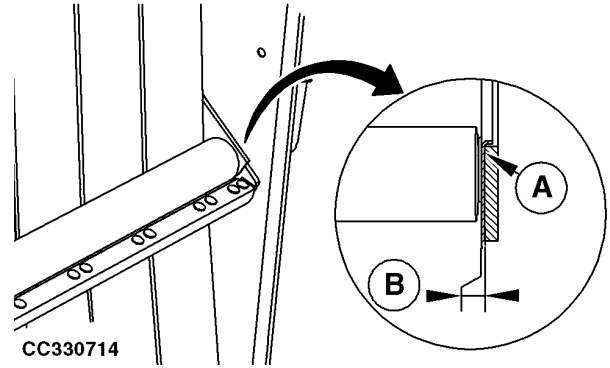
1. Abrir el portón y asegurarlo con el bloqueo de seguridad.
2. Comprobar que el grosor (B) está dentro de las especificaciones, acudir al concesionario John Deere.

Especificación

Placa de desgaste—Grosor.....0—3 mm
(0—1/8 in)

IMPORTANTE: El brazo tensor puede quedar dañado si el grosor (B) está por debajo de lo especificado.

3. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.



A—Placa de desgaste

B—Espesor

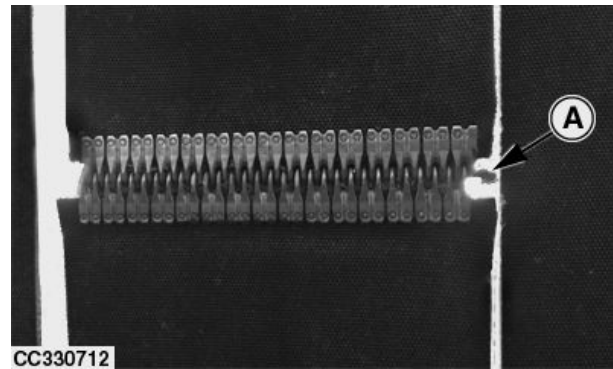
GA87848,00003F5 -63-02NOV17-1/1

CC330714 —UN—28SEP17

Anualmente: Cambio de cables de la correa

Los cables de la correa (A) se deben cambiar una vez al año. Ver [Instalación de las correas](#) en la sección Mantenimiento.

A—Cable



ga87848,1682671130654 -63-28APR23-1/1

CC330712 —UN—27SEP17

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

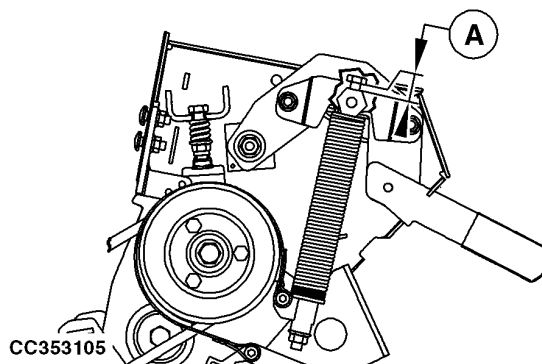
Cada 3000 pacas o anualmente: Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red

Comprobar que la distancia (A) cumple las especificaciones:

Especificación

Tornillo del
soporte—Distancia.....De 3 a 5 mm
(1/8—3/16 in)

Si es necesario, ver Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red (prueba 6) en la sección Mantenimiento.



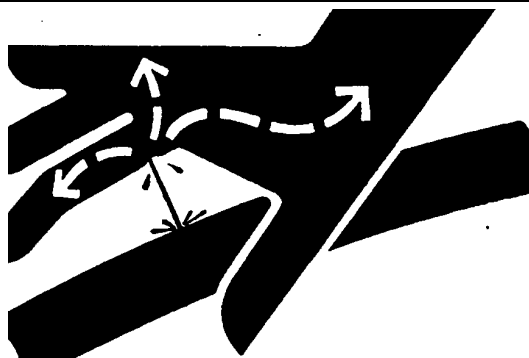
A—Distancia

GA87848,00012A9 -63-02JUL21-1/1

CC353105 —UN—17MAY18

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 cultivo delante o detrás del rotor.	Instalar el rascador del rodillo de inicio de paca central (n.º 2). Ver <u>Instalación del rascador del rodillo n.º 2</u> en la sección Mantenimiento.
		Comprobar que las cuchillas estén bien afiladas; de ser necesario, ver <u>Afilado de las cuchillas del picador</u> en la sección Mantenimiento.
	Deflector de hileras o rodillo del compresor de hileras demasiado bajo.	Elevar 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 del compresor de hileras (si existe)</u> en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
El heno no se recoge totalmente.	El ángulo de la máquina no está ajustado correctamente.	Comprobar el ángulo de la máquina. Ver <u>Ajuste del ángulo de la máquina</u> en la sección Preparación de la empacadora.
	El recogedor está ajustado a demasiada altura.	Bajar 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.
	La lanza está ajustada a muy poca altura.	Comprobar el ajuste de la lanza. Ver <u>Ajuste de la lanza</u> en la sección Preparación de la empacadora.
	Deflector de hileras o rodillo del compresor de hileras demasiado alto.	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.
	Cordones poco densos.	Rastrillar los cordones más densos. Ver la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1684832091249 -63-27JUN23-1/4

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

ga87848,1684832091249 -63-27JUN23-2/4

Síntoma	Problema	Solución
	Empacado de cañas de maíz.	Elevar el recogedor. Se puede esperar un incremento en las roturas de los dedos. Ver Ajuste de las ruedas reguladoras del recogedor en 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 Ajuste del muelle de flotación del recogedor en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
		Elevar el recogedor. Ver Ajuste de las ruedas reguladoras del recogedor en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
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 Ajuste de las ruedas reguladoras del recogedor en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
Obstrucción en el alimentador giratorio.	Velocidad de avance excesiva.	Reducir la velocidad de avance. Para desconectar el alimentador giratorio, ver Desconexión del recogedor en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
		Comprobar el ajuste del piso móvil.
	Densidad excesiva de la paca.	Reducir la densidad. Ver Ajuste de la densidad de la paca en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora. Ajustar los rascadores del sinfín del rotor. Ver Ajuste de los rascadores del sinfín de alimentación de rotor en la sección Mantenimiento.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1684832091249 -63-27JUN23-3/4

Síntoma	Problema	Solución
Obstrucción en el recogedor.	Deflector de hileras o rodillo del compresor de hileras demasiado alto.	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 Acoplamiento.
	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.
	Interferencias entre las cuchillas y los dedos.	Comprobar que no haya interferencias entre la cuchilla y los dedos.
Pérdida de cuchilla.	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.

ga87848,1684832091249 -63-27JUN23-4/4

Calidad de la paca

Síntoma	Problema	Solución
Pacas con forma de tonel o cónicas. El monitor indica una paca bien formada.	Los potenciómetros de forma de la paca no están correctamente calibrados.	Reiniciar y calibrar los potenciómetros de forma de la paca. Ver Calibración de los potenciómetros de forma de la paca RB321 y RB322 en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
	Correas exteriores de longitudes diferentes.	Acortar las correas a la misma longitud con una variación máxima de 38 mm (1-1/2 in). Consultar la sección Mantenimiento.
	Muelle del indicador de forma de la paca roto.	Sustituir el resorte.
Pacas bien formadas. El monitor muestra una paca en forma de cono.	Los potenciómetros de forma de la paca no están correctamente calibrados.	Reiniciar y calibrar los potenciómetros de forma de la paca. Ver Calibración de los potenciómetros de forma de la paca RB321 y RB322 en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
Los ajustes de atado con cuerda o red varían según el diámetro de la paca.	Sensor de velocidad de la empacadora no conectado, averiado o mal ajustado.	Volver a conectar o ajustar el sensor SB365. De ser necesario, sustituir. Véase Ajustar el sensor de velocidad de rotación de la empacadora SB365 en la sección Mantenimiento.
	El potenciómetro de diámetro de paca no está conectado, está averiado o no está correctamente calibrado.	Volver a conectar o calibrar el potenciómetro. De ser necesario, sustituir. Ver Calibración de los potenciómetros de forma de la paca RB321 y RB322 en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
	Correa del sistema de atado con red no apretada.	Comprobar la tensión de la correa de red; ver Comprobación de la tensión de la correa de transmisión (prueba 5) en la sección Mantenimiento.
La máquina no forma pacas densas.	Fugas internas en el cilindro hidráulico tensor de las correas.	Acudir a su concesionario John Deere.
	Válvula de descarga sucia o averiada.	Acudir a su concesionario John Deere.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1684833241039 -63-23MAY23-1/3

Sintoma	Problema	Solución
Densidad periférica de la paca insuficiente.	Falta de densidad en los extremos de la paca.	Alimentar más cosecha por los extremos de la empacadora. Ver <u>Directrices para formar pacas de calidad</u> en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	Control de densidad ajustado para pacas ligeras.	Ajustar para obtener pacas de mayor peso. Ver <u>Ajuste de la densidad de la paca</u> en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
	Correas de formación de paca cortas.	Verificar la longitud y corregir. Consultar la sección Mantenimiento.
	Vueltas de red insuficientes.	Ajustar el número de vueltas de red. Ver <u>Ajuste del atado con cuerda</u> en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
	Sensor de bloqueo del portón ajustado incorrectamente o defectuoso	Ajustar el sensor de bloqueo del portón. Ver <u>Ajustar los sensores de bloqueo del portón SB3310 y SB3311</u> en la sección Mantenimiento.
La paca no alcanza su diámetro máximo.		Acudir a su concesionario John Deere.
	Fallo en la válvula de densidad.	Acudir a su concesionario John Deere
	El diámetro real de la paca visualizado es mayor que el diámetro de la paca deseado.	Incrementar el valor de descentramiento de la alarma de paca casi llena. Ver <u>Ajustar el descentramiento de la alarma de paca casi llena</u> en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
	El diámetro de la paca no corresponde al diámetro deseado.	Ajustar el diámetro de la paca. Ver <u>Establecer el diámetro de la paca</u> en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
	Calibración mala del potenciómetro de diámetro de paca.	Reiniciar y calibrar el potenciómetro de diámetro de paca. Ver <u>Calibración del potenciómetro RB311 de diámetro de paca</u> en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
	Las correas formadoras de la paca son demasiado cortas.	Aumentar la longitud de la correa al largo recomendado. Consultar la sección Mantenimiento.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1684833241039 -63-23MAY23-2/3

Localización de averías

Síntoma	Problema	Solución
	Densidad de paca baja.	Aumentar la densidad de la paca. Ver <u>Ajuste de densidad de la paca</u> en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
El diámetro de la paca deseado no puede seleccionarse.	El potenciómetro de diámetro de paca no está correctamente calibrado.	Calibrar el potenciómetro de diámetro de paca. Ver <u>Calibración del potenciómetro RB311 de diámetro de paca</u> en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

ga87848,1684833241039 -63-23MAY23-3/3

Problemas generales de la empacadora

Sintoma	Problema	Solución
Los portones se abren mientras se empaca la primera paca del día.	Las retenciones de la compuerta se abren cuando el monitor está apagado.	IMPORTANTE: Cuando el monitor se desconecta durante un período de tiempo prolongado, el portón se destraba. La compuerta se debe trabar nuevamente antes del empacado. Abrir el portón y luego cerrarlo. Comprobar que el portón esté correctamente bloqueado.
El portón se abre durante el proceso de empacado.	El portón no está trabado.	Al cerrar el portón, mantener empujada la palanca de la válvula de mando a distancia unos segundos hasta que el portón se cierre. Ajustar la retención del portón. Ver <u>Ajuste de la retención del portón</u> en la sección Mantenimiento.
	Sensor de bloqueo del portón ajustado incorrectamente o defectuoso.	Ajustar el sensor de bloqueo. Ver <u>Ajustar los sensores de bloqueo del portón SB3310 y SB3311</u> en la sección Mantenimiento. Acudir a su concesionario John Deere
La compuerta no se traba antes del empacado.	Las retenciones de la compuerta se abren cuando el monitor está apagado.	IMPORTANTE: Cuando el monitor se desconecta durante un período de tiempo prolongado, el portón se destraba. La compuerta se debe trabar nuevamente antes del empacado. Abrir el portón y luego cerrarlo. Comprobar que la paca esté correctamente bloqueada.
El portón no está trabado.	Obstrucción entre el portón y el bastidor.	Retirar la obstrucción.
	Se acumula heno en las correas en algunas condiciones de la cosecha.	Retirar la acumulación. Hacer funcionar la TDF mientras se cierra el portón.
Portón retenido pero mostrado como no retenido.	Sensor de bloqueo del portón ajustado incorrectamente o defectuoso.	Ajustar el sensor de bloqueo. Ver <u>Ajustar los sensores de bloqueo del portón SB3310 y SB3311</u> en la sección Mantenimiento.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1684833469938 -63-27JUN23-1/5

Síntoma	Problema	Solución
		Acudir a su concesionario John Deere
	Retención del portón ajustada incorrectamente.	Ajustar la retención del portón. Ver <u>Ajuste de la retención del portón</u> en la sección Mantenimiento.
Ruido durante el cierre del portón.	Brazo tensor sin engrasar.	Engrasar el brazo tensor. Ver <u>Cada diez horas de trabajo: Engrase de la empacadora sin sistema de engrase automático</u> o <u>Según sea necesario: Llenado del depósito del sistema de engrase de la cadena Multiluber, Según sea necesario: Sustitución del cartucho del sistema de engrase automático (si existe con bomba tipo cartucho)</u> en la sección Engrase y mantenimiento.
	Articulaciones de las puertas sin engrasar.	Engrasar las bisagras de las puertas. Ver <u>Cada 50 horas: Engrase de bisagras de las puertas, cilindros hidráulicos y pasadores del sensor de la forma de la paca</u> en la sección Engrase y mantenimiento.
	Retención del portón sin engrasar	Engrasar las retenciones del portón. Ver <u>Cada 50 horas: Engrase de las retenciones del portón</u> en la sección Engrase y mantenimiento.
	Amortiguador del cilindro hidráulico del portón defectuoso.	Acudir a su concesionario John Deere
Indicador de densidad de la paca en la zona roja.	Circuito hidráulico sobrecargado.	Reducir la velocidad de avance. Reducir la densidad de la paca. Ver <u>Ajuste de la densidad de la paca</u> en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	Válvula de densidad de paca averiada.	Reparar o sustituir la válvula. Acudir a su concesionario John Deere.
Las correas no se alinean correctamente.	Ajuste incorrecto del rodillo inferior del portón trasero.	Ajustar el rodillo. Ver <u>Ajuste de la alineación de las correas</u> en la sección Mantenimiento.
	Montaje incorrecto de las correas.	Ver <u>Tendido de las correas a través de la empacadora</u> en la sección de mantenimiento.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1684833469938 -63-27JUN23-2/5

Síntoma	Problema	Solución
Las correas rozan entre sí.	Acumulación en los rodillos de la empacadora.	Retirar la acumulación.
	Las correas no se cortaron rectas para empalmarlas.	Realizar los empalmes rectos de las correas. Ver <u>Reparación de correas</u> en la sección Mantenimiento.
	El brazo tensor de la correa no está totalmente abajo.	Abrir el portón por completo y luego cerrarlo. Engrasar el brazo tensor. Ver <u>Cada diez horas de trabajo: Engrase de la empacadora sin sistema de engrase automático</u> o <u>Según sea necesario: Llenado del depósito del sistema de engrase de la cadena Multiluber</u> , <u>Según sea necesario: Sustitución del cartucho del sistema de engrase automático (si existe con bomba tipo cartucho)</u> en la sección Engrase y mantenimiento. Ajustar el resorte del brazo tensor. Ver <u>Ajuste del resorte del brazo tensor</u> en la sección Mantenimiento.
	Válvula hidráulica defectuosa.	Acudir a su concesionario John Deere.
Los rodillos de inicio de paca 1 y 2 atan con heno.	Tendido incorrecto de las correas.	Ver <u>Tendido de las correas a través de la empacadora</u> en la sección de mantenimiento.
	El rascador no se ha ajustado correctamente.	Ajustar el rascador. Ver <u>Ajuste del rascador del rodillo de inicio de paca inferior (n.º 1)</u> e <u>Instalación del rascador del rodillo (n.º 2)</u> en la sección Mantenimiento.
La paca no sale de la cámara.	Empacadora nueva.	Reducir la densidad de pacas hasta que la empacadora forme varias pacas para pulir las chapas laterales. Descargar la paca sin la TDF conectada.
	Empacadora en descenso.	Descargar la paca en una superficie plana.
	Paca sobredimensionada.	No formar paca sobredimensionada.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1684833469938 -63-27JUN23-3/5

Síntoma	Problema	Solución
	Densidad excesiva de la paca.	Reducir la densidad de la paca. Ver <u>Ajuste de la densidad de la paca</u> en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
	Lanza ajustada incorrectamente.	Ajustar la lanza. Ver <u>Ajuste de la lanza</u> en la sección Preparación de la empacadora.
Rotura de la costura de la correa.	Las correas no son de la misma longitud.	Las correas deben tener la misma longitud con una variación máxima de 38 mm (1-1/2 in). Consultar la sección Mantenimiento.
	Ganchos de los empalmes inadecuados o empalmes de baja calidad.	Véase <u>Reparación de correas</u> en la sección Mantenimiento.
	Acumulación de cultivo sobre los rodillos o las guías de las correas.	Retirar la acumulación de cultivo.
Las correas patinan o no giran.	El brazo tensor de correas no tensa las correas.	Comprobar que el brazo tensor tense las correas. Abrir el portón por completo y luego cerrarlo. Engrasar el brazo tensor. Ver la sección Engrase y mantenimiento.
	Correas demasiado largas.	Acortar las correas a su longitud correcta. Consultar la sección Mantenimiento.
	Válvula de densidad de paca averiada.	Reparar o sustituir la válvula. Acudir a su concesionario John Deere.
	Cadena rota.	Sustituir la cadena.
Rotura excesiva de los tornillos de cizallamiento.	Régimen de la TDF incorrecto	Corregir el régimen de la TDF. Ver <u>Selección del régimen de la TDF del tractor</u> en la sección Preparación del tractor.
	Tamaño o grado incorrecto del tornillo de cizallamiento.	Sustituir por el tornillo de cizallamiento recomendado.
	Densidad de la paca o velocidad de avance demasiado alta.	Reducir la velocidad de avance o la densidad de la paca. Ver <u>Ajuste de la densidad de la paca</u> en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1684833469938 -63-27JUN23-4/5

Síntoma	Problema	Solución
	Ángulo de apertura del recogedor demasiado bajo.	Ajustar la lanza. Ver Ajuste de la lanza en la sección Preparación de la empacadora.
	Arrollamiento de material sobre el rodillo de inicio de paca.	Ajustar el rascador. Ver Ajuste del rascador del rodillo de inicio de paca inferior (n.º 1) e Instalación del rascador del rodillo (n.º 2) en la sección Mantenimiento.
La advertencia de seguridad de diámetro de paca excesivo suena antes de tiempo.	Acumulación en el interruptor.	Limpiar la zona del interruptor de sobredimensionado.
	Bloque del interruptor de sobredimensionado en posición de sobredimensionado.	Desbloquear el interruptor de sobredimensionado y sustituirlo de ser necesario.
La electroválvula de núcleo blando no recibe energía.	Sensor de bloqueo del portón ajustado incorrectamente o defectuoso.	Ajustar el sensor de bloqueo. Ver Ajustar los sensores de bloqueo del portón SB3310 y SB3311 en la sección Mantenimiento.
		Acudir a su concesionario John Deere
	Retención del portón ajustada incorrectamente.	Ajustar la retención del portón. Ver Ajuste de la retención del portón en la sección Mantenimiento.
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 en la sección Mantenimiento.

ga87848,1684833469938 -63-27JUN23-5/5

Dificultades de funcionamiento para empacar ensilado

Síntoma	Problema	Solución
Acumulación de material sobre el rodillo de inicio de paca.	Rascador alejado del rodillo de inicio de paca.	Ajustar el rascador. Ver Ajuste del rascador del rodillo de inicio de paca inferior (n.º 1) e Instalación del rascador del rodillo (n.º 2) en la sección Mantenimiento.
Patinaje de correa/s.	Pacas de ensilado excesivamente densas.	Reducir el diámetro de la paca. Reducir la densidad de la paca. Ver Ajuste de la densidad de la paca
	Condiciones de humedad.	Instalar el segundo conjunto del rodillo de transmisión. Acudir a su concesionario John Deere.
Dificultades en el inicio de la paca (material mojado por la lluvia).	El núcleo no comienza a girar.	Retraer las cuchillas del picador, activar el sistema de núcleo blando y reducir la densidad de paca. Ver Función de retracción o extensión de las cuchillas del picador , Funcionamiento del sistema de núcleo blando y Ajuste de la densidad de la paca en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general y en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
Atascamiento de la rotoempacadora por sobrecarga de ensilado.	Cordones irregulares.	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 Desconexión del recogedor en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.

ga87848,1684838137778 -63-27JUN23-1/1

Dificultades del equipo de atado con red

Sintoma	Problema	Solución
Paca desatada (con señal sonora intermitente/con pantalla de advertencia).	Correa de transmisión de red muy corta.	Sustituir la correa de transmisión. Véase <u>Separación e instalación de la correa de transmisión del rodillo de alimentación de red</u> en la sección Mantenimiento.
	La guía inferior de la red no está en contacto con las correas.	Véase <u>Comprobación de la posición de guiado de la red inferior (prueba 7)</u> en la sección Mantenimiento.
	Rebabas y asperezas en los canales de la guía inferior de la red.	Eliminar las rebabas.
	Rodillo de red vacío.	Instalar un nuevo rodillo de red.
	Rodillos de alimentación de red desactivados.	Verificar o sustituir la correa de transmisión. Ver <u>Comprobación del dispositivo de atado con red</u> en la sección Mantenimiento. Verificar la tensión de la correa al comienzo del ciclo de atado. Ver <u>Comprobación de la tensión de la correa de transmisión (prueba 5)</u> en la sección Mantenimiento. Comprobar que el diámetro del rollo de red no supera los 320 mm (1 ft 1/2 in).
	Red enrollada sobre el rodillo de goma.	Detener la TDF del tractor. Abrir la tapa de la red y soltar el freno del rodillo de alimentación de red. Desenrollar la red, tirando de ella. Nunca tratar de cortar la red con un cuchillo contra el rodillo de goma.
	Red enrollada sobre el rodillo de goma después de la primera paca de la jornada.	Desenganchar la red de sus rodillos de alimentación si la empacadora no va a ser utilizada durante más de 10 horas.
	La tensión del rodillo de alimentación de red es excesiva o insuficiente.	Ajustar la presión del rodillo de red. Consultar la sección Mantenimiento.
	La red no está introducida correctamente (rodillo de red nuevo).	Volver a introducir la red correctamente. Ver la sección Preparación de la empacadora.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1684838766394 -63-27JUN23-1/5

Síntoma	Problema	Solución
La paca no se ata (con cuatro pitidos intermitentes rápidos).	La red no está introducida correctamente.	Ajustar el freno del rodillo de alimentación de red. Véase <u>Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red (prueba 6)</u> en la sección Mantenimiento.
	El rodillo de goma está dañado o pegajoso.	Cambiar el rodillo de goma o aplicar talco sobre el rodillo.
	Red pegajosa a causa del embalaje.	Cortar la zona afectada.
	Red envuelta sobre el rodillo de inicio de paca.	Eliminar las rebabas del rodillo de inicio de paca
	La red queda adherida en torno a los rodillos pegajosos.	Limpiar los rodillos correspondientes y ajustar el rascador. Consultar la sección Mantenimiento.
Paca atada (con pitidos intermitentes lentos).	Empalme de la(s) correa(s) irregular.	Modificar el empalme de la correa correspondiente.
	El sensor de red está averiado, doblado o no está correctamente ajustado.	Revisar o sustituir el sensor. Ver Mantenimiento y la sección sobre funcionamiento del mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
	Pérdida del muelle de la placa de conexión del interruptor.	Sustituir el resorte.
Red enrollada sobre el rodillo de goma.	Freno de rodillos de alimentación de red mal ajustado.	Ajustar el freno del rodillo de alimentación de red. Véase <u>Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red (prueba 6)</u> en la sección Mantenimiento.
Red rota.	Desajuste de la fuerza de frenado.	Aumentar la elasticidad del atado con red; ver <u>Ajuste de la elasticidad del atado con red</u> en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
Red extendida insuficiente.	Desajuste de la fuerza de frenado.	Reducir la elasticidad del atado con red; ver <u>Ajuste de la elasticidad del atado con red</u> , en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
Red alrededor de la paca, pero rota o la red queda detrás del recogedor.	Guía inferior de red deformada.	Comprobar la guía en el nivel del rodillo del portón inferior, n.º 10. Ver <u>Comprobación de la posición de guiado de la red inferior (prueba 7)</u> en la sección de mantenimiento.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1684838766394 -63-27JUN23-2/5

Sintoma	Problema	Solución
	Horquillas de alimentación del recogedor de 1,81 m (5 ft 11 in) excesivamente agresivas.	Comprobar que las horquillas de alimentación del recogedor de 1,81 m (5 ft 11 in) están en la posición 1. Véase la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	Freno de rodillos de alimentación de red mal ajustado.	Ajustar el freno del rodillo de alimentación de red. Véase <u>Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red (prueba 6)</u> en la sección Mantenimiento.
	Empalme de la(s) correa(s) irregular.	Modificar el empalme de la correa correspondiente.
	Puntos de soldadura en el rodillo de alimentación	Eliminar los puntos de soldadura
	Contacto demasiado estrecho entre guía inferior de red y correas	Corregir el contacto. Ver <u>Comprobación de la posición de guiado de la red inferior (prueba 7)</u> en la sección de mantenimiento.
Red alrededor del rotor.	Acumulación de cultivo entre el rascador y el rodillo n.º 2.	Retirar el rascador del rodillo n.º 2. Ver <u>Extracción del rascador del rodillo n.º 2</u> en la sección Mantenimiento.
Paca no atada o atada de forma no uniforme.	Atascamiento entre la guía inferior de red y el rodillo del portón n.º 9. Ver <u>Numeración de los rodillos de la empacadora</u> en la sección Mantenimiento.	Limpiar la zona.
	Guía del rodillo nº 10 del portón doblada.	Véase <u>Comprobación de la posición de guiado de la red inferior (prueba 7)</u> en la sección Mantenimiento.
	Freno de rodillos de alimentación de red mal ajustado.	Ajustar el freno del rodillo de alimentación de red. Véase <u>Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red (prueba 6)</u> en la sección Mantenimiento.
	No hay contacto entre la chapa de la guía inferior de la red y las correas.	Corregir el contacto. Véase <u>Comprobación de la posición de guiado de la red inferior (prueba 7)</u> en la sección Mantenimiento.
	La correa de alimentación de red es demasiado larga.	Sustituir la correa de transmisión. Véase <u>Separación e instalación de la correa de transmisión del rodillo de alimentación de red</u> en la sección Mantenimiento.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1684838766394 -63-27JUN23-3/5

Síntoma	Problema	Solución
	No se ha cerrado la cubierta de la red.	La tapa debe estar cerrada y bloqueada para obtener los mejores resultados.
	El rodillo de red está invertido en la caja.	Instalar la red correctamente. Ver la sección Preparación de la empacadora.
	Los muelles de gas de atado con red están debilitados.	Comprobar los resortes en ambos lados de la cubierta del atado con red. De ser necesario, sustituir.
	Acumulación de cultivo entre el rascador y el rodillo n.º 2.	Retirar el rascador del rodillo n.º 2. Ver <u>Extracción del rascador del rodillo n.º 2</u> en la sección Mantenimiento.
La red no queda apretada alrededor de la paca.	Exceso de vueltas de red.	Normalmente no son necesarias más de tres vueltas. Las vueltas adicionales no se atarán firmemente.
	Muelle(s) del cilindro de gas flojo(s).	Comprobar la fuerza del (de los) muelle(s).
La red no se corta.	La red no es de la calidad recomendada.	Utilizar red de la calidad recomendada.
	Avería de componentes eléctricos.	Verificar y/o sustituir las piezas
	Cuchilla desafilada.	Afilar la cuchilla. Consultar la sección Mantenimiento.
	Freno de rodillos de alimentación de red mal ajustado.	Ajustar el freno del rodillo de alimentación de red. Véase <u>Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red (prueba 6)</u> en la sección Mantenimiento.
	La contracuchilla no toca la cuchilla de red a lo largo de la anchura total.	Instalarla de forma correcta. Ver <u>Comprobación de la posición de la cuchilla y la cuchilla fija (prueba 1)</u> en la sección Mantenimiento.
	Cuchilla de red no está paralela.	Instalarla de forma correcta.
	Pérdida del muelle de la placa de conexión del interruptor.	Sustituir el resorte.
El zumbador sigue encendido una vez que se ha cortado la red.		

Continúa en la siguiente página

ga87848,1684838766394 -63-27JUN23-4/5

Sintoma	Problema	Solución
La red no queda apretada en torno a la paca.	La correa de alimentación de red es demasiado larga.	Sustituir la correa de transmisión. Véase <u>Separación e instalación de la correa de transmisión del rodillo de alimentación de red</u> en la sección Mantenimiento.
La cubierta no permanece abierta.	Muelle(s) del cilindro de gas flojo(s).	Cambiar resorte(s) neumático(s).
John Deere B-Wrap™ red se arrastra por el suelo.	John Deere B-Wrap™ corte de red demasiado corto.	Aumento de la longitud de corte de red John Deere B-Wrap™. Ver <u>Ajuste del atado B-Wrap</u> en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
	VELCRO® dañado o faltante.	Acudir a su concesionario John Deere.
La tira de metal no se detecta durante uno de los ciclos de atado John Deere B-Wrap™.	Rodillo John Deere B-Wrap™ mal instalado.	Ver <u>Carga del rodillo de red</u> en la sección Preparación de la empacadora.
	Sensor de John Deere B-Wrap™ defectuoso o no conectado.	Volver a conectar el sensor John Deere B-Wrap™. Ver <u>Prueba de los sensores e interruptores</u> en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora para comprobar el sensor John Deere B-Wrap™. Sustituir el sensor, de ser necesario.
	John Deere B-Wrap™ sensor ajustado de manera incorrecta.	Ver <u>Ajuste del sensor SB416 B-Wrap (si existe)</u> en la sección Mantenimiento.
	El rodillo John Deere B-Wrap™ está fuera de tiempo tras un ciclo de atado John Deere B-Wrap™ incorrecto.	Desenrollar el rollo de John Deere B-Wrap™ y cortar la red aproximadamente 25 cm (10 in) después de la siguiente VELCRO®. Ver <u>Carga del rodillo de red</u> en la sección Preparación de la empacadora.
John Deere B-Wrap™ longitud de corte de red demasiado largo tras VELCRO®.	John Deere B-Wrap™ longitud de corte de red necesita ajustarse.	Ver <u>Ajuste del atado B-Wrap</u> en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora para ajustar la longitud de corte de red John Deere B-Wrap™.
<i>B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry VELCRO es una marca comercial de Velcro Industries B.V.</i> ga87848,1684838766394 -63-27JUN23-5/5		

Dificultades del equipo de atado con cuerda

Síntoma	Problema	Solución
Cuerda parcialmente alrededor de la paca y el disco del esparcidor o cuerda alrededor del ancho completo del disco del esparcidor.	Acumulación de cultivos entre el deflector y el rodillo n.º 2.	Instalar el deflector de cuerda. Ver <u>Instalación del deflector de cuerda del rodillo de inicio de paca central (n.º 2)</u> en la sección Mantenimiento.
Cuerda demasiado tensa o se rompe al atar.	Comprobar el guiado de la cuerda.	Revisar que el tendido de la cuerda sea correcto. Ver <u>Tendido de la cuerda de la caja de cuerda a los brazos de atado con cuerda (brazos de tubo)</u> , o <u>Tendido de la cuerda de la caja de cuerda a los brazos de atado con cuerda (brazos ajustables)</u> en la sección Preparación de la empacadora.
Cuerda demasiado floja en la paca.	Cuerda en mal estado, nudos en la cuerda, ovillo nuevo con núcleo apretado, cuerda mojada.	Retirar la cuerda en mal estado o sustituir la bobina de cuerda.
	Pasador o resortes incorrectos en la placa tensora de cuerda.	Sustituir por las piezas correctas.
	Muelle de tensión de la cuerda roto o ausente.	Sustituir el resorte.
	Pasador elástico de tensado incorrecto.	Sustituir el pasador.
	Placas tensoras de cuerda desgastadas.	Sustituir las piezas desgastadas.
Espaciado irregular entre vueltas de cuerda.	Cambio de régimen de la TDF durante el atado.	Mantener constante el régimen de la TDF.
No hay cuerda o la paca no ha atrapado la cuerda.	Longitud insuficiente de cuerda que sale del extremo de los brazos de atado.	Con el motor del tractor apagado, tirar de la cuerda hasta que sobresalgan 150 mm (6 in) del extremo de los brazos de atado con cuerda. Ver <u>Tendido de la cuerda de la caja de cuerda a los brazos de atado con cuerda (brazos de tubo)</u> , o <u>Tendido de la cuerda de la caja de cuerda a los brazos de atado con cuerda (brazos ajustables)</u> en la sección Preparación de la empacadora. Comprobar el ajuste del cortador de cuerda. Ver <u>Ajuste de la longitud de corte de la cuerda y/o Sustitución de la cuchilla de atado con cuerda</u> en la sección Mantenimiento.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1684838766225 -63-23MAY23-1/3

Sintoma	Problema	Solución
	Longitud excesiva de la cuerda que sale desde el extremo de los brazos de atado con cuerda.	Comprobar el ajuste del cortador de cuerda. Ver Ajuste de la longitud de corte de la cuerda y/o Sustitución de la cuchilla de atado con cuerda en la sección Mantenimiento.
	Tensión excesiva de la cuerda.	Ver Cuerda demasiado tensa o se rompe al atar más arriba.
	Tensión excesiva de la cuerda al principio del ciclo de atado.	Calibrar el accionador de atado con cuerda. Ver Calibración del accionador de atado con cuerda MB421 en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
	Calidad de la cuerda.	Sustituir la cuerda. Ver Selección de la cuerda en la sección Preparación de la empacadora.
	No se introduce cuerda junto con el cultivo.	Seguir avanzando. Esperar unos segundos a que la cuerda reciba el cultivo.
	La cuerda se ha acabado.	Agregar cuerda. Ver Cargar las cajas de cuerda y Nudo para cuerda en la sección Preparación de la empacadora.
Cuerda muy próxima a ambos bordes de la paca.	Accionador de atado con cuerda no calibrado.	Calibrar el accionador de atado con cuerda. Ver Calibración del accionador de atado con cuerda MB421 en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
	Pacas con forma de tonel.	Cargar los extremos de la paca empujando el cordón de forraje. Ver Pautas para formar pacas de calidad en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
Cuerda muy próxima a un borde de la paca.	Pacas cónicas.	Cargar los extremos de la paca empujando el cordón de forraje. Ver Pautas para formar pacas de calidad en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
No se ha cortado la cuerda.	La TDF se desconecta antes de cortar la cuerda.	Comprobar la cuerda para asegurarse de que se ha detenido antes de desconectar la TDF.

Continúa en la siguiente página

ga87848,1684838766225 -63-23MAY23-2/3

Síntoma	Problema	Solución
	Cortador de cuerda desajustado.	Ajustar el brazo del cortador de cuerda. Ver <u>Ajuste de la longitud de corte de la cuerda</u> en la sección Mantenimiento.
	Cortador de cuerda desafilado.	Retirar el cortador de cuerda y volver a instalarlo en posición invertida, o bien sustituirlo. Ver <u>Sustitución de la cuchilla de atado con cuerda</u> en la sección Mantenimiento.
	Obstrucción que impide guiar la cuerda contra la cuchilla.	Retirar la obstrucción.
	Paso incorrecto de la cuerda o bobina de cuerda defectuosa que aumenta la tensión de la cuerda.	Corregir la tensión excesiva de la cuerda y averiguar la causa.
El brazo de atado se activa prematuramente y ata pacas de tamaño reducido.	Diámetro de paca ajustado para pacas de diámetro reducido.	Reajustar al diámetro de paca deseado desde el monitor. Ver la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
El ciclo de atado con cuerda se inicia unos cuantos segundos después de emitir la solicitud.	Intensidad eléctrica demasiado baja.	Acudir al concesionario John Deere para el ajuste de la corriente del accionador de atado con cuerda.
Los brazos de atado se mueven muy despacio.	Nivel de carga de la batería insuficiente.	Comprobar la carga de la batería (al menos 20 A).
	Resistencia en el varillaje.	Buscar la causa de la resistencia y corregirla.
Los brazos de atado no se mueven.	Alimentación eléctrica deficiente.	Comprobar la conexión eléctrica (enchufe de separación de accesorios ISOBUS, grupo de cables de la batería, enchufe del accionador, etc.).
		Reducir el consumo eléctrico del tractor.
	Accionador de atado con cuerda defectuoso.	Reparar o sustituir según sea necesario.

ga87848,1684838766225 -63-23MAY23-3/3

Localización de averías

Sintoma	Problema	Solución
Ruido al comienzo del ciclo de atado.	Unidad de control electrónico defectuosa.	De ser necesario, sustituir.
	Los brazos de atado están desajustados, lo que provoca el contacto con los rodillos de la cámara de prensado.	Ajustar los brazos de atado con cuerda. Ver <u>Ajuste de la posición del brazo de atado con cuerda (brazos de tubo)</u> o <u>Ajuste de la posición del brazo de atado con cuerda (brazos ajustables)</u> en la sección Mantenimiento.

ga87848,1684838766225 -63-23MAY23-4/3

Sistema de engrase de cadena

Síntoma	Problema	Solución
Consumo de aceite demasiado alto.	Avería de la tubería principal.	Reparar o sustituir.
	Aceite muy ligero.	Utilizar el tipo de aceite especificado en la sección Lubricación y mantenimiento. Reducir el caudal de aceite. Ver <u>Ajuste del flujo de aceite</u> en la sección Lubricación y mantenimiento.
Bajo consumo de aceite.	Aceite demasiado viscoso.	Utilizar el tipo de aceite especificado en la sección Lubricación y mantenimiento.
		Aumentar el flujo de aceite. Ver <u>Ajuste del flujo de aceite</u> en la sección Lubricación y mantenimiento.
La máquina no tiene aceite.	La bomba no funciona correctamente.	La máquina funciona, comprobar la rotación de la bomba retirando la cubierta de la bomba. Si la bomba no funciona, sustituir el tubo de conexión. Reparar, ajustar o sustituir la bomba.
	Bomba defectuosa.	Reparar, ajustar o sustituir.
	Avería de la tubería principal.	Reparar o sustituir.
	No hay aceite en el sistema.	Recargar según necesidad con el aceite especificado. Consultar la sección Engrase y mantenimiento.
	Burbujas de aire o bomba vacía.	Purgar la bomba.
	Obstrucción del sistema a causa de contaminantes.	Limpiar el sistema y sustituir todas las válvulas dosificadoras.
	Tubería pinzada.	Reparar la tubería.

GA87848,0000C38 -63-13MAY19-1/1

Pantalla de aplicación de la empacadora

Sintoma	Problema	Solución
Los indicadores de forma de la paca no se visualizan durante la formación de la paca.	Calibración defectuosa de los potenciómetros de forma de la paca.	Reiniciar y calibrar los potenciómetros de forma de la paca. Ver Calibrar los potenciómetros RB321 y RB322 de forma de paca en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
Los indicadores de forma de la paca que aparecen en el monitor y la forma real de la paca no coinciden.	Calibración defectuosa de los potenciómetros de forma de la paca.	Reiniciar y calibrar los potenciómetros de forma de la paca. Ver Calibrar los potenciómetros RB321 y RB322 de forma de paca en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
Los indicadores de forma de la paca derecho e izquierdo ofrecen información diferente con la cámara vacía.	No hay problemas.	Situación normal.
No se han guardado ajustes después del corte eléctrico.	Se ha utilizado un grupo de cables incorrecto.	Sustituir el grupo de cables correspondiente; acudir al concesionario John Deere.

TL81334,00003A8 -63-18JUN18-1/1

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

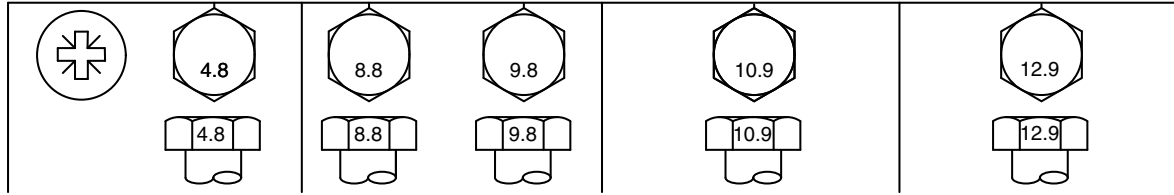
Síntoma	Problema	Solución
La máquina no ha engrasada.	Obstrucción en un engrasador o engrasador.	Abrir cada una de las tuberías entre los distribuidores principales y secundarios, una tras otra. El atascamiento se halla detrás del distribuidor secundario de cuya tubería sale la máxima cantidad de grasa. 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

Mantenimiento

Valores métricos de par de apriete de pernos y tornillos

TS1742 —UN—31MAY18



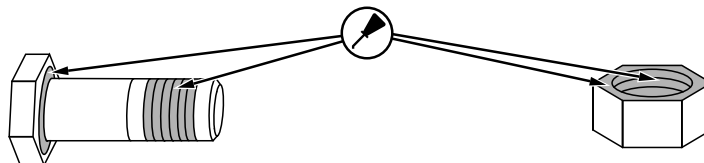
Tamaño de tornillería	Grado 4.8				Categoría 8.8 o 9.8				Grado 10.9				Grado 12.9			
	Cabeza hexagonal ^a		Cabeza embreadada ^b		Cabeza hexagonal ^a		Cabeza embreadada ^b		Cabeza hexagonal ^a		Cabeza embreadada ^b		Cabeza hexagonal ^a		Cabeza embreadada ^b	
	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	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 contratuercas, 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



^a Los valores especificados en la columna de cabeza hexagonal son aplicables para tuercas con cabeza hexagonal según la norma ISO 4014 e ISO 4017, para tuercas con cabeza de hexágono interior según la norma ISO 4162 y para tuercas según la norma ISO 4032.

Continúa en la siguiente página

DX,TORQ2 -63-09MAY22-1/2

^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.

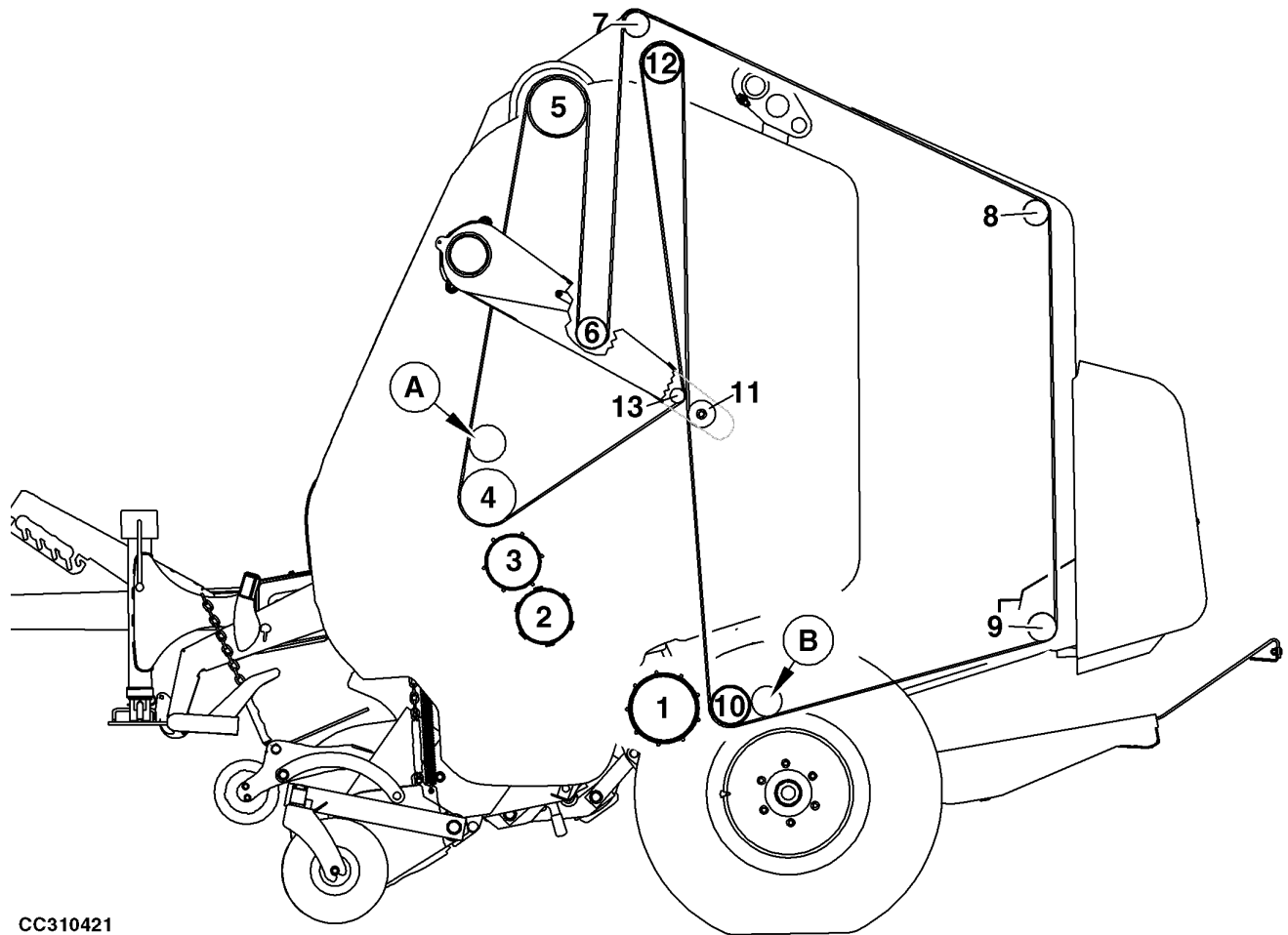
Revisar los cojinetes regularmente, comprobar si existen indicios de defectos y sustituir según sea necesario. Desconectar la alimentación de la empacadora y revisar en busca de ruidos anormales, componentes calientes, olores a material quemado y pintura o metal descoloridos. Comprobar el estado de los 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



CC310421

A—Rodillo de limpieza frontal	3—Rodillo de inicio superior	7—Rodillo superior delantero	11— Polea del brazo tensor trasero
B—Rodillo de limpieza del portón (si existe)	4—Rodillo de transmisión de correa inferior	8—Rodillo del portón trasero superior	12— Polea tensora superior
1—Rodillo de inicio de paca inferior	5—Rodillo de transmisión de correa superior	9—Rodillo del portón trasero inferior	13— Polea del brazo tensor central
2—Rodillo de inicio de paca central	6— Polea del brazo tensor frontal	10— Rodillo del portón delantero inferior	

NB02380,00004CE -63-04SEP17-1/1

CC310421 —UN—01SEP17

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:

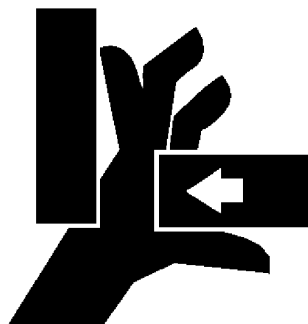
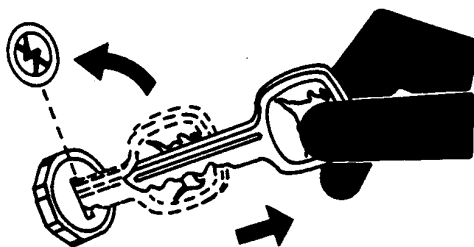
- Desconexión de la TDF
- Aplicar el freno de estacionamiento del tractor y/o poner la transmisión en la posición de "estacionamiento"
- Detener el motor del tractor
- Quitar la llave de contacto
- Descargar la presión hidráulica
- Bloquear el portón. Ver Cierre seguro del portón en la sección Seguridad.
- 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

ga87848,1677744952291 -63-02MAR23-1/1

TS230 —UN—24MAY89

E41125 —UN—25OCT96

LX002510 —UN—17JAN95

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

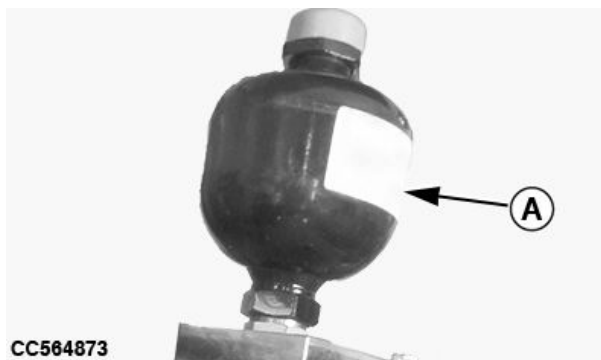
CC1022636 —UN—15JAN03

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



ga87848,1676020303443 -63-15FEB23-2/2

CC564873 —UN—14FEB23

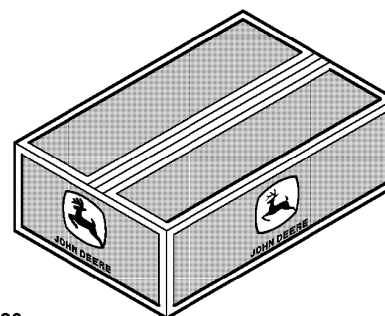
Usar repuestos originales John Deere

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



CC03745,0000FD5 -63-18SEP09-1/1

CC1020723 —UN—25OCT01

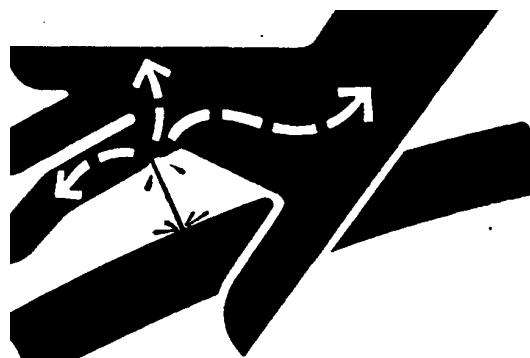
Sustitución de componentes hidráulicos

⚠ 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

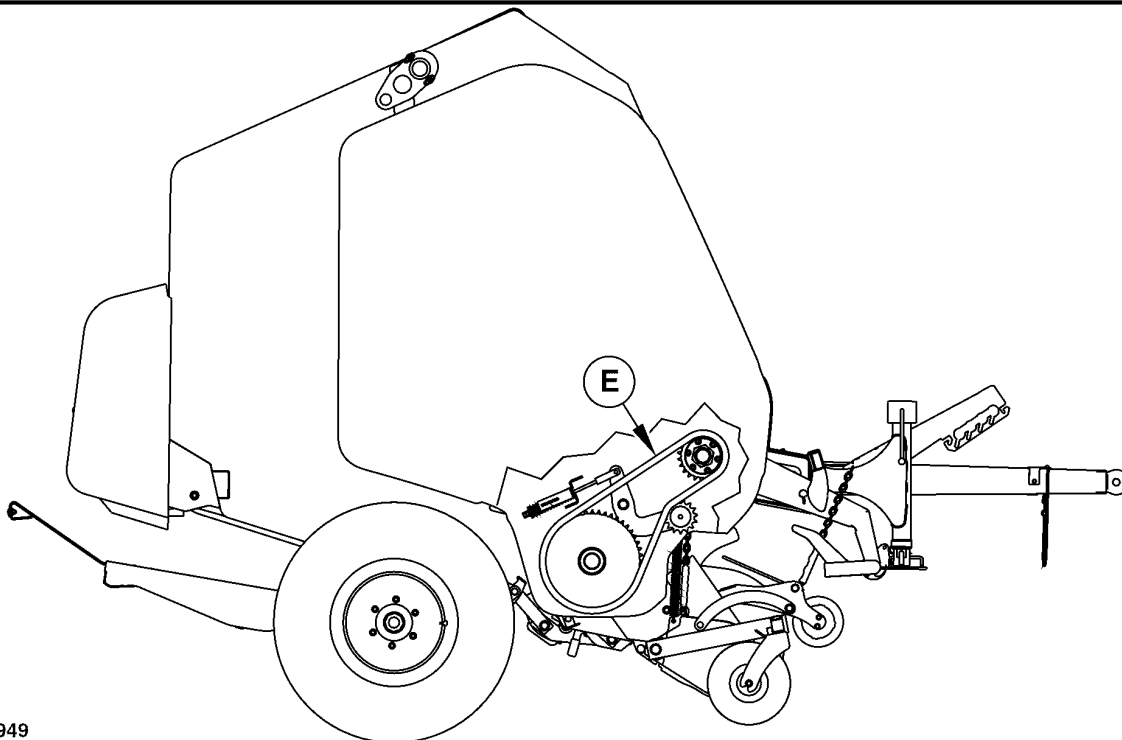
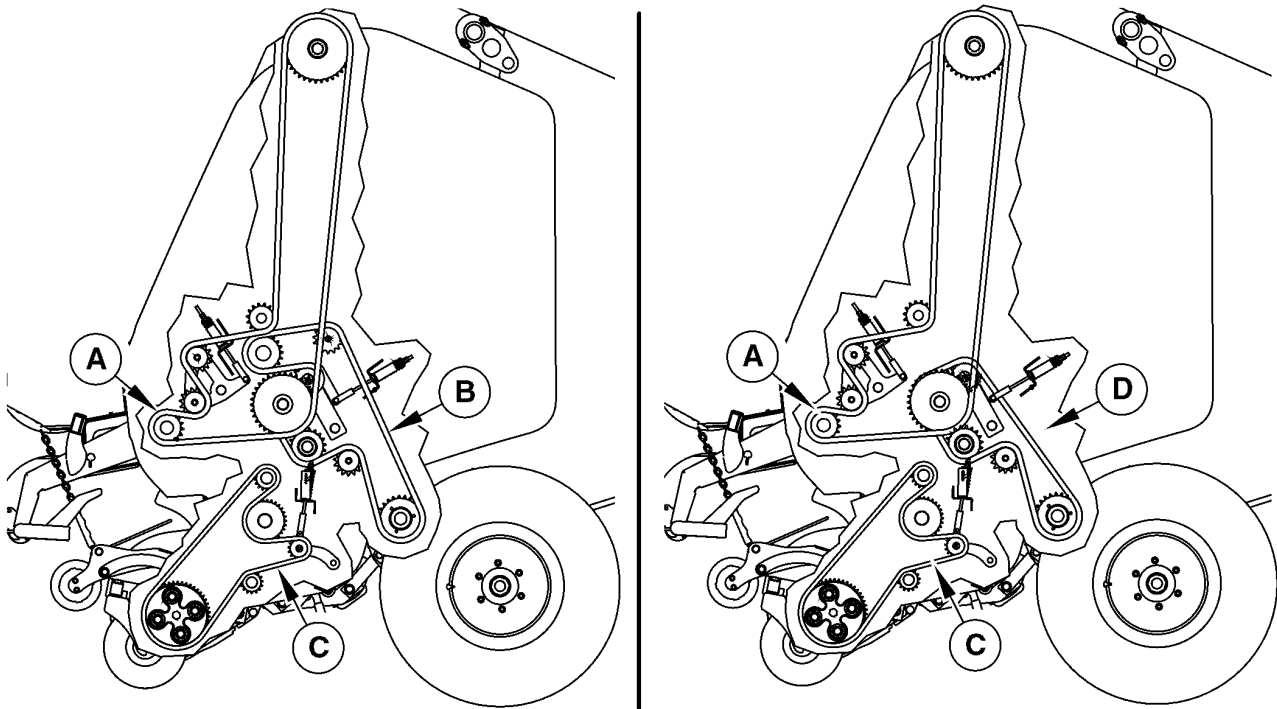


quirúrgicamente a la mayor brevedad posible, de lo contrario podría producirse gangrena. Los médicos que no tengan experiencia en tratar este tipo de lesiones pueden dirigirse a un centro médico especializado.

CC03745,0000286 -63-23AUG01-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Identificación de la cadena de la empacadora



CC518949

A—Cadena de transmisión principal
B—Cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca (con segundo rodillo impulsor)

C—Cadena de transmisión del recogedor
D—Cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca (sin el segundo rodillo impulsor)

E—Cadena de transmisión del alimentador giratorio

CC518949 —UN—01SEP21

GA87848,00013C3 -63-25AUG21-1/1

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).

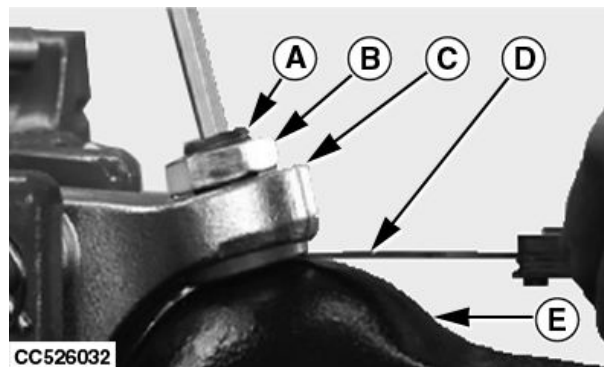
1. Acoplar la máquina al tractor.
2. Colocar el bloqueo (C) en la posición de bloqueo.
3. Comprobar la separación entre el tornillo (A) y el enganche de rótula (E) con el suplemento (D). Debería estar dentro de lo especificado:

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.
6. Apretar la contratuerca (B).



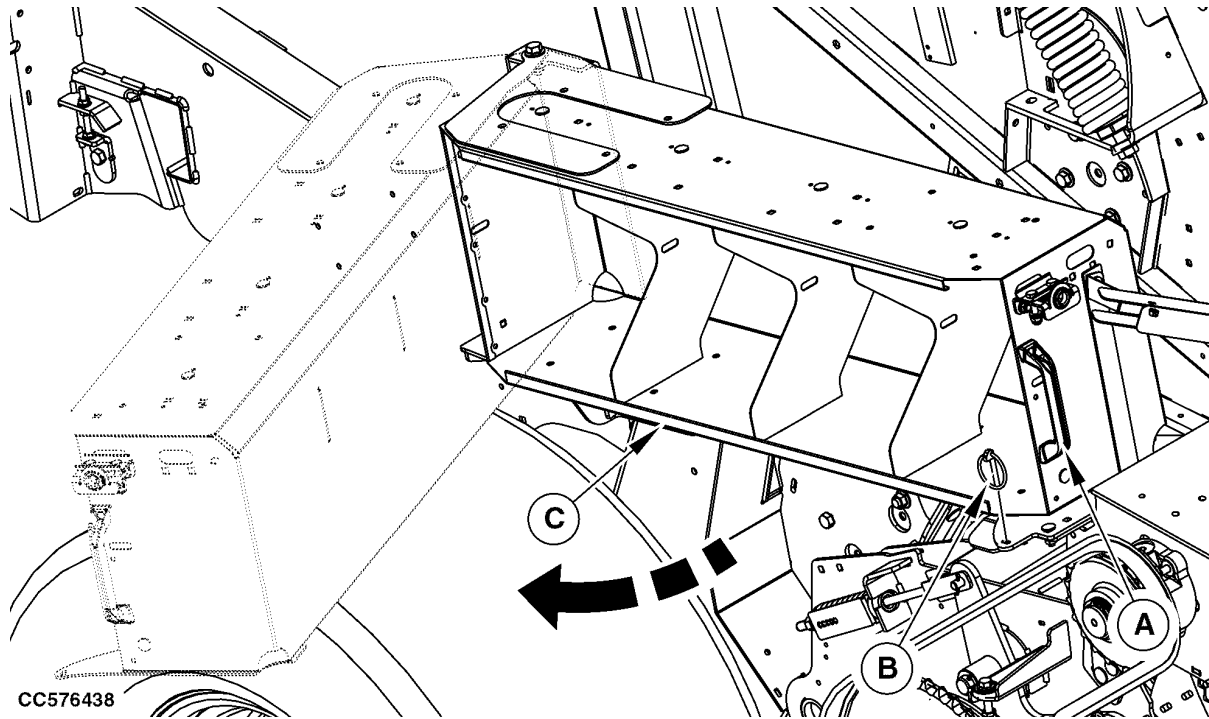
A—Tornillo
B—Contratuerca
C—Bloqueo

D—Suplemento
E—Enganche de rótula

TL81334,00010A2 -63-19MAY22-1/1

CC526032—UN—10MAY22

Funcionamiento de las cajas de cuerda pivotantes (si existen)



CC576438 —UN—05MAY23

A—Palanca

B—Pasador

C—Caja de cuerda

Las cajas de cuerda (C) en ambos lados de la máquina se pueden abrir para acceder a las piezas de la máquina detrás de las cajas de cuerda (C).

Para abrir las cajas de cuerda (C), proceder de la siguiente manera:

1. Extraer el pasador (B).
2. Tirar de la palanca (A) hasta que la caja de cuerda (C) esté completamente abierta.

Después de realizar el mantenimiento de la máquina, cerrar las cajas de cuerda:

1. Empujar la palanca (A) hasta que la caja de cuerda (C) esté completamente cerrada.
2. Instalar el pasador (B) para bloquear la caja de cuerda (C) en el bastidor de la empacadora.

ga87848,1683296201799 -63-05MAY23-1/1

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) mediante la tuerca (C) de modo que la longitud del resorte (B) esté dentro de las especificaciones.

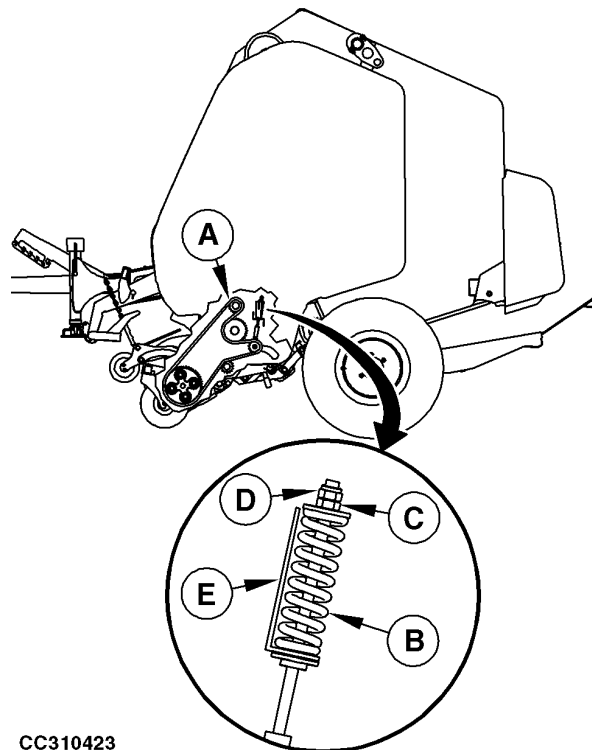
Especificación

Cadena de transmisión
del rodillo del
portón—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



CC310423

CC310423 —UN—01SEP17

aysdijz,1683209645498 -63-05MAY23-1/1

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:

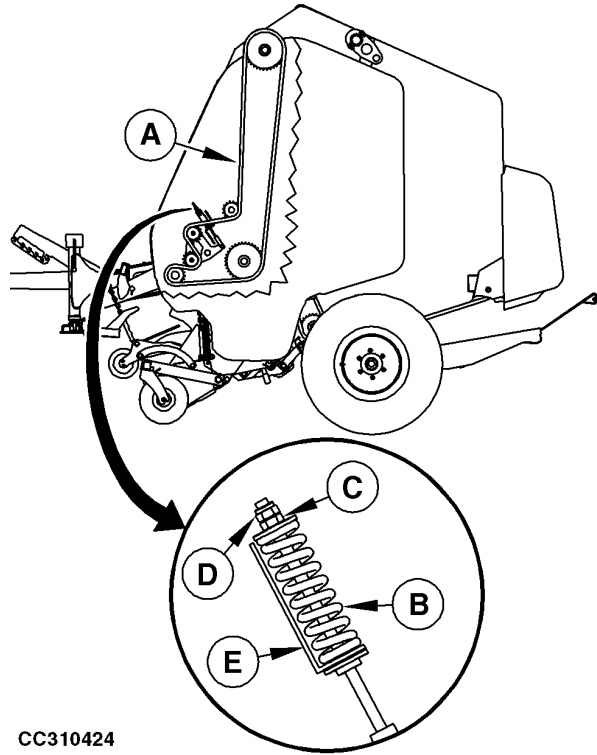
1. Aflojar la contratuerca (D).
2. Ajustar la tensión de la cadena de transmisión principal (A) mediante la tuerca (C) de modo que la longitud del resorte (B) esté dentro de las especificaciones.

Especificación

Cadena principal de transmisión—Longitud del resorte..... 108—112 mm
(4-1/4—4-13/32 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—Cadena de transmisión principal
B—Resorte
C—Tuerca
D—Contratuerca
E—Brida



CC310424

CC310424 —UN—01SEP17

aysdijz,1683209645451 -63-05MAY23-1/1

Ajuste de la cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca

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 de inicio de paca (A) o (B) de la manera siguiente:

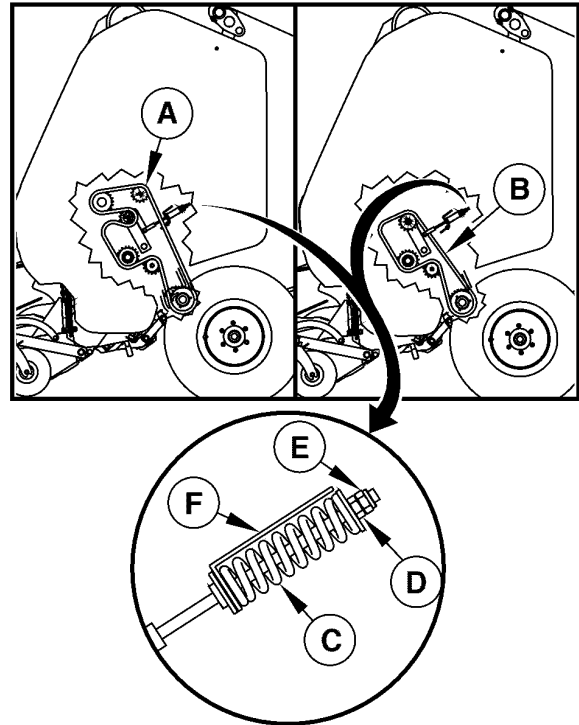
1. Aflojar la contratuerca (E).
2. Ajustar la tensión de la cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca (A) o (B) con la tuerca (D) de modo que la longitud del resorte (C) esté dentro de las especificaciones.

Especificación

Cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca (A) (con el segundo rodillo de transmisión)—Longitud del resorte..... 107
(4-7/32 in)

Cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca (B) (sin el segundo rodillo de transmisión)—Longitud del resorte..... 120
(4-23/32 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 (E).



- A—Cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca (con segundo rodillo de transmisión)
B—Cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca (sin el segundo rodillo de transmisión)
C—Resorte
D—Tuerca
E—Contratuerca
F—Brida

aysdijz,1683209645397 -63-05MAY23-1/1

CC575705 —UN—04MAY23

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:

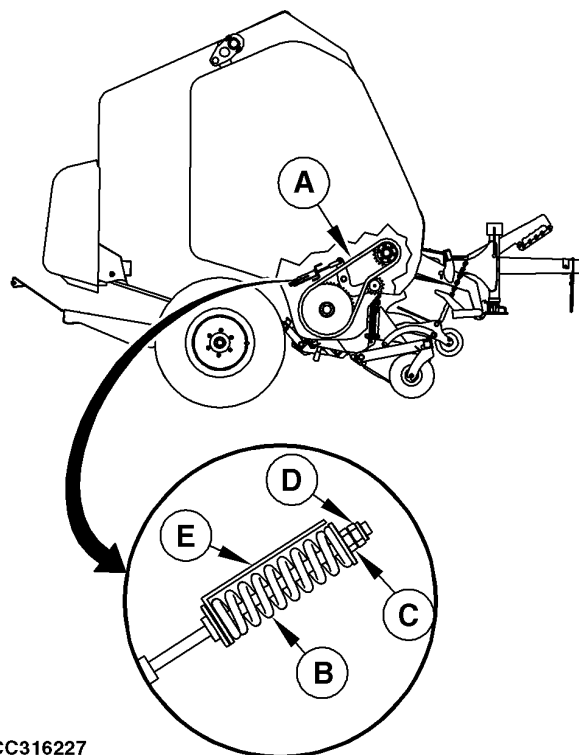
1. Aflojar la contratuerca (D).
2. Ajustar la tensión de la cadena de transmisión del alimentador giratorio (A) con la tuerca (C) de modo que la longitud del resorte (B) esté dentro de las especificaciones.

Especificación

Cadena de transmisión del alimentador giratorio—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—Cadena de transmisión del alimentador giratorio
B—Resorte
C—Tuerca
D—Contratuerca
E—Brida



CC316227

CC316227 —UN—01SEP17

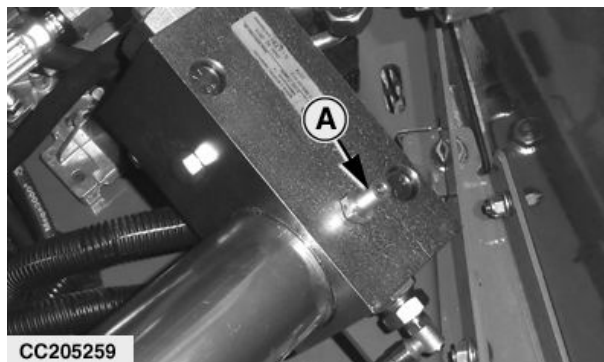
aysdijz,1683209645305 -63-05MAY23-1/1

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

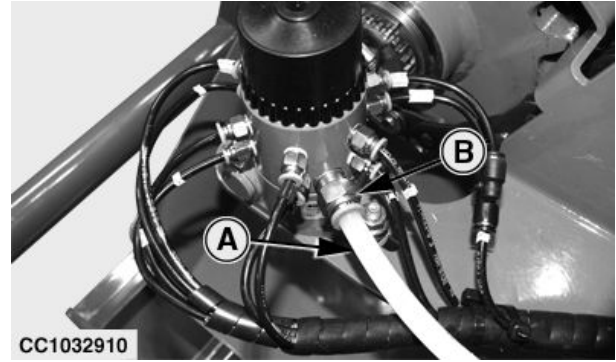
CC205259 —UN—10OCT13

OUC006,0001AEB -63-06SEP13-1/1

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.



A—Conducto de admisión

B—Acoplamiento

OUCC849,0000133 -63-09NOV10-1/1

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).

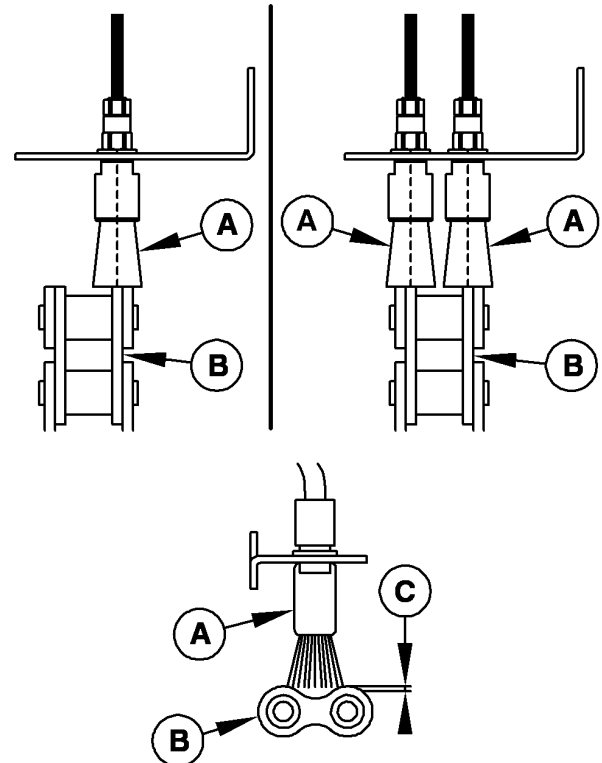
Especificación

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

OUCC006,000181D -63-11OCT11-1/1

Sustitución de las cuchillas del picador

⚠ ATENCIÓN: Para evitar las lesiones graves o mortales causadas por las cuchillas, poner siempre la palanca de la válvula de cierre (A) en posición de cierre antes de separar o sustituir cuchillas.

Siempre utilizar guantes al manejar las cuchillas.

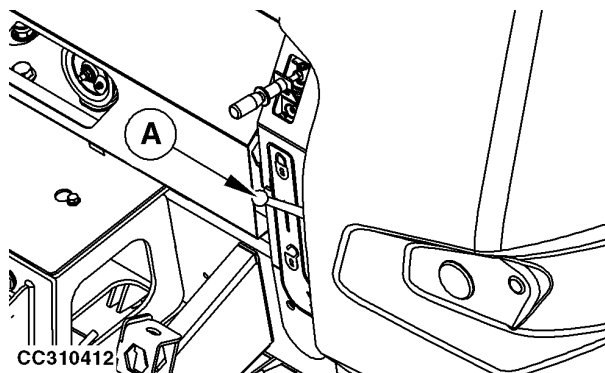
NOTA: Cada cuchilla (D) puede extraerse o cambiarse por separado.

Para sustituir las cuchillas, proceder del siguiente modo:

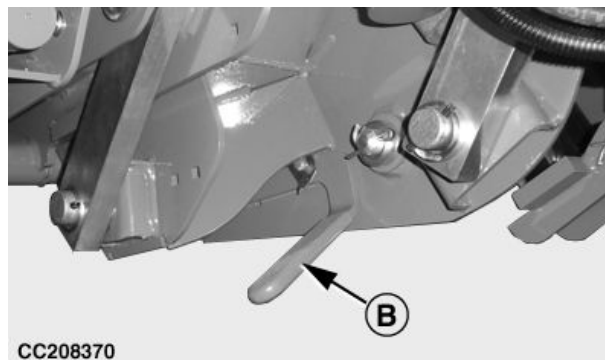
1. Retraer las cuchillas. Ver Función de retracción o conexión de las cuchillas del picador en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
 2. Bajar el piso móvil. Ver Desatascamiento del recogedor en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
 3. Abrir el portón completamente.
 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 retirar la llave.
 6. Cerrar la válvula de cierre de la cuchilla con la palanca (A).
 7. En el lado izquierdo, sacar la palanca (B) del pasador de bloqueo y bajarla.
 8. Tirar de la cuchilla (D) para extraerla de la guía (E) y de la barra (C).
 9. Para instalar una cuchilla (D), insertarla primero en la barra (C) y, a continuación, en la guía (E).
- IMPORTANTE:** Cuando ya no se necesite una cuchilla, se recomienda instalar una chapa de cierre (F) 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. Desplazar la palanca (B) hacia arriba y bloquearla.
 11. Bajar el portón.
 12. Abrir la válvula de cierre de cuchillas poniendo la palanca (A) hacia abajo y elevar el piso móvil.

A—Palanca de la válvula de cierre de la cuchilla del picador
B—Palanca
C—Barra

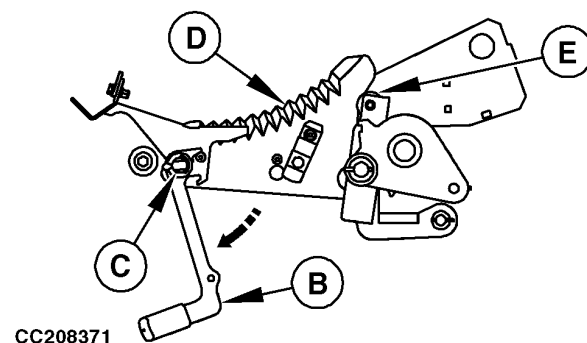
D—Cuchilla
E—Guía
F—Chapa de cierre de los huecos de las cuchillas



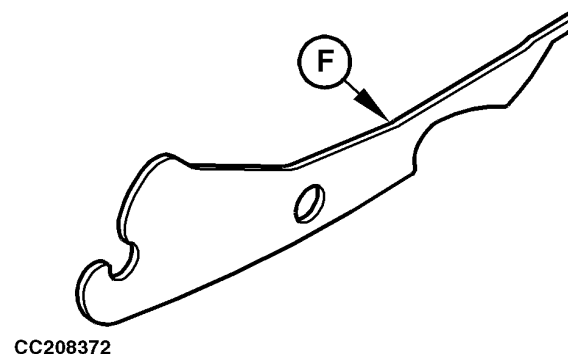
CC310412 —UN—18APR17



CC208370 —UN—09DEC13



CC208371 —UN—09DEC13



CC208372 —UN—09DEC13

Afilado de los cilindros de cuchillas del picador

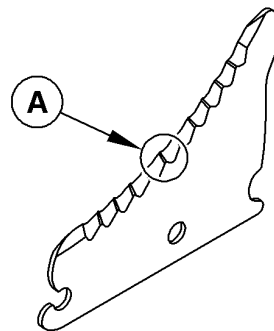
⚠ ATENCIÓN: Llevar guantes protectores para evitar lesiones al manejar las cuchillas.

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

ga87848,1677760226410 -63-02MAR23-1/1

CC1029106—UN—08JAN07

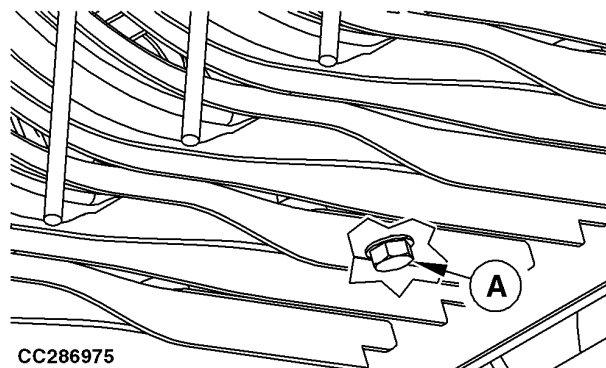
Sustitución de los dedos del recogedor

⚠ 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.

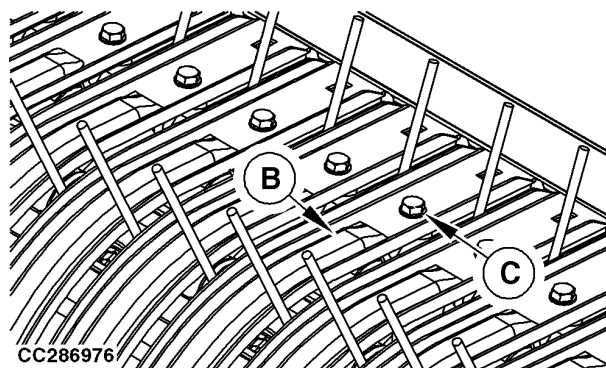
1. Retirar el tornillo inferior (A).
2. Retirar el tornillo superior (C) y luego la barra limpiadora (B).

A—Tornillo inferior
B—Barra limpiadora

C—Tornillo superior



CC286975



CC286976

Continúa en la siguiente página

NB02380,00001BC -63-07OCT16-1/3

CC286975—UN—03AUG16

CC286976—UN—03AUG16

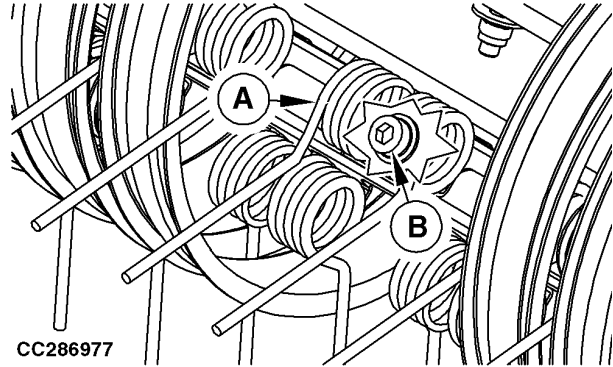
3. Retirar el tornillo (B).
4. Sustituir los dedos del recogedor dañados (A). Los dedos del recogedor deben instalarse tal y como se muestra.
5. Instalar y apretar el tornillo (B) al par de apriete especificado.

Especificación

Tornillo de dedos—Par de apriete.....64 N·m
(47 lb-ft)

A—Dedos

B—Tornillo



CC286977 —UN—03AUG16

NB02380,00001BC -63-07OCT16-2/3

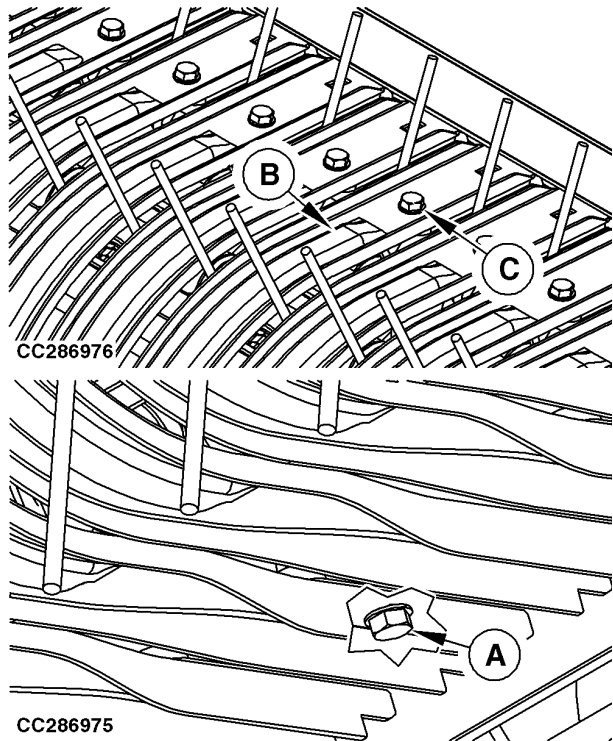
6. Sustituir la barra limpiadora (B), de ser necesario. Instalar la barra limpiadora tal y como se muestra.
7. Instalar el tornillo superior (C) y luego el tornillo inferior (A).
8. Apretar los tornillos (A) y (C) al par de apriete especificado.

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 del resorte del brazo tensor

Si se ha cambiado el resorte o se han retirado los tornillos, ajustar el resorte del modo siguiente:

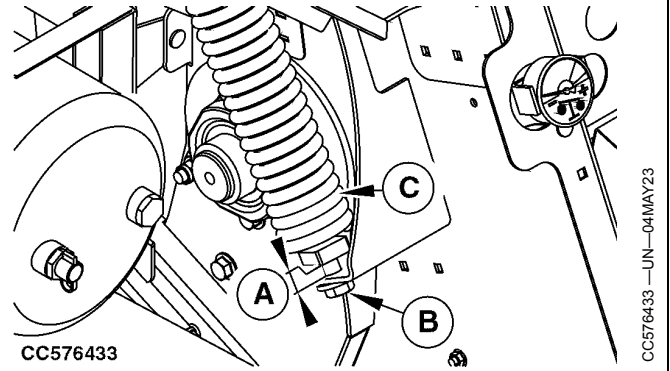
Tensar o aflojar el tornillo (B) hasta obtener la distancia especificada (A).

Especificación

Soporte del resorte del brazo tensor a parte inferior del resorte del brazo tensor—Distancia.....	16—24 mm (5/8—1 in)

A—Distancia
B—Tornillo

C—Resorte



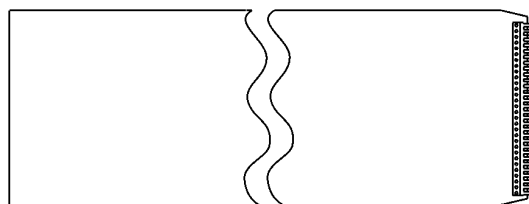
ga87848,1682679990202 -63-28APR23-1/1

Preparación de la correa: Correa nueva

NOTA: Las piezas de repuesto para correas John Deere se entregan con una longitud superior a la recomendada y solo con un gancho en el lado achaflanado.

En consecuencia, la correa debe cortarse y engancharse a la longitud recomendada especificada.

1. Desenrollar la correa en una superficie plana.



CC423768

CC423768—UN—03DEC20

GA87848,000106F -63-22DEC20-1/4

IMPORTANTE: La longitud de la correa (A) se mide desde el eje al eje de pasador, como si estuviera instalada en la máquina.

2. Medir la especificación de la longitud de la correa según lo indicado:

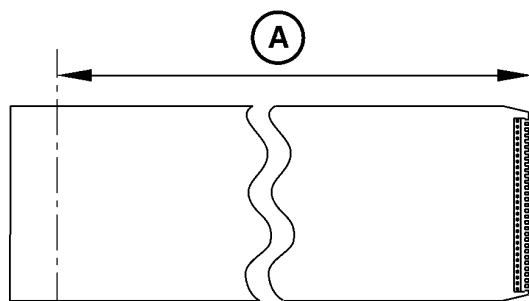
Especificación

Correa V451G—Longitud.....11,650 ± 0,015 m
(38 ft 2-21/32 in ± 19/32 in)

Correa V451M—Longitud.....11,650 ± 0,015 m
(38 ft 2-21/32 in ± 19/32 in)

Correa V461M—Longitud.....12,845 ± 0,015 m
(42 ft 45/64 in ± 19/32 in)

3. Marcar la correa para que coincida con la longitud de la correa especificada (A).



CC423769

CC423769—UN—03DEC20

A—Longitud especificada

GA87848,000106F -63-22DEC20-2/4

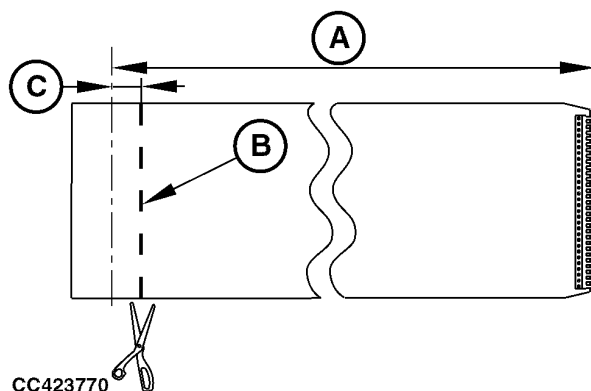
4. Hacer una nueva marca (B) de 5 mm (3/16 in) desde la marca anterior, como se muestra.

NOTA: El desplazado corresponde a la distancia (C) entre el extremo de la goma y el eje del pasador.

5. Cortar la correa en la marca (B) con la herramienta de corte de correa.

A—Longitud especificada
B—Marca de corte

C—Distancia



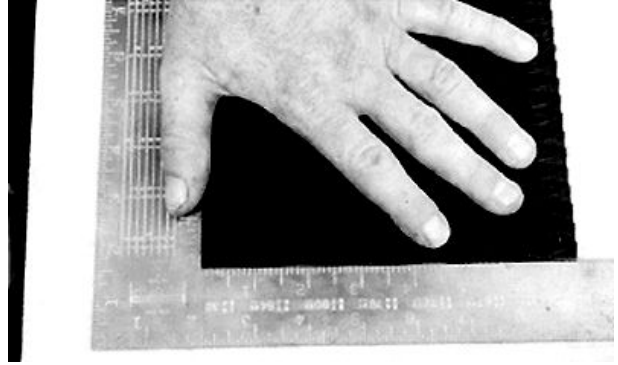
CC423770

CC423770—UN—03DEC20

Continúa en la siguiente página

GA87848,000106F -63-22DEC20-3/4

6. Comprobar que el corte de la correa queda en ángulo recto, como se muestra.
7. Instalar el gancho de la correa. Ver Instalación de los ganchos de la correa en esta sección.



E21798 —UN—24JUN99

GA87848,000106F -63-22DEC20-4/4

Reparación de correas

IMPORTANTE: Las correas pueden deshilacharse en los bordes o cortarse. Cortar los hilos deshilachados cuando aparezcan. Evitar el riesgo de que los hilos deshilachados queden atrapados o enrollados alrededor de los rollos a medida que se forma la paca cuando, causando deshilachado adicional o daño a las correas.

NOTA: Si las correas son más cortas que las dimensiones especificadas, añadir un juego de extensión de correa.

Sustituir ambos lados de los ganchos al reparar las correas.

Continuar como se indica a continuación para realizar la reparación de emergencia o recomendada:

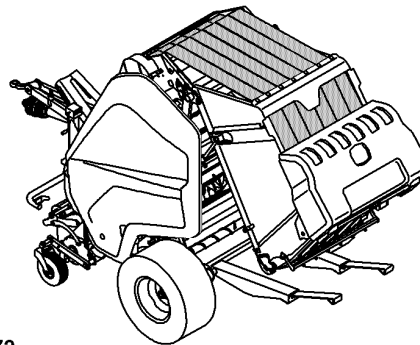
- Reparación de emergencia: Reparar rápidamente una o varias correas mientras se trabaja en el campo. Se debe continuar con la reparación recomendada, tan pronto como sea posible.
- Reparación recomendada: Reparar las 6 correas y sustituir todos los ganchos de cada correa. Se debe realizar después de una reparación de emergencia o si al menos una o más correas o los ganchos de la correa están dañados.

Reparación de emergencia:

1. Retirar la correa dañada. Ver Retiro de las correas en esta sección.
2. Medir la longitud de la correa dañada.

NOTA: La longitud de la correa antes y después de la reparación debe ser la misma.

3. Cortar la correa para que coincida la misma longitud con un juego de extensión de correa. Ver Preparación de la correa: Reparación de emergencia en esta sección.
4. Instalar los ganchos. Ver Instalación de los ganchos de la correa en esta sección.



CC368972

CC368972 —UN—15JAN19

5. Instalar la correa. Ver Tendido de las correas a través de la empacadora e Instalación de las correas en esta sección.
6. Ajustar la alineación de las correas. Ver Ajuste de la alineación de las correas en esta sección.
7. Realizar el procedimiento de reparación recomendado, tan pronto como sea posible. Ver el siguiente procedimiento de reparación recomendado.

Reparación recomendada:

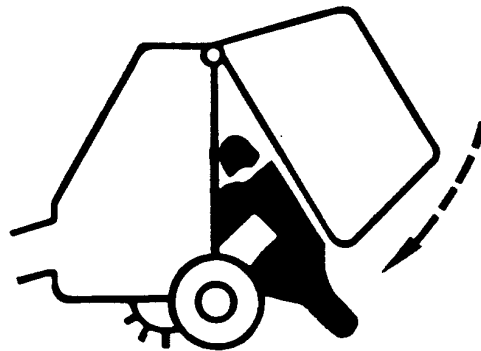
1. Retirar todas las correas. Ver Retiro de las correas en esta sección.
2. Cortar las correas para retirar los ganchos en ambos extremos y asegurarse de que la longitud de las correas cumpla las especificaciones. Ver Preparación de la correa: Reparación recomendada en esta sección.
3. Instalar los ganchos. Ver Instalación de los ganchos de la correa en esta sección.
4. Instalar la correa. Ver Tendido de las correas a través de la empacadora e Instalación de las correas en esta sección.
5. Ajustar la alineación de las correas. Ver Ajuste del rastreo de las correas en esta sección.

GA87848,00010E2 -63-20JAN21-1/1

Extracción de las correas

1. Arrancar el motor del tractor y encender el monitor.
2. Comprobar que los sensores de bloqueo del portón estén encendidos correctamente (luz LED ENCENDIDA cuando el portón está cerrado).
3. Abrir completamente el portón y asegurarlo con el dispositivo de bloqueo de 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.



TS688 —UN—21SEP89

GA87848,000106D -63-22DEC20-1/3

4. Introducir un tornillo M16 en el orificio (A) en ambos lados.
5. Colocar un imán frente a uno de los sensores del portón.
6. Desconectar la manguera hidráulica para la apertura de la compuerta.
7. Accionar la VMD para cerrar el portón hasta que el brazo tensor esté completamente elevado.
8. Apagar el motor del tractor y el monitor.

A—Orificio



CC406013

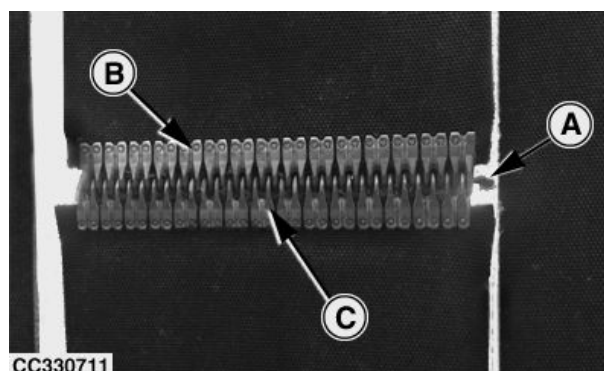
CC406013 —UN—04MAR20

GA87848,000106D -63-22DEC20-2/3

9. Girar el pasador (A) con las pinzas y sacarlo del empalme.
10. Retirar la correa.
11. Comprobar si hay desgaste o daños en los ganchos de la correa (B) y (C). Sustituir las piezas desgastadas o dañadas.

A—Pasador de empalme
B—Gancho de correa

C—Gancho de correa



CC330711

CC330711 —UN—26SEP17

GA87848,000106D -63-22DEC20-3/3

Preparación de la correa: Reparación de emergencia

Herramienta de corte de correa

Para eliminar el área dañada de las correas, se recomienda usar una herramienta de corte, como se muestra. Acudir a su concesionario John Deere.

CC368967

Herramienta de corte de correa—MC464300012

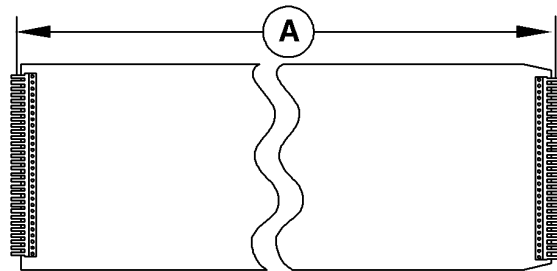
GA87848,0001070 -63-22DEC20-1/4

CC368967 —UN—21DEC18

IMPORTANTE: Asegurarse de que la distancia entre los dos ganchos sea de al menos 2 m.

NOTA: La longitud de la correa (A) se mide desde el eje al eje de pasador, como si estuviera instalada en la máquina.

A—Longitud



CC368973



CC368968

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

Continúa en la siguiente página

GA87848,0001070 -63-22DEC20-2/4

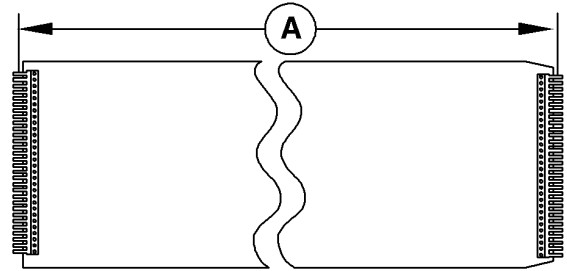
1. Medir la longitud de la correa (A).
2. Cortar la correa para que coincida con la longitud medida (A) con un juego de extensión de correa.

Especificación

Juego de extensión
de correa—Longitud
mínima..... 2 m
(6 ft 7 in)

3. Comprobar que el corte de la correa queda en ángulo recto, como se muestra.
4. Comprobar que la longitud de la correa (A) con la extensión de correa sea la misma que la longitud de la medida.

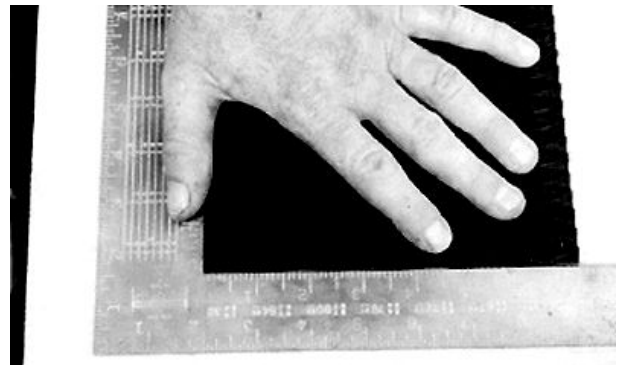
A—Longitud



CC368973



CC368968



Continúa en la siguiente página

GA87848,0001070 -63-22DEC20-3/4

CC368973—UN—21JAN19

CC368968—UN—23JAN19

E21798—UN—24JUN99

IMPORTANTE: Cortar el extremo final del revestimiento de las correas **SOLO** en el sentido de desplazamiento.

NO variar esas medidas.

5. Cortar las correas para que el extremo final del revestimiento cumpla las especificaciones:

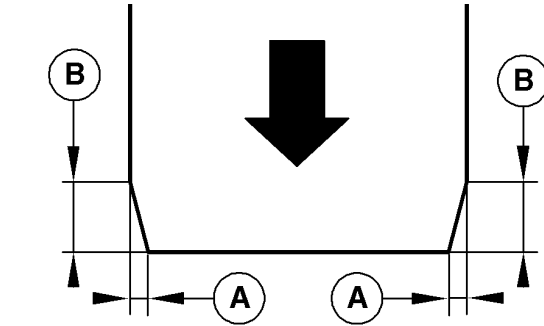
Especificación

A—Ancho del extremo final del revestimiento—Distancia..... 6 mm
(1/4 in).

Especificación

B—Altura del extremo final del revestimiento—Distancia..... De 25 a 26 mm
(63/64 in—1-1/32 in)

6. Instalar el gancho de la correa. Ver Instalación de los ganchos de la correa en esta sección.



CC368965

A—Distancia

B—Distancia

CC368965—UN—17/JAN19

GA87848,0001070 -63-22DEC20-4/4

Preparación de la correa: Reparación recomendada

Herramienta de corte de correa

Para eliminar el área dañada de las correas, se recomienda usar una herramienta de corte, como se muestra. Acudir a su concesionario John Deere.



CC368967

Herramienta de corte de correa—MC464300012

Continúa en la siguiente página

GA87848,0001071 -63-22DEC20-1/3

CC368967—UN—21DEC18

IMPORTANTE: Como en la reparación recomendada, sustituir todos los ganchos de cada 6 correas de la máquina.

Asegurarse de que la distancia entre los dos ganchos sea de al menos 2 m.

NOTA: Para sustituir los ganchos, cortar la correa en el extremo de los ganchos.

1. Comprobar que la longitud de la correa (A) cumpla con las especificaciones.
 - Si la longitud de la correa (A) es más larga que las especificaciones: Marcar la correa en la especificación de longitud de la correa.
 - Si la longitud de la correa (A) es más corta que la especificación de la longitud de correa: Marcar la correa para que coincida con la especificación de longitud de la correa con un juego de extensión de correa.

Especificación

Juego de extensión de correa—Longitud mínima..... 2 m
(6 ft 7 in)

NOTA: La longitud de la correa (A) se mide desde el eje al eje de pasador, como si estuviera instalada en la máquina.

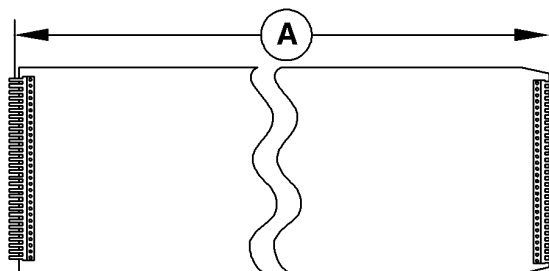
Especificación

Correa V451G—Longitud.....11,650 ± 0,015 m
(38 ft 2-1/2 in ± 19/32 in)

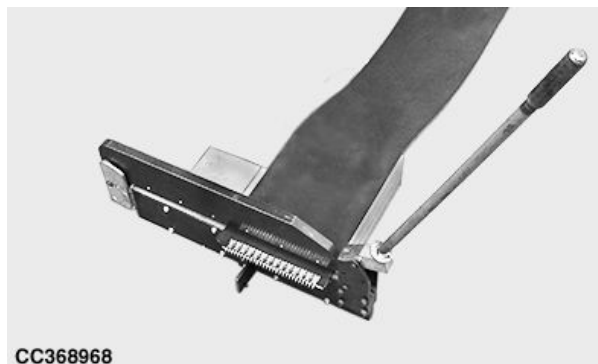
Correa V451M—Longitud.....11,650 ± 0,015 m
(38 ft 2-1/2 in ± 19/32 in)

Correa V461M—Longitud..... 12,845 ± 0,015 m
(42 ft 45/64 in ± 19/32 in)

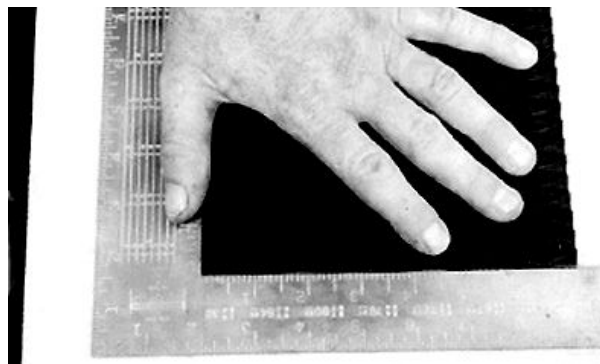
2. Cortar la correa en la longitud de definición (A).
3. Comprobar que el corte de la correa queda en ángulo recto, como se muestra.



CC368973



CC368968



A—Longitud

Continúa en la siguiente página

GA87848,0001071 -63-22DEC20-2/3

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

E21798 —UN—24JUN99

IMPORTANTE: Cortar el extremo final del revestimiento de las correas **SOLO** en el sentido de desplazamiento.

NO variar esas medidas.

4. Cortar las correas para que el extremo final del revestimiento cumpla las especificaciones:

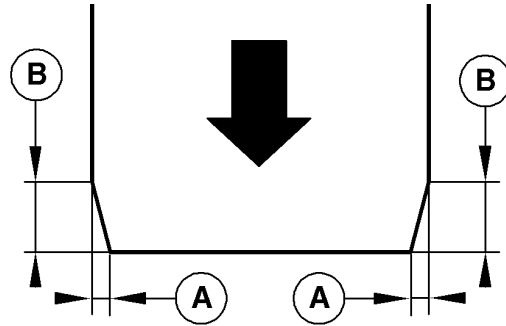
Especificación

A—Ancho del extremo final del revestimiento—Distancia..... 6 mm
(1/4 in).

Especificación

B—Altura del extremo final del revestimiento—Distancia..... De 25 a 26 mm
(63/64 in—1-1/32 in)

5. Instalar el gancho de la correa. Ver Instalación de los ganchos de la correa en esta sección.



CC368965

A—Distancia

B—Distancia

CC368965 —UN—17JAN19

GA87848,0001071 -63-22DEC20-3/3

Instalación de los ganchos de la correa

Herramientas de costura de correa

Para sujetar los segmentos de costuras a las correas que forman pacas, se recomienda usar una herramienta de costura de correa con un punzón o un martillo neumático, como se muestra.

La herramienta de costura de correa necesita tener instalado un tornillo de banco en la caja.

Consultar al concesionario John Deere.



CC368964

Herramienta de costura de correa—MC411295872

E40772 —UN—08AUG96



Martillo neumático—MC411295806

Continúa en la siguiente página

GA87848,0001072 -63-22DEC20-1/7

CC368964 —UN—09JAN19

IMPORTANTE: El gancho tiene un desplazado lateral dentro de la herramienta de costura. Los ganchos deben instalarse como se muestra para garantizar la alineación de los extremos de la correa.

Cuando solo sea necesario instalar un gancho, observar la posición del primer gancho para determinar el lateral de la correa en la herramienta de costura. Si es necesario, girar la correa.

Cuando sea necesario instalar ambos ganchos, la correa debe colocarse entre el primer y el segundo cierre.

IMPORTANTE: Comprobar que el lateral de la correa esté presionado a lo largo de la placa de tope (A). Los bordes de la correa deben estar alineados al montar los ganchos.

4. Instalar la correa (D) en la tira de costura empujando la correa uniformemente hacia abajo hasta los pasadores de tope mientras se presiona el borde de la correa contra la placa de tope (C). Asegurarse de que la tira de costura esté contra los pasadores de tope.

NOTA: La herramienta de costura está equipada con un tope, no apretar demasiado el tornillo de banco para mantener una presión uniforme en la correa.

5. Alinear la correa con la tira de empalme en forma rectangular en la herramienta de empalme. Cerrar el tornillo de banco respecto a la correa y la tira de costura hasta que la distancia entre las mordazas de la herramienta sea igual que el ancho de la correa.

IMPORTANTE: Al emplear un punzón de mano (E), no utilizar un martillo demasiado grande ni punzar con gran fuerza para no dañar la herramienta de costura ni la costura de la correa.

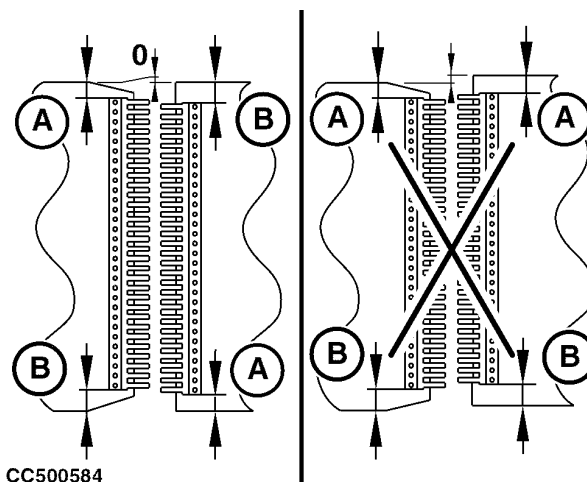
Si se emplea un martillo neumático (F), una presión de aire excesiva o un proceso de remachado de duración excesiva puede dañar la herramienta de costura o la costura de la correa.

6. Introducir los remaches empujándolos por la correa mediante un punzón (E) o un martillo neumático (F).

Para una instalación correcta, utilizar las siguientes instrucciones:

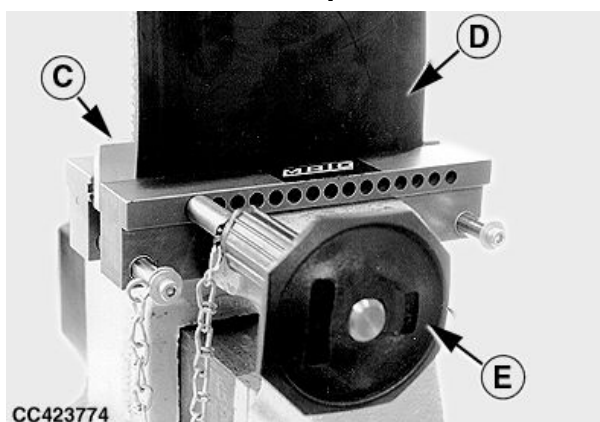
Remachar primero los segmentos de costura exteriores y después, trabajando del exterior hacia el interior, remachar el resto de los segmentos de costura.

- Si se usa un punzón (E), introducir los remaches hasta que el reborde del punzón entre en contacto con la mordaza de la herramienta de costura. Golpear una vez más sobre el punzón para asegurar un buen contacto entre el reborde del punzón y la herramienta de costura.



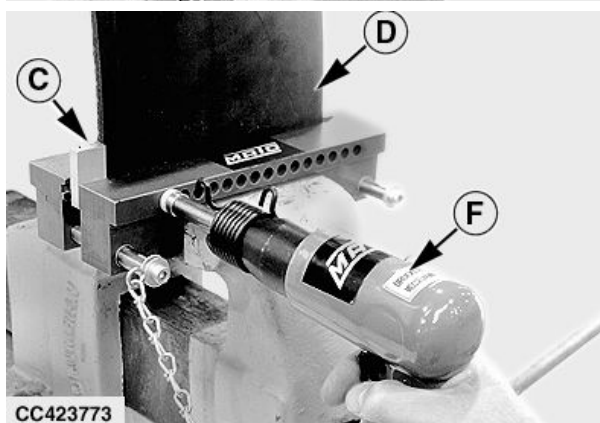
CC500584

CC500584 —UN—14DEC20



CC423774

CC423774 —UN—11DEC20



CC423773

CC423773 —UN—11DEC20

C—Placa de tope
D—Correa

E—Punzón de mano
F—Martillo neumático

- Si se usa un martillo neumático (F), ajustar la presión de aire a 500—600 kPa (5—6 bar) (72.5—87 psi). Utilizar el martillo durante 1—2 segundos para cada remache. Normalmente no es necesario remachar una segunda vez.

Continúa en la siguiente página

GA87848,0001072 -63-22DEC20-4/7

7. Sacar la correa del tornillo de banco y comprobar los ganchos. Todos los remaches deben haber atravesado la correa; la marca del punzón debe ser visible en el centro de los remaches.

IMPORTANTE: No golpear en las partes curvadas de los ganchos cuando se aplasta las cabezas de los remaches con un martillo.

No golpear demasiado fuerte los remaches para evitar que se deformen o se dañen las juntas.

8. Colocar la correa con los ganchos sobre una base sólida. Aplanar las cabezas de remaches con la superficie frontal plana de un martillo pequeño. Golpear varios remaches a la vez con suavidad. Los remaches no deben sobresalir de la zona de empalme.



CC368975 —UN—23JAN19

GA87848,0001072 -63-22DEC20-5/7

9. Comprobar la perpendicularidad del gancho (A) con la correa (D) como se muestra.

- a. Colocar la escuadra de prueba (C) a 5 cm (2 in) de distancia del extremo de la correa.

IMPORTANTE: Presionar el lado más grueso de la escuadra de prueba (C) a lo largo del lado de la correa (D) como se muestra.

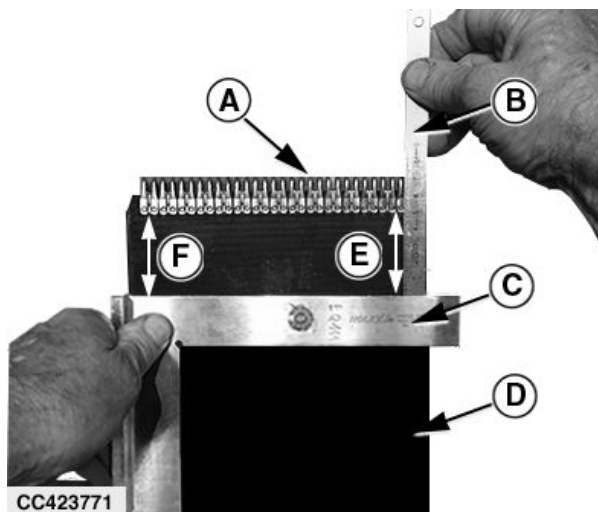
- b. Medir la distancia (E) y (F) en las extremidades de cada gancho. Las distancias (E) y (F) deben ser las mismas.

Especificación

E - F—Distancia..... 0 ±1 mm
(0 ± 1/32 in)

- c. Repetir este paso para el segundo gancho.

- Si no hay problemas, continuar con el paso siguiente.
- Si no es correcto, repetir el procedimiento. Ver Preparación de la correa: Reparación recomendada en esta sección.



CC423771 —UN—10DEC20

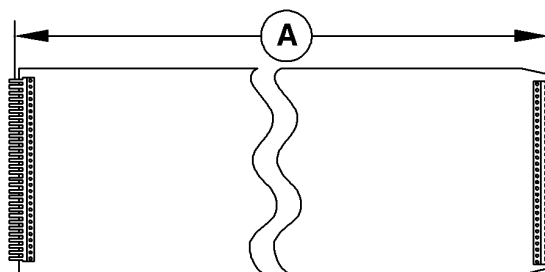
A—Gancho
B—Regla
C—Escuadra de prueba

D—Correa
E—Distancia
F—Distancia

GA87848,0001072 -63-22DEC20-6/7

10. Volver a comprobar la longitud de la correa (A).
11. Instalar la correa. Ver Instalación de las correas en esta sección.

A—Longitud especificada

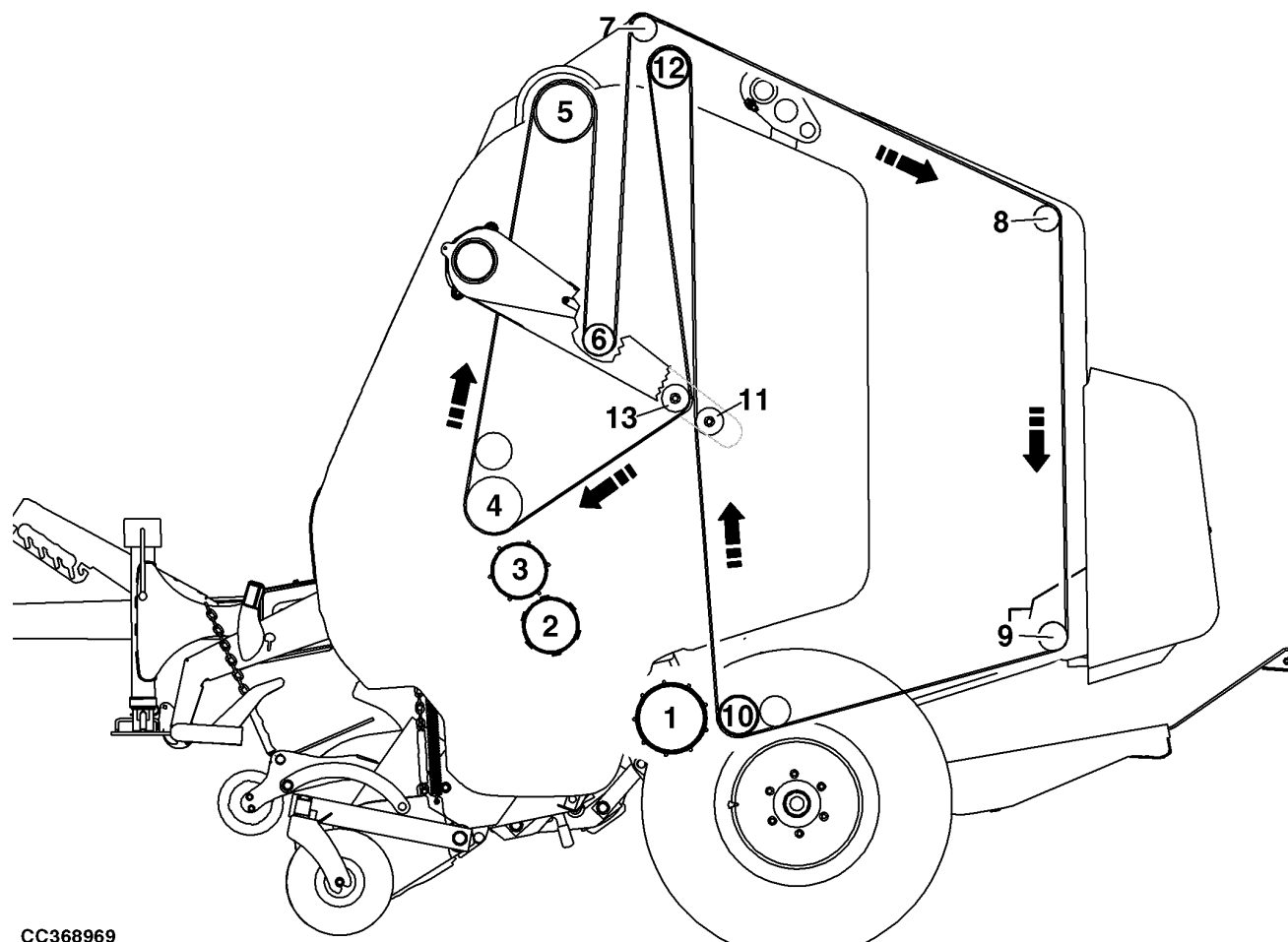


CC368973

CC368973 —UN—21JAN19

GA87848,0001072 -63-22DEC20-7/7

Tendido de las correas a través de la empacadora



CC368969

Tender las correas según se ilustra, pasándolas por sus guías correspondientes. Ver Instalación de las correas en esta sección.

GA87848,0001074 -63-08JAN21-1/1

CC368969 —UN—20DEC18

Instalación de las correas

1. Aflojar la correa, ver [Retiro de las correas](#) en esta sección.

IMPORTANTE: Las correas deben instalarse de modo que el extremo recortado quede en sentido de avance normal de la correa (se muestran flechas grandes).

2. Asegurarse de que las correas estén instaladas a través de las guías individuales. Comprobar el tendido de la correa. Ver [Tendido de las correas a través de la empacadora](#) en esta sección.
3. Tender las correas de modo que el extremo de correa con esquinas angulares (D) conduzca a la esquina recortada (E) a medida que la correa se mueva en la dirección de avance normal (flechas grandes).

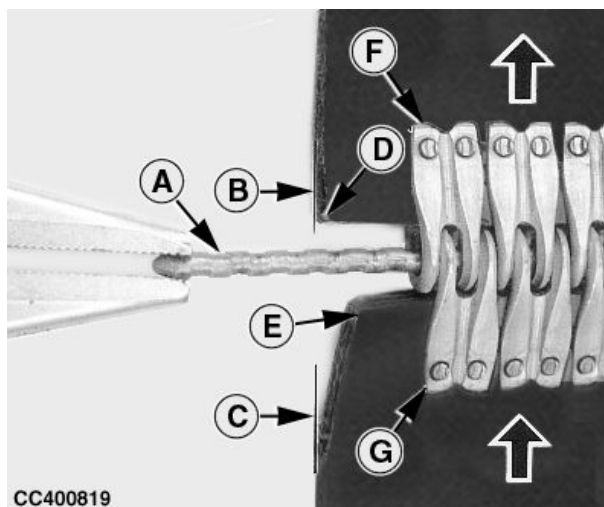
IMPORTANTE: La colocación (bloqueo interno) de los segmentos de costura afectará la alineación del borde de la correa. Los bordes de correa deben alinearse o las correas se dañarán.

4. Entrelazar los segmentos de costura asegurándose que el borde (B) de la correa esté alineado con el borde (C) de la correa. Si los bordes de la correa no están alineados, volver a posicionar los segmentos entrelazados moviendo un extremo de correa hacia la izquierda (o derecha) una muesca de costura en relación al extremo de correa opuesto.

NOTA: El pasador de empalme se ilustra girado en 90° (posición de bloqueo) para propósitos de ilustración solamente. El pasador debe girarse a esta posición solamente después de que se haya insertado completamente.

NOTA: Se recomienda reemplazar los pasadores de empalme al menos una vez al año o en caso de desgaste o rotura.

5. Con las muescas (A) orientadas hacia las partes trasera y delantera de las correas, insertar el pasador de empalme. Tener cuidado de no deformar los extremos del pasador al instalarlo. Girar el pasador en 90° después de que esté totalmente insertado. Asegurarse que los segmentos de costura estén asentados en las muescas del pasador.
6. Quitar el imán.



CC400819

A—Muecas en el pasador de empalme	E—Esquina recortada
B—Borde de la correa (extremo angular)	F—Segmento externo (extremo angular)
C—Borde de la correa (extremo recortado)	G—Segmento externo (extremo recortado)
D—Esquina angular	

7. En ambos lados, retirar los tornillos M16.
8. Conectar la manguera hidráulica para la apertura del portón.
9. Arrancar el motor del tractor.

IMPORTANTE: Antes de cerrar el portón, el brazo tensor debe estar en la posición inferior para evitar daños en la correa.

10. Accionar la VMD para abrir el portón y, a continuación, activar la VMD para cerrar el portón a fin de elevar el brazo tensor inferior.
11. Desbloquear el portón.
12. Cerrar el portón.
13. Comprobar visualmente el rastreo de las correas, si es necesario. Ver [Ajuste del rastreo de las correas](#) en esta sección.

GA87848,00010E1 -63-20JAN21-1/1

CC400819 —UN—27FEB20

Ajuste de alineación de correas

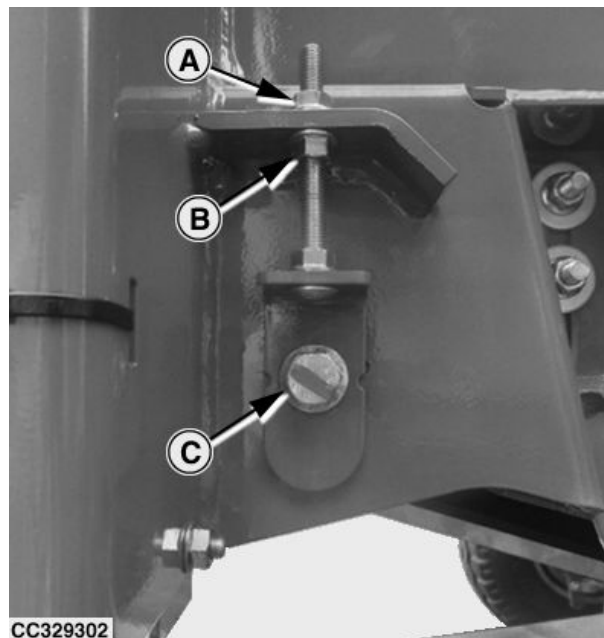
NOTA: La función de núcleo blando debe desactivarse.

NOTA: La empacadora debe estar vacía, el portón cerrado y la densidad fijada en el máximo.

Tener en cuenta la alineación de las correas en las guías de las correas superiores del portón con número de rodillo 5, 8 y 11 utilizando el dispositivo de elevación adecuado.

Si el recorrido de las correas no fuera correcto, emplear el siguiente procedimiento:

1. Con la empacadora sobre una superficie nivelada, conectar la TDF y hacer funcionar a régimen máximo.
2. Mantener la palanca VMD del tractor en la posición de cierre del portón para tensar las correas durante la revisión.
3. Detener el motor del tractor.
4. Comprobación del rastreo de las correas:
 - Si las correas están centradas en la guía del portón y en la guía del brazo tensor, la alineación de la correa es correcta, vaya al paso 11.
 - Si las correas exteriores están ligeramente en contacto con las guías exteriores y las correas interiores están centradas en las guías, la alienación de correa es correcta, ir al paso 11.
 - Si todas las correas se desvían del mismo lado, ir al siguiente paso.
5. Arrancar el motor del tractor.
6. Abrir el portón.
7. Detener el motor del tractor.
8. Cerrar el portón con la VMD en posición de flotación para descargar presión hidráulica.
9. Aflojar la contratuerca (B), después aflojar o apretar la tuerca (A) para bajar o elevar el rodillo de portón inferior (C).
 - Si las correas se desvían hacia la derecha, bajar el extremo derecho del rodillo inferior del portón (C).



A—Tuerca
B—Contratuerca

C—Rodillo inferior del portón

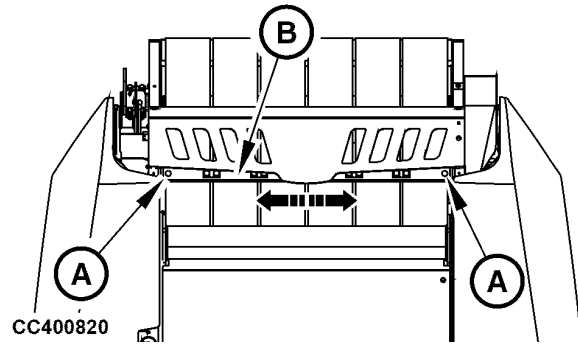
- Si las correas se desvían hacia la izquierda, elevar el extremo derecho del rodillo inferior del portón (C).
10. Observar la alienación de la correa y, luego, ir al paso 1.
 11. Comprobar la guía de correa delantera:
 - Si la guía del portón y la guía del brazo tensor están centradas con las correas, el resultado es correcto, ir a al paso 15.
 - Si la guía del portón y la guía del brazo tensor no están centradas, ajustar la guía de correa del bastidor. Ir al siguiente paso.

Continúa en la siguiente página

GA87848,00010E0 -63-20JAN21-1/2

CC329302 —UN—21SEP17

12. Aflojar los tornillos (A).
13. Mover el soporte de las guías de correa (B) de forma que las guías de correa no estén presionadas contra la correa.
14. Apretar los tornillos (A).
15. Hacer funcionar la empacadora para asegurarse de que la correa no choque contra la guía de correa.
16. Calibrar el potenciómetro de diámetro de paca RB311. Ver Calibración del potenciómetro de diámetro de paca RB311 en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
17. Calibrar los potenciómetros de forma de la paca RB321 y RB322. Ver Calibración de los potenciómetros de forma de la paca RB321 y RB322 en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



A—Tornillo

B—Soporte de guía de correa

GA87848,00010E0 -63-20JAN21-2/2

Ajustar el rascador del rodillo de inicio de paca inferior (N.º 1)

1. Abrir el portón completamente.
2. Accionar el bloqueo de estacionamiento del tractor, detener el motor del tractor y retirar la llave de contacto.
3. Bloquear el portón, ver Cierre seguro del portón en la sección Seguridad.

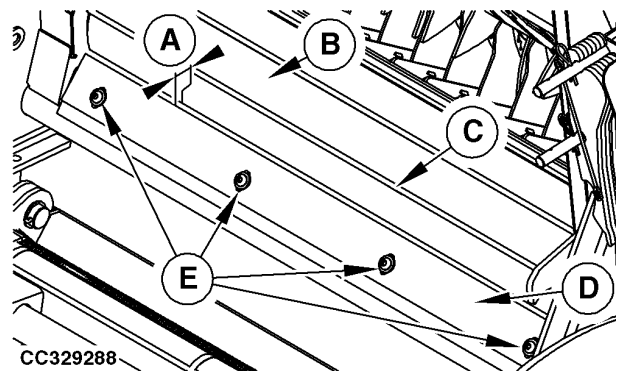
⚠ ATENCIÓN: Asegurarse de que el portón esté cerrado. Si el portón no está cerrado al realizar este procedimiento, podría cerrarse repentinamente ocasionando lesiones graves e incluso mortales.

4. Abrir la puerta derecha.
5. Retirar la cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca, ver Identificación de la cadena de la empacadora en esta sección para localizar la cadena.
6. Aflojar las tuercas (E).
7. Seleccionar la barra (C) para la que la distancia (A) entre la barra y el rascador (D) es la más reducida.
8. Ajustar el rascador (D) en la barra seleccionada (C) a la siguiente especificación:

Especificación

Rascador a barra del
rodillo—Distancia.....2—3 mm
(3/32—1/8 in)

9. Girar el rodillo para asegurarse de que no haya interferencia entre el rodillo (B) y el rascador (D).



A—Distancia

B—Rodillo de inicio de paca inferior (n.º 1)

C—Barra

D—Rascador

E—Tuerca

IMPORTANTE: El rascador (D) no debe frotar el rodillo de inicio inferior (B).

10. En ambos lados, apretar las tuercas de fijación (E) al par especificado:

Especificación

Tuercas de fijación—Par
de apriete.....65 Nm
(48 lb-ft)

11. Instalar la cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca.

NB02380,00004D7 -63-05SEP17-1/1

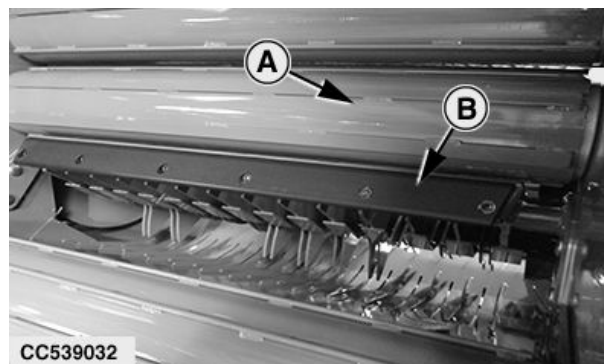
Instalación del rascador del rodillo (n.º 2)

La configuración de fábrica recomendada es solo con el deflector de plástico (B) instalado en la cámara.

Solo cuando el cultivo se pega alrededor del rodillo n.º 2 (A) en condiciones difíciles, la máquina puede equiparse con un rascador.

A—Rodillo n.º 2

B—Deflector



CC539032 —UN—30JUN22

ga87848,1687263736773 -63-28JUN23-1/4

Para instalar el rascador (A), realizar lo siguiente:

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.
4. Retirar los tornillos (B).
5. Sacar el deflector (A).
6. Quitar los tornillos (D).
7. Retirar el rascador (F) del almacenamiento. Ver Almacenamiento del rascador del rodillo (n.º 2) en esta sección.
8. Instalar el rascador (F) y la excéntrica (E) en la barra limpiadora del rotor (C).
9. Instalar el tornillo (D).

NOTA: No apretar el tornillo para ajustar el rascador.

A—Deflector

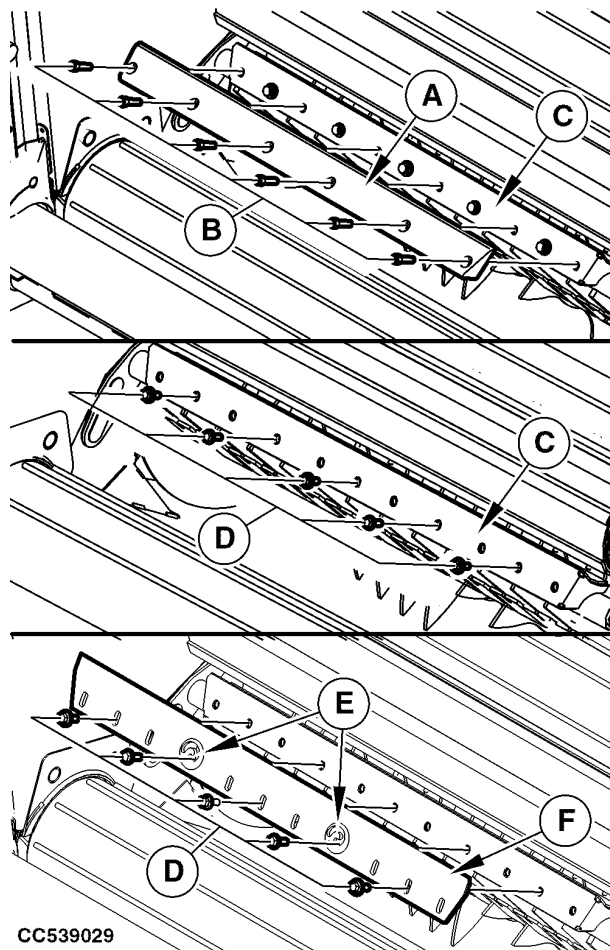
B—Tornillo

C—Barra limpiadora del rotor

D—Tornillo

E—Excéntrica

F—Rascador



CC539029 —UN—29JUN22

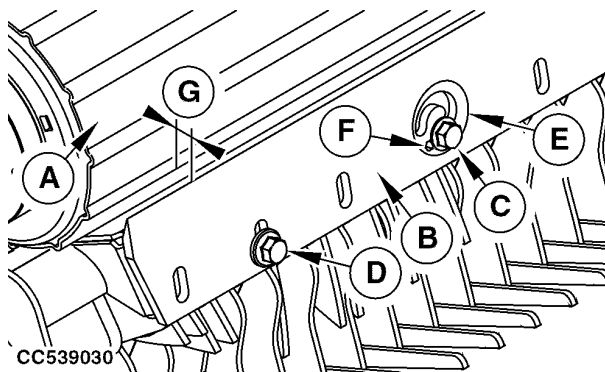
Continúa en la siguiente página

ga87848,1687263736773 -63-28JUN23-2/4

10. Ajustar el rascador (B) lo más cerca posible del rodillo (A) girando las excéntricas (E) hacia la derecha con una herramienta adecuada con forma hexagonal (F). Dejar suficiente separación (G) para evitar cualquier contacto con el rodillo (A).
11. Girar manualmente la empacadora para asegurarse de que no haya interferencia entre el rodillo (A) y el rascador (B). Ver Seguridad en el mantenimiento de la máquina en la sección Seguridad.
12. 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)



A—Rodillo de inicio superior
B—Rascador
C—Tornillo de sujeción del
rascador
D—Tornillo de sujeción del
rascador
E—Excéntrica
F—Forma hexagonal
G—Espacio

ga87848,1687263736773 -63-28JUN23-3/4

CC539030 —UN—29JUN22

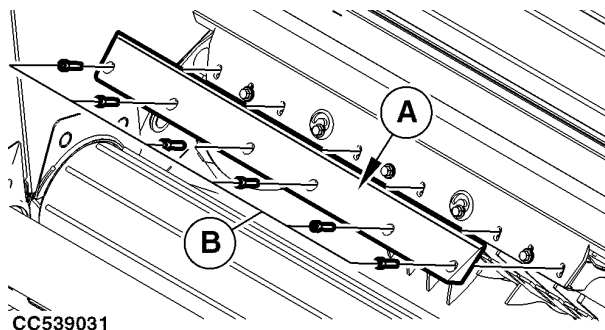
13. Instalar el deflector (A).
14. Instalar los tornillos (B) y apretarlos con el par de apriete especificado:

Especificación

Tornillos del
deflector—Par de
apriete..... 111 Nm
(82 lb-ft)

A—Deflector

B—Tornillo



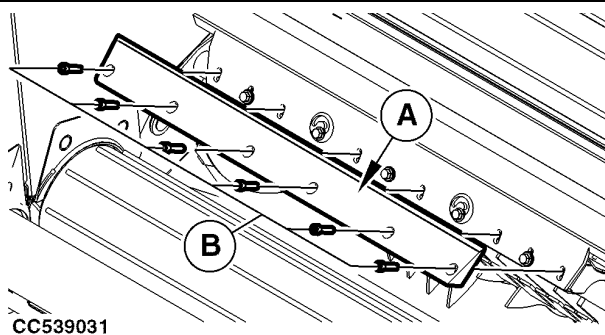
ga87848,1687263736773 -63-28JUN23-4/4

CC539031 —UN—29JUN22

Extracción del rascador del rodillo (n.º 2)

Si la red envuelve el rotor, o si el cultivo se acumula en la parte superior del rascador, retirar el rascador de la siguiente manera:

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. Bloquear el portón, ver Cierre seguro del portón en la sección Seguridad.
3. Retirar los tornillos (B).
4. Retirar el deflector (A).



A—Deflector

B—Tornillo

Continúa en la siguiente página

ga87848,1687264271209 -63-27JUN23-1/2

CC539031 —UN—29JUN22

5. Quitar los tornillos (A).
6. Retirar el rascador (C) y la excéntrica (B).
7. Almacenar el rascador (C) y la excéntrica (B). Ver Almacenamiento del rascador del rodillo (n.º 2) en esta sección.
8. Instalar los tornillos (A) y apretarlos al par de apriete especificado:

Especificación

Tornillos del deflector—Par de apriete..... 111 Nm
(82 lb-ft)

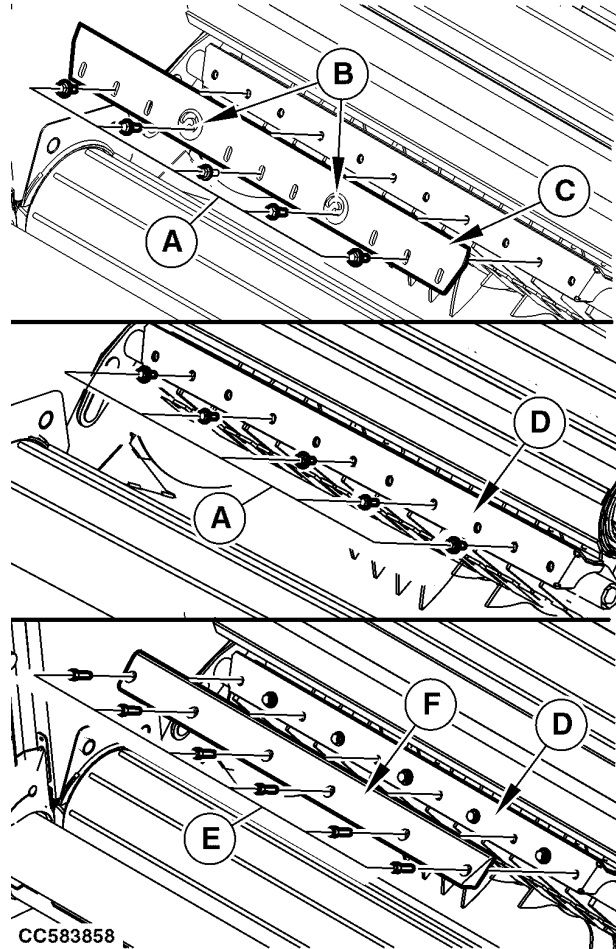
9. Instalar el deflector (F).
10. Instalar los tornillos (E) y apretarlos al par de apriete especificado:

Especificación

Tornillos del deflector—Par de apriete..... 111 Nm
(82 lb-ft)

A—Tornillo
B—Excéntrica
C—Rascador

D—Barra limpiadora del rotor
E—Tornillo
F—Deflector



ga87848, 1687264271209 -63-27JUN23-2/2

CC583858 —UN—21JUN23

Almacenamiento del rascador del rodillo (n.º 2)

Para la máquina equipada con un sistema de atado con cuerda, almacenar el rascador (F) en la caja de cuerda (G).

Para la máquina no equipada con un sistema de atado con cuerda, almacenar el rascador (F) y el deflector (E) en la cubierta delantera (H).

Para extraer el rascador de la posición de reposo, proceder de la siguiente manera:

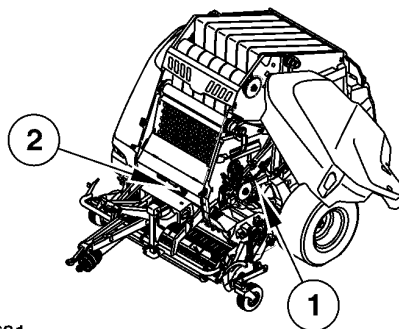
1. Retirar las tuercas (A).
2. Quitar los tornillos (D).
3. Retirar el rascador (E) y la excéntrica (F).
4. Quitar las arandelas (B).
5. Quitar las arandelas (C).

Para almacenar el rascador, proceder de la siguiente manera:

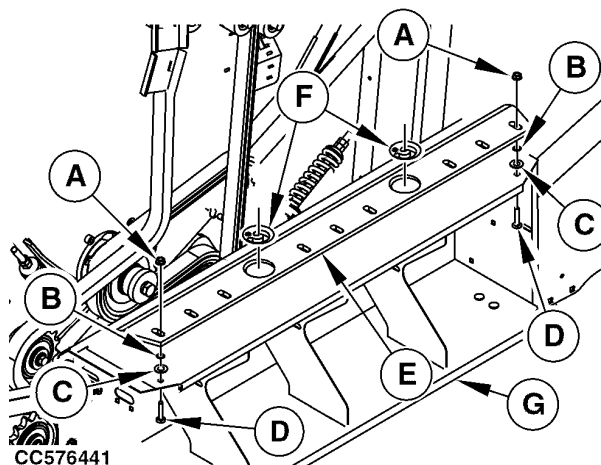
1. Instalar las arandelas (C).
2. Instalar las arandelas (B).
3. Instalar el rascador (E) y la excéntrica (H).
4. Instalar los tornillos (D).
5. Instalar las tuercas (A).

- 1—Ubicación de almacenamiento de la máquina equipada con sistema de atado con cuerda
- 2—Ubicación de almacenamiento de la máquina no equipada con sistema de atado con cuerda
- A—Tuerca
B—Arandela
C—Arandela

- D—Tornillo
E—Rascador
F—Excéntrica
G—Caja de cuerda
H—Cubierta delantera

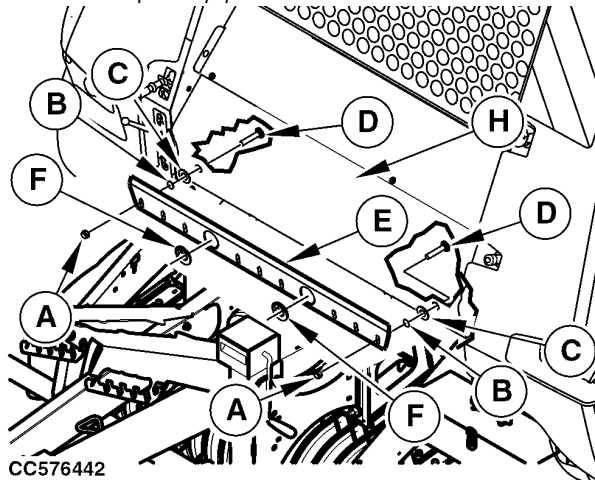


CC398691



CC576441

1—Máquina equipada con sistema de atado con cuerda



CC576442

2—Máquina no equipada con sistema de atado con cuerda

ga87848,1684761744990 -63-27JUN23-1/1

CC398691 —UN—09JAN20

CC576441 —UN—22MAY23

CC576442 —UN—22MAY23

Instalación del deflector de cuerda del rodillo de inicio de paca central (n.º 2)

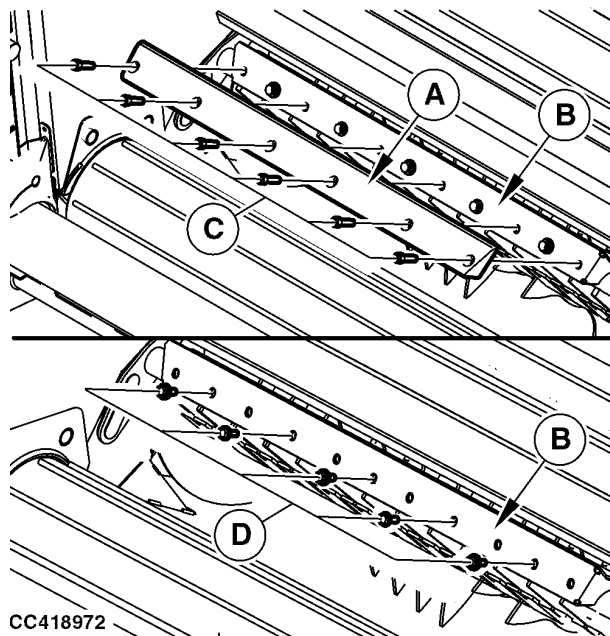
instalar el deflector de cuerda si la cuerda está envuelta alrededor del disco del esparcidor. Proceder de la manera siguiente:

1. Abrir totalmente el portón y asegurarlo.

⚠ 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.

2. Accionar el freno de estacionamiento o poner la transmisión en la posición de ESTACIONAMIENTO, apagar el motor del tractor y sacar la llave.
3. Abrir la puerta lateral izquierda.
4. Quitar la cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca central (n.º 2).
5. Retirar los tornillos (C).
6. Sacar el deflector (A).
7. Quitar los tornillos (D).

NOTA: Si existe, extraer el rascador.



A—Deflector
B—Barra limpiadora del disco del esparcidor
C—Tornillo
D—Tornillo

CC418972 —UN—16DEC20

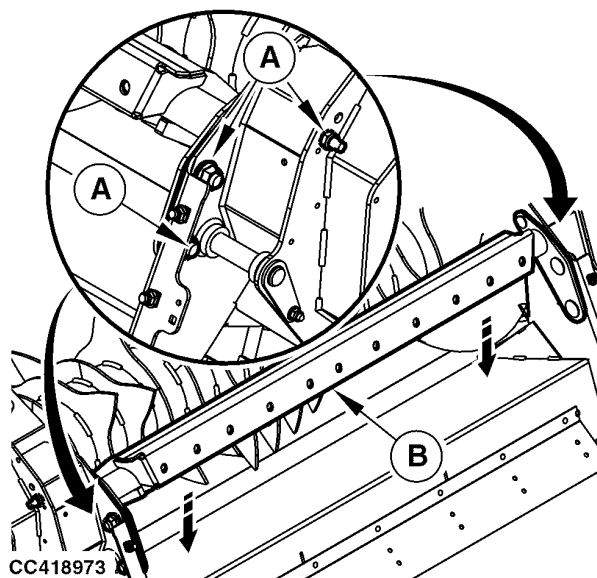
Continúa en la siguiente página

GA87848,0001314 -63-09JUL21-1/4

8. Aflojar el tornillo (A).
9. Bajar completamente la barra limpiadora del disco del esparcidor (B).
10. Comprobar que la distancia (C) y (E) sea la misma en ambos lados de la máquina.
11. Apretar el tornillo (A).

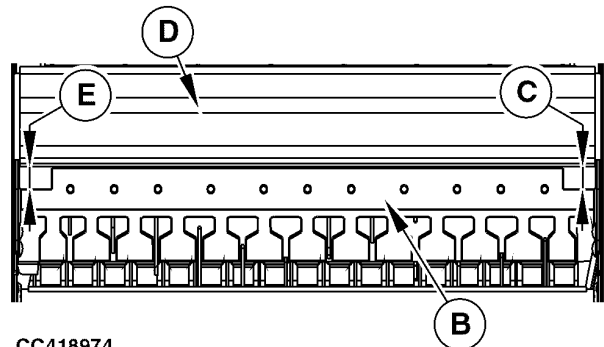
A—Tornillo
B—Barra limpiadora del disco del esparcidor
C—Distancia

D—Rodillo de inicio de paca central (n.º 2)
E—Distancia



CC418973

Se muestra la barra limpiadora del disco del esparcidor V451M, V461M



CC418974

Se muestra la barra limpiadora del disco del esparcidor V451M, V461M

Continúa en la siguiente página

GA87848,0001314 -63-09JUL21-2/4

CC418973 —UN—16DEC20

CC418974 —UN—16DEC20

12. Instalar el deflector de cuerda (A) en la barra limpiadora del disco del esparcidor (B).
13. Instalar los tornillos (C) hasta que el cabezal esté en contacto con el deflector de cuerda (A).
14. Utilizar una herramienta para forzar y mantener el deflector de cuerda y obtener la separación máxima posible (E) entre el deflector de cuerda (A) y el rodillo de inicio de paca central (n.º 2) (D).

Especificación

Deflector de cuerda

a rodillo de inicio

de paca central (n.º

2)—Separación..... Máximo posible

15. Ajustar los tornillos (C) al par de apriete especificado:

Especificación

Tornillo del deflector—Par

de apriete..... 111 N·m
(82 lb ft)

A—Deflector de cuerda

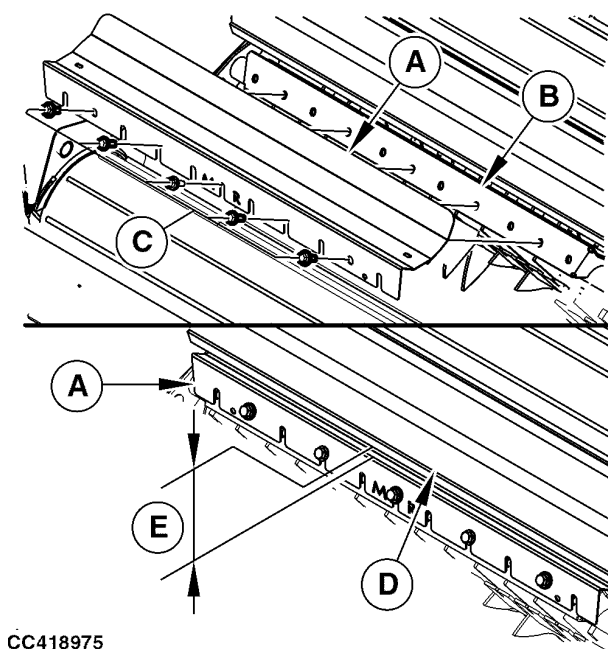
B—Barra limpiadora del disco
del esparcidor

C—Tornillo

D—Rodillo de inicio de paca

central (n.º 2)

E—Separación



CC418975

CC418975—UN—16DEC20

GA87848,0001314 -63-09JUL21-3/4

16. Instalar el deflector (A).

NOTA: No instalar el rascador.

17. Instalar y apretar los tornillos (B) al par de apriete especificado:

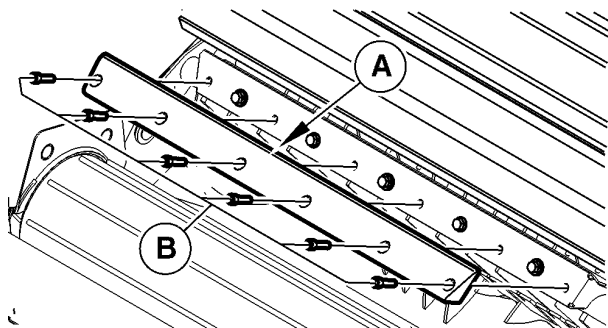
Especificación

Tornillo del deflector—Par

de apriete..... 111 N·m
(82 lb ft)

A—Deflector

B—Tornillo



CC418976

CC418976—UN—16DEC20

GA87848,0001314 -63-09JUL21-4/4

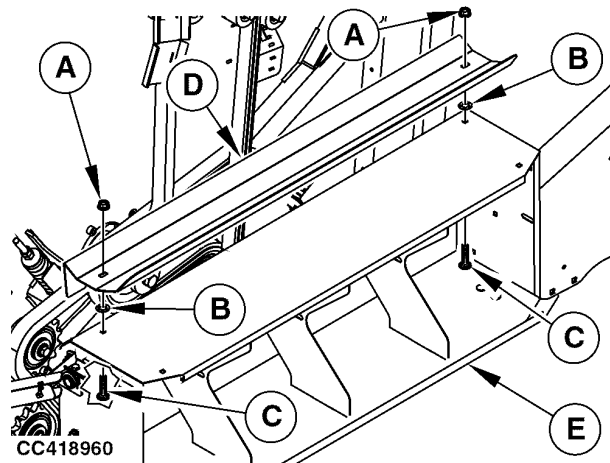
Almacenamiento del deflector de cuerda del rodillo de inicio de paca central (n.º 2)

Para retirar el deflector de cuerda (D) de su almacenamiento, continuar con los siguientes pasos:

1. Quitar las tuercas (A).
2. Retirar los tornillos (C).
3. Retirar el deflector de cuerda (D).
4. Instalar los tornillos (C) en la caja de cuerda (E).
5. Instalar las tuercas (A) en los tornillos (C).

Para almacenar el deflector de cuerda (D), continuar de la siguiente manera:

1. Retirar la tuerca (A).
2. Sacar el tornillo (C).
3. Instalar la arandela (B) en la caja de cuerda (D).
4. Instalar el deflector de cuerda (D) en la caja de cuerda (E) como se muestra.
5. Instalar los tornillos (C).



A—Tuerca
B—Arandela
C—Tornillo

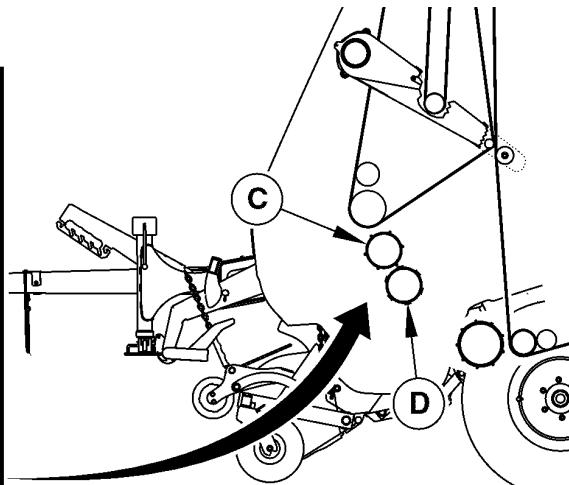
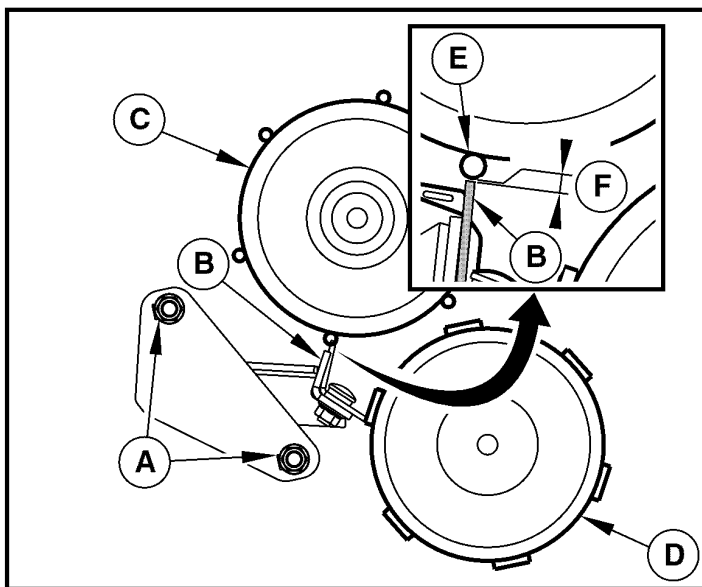
D—Deflector de cuerda
E—Caja de cuerda

6. Instalar las tuercas (A).

GA87848,0000F9E -63-07SEP20-1/1

CC418960 —UN—14DEC20

Ajustar el rascador del rodillo de inicio superior (n.º 3) (máquina equipada con atado con cuerda)



CC516998

A—Tuerca
B—Rascador
C—Rodillo de inicio de paca superior

D—Rodillo de inicio inferior
E—Barra del rodillo de inicio de paca superior

F—Distancia

1. Aplicar el freno de estacionamiento del tractor y poner la transmisión en posición de estacionamiento. Apagar el motor del tractor y retirar la llave.
2. Quitar la cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca. Ver Identificación de la cadena de la empacadora en esta sección para localizar la cadena.
3. Bajar el recogedor y retirar las cadenas. Ver Ajuste del tope inferior del recogedor en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
4. Si existe, extraer el rodillo del compresor de hileras.
5. Aflojar las tuercas (A) de ambos lados.
6. Mover el rascador (B) lo más cerca posible de la barra del rodillo de inicio superior (C) y mantenerlo.
7. Apretar las tuercas (A).

8. Comprobar que la distancia (F) entre la barra del rodillo de inicio superior (C) y el rascador (B) esté dentro del valor especificado entre todo su ancho:

Especificación

Rodillo de inicio superior
a rascador—Distancia..... Lo más cerca posible sin contacto.

9. Girar completamente rodillo de inicio superior (C) para comprobar si hay roce. Ir al paso 3 según se requiera.
10. Si existe, instalar el rodillo del compresor de hileras.
11. Instalar las cadenas del recogedor. Ver Ajuste del tope inferior del recogedor en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
12. Instalar la cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca.

GA87848,0001315 -63-09JUL21-1/1

CC516998 —UN—09JUL21

Ajuste del rascador del rodillo inferior del portón trasero (N.º 9)

Para ajustar el rascador, realizar lo siguiente:

1. Comprobar la distancia (D) a ambos extremos del rascador (B). Si es correcto, ir a paso 5; de lo contrario, proceder con el siguiente paso.
2. Sacar los tornillos (C) de ambos lados.
3. Mover el soporte del rascador para obtener la misma distancia (D) en ambos extremos (B) del rascador.
4. Apretar los tornillos (C) en el lado derecho y después en el izquierdo a los valores especificados a continuación.

Especificación

Tornillos del soporte del rascador del rodillo (n.º

9) del portón trasero

inferior—Par de apriete.....65 Nm
(48 lb-ft)

5. Comprobar que la distancia (D) cumple las especificaciones; si es necesario, ir al siguiente paso para ajustar la distancia.

Especificación

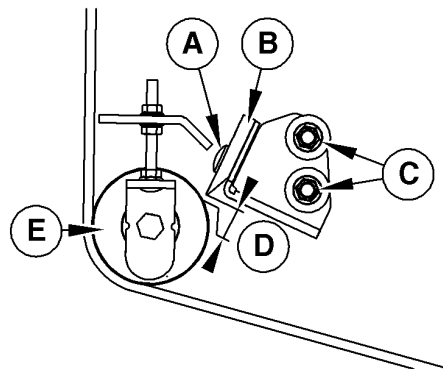
Rascador del rodillo del

portón trasero inferior

(n.º 9) a rodillo (n.º

9)—Distancia.....2—3 mm
(3/32—1/8 in)

6. Aflojar los tornillos (A).



CC329290

A—Tornillo
B—Rascador
C—Tornillo

D—Distancia
E—Rodillo inferior del portón trasero (n.º 9)

7. Mover el rascador (B) para obtener la distancia especificada (D) entre la el rascador (B) y el rodillo (E).
8. Apretar los tornillos (A) a los valores especificados a continuación.

Especificación

Rascador del rodillo del

portón trasero inferior

(n.º 9) a soporte—Par de

apriete.....65 Nm
(48 lb-ft)

NB02380,00004D9 -63-31AUG17-1/1

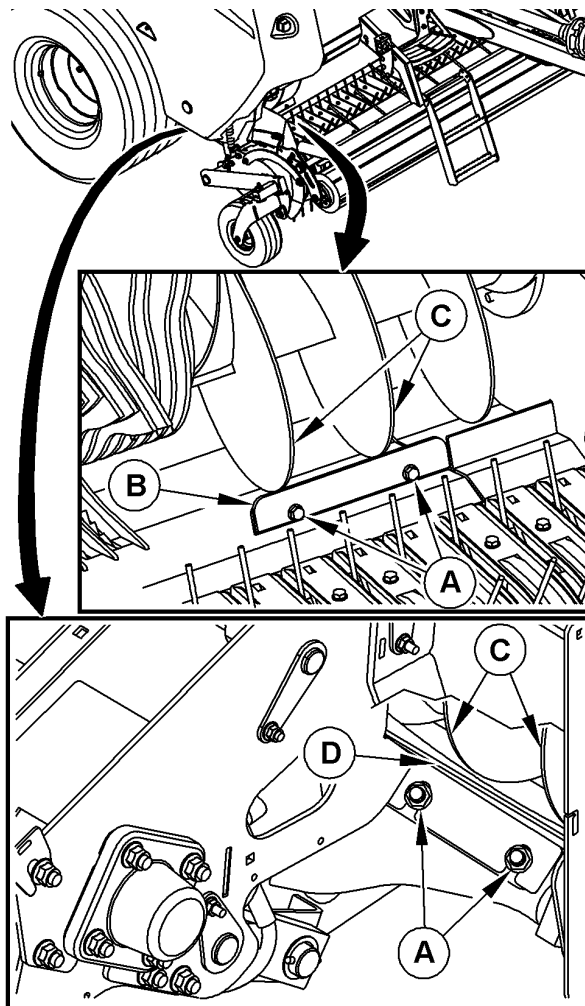
CC329290 —UN—05SEP17

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—Rascador trasero del sinfín
del rotor



CC202090

CC202090 —UN—18APR13

ga87848,1682686214702 -63-31MAY23-1/1

Afilado de la cuchilla de atado con red

⚠ ATENCIÓN: Para evitar el riesgo de lesiones, ponerse guantes de protección antes de tocar la cuchilla.

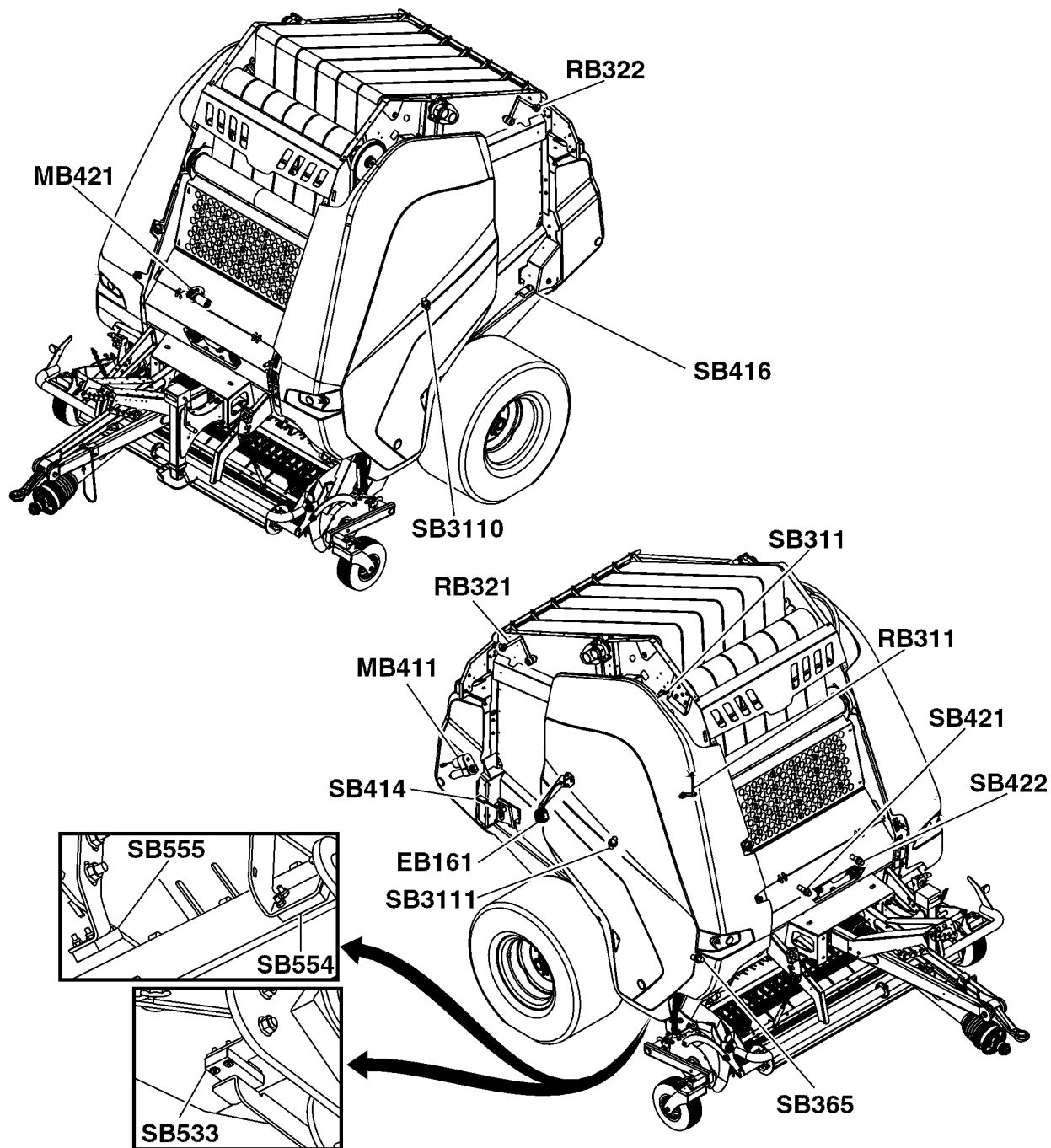
1. Quitar los residuos que pueda haber en el reborde.
2. Fijar la cuchilla a un banco o una mesa.
3. Repasar el borde biselado con una lima, manteniendo un ángulo de 25°.
4. Mantener el borde afilado recto con un margen de 1 mm (0,04 in).



E36336 —UN—18DEC91

ga87848,1680270381989 -63-31MAR23-1/1

Ubicación de los componentes eléctricos de la máquina



CC576437

CC576437 —UN—04MAY23

Continúa en la siguiente página

ga87848,1683010497929 -63-23MAY23-1/2

EB161—Cámara del portón trasero	RB322—Potenciómetro de forma de la paca del lado derecho	SB365—Sensor de velocidad de la empacadora	SB533—Sensor del piso móvil
MB411—Accionador de atado con red	SB311—Interruptor de paca extragrande	SB414—Sensor de corte de red	SB554—Sensor de cuchillas del picador
MB421—Accionador de atado con cuerda	SB3110—Sensor izquierdo de bloqueo del portón	SB416—Sensor de B-Wrap (si existe)	SB555—Sensor de cuchillas del picador
RB311—Potenciómetro de diámetro de la paca	SB3111—Sensor derecho de bloqueo del portón	SB421—Sensor de la polea de cuerda izquierdo	
RB321—Potenciómetro de forma de la paca del lado izquierdo		SB422—Sensor de la polea de cuerda derecho	

ga87848,1683010497929 -63-23MAY23-2/2

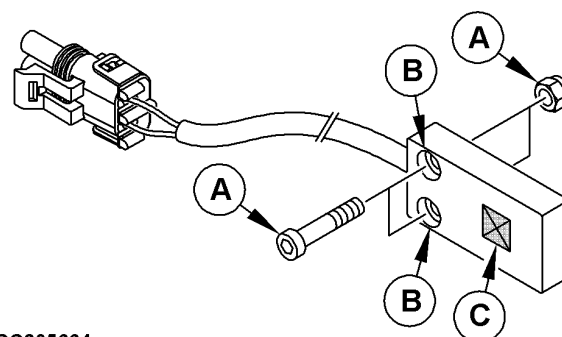
Identificación de la zona de detección del sensor

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

NB02380,0000417 -63-24MAY17-1/1

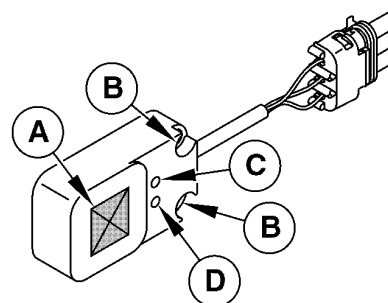
Identificación de la zona de detección del sensor B-Wrap (si existe)

Para garantizar que el sensor detecta correctamente el objetivo, comprobar que la zona de detección del sensor (A) está orientada correctamente hacia el objetivo. La zona de detección del sensor (A) está ubicada únicamente en el mismo lado que ambos agujeros (B). Cuando se instale, el sensor deberá orientarse contra la correa.

El sensor de John Deere B-Wrap™ está equipado con un LED verde (D) y un LED naranja (C). El LED verde (D) indica que el sensor está activo y el LED naranja (C) indica que el sensor detecta el objetivo.

A—Zona de detección del sensor B-Wrap
B—Orificios roscados

C—LED naranja
D—LED verde



CC230304

B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

TL81334,00003B5 -63-28JUN18-1/1

Ajuste de los sensores SB421 y SB422 de las poleas de cuerda

1. Levantar la protección contra el polvo para permitir el acceso.
2. Ajustar la tuerca (A) para obtener la distancia especificada (B) entre la polea de cuerda (C) y el soporte (D):

Especificación

Polea de cuerda a
soporte—Distancia (B).....40—42 mm
(1-9/16 — 1-21/32 in)

3. Girar la polea (C) de modo que el imán (F) quede alineado con el sensor (E).
4. Aflojar las contratuercas (H) y, a continuación, deslizar el sensor (E) para obtener la distancia especificada (G):

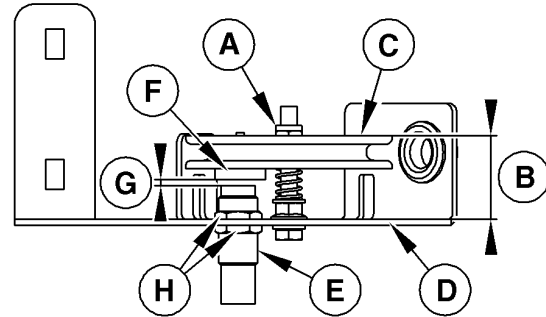
Especificación

Sensor al
imán—Distancia (G).....2—4 mm
(5/64—10/64 in)

5. Apretar las contratuercas (H) a la siguiente especificación:

Especificación

Contratuercas—Par de
apriete.....2 Nm
(1.5 lb-ft)



CC1035274

A—Tuerca
B—Distancia
C—Polea de cuerda
D—Soporte
E—Sensor
F—Imán
G—Distancia
H—Contratuercas

6. Girar varias veces la polea (C) para comprobar que no existan interferencias entre el sensor (E) y el imán (F).
7. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.
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.

CC1035274—UN—10FEB12

TL81334,000069B -63-28MAY19-1/1

Ajuste del sensor del piso móvil SB533

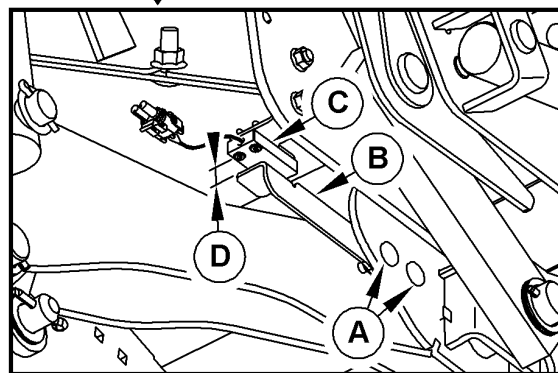
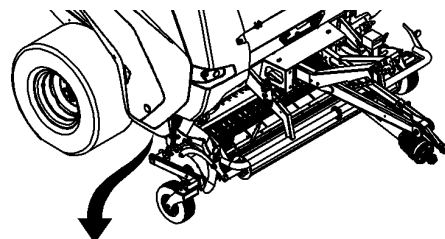
Para ajustar el sensor del piso móvil (C), proceder del siguiente modo:

1. Elevar completamente el piso móvil.
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. Aflojar los tornillos (A).
5. 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 a
objetivo—Distancia.....0.5—2 mm
(1/64—3/32 in)

6. Apretar los tornillos (A).
7. 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.



CC330695

A—Tornillo
B—Deseada

C—Sensor del piso móvil
D—Distancia

TL81334.000069C -63-28MAY19-1/1

CC330695 —UN—22SEP17

Ajuste de los sensores de cuchilla del picador SB554 y SB555

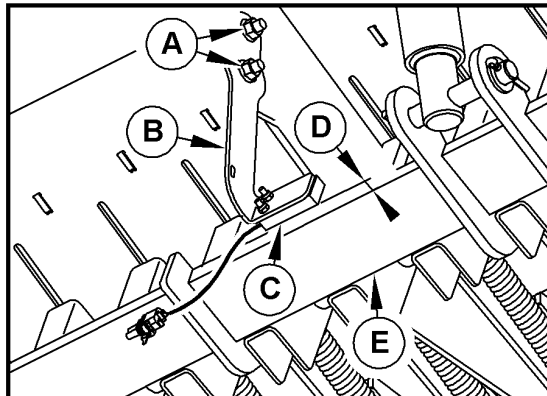
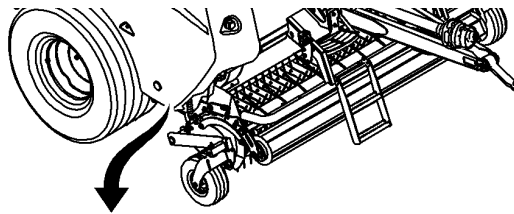
Sensor para juego 1 de cuchillas del picador (empacadora con picador 13 o 25 cuchillas)

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

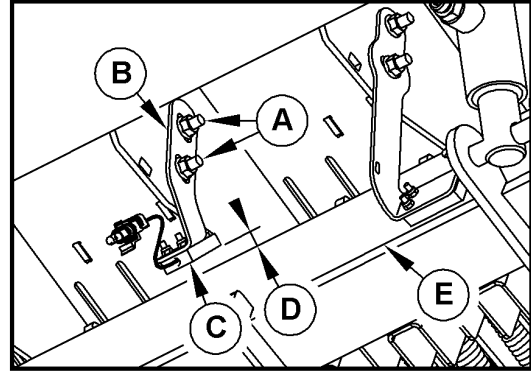
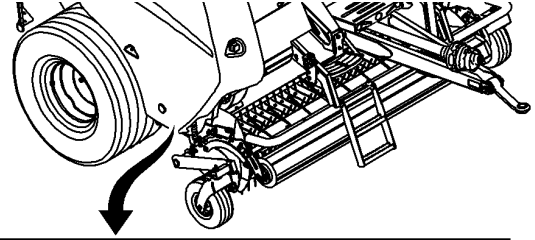
Sensor para conjunto 2 de cuchillas del picador (empacadora con picador, 25 cuchillas solamente)

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	D—Distancia
B—Soporte del sensor	E—Tubo de selección de las
C—Sensor de cuchillas del	cuchillas del picador
picador (conjunto 2)	

CC205235—UN—10OCT13

ga87848,1682412164764 -63-25APR23-2/2

Ajuste del sensor de velocidad de la empacadora SB365

1. Gire la empacadora a mano 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. Aflojar las contratuercas (B) y, a continuación, deslizar el sensor (C) hasta alcanzar la distancia (D).

Especificación

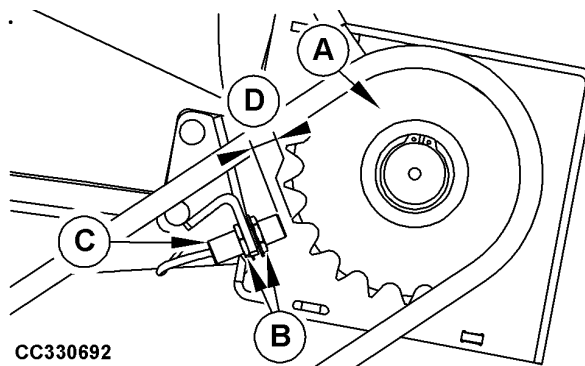
Sensor al
engranaje—Distancia.....2—4 mm
(5/64—10/64 in)

3. Comprobar que la línea central del sensor (C) esté alineada con la línea central de la rueda dentada (A).
4. Apretar las contratuercas (B) a la siguiente especificación:

Especificación

Contratuercas—Par de
apriete.....23 Nm
(17 lb-ft)

5. Girar varias veces la empacadora para comprobar que no existan interferencias entre el sensor (C) y el engranaje (A).



CC330692

A—Engranaje
B—Contratuerca

C—Sensor de velocidad de la
empacadora
D—Distancia

6. Comprobar la detección del sensor con el monitor. Ver Prueba de sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

ga87848,1684839459837 -63-23MAY23-1/1

Ajuste de la retención del portón

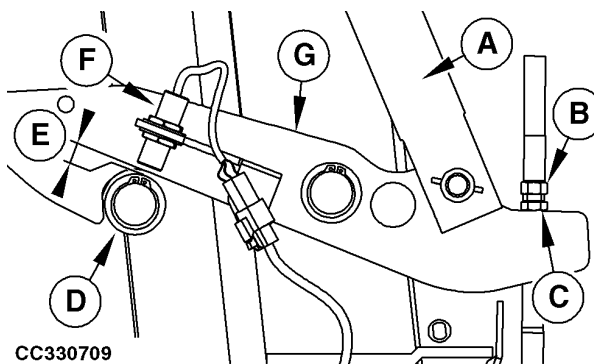
IMPORTANTE: Para evitar que el portón se abra durante el empacado, la retención del portón (G) debe estar correctamente ajustado.

1. Cerrar el portón por completo. Los cilindros hidráulicos del portón deben estar completamente retraídos.
2. De ser necesario, retirar el compartimento del rodillo de red o de las bobinas de cuerda para permitir el acceso.
3. Comprobar que la distancia (E) cumpla las especificaciones. De ser necesario, realizar lo siguiente.

Especificación

Retención del portón a
casquillo de la retención
del portón—Distancia.....1 a 2 mm
(3/64—5/64 in)

4. Aflojar la contratuerca (B).
5. Ajustar la tuerca trasera (C) para obtener la distancia (E) especificada.
6. Apretar la contratuerca (B).
7. Verificar que el sensor de bloqueo del portón esté ajustado correctamente. Ver Ajuste de los sensores



CC330709

A—Cilindro del portón
B—Contratuerca
C—Tuerca
D—Casquillo de la retención
del portón

E—Distancia
F—Sensor
G—Retención del portón

de bloqueo del portón SB3310 y SB3311 en la sección Mantenimiento.

8. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.
9. Si se ha retirado, volver a instalar el compartimento del rodillo de red o de las bobinas de cuerda.

GA87848,00006E7 -63-28JUN18-1/1

Ajuste de los sensores de la retención del portón SB3310 y SB3311

1. Cerrar el portón por completo. Los cilindros hidráulicos del portón deben estar completamente retraídos.
2. De ser necesario, retirar el compartimento del rodillo de red o de las bobinas de cuerda para permitir el acceso.
3. Comprobar que el portón esté correctamente bloqueado. De ser necesario, ajustar la retención del portón. Ver Identificación de la zona de detección del sensor en esta sección.
4. Aflojar las contratuercas (A) y luego deslizar el sensor (D) hasta alcanzar la distancia especificada (F).

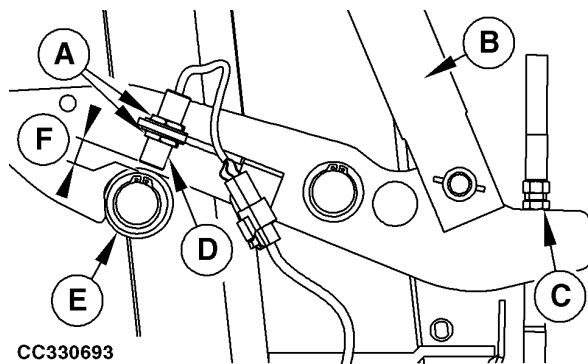
Especificación

Sensor al
casquillo—Distancia.....1—2 mm
(3/64—5/64 in)

5. Comprobar que el eje central del sensor (D) esté alineado con el casquillo (E).
6. Apretar las contratuercas (A) a la siguiente especificación:

Especificación

Contratuercas—Par de
apriete.....23 Nm
(17 lb·ft)



A—Contratuerca
B—Cilindro del portón
C—Tornillo de ajuste

D—Sensor
E—Casquillo del bloqueo del
portón
F—Distancia

7. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.
8. Comprobar la detección de los sensores con el monitor. Ver Prueba de sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
9. Si se ha retirado, volver a instalar el compartimento del rodillo de red o de las bobinas de cuerda.

ga87848,1683287204613 -63-05MAY23-1/1

Ajuste del sensor de corte de red SB414

1. Retirar la cubierta del atado con red para permitir el acceso.
2. Aflojar las tuercas (B) y luego deslizar el sensor (C) para obtener la distancia especificada (A).

Especificación

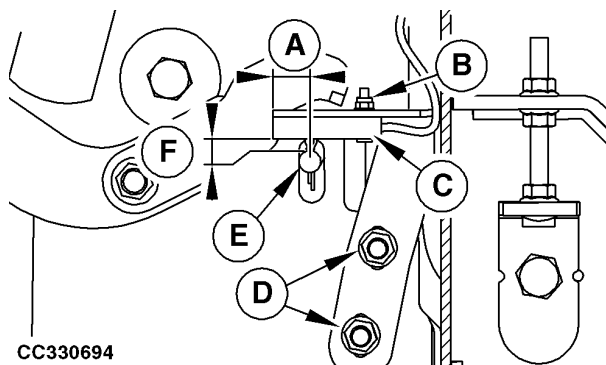
Sensor a la barra
de atado con
red—Distancia.....15—19 mm
(19/32—3/4 in)

3. Apretar las tuercas (B).
4. Aflojar las tuercas (D) y luego deslizar el sensor (C) para obtener la distancia especificada (F).

Especificación

Sensor a la barra
de atado con
red—Distancia.....0.5—2 mm
(1/64—3/32 in)

5. Apretar las tuercas (D).
6. Comprobar la detección del sensor con el monitor. Ver Prueba de los sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



A—Distancia
B—Tuerca
C—Sensor de corte de red

D—Tuerca
E—Barra de atado con red
F—Distancia

7. Instalar la cubierta del atado con red.

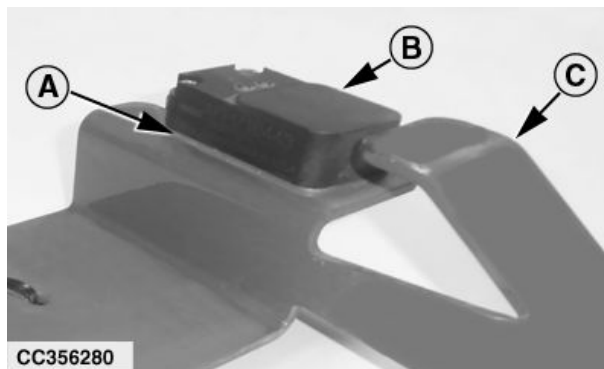
TL81334,0000698 -63-28MAY19-1/1

Ajuste del sensor de B-Wrap SB416 (si existe)

El sensor (B) se instala en el soporte (C) con tornillos, contratueras y suplementos (A). Cuando se instala, el sensor (B) deberá estar orientado contra la correa.

A—Suplemento
B—Sensor

C—Soporte



CC356280 —UN—02AUG18

TL81334,00003B7 -63-02AUG18-1/2

La distancia (C) entre la parte superior del sensor (B) y la correa (A) debe estar dentro del valor especificado:

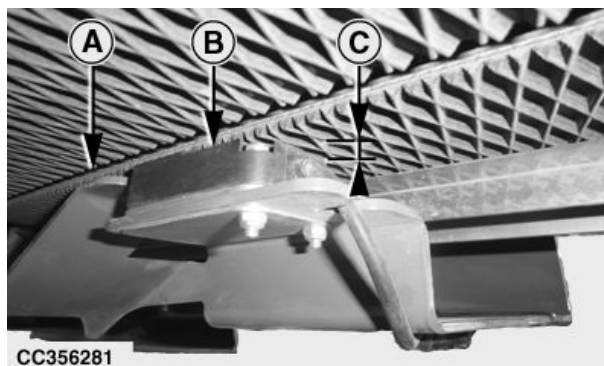
Especificación

Sensor a
correa—Distancia.....4—8 mm (0.16—0.31 in)

Añadir o retirar los suplementos entre el sensor (B) y el soporte según sea necesario para obtener la distancia especificada.

A—Correa
B—Sensor

C—Distancia



CC356281 —UN—02AUG18

TL81334,00003B7 -63-02AUG18-2/2

Ajuste del sensor de la rampa de descarga de pacas SB343

1. Aflojar las contratueras (A).
2. Deslizar el sensor (B) hasta alcanzar la distancia especificada (C).

Especificación

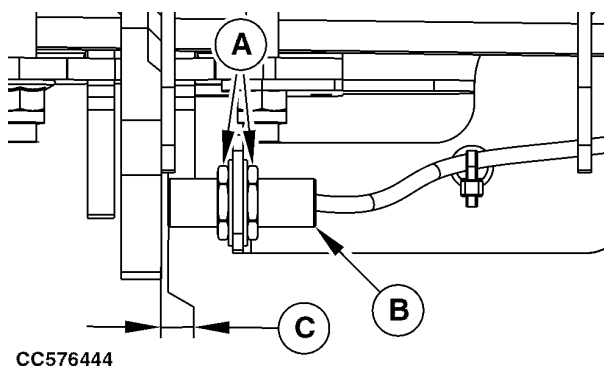
Sensor a
objetivo—Distancia.....1,5—3,5 mm
(1/16—1/8 in)

3. Apretar las contratueras (A) a la siguiente especificación:

Especificación

Contratueras—Par de
apriete.....23 Nm
(17 lb-ft)

4. Comprobar la detección del sensor con el monitor.
Ver Prueba de sensores e interruptores en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC576444 —UN—23MAY23

A—Contratuerca
B—Sensor de la rampa de
descarga de pacas

C—Distancia

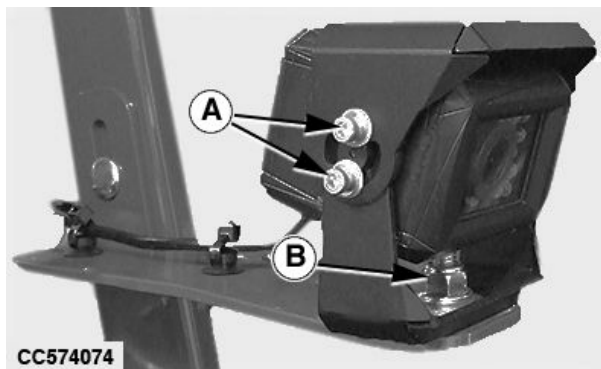
ga87848,1684845442118 -63-23MAY23-1/1

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 —UN—19APR23

ga87848,1682080626799 -63-21APR23-1/1

Lista de ajustes del sistema de atado con cuerda

Realizar los siguientes ajustes si se producen problemas en el campo durante el atado con cuerda.

- Ajustar la posición del brazo del sistema de cuerda.
- Ajustar la posición del accionador del sistema de cuerda.
- Ajustar la abrazadera de la placa tensora de cuerda.

- Ajustar la placa tensora de cuerda.
- Ajustar el rascador de polea.
- Sustituir la cuchilla del sistema de cuerda.
- Ajustar la longitud de corte de la cuerda.
- Calibración del accionador de atado con cuerda: Ver Calibración del accionador de atado con cuerda MB421 en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

GA87848,0000FA2 -63-10SEP20-1/1

Ajuste de la posición del brazo de atado con cuerda (brazos de tubo)

1. Abrir la cubierta de atado con cuerda (A).
2. Con el brazo de atado (E) y (G) retraído, comprobar que la distancia (F) cumple las especificaciones.

Especificación

Brazo de atado izquierdo

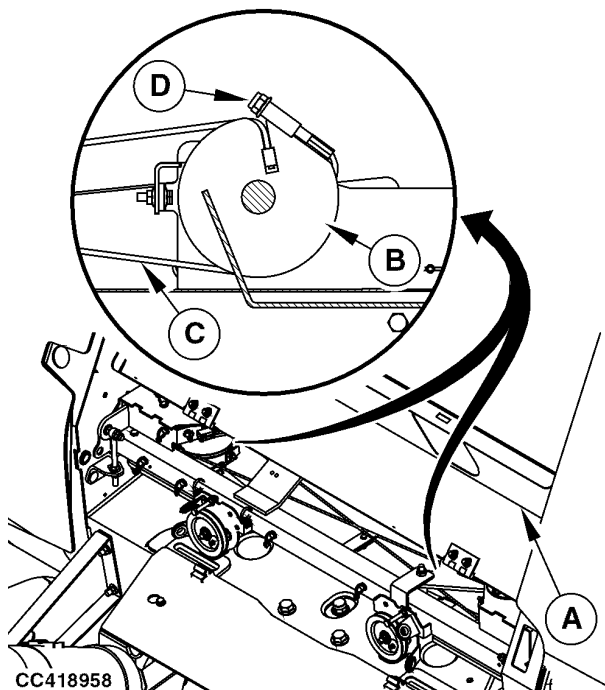
a brazo de atado

derecho—Distancia..... 10—14 mm
(25/64—35/64 in)

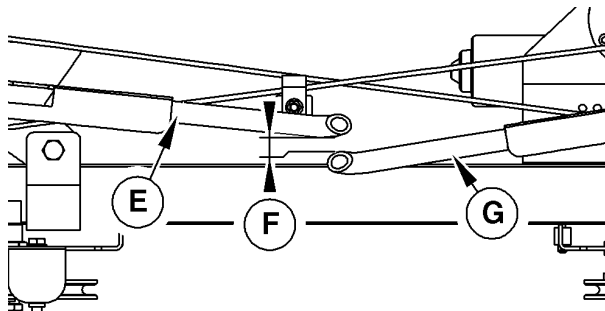
- Si es correcta, ir al paso 5.
 - De lo contrario, ir al siguiente paso.
3. • Si la distancia (E) es inferior al valor especificado, ajustarlo de la siguiente manera.
 - a. Aflojar la tuerca (D) en el lado derecho.
 - b. Apretar la tuerca (D) en el lado izquierdo para ajustar la distancia (F).
 - c. Apretar la tuerca (D) en el lado derecho.
 - Si la distancia (F) está por encima del valor especificado, proceder de la siguiente forma.
 - a. Aflojar la tuerca (D) en el lado izquierdo.
 - b. Ajustar la tuerca (D) en el lado derecho para ajustar la distancia (F).
 - c. Apretar la tuerca (D) en el lado izquierdo.
 4. Comprobar que la distancia (F) cumpla las especificaciones.
 - Si no hay problemas, continuar con el paso siguiente.
 - De lo contrario, ir al paso 2.

A—Cubierta de atado con
cuerda
B—Polea
C—Cable
D—Tuerca

E—Brazo derecho
F—Distancia
G—Brazo izquierdo



CC418958



CC330703

CC418958 —UN—14DEC20

CC330703 —UN—22SEP17

Continúa en la siguiente página

GA87848,0001077 -63-23DEC20-1/3

5. Extender el brazo de atado con cuerda (F) por completo.

6. Comprobar que la distancia (E) cumple las especificaciones:

Especificación

Brazo de atado al
bastidor de la cámara
de prensado—Distancia.....25—35 mm
(1—1-3/8 in)

- Si es correcta: Pasar al paso 10.
- Si no es correcta: Pasar al siguiente paso.

7. Aflojar las tuercas (G).

8. Retraer o extender el brazo de atado para obtener la distancia (E) especificada.

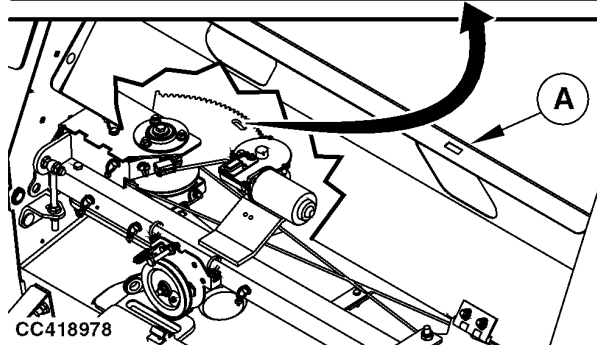
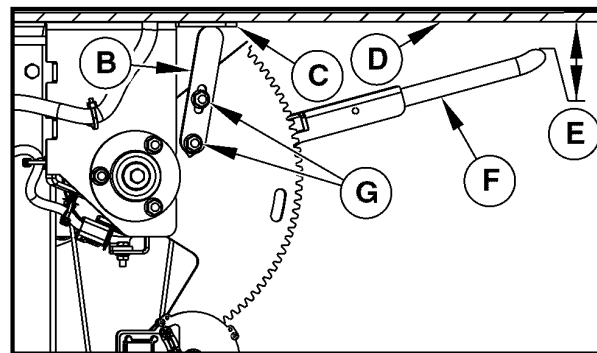
9. Mover el tope (B) hasta que entre en contacto con el soporte (E).

10. Apretar las tuercas (G).

11. Calibrar el moto de cuerda. Ver [Calibración del accionador de atado con cuerda MB421](#) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

A—Cubierta de atado con
cuerda
B—Tope
C—Soporte de atado con
cuerda
D—Bastidor de la cámara de
prensado

E—Distancia
F—Brazo de atado con cuerda
G—Tuerca



CC418978 —UN—16DEC20

Continúa en la siguiente página

GA87848,0001077 -63-23DEC20-2/3

12. Verificar que el brazo (B) sea el más cercano posible al rodillo de inicio superior (n.º 3) (C) sin contacto.

Especificación

Brazo de atado con cuerda al rodillo de inicio superior (n.º 3)

3)—Distancia..... Lo más cerca posible sin contacto

13. Si la distancia (A) no cumple los valores especificados, seguir estos procedimientos en ambos lados del sistema de atado con cuerda:

- Para aumentar la distancia:
 - a. Aflojar el tornillo (E).
 - b. Apretar el tornillo (D).
 - c. Apretar el tornillo (E).
- Para disminuir la distancia:
 - a. Aflojar el tornillo (D).
 - b. Apretar el tornillo (E).
 - c. Apretar el tornillo (D).

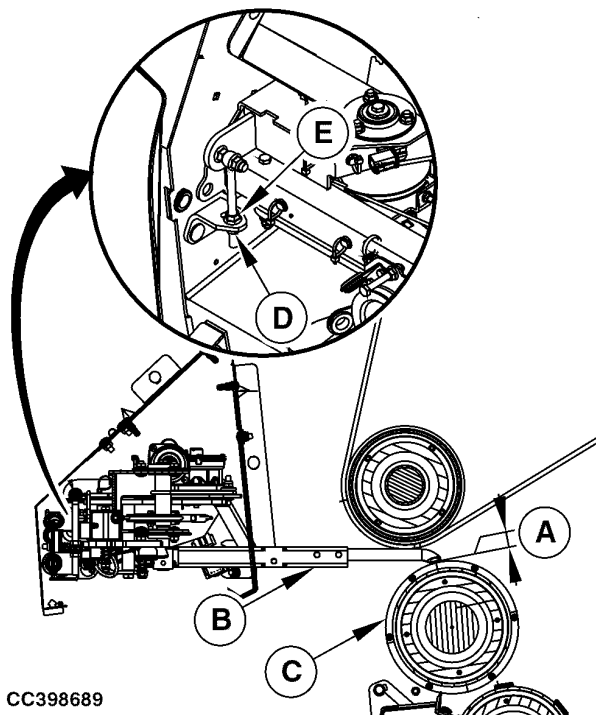
A—Distancia

B—Brazo de atado con cuerda

C—Rodillo de inicio superior (n.º 3)

D—Tuerca

E—Tuerca



CC398689

CC398689 —UN—16JAN20

GA87848,0001077 -63-23DEC20-3/3

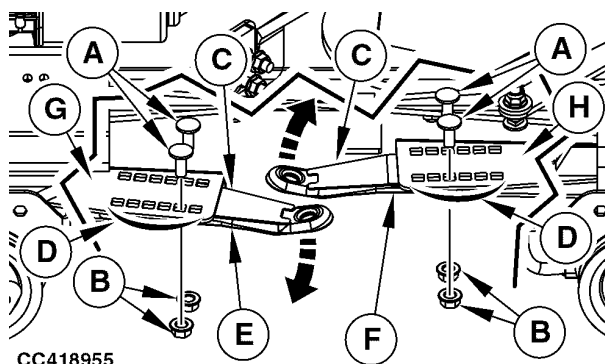
Ajuste de la posición del brazo de atado con cuerda (brazos ajustables)

1. Abrir el portón y asegurarlo.
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. Abrir la cubierta de atado con cuerda.
4. Retirar las tuercas (B).
5. Quitar los tornillos (A).
6. Alinear los orificios de las placas de resorte (C) y la extensión de los brazos de atado con cuerda (E) y (F) con los orificios deseados (D) de los brazos de atado con cuerda (G) y (F).

NOTA: En la ilustración se muestra el ajuste de fábrica:

- Brazo de atado con cuerda del lado derecho (G): Segundo orificio desde el extremo del brazo, como se muestra.
- Brazo de atado con cuerda del lado izquierdo (H): Tercer orificio desde el extremo del brazo, como se muestra.

7. Instalar los tornillos (A) y las tuercas (B).
8. Tirar de la extensión del brazo de atado con cuerda (E) y ajustar la tuerca (B).



CC418955

CC418955 —UN—14DEC20

A—Tornillo
B—Tuerca
C—Placa de resorte
D—Orificio

E—Extensión del brazo de atado con cuerda
F—Extensión del brazo de atado con cuerda
G—Brazo de atado con cuerda del lado derecho
H—Brazo de atado con cuerda del lado izquierdo

9. Empujar la extensión del brazo de atado con cuerda (F) y ajustar la tuerca (B).

Continúa en la siguiente página

GA87848,0001078 -63-23DEC20-1/4

10. Extender completamente los brazos de atado con cuerda con el monitor.

11. Comprobar que la distancia (A) cumple las especificaciones:

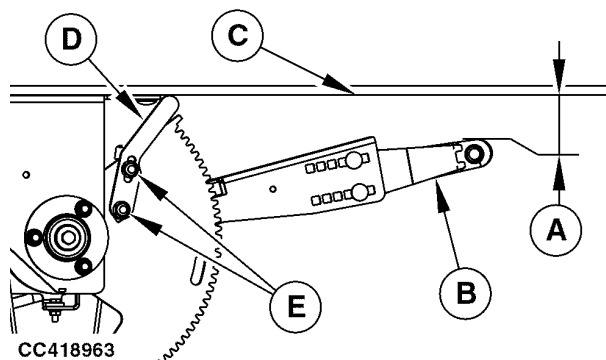
Especificación

Brazo de atado con cuerda del lado derecho al bastidor de la cámara de prensado—Distancia.....25—35 mm
(1—1-3/8 in)

- Si es correcta: Pasar al paso 15.
- Si no es correcta: Pasar al siguiente paso.

12. Ajustar la distancia (A) de la siguiente manera:

- a. Aflojar las tuercas (E).
- b. Retraer o extender el brazo de atado con cuerda para obtener la distancia (A) especificada.
- c. Mover el tope (D) en contacto con el bastidor de la cámara de empacadora (C).



A—Distancia
B—Brazo de atado con cuerda
C—Bastidor de la cámara de prensado
D—Tope
E—Tuerca

- d. Apretar las tuercas (E).

Continúa en la siguiente página

GA87848,0001078 -63-23DEC20-2/4

CC418963 —UN—14DEC20

13. Medir la distancia (B).

NOTA: La distancia (B) depende de la distancia (A).

14. Comprobar que la distancia (B) esté a una distancia de 0 a 15 mm (A).

Ejemplo de distancia (B) en relación con la distancia (A)

Distancia (A)	Distancia (B)
25 mm	10—25 mm
30 mm	15—30 mm
35 mm	20—35 mm

- Si es correcta: Pasar al paso 18.
- Si no es correcta: Pasar al siguiente paso.

15. Ajustar la distancia (B) de la siguiente manera:

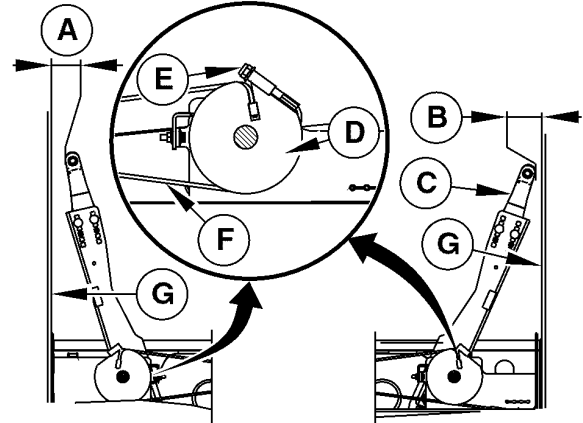
- Si la distancia (B) es inferior al valor especificado, ajustarlo de la siguiente manera.

1. Aflojar la tuerca (E) en el lado derecho.
2. Apretar la tuerca (E) en el lado derecho para ajustar la distancia (B).
3. Apretar la tuerca (E) en el lado derecho.

- Si la distancia (B) está por encima del valor especificado, proceder de la siguiente forma.

1. Aflojar la tuerca (E) en el lado izquierdo.
2. Ajustar la tuerca (E) en el lado derecho para ajustar la distancia (B).
3. Apretar la tuerca (E) en el lado izquierdo.

16. Comprobar que los brazos de atado con cuerda no se superpongan durante el ciclo de atado.



CC418964

CC418964 —UN—14DEC20

A—Distancia	E—Tuerca
B—Distancia	F—Cable
C—Brazo de atado con cuerda	G—Bastidor de la cámara de prensado
D—Polea	

NOTA: Especialmente al final del ciclo..

- Si es correcta: Pasar al siguiente paso.
- Si no es correcta: Aumentar la distancia (B). Pasar al paso 15.

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

Continúa en la siguiente página

GA87848,0001078 -63-23DEC20-3/4

18. Verificar que el brazo (B) sea el más cercano posible al rodillo de inicio superior (n.º 3) (C) sin contacto.

Especificación

Brazo de atado con cuerda al rodillo de inicio superior (n.º 3)

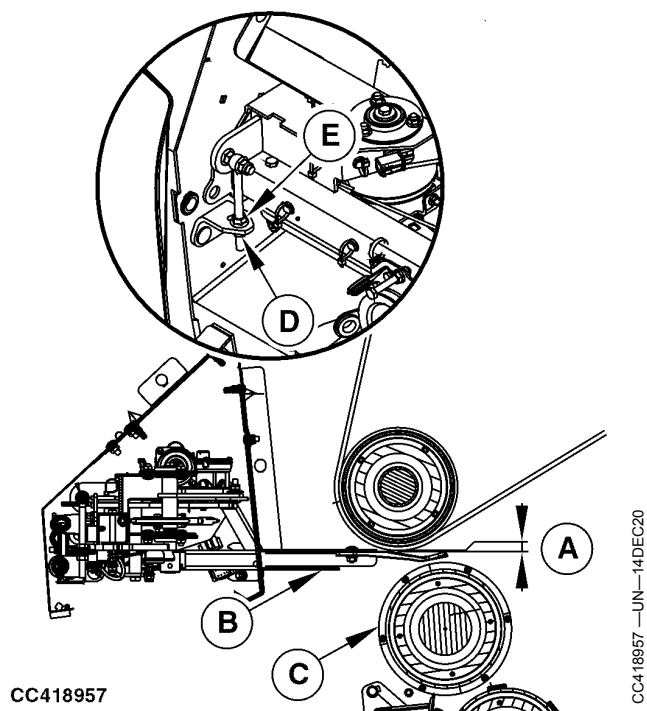
3) —Distancia..... Lo más cerca posible sin contacto

19. Si la distancia (A) no cumple los valores especificados, seguir estos procedimientos en ambos lados del sistema de atado con cuerda:

- Para aumentar la distancia (A):
 - a. Aflojar el tornillo (E).
 - b. Apretar el tornillo (D).
 - c. Apretar el tornillo (E).
- Para disminuir la distancia (A):
 - a. Aflojar el tornillo (D).
 - b. Apretar el tornillo (E).
 - c. Apretar el tornillo (D).

20. Cerrar la cubierta del atado con cuerda (A).

A—Distancia
B—Brazo de atado con cuerda
C—Rodillo de inicio superior (n.º 3)
D—Tuerca
E—Tuerca



CC418957

CC418957 —UN—14DEC20

GA87848,0001078 -63-23DEC20-4/4

Ajuste de la posición del accionador de atado con cuerda

1. Abrir la cubierta de atado con cuerda (A).
2. Comprobar si el tornillo (E) está ajustado al par de apriete especificado.

Especificación

Tornillo de la rueda dentada de atado con cuerda—Par de apriete..... 2-4 N·m
(1.5—3 lb·ft)

En caso necesario, apretar el tornillo (E) al par de apriete especificado.

3. Aflojar el tornillo (C).
4. Presionar el accionador de atado con cuerda (F) hasta que los dientes de la rueda (B) estén en contacto con la parte inferior de los dientes de la cremallera (D).
5. Apretar el tornillo (C) al valor especificado.

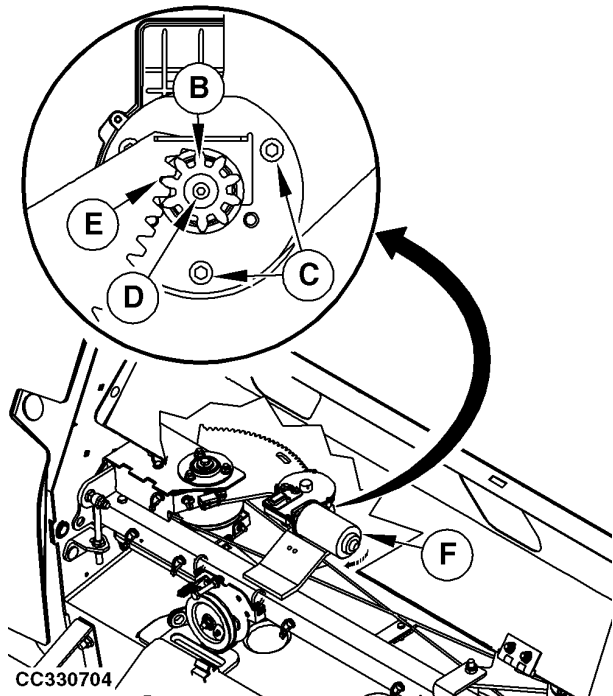
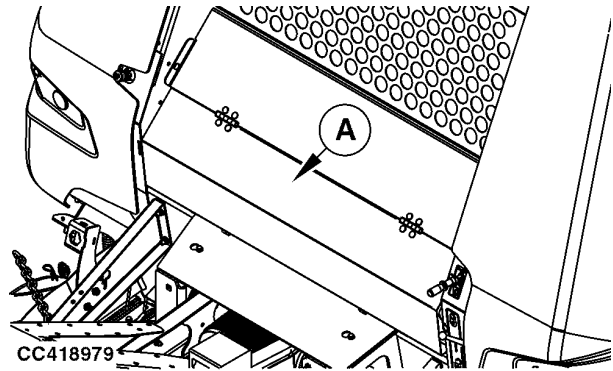
Especificación

Tornillo de accionador de atado con cuerda—Par de apriete..... 8-10 N·m
(6—7.5 lb·ft)

6. Cerrar la cubierta de atado con cuerda (A).

A—Cubierta de atado con cuerda
B—Diente de rueda dentada
C—Tornillo

D—Tornillo
E—Parte inferior de la cremallera de dedos
F—Motor de cuerda



CC418979 —UN—18DEC20

CC330704 —UN—28SEP17

GA87848,000107A -63-18JAN21-1/1

Ajuste de la abrazadera de la placa tensora de atado con cuerda

1. Abrir la cubierta de atado con cuerda (A).
2. Comprobar que la distancia (C) cumple las especificaciones.

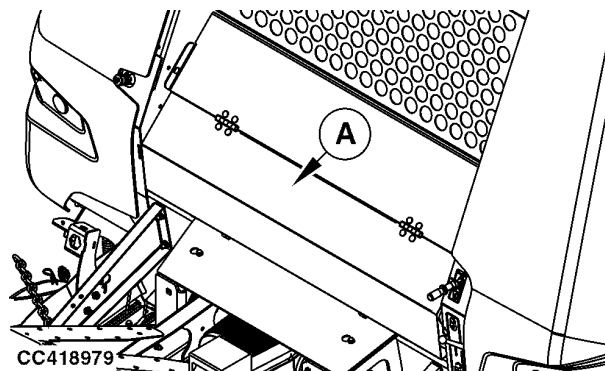
Especificación

Abrazadera de atado con cuerda—Distancia.....23—25 mm
(29/32—1-1/16 in)

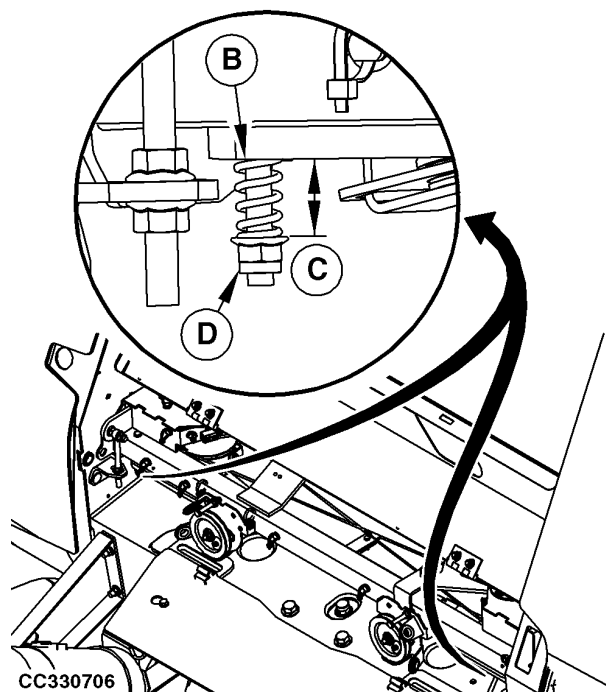
3.
 - Si la distancia (C) es inferior al valor especificado, aflojar la tuerca (D).
 - Si la distancia (C) es superior al valor especificado, apretar la tuerca (D).
4. Cerrar la cubierta de atado con cuerda (A).

A—Cubierta de atado con cuerda
B—Resorte

C—Distancia
D—Tuerca



CC418979 —UN—18DEC20



CC330706 —UN—28SEP17

GA87848,000107B -63-18JAN21-1/1

Ajuste de la placa de tensión de atado con cuerda

1. Abrir la cubierta de atado con cuerda (A).
2. Comprobar que la distancia (C) cumple las especificaciones.

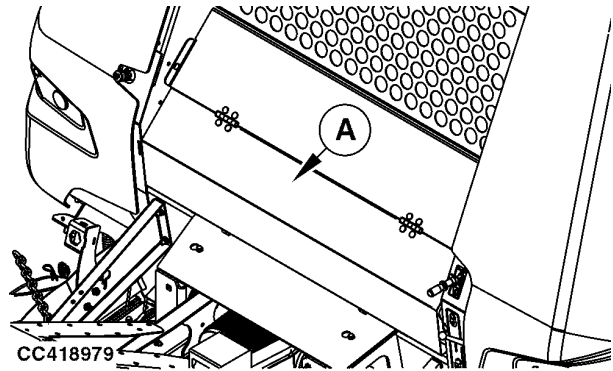
Especificación

Placa tensora de
cuerda—Distancia.....31—33 mm
(1-1/4—1-5/16 in)

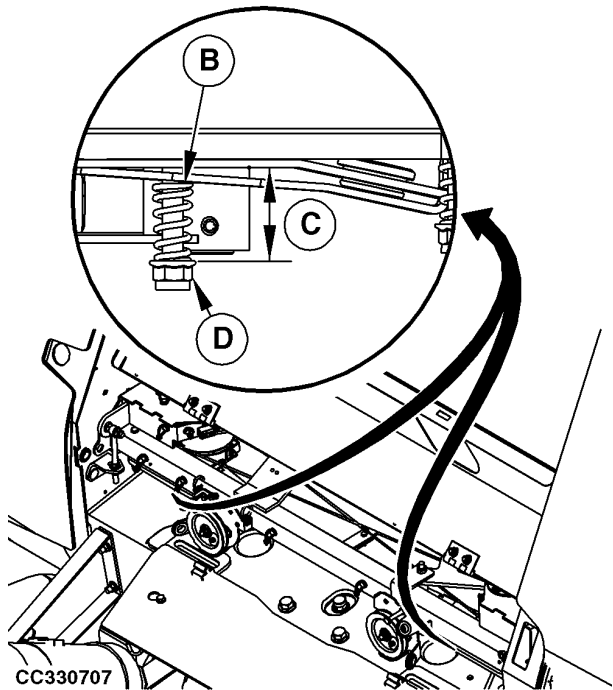
3. • Si la distancia (C) es inferior al valor especificado,
aflojar la tuerca (D).
- Si la distancia (C) es superior al valor especificado,
apretar la tuerca (D).
4. Cerrar la cubierta de atado con cuerda (A).

A—Cubierta de atado con
cuerda
B—Resorte

C—Distancia
D—Tuerca



CC418979 —UN—18DEC20



CC330707 —UN—28SEP17

GA87848,000107C -63-18JAN21-1/1

Ajuste del rascador de la polea de atado con cuerda

1. Abrir la cubierta de atado con cuerda (A).
2. Comprobar que el rascador de polea (B) está en el medio de la garganta de polea (D). Si no, continuar de la siguiente manera.
3. Aflojar la tuerca (C).
4. Mover el rascador de polea en el centro de la garganta de polea (D).

IMPORTANTE: Asegurarse de que los dedos del rascador (B) no toquen la garganta de polea (D).

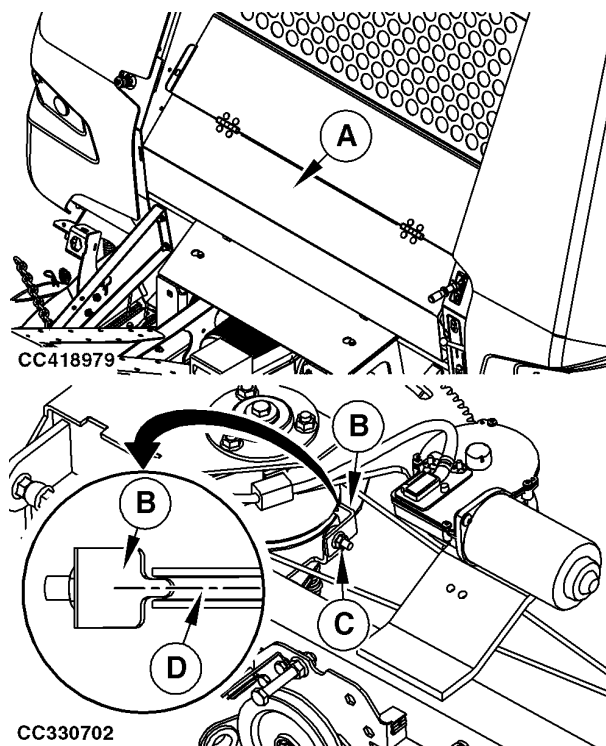
5. Apretar la tuerca (C).
6. Cerrar la cubierta de atado con cuerda (A).

A—Cubierta de atado con cuerda

B—Rascador de polea

C—Tuerca

D—Garganta de polea



CC418979 —UN—18DEC20

CC330702 —UN—22SEP17

GA87848,000107D -63-18JAN21-1/1

Sustitución de la cuchilla de atado con cuerda

1. Abrir la cubierta de atado con cuerda (A).
2. Retraer el brazo de atado con cuerda.

⚠ ATENCIÓN: Para evitar el riesgo de lesiones, ponerse guantes de protección antes de tocar la cuchilla de atado con cuerda.

3. Aflojar las tuercas (C).
4. Sustituir la cuchilla (E).

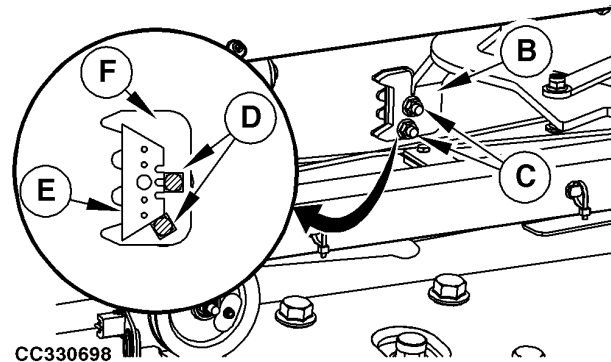
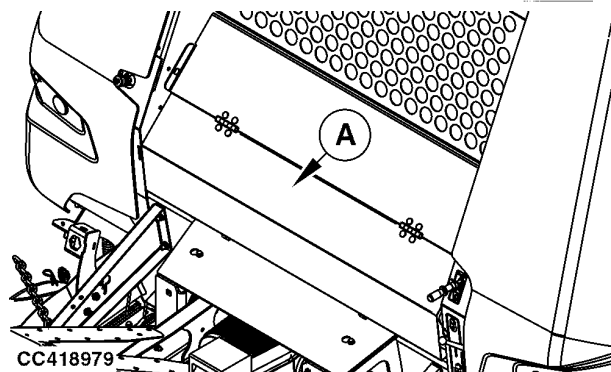
IMPORTANTE: Los tornillos (D) deben estar correctamente introducidos en los soportes (B) y (F).

La cuchilla (E) debe estar en contacto con el tornillo (D).

5. Apretar las tuercas (C).
6. Cerrar la cubierta del atado con cuerda (B).

A—Cubierta de atado con cuerda
B—Soporte
C—Tuerca

D—Tornillo
E—Cuchilla
F—Puntal



TS268 —UN—23AUG88

CC418979 —UN—18DEC20

CC330698 —UN—22SEP17

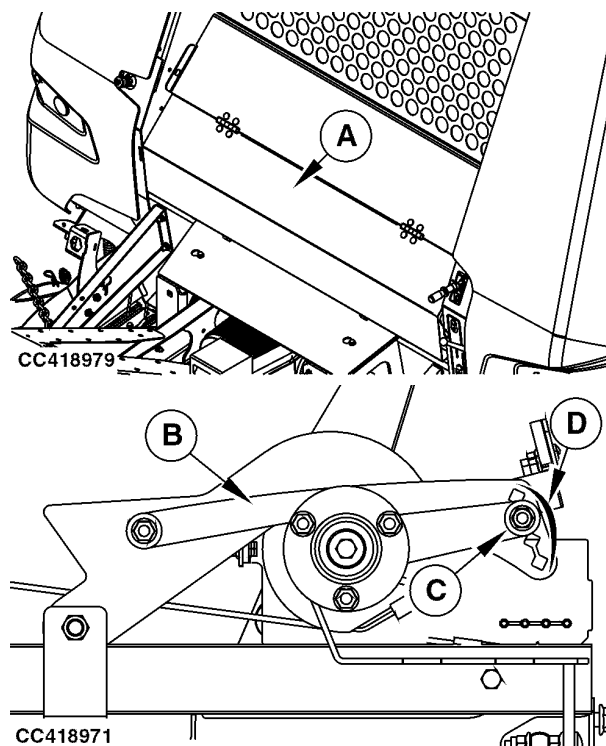
GA87848,000107E -63-18JAN21-1/1

Ajuste de la longitud de corte de la cuerda

1. Abrir la cubierta de atado con cuerda (A).
2. Comprobar que el tornillo (B) esté en el segundo orificio (D) de la varilla de cuchilla (B), como se muestra.
 - Si es correcta: La longitud de corte de la cuerda es correcta.
 - Si no es correcta: Pasar al siguiente paso.
3. Sacar el tornillo (C).
4. Mover la varilla de cuchilla (B) como se muestra.
5. Apretar el tornillo (C).
6. Cerrar la cubierta de atado con cuerda (A).

A—Cubierta de atado con
cuerda
B—Varilla de cuchilla

C—Tornillo (ajuste de fábrica)
D—Orificio



CC418979—UN—18DEC20

CC418971—UN—17DEC20

GA87848,000107F -63-18JAN21-1/1

Comprobación del dispositivo de atado con red

Realizar las siguientes pruebas si se producen anomalías durante el atado o el corte de la red.

El procedimiento de comprobación incluye la realización de diversas pruebas:

- Prueba 1 - Comprobación de las posiciones de cuchilla y cuchilla fija
- Prueba 2 - Comprobación de la libre oscilación de la barra oscilante
- Prueba 3 - Comprobación de la presión del rodillo de alimentación de la red

- Prueba 4 - Comprobación de la posición del rodillo n.º 9
- Prueba 5 - Comprobación de la tensión de la correa de transmisión
- Prueba 6 - Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red
- Prueba 7 - Comprobación de la posición de la guía de la red inferior

NOTA: Cuando todas las pruebas se han llevado a cabo de forma satisfactoria, el dispositivo de atado con red está ajustado correctamente.

NB02380,00004F2 -63-04OCT17-1/1

Comprobación de las posiciones de cuchilla y cuchilla fija (prueba 1)

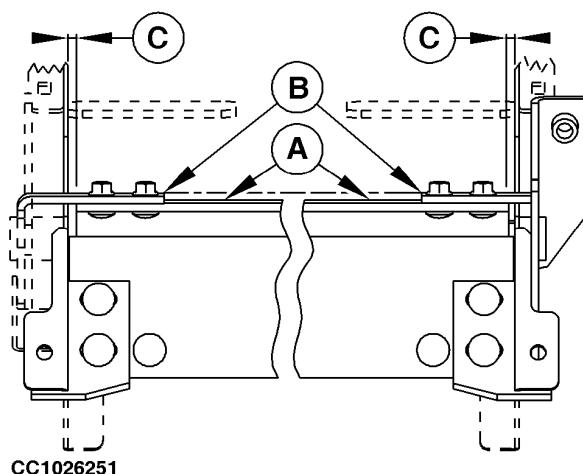
⚠ ATENCIÓN: Evitar lesiones personales mediante el uso de guantes al trabajar con cuchillas y cuchillas fijas.

NOTA: Resulta necesario comprobar la posición de la cuchilla fija respecto a la cuchilla, si se producen graves problemas de corte de la red durante el trabajo.

1. Mantener el accionador de atado con red retraído.
2. Comprobar que los dos soportes de la contracuchilla (B) estén alineados.
3. Centrar la cuchilla fija (A) entre los soportes laterales para obtener la distancia especificada (C) en ambos lados.

Especificación

Cuchilla fija a soporte
lateral—Distancia..... 5 ± 2 mm
($3/16 \pm 5/64$ in)



A—Cuchilla fija
B—Soporte de cuchilla fija

C—Distancia

Continúa en la siguiente página

1181334,1687770699647 -63-26JUN23-1/3

CC1026251 —UN—27OCT04

4. Comprobar que la cuchilla fija (A) se apoya contra la cuchilla de red (D) en toda su anchura.

IMPORTANTE: Debería haber contacto en el área central del lado con filo de la cuchilla, como se muestra.

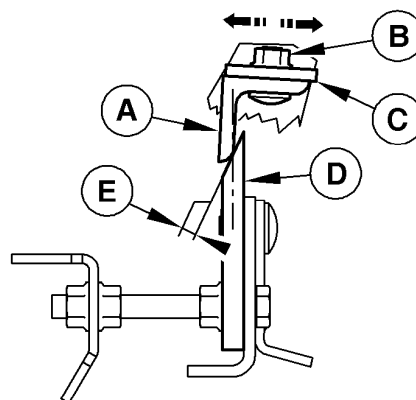
La separación (E) en la zona que no esté en contacto no debería exceder las especificaciones siguientes:

Especificación

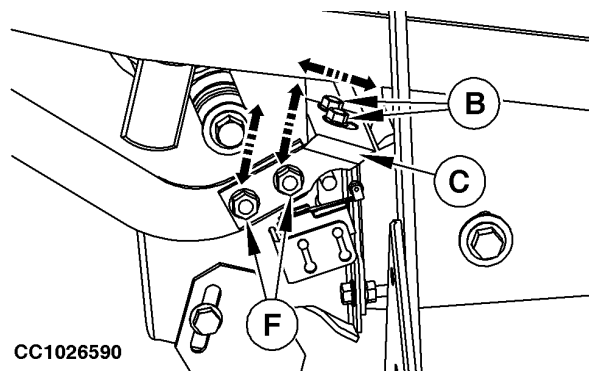
Cuchilla fija a
cuchilla—Separación..... 0,5 mm (máximo)
(1/64 in máximo)

- En caso necesario, ajustar la distancia (E) como sigue:
 - a. Aflojar las tuercas (B) y (F).
 - b. Mover la cuchilla fija (A) y el soporte de la cuchilla fija (C) para conseguir la separación especificada.
 - c. Apretar las tuercas (B) y (F).

A—Cuchilla fija
B—Tuercas
C—Soporte de cuchilla fija
D—Cuchilla
E—Separación
F—Tuercas



CC1026591



CC1026590

tl81334,1687770699647 -63-26JUN23-2/3

CC1026591—UN—27OCT04

CC1026590—UN—27OCT04

5. Si la contracuchilla (A) no está en contacto con todo el ancho de la cuchilla (B), ajustar el espacio (E) de la manera siguiente:

- a. Aflojar la contratuerca (C).
- b. Apretar la tuerca (D) para doblar la cuchilla (B) para obtener la separación especificada (E).

Especificación

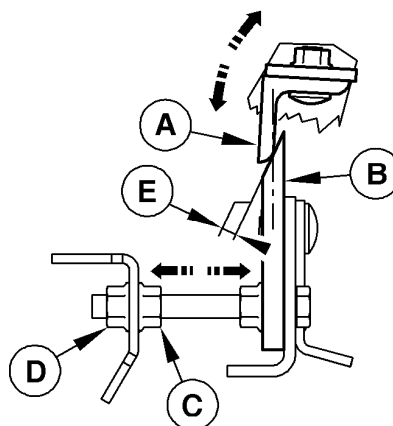
Cuchilla fija a
cuchilla—Separación..... 0,5 mm (máximo)
(1/64 in máximo)

- c. Después del ajuste, apretar la contratuerca (C).

6. Extender y retraer el accionador de atado con red. Comprobar la separación (E) y repetir el procedimiento, si fuera necesario.

Pasar a la prueba 2.

A—Cuchilla fija
B—Cuchilla
C—Contratuerca
D—Tuerca
E—Separación

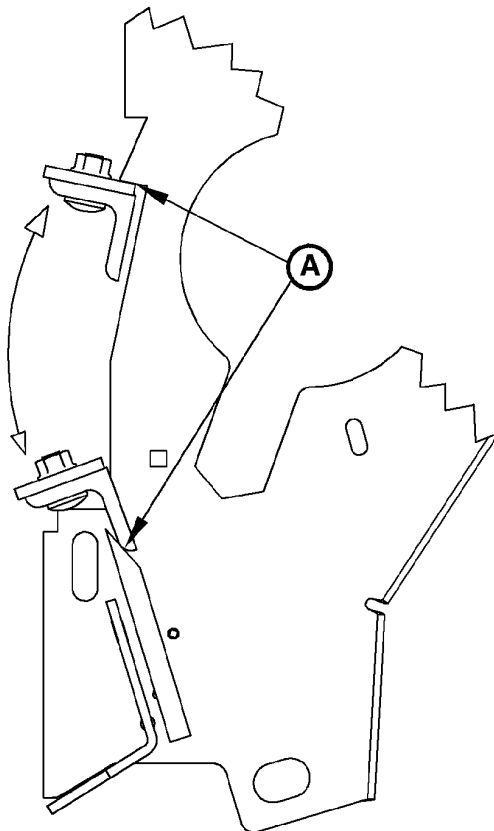


CC1026592

tl81334,1687770699647 -63-26JUN23-3/3

CC1026592—UN—27OCT04

Comprobación de la libre oscilación de la barra oscilante (Prueba 2)



CC1019126

CC1019126 —UN—09FEB01

A—Topes

IMPORTANTE: Antes de realizar esta prueba, se debe haber realizado de forma correcta la prueba 1. Proceder a las pruebas correspondientes descritas en esta sección.

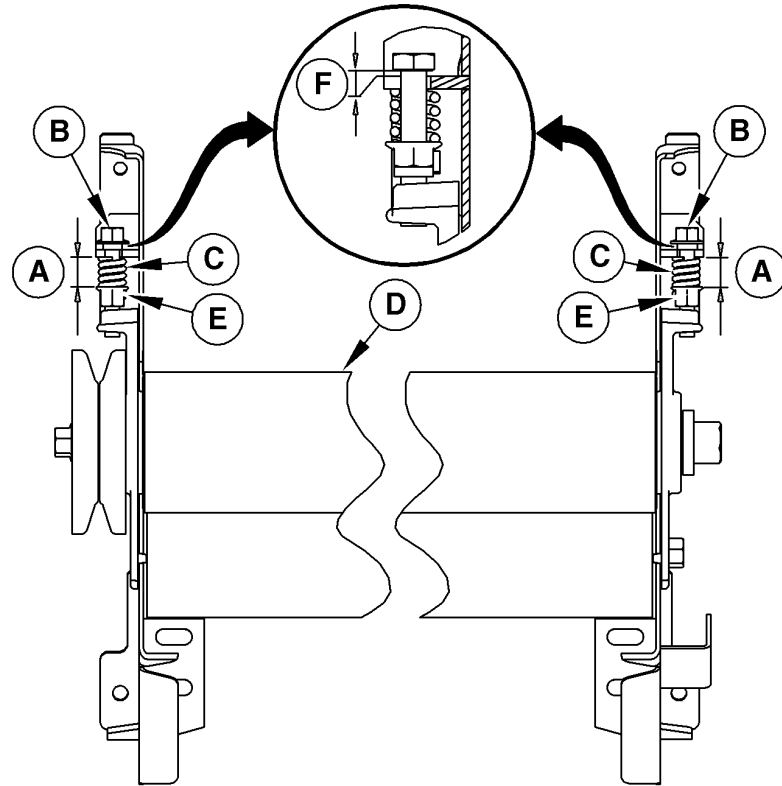
Proceder de la manera siguiente:

Con el accionador desocupado, comprobar que la oscilación de la barra oscilante es libre y que no hay contacto con los soportes laterales entre las dos paradas (A).

Pasar a la prueba 3

NB02380,00004F3 -63-20SEP17-1/1

Comprobación de la presión del rodillo de alimentación de la red (prueba 3)



CC329305

A—Longitud
B—Tornillo
C—Resorte

D—Rodillo de goma
E—Tuerca de ajuste de resorte

F—Distancia

IMPORTANTE: Antes de realizar esta prueba, asegurarse de haber superado las pruebas 1 y 2. Proceder a las pruebas correspondientes descritas en esta sección.

Proceder de la manera siguiente:

1. Soltar el freno del rodillo de alimentación de red; Ver Cargar el rodillo de red en la sección Preparación de la empacadora.
2. Aflojar o apretar el tornillo (B) para ajustar la distancia (F) al valor especificado.

Especificación

Tornillo a
ángulo—Distancia..... 2 mm
(3/32 in)

3. Ajustar la presión del rodillo de alimentación de red, aflojando o apretando las tuercas de ajuste de los resortes (E) hasta que la longitud (A) de los muelles (C) cumpla las especificaciones.

Especificación

Resorte—Longitud..... 20,5 ± 0,5 mm
(0.8±0.02 in)

IMPORTANTE: Comprobar que el rodillo de goma y el rodillo con recubrimiento giran a mano libremente en ambos sentidos.

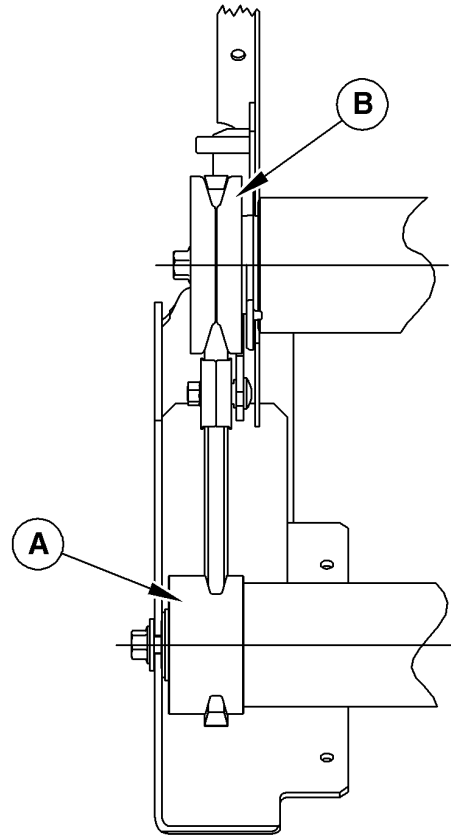
4. Quitar las materias extrañas o restos de red de entre los rodillos de alimentación.

Pasar a la prueba 4.

NB02380,00004F5 -63-23OCT17-1/1

CC329305 —LUN—23OCT17

Comprobación de la posición del rodillo n.º 9 (prueba 4)



CC333381

CC333381 —UN—28SEP17

A—Rodillo n.º 9

B—Polea del rodillo de goma

IMPORTANTE: Antes de realizar esta prueba, asegurarse de haber superado las pruebas 1 a 3. Proceder a las pruebas correspondientes descritas en esta sección.

IMPORTANTE: Comprobar la posición del rodillo n.º 9 (A) cada vez que se cambie la correa de transmisión.

Proceder de la manera siguiente:

Comprobar que la holgura axial del rodillo n.º 9 (A) se encuentra entre 0,5 y 1,5 mm (1/64 a 1/16 in) y que el

rodillo de goma (B) y las poleas del rodillo n.º 9 están alineadas con un margen ± 5 mm (2 in).

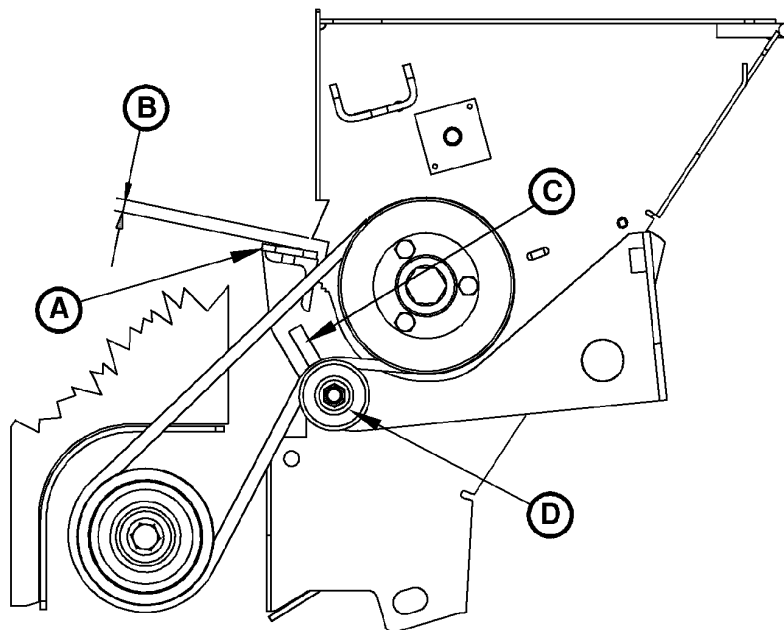
Añadir o retirar arandelas a cada lado del rodillo n.º 9 (A), según sea necesario.

Volver a instalar la correa del rodillo de alimentación de red. Ver Retirar e instalar la correa de transmisión del rodillo alimentación de red en esta sección.

Pasar a la prueba 5.

NB02380,00004F8 -63-28SEP17-1/1

Comprobación de la tensión de la correa de transmisión (prueba 5)



CC1019129

A—Soporte de cuchilla fija

B—Distancia

C—Orificio oblongo

D—Polea tensora

IMPORTANTE: Antes de realizar esta prueba, se deben haber realizado de forma correcta las pruebas 1 a 4. Proceder a las pruebas correspondientes descritas en esta sección.

IMPORTANTE: Después de cada sustitución de la correa de transmisión, es fundamental comprobar que la longitud de la nueva correa permite una sincronización correcta del atado con red.

Proceder de la manera siguiente:

1. Extender el accionador por completo.
2. Ajustar la polea del tensor (D) en el orificio oblongo (C) de forma que la distancia (B) entre el soporte de la cuchilla fija (A) y el corte en la pared lateral de 10 mm (3/8 in).

3. Dejar la correa de transmisión en marcha a máxima velocidad durante 15 segundos.
4. Extender y retraer completamente el accionador varias veces.
5. Extender completamente el accionador.
6. Volver a ajustar la distancia (B) a $3,5 \pm 1,5$ mm ($2/16 \pm 1/16$ in.).

IMPORTANTE: Con el accionador en la posición de extendido, el operador no debería ser capaz de girar los rodillos de alimentación de red.

Pasar a la prueba 6.

TL81334.0000FCF -63-07JUL21-1/1

CC1019129 —UN—09FEB01

Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red (prueba 6)

IMPORTANTE: Antes de realizar esta prueba, asegurarse que las pruebas 1 a 5 se han realizado de forma correcta. Proceder a las pruebas correspondientes descritas en esta sección.

IMPORTANTE: El ajuste del freno del rodillo de alimentación de red se debe realizar cuando la red se enrolla alrededor del rodillo de goma o del rodillo galvanizado.

Proceder de la manera siguiente:

1. Retraer el accionador de atado con red por completo.
2. Ajustar el tope de la banda (A):
 - a. Aflojar los tornillos (B).

NOTA: Por lo menos un orificio debe ser tangente a la banda de freno (D) cuando se activa el freno.

- b. Alinear los bordes de los orificios (C) con la banda de freno (D).
 - c. Apretar los tornillos (B).
3. Comprobar que la distancia (E) cumple las especificaciones:

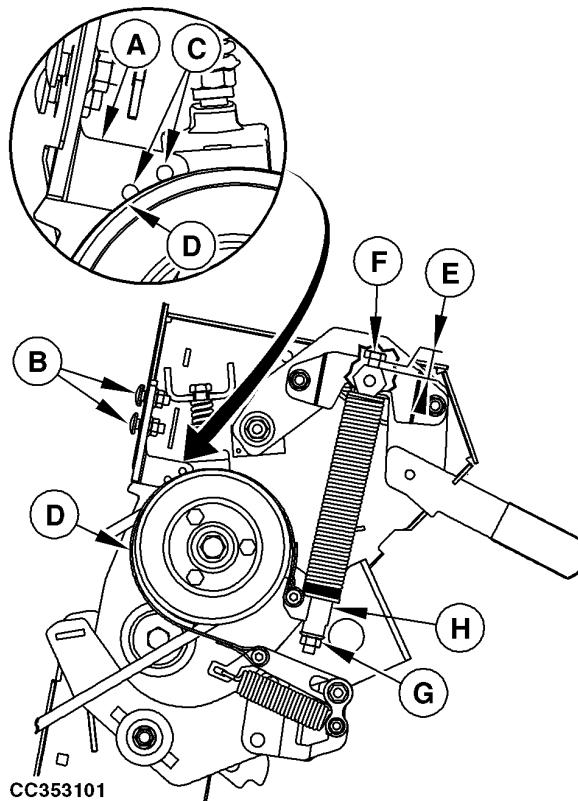
Especificación

Tornillo del soporte—Distancia.....3—5 mm
(1/8—3/16 in)

Si es necesario, ajustar el tornillo de sincronización (F):

IMPORTANTE: No ajustar el tornillo de sincronización (F) antes de aflojar la contratuerca (G); de lo contrario, se podría dañar el freno.

- a. Aflojar la tuerca (G) mientras se sujeta el tubo de tensión (H).
- b. Ajustar el tornillo de sincronización (F) hasta que la distancia (E) cumpla con las especificaciones.



A—Tope de la banda
B—Tornillo
C—Orificio
D—Banda

E—Distancia
F—Tornillo de sincronización
G—Tuerca
H—Tubo tensor

- c. Apretar la tuerca (G) mientras se sujeta el tubo de tensión (H).

4. Girar la polea hacia la derecha con una llave. El cabezal del tornillo de sincronización (F) no debe estar en contacto con el cabezal del tubo de tensión (H).

Continúa en la siguiente página

GA87848,00010F7 -63-27JAN21-1/2

CC353101 —UN—17MAY18

5. Verificar que material de atado con red se alimente correctamente.

- Cuando el freno está debidamente sincronizado, el material de red (A) queda ajustado contra el rodillo de acero, como se muestra en la foto 1.
- Si la sincronización del freno es demasiado tardía, se puede formar un lazo de red encima de la cuchilla fija (B). El material puede quedar atrapado entre la chapa delantera y el rodillo de goma y causar problemas de alimentación como se muestra en la foto 2. Ajustar el tornillo de sincronización al valor especificado; ir al paso 2.
- Si la sincronización del freno es demasiado prematura, el material en la red puede "saltar hacia atrás" y causar problemas de alimentación como se muestra en la foto 3. Ajustar el perno de sincronización al valor especificado; ir al paso 2.

A—Material de atado con red B—Cuchilla fija



Foto 1: La sincronización es correcta

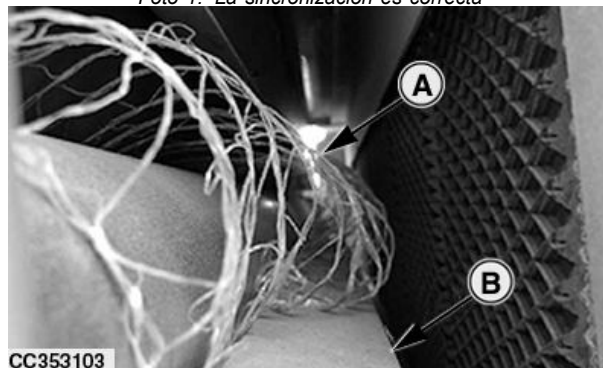


Foto 2: La sincronización es tardía

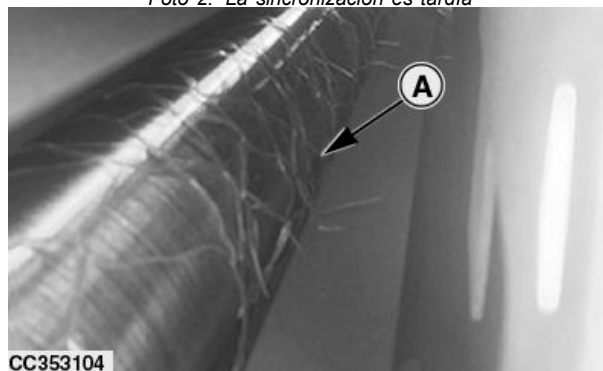


Foto 3: La sincronización es prematura

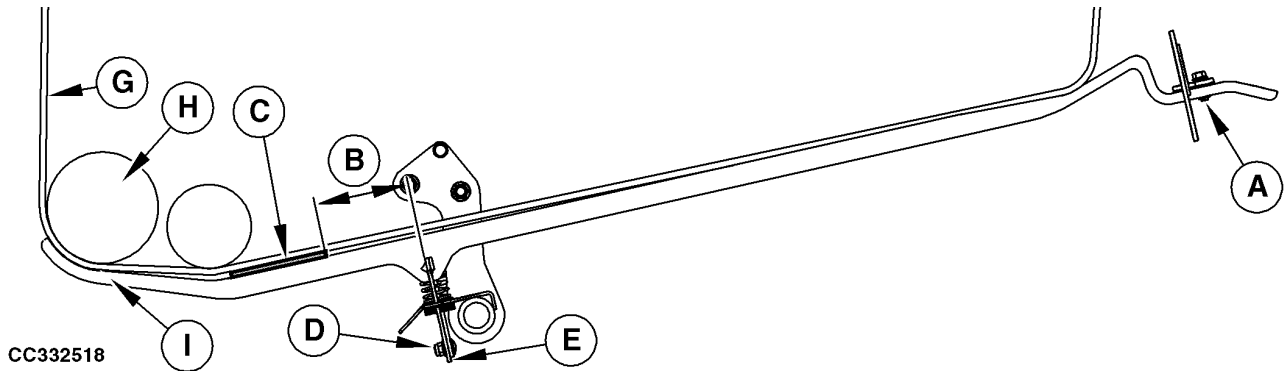
GA87848,00010F7 -63-27JAN21-2/2

CC353102 —UN—15MAY18

CC353103 —UN—15MAY18

CC353104 —UN—15MAY18

Comprobar de la posición de la guía de la red inferior (prueba 7)



CC332518 —UN—21SEP17

Continúa en la siguiente página

ga87848,1683288014252 -63-31MAY23-1/2

Para ajustar la posición de las guías de red, proceder del siguiente modo:

IMPORTANTE: Asegurarse de que las guías de red están en posición de condición de campo normal. Ver Ajuste de la guía de red en función del estado del campo en la sección Funcionamiento de la empacadora. Uso general.

1. Aflojar las tuercas (A) y (D) en todas las guías.
2. Colocar una placa metálica (C) a la distancia especificada (B) entre los rodadores (I) y las correas (G), por encima de la anchura total de la empacadora.

Especificación

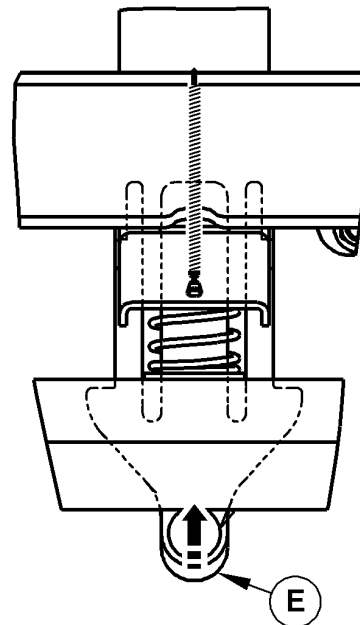
Posición de la placa metálica—Distancia..... 83 mm
(3-1/4 in)

3. Tirar para arriba del bloqueo de retención delantero del rodador (E) de forma que esté en contacto con el soporte.
4. Apretar el tornillo (E).
5. Repetir los pasos 3 y 4 de todas las otras guías.
6. Retirar la placa metálica (C).
7. Ajustar la posición del rodador (I) para obtener la distancia especificada (F) entre el rodador y la polea.

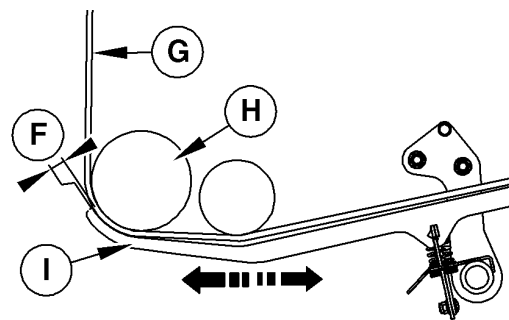
Especificación

Extremo del rodador delantero a correa—Distancia..... 2 mm
(5/64 in)

8. Apretar el tornillo (A).
9. Repetir los pasos 7 y 8 en todas las otras guías.
10. Comprobar si todos los extremos delanteros de los rodadores pueden moverse hacia arriba y abajo libremente.



CC332519



CC332520

A—Tuerca	F—Distancia
B—Distancia	G—Correa
C—Placa metálica 1200 X 150 X 1,5 mm (3 ft 11-1/4 in X 5-7/8 in X 1/16 in)	H—Rodillo n.º 10
D—Tuerca	I—Rodete
E—Bloqueo de retención delantero del rodador	

ga87848,1683288014252 -63-31MAY23-2/2

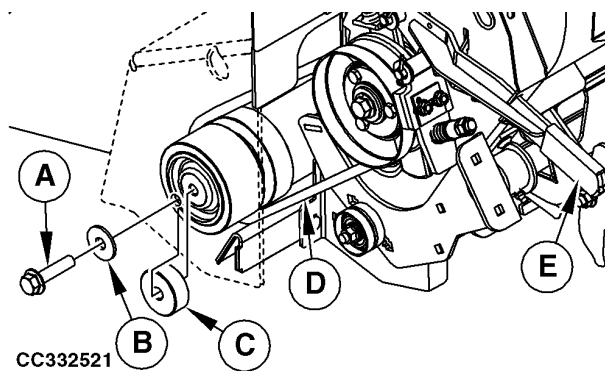
CC332519—UN—21SEP17

CC332520—UN—21SEP17

Retirar e instalar la correa de transmisión de los rodillos de alimentación de red

Retirar la correa de transmisión del rodillo de alimentación de red como se muestra a continuación:

1. Retraer el accionador de atado con red utilizando el monitor.
2. Abrir la cubierta del sistema de red.
3. Abrir ligeramente el portón para aliviar la presión sobre las correas de la empacadora.
4. Retirar el tornillo de fijación n.º 9 del rodillo del portón (A) y la arandela (B).
5. Retirar el anillo distanciador (C).
6. Soltar la palanca del freno (E).
7. Quitar la correa de transmisión (D).
8. Realizar la instalación de la correa de mando invirtiendo las operaciones de separación de la correa.



A—Tornillo
B—Arandela
C—Anillo distanciador

D—Correa
E—Palanca del freno

9. Cerrar el portón y comprobar el recorrido de las correas. Ver Ajuste de la alineación de las correas en esta sección.

GA87848,0000C59 -63-05JUN19-1/1

CC332521 —UN—25SEP17

Separación e instalación de la cuchilla de red

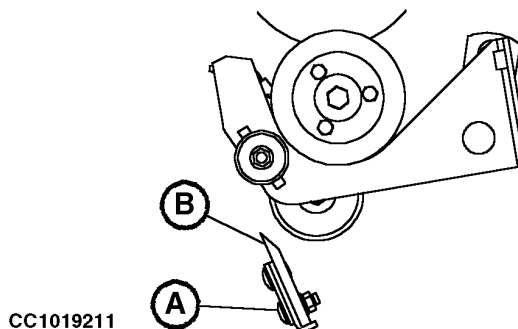
⚠ ATENCIÓN: Para evitar el riesgo de lesiones, ponerse guantes de protección antes de tocar la cuchilla de red.

1. Anotar la posición del filo para facilitar la reinstalación.
2. Cubierta del atado con red abierta.
3. Extender totalmente el accionador de atado con red y desconectar el tapón accionador.
4. Retirar los tornillos de sujeción (A) de la cuchilla (B) y después retirar la cuchilla (B) de sus soportes.
5. Instalar la cuchilla (B) en sus soportes en la misma posición que tenía antes de la extracción.
6. Instalar los tornillos y apretarlos con el par de apriete especificado.

Especificación

Tornillo de sujeción de la
cuchilla de red—Par de
apriete.....55 Nm
(40 lb-ft)

7. Volver a conectar el tapón del accionador y retraer el accionador. Cerrar la cubierta del atado con red.



A—Tornillo de sujeción

B—Cuchilla

IMPORTANTE: Realizar siempre la «Prueba 1» del procedimiento de comprobación del dispositivo de atado con red después de haber instalado la cuchilla de red, ver Comprobación de la posición de la cuchilla y de la cuchilla fija (Prueba 1) en esta sección.

NB02380,00004FC -63-09OCT17-1/1

CC1019211 —UN—13FEB01

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 la red se enrolla en torno al rodillo de goma:

Abrir la cubierta del atado con red

Soltar el freno del rodillo de alimentación.

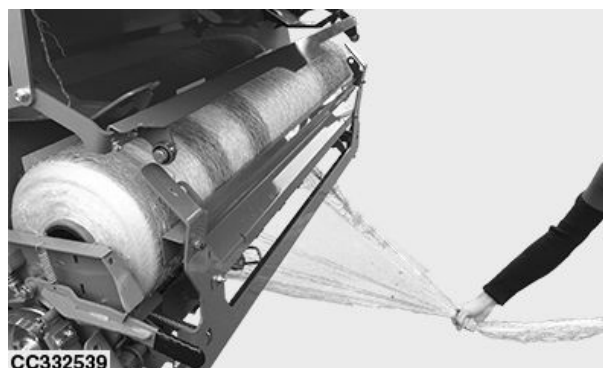
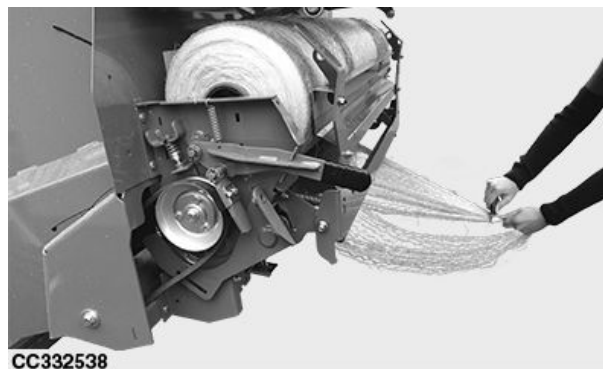
IMPORTANTE: No cortar la red envuelta en el rodillo de goma. Si la cuchilla corta el revestimiento de los rodillos de goma, el material de cosecha se envolverá en los rodillos con mayor frecuencia y puede ser necesario sustituir los rodillos.

Tirar el material de red para quitarlo del rodillo de suministro. Cortar el material de red.

Unir el extremo libre de la red y poner por encima del rodillo superior de material de red.

Sacar y botar cualquier material envuelto en los rodillos, como por ejemplo restos de red, de cuerda, grapas de alambre, etc.

Limpiar los rodillos de alimentación de red y comprobar si presentan residuos adheridos. De ser necesario, lavar el rodillo con agua y jabón. NUNCA deben emplearse disolventes para limpiar el rodillo de alimentación de red de goma. Dejar que el rodillo se seque antes de colocar el material, de lo contrario el mismo puede volverse a envolver.



CC332538 —UN—03OCT17

CC332533 —UN—03OCT17

CC332539 —UN—03OCT17

ga87848,1683010390400 -63-02MAY23-1/1

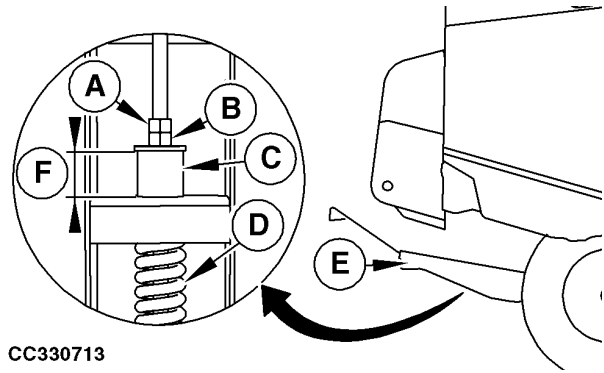
Ajuste de la rampa de descarga de pacas

1. Estacionar la empacadora en una superficie nivelada.
2. Comprobar que la distancia (F) cumple las especificaciones. De ser necesario, realizar lo siguiente.

Especificación

Casquillo de expulsión de la paca—Distancia.....38,5—41,5 mm
(1-1/2—1-5/8 in)

3. Aflojar la contratuerca (A).
4. Ajustar la tuerca (B) para obtener la distancia (F) especificada.
5. Apretar la contratuerca (A).



CC330713

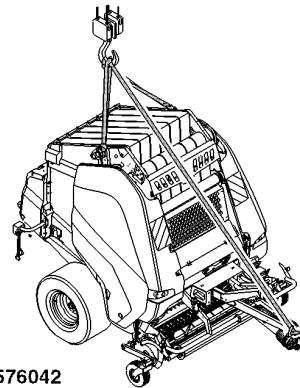
A—Contratuerca
B—Tuerca
C—Casquillo

D—Resorte
E—Rampa de descarga de pacas
F—Distancia

ga87848,1684852141951 -63-23MAY23-1/1

Puntos de suspensión de la rotoempacadora

Si es necesario elevar la máquina, usar los puntos de suspensión que se muestran.



CC576042



CC576042 —UN—26JUN23

tl81334,1687773239605 -63-26JUN23-1/1

Separación e instalación de las ruedas

1. Accionar el freno de estacionamiento y/o poner la transmisión en la posición de estacionamiento, apagar el motor del tractor y sacar la llave.
2. Aflojar ligeramente las tuercas de rueda.
3. Colocar el gato elevador (A) cerca del adhesivo (B) bajo el eje como se muestra.
4. Levantar la rueda del suelo con el gato elevador (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 con la mano.
8. Retirar el soporte, bajar la empacadora y retirar el gato elevador (A).
9. Apretar las tuercas de rueda diagonalmente según las especificaciones siguientes:

Especificación

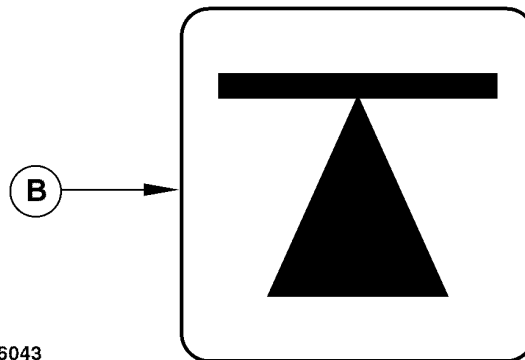
Tuerca de rueda—Par de
apriete.....270 Nm
(200 lb.-ft)

10. Comprobar el inflado de los neumáticos. Ver [Inflado de los neumáticos](#) en la sección Preparación de la empacadora.

IMPORTANTE: Cuando se retire y se vuelva a instalar la rueda, comprobar el par de apriete de la tuerca de rueda en los intervalos especificados en la sección Período de rodaje.



CC1035369



CC576043

A—Gato elevador

B—Adhesivo de punto de gato elevador

U81334,1687778226671 -63-26JUN23-1/1

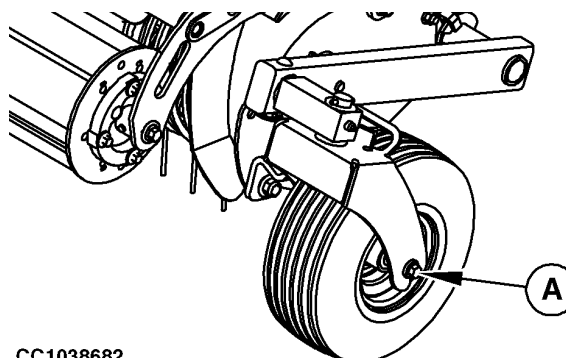
Reparación de la rueda auxiliar

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

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

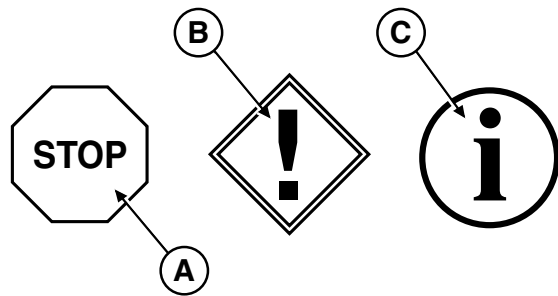
Pantallas de advertencia

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.

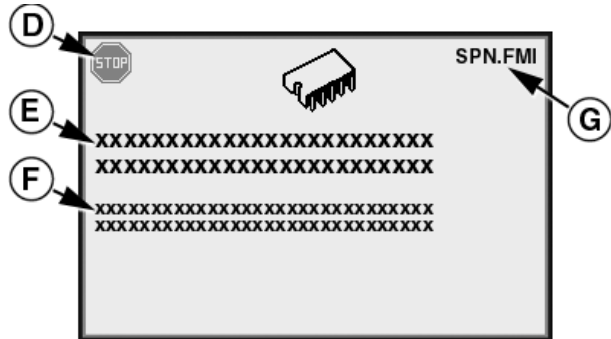
ADVERTENCIA:

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:

1. 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.
2. Las cadenas con palabras clave (E) ayudan a determinar la importancia de la causa del mensaje de advertencia y definen en breve el área afectada.



ZX026095



CC1031855

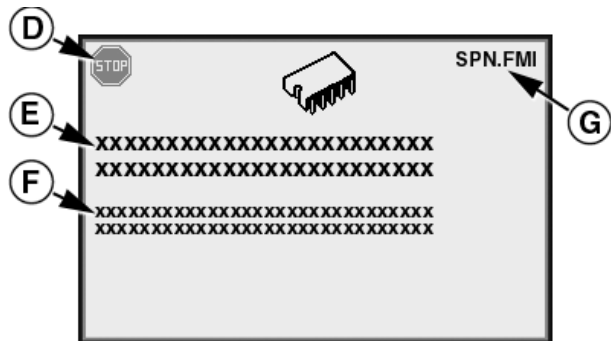
A—Símbolo de parada del sistema/motor	E—Cadenas con palabras clave
B—Símbolo de mensaje de alerta del operador	F—Cadenas de texto
C—Símbolo de información	G—Código de diagnóstico (DTC)
D—Símbolo de advertencia	

1181334, 1680078470501 -63-06APR23-1/2

ZX026095 —UN—19JUN01

CC1031855 —UN—02OCT09

3. El código de diagnóstico de anomalías (G) en la esquina derecha está formado por SPN.FMI (número de parámetro sospechoso (SPN), seguido del identificador de modo de avería). Este código contiene un código independiente del idioma que 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.
4. 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)

1181334, 1680078470501 -63-06APR23-2/2

CC1031855 —UN—02OCT09

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.

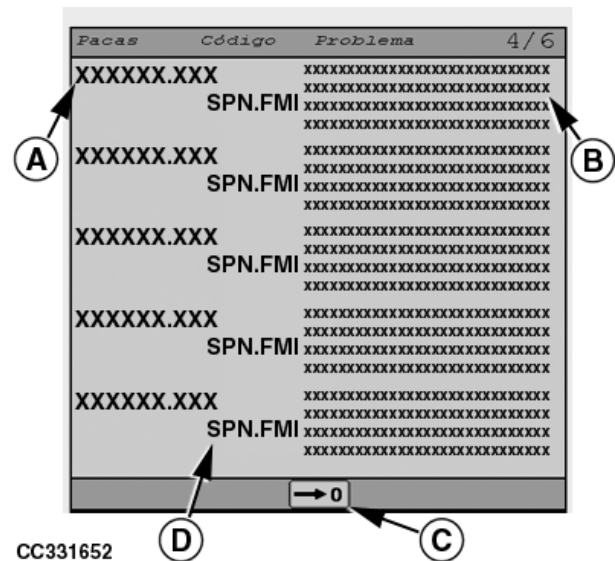
Se pueden almacenar y mostrar hasta quince códigos de diagnóstico, en orden de historial. Si se necesita guardar un 16.º código de diagnóstico, se eliminará el más antiguo.

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

TL81334,000064C -63-23MAY19-1/5

2. Seleccionar la tecla programable "Diagnóstico de la empacadora".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,000064C -63-23MAY19-2/5

3. Seleccionar la tecla programable "Página siguiente" o "Página anterior" para acceder a la página 5/6.

CC277967 —UN—22SEP16



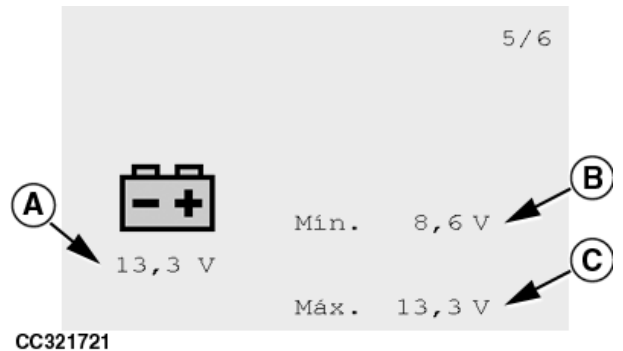
CC277967

TL81334,000064C -63-23MAY19-3/5

4. En la página 5/6, los valores (A), (B) y (C) indican la tensión de batería del tractor. Los valores de tensión mínima (B) y máxima (C) de la batería 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

TL81334,000064C -63-23MAY19-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000064C -63-23MAY19-5/5

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 000186,15	La TDF no se desconecta a tiempo.	El operador no desactiva la TDF cuando el monitor lo solicita. Desconectar la TDF dentro de la secuencia de 10 pitidos del monitor al final del ciclo de atado.
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 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</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.
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 de elevación del recogedor.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula de elevación del recogedor.
RBC 003763,04	Cortocircuito a masa de la electroválvula de elevación del recogedor.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula de elevación del recogedor.
RBC 003764,07	No hay movimiento del accionador de atado con red. Accionador de atado con red defectuoso o atascado.	Comprobar el accionador de red. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003764,11	Accionador de atado con red roto.	Comprobar el accionador de red. Acudir a su concesionario John Deere.

Continúa en la siguiente página

t181334,1681377892662 -63-23MAY23-1/5

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

SPN.FMI	Descripción	Comentario
RBC 003764,14	Accionador de atado con red atascado.	Comprobar el dispositivo de atado con red. Comprobar el accionador de red. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003766,07	No hay movimiento del accionador de atado con cuerda. Accionador de atado con cuerda defectuoso o atascado.	Comprobar el accionador de atado con cuerda. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003766,12	Accionador de atado con cuerda roto.	Comprobar el accionador de atado con cuerda. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003766,14	Accionador de atado con cuerda atascado.	Comprobar el dispositivo de atado con cuerda. Comprobar el accionador de atado con cuerda. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 003774,11	Portón abierto. El portón está en una posición desconocida.	Inspeccionar el estado del portón. Comprobar el portón. <u>Ajuste de los sensores de bloqueo del portón SB3310 y SB3311</u> en la sección Mantenimiento. Revisar los cables y enchufes.
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 003776,14	Paca atascada en la rampa.	Comprobar que la paca no esté dentro de la cámara. 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. Comprobar el sensor del conjunto de cuchillas del picador 1.
RBC 003779,05	Advertencia de seguridad de sobremedida inesperada.	Atar y expulsar la paca actual tan pronto como sea posible. Comprobar el interruptor de sobredimensionado de paca. Ver <u>Comprobar sensores e interruptores</u> en esta sección. Comprobar la calibración del potenciómetro de diámetro de paca. Ver <u>Calibrar el potenciómetro de diámetro de paca RB311</u> en esta sección.
RBC 003779,14	Paca sobredimensionada.	Atar y expulsar la paca actual tan pronto como sea posible. Comprobar la calibración del potenciómetro de diámetro de paca. Ver <u>Calibrar el potenciómetro de diámetro de paca RB311</u> en esta sección.
RBC 003781,07	No hay alimentación de red.	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. Revisar los cables y enchufes. Revisar el ajuste del sensor de alimentación de red. Ver <u>Ajuste del sensor SB414 de corte de red</u> en la sección Mantenimiento.
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>Comprobación de la posición de la cuchilla y la cuchilla fija (prueba 1)</u> en la sección Mantenimiento.
RBC 003782,07	No hay alimentación de una o ambas cuerdas. Una bobina de cuerda o ambas están vacías. Falta cuerda alrededor de la paca.	Sustituir las bobinas de cuerda. Inspeccionar el tendido de la cuerda. Ver <u>Carga de las cajas de cuerda y Tendido de la cuerda de la caja de cuerda a los brazos de atado con cuerda (brazos de tubo) o Tendido de la cuerda de la caja de cuerda a los brazos de atado con cuerda (brazos ajustables)</u> en la sección Preparación de la empacadora. Calibrar el accionador de atado con cuerda. Ver <u>Calibración del accionador de atado con cuerda MB421</u> en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora. Comprobar el ajuste del sensor de la polea de cuerda. Véase <u>Ajuste de los sensores de la polea de cuerda SB421 y SB422</u> en la sección Mantenimiento. Si uno o ambos sensores de las poleas de cuerda están defectuosos, ver <u>Ajustar el atado con cuerda</u> en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora para desactivar estos sensores.
RBC 003782,11	La cuerda funciona de forma inesperada.	Comprobar que el accionador de atado con cuerda esté completamente retraído.

Continúa en la siguiente página

1181334,1681377892662 -63-23MAY23-2/5

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

SPN.FMI	Descripción	Comentario
RBC 003782,14	No se ha cortado la cuerda.	Si la cuerda no se ha cortado realmente, extender el accionador de atado con cuerda y, a continuación, retraerlo para cortar la cuerda manualmente. Ajustar o sustituir el cortador de cuerda. Ver <u>Ajuste de la longitud de corte de la cuerda</u> y <u>Sustitución de la cuchilla de atado con cuerda</u> en la sección Mantenimiento. Si la cuerda se ha cortado correctamente, ajustar la polea de cuerda. Véase <u>Ajuste de los sensores de la polea de cuerda SB421 y SB422</u> en la sección Mantenimiento.
RBC 517003,04	John Deere B-Wrap™ cortocircuito a masa en fuente de alimentación de sensores.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 517003,05	John Deere B-Wrap™ circuito abierto del suministro del sensor.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 517004,04	Sensor John Deere B-Wrap™ en cortocircuito a masa.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 517005,07	El sensor John Deere B-Wrap™ no detecta la tira de metal durante el ciclo de atado.	Ver Tira de metal no se ha detectado durante el ciclo de atado John Deere B-Wrap™ en <u>Dificultades del equipo de atado con red</u> en la sección Localización de averías.
RBC 517006,14	Extremo del rodillo John Deere B-Wrap™ detectado.	Cambio de rodillo John Deere B-Wrap™. Ver <u>Carga del rodillo de red</u> en la sección Preparación de la empacadora.
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 apertura del portón.
RBC 517598,04	Cortocircuito a masa de la electroválvula de cierre del portón.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula de apertura 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>Ajuste del sensor de velocidad de la empacadora SB365</u> en la sección Mantenimiento. Revisar el sistema de atado. Comprobar el portón. Comprobar los bloqueos del portón. 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.
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.

Continúa en la siguiente página

ti81334,1681377892662 -63-23MAY23-3/5

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

SPN.FMI	Descripción	Comentario
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. Comprobar el sensor del conjunto de cuchillas del picador 2.
RBC 521078,11	Piso móvil hacia 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. Revisar el sensor del piso móvil.
RBC 521079,03	Interrupción en el circuito o cortocircuito a batería de la electroválvula de densidad proporcional.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula de densidad proporcional.
RBC 521079,04	Circuito de masa de la electroválvula de densidad proporcional.	Revisar los cables y enchufes. Comprobar la electroválvula de densidad proporcional.
RBC 521083,03	Cortocircuito en el potenciómetro de forma de la paca derecho (alto).	Revisar los cables y enchufes.
RBC 521083,04	Circuito de masa del potenciómetro de forma de la paca derecha.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 521083,13	Potenciómetro de forma de la paca derecho sin calibrar.	Comprobar la calibración del potenciómetro. Ver Calibrar los potenciómetros de forma de la paca RB321 y RB322 en esta sección. Revisar los cables y enchufes. Revisar el potenciómetro. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 521083,16	Potenciómetro de forma de la paca derecho fuera de su intervalo normal (alto).	Comprobar el montaje del potenciómetro.
RBC 521083,18	Potenciómetro de forma de la paca derecha fuera de su intervalo normal (bajo).	Comprobar el montaje del potenciómetro.
RBC 521084,03	Cortocircuito en el potenciómetro de forma de la paca izquierda (alto).	Revisar los cables y enchufes.
RBC 521084,04	Circuito de masa del potenciómetro de forma de la paca izquierdo.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 521084,13	Potenciómetro de forma de la paca izquierda sin calibrar.	Comprobar la calibración del potenciómetro. Ver Calibrar los potenciómetros de forma de la paca RB321 y RB322 en esta sección. Revisar los cables y enchufes. Revisar el potenciómetro. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 521084,16	Potenciómetro de forma de la paca izquierda fuera de su intervalo normal (alto).	Comprobar el montaje del potenciómetro.
RBC 521084,18	Potenciómetro de forma de la paca izquierda fuera de su intervalo normal (bajo).	Comprobar el montaje del potenciómetro.
RBC 521086,03	Cortocircuito en el potenciómetro de tamaño de la paca (alto).	Revisar los cables y enchufes.
RBC 521086,04	Circuito de masa del potenciómetro de tamaño de la paca.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 521086,13	El potenciómetro de diámetro de paca no está calibrado.	Comprobar la calibración del potenciómetro. Ver Calibrar el potenciómetro de diámetro de paca RB311 en esta sección. Revisar los cables y enchufes. Revisar el potenciómetro. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 521086,14	Paca en la cámara durante el encendido.	Ciclo de atado automático desactivado para la paca actual. Iniciar el ciclo de atado de forma manual con el diámetro de paca deseado.
RBC 521086,16	Potenciómetro de tamaño de la paca fuera de su intervalo normal (alto).	Comprobar el montaje del potenciómetro.

Continúa en la siguiente página

1181334,1681377892662 -63-23MAY23-4/5

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

SPN.FMI	Descripción	Comentario
RBC 521086,18	Potenciómetro de tamaño de la paca fuera de su intervalo normal (bajo).	Comprobar el montaje del potenciómetro.
RBC 521127,03	Cortocircuito en el sensor de presión de densidad (alto)	Revisar los cables y enchufes. El ajuste de la densidad de paca está limitado al 80%.
RBC 521127,04	Sensor de presión de densidad en cortocircuito bajo.	Revisar los cables y enchufes. El ajuste de la densidad de paca está limitado al 80%.
RBC 522016,07	Fallo del sensor de la rampa.	Comprobar el sensor de la rampa SB343. Acudir a su concesionario John Deere.
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.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522028,12	EEPROM de calibración, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522029,02	EEPROM de campo, fallo en la suma de verificación.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522029,12	EEPROM de campo, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522030,02	EEPROM de usuario, fallo en la suma de verificación.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522030,12	EEPROM de usuario, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522031,02	EEPROM de automatización, fallo en la suma de verificación.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522031,12	EEPROM de automatización, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522032,02	EEPROM de concesionario, fallo en la suma de verificación.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522032,12	EEPROM de concesionario, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522033,02	EEPROM de fábrica, fallo en la suma de verificación.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 522033,12	EEPROM de fábrica, fallo en la suma de verificación en el último apagado.	No se requiere ninguna acción adicional; fallo corregido.
RBC 523108,13	Problema de salida de la unidad de control electrónico relacionado con el dispositivo de atado con red o con cuerda.	Es posible que el funcionamiento de red o cuerda haya reducido el rendimiento. Sustituir la unidad de control electrónico tan pronto como sea posible. Acudir a su concesionario John Deere.
RBC 524063,03	Accionador de atado con red en cortocircuito con la batería.	Revisar los cables y enchufes.

t81334,1681377892662 -63-23MAY23-5/5

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

SPN.FMI	Descripción	Comentario
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.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 524093,03	Accionador de atado con cuerda en cortocircuito con la batería.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 524093,04	Circuito de masa del accionador de atado con cuerda.	Revisar los cables y enchufes.
RBC 524093,05	Interrupción en el circuito del accionador de atado con cuerda.	Revisar los cables y enchufes.

B-Wrap de John Deere es una marca comercial de Tama Plastic Industry

tl81334,1681377892662 -63-23MAY23-6/5

Prueba de sensores e interruptores

CC277966 —UN—22SEP16

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Settings" (Ajustes).



CC277966

ti81334,1681377926164 -63-14APR23-1/12

2. Seleccionar la tecla programable "Baler Diagnostic" (Diagnóstico de la empacadora).

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

ti81334,1681377926164 -63-14APR23-2/12

3. Seleccionar la tecla programable "Input Test" (Prueba de entrada).

CC277969 —UN—22SEP16



CC277969

ti81334,1681377926164 -63-14APR23-3/12

4. La función de prueba de entrada se utiliza para controlar los sensores e interruptores.

Para la ubicación del sensor, ver [Ubicación de los 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:

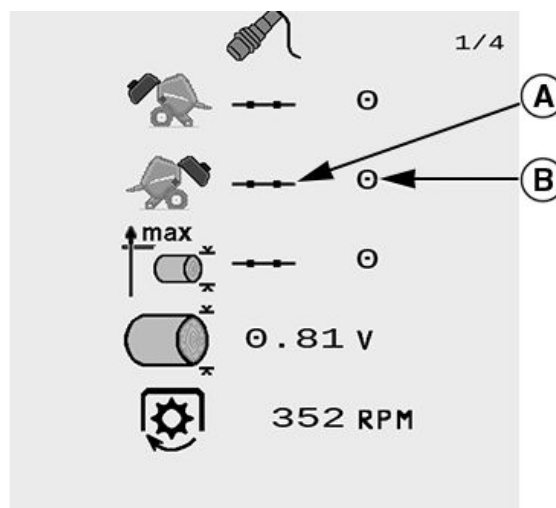
Comprobar que todos los sensores y objetivos estén limpios. Comprobar que la distancia entre el sensor y el objetivo sea correcta. Activar los sensores colocando un trozo de acero delante de ellos. El contador (B) aumenta un valor cada vez que el sensor se activa o se desactiva.

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.



CC574241

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

ti81334,1681377926164 -63-14APR23-4/12

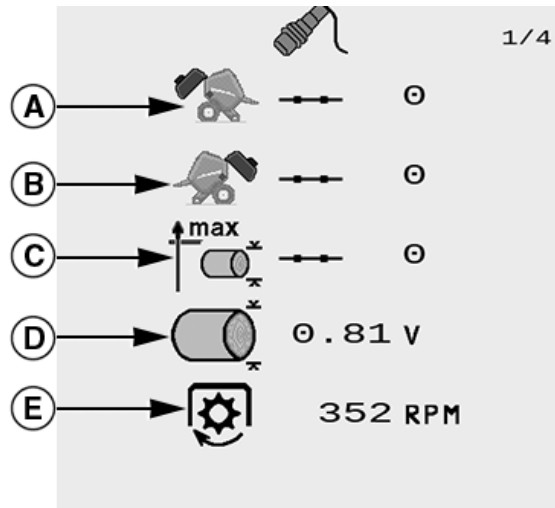
CC574241 —UN—13APR23

5. Página 1:

- La prueba (A) es la prueba del sensor de bloqueo del portón derecho.
- La prueba (B) es la prueba del sensor de bloqueo del portón izquierdo.
- La prueba (C) es la prueba del interruptor de paca sobredimensionada.
- La prueba (D) es la prueba del potenciómetro del diámetro de la paca.
El valor se mide en voltios (V).
- La prueba (E) es la prueba del sensor de velocidad de la empacadora.
El valor se mide en revoluciones por minuto (r. p. m.).

A—Prueba del sensor de bloqueo del portón derecho
B—Prueba del sensor de bloqueo del portón izquierdo
C—Prueba del interruptor de paca sobredimensionada

D—Prueba del potenciómetro de diámetro de paca
E—Prueba del sensor de velocidad de la empacadora



CC574242

CC574242 —UN—13APR23

tl81334,1681377926164 -63-14APR23-5/12

- ## 6. Seleccionar la tecla programable "Next Page" (Página siguiente) o "Previous Page" (Página anterior) para cambiar de una página a otra.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

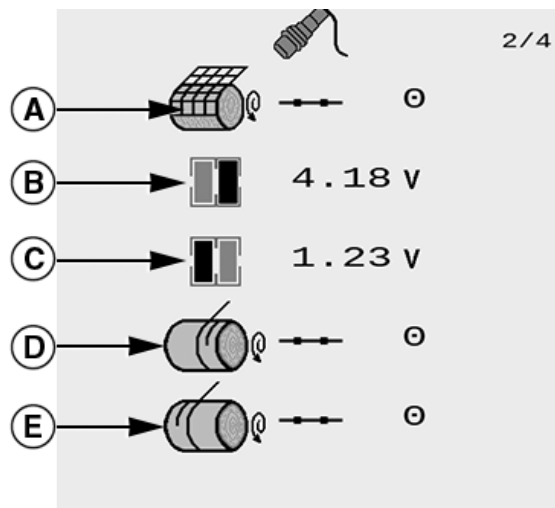
tl81334,1681377926164 -63-14APR23-6/12

7. Página 2:

- La prueba (A) es la prueba del sensor de corte de red.
- La prueba (B) es la prueba del potenciómetro de forma de la paca derecho.
El valor se mide en voltios (V).
- La prueba (C) es la prueba del potenciómetro de forma de la paca izquierdo.
El valor se mide en voltios (V).
- La prueba (D) es la prueba del sensor de la polea de cuerda derecho.
- La prueba (E) es la prueba del sensor de la polea de cuerda izquierdo.

A—Prueba del sensor de corte de red
B—Prueba del potenciómetro de forma de la paca derecho
C—Prueba del potenciómetro de forma de la paca izquierdo

D—Prueba del sensor de la polea de cuerda derecha
E—Prueba del sensor de la polea de cuerda izquierda



CC574243

CC574243 —UN—13APR23

Continúa en la siguiente página

tl81334,1681377926164 -63-14APR23-7/12

8. Seleccionar la tecla programable "Next Page" (Página siguiente) o "Previous Page" (Página anterior) para cambiar de una página a otra.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

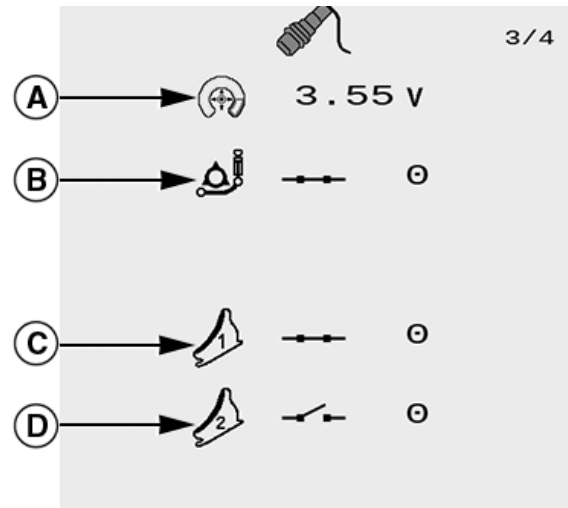
ti81334,1681377926164 -63-14APR23-8/12

9. Página 3:

- La prueba (A) es la prueba del sensor de presión de densidad.
El valor se mide en voltios (V).
- 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 de cuchillas del picador 2.

A—Prueba del sensor de presión de densidad
B—Prueba del sensor del piso móvil

C—Prueba del sensor del conjunto de cuchillas del picador 1
D—Prueba del sensor del conjunto de cuchillas del picador 2



CC574244

CC574244 —UN—13APR23

ti81334,1681377926164 -63-14APR23-9/12

10. Seleccionar la tecla programable "Next Page" (Página siguiente) o "Previous Page" (Página anterior) para cambiar de una página a otra.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Continúa en la siguiente página

ti81334,1681377926164 -63-14APR23-10/12

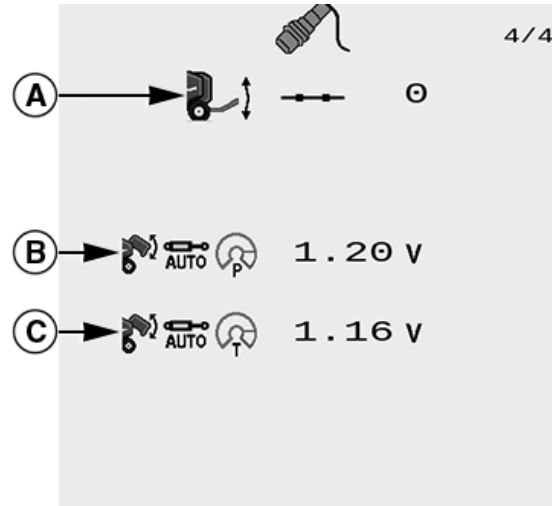
11. Página 4:

- La prueba (A) es la prueba del sensor de la rampa de descarga de pacas.
- La prueba (B) es la prueba del sensor P de presión de la compuerta trasera automática. El valor se mide en voltios (V).
- La prueba (C) es la prueba del sensor T de presión de la compuerta trasera automática. El valor se mide en voltios (V).

A—Prueba del sensor de la rampa de descarga de pacas

B—Prueba del sensor P de presión de la compuerta trasera automática

C—Prueba del sensor T de presión de la compuerta trasera automática



CC574245

CC574245 —UN—13APR23

ti81334,1681377926164 -63-14APR23-11/12

- #### 12. Seleccionar la tecla programable "Main Page" (Página principal) para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1681377926164 -63-14APR23-12/12

Prueba de los componentes electrohidráulicos

CC277966 —UN—22SEP16

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Settings" (Ajustes).



CC277966

ti81334,1681377940347 -63-02MAY23-1/9

2. Seleccionar la tecla programable "Baler Diagnostic" (Diagnóstico de la empacadora).

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

Continúa en la siguiente página

ti81334,1681377940347 -63-02MAY23-2/9

3. Seleccionar la tecla programable "Output Test" (Prueba de salida).

CC277970 —UN—22SEP16



CC277970

¡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.

4. La función Prueba de salida se utiliza para comprobar los componentes electrohidráulicos. Para activar un componente, seleccionar y activar la tecla deseada.

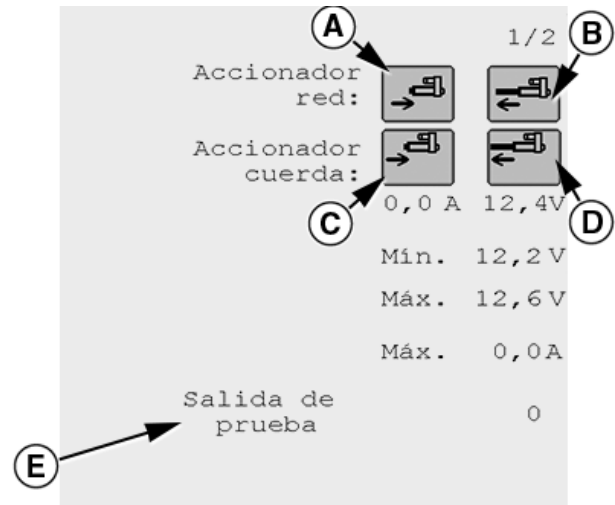
ti81334,1681377940347 -63-02MAY23-3/9

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 retraer los brazos de atado.
- El botón (D) se utiliza para extender los brazos de atado.
- El valor (E) se utiliza para probar el codificador del accionador de atado con cuerda.

A—Retracción del accionador de atado con red
B—Extensión del accionador de atado con red
C—Retracción de los brazos de atado con cuerda

D—Extensión de los brazos de atado con cuerda
E—Codificador de cuerda



CC380429

CC380429 —63—12MAR20

ti81334,1681377940347 -63-02MAY23-4/9

6. Seleccionar la tecla programable "Next Page" (Página siguiente) o "Previous Page" (Página anterior) para cambiar de una página a otra.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Continúa en la siguiente página

ti81334,1681377940347 -63-02MAY23-5/9

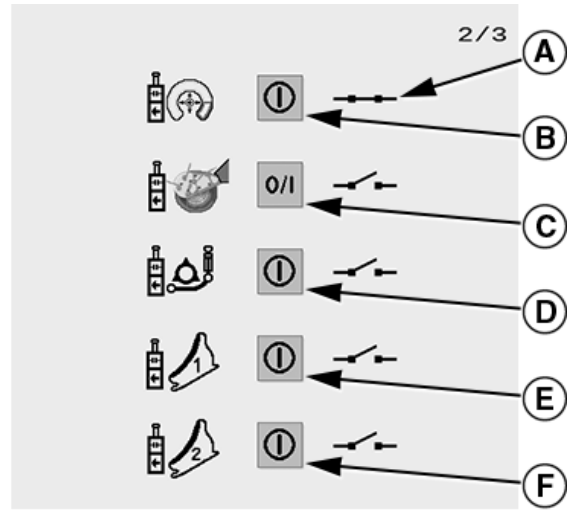
7. Página 2:

- 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 de cuchillas del picador 2.

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 del conjunto de cuchillas del picador 1
F—Botón de la electroválvula del conjunto de cuchillas del picador 2

CC562611



CC562611 —UN—22FEB23

t181334,1681377940347 -63-02MAY23-6/9

8. Seleccionar la tecla programable "Next Page" (Página siguiente) o "Previous Page" (Página anterior) para cambiar de una página a otra.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

t181334,1681377940347 -63-02MAY23-7/9

9. Página 3:

- El botón (B) se utiliza para comprobar la electroválvula de apertura del portón.
- El botón (C) se utiliza para comprobar la electroválvula de apertura del portón.

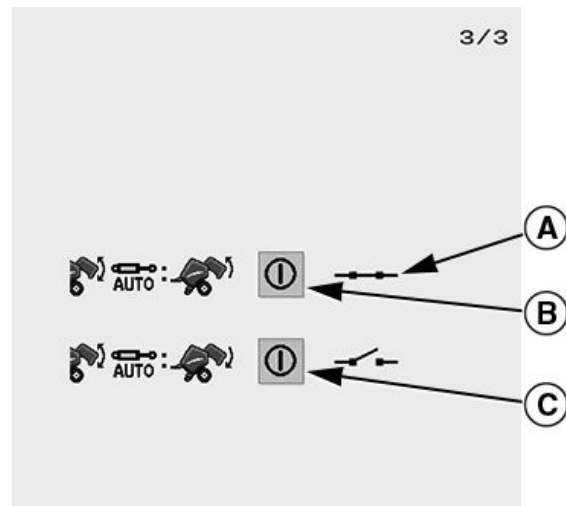
NOTA: Los botones (B) y (C) están disponibles si la máquina está equipada con la función de compuerta trasera automática.

Para los botones (B) y (C), es posible que se inviertan en función de la conexión de las mangueras hidráulicas al tractor.

A—Símbolo de estado
B—Botón de la electroválvula de apertura del portón

C—Botón de la electroválvula de cierre del portón

CC574246



CC574246 —UN—14APR23

Continúa en la siguiente página

t181334,1681377940347 -63-02MAY23-8/9

10. Seleccionar la tecla programable "Main Page" (Página principal) para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1681377940347 -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

TL81334,0000FA6 -63-18JUN21-1/5

2. Seleccionar la tecla programable "Diagnóstico de la empacadora".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,0000FA6 -63-18JUN21-2/5

3. Seleccionar la tecla programable "Prueba de salida".

CC277970 —UN—22SEP16



CC277970

Continúa en la siguiente página

TL81334,0000FA6 -63-18JUN21-3/5

4. Seleccionar el botón "Retraer accionador" (A) o "Extender accionador" (B) para extender o retraer el accionador del sistema de atado deseado.

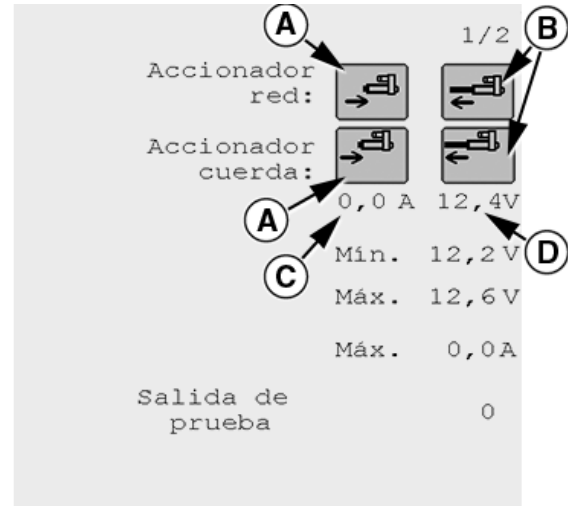
El valor de intensidad (C) indica la lectura de amperaje del accionador de atado con red o los brazos de atado.

Durante la extensión del accionador de atado con red, el valor de intensidad (C) debe comprender entre 2 y 12 amperios.

Durante la extensión del accionador de atado con cuerda, el valor de intensidad (C) debe estar comprendido entre 2 y 8 amperios.

Continuar activando el accionador hasta que se haya extendido por completo. Cuando el accionador de atado con red se extiende o retrae por completo, el indicador debe mostrar una intensidad de reposo de entre 16 y 25 amperios. Cuando el accionador de atado con cuerda se extiende o retrae por completo, el indicador debe mostrar una intensidad de reposo de entre 18 y 25 amperios.

- Las lecturas inferiores a las normales indican tensión insuficiente del tractor o conexiones defectuosas o corroídas.
- Las lecturas superiores a las normales indican que existe un problema mecánico del atado o que las conexiones o el accionador están defectuosos.
- Los picos de intensidad indican obstrucciones mecánicas del atado.



CC380430

A—Retracción del accionador B—Extensión del accionador C—Valor de intensidad D—Valor de tensión

El valor (D) indica la tensión en el circuito eléctrico.

TL81334,0000FA6 -63-18JUN21-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA6 -63-18JUN21-5/5

Calibración del potenciómetro de diámetro de paca RB311

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

IMPORTANTE: Antes de calibrar el potenciómetro de diámetro de paca, asegurarse de que el sensor de velocidad de rotación de la empacadora esté correctamente ajustado y activado. Ver Ajuste del sensor de velocidad de la empacadora SB365 en la sección Mantenimiento y Activación o desactivación del sensor de velocidad de la empacadora (si existe) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.

El potenciómetro de diámetro de paca se calibra de forma automática. Dependiendo del material empacado, puede ocurrir que el diámetro medido de la paca no se corresponda al diámetro deseado ajustado en el monitor. El monitor puede ajustarse para que refleje el diámetro real de la paca del modo siguiente:

1. Arrancar el motor del tractor.
2. Pulsar la tecla programable "Settings" (Ajustes).

†181334,1681377963125 -63-28JUN23-1/13

3. Pulsar la tecla programable "Baler Calibration" (Calibración de la empacadora).

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

†181334,1681377963125 -63-28JUN23-2/13

4. Seleccionar la tecla programable "Bale Diameter Calibration" (Calibración del diámetro de la paca).

CC341042 —UN—09JAN18



CC341042

Continúa en la siguiente página

†181334,1681377963125 -63-28JUN23-3/13

5. Conectar la TDF del tractor y hacerla funcionar al régimen nominal durante unos segundos.

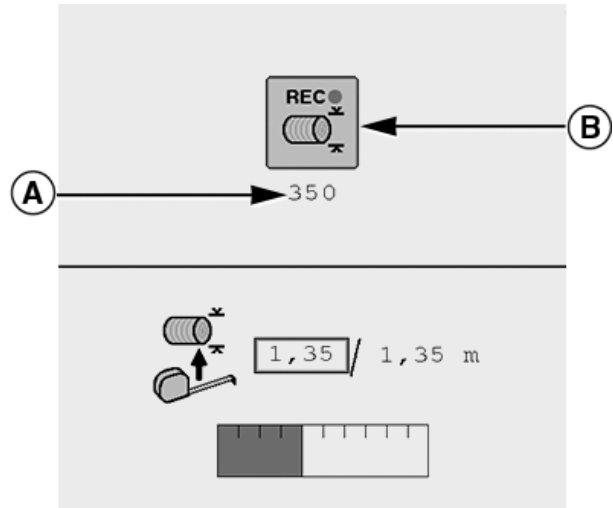
NOTA: El valor de calibración del potenciómetro de diámetro de paca (A) puede modificarse cuando se conecta la TDF del tractor.

6. Seleccionar el botón (B) para reiniciar la calibración del potenciómetro de diámetro de paca.

NOTA: La cámara de prensado debe estar vacía y el portón cerrado al restaurar la calibración del potenciómetro de diámetro de paca. El dispositivo de núcleo blando debe estar desactivado.

A—Valor de calibración del potenciómetro de diámetro de la paca

B—Botón de puesta a cero de la calibración del potenciómetro de diámetro de paca



CC510497

CC510497 —UN—17JUN21

tl81334,1681377963125 -63-28JUN23-4/13

7. Seleccionar la tecla programable "Main Page" (Página principal) para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Continúa en la siguiente página

tl81334,1681377963125 -63-28JUN23-5/13

17.

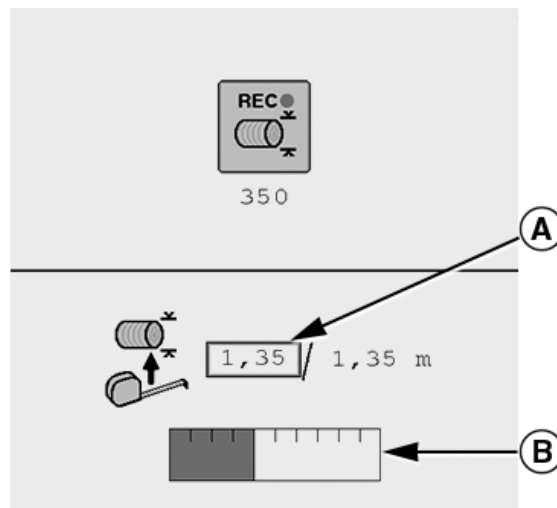
IMPORTANTE: Para la edición de software RBC hasta 14.01:

El diámetro promedio de la paca medido bajo el paso 13 debe introducirse en la unidad métrica, incluso si el monitor está ajustado en la unidad imperial.

Introducir en la casilla de entrada (A) el valor del diámetro medio de la paca obtenido en el paso 13.

A—Diámetro de paca medido

B—Gráfico de valor de corrección de diámetro de la paca



CC510498

CC510498 —UN—17JUN21

Continúa en la siguiente página

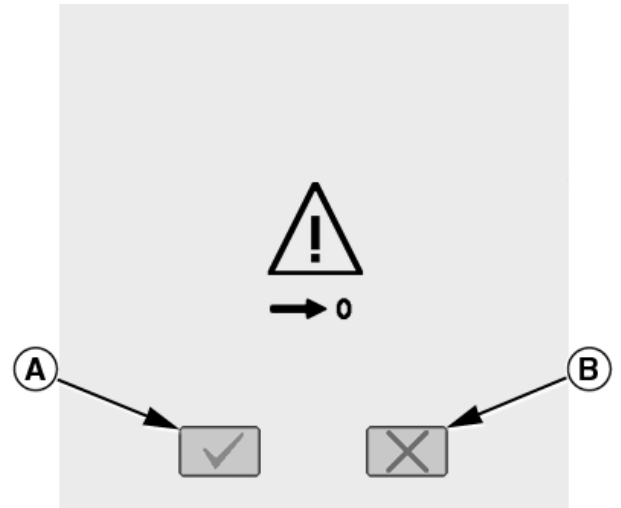
tl81334,1681377963125 -63-28JUN23-10/13

18. Seleccionar la tecla de confirmación (A) para validar la corrección o seleccionar el botón "Cancel" (Cancelar) (B) para cancelar la corrección.

Después de la validación de la corrección, el gráfico (C) indica un nuevo valor de corrección.

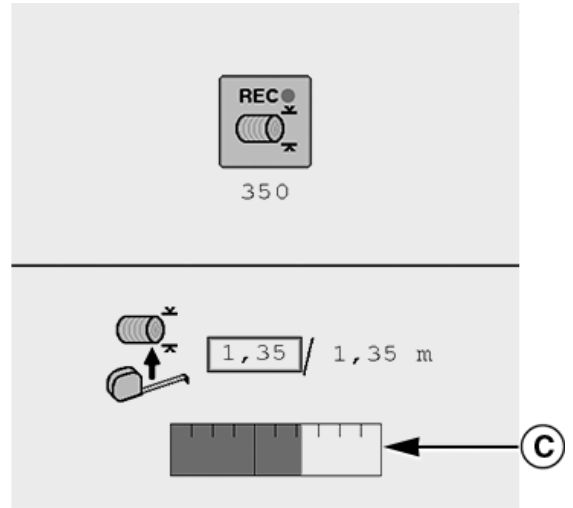
A—Tecla de confirmación
B—Botón de cancelación

C—Gráfico de valor de corrección de diámetro de la paca



CC341047

CC341047 —UN—09JAN18



CC510499

CC510499 —UN—17JUN21

ti81334,1681377963125 -63-28JUN23-11/13

19. Seleccionar la tecla programable "Main Page" (Página principal) para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



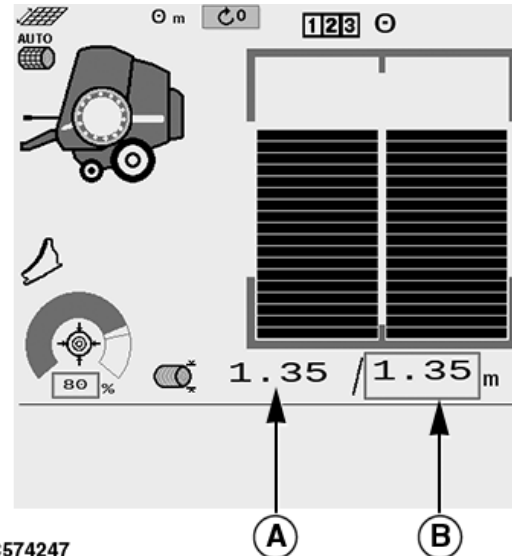
CC277965

Continúa en la siguiente página

ti81334,1681377963125 -63-28JUN23-12/13

20. Formar una paca para comprobar la calibración del potenciómetro de diámetro de paca. Antes de descargar la paca, registrar el valor del diámetro real de la paca (A).
21. Medir el diámetro de la paca antes de atarla.
22. Comparar el diámetro real de la paca (A) anotado previamente y el diámetro medido. Si la diferencia es menor de 3 cm (1-3/16 in.), el potenciómetro de diámetro de paca está correctamente calibrado. En caso contrario, repetir el procedimiento desde el paso 9.
23. Si la calibración del potenciómetro de diámetro de paca no es correcta, repetir el procedimiento desde el principio o contactar con el concesionario John Deere.

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



CC574247

CC574247 —UN—14APR23

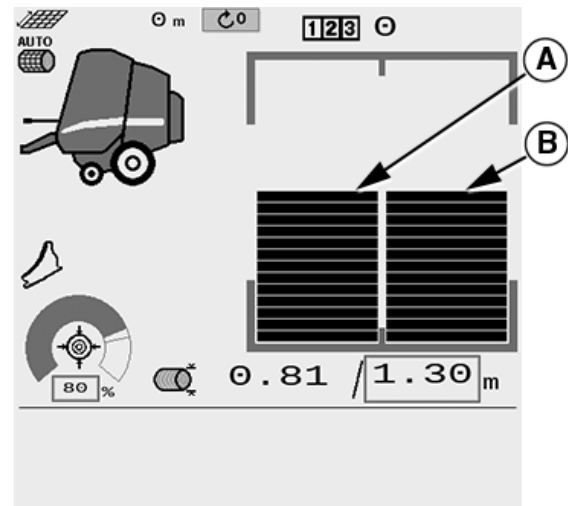
†81334,1681377963125 -63-28JUN23-13/13

Calibración de los potenciómetros de forma de la paca RB321 y RB322

IMPORTANTE: Es normal que los indicadores de forma de la paca derecho e izquierdo no proporcionen información con la cámara vacía. Indican información cuando la paca en la cámara tiene un diámetro mínimo de 0,8 m (2 ft 7-1/2 in).

IMPORTANTE: Antes de calibrar los potenciómetros de forma de la paca, asegurarse de que el sensor de velocidad de rotación de la empacadora esté correctamente ajustado y activado. Véase Ajustar el sensor de velocidad de rotación de la empacadora SB365 en la sección Mantenimiento.

No apagar el motor del tractor antes de que se haya completado el procedimiento de calibración de los potenciómetros de forma de la paca.



CC574248

CC574248 —UN—14APR23

Reiniciar la calibración de los potenciómetros de forma de la paca si:

- Los indicadores de forma de la paca que aparecen en el monitor y la forma real de la paca no coinciden.
- Los indicadores de forma de la paca en el monitor no se muestran cuando la cámara no está vacía.

Si ha sido necesario hacer la calibración, seguir este procedimiento:

1. Arrancar el motor del tractor.
2. Empacar tres pacas siguiendo los gráficos del indicador de forma de la paca (A) y (B) para que tengan la misma altura de la barra en ambos lados.

A—Gráfico del indicador de forma de la paca izquierdo

B—Gráfico del indicador de forma de la paca derecho

Continúa en la siguiente página

†81334,1681377978622 -63-14APR23-1/13

3. Pulsar la tecla programable "Settings" (Ajustes).

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

1181334,1681377978622 -63-14APR23-2/13

4. Pulsar la tecla programable "Baler Calibration" (Calibración de la empacadora).

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

1181334,1681377978622 -63-14APR23-3/13

5. Seleccionar la tecla programable "Bale Shape Calibration" (Calibración de forma de la paca).

CC341045 —UN—09JAN18



CC341045

1181334,1681377978622 -63-14APR23-4/13

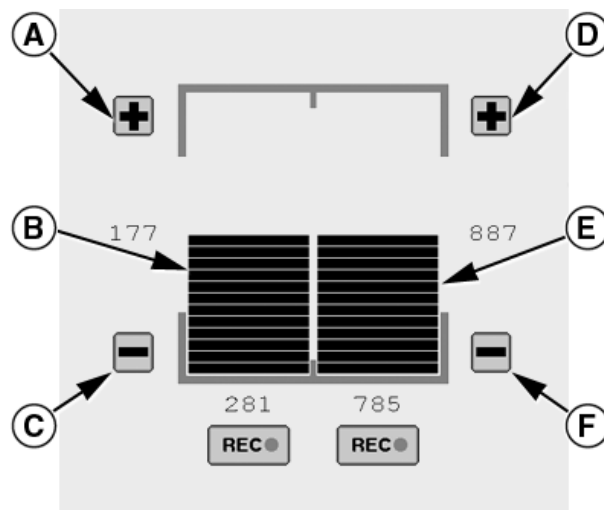
6. Comprobar que los gráficos del indicador de forma de la paca que aparecen en el monitor antes de expulsar la paca coinciden con la forma real de la paca. Si no coinciden, utilizar el botón "MÁS" (A) y (D) o "MENOS" (C) y (F) para corregir la calibración del potenciómetro de forma de la paca en comparación con la forma real de la paca.

NOTA: Si se pulsan los botones una vez, la barra aumentará o reducirá en uno.

- Para el indicador de forma de la paca izquierdo, gráfico (B): Pulsar el botón "MÁS" (A) para añadir barras del gráfico de indicador de forma de la paca. Pulsar el botón "MENOS" (C) para eliminar barras del gráfico de indicador de forma de la paca.
- Para el indicador de forma de la paca derecho, gráfico (E): Pulsar el botón "MÁS" (D) para añadir barras al gráfico de indicador de forma de la paca. Pulsar el botón "MENOS" (F) para eliminar barras del gráfico de indicador de forma de la paca.

Por ejemplo: Si hay una paca cónica más grande en el lado derecho, añadir barras al gráfico del indicador de forma de la paca izquierdo o eliminar barras de los indicadores de forma de la paca derechos (de 1 a 3 barras como máximo).

NOTA: Si los gráficos del indicador de forma de la paca tienen en el máximo tamaño de gráfico posible, quitar barras de ambos indicadores (de 1 a 3 barras como máximo).



CC380374

A—Botón MÁS de forma de paca izquierda
B—Gráfico del indicador de forma de la paca izquierdo
C—Botón MENOS de forma de paca izquierda

D—Botón MÁS de forma de paca derecha
E—Gráfico del indicador de forma de la paca derecho
F—Botón MENOS de forma de paca derecha

CC380374 —UN—29MAY19

Continúa en la siguiente página

1181334,1681377978622 -63-14APR23-5/13

7. Seleccionar la tecla programable "Main Page" (Página principal) para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

8. Empacar tres pacas siguiendo el gráfico del indicador de forma de la paca para conseguir una altura similar de las barras en ambos lados.

9. Comprobar que los gráficos de indicador de forma de la paca que aparecen en el monitor antes de expulsar la paca coinciden con la forma real de la paca.

- Si todo es correcto, el procedimiento habrá finalizado.

• Si no es correcto, puede ser necesario repetir el procedimiento desde el paso 2, dos o tres veces. Si la calibración todavía no es correcta, ir al siguiente paso.

ti81334,1681377978622 -63-14APR23-6/13

10. Pulsar la tecla programable "Settings" (Ajustes).

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

ti81334,1681377978622 -63-14APR23-7/13

11. Pulsar la tecla programable "Baler Calibration" (Calibración de la empacadora).

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

ti81334,1681377978622 -63-14APR23-8/13

12. Seleccionar la tecla programable "Bale Shape Calibration" (Calibración de forma de la paca).

CC341045 —UN—09JAN18



CC341045

Continúa en la siguiente página

ti81334,1681377978622 -63-14APR23-9/13

13.

IMPORTANTE: La cámara de prensado debe estar vacía y el portón cerrado al restaurar la calibración del potenciómetro de formato de la paca. El dispositivo de núcleo blando debe estar desactivado.

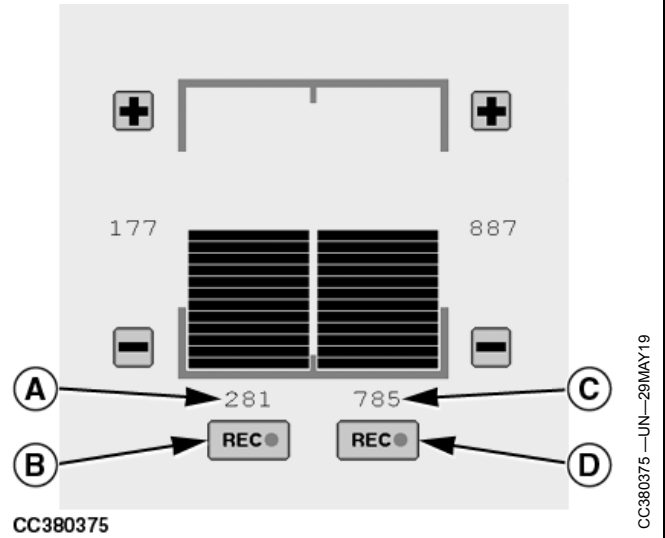
Restaurar la calibración de los potenciómetros de forma de la paca izquierdo y derecho:

- Seleccionar el botón (B) para restaurar la calibración del potenciómetro de forma de la paca izquierdo. Seleccionar el botón (A) para restaurar la calibración del potenciómetro de forma de la paca derecha.

NOTA: Los valores de calibración (A) y (C) de los potenciómetros de forma de la paca izquierdo y derecho pueden modificarse.

A—Valor de calibración del potenciómetro de forma de la paca izquierdo
B—Botón de puesta a cero de la calibración del potenciómetro de forma de la paca izquierdo

C—Valor de calibración del potenciómetro de forma de la paca derecho
D—Botón de puesta a cero de la calibración del potenciómetro de forma de la paca derecho

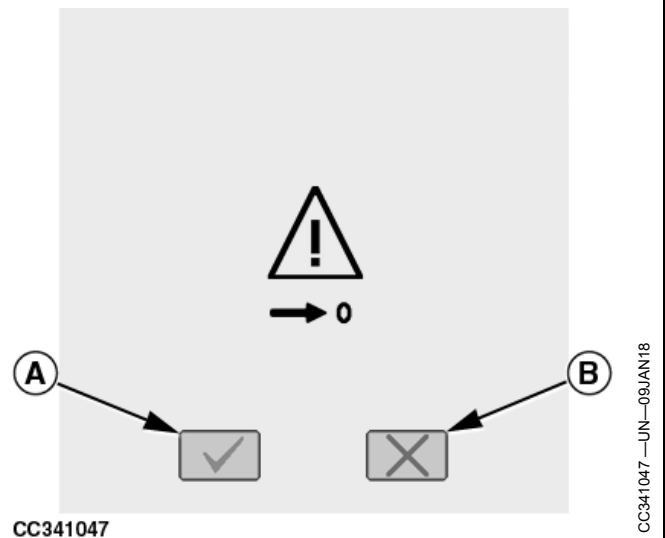


t81334,1681377978622 -63-14APR23-10/13

- Seleccionar la tecla de confirmación (A) para validar y reiniciar la calibración, o seleccionar el botón "Cancel" (Cancelar) (B) para cancelar el reinicio de la calibración de la forma de la paca.

A—Tecla de confirmación

B—Botón de cancelación



Continúa en la siguiente página

t81334,1681377978622 -63-14APR23-11/13

14. Seleccionar la tecla programable "Main Page" (Página principal) para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



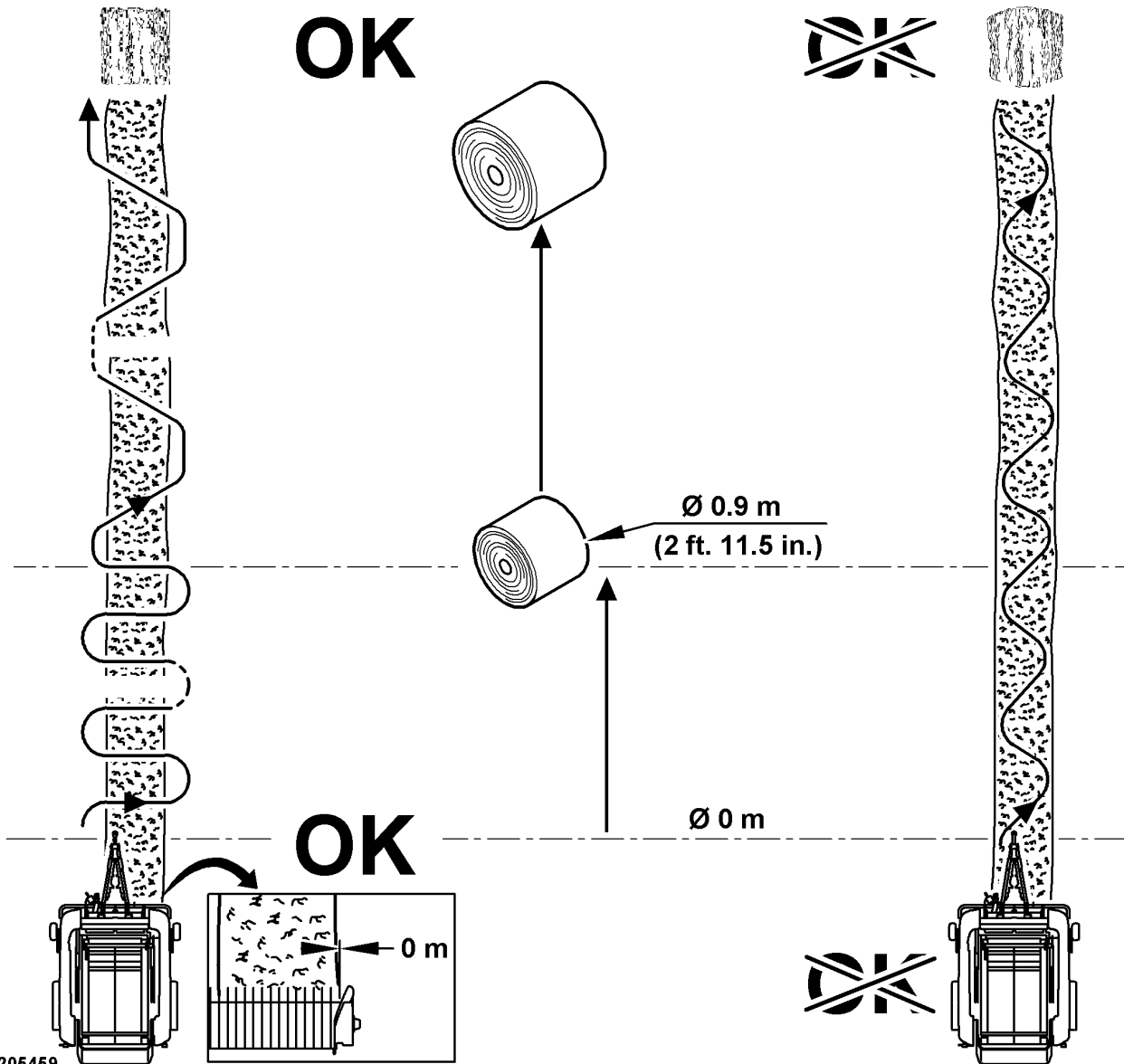
CC277965

15. Configurar la densidad de la paca al 100 % (densidad máxima) y deshabilitar el sistema de núcleo blando. Ver Ajuste de la densidad de la paca y Funcionamiento del sistema de núcleo blando en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.

16. Configurar la sensibilidad de la forma de la paca en 5 (sensibilidad alta). Ver Ajuste de la sensibilidad de la paca en esta sección.

Continúa en la siguiente página

tl81334,1681377978622 -63-14APR23-12/13



17. Empacar tres pacas del siguiente modo:

IMPORTANTE: No seguir los indicadores de forma de la paca en el monitor mientras se empacan estas pacas.

- Empacar alimentando ambos lados de la empacadora y realizando de forma rápida un patrón en zigzag hasta obtener un diámetro de la paca de 0,9 m (2 ft 11-1/2 in.).

NOTA: Para alimentar correctamente cada lado de la empacadora, alimentar toda la anchura del recogedor de forma alternativa para equilibrar el cultivo en el sinfín de alimentación del rotor.

- Para obtener el diámetro de la paca deseado, acabar la paca alimentando más cada lado de la misma para reducir el patrón en zigzag.

18. A continuación, empacar varias pacas siguiendo el procedimiento descrito en Pautas para formar pacas de calidad en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.

19. Si los indicadores de forma de la paca del monitor y la forma real de la paca aún no coinciden, acudir al concesionario John Deere.

Calibración del accionador de atado con cuerda MB421

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

NOTA: Para calibrar el accionador de atado con cuerda, ver *Selección del sistema de atado* en la sección *Funcionamiento de la aplicación de la empacadora* para seleccionar el sistema de atado con cuerda.

La calibración del accionador de atado con cuerda no está disponible si el sistema de atado con cuerda no está seleccionado o no está instalado en la empacadora.

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".

TL81334,0000FA8 -63-18JUN21-1/6

2. Seleccionar la tecla programable "Calibración de la empacadora".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FA8 -63-18JUN21-2/6

3. Seleccionar la tecla programable "Calibración del accionador de atado con cuerda".

CC341041 —UN—08JAN18



CC341041

Continúa en la siguiente página

TL81334,0000FA8 -63-18JUN21-3/6

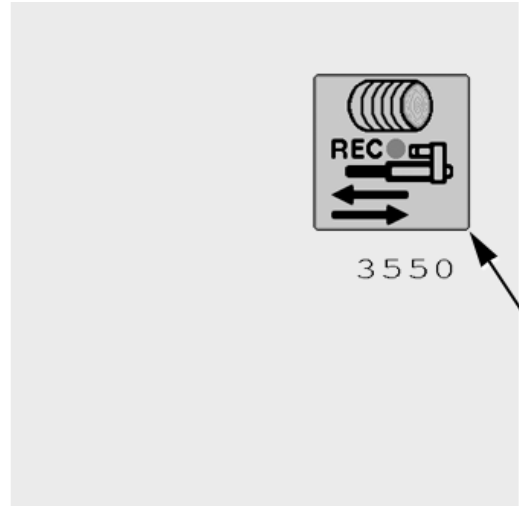
4. Seleccionar el botón de "Calibración del accionador de atado con cuerda" (A) para iniciar la calibración de dicho accionador. Durante la calibración, usar el botón (A) para interrumpir el proceso de calibración y usar el botón Cancelar (C) para confirmar.

El accionador de atado con cuerda extiende y retrae los brazos de atado. El monitor pita de manera continua durante 3 segundos y muestra una pantalla de confirmación cuando el accionador de atado con cuerda está calibrado correctamente. Usar el botón Aceptar (B) para terminar la calibración.

Si el accionador de atado con cuerda no está calibrado correctamente, el monitor muestra la pantalla de fallo de calibración. Usar el botón Cancelar (C) para confirmar. Acudir a su concesionario John Deere.

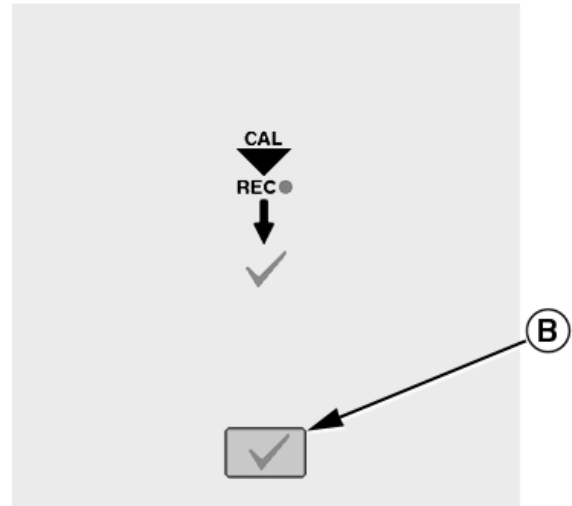
A—Botón Twine Binding
Actuator Calibration
(Calibración del accionador
de atado con cuerda)
B—Tecla de confirmación

C—Botón Cancel (Cancelar)



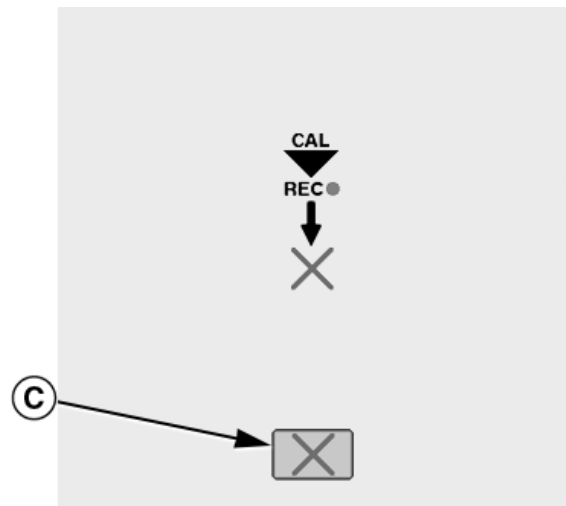
CC380369

CC380369 —UN—29MAY19



CC342451

CC342451 —UN—24JAN18



CC418313

CC418313 —UN—08MAY21

Continúa en la siguiente página

TL81334,0000FA8 -63-18JUN21-4/6

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,0000FA8 -63-18JUN21-6/6

Ajuste de la sensibilidad de forma de paca

CC277966 —UN—22SEP16

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Settings" (Ajustes).



CC277966

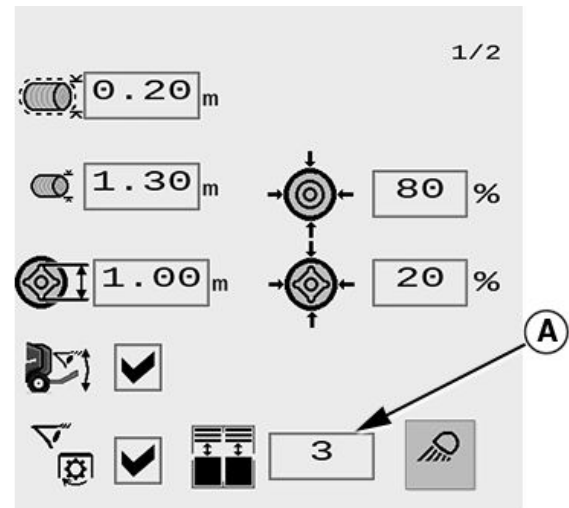
tl81334,1681378028089 -63-14APR23-1/3

2. Seleccionar la casilla de entrada (A) y ajustar la sensibilidad de forma de paca de 1 (sensibilidad baja) a 5 (sensibilidad alta).

IMPORTANTE: Nunca ajustar la sensibilidad de la forma de la paca a 0.

NOTA: El ajuste inicial de fábrica es 3.

A—Sensibilidad de forma de paca



CC574249

CC574249 —UN—14APR23

tl81334,1681378028089 -63-14APR23-2/3

3. Seleccionar la tecla programable "Main Page" (Página principal) para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1681378028089 -63-14APR23-3/3

Activación o desactivación del sensor de velocidad de la empacadora (si existe)

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

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.

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".

†81334,1681378041088 -63-17APR23-1/3

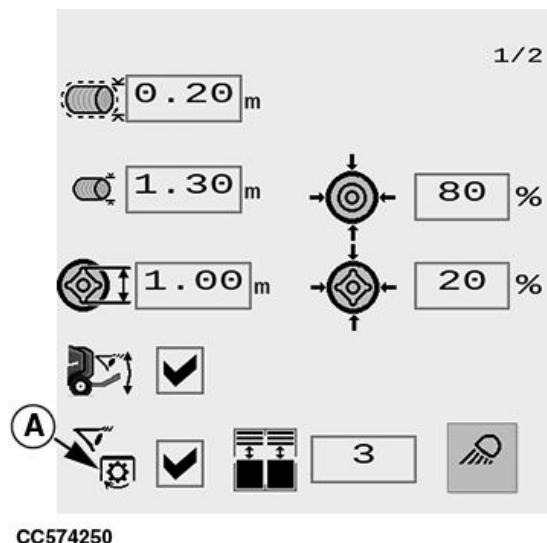
2. La casilla de verificación (A) permite activar o desactivar el sensor de velocidad de rotación de la empacadora.

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.

3. Antes de desactivar esta función, comprobar el ajuste del sensor. Ver [Ajuste del sensor de velocidad de la empacadora SB365](#) en la sección Mantenimiento.

A—Sensor de velocidad de la empacadora



CC574250

CC574250 —UN—11MAY23

†81334,1681378041088 -63-17APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†81334,1681378041088 -63-17APR23-3/3

Activación o desactivación del sensor de la rampa de descarga de pacas (si existe)

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

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.

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".

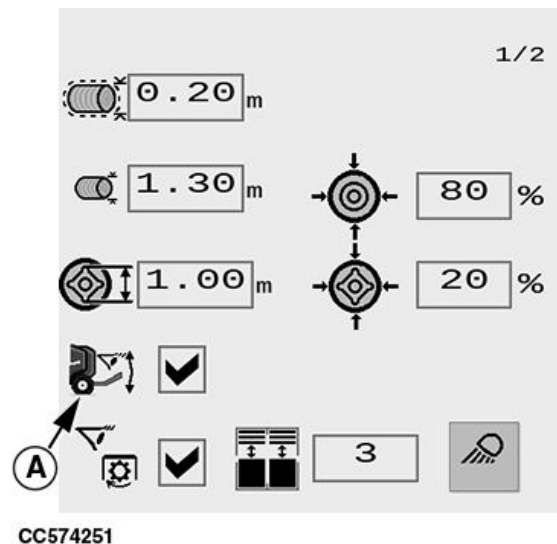
tl81334,1681378072818 -63-17APR23-1/3

2. 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.
3. 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



CC574251 —UN—11MAY23

tl81334,1681378072818 -63-17APR23-2/3

4. Seleccionar la tecla programable "Main Page" (Página principal) para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1681378072818 -63-17APR23-3/3

Conmutar la aplicación de la empacadora del terminal virtual actual (pantalla) a otro

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

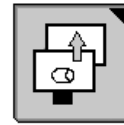
1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".

Continúa en la siguiente página

TL81334,0000656 -63-24MAY19-1/4

2. Seleccionar la tecla programable "Cambiar la aplicación de la empacadora del terminal virtual actual a otro terminal virtual"

CC277988 —UN—22SEP16



CC277988

NOTA: La tecla programable está disponible cuando están conectados al menos 2 terminales virtuales.

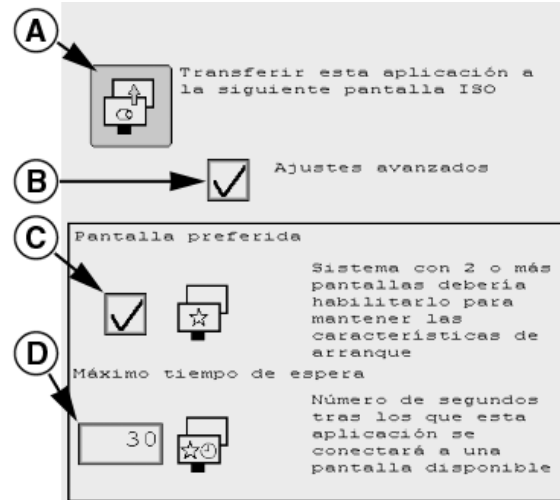
TL81334,0000656 -63-24MAY19-2/4

3. Seleccionar el botón (A) para conmutar la aplicación de la empacadora del terminal 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

A—Botón Conmutar a otro terminal virtual
B—Ajustes avanzados

C—Terminal virtual preferido
D—Tiempo de espera para arranque

CC277989 —63—21DEC16

TL81334,0000656 -63-24MAY19-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000656 -63-24MAY19-4/4

Mantenimiento periódico

CC277966 —UN—22SEP16

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Settings" (Ajustes).



CC277966

Continúa en la siguiente página

tl81334,1681378111671 -63-17APR23-1/5

2. Seleccionar la tecla programable "Baler Diagnostic" (Diagnóstico de la empacadora).

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

†81334,1681378111671 -63-17APR23-2/5

3. Seleccionar la tecla programable "Next Page" (Página siguiente) o "Previous Page" (Página anterior) para acceder a la página 6/6.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

†81334,1681378111671 -63-17APR23-3/5

4. En la página 6/6, el contador (A) indica cuándo es necesario vaciar y rellenar la caja de engranajes. Ver Cada 500 horas 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 la revisión de 100 horas o anual. Consultar la sección Engrase y mantenimiento.

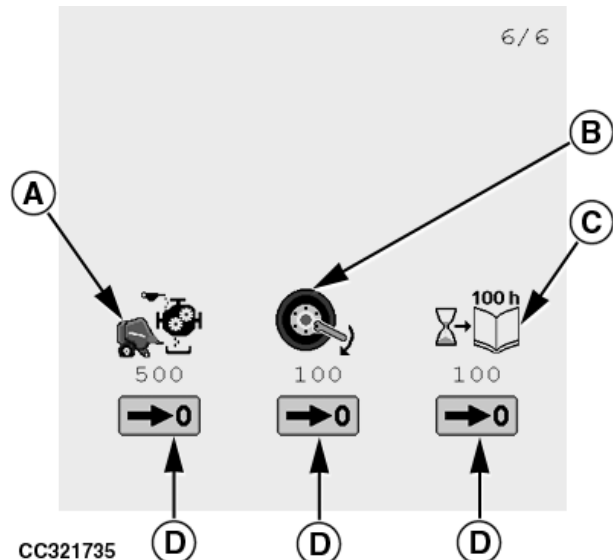
Seleccionar la el botón "Clear Counter" (Borrar contador) (D) para reiniciar el contador necesario.

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 borrarse tras cada mantenimiento periódico.

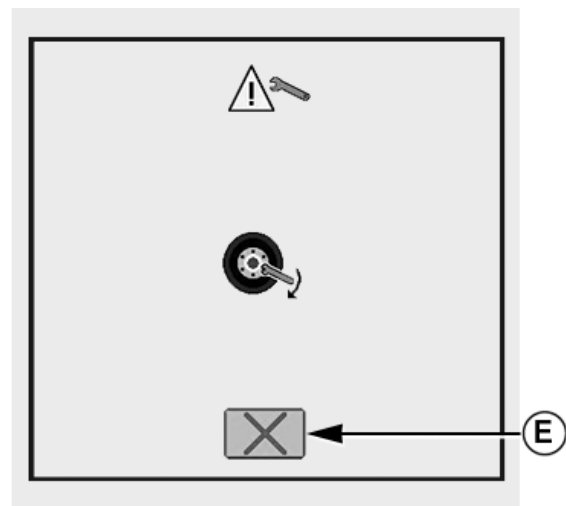
A—Contador de vaciado y llenado de la caja de engranajes
B—Contador del par de apriete de la tuerca de rueda
C—Contador de revisión de 100 h o anual

D—Botón de borrado del contador
E—Botón de cancelación



CC321735

CC321737 —63—19JUL17



CC510507

CC510507 —UN—21JUL21

Continúa en la siguiente página

†81334,1681378111671 -63-17APR23-4/5

5. Seleccionar la tecla programable "Main Page" (Página principal) para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1681378111671 -63-17APR23-5/5

Almacenamiento

Preparación de la empacadora para su almacenamiento

Retirar los rollos de atado y almacenarlos en un lugar fresco y seco.

Destensar la correa.

Limpiar detenidamente la empacadora, tanto por dentro como por fuera. Los residuos orgánicos y la tierra atraen la humedad y causan oxidación.

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.

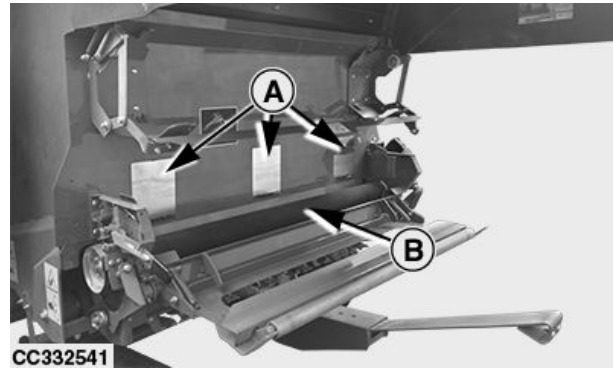
Afilar y engrasar las cuchillas.

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.



A—Tubo de protección

Aplicar una capa ligera de grasa a las roscas de todos los tornillos de ajuste.

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 cubrir las con una capa de aceite denso.

Proteger las conexiones eléctricas de la corrosión con un fluido apropiado.

Hacer una lista de los repuestos necesarios para la temporada siguiente y pedirlos.

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.

ga87848,1683028620519 -63-31MAY23-1/1

CC332541 —UN—04 OCT17

Preparación para el inicio de la temporada

Revisar 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.

Lubricar la máquina completa. Consultar la sección Engrase y mantenimiento. Esta lubricación fuerza la salida de toda la humedad de los rodamientos.

Revisar la presión de aire de los neumáticos. Ver Inflado de los neumáticos en la sección Preparación de la empacadora.

Apretar todos los tornillos y las tuercas. Consultar la sección Mantenimiento.

Comprobar todos los ganchos de las correas y cambiarlos si fuera necesario. Ver Instalación de los ganchos de la correa en la sección Mantenimiento.

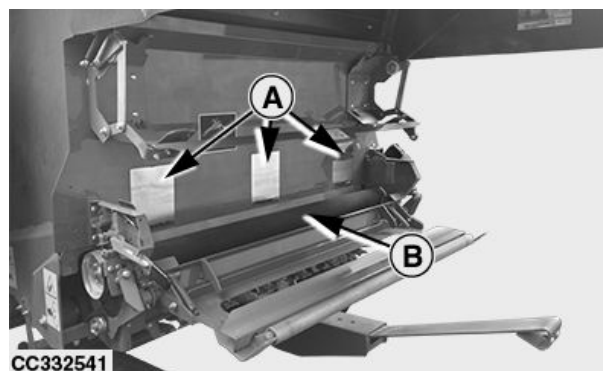
Sustituir todos los pasadores de empalme de la correa. Ver Instalación de las correas en la sección Mantenimiento.

Revisar los ajustes de la empacadora tal como se describe en la Sección Mantenimiento.

Revisar este manual del operador.

Comprobar que el monitor de control funciona correctamente.

Limpiar los rodillos de alimentación (B) y comprobar si presentan residuos adherentes. De ser necesario, lavar los rodillos con agua y jabón. NUNCA deben emplearse disolventes para limpiar el rodillo de alimentación de red de goma.



A—Soportes de acero del rodillo de red

B—Rodillos de alimentación

Aplicar talco al recubrimiento de goma del rodillo de alimentación de red.

Limpiar las zonas que entran en contacto con el rollo de red. Estas zonas deben estar limpias y sin rebabas para evitar el enrollamiento de la red en el rodillo de goma. Quitar el polvo o material de cosecha de los rodillos de alimentación (B) y de los soportes del rodillo de red de acero inoxidable (A) con un trapo seco.

Comprobar el reglaje del atado con red; en especial, la presión de los rodillos de alimentación de red. Ver Comprobación del dispositivo de atado con red en la sección Mantenimiento.

Comprobar el afilado de la cuchilla de red.

TL81334,00006A4 -63-05JUN19-1/1

Manipulación de pacas cilíndricas con B-Wrap

No enganchar ni romper el material de atado. Las roturas o desgarros en el atado con red reducen la durabilidad de las pacas y perjudican la calidad del heno cuando las pacas se almacenan a la intemperie.

Orientar la unión de material respirable de manera que el agua se retire tras moverse (entre mediodía y las seis en punto) y que las superficies solapadas de unión estén abajo, evitando que el agua entre.

JC87117,0000227 -63-29FEB16-1/1

Diámetro de la cámara de prensado	0,9 a 1,65 m (3 a 5,4 ft)
Ancho de la cámara de prensado	1,21 m (4 ft)

Peso de embarque vacío ^a	4350 kg (9590 lb)
Longitud, portón cerrado	5,15 m (16 ft 11 in)
Longitud, portón abierto	5,85 m (19 ft 1/4 in)
Altura, portón cerrado	3,1 m (10 ft 2 in)
Altura, portón abierto	4,2 m (13 ft 11-1/4 in)
Achura (con 500/55 - 20 neumáticos)	2,75 m (9 ft 1/4 in)

^aEl peso sin consumibles puede variar dependiendo del equipo.

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)

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)

Número de cuchillas	13
Espacio entre las cuchillas	80 mm (3-1/8 in) (con 13 cuchillas extendidas)

Número de cuchillas	25
Espacio entre las cuchillas	40 mm (1-9/16 in) (con 25 cuchillas extendidas)

Tipo	hidráulico o neumático

Régimen del eje de TDF	540 r/min (empacadora con caja de engranajes de 540 r/min)
Protección de la transmisión	Embrague de desconexión por excéntricas
Eje de transmisión	Eje de transmisión de velocidad constante
Peso máximo del tractor	10000 kg (22050 lb)
Potencia de arrastre mínima del tractor	82 kW (110 hp) en la TDF

Continúa en la siguiente página

ga87848,1683288354533 -63-01JUN23-1/2

Especificaciones

Varios

Tipo de neumáticos..... 15/55-17 134 A8
500/50-17 140 A8
500/55-20 150 A8
620/40R22 148D

Lanza Ajustable

Nivel sonoro

Nivel acústico máximo según EN1553; método de medición según
norma ISO3744 (valor promedio)..... 85 dB(A)

ga87848,1683288354533 -63-01JUN23-2/2

Especificaciones de la empacadora V461M

Tamaño de la cámara de prensado

Diámetro de la cámara de prensado	0,9 a 1,85 m (3 to 6 ft)
Ancho de la cámara de prensado	1,21 m (4 ft)

Empacadora

Peso de embarque vacío ^a	4450 kg (9810 lb)
Longitud, portón cerrado	5,15 m (16 ft 11 in)
Longitud, portón abierto	5,85 m (19 ft 1/4 in)
Altura, portón cerrado	3,3 m (10 ft 10 in)
Altura, portón abierto	4,2 m (13 ft 11-1/4 in)
Achura (con 500/55 - 20 neumáticos)	2,75 m (9 ft 1/4 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)

Dispositivo picador con 25 cuchillas (si existe)

Número de cuchillas	25
Espacio entre las cuchillas	40 mm (1-9/16 in) (con 25 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)
Protección de la transmisión	Embrague de desconexión por excéntricas
Eje de transmisión	Eje de transmisión de velocidad constante
Peso máximo del tractor	10000 kg (22050 lb)
Potencia de arrastre mínima del tractor	82 kW (110 hp) en la TDF

Continúa en la siguiente página

ga87848,1683288354328 -63-01JUN23-1/2

Especificaciones

Varios

Tipo de neumáticos..... 15/55-17 134 A8
500/50-17 140 A8
500/55-20 150 A8
620/40R22 148D

Lanza Ajustable

Nivel sonoro

Nivel acústico máximo según EN1553; método de medición según
norma ISO3744 (valor promedio)..... 85 dB(A)

ga87848,1683288354328 -63-01JUN23-2/2

**Declaración de conformidad CE:
Rotoempacadoras V451M y V461M****Deere & Company
Moline, Illinois USA**

La persona que firmó este certificado declara que:

Tipo de máquina: Rotoempacadora**Modelos:** V451M y V461M

Desde los números de serie: 1CCV451HAHM179001-
1CCV451LAHM179001-
1CCV451NAHM179001-
1CCV451PAHM179001-
1CCV461HAHM179001-
1CCV461LAHM179001-
1CCV461NAHM179001-
1CCV461PAHM179001-

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 normas siguientes y/o documentos normativos adicionales:

ISO 4254-1

ISO 4254-11

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
D-68163 Mannheim, Alemania

Esta declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad absoluta del fabricante.



CC213594 —UN—09OCT14

Continúa en la siguiente página

CC03745,0001258 -63-15NOV17-1/2

Especificaciones

Lugar de la declaración: Arc-lès-Gray, Francia

Nombre: Didier DELPHIGUÉ

Fecha de declaración: 15 de noviembre del 2017

Título: Manager Product Engineering

Fábrica: John Deere, Arc-lès-Gray, Francia

CC03745,0001258 -63-15NOV17-2/2

**Declaración de conformidad de la UE:
Rotoempacadoras V451M y V461M****Deere & Company
Moline, Illinois USA**

La persona que firmó este certificado declara que:

Tipo de máquina: Rotoempacadora**Modelos:** V451M y V461M

A partir de los números de serie: 1CCV451HALM210001- 1CCV461HALM210001-
1CCV451NALM210001- 1CCV461NALM210001-
1CCV451PALM210001- 1CCV461PALM210001-

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:

ISO 4254-1

ISO 4254-11

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 agosto de 2020**Fábrica:** John Deere Arc-lès-Gray, Francia**Nombre:** Frédéric PERROTIN**Título:** Engineering Manager

GA87848,0001188 -63-01AUG20-1/1

**Declaración de conformidad de la UE:
Rotoempacadoras V451M y V461M****Deere & Company
Moline, Illinois USA**

La persona que firmó este certificado declara que:

Tipo de máquina: Rotoempacadora**Modelos:** V451M y V461M

A partir de los números de serie: 1CCV451HAMM220001- 1CCV461HAMM220001-
1CCV451NAMM220001- 1CCV461NAMM220001-
1CCV451PAMM220001- 1CCV461PAMM220001-

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.

**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

GA87848,00012BB -63-01JUL21-1/1

CC414332—UN—24JUN21

**Declaración de conformidad del Reino Unido
Rotoempacadoras V451M y V461M****Deere & Company
Moline, Illinois USA**

La persona que firmó este certificado declara que:

Tipo de máquina: Rotoempacadora**Modelos:** V451M y V461M

A partir de los números de serie: 1CCV451HAMM220001- 1CCV461HAMM220001-
1CCV451NAMM220001- 1CCV461NAMM220001-
1CCV451PAMM220001- 1CCV461PAMM220001-

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.



CC511493 —UN—19MAY21

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

GA87848,000118F -63-01JUL21-1/1

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.

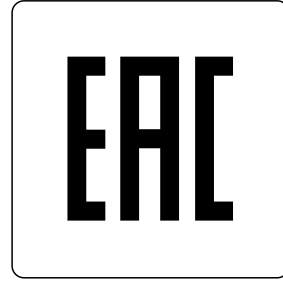
Nombre del representante autorizado en la Unión económica euroasiática:

Compañía de responsabilidad limitada
"John Deere Rus"

Dirección del representante autorizado:

142050, Rusia, Región de Moscú, Distrito de Domodédovo, Domodédovo, microdistrito Beliy 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

Números 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.

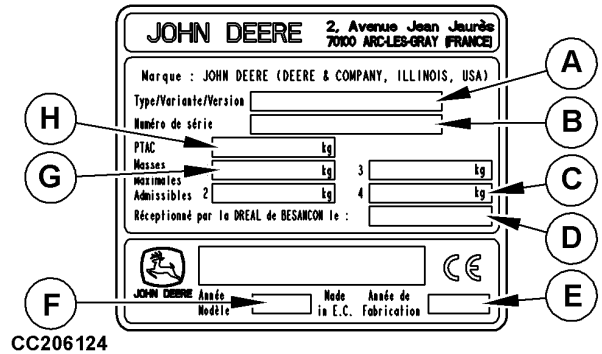
GA87848,00006F8 -63-09JUL18-1/1

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

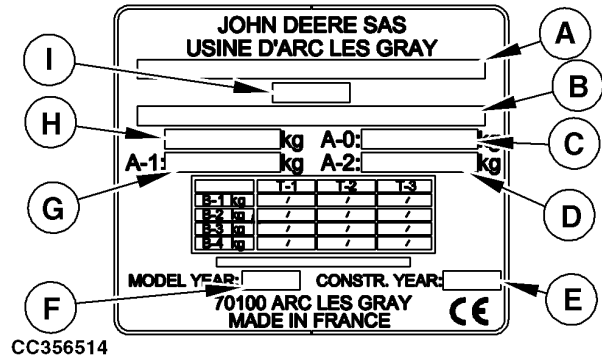
A—Designación del modelo	E—Año de fabricación
B—Número de identificación	F—Año del modelo
C—Carga máxima sobre el elevador hidráulico	G—Carga máxima sobre el eje
D—Fecha de aceptación o número de homologación	H—Peso máximo total autorizado



GA87848,00006EF -63-03AUG18-1/2

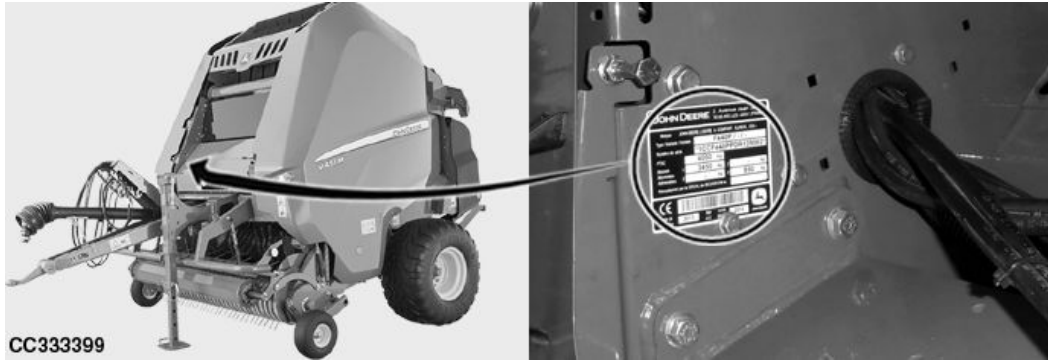
Placa de número de identificación del vehículo europeo

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 rotoempacadora



La placa con el número de identificación está ubicada en el lado derecho de la rotoempacadora, detrás de la rejilla protectora articulada.

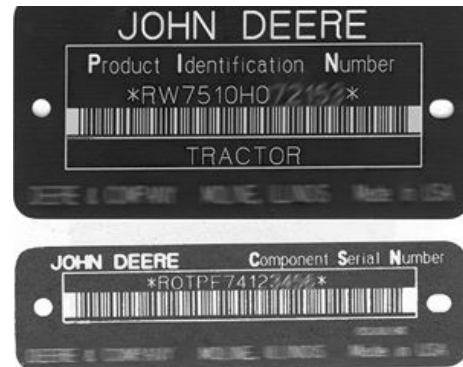
Registrar el número de serie en la siguiente tabla.

Número de serie																	
*																	*

GA87848,0000427 -63-11OCT17-1/1

Guarde una prueba de propiedad

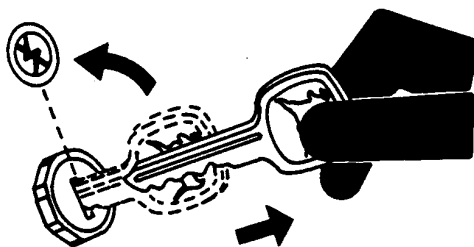
1. Guardar en un lugar seguro un inventario actualizado de los números de serie de su máquina y sus componentes.
2. Verifique regularmente si las placas de identificación continúan en su lugar. Informe a las autoridades locales de cualquier indicio de manipulación de su máquina y pida un duplicado de las placas a su concesionario.
3. Se pueden tomar además las siguientes medidas de seguridad:
 - Marque sus máquinas con un sistema de numeración propio.
 - Tome fotografías en color de cada máquina desde diversos ángulos.



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 marketing, financiación, selección de equipamiento y cumplimiento de normativas.
- Los manuales de fundamentos de mantenimiento tratan sobre cómo reparar y mantener los equipos para el uso fuera de carretera.
- Los manuales de Fundamentos de funcionamiento de la máquina explican las capacidades y ajustes de la máquina, cómo mejorar el rendimiento de una máquina y cómo eliminar operaciones innecesarias en el campo.
- Los manuales que tratan sobre los fundamentos de equipos compactos proporcionan instrucciones de



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

TS1663 —UN—10OCT97

DX.SERVLIT -63-07DEC16-4/4

Índice alfabético

	Página		Página
A			
Abrir		Abrazadera de la placa tensora	55-63
Puerta lateral.....	35-3	Placa tensora	55-64
Accesorio		Posición del accionador	55-62
Buscar.....	40-1	Rascador de polea	55-65
Accesorios		Atado con red.....	37-14
Compresor de rodillo del recogedor.....	40-2	Barra de tiro	15-1
Escuadra de apoyo del monitor	40-1	Cadena de transmisión del alimentador giratorio..	55-12
Grupo de cables de la batería.....	40-1	Cadena de transmisión del rodillo de inicio	
Accionador		de paca	55-11
Comprobar el consumo eléctrico	57-16	Cadena de transmisión principal.....	55-10
Accionador de atado con cuerda		Caudal de aceite	45-7
Calibración.....	57-29	Caudal de la VMD del tractor.....	15-2
Aceite de transmisión		Deflector de hileras.....	35-7
Aceite de transmisión.....	45-3	Densidad de la paca	37-26
Acoplador hidráulico		Desplazamiento de advertencia de	
Limpieza de los filtros	45-8	seguridad de paca casi llena.....	37-11
Acoplamiento		Diámetro de paca.....	37-10
Acoplamiento de la empacadora al tractor	25-2	Elasticidad de atado con red.....	35-10
Cadena de seguridad.....	25-6	Enganche de rótula.....	55-7
Conexión de la cadena de seguridad	25-6	Guía de red	35-10
Desconexión del freno de estacionamiento		Índice de caudal del sistema de engrase	
de la máquina (empacadora con frenos		automático.....	45-5
hidráulicos).....	25-10	Lanza	20-3
Desconexión del freno de estacionamiento		Longitud de corte de la cuerda	55-67
de la máquina (empacadora con frenos		Modo de compuerta trasera automática	
neumáticos).....	25-11	Caudal hidráulico.....	39-10
Plegado del puntal	25-3	Muelle de compensación del recogedor	35-5
Acoplamiento y desacoplamiento		Orientación de la cámara.....	55-55
Conexión de los frenos neumáticos.....	25-11	Rampa de descarga de pacas	55-80
Conexión del eje de transmisión		Rascador del rodillo de inicio de paca	
telescopico al eje de TDF del tractor.....	25-5	inferior (n.º 1)	55-34
Acoplamiento y separación		Rascador del rodillo de inicio superior (n.º 3)	55-43
Conectar los frenos hidráulicos.....	25-10	Rastreo de correas	55-33
Activación o desactivación		Resorte del brazo tensor.....	55-17
Sensor de la rampa de descarga de pacas	57-33	Retención del portón.....	55-52
Sensor de velocidad de la empacadora.....	57-32	Rodillo compresor de hileras de forraje	35-7
Acumulador		Ruedas reguladoras del recogedor.....	35-5
Mantenimiento	55-4	Sensibilidad de forma de paca.....	57-31
Acumulador de densidad		Sensor de alimentación de red	55-53
Cada 6 años.....	45-31	Sensor de B-Wrap	55-54
Acumulador hidráulico		Sensor de la rampa de descarga de pacas	55-54
Mantenimiento	55-4	Sensor de velocidad de la empacadora.....	55-52
Acumuladores		Sensor del piso móvil.....	55-49
Mantenimiento	45-9, 45-30, 45-32	Sensores de bloqueo del portón	55-53
Afilado		Sensores de cuchillas del picador	55-50
Cilindros de cuchillas del picador.....	55-15	Sistema de cuerda	55-55
Cuchilla de atado con red	55-45	Sistema de núcleo blando.....	37-24
Ajustar		Topes del recogedor	35-6
Escobillas.....	55-13	Transmisión por cadena del recogedor	55-9
Ajuste		Ajuste de la lanza	20-3
Ajuste del rascador del rodillo inferior del		Ajuste del rascador del rodillo inferior del	
portón trasero (N.º 9)	55-44	portón trasero (N.º 9)	
Ángulo de la máquina	20-2	Ajuste	55-44
Atado B-Wrap	37-15	Almacenamiento	
Atado con cuerda.....	37-18	Preparación de la empacadora.....	60-1
		Preparación para el inicio de la temporada	60-2
		Rascador del rodillo (n.º 2)	55-38

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Almacenamiento de lubricante		Comprobación del par de apriete de la	
Almacenamiento de lubricante.....	45-4	tuerca de rueda.....	45-22
Ángulo de la máquina		Cada 30 horas	
Ajuste.....	20-2	Pivotes de atado con red.....	45-13
Antes de cada uso de la empacadora.....	35-1	Cada 3000 pacas	
Anual		Comprobación del freno del rodillo de	
Placas de desgaste.....	45-30	alimentación de red.....	45-31
Anualmente		Cada 50 horas	
Comprobación de desgaste del tambor.....	45-29	Bisagras de puertas, cilindros hidráulicos	
Comprobación del desgaste en las guías		y bornes sensores de forma de paca.....	45-16
de correas.....	45-27	Descenso del rodillo de transmisión de	
Comprobación del freno de estacionamiento.....	45-22	correa (con el segundo rodillo de transmisión) ...	45-18
Comprobación del freno del rodillo de		Eje de extensión.....	45-26
alimentación de red.....	45-31	Retenciones del portón.....	45-17
Comprobación del par de apriete de la		Cada 50 horas de trabajo.....	45-14
tuerca de rueda.....	45-22	Eje de transmisión telescópico.....	45-14
Desgaste del eje.....	45-28	Cada 500 horas	
Limpieza del conjunto de componentes		Comprobación del desgaste en las guías	
del tambor y las zapatas.....	45-29	de correas.....	45-27
Limpieza del desgaste del tambor.....	45-29	Vaciado y llenado de la caja de engranajes.....	45-25
Puntal.....	45-25	Cada 500 horas de trabajo	
Sustitución de los cables de correa.....	45-30	Puntal.....	45-25
Vaciado y llenado de la caja de engranajes.....	45-25	Cadena	
Aperos		Ajuste de la cadena de transmisión del	
Grupo de cables de la cabina.....	40-2	alimentador giratorio.....	55-12
Aplicación de la empacadora		Ajuste de la cadena de transmisión del	
Acceso.....	37-1	rodillo de inicio de paca.....	55-11
Designación de las teclas programables.....	37-3	Ajuste de la cadena de transmisión principal.....	55-10
Atado B-Wrap		Ajuste de la transmisión por cadena del recogedor..	55-9
Ajuste.....	37-15	Cada 50 horas - Comprobación de la tensión.....	45-15
Atado con cuerda		Cadena de transmisión del alimentador	
Ajuste.....	37-18	giratorio	
Abrazadera de la placa tensora.....	55-63	Ajuste.....	55-12
Placa tensora.....	55-64	Cadena de transmisión del rodillo de inicio	
Posición del accionador.....	55-62	de paca	
Rascador de polea.....	55-65	Ajuste.....	55-11
Instalación del deflector de cuerda del		Cadena de transmisión principal	
rodillo de inicio de paca central (n.º 2).....	55-39	Ajuste.....	55-10
Sustitución		Cadenas	
Cuchilla.....	55-66	Ubicación de los componentes de engrase.....	45-6
Atado con red		Caja de cuerda pivotante	
Ajuste.....	37-14	Funcionamiento.....	55-8
		Caja de engranajes	
B		Nivel de aceite.....	45-18
Barra de tiro		Vaciado.....	32-1
Ajuste.....	15-1	Vaciado y llenado.....	45-25
Brazo tensor		Cajas de cuerda	
Ajuste del resorte.....	55-17	Carga.....	20-12
Buscar accesorio.....	40-1	Calibración	
		Accionador de atado con cuerda.....	57-29
C		Potenciómetro de diámetro de la paca.....	57-18
Cada 10 horas.....	45-12, 45-13	Potenciómetros de forma de la paca.....	57-23
Cada 100 horas		Cámara	
Comprobación del freno de estacionamiento.....	45-22	Aplicación de vídeo.....	37-39
		Conexión del grupo de cables.....	25-9
		Desconexión del grupo de cables.....	27-4
		Cargar las cajas de cuerda.....	20-12

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Caudal de aceite		Reparación.....	55-20
Ajuste.....	45-7	Sustitución de cables.....	45-30
Caudal de la VMD del tractor		Cuchilla de atado con red	
Ajuste.....	15-2	Afilado.....	55-45
Cerrar		Cuchilla de red	
Puerta lateral.....	35-3	Extracción.....	55-78
Ciclo de atado		Cuchillas del picador	
Inicio automático.....	37-20	Comprobación.....	45-11
Inicio manual.....	37-22	Función de retracción o extensión.....	37-31
Cierre		Sustitución.....	55-14
Puerta.....	30-1	Cuerda	
Puerta lateral.....	30-1	Dificultades del equipo de atado.....	50-19
Cilindros de cuchillas del picador		Selección.....	20-11
Afilado.....	55-15	Cuidado	
Cliente y campo		Dispositivo de atado con red.....	20-7
Contadores.....	37-34		
Código de diagnóstico			
Lista.....	57-4		
Pantallas de advertencia.....	57-1		
Problemas recientes.....	57-2		
Componentes electrohidráulicos			
Prueba.....	57-13		
Comprobación			
Inflado de neumáticos.....	20-1		
Par de apriete de la tuerca de rueda.....	20-16		
Posición de la guía de red.....	55-76		
Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red			
Anualmente.....	45-31		
Cada 3000 pacas.....	45-31		
Comprobar el dispositivo de atado con red.....	55-68		
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		
Grupo de cables.....	25-8		
Grupo de cables de la cámara de vídeo.....	25-9		
Conexión de la toma eléctrica de siete bornes para remolque.....	25-8		
Conexión de la toma eléctrica de siete terminales para remolque			
Desconexión.....	27-5		
Conexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos hidráulicos).....	27-1		
Conexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos).....	27-2		
Conexión del monitor de control			
Instalación del grupo de cables de la batería.....	15-4		
Conmutar aplicación de la empacadora			
Del terminal virtual actual a otro.....	57-33		
Contadores			
Cliente y campo.....	37-34		
Total de temporada y de la máquina.....	37-36		
Correas			
Extracción.....	55-21		
Instalación.....	55-32		

D

Dedos del recogedor	
Sustitución.....	55-15
Deflector de hileras	
Ajuste.....	35-7
Deflector de paja de barra de tiro.....	15-5
Densidad de la paca	
Ajuste.....	37-26
Depósito de frenos neumáticos	
Comprobación y vaciado.....	45-19
Desacoplamiento	
Almacenamiento de las mangueras hidráulicas.....	27-6
Almacenamiento del eje de transmisión telescópico.....	27-7
Bloqueo del acoplamiento mecánico.....	27-9
Conexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos hidráulicos).....	27-1
Conexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos).....	27-2
Desconexión de la empacadora del tractor.....	27-1
Desconexión de la toma eléctrica de siete terminales para remolque.....	27-5
Desconexión de los frenos hidráulicos.....	27-2
Desconexión de los frenos neumáticos.....	27-3
Desconexión del eje de transmisión telescópico de la toma de fuerza del tractor.....	27-7
Despliegue del puntal.....	27-8
Empacadora del tractor.....	27-1
Sistema hidráulico de la empacadora	
Desconexión del sistema hidráulico del tractor.....	27-5
Desconexión	
Conexión de la toma eléctrica de siete terminales para remolque.....	27-5
Del sistema hidráulico del tractor.....	27-5
Freno hidráulico.....	27-2
Frenos neumáticos.....	27-3
Grupo de cables.....	27-4
Grupo de cables de la cámara de vídeo.....	27-4
Recogedor.....	37-32

Continúa en la siguiente página

Página	Página
Desconexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos hidráulicos) 25-10	Comprobación del desgaste en las guías de correas..... 45-27
Desconexión del freno de estacionamiento de la máquina (empacadora con frenos neumáticos) 25-11	Conjunto de componentes del tambor y las zapatas 45-29
Descripción	Desgaste del eje..... 45-28
Modo de compuerta trasera automática 39-1	Desgaste del tambor 45-29
Descripción de la pantalla	Ejes de freno 45-23
Modo de compuerta trasera automática	Freno de estacionamiento..... 45-22
Página principal..... 39-2	Par de apriete de la tuerca de rueda..... 45-22
Página principal de la empacadora..... 37-2	Rodamientos de rueda 45-28
Designación de las teclas programables	Cada 100 horas
Aplicación de la empacadora..... 37-3	Bastidor de la lanza y enganche 45-21
Desplazamiento de advertencia de seguridad de paca casi llena	Ejes de freno 45-23
Ajuste 37-11	Freno de estacionamiento..... 45-22
Después de las primeras 500 pacas	Par de apriete de la tuerca de rueda..... 45-22
Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red (máquina equipada con banda de freno) 32-2	Cada 30 horas
Diámetro de paca	Pivotes de atado con red..... 45-13
Ajuste 37-10	Cada 50 horas
Diariamente	Comprobación de la tensión de la cadena 45-15
Comprobación de las cuchillas del picador.....45-11	Descenso del rodillo de transmisión de correa (con el segundo rodillo de transmisión)..... 45-18
Directrices para formar pacas de calidad 35-8	Eje de extensión..... 45-26
Dispositivo de atado	Engrase de bisagras de puertas, cilindros hidráulicos y bornes sensores de forma de paca..... 45-16
Afilado de la cuchilla de atado con red 55-45	Retenciones del portón 45-17
Dispositivo de atado con red	Cada 50 horas de trabajo 45-14
Cuidado..... 20-7	Eje de transmisión telescópico..... 45-14
Procedimiento de comprobación - General 55-68	Cada 500 horas
Dos veces al año	Caja de engranajes 45-25
Neumático..... 45-24	Comprobación del desgaste en las guías de correas..... 45-27
E	Zapatas de freno 45-24
Eje de transmisión telescópico	Cada 500 horas de trabajo 45-25
Almacenamiento 27-7	Cada 6 años..... 45-31
Conexión..... 25-5	Cada diez horas..... 45-12, 45-13
Desconexión 27-7	Comprobación
Instalación..... 25-4	Rodamientos de rueda 45-28
Elasticidad de atado con red	Cuchillas del picador.....45-11
Ajuste 35-10	Dos veces al año
Empacadora	Comprobación del neumático..... 45-24
Acoplamiento al tractor 25-2	Engrase
Desacoplamiento del tractor 27-1	Rodamientos de rueda 45-28
Enganche de rótula	Limpieza
Ajuste..... 55-7	Rodamientos de rueda 45-28
Engrase	Observación de los intervalos de mantenimiento ... 45-1
Sistema automático de engrase 45-3	Piso móvil.....45-11
Engrase y mantenimiento	Prevención de incendios..... 45-10
Ajuste del caudal de aceite 45-7	Según se requiera..... 45-8
Anual	Según sea necesario 45-7, 45-9
Placas de desgaste 45-30	Semanalmente 45-18, 45-20
Anualmente..... 45-25, 45-30	Ubicación de los componentes de engrase de la cadena..... 45-6
Bastidor de la lanza y enganche 45-21	Escobillas
Caja de engranajes 45-25	Ajustar..... 55-13
	Especificaciones
	Empacadora V451M 65-1

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Empacadora V461M	65-3	Grupo de cables de la batería	
Estacionamiento de la máquina		Instalación.....	15-4
Transporte.....	30-4	Guía de red	
Estacionar la máquina.....	30-3	Ajuste	35-10
Estado del campo		Estado del campo	35-10
Guía de red.....	35-10	Guías de correas	
Extracción		Comprobación del desgaste	45-27
Rascador del rodillo de inicio superior (n.º 2)	55-36		
		H	
F		Holgura axial	
Formación de una paca		Cada 100 horas	45-23
Indicadores de forma de la paca.....	37-29		
Formación de una paca de calidad		I	
Directrices	35-8	Incendio	
Freno del rodillo de alimentación de red	55-74	Prevención	
Frenos hidráulicos		Limpieza de la máquina	35-2
Conexión.....	25-10	Indicadores de forma de la paca	
Desconexión	27-2	Formación de una paca	37-29
Frenos neumáticos		Inflado de neumáticos	
Conexión.....	25-11	Comprobación.....	20-1
Desconexión	27-3	Inicio automático	
Fuego		Ciclo de atado	37-20
En caso de incendio.....	05-10	Inicio manual	
Prevención		Ciclo de atado	37-22
Generalidades	05-10	Instalación	
Función de retracción o extensión		Correas	55-32
Cuchillas del picador.....	37-31	Cuchilla de red.....	55-78
Funcionamiento		Eje de transmisión telescópico	25-4
Luces de puertas laterales.....	37-38	Grupo de cables portátil del terminal	
Sistema de núcleo blando.....	37-24	virtual (pantalla).....	15-5
Funcionamiento de la empacadora		Rascador del rodillo (n.º 2)	55-35
Abrir y cerrar la puerta lateral	35-3	Ruedas reguladoras de avance del pivote	
Ajustar el rodillo del compresor del cordón.....	35-7	de la rueda	
Ajuste del deflector de hileras.....	35-7	Posición de trabajo.....	20-5
Manipulación de pacas cilíndricas con B-Wrap	60-2	Ruedas reguladoras estándar	
Modo de compuerta trasera automática	39-3	Posición de trabajo.....	20-4
Preparación del cultivo (ensilado).....	35-3	Soporte del monitor.....	15-3
Preparación del cultivo (heno).....	35-3	Instalación de los ganchos de la correa	55-27
Preparación del material (paja).....	35-3	Instalar	
Tamaño del cordón de forraje	35-3	Correa del rodillo de alimentación de red	55-78
Válvula de bloqueo del picador.....	35-4	Intervalos de mantenimiento	45-1
Válvula de bloqueo del portón	35-4		
Funcionamiento seguro de la empacadora		K	
Modo de compuerta trasera automática	39-1	Kits de montaje en campo	
Funciones de elevación/descenso		Cámara del portón trasero	40-3
Recogedor	37-30		
		L	
G		Lanza	
Grasa		Ajuste	20-3
Grasa para engrase.....	45-2	Limpieza	
Grasa para engrase.....	45-2	de la máquina	35-2
Grupo de cables		Limpieza de los ganchos de la correa y los cables ..	45-10
Conexión.....	25-8	Limpieza de los rodillos de la cámara de prensado..	45-10
Desconexión	27-4		

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Lista		Comprobar la posición del rodillo n.º 9	55-72
Código de diagnóstico	57-4	Comprobar la presión del rodillo de	
Localización de averías		alimentación de red	55-71
Calidad de la paca	50-5	Correa del rodillo de alimentación de red	55-78
Dificultades de funcionamiento del equipo		Extracción de los materiales de atado	
de ensilado	50-13	enredados en los rodillos de alimentación	55-79
Dificultades del equipo de atado con cuerda	50-19	Identificación de la cadena de la empacadora	55-6
Dificultades del equipo de atado con red	50-14	Inspeccionar las posiciones de cuchilla y	
Pantalla de aplicación de la empacadora	50-24	cuchilla fija	55-68
Problemas de alimentación	50-1	Numeración de rodillos de la empacadora	55-3
Problemas en el recogedor	50-1	Posición de la guía de red inferior	55-76
Problemas generales de la empacadora	50-8	Prevención de incendios	55-2
Sistema de engrase automático	50-25	Procedimiento de comprobación del	
Sistema de engrase de cadena	50-23	dispositivo de atado con red	55-68
Longitud de corte de la cuerda		Purga de la bomba del sistema de	
Ajuste	55-67	engrase de la cadena	55-13
Lubricación y mantenimiento		Reparación de correas	55-20
Anual	45-30	Reparación de la rueda auxiliar	55-81
Según sea necesario	45-10	Separación e instalación de la cuchilla de red	55-78
Lubricantes		Separación e instalación de las ruedas	55-81
Mezcla	45-4	Sustitución de las cuchillas del picador	55-14
Lubricantes, seguridad	45-4	Sustitución de los dedos del recogedor	55-15
Luces de puertas laterales		Mantenimiento periódico	57-34
Funcionamiento	37-38	Materiales de atado enredados en los	
		rodillos de alimentación	55-79
M		Máxima presión hidráulica de funcionamiento	05-12
Mangueras hidráulicas		Mezcla de lubricantes	45-4
Almacenamiento	27-6	Modo de compuerta trasera automática	
Conexión al tractor	25-6	Ajuste	
Desconexión del tractor	27-5	Caudal hidráulico	39-10
Sustitución	45-31	Descripción	39-1
Mantenimiento		Descripción de la pantalla	
Acumuladores	45-9, 45-30, 45-32	Página principal	39-2
Ajustar las escobillas	55-13	Funcionamiento de la empacadora	39-3
Ajuste		Funcionamiento seguro de la empacadora	39-1
Resorte del brazo tensor	55-17	Selección de funciones	39-8
Ajuste de los sensores de bloqueo del portón	55-53	Modo de inicio de atado	
Ajuste de los sensores de cuchillas del picador	55-50	Seleccionar	37-13
Ajuste de rastreo de correas	55-33	Monitor	
Ajuste del freno del rodillo de alimentación		Instalación del soporte	15-3
de red	55-74	Montaje	
Ajuste del sensor de alimentación de red	55-53	Empacadora al tractor	25-2
Ajuste del sensor de B-Wrap	55-54	Muelle de compensación del recogedor	
Ajuste del sensor de la rampa de descarga		Ajuste	35-5
de pacas SB343	55-54		
Ajuste del sensor de velocidad de la		N	
empacadora	55-52	Neumáticos, mantenimiento seguro	05-8
Ajuste del sensor del piso móvil	55-49	Nudo de rizo modificado	
Antes de cada mantenimiento	55-2	Cuerda	20-13
Cajas de cuerda pivotantes	55-8	Nudo de tejedor	
Comprobación de la libre oscilación de la		Cuerda	20-13
barra oscilante	55-70	Número de serie	
Comprobación del freno del rodillo de		Placa	70-1
alimentación de red	55-74	Números de serie	
Comprobación del tensado de la correa		Descripción de la placa	70-1
de transmisión	55-73	Número de identificación de la empacadora	70-2
Comprobar el dispositivo de atado con red	55-68		

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
O			
Orientación de la cámara		Instalación de las ruedas reguladoras de avance del pivote de la rueda en posición de trabajo	20-5
Ajuste	55-55	Instalación de las ruedas reguladoras estándar en posición de trabajo	20-4
Oscilación de la barra oscilante	55-70	Nudo de rizo modificado	20-13
P			
Paca		Nudo de tejedor	20-13
En caso de atasco	35-9	Selección de la cuerda	20-11
Pacas cilíndricas		Selección del rollo de red	20-6
Manipulación con B-Wrap	60-2	Preparación de la empacadora para su almacenamiento	60-1
Página principal de la empacadora		Preparación de la rotoempacadora	
Descripción de la pantalla	37-2	Precaución con el rollo de red	20-6
Palabras de señalización, comprensión	05-2	Preparación del cultivo	
Palanca		Ensilado	35-3
Pacas cilíndricas con B-Wrap	60-2	Heno	35-3
Pantalla de aplicación de la empacadora		Paja	35-3
Localización de averías	50-24	Tamaño del cordón de forraje	35-3
Pantallas de advertencia		Preparación del tractor	
Código de diagnóstico	57-1	Ajuste de la barra de tiro	15-1
Par de apriete de la tuerca de rueda		Ajuste del caudal de la VMD del tractor	15-2
Comprobación	20-16	Deflector de paja de barra de tiro	15-5
Período de rodaje		Instalación del grupo de cables de la batería	15-4
Después de las primeras 500 pacas	32-2	Instalación del grupo de cables de la batería para conectar el monitor de control	15-4
Par de apriete de la tuerca de rueda	32-1	Instalación del soporte del monitor	15-3
Rodaje de la empacadora	32-1	Selección de régimen de la TDF del tractor	15-1
Rodamiento del cubo de rueda	32-1, 45-23	Presión del rodillo de alimentación de red	
Tras las primeras 50 horas de funcionamiento	32-1	Comprobación	55-71
Posición de cuchilla y cuchilla fija		Prevención de incendios	45-10
Comprobación	55-68	Generalidades	05-10
Posición de la guía de red		Prevención de incendios en cada mantenimiento	55-2
Comprobación	55-76	Problemas recientes	
Posición de transporte		Código de diagnóstico	57-2
Ruedas orientables	30-3	Prueba	
Ruedas reguladoras estándar	30-2	Componentes electrohidráulicos	57-13
Posición del rodillo n.º 9		Consumo de corriente del accionador	57-16
Comprobación	55-72	Sensores e interruptores	57-10
Potenciómetro de diámetro de la paca		Tensión de batería del tractor	57-3
Calibración	57-18	Puerta	
Potenciómetros de forma de la paca		Cierre	30-1
Calibración	57-23	Puerta lateral	
Preparación		Cierre	30-1
Comienzo de la temporada	60-2	Puntal	
Preparación de la correa		Despliegue	27-8
Reparación recomendada	55-18, 55-25	Plegado	25-3
Preparación de la correa: Reparación de emergencia	55-22	Purga de aire	
Preparación de la empacadora		Bomba del sistema de lubricación de la cadena	55-13
Ajuste del ángulo de la máquina	20-2	Sistema de engrase automático	55-12
Carga del rollo de red	20-7	R	
Comprobación del par de apriete de la tuerca de rueda	20-16	Rampa de descarga de pacas	
Cuidado de la bobina de cuerda	20-11	Ajuste	55-80
Cuidado del dispositivo de atado con red	20-7	Rascador	
Inflado de neumáticos	20-1	Sinfin del rotor	55-45
		Rascador del rodillo (n.º 2)	
		Almacenamiento	55-38

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Instalación.....	55-35	S	
Rascador del rodillo de inicio de paca inferior (n.º 1)		Según se requiera	
Ajuste.....	55-34	Limpieza de los filtros del acoplador hidráulico	45-8
Rascador del rodillo de inicio superior (n.º 2)		Limpieza del filtro del depósito de aceite	45-8
Extracción	55-36	Según sea necesario	
Rascador del rodillo de inicio superior (n.º 3)		Limpieza de los ganchos de la correa y los cables	45-10
Ajuste.....	55-43	Limpieza de los rodillos de la cámara de prensado	45-10
Rascadores del sinfín del rotor		Llenado del depósito del sistema de engrase de la cadena Multiluber	45-7
Ajuste.....	55-45	Sustitución del cartucho del sistema de engrase automático.....	45-9
Recogedor		Seguridad	
Ajuste de los topes.....	35-6	Ejes de transmisión giratorios,	
Desconexión	37-32	Mantenerse alejado.....	05-5
Funciones de elevación/descenso.....	37-30	Neumáticos, mantenimiento seguro	05-8
Red		Prácticas de mantenimiento seguras.....	05-12
Dificultades del equipo de atado.....	50-14	Seguridad, escalones y pasamanos	
Régimen de la TDF del tractor		Uso adecuado de pasamanos y escalones	05-8
Selección	15-1	Seguridad, evitar fluidos a alta presión	
Remolcado de la empacadora en vías públicas.....	30-1	Cuidado con las fugas de alta presión.....	05-13
Repuestos originales John Deere	55-5	Seguridad, lubricantes.....	45-4
Retención del portón		Selección	
Ajuste.....	55-52	Modo de inicio de atado.....	37-13
Rodillo compresor de hileras de forraje		Sistema de atado	37-12
Ajuste.....	35-7	Selección de funciones	
Rodillo de alimentación de red		Modo de compuerta trasera automática	39-8
Correa de transmisión.....	55-78	Semanalmente	45-18
Rollo de red		Freno.....	45-20
Carga	20-7	Tapacubos de la rueda.....	45-19
Guiar la red a través de los rodillos de alimentación	20-7	Sensibilidad de forma de paca	
Precauciones	20-6	Ajuste	57-31
Selección	20-6	Sensor	
Rotoempacadora		Identificación de la zona de detección	
Puntos de suspensión.....	55-80	Sensor de B-Wrap.....	55-47
Rueda		Identificación de la zona de detección del sensor (empacadora con monitor BaleTrak y desde el n.º de serie 135000)	55-47
Comprobación del freno de estacionamiento	45-22	Sensor de alimentación de red	
Comprobación del par de apriete de la tuerca.....	45-22	Ajuste	55-53
Par de apriete de la tuerca.....	32-1	Sensor de B-Wrap	
Rodamiento del cubo de rueda		Ajuste	55-54
Anualmente	45-23	Sensor de la rampa de descarga de pacas	
Tras las primeras 10 horas.....	32-1	Activación o desactivación.....	57-33
Separación e instalación.....	55-81	Sensor de velocidad de la empacadora	
Rueda auxiliar		Activación o desactivación.....	57-32
Reparación.....	55-81	Sensores de bloqueo del portón	
Ruedas orientables		Ajuste	55-53
Posición de transporte	30-3	Sensores de cuchillas del picador	
Ruedas reguladoras de avance del pivote de la rueda		Ajuste	55-50
Instalación		Sensores de la polea de cuerda	
Posición de trabajo.....	20-5	Ajuste	55-48
Ruedas reguladoras del recogedor		Sensores e interruptores	
Ajuste	35-5	Prueba	57-10
Ruedas reguladoras estándar			
Instalación			
Posición de trabajo.....	20-4		
Posición de transporte	30-2		

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Sistema automático de engrase		Transmisión por cadena del recogedor	
Engrase.....	45-3	Ajuste.....	55-9
Sistema de atado		Transporte	
Selección.....	37-12	Estacionamiento de la máquina.....	30-4
Sistema de cuerda		Estacionar la máquina.....	30-3
Ajuste.....	55-55	Remolcado de la empacadora en vías públicas.....	30-1
Sistema de engrase automático		Transporte y estacionamiento	
Ajuste del índice de caudal.....	45-5	Cerrar las puertas laterales.....	30-1
Localización de averías.....	50-25	Tras las primeras 10 horas de trabajo	
Purga de aire.....	55-12	Par de apriete de la tuerca de rueda.....	32-1
Sistema de Engrase Automático		Tras las primeras 50 horas de trabajo	
Información general.....	45-5	Caja de engranajes.....	32-1
Sistema de engrase de cadena			
Problemas.....	50-23	U	
Sistema de lubricación de la cadena		Ubicación de los componentes	
Purgar el aire de la bomba.....	55-13	Sistema eléctrico.....	55-46
Sistema de núcleo blando		Ubicación de los componentes de engrase	
Ajuste.....	37-24	Cadenas.....	45-6
Funcionamiento.....	37-24	Unidad de medida.....	37-1
Sistema eléctrico			
Ubicación de los componentes.....	55-46	V	
Sistema hidráulico de la empacadora		Vaciado del depósito de frenos neumáticos.....	45-19
Conexión al tractor.....	25-6	Valores de par de apriete de la tornillería	
Desconexión del tractor.....	27-5	Sistema métrico.....	55-1
Soporte del eje de transmisión telescópico.....	25-5	Valores de par de apriete de pernos y	
Sustitución		tornillos	
Atado con cuerda		Sistema métrico.....	55-1
Cuchilla.....	55-66	Valores métricos de par de apriete de pernos	
Cables de correas.....	45-30	y tornillos.....	55-1
		Válvula de bloqueo del picador.....	35-4
T		Válvula de bloqueo del portón.....	35-4
Tablas de pares de apriete		Vista de identificación.....	00-1
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		
Seleccionar el régimen.....	15-1		
Tecla programable			
Denominación.....	39-2		
Descripción.....	37-3		
Tendido de la cuerda			
Desde la caja de cuerda al brazo de atado			
con cuerda (brazos de cuerda).....	20-14		
Desde la caja de cuerda hasta el brazo de			
atado con cuerda (brazos ajustables).....	20-15		
Tendido de las correas a través de la empacadora..	55-31		
Tensión de batería			
Prueba.....	57-3		
Tensión de la correa de transmisión.....	55-73		
Terminal virtual			
Conmutar aplicación de la empacadora.....	57-33		
Total de temporada y de la máquina			
Contadores.....	37-36		
Tractor			
Barra de tiro.....	15-1		
Deflector de paja de barra de tiro.....	15-5		
Instalación del soporte del monitor.....	15-3		

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

