

Rotoempacadora V451M ISOBUS



JOHN DEERE



MANUAL DEL OPERADOR Rotoempacadora V451M ISOBUS OMFH357765 EDICIÓN B5 (ESPAGNOL)

CALIFORNIA

Advertencia según la Proposición 65

El Estado de California reconoce que los gases de escape procedentes de los motores diésel y algunos de sus componentes pueden causar cáncer, deformaciones de nacimiento y taras reproductivas.

Si este producto tiene un motor de gasolina:

ADVERTENCIA

Los gases de escape del motor de este producto contienen productos químicos que el Estado de California reconoce que pueden causar cáncer, deformaciones de nacimiento y taras reproductivas.

El Estado de California requiere las dos advertencias anteriores.

John Deere Arc-lès-Gray

Edición norteamericana
PRINTED IN FRANCE



Introducción

Prefacio

Leer este manual detenidamente para informarse sobre el manejo y mantenimiento correctos de la empacadora. De no hacerlo, se pueden producir lesiones personales o daños en la maquinaria. Este manual y las etiquetas de seguridad sobre la empacadora están disponibles en otros idiomas. Consultar a un concesionario John Deere para solicitarlo.

Este manual se considera una parte integrante de la empacadora y deberá acompañarla si vuelve a venderse.

Las medidas de este manual se expresan en unidades métricas con sus equivalencias en el sistema imperial. Usar únicamente repuestos y tornillería correctos. La tornillería del sistema métrico y del sistema imperial requiere de llaves específicas métricas o en pulgadas.

Los lados derecho e izquierdo se determinan mirando en el sentido de desplazamiento de la máquina cuando avanza.

Anotar los números de identificación de producto (PIN) en la sección Números de serie. Anotar detalladamente todos los números de serie será de gran ayuda de cara al seguimiento de la empacadora en caso de robo. El concesionario también necesita estos números para pedir los repuestos. Guardar los números de identificación en un lugar seguro fuera de la máquina.

Antes de la entrega de la empacadora, asegurarse de que el concesionario llevó a cabo una revisión de preentrega.

Esta empacadora está diseñada exclusivamente para su empleo en las aplicaciones agrícolas habituales o aplicaciones afines. Cualquier otro tipo de uso se considera contrario al uso previsto. El fabricante no se hace responsable de los daños o lesiones derivados de un uso inadecuado. En tal caso, el usuario asumirá todo los riesgos y sus consecuencias. La utilización correcta según las características de la máquina implica, además, el cumplimiento estricto de todas las instrucciones del fabricante en cuanto al manejo, mantenimiento y reparación.

Esta empacadora sólo debe ser manejada, mantenida o reparada por personas que estén familiarizadas con las características particulares de la máquina y conocer las normas de seguridad relevantes para evitar 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 por las consecuencias derivadas de modificaciones realizadas en esta rotoempacadora sin su previa autorización.

En caso de no ser el propietario original de esta empacadora, se debe contactar con el concesionario local de John Deere para comunicarle el número de serie de la unidad. De esta forma, John Deere podrá notificarle cualquier asunto o mejora en relación con el producto.

r2c13ue,1738938935132 -63-07FEB25-1/1

Introducción

Registro del concesionario

Nombre del propietario_____ Fecha de venta_____

Dirección_____ N° de modelo_____

Ciudad_____ Número de serie_____

Estado/País_____ Código postal_____

CC03745,00010BA -63-22MAR13-1/1

Entrega

La lista de revisiones siguiente es un recordatorio de información importante que debe comunicársele al cliente al momento de entregar la empacadora. Marcar cada elemento después de habérselo explicado al cliente.

- ☐ Garantía John Deere.
- ☐ Procedimientos de uso y mantenimiento seguros y correctos.
- ☐ Procedimientos de revisión diarios y periódicos.
- ☐ Mantenimiento correcto y periódico de la máquina.
- ☐ Explicar los procedimientos correctos para la manipulación de las pacas.
- ☐ Informe sobre el uso de la cadena de seguridad.
- ☐ Informar sobre el uso del extintor de incendios de la empacadora.
- ☐ Explicar las dimensiones correctas para el enganche de la TDF según las normas ASAE.
- ☐ Entregar el manual del operador al cliente y motivarlo a que realice una lectura completa.
- ☐ Informar al cliente de las precauciones de seguridad que deben adoptarse al usar esta empacadora.
- ☐ Informar al cliente que no descargue nunca las pacas sobre un terreno inclinado y que, si utiliza un tractor con pala cargadora para mover las pacas, dicha pala DEBE estar equipada de manera adecuada.
- ☐ Informar al cliente que disponga ruedas delanteras y traseras en los tractores con ancho de vía ajustable para evitar la conducción sobre el cordón de forraje. (Ver la sección Preparación del tractor.)

- ☐ Repasar la información de preparación de la empacadora. (Ver la sección Preparación de la empacadora).
- ☐ Repasar los procedimientos recomendados para montarla y desmontarla del tractor. (Ver la sección Conexión y desconexión).
- ☐ Información recomendada para el transporte. (Ver la sección Transporte.)
- ☐ Informar al cliente de todo el equipo opcional ofrecido para esta máquina. (Ver la sección Accesorios).
- ☐ Lubricantes recomendados. (Ver la sección Engrase y mantenimiento).
- ☐ Repasar los intervalos de mantenimiento y los puntos de lubricación. (Ver la sección Engrase y mantenimiento).
- ☐ Repasar todos los ajustes. (Ver las secciones sobre mantenimiento).
- ☐ Procedimientos recomendados para almacenar la máquina. (Ver la sección "Almacenamiento").
- ☐ Pedir al cliente que anote el número de serie de la máquina en la sección Números de serie.
- ☐ Servicio y repuestos de John Deere.
- ☐ Arrancar esta página y archivarla.

(Fecha de entrega) _____

(Firma) _____

r2c13ue,1739201334322 -63-10FEB25-1/1

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
Etiquetas de seguridad y manual del operador en español	05-2
Respetar las normas de tráfico.....	05-2
Peso de la máquina.....	05-3
Almacenamiento seguro de accesorios.....	05-3
Estar preparado en caso de emergencia	05-3
Uso de ropa de protección	05-4
Manejo de cuchillas	05-4
Mantenerse alejado de los ejes de transmisión en rotación	05-5
Protección de las personas en la cercanía.....	05-6
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
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	05-11
Cierre seguro del portón.....	05-11
No admitir pasajeros en la máquina	05-12
Mantenimiento seguro de la máquina	05-12
Máxima presión hidráulica de funcionamiento	05-13
Prácticas de mantenimiento seguras	05-13
Protección de personas y animales.....	05-14
Evitar fluidos a alta presión	05-14
Mantenimiento seguro	05-15
Quitar la pintura antes de soldar o calentar.....	05-15
Evitar calentamientos cerca de tuberías con líquidos a presión	05-15
Mantenimiento seguro de acumuladores	05-16
Evitar chorros a alta presión sobre las señales adhesivas de seguridad.....	05-16
Evitar el chorro de alta presión para limpiar las piezas.....	05-16
Puesta fuera de servicio — Reciclaje adecuado y desecho de fluidos y componentes.....	05-17
Etiquetas de seguridad	
Sustitución de las etiquetas de seguridad	10-1
Advertencia: Transporte	10-1
Peligro: Eje de transmisión giratorio	10-2
Atención: TDF de 540 r/min	10-3
Peligro: No correr riesgos	10-4
Atención: Fuego	10-5
Atención: Mantenerse alejado de los componentes en movimiento	10-6
Advertencia: Accionar el bloqueo del portón.....	10-7
Advertencia: Enredo en rodillos en movimiento y cuchilla de red	10-9
Advertencia: Apertura del portón y paca en movimiento	10-10
Preparación del tractor	
Ajuste de la barra de tiro	15-1
Utilización del deflector de la barra de tiro	15-1
Selección de régimen de la TDF del tractor	15-2
Ajuste del caudal de la VMD del tractor	15-3
Circuito eléctrico y alimentación de los mandos de la rotoempacadora	15-3
Instalación del soporte del monitor (solo tractores de las series 6000, 6M, 6R, 7000 y 7R)	15-4
Instalación del grupo de cables de la batería para conexión del monitor de control ..	15-5
Instalación del grupo de cables portátil (indicador) del terminal virtual (si existe).....	15-6
Preparación de la empacadora	
Inflado de neumáticos	20-1
Uso del puntal.....	20-2
Ajuste del ángulo de la máquina	20-3
Ajuste de la lanza	20-4
Instalación de las ruedas reguladoras estándar en posición de trabajo	20-5
Selección del rollo de red	20-6
Precaución con el rollo de red	20-6
Cuidado del dispositivo de atado con red.....	20-6

Continúa en la siguiente página

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

COPYRIGHT © 2025
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual

	Página
Carga del rodillo de red	20-7
Comprobación del par de apriete de la tuerca de rueda	20-11

Acoplamiento

Usar únicamente enganches homologados	25-1
Acoplamiento de la empacadora al tractor	25-2
Plegado del puntal	25-2
Instalación del eje de transmisión telescópico	25-3
Conexión del eje de transmisión telescópico al eje de TDF del tractor	25-4
Soporte del eje de transmisión telescópico	25-4
Conexión de la cadena de seguridad	25-5
Conexión al sistema hidráulico del tractor	25-5
Conexión del enchufe hembra de siete bornes para remolque	25-7
Conexión del grupo de cables de la máquina	25-7
Conexión de los grupos de cables de la cámara de vídeo (si existen)	25-8

Desacoplamiento

Desconexión de la empacadora del tractor	27-1
Desconexión de los grupos de cables de la cámara de vídeo (si existen)	27-1
Desconexión del grupo de cables de la máquina	27-2
Desconexión de la toma eléctrica de siete terminales para remolque	27-2
Desconexión del sistema hidráulico del tractor	27-2
Almacenamiento de las mangueras hidráulicas	27-3
Desconexión del eje de transmisión telescópico de la toma de fuerza del tractor	27-4
Almacenamiento del eje de transmisión telescópico	27-4
Despliegue del puntal	27-5

Transporte y estacionamiento

Remolcado de la empacadora en vías públicas	30-1
Transporte de la empacadora en camión	30-2
Funcionamiento del módulo de mejora del alumbrado	30-3
Comprobar que todas las puertas laterales estén bloqueadas	30-4
Colocación de las ruedas reguladoras estándar en posición de transporte	30-4

Período de rodaje

Rodaje de la empacadora	32-1
Después de las primeras 10 horas: Comprobación del par de apriete de la 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 de cada uso de la empacadora	35-1
Limpieza de la máquina para evitar incendios	35-1
Preparación del cultivo	35-2
Apertura y cierre de la puerta lateral	35-2
Válvula de bloqueo del portón	35-3
Ajuste del muelle de compensación del recogedor	35-3
Ajuste de las ruedas reguladoras del recogedor	35-4
Ajuste de los topes del recogedor	35-4
Ajustar el rodillo del compresor del cordón	35-5
Directrices para la formación de una buena paca	35-6
En caso de atasco	35-7
Fijar la guía de red en función de las condiciones del campo	35-8
Ajuste de la elasticidad de atado con red	35-8

Funcionamiento de la aplicación de la empacadora

Acceso a la aplicación de la empacadora	37-1
Unidades de medida	37-1
Descripción de la pantalla de la página principal de la empacadora	37-2
Descripción de teclas programables	37-3
Designación de las teclas programables de la aplicación de la empacadora	37-3
Ajuste del diámetro de la paca	37-9
Ajuste del desplazamiento de alarma de paca casi llena	37-10
Selección del sistema de atado	37-11
Selección del modo de inicio de atado	37-12
Ajuste del atado con red	37-13
Ajuste del atado con cuerda	37-14
Inicio automático del ciclo de atado	37-16
Inicio de un ciclo de atado manual	37-17
Funcionamiento del sistema de núcleo blando	37-20
Ajuste de la densidad de paca	37-21
Formación de pacas con los indicadores de forma de la paca	37-24
Función de elevación o descenso del recogedor	37-25
Función de retracción o extensión de las cuchillas del picador	37-26
Desatascamiento del recogedor	37-27
Contadores de cliente y campo	37-29
Contadores totales de temporada y máquina	37-31

Continúa en la siguiente página

Página	Página
Funcionamiento de las luces de las puertas laterales (si existen) 37-33	Observación de los intervalos de mantenimiento.....45-1
Aplicación de vídeo 37-34	Proceder con el engrase y mantenimiento 45-2
Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización	Grasa para engrase.....45-2
Funcionamiento seguro de la empacadora en modo de automatización 38-1	Grasa para el sistema de engrase automático...45-3
Prerrequisitos para la automatización del tractor/equipo 38-1	Aceite de transmisión 45-3
Descripción de la pantalla de la página principal de automatización de la empacadora 38-2	Aceite Multiluber para cadenas 45-4
Denominación de las teclas programables de automatización 38-2	Lubricantes alternativos y sintéticos.....45-4
Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización 38-4	Almacenamiento de lubricante 45-4
Desatascar el recogedor en el modo de automatización 38-5	Mezcla de lubricantes.....45-4
Selección de nivel de automatización 38-6	Ubicación de componentes de lubricación de la cadena 45-5
Selección de la válvula de mando a distancia del portón trasero 38-7	Ajuste del caudal de aceite.....45-6
Desconexión automática de la TDF del tractor ..38-8	Según se requiera: Llenado del depósito del sistema de engrase de la cadena Multiluber 45-6
Ajuste del comportamiento del tractor 38-8	Según sea necesario: Limpieza del filtro del depósito de aceite 45-7
Descarga manual de la paca.....38-9	Según sea necesario: Limpieza de los filtros del acoplador hidráulico.....45-7
Gráfico de estados de automatización 38-11	Según se requiera: Comprobación de precarga de gas de los acumuladores 45-8
Diagnóstico de automatización.....38-12	Según sea necesario: Limpieza de los rodillos de la cámara de prensado 45-8
Lista de mensajes de desactivación de la automatización 38-15	Según se requiera: Limpieza de los ganchos de la correa y los cables de los ganchos 45-8
Funcionamiento de la empacadora en modo de compuerta trasera automática	Diario: Prevención de incendios.....45-8
Descripción de Compuerta trasera automática ..39-1	Prevención de incendios 45-9
Funcionamiento seguro de la empacadora en modo de compuerta trasera automática 39-1	Cada 10 horas: Engrase de empacadora sin sistema de engrase automático.....45-10
Descripción de la pantalla de la página principal de la compuerta trasera automática de la empacadora.....39-2	Cada 30 horas: Engrase de pivotes de atado con red 45-11
Denominación de las teclas programables de la compuerta trasera automática 39-2	Cada 50 horas: Engrase del eje de transmisión telescópico.....45-12
Funcionamiento de la empacadora en modo de compuerta trasera automática 39-3	Cada 50 horas: Comprobación de la tensión de la cadena 45-12
Selección del modo de compuerta trasera automática 39-8	Cada 50 horas: Bisagras de puertas, cilindros hidráulicos y bornes sensores de forma de paca.....45-13
Ajuste del caudal hidráulico de la compuerta trasera automática 39-10	Cada 50 horas: Engrase de las retenciones del portón.....45-14
Kits de montaje en campo	Cada 50 horas: Engrase del rodillo de transmisión de la correa inferior (con el segundo rodillo de transmisión) 45-15
Buscar accesorios 40-1	Semanalmente: Comprobación del nivel de aceite en caja reductora 45-15
Engrase y mantenimiento	Semanalmente: Comprobación del tapacubos de la rueda.....45-16
Engrase y mantenimiento seguro de la máquina 45-1	Cada 100 horas o anualmente: Comprobación del bastidor de la lanza y el enganche 45-17
	Cada 100 horas de trabajo o anualmente: Comprobación del par de apriete de la tuerca de rueda 45-17

Continúa en la siguiente página

Página	Página
Cada 100 horas o anualmente:	Ajuste de la cadena de transmisión del
Comprobación de la holgura axial	alimentador giratorio 55-10
del rodamiento del cubo de rueda.....45-18	Purga de la bomba del sistema de
Dos veces al año: Revisión del neumático 45-18	engrase de la cadena.....55-10
Cada 500 horas o anualmente:	Ajuste de las escobillas 55-11
Vaciado y llenado de la caja de engranajes ..45-19	Sustitución de los dedos del recogedor.....55-11
Cada 500 horas de trabajo o	Ajuste del resorte del brazo tensor.....55-13
anualmente: Engrase del puntal 45-19	Preparación de la correa: Correa nueva 55-14
Cada 500 horas de trabajo o	Reparación de correas 55-16
anualmente: Engrase del eje de extensión ..45-20	Extracción de las correas 55-17
Cada 500 horas de trabajo o	Preparación de la correa: Reparación
anualmente: Comprobación del	de emergencia 55-18
desgaste en las guías de correas 45-21	Preparación de la correa: Reparación
Anualmente: Comprobación del	recomendada 55-21
estado del eje.....45-22	Instalación de los ganchos de la correa 55-22
Anualmente: Limpieza, comprobación	Tendido de las correas a través de la
y engrase del rodamiento de rueda 45-22	empacadora 55-26
Anualmente: Comprobación del grosor	Instalación de las correas.....55-27
de la placa de desgaste 45-23	Ajuste de alineación de correas 55-28
Anualmente: Cambio de cables de la correa ...45-23	Ajustar el rascador del rodillo de inicio
Anualmente: Comprobación del acumulador...45-23	de paca inferior (N.º 1).....55-29
Cada 3000 pacas o anualmente:	Instalación del rascador del rodillo (n.º 2) 55-30
Comprobación del freno del rodillo	Extracción del rascador del rodillo (n.º 2).....55-31
de alimentación de red.....45-24	Almacenamiento del rascador del
Cada 6 años: Sustitución de las	rodillo (n.º 2).....55-33
mangueras hidráulicas 45-24	Ajuste del rascador del rodillo inferior
Cada 6 años: Sustitución del	del portón trasero (N.º 9).....55-34
acumulador de densidad 45-24	Ajuste de los rascadores del sinfín del rotor.....55-35
Localización de averías	Afilado de la cuchilla de atado con red.....55-35
Recogedor y problemas de alimentación 50-1	Ubicación de los componentes
Calidad de la paca.....50-5	eléctricos de la máquina 55-36
Problemas generales de la empacadora.....50-8	Identificación de la zona de detección
Dificultades de funcionamiento para	del sensor.....55-37
empacar ensilado 50-13	Ajuste del sensor del piso móvil SB533 55-37
Dificultades del equipo de atado con red 50-14	Ajuste del sensor de velocidad de la
Sistema de engrase de cadena.....50-19	empacadora SB365 55-38
Pantalla de aplicación de la empacadora.....50-20	Ajuste de la retención del portón 55-38
Mantenimiento	Ajuste de los sensores de la retención
Valores métricos de par de apriete de	del portón SB3310 y SB3311 55-39
pernos y tornillos 55-1	Ajuste del sensor de corte de red SB414 55-39
Prevención de incendios en cada	Ajuste del sensor de la rampa de
mantenimiento.....55-2	descarga de pacas SB343 55-40
Numeración de rodillos de la empacadora 55-3	Ajuste de orientación de la cámara EB161 55-40
Procedimientos de mantenimiento seguro 55-4	Comprobación del dispositivo de atado
Mantenimiento del dispositivo del	con red 55-41
acumulador hidráulico 55-4	Comprobación de las posiciones de
Usar repuestos originales John Deere 55-5	cuchilla y cuchilla fija (prueba 1) 55-41
Sustitución de componentes hidráulicos 55-5	Comprobación de la libre oscilación de
Identificación de la cadena de la empacadora ...55-6	la barra oscilante (Prueba 2).....55-43
Ajuste de la transmisión por cadena	Comprobación de la presión del rodillo
del recogedor 55-7	de alimentación de la red (prueba 3) 55-44
Ajuste de la cadena de transmisión principal 55-8	Comprobación de la posición del rodillo
Ajuste de la cadena de transmisión del	n.º 9 (prueba 4) 55-45
rodillo de inicio de paca.....55-9	Comprobación de la tensión de la
	correa de transmisión (prueba 5).....55-46
	Comprobación del freno del rodillo de
	alimentación de red (prueba 6) 55-47

Continúa en la siguiente página

	Página
Comprobar de la posición de la guía de la red inferior (prueba 7).....	55-49
Retirar e instalar la correa de transmisión de los rodillos de alimentación de red.....	55-51
Separación e instalación de la cuchilla de red	55-51
Extracción de los materiales de atado enredados en los rodillos de alimentación ...	55-52
Ajuste de la rampa de descarga de pacas	55-52
Puntos de suspensión de la rotoempacadora ..	55-53
Separación e instalación de las ruedas.....	55-53
Reparación de la rueda reguladora	55-54

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

Pantallas de advertencia	57-1
Problemas recientes.....	57-2
Prueba de tensión de batería del tractor	57-3
Lista de códigos de diagnóstico	57-4
Prueba de sensores e interruptores	57-9
Prueba de los componentes electrohidráulicos	57-12
Prueba del consumo de corriente del accionador.....	57-15
Calibración del potenciómetro de diámetro de paca RB311	57-17
Calibración de los potenciómetros de forma de la paca RB321 y RB322.....	57-22
Ajuste de la sensibilidad de forma de paca	57-28
Activación o desactivación del sensor de velocidad de la empacadora (si existe)...	57-28
Activación o desactivación del sensor de la rampa de descarga de pacas (si existe).....	57-29
Conmutar la aplicación de la empacadora del terminal virtual actual (pantalla) a otro	57-30
Mantenimiento periódico	57-31

Almacenamiento

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

Especificaciones

Especificaciones de la empacadora V451M.....	65-1
--	------

Números de serie

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

Documentación de servicio de John Deere disponible

Información técnica	SLIT-1
---------------------------	--------

Vista de identificación

Vista de identificación



CC652844

CC652844 —UN—20NOV24

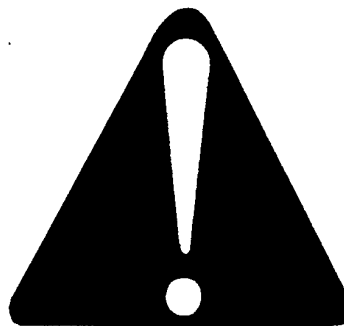
r2c13ue,1731486736451 -63-13NOV24-1/1

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

Etiquetas de seguridad y manual del operador en español

Hay ediciones del manual del operador y de las etiquetas de seguridad, disponibles en español para esta máquina, que pueden obtenerse a través de los concesionarios John Deere. Acudir a su concesionario John Deere.



OUC6075,0000145 -63-27SEP21-1/1

TS201—UN—15APR13

Respetar las normas de tráfico

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



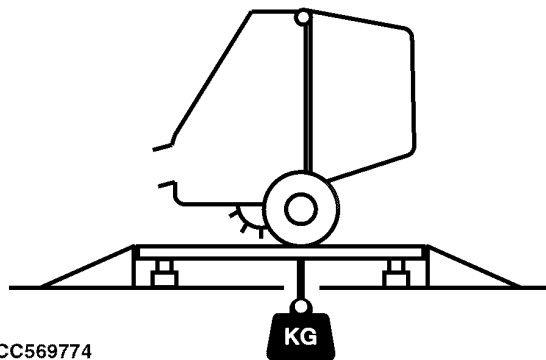
FX,ROAD -63-01MAY91-1/1

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

CC569774 —UN—05APR23

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

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

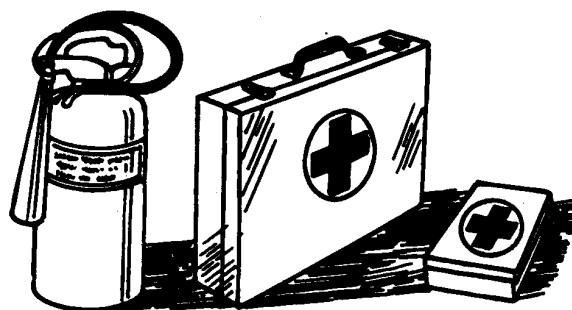
Estar preparado en caso de emergencia

Estar preparado en caso de incendios.

1. Descargar inmediatamente la paca.
2. Mover el tractor y la empacadora contra el viento, a una distancia no inferior a 9 m (30 ft) del material inflamable.
3. Elevar la compuerta y activar la válvula de bloqueo de la compuerta.
4. Usar el extintor de incendios o una fuente de agua para extinguir el incendio.

Se recomienda un extintor de incendios de 9,5 l (2-1/2 gal) de agua a presión. Ver las recomendaciones de inspección y mantenimiento suministradas por el fabricante del extintor.

Mantener un juego de primeros auxilios a la mano.



TS291 —UN—15APR13

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

CC03745,000046A -63-21JAN03-1/1

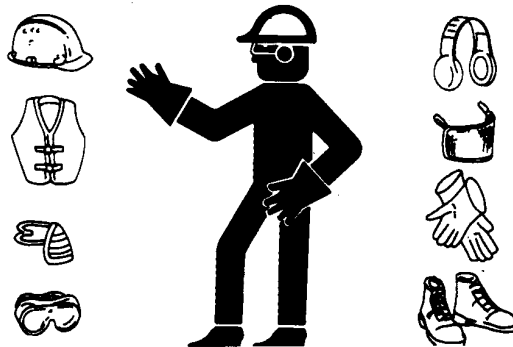
Uso de ropa de protección

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.

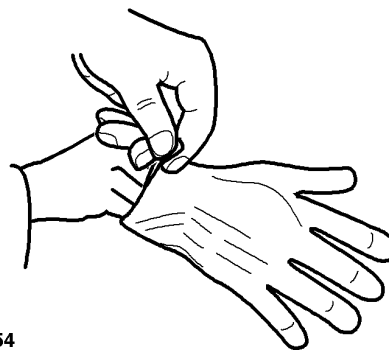


DX,WEAR -63-10SEP90-1/1

TS206 —UN—15APR13

Manejo de cuchillas

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



CC1026954

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

CC1026928 —UN—26JAN05

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.

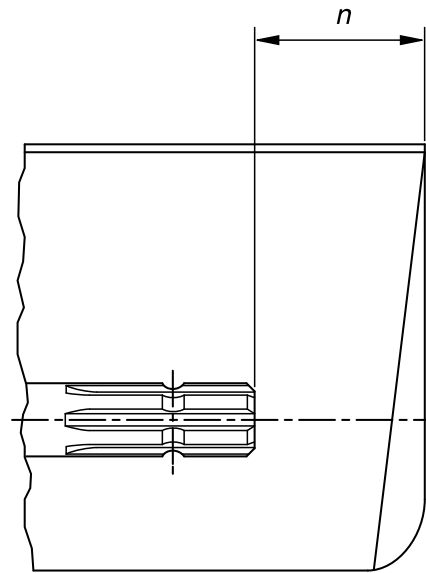
No instalar ningún dispositivo adaptador entre el tractor y el eje de transmisión de la TDF del accesorio principal que permita que un eje de tractor de 1000 rpm accione un accesorio de 540 rpm a velocidades superiores a 540 rpm.

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.)

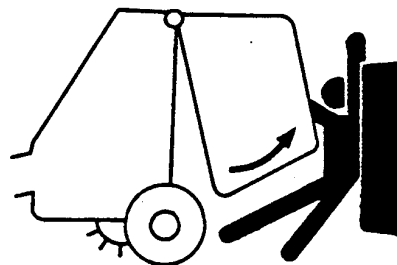
TS 1644 —UN—22AUG95

H96219 —UN—29APR10

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

Protección de las personas en la cercanía

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



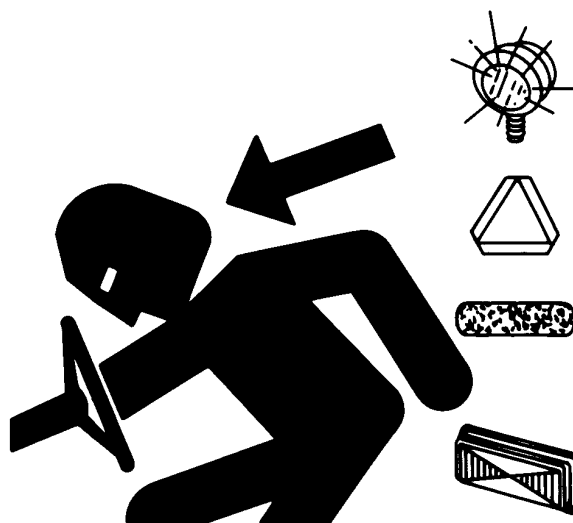
E32162 —UN—12SEP88

CC03745,0000468 -63-21JAN03-1/1

Uso de luces y dispositivos de seguridad

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

Utilizar los faros principales, las luces de advertencia y los intermitentes de giro tanto de día como de noche. Seguir las normativas locales en materia de iluminación y señalización de equipos. Mantener las luces y las señalizaciones visibles, limpias y en buen estado. Sustituir o reparar las luces y señalizaciones dañadas o ausentes. El concesionario John Deere dispone de juegos de luces de seguridad para aperos.



TS951 —UN—12APR90

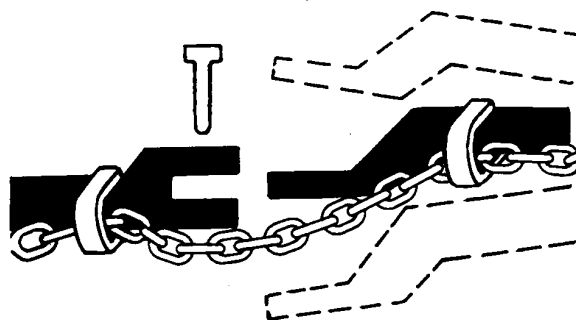
DX,FLASH -63-07JUL99-1/1

Emplear una cadena de seguridad

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

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

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



TS217 —UN—23AUG88

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

Tomar en consideración la velocidad máxima de transporte

La velocidad máxima de transporte de este apero es de 20 mph o 30 km/h.

Algunos tractores pueden funcionar a velocidades mayores que la velocidad máxima de transporte para este apero. Sin importar la velocidad máxima que pueda alcanzar el tractor que se use para remolcar el apero, no exceder la velocidad máxima de transporte del apero.

Si se supera la velocidad máxima de transporte del apero, ello puede causar:

- Pérdida del control del conjunto tractor/apero
- Reducción o pérdida de la capacidad de frenado
- Fallo de los neumáticos del apero
- Daños en la estructura del apero o sus componentes

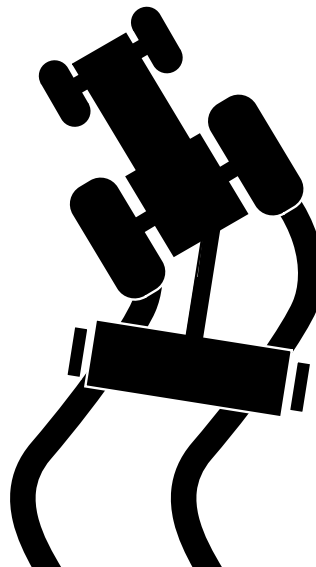
Extremar las precauciones y reducir la velocidad al remolcar en condiciones del terreno adversas, al girar o sobre pendientes.

No transportar el apero si su peso es superior a 1,5 veces el peso del tractor.

No remolcar nunca este apero con otro equipo que no sea un tractor agrícola. Remolcar únicamente con un tractor que tenga el lastre adecuado.



CC595737



CC595737 —UN—21SEP23

TS1686 —UN—27SEP06

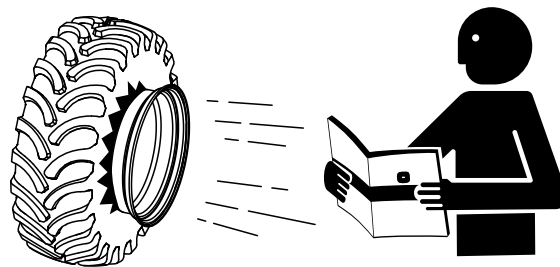
ga87848,1695047438849 -63-19SEP23-1/1

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

OUCC006,0001546 -63-29MAY09-1/1

CC1031622 —UN—29MAY09

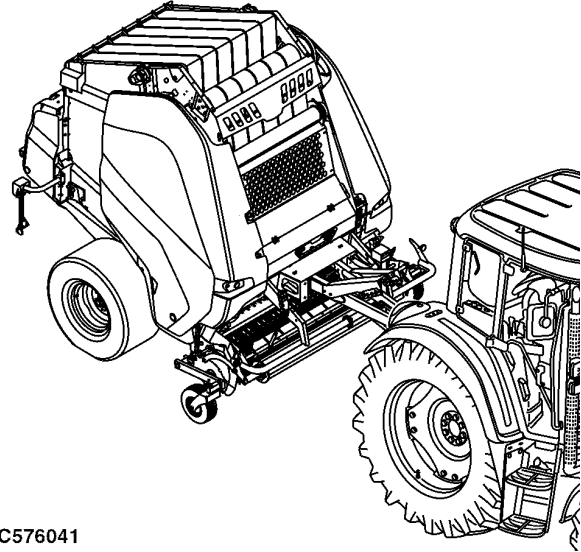
Manejo seguro de la empacadora

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.



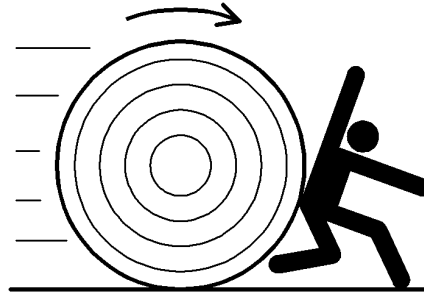
CC576041

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 reducir la posibilidad de incendios, seguir estas pautas, especialmente al trabajar con cultivos secos:

- Instalar un extintor de incendios tipo agua en la empacadora. Se recomienda un extintor de incendios de agua de gran capacidad ya que la aplicación de agua puede enfriar los componentes calientes para evitar la posibilidad de incendios. (Ver la sección Accesorios).
- Evitar las acumulaciones de materia extraña (cultivos, barba, hilo, material de envoltura, etc.) cerca de las zonas potencialmente calientes de la máquina, tales como los rodamientos y el embrague de seguridad. Un ejemplo son los rodamientos ubicados en los extremos de los rodillos de la empacadora. Quitar estas acumulaciones como parte de las operaciones normales de mantenimiento.
- Para evitar dañar los retenes, no usar equipo de lavado a presión cerca de los rodamientos en los extremos de los rodillos de la empacadora.
- Revisar los rodamientos de los extremos de los rodillos de la empacadora en busca de señales iniciales de averías y cambiarlos según se requiera. (Ver la sección Engrase y mantenimiento, o consultar al concesionario John Deere.)
- Si se observan cambios importantes en el rendimiento de la máquina que pueden ser indicaciones de la falla de un componente, suspender las operaciones de empacado inmediatamente. Investigar la causa de cualquier ruido, olor o condición anormal.
- Expulsar inmediatamente las pacas una vez que hayan sido atadas o envueltas. No usar la empacadora para transportar las pacas fuera del campo. No llevar una empacadora dentro de un edificio con una paca en la



misma. Nunca dejar la empacadora desatendida con una paca en la cámara.

- Tener mucho cuidado si es necesario estacionar una empacadora en un campo con cultivos secos o mucho rastrojo. De ser posible, estacionar la empacadora en un lugar despejado o en una zona con alrededores despejados. Antes de abandonar la empacadora después del trabajo, verificar que la máquina no tenga zonas calientes que pueden causar un incendio. Debido a la posibilidad de combustión espontánea, no dejar la empacadora desatendida cerca de pacas que hayan sido empacadas mojadas.
- Si hay que usar una soldadora, soplete o esmeriladora durante los trabajos de mantenimiento, referirse a Prevención de incendios, en la sección Servicio—Empacadora, para las pautas que pueden ser útiles para la prevención de incendios.
- Tener mucho cuidado al fumar cerca de la empacadora.

r2c13ue,1739871322585 -63-18FEB25-1/1

TS227—JUN—15APR13

En caso de incendio

⚠ ATENCIÓN: Evitar el riesgo de lesiones.

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

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

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



TS227 —UN—15APR13

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

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

DX,FIRE4 -63-22AUG13-1/1

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.

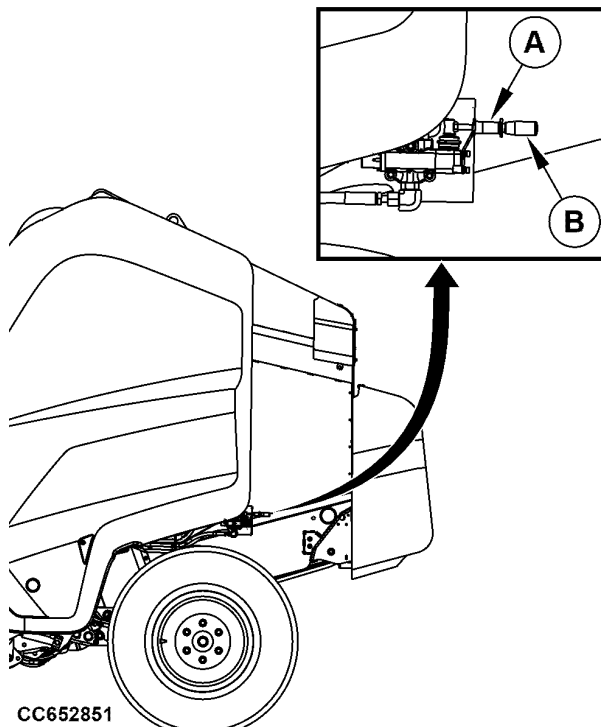
Para evitar lesiones, mantenerse alejado del portón mientras este se eleva o desciende.

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

Retirar los objetos extraños de la máquina.

A—Buje de bloqueo

B—Palanca del dispositivo de cierre del portón



CC652851

CC652851 —UN—20NOV24

r2c13ue,1732002409957 -63-19NOV24-1/1

No admitir pasajeros en la máquina

Los pasajeros corren el riesgo de resultar heridos por objetos extraños o de caer de la máquina.

Los pasajeros quedan expuestos a sufrir lesiones tales como ser golpeados por objetos extraños o ser lanzados de la máquina. Los pasajeros también dificultan la visibilidad del operador, lo que produce una conducción insegura de la máquina.



TS249 —UN—23AUG88

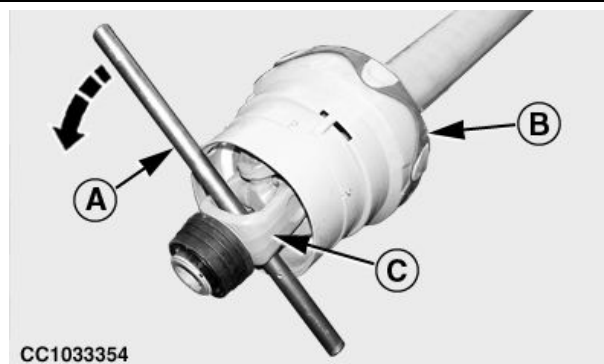
CC03745,0000FE4 -63-03NOV09-1/1

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.



CC1033354

A—Palanca
B—Eje de transmisión telescópico

C—Horquilla

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

CC1033354 —UN—09DEC10

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



CC576125

CC576125 —UN—26APR23

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

Máxima presión hidráulica de funcionamiento

La empacadora está diseñada para funcionar con una presión hidráulica máxima de 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.



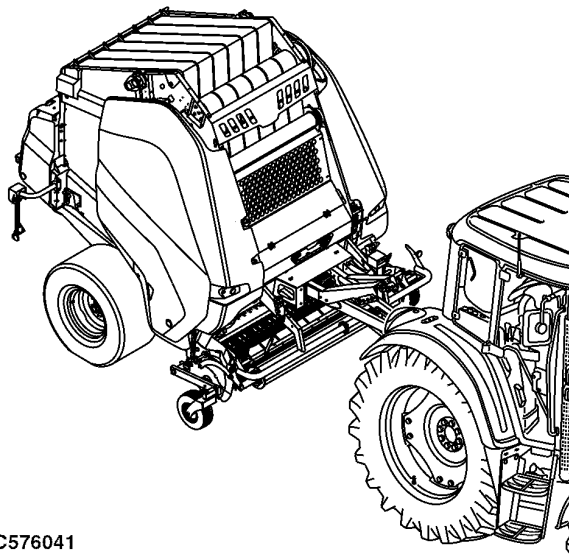
TS218 —UN—23AUG88

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 —JUN—23JUN23

tl81334,1687527998265 -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.

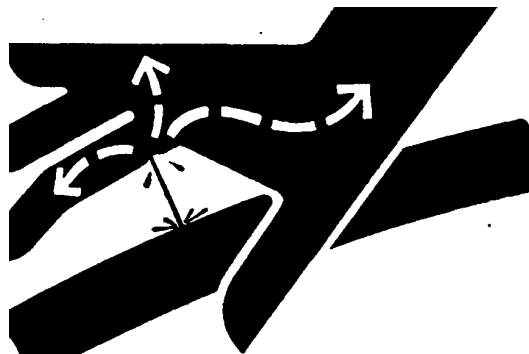
Sustituir inmediatamente los conjuntos de mangueras desgastadas o dañadas con piezas de repuesto autorizadas por John Deere.

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 —JUN—23AUG88

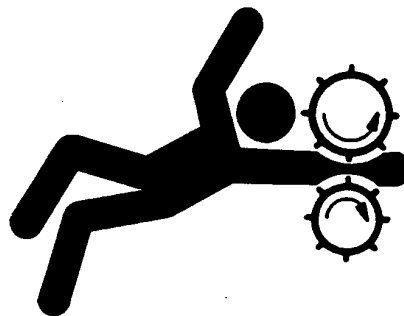
extraerse quirúrgicamente a las pocas horas de haber ocurrido, de lo contrario podría producirse gangrena. Los médicos que no tengan experiencia en tratar este tipo de lesiones deben recomendar un centro médico especializado. Dicha información puede solicitarse en inglés a Deere & Company Medical Department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

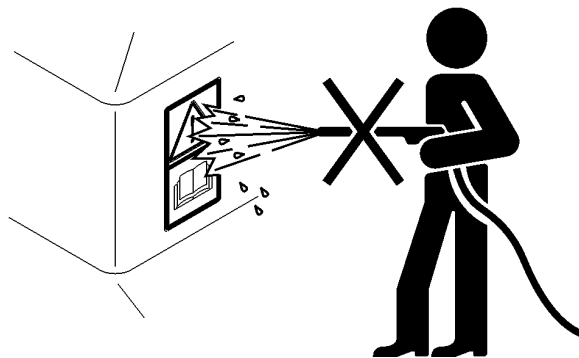
DX,WW,ACCLA2 -63-22AUG03-1/1

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. Las etiquetas de seguridad de recambio están disponibles en el concesionario John Deere.



oucc005,1739279048564 -63-11FEB25-1/1

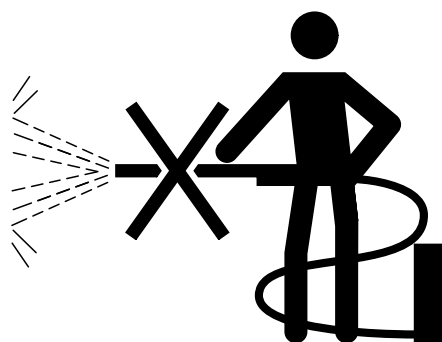
CC662804 —UN—11FEB25

Evitar el chorro de alta presión para limpiar las piezas

El agua presurizada puede causar daños y averías importantes.

Nunca usar un inyector de alta presión para limpiar:

- Componentes y conectores electrónicos/eléctricos
- Cilindros hidráulicos y válvulas
- Rodamientos
- Cadenas y ejes de transmisión



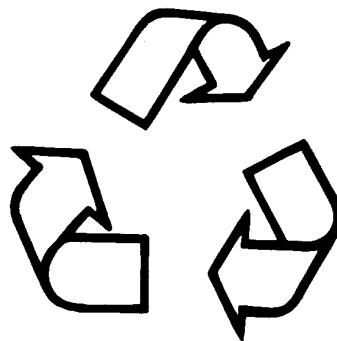
oucc005,1738570862396 -63-11FEB25-1/1

E80015 —UN—25SEP15

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 desecho de una máquina y/o componentes. Estas medidas incluyen lo siguiente:

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



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

- Realizar los trabajos de mantenimiento y desecho 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 desecho los residuos.

TS1133—UN—15APR13

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

Etiquetas de seguridad

Sustitución de las etiquetas de seguridad

Sustituir las etiquetas de seguridad que falten o estén deterioradas. Consultar el Manual del operador respecto a la ubicación correcta de la etiqueta de seguridad.

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

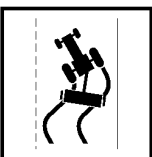


TS201 —UN—15APR13

DX,SIGNS -63-18AUG09-1/1

Advertencia: Transporte

CC657682 —63—06FEB25



⚠ ADVERTENCIA

No exceder la velocidad máxima de transporte de este accesorio, la cual es 32 km/h (20 mph).

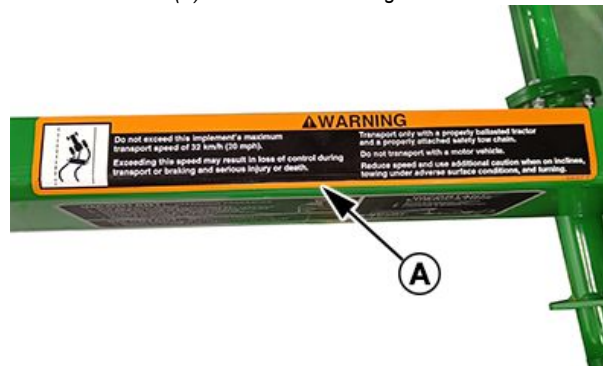
Si se excede este límite de velocidad se puede causar la pérdida del control durante el transporte o frenado y sufrir lesiones graves o la muerte.

Transportar únicamente usando un tractor debidamente lastrado y una cadena de seguridad debidamente fijada.

No transportar con un automóvil.

Reducir la velocidad y tener sumo cuidado al viajar sobre pendientes, al remolcar en condiciones adversas y al hacer virajes.

(A) — Adhesivo de seguridad



Se muestra el lado izquierdo

A—Etiqueta de seguridad para transporte

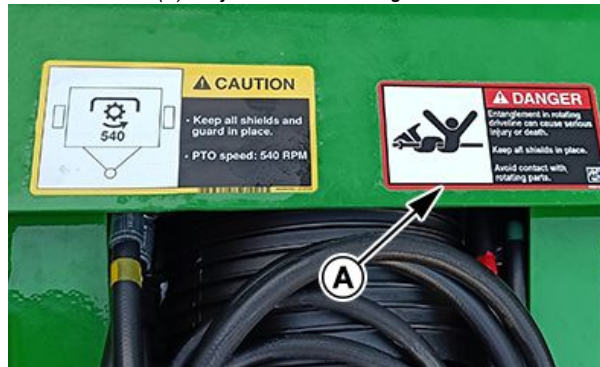
CC657705 —UN—17FEB25

r2c13ue,1733215314150 -63-17FEB25-1/1

Peligro: Eje de transmisión giratorio



(A) - Eje de transmisión giratorio



Cubierta de la TDF

A—Etiqueta de seguridad Eje de transmisión giratorio

CC657687 —63—12FEB25

CC657693 —UN—17FEB25

r2c13ue,1733215314083 -63-17FEB25-1/1

Atención: TDF de 540 r/min



(A) - TDF DE 540 R/MIN



Cubierta de la TDF

A—540 r/min etiqueta de seguridad TDF

r2c13ue,1733215314108 -63-17FEB25-1/1

CC137529A—63—31MAR20

CC657694—UN—17FEB25

Peligro: No correr riesgos



PELIGRO

NO CORRER RIESGOS !

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

NUNCA intentar alimentar cosecha o hilo a la enfardadora ni destapar el área de alimentación **MIENTRAS LA ENFARDADORA ESTE FUNCIONANDO.** La máquina alimenta material más rápido de lo que una persona puede soltarlo.

Desengranar la TDF y apagar el motor.

(A) - No correr riesgos

A—Adhesivo de seguridad No correr riesgos



Portón derecho (delantero)

CC657696 —UN—17FEB25



Puerta izquierda (delantero)

CC657685 —63—06FEB25

CC657695 —UN—17FEB25

r2c13ue,1733215314061 -63-17FEB25-1/1

Atención: Fuego



(A) — Fuego



Puerta izquierda (delantera)

A—Etiqueta de seguridad contra incendios

r2c13ue,1733215314008 -63-17FEB25-1/1

CC652877 —63—10DEC24

CC657697 —UN—17FEB25

Atención: Mantenerse alejado de los componentes en movimiento

⚠️ ATENCION

1. Mantener todos los escudos en su lugar.
2. Desengranar todos los mecanismos de mando y apagar el motor antes de dar servicio a la máquina o destapar la misma.
3. Mantener las manos, los pies y la ropa lejos de las piezas motorizadas.

(A) — Mantenerse alejado de los componentes en movimiento

A—Etiqueta de seguridad "Piezas motrices"



Lado derecho (puerta abierta)



Lado izquierdo (puerta abierta)

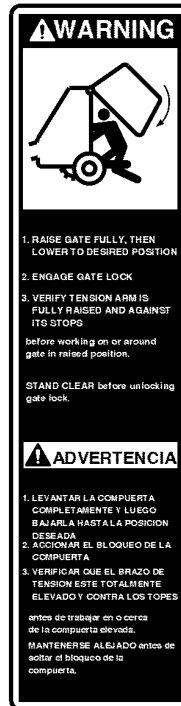
r2c13ue,1733215313962 -63-17FEB25-1/1

CC652880 —63—12DEC24

CC657703 —UN—17FEB25

CC657702 —UN—17FEB25

Advertencia: Accionar el bloqueo del portón



(A) — Accionar el bloqueo del portón

A—Etiqueta de seguridad
"Accionar bloqueo del
portón"

CC657686 —63—07FEB25

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1733215314034 -63-17FEB25-1/2



Portón trasero derecho

CC657699 —UN—17FEB25



Portón izquierdo (trasero)

CC657698 —UN—17FEB25



Lado derecho (puerta abierta)

CC657701 —UN—17FEB25



Lado izquierdo (puerta abierta)

CC657700 —UN—17FEB25

r2c13ue,1733215314034 -63-17FEB25-2/2

Advertencia: Enredo en rodillos en movimiento y cuchilla de red

	⚠ ADVERTENCIA Evitar las lesiones producidas atrapado por rodillos en movimiento. Desengranar la impulsión y apagar el motor antes de prestar servicio a la máquina.	⚠ ADVERTENCIA EL CUCHILLO ESTA EXTREMADAMENTE AFILADO Y PUEDE MOVERSE INESPERADAMENTE. Apagar el motor antes de prestar servicio al cuchillo. Mantener las manos alejadas del borde afilado.	
---	---	---	---

CC657683 —63—06FEB25

(A) - Enredo en rodillos en movimiento y cuchilla de red



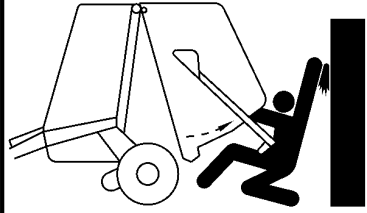
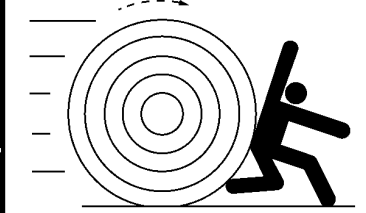
CC657706 —UN—17FEB25

Atado con red (cubierta del atado abierta)

A—Etiqueta de seguridad
"Enredo en rodillos en
movimiento y cuchilla de red"

r2c13ue,1733215314128 -63-17FEB25-1/1

Advertencia: Apertura del portón y paca en movimiento

	⚠ ADVERTENCIA PARA EVITAR LESIONES APLASTANTES: ASEGURARSE QUE NINGUNA PERSONA ESTÉ CERCA DE LA COMPUERTA ANTES DE ABRIRLA Y DESCARGAR UN FARDO. MANTENERSE ALEJADO DE LA COMPUERTA Y/O LA BARRA DE EMPUJE MIENTRAS LA MISMA SE LEVANTA O SE BAJA. CUIDARSE DE FARDOS EN MOVIMIENTO.	
---	--	---

CC657684 —03—06FEB25

(A) — Apertura del portón y paca en movimiento



Cubierta con red

A—Etiqueta de seguridad
"Apertura del portón y paca
rodante"

CC657704 —UN—17FEB25

r2c13ue,1733215313909 -63-17FEB25-1/1

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.

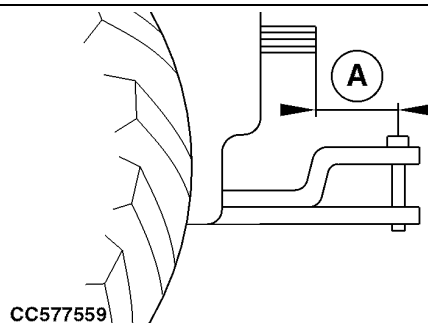
Alinear verticalmente el bulón de enganche de la barra de tiro con la línea central del eje de TDF del tractor.

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 pasador del enganche de la barra de tiro (A)—Distancia.....	356 mm (máximo) (14 in)
--	----------------------------



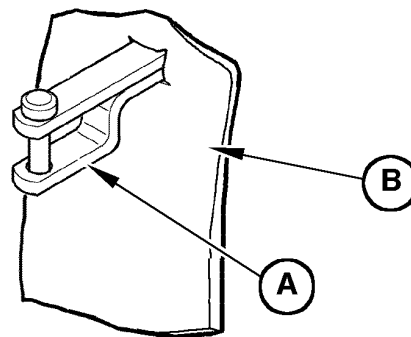
A—356 mm (14 in)

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

r2c13ue,1739280789510 -63-12FEB25-1/1

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.

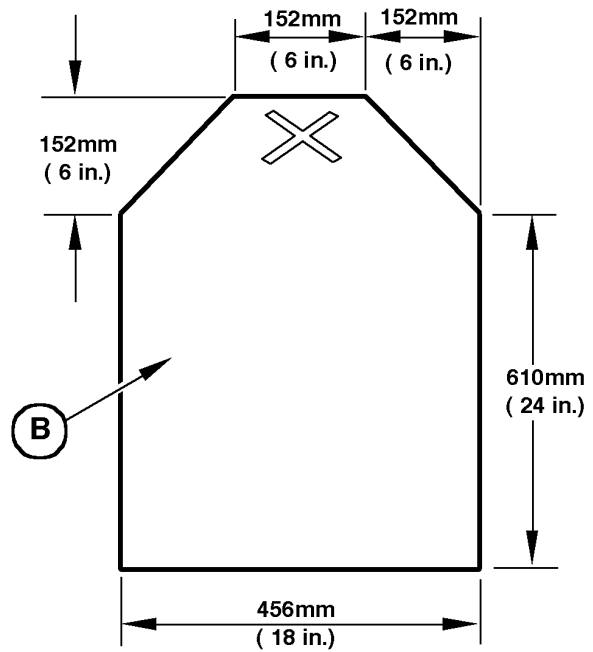


CC007918

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

Selección de régimen de la TDF del tractor

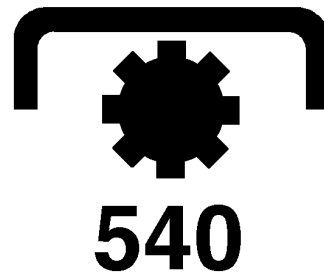
NOTA: Consultar la etiqueta situada en la parte delantera de la empacadora para seleccionar el régimen de la TDF del tractor.

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

CC1020007 —UN—09JUL01

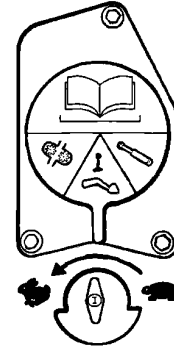
GA87848,0000421 -63-25OCT17-1/1

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.



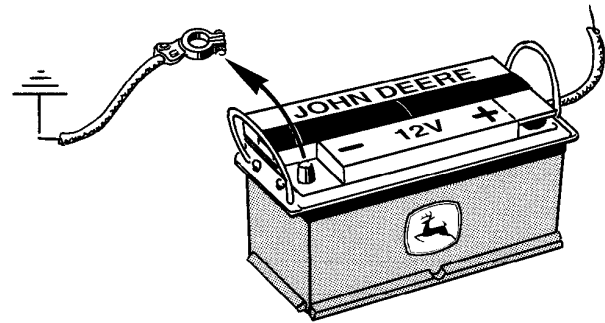
CC000833

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

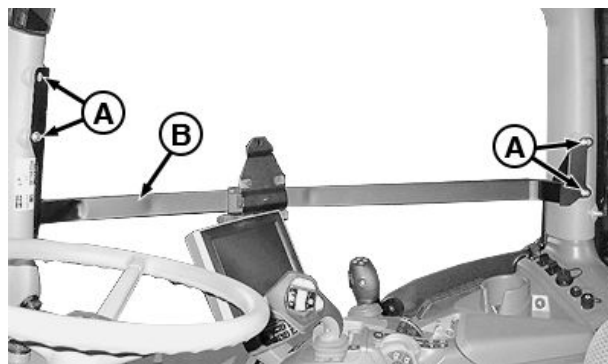
CC03745,0000288 -63-23AUG01-1/1

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

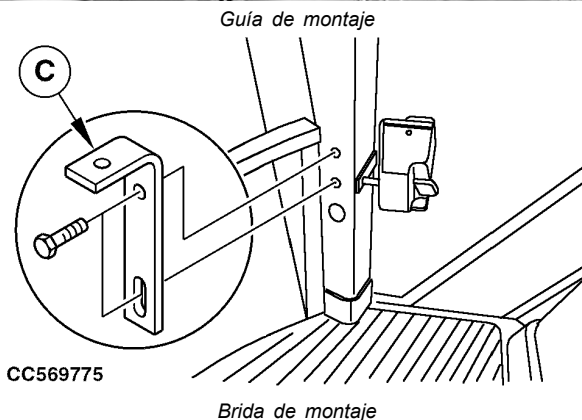
Para instalar el monitor en el riel de montaje (B) o la brida de montaje (C), consultar el manual del operador del tractor.

A—Punto de montaje
B—Guía de montaje

C—Brida de montaje



LX372914 —UN—10JUL20



CC569775

CC569775 —UN—06APR23

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

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

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

Proceder de la manera siguiente:

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

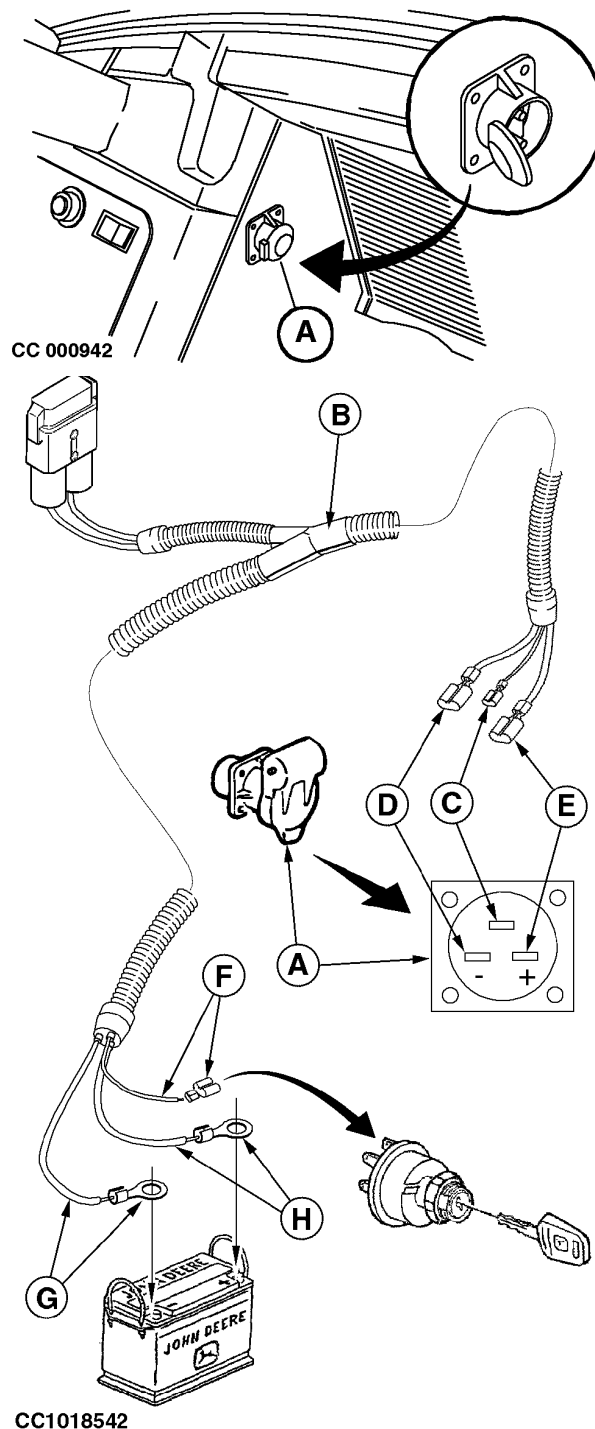
IMPORTANTE: No conectar los cables positivos (F) y (H) (ROJOS) a la electroválvula del motor de arranque.

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

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

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

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



CC000942—JUN—05APR95

CC1018542—JUN—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 (G) debe estar conectada al tractor, según los requisitos.

Asegurarse de que la salida de alimentación adecuada (G) 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:

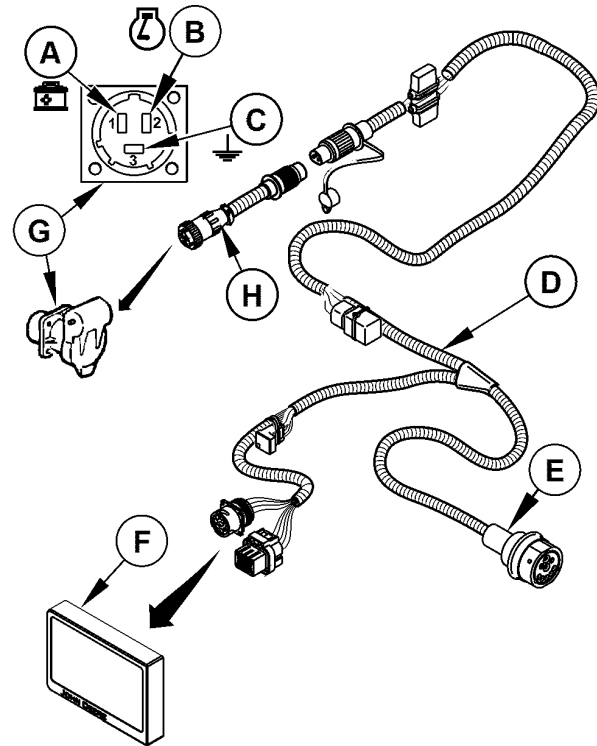
- Monitor (F).
- Adaptador para Europa—Norteamérica (H).

Conectar el adaptador de Europa—Norteamérica (H) en la salida de alimentación adecuada (G).

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 (positivo)
(6 mm ²) (10 AWG) | E—Conector del grupo de
cables de la máquina |
| B—Cable rojo (positivo)
(1,5 mm ²) (6 AWG) | F—Monitor |
| C—Cable negro (negativo)
(6 mm ²) (10 AWG) | G—Toma eléctrica adecuada |
| D—Grupo de cables portátil del
terminal virtual (pantalla) | H—Adaptador para
Europa—Norteamérica |



CC652845

CC652845—UN—15NOV24

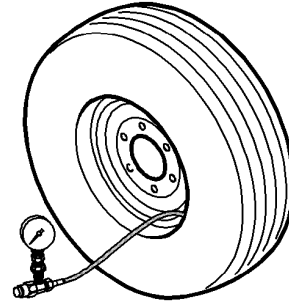
r2c13ue,1731494604306 -63-27NOV24-1/1

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.



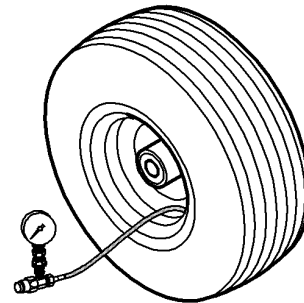
CC1030245

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)
500/50-17 140 A8	110 kPa (1.1 bar; 16 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)

r2c13ue,1731494656185 -63-21NOV24-1/2

Inflar las ruedas auxiliares de recogedor con la presión especificada:



CC1030246

CC1030246 —UN—01OCT07

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

r2c13ue,1731494656185 -63-21NOV24-2/2

Uso del puntal

El puntal está equipado con dos velocidades:

- **La velocidad baja (I)** se utiliza para:

Extender el puntal (A) bajo carga:

- Empujar la manivela (B) para engranar la velocidad baja.
- Girar en sentido horario para elevar la empacadora.

- **Velocidad alta (II)** se utiliza para:

Extender rápidamente el puntal (A):

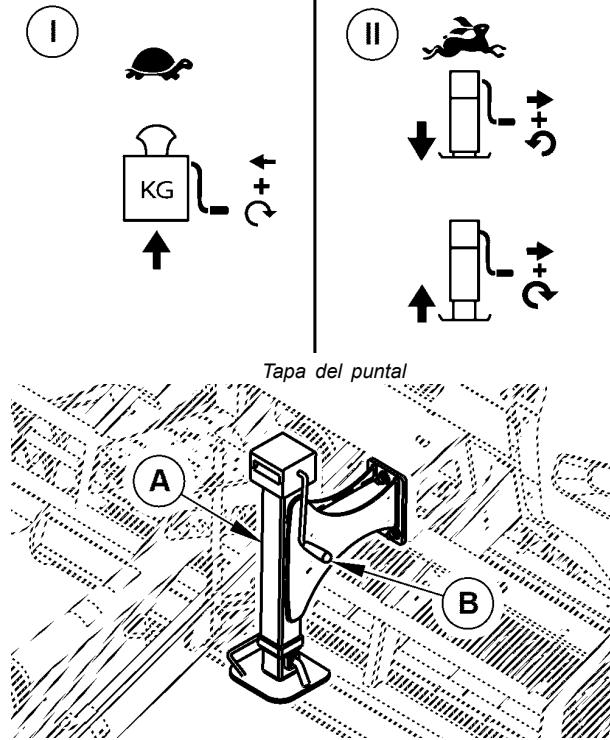
- Tirar de la manivela (B) para engranar la velocidad alta.
- Girar en sentido antihorario hasta que el puntal toque el suelo.

Retraer el puntal (A):

- Tirar de la manivela (B) para engranar la velocidad alta.
- Girar en sentido horario para bajar la empacadora o para retraer el puntal (A).

I— Velocidad baja
II— Velocidad alta

A—Puntal
B—Manivela



r2c13ue,jackstand -63-23JAN25-1/3

Despliegue del puntal:

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

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

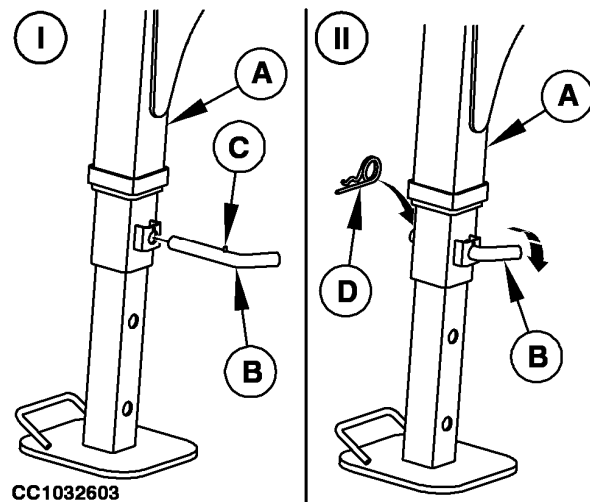
1. Inserte el pasador (B) como se ilustra en el paso (I).
2. Gire el pasador (B) como se indica en el paso (II) para asegurar el puntal.

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 hendido
D—Pasador tipo beta



CC1032603

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,jackstand -63-23JAN25-2/3

Plegado del puntal:

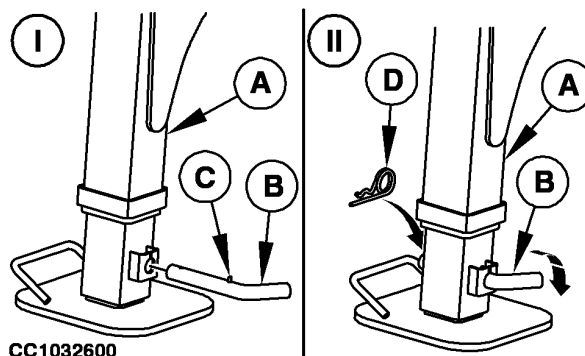
Una vez enganchada la empacadora al tractor, fijar el puntal (A) en su posición de reposo, según se muestra en la figura.

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).



CC1032600

A—Puntal
B—Pasador

C—Pasador hendido
D—Pasador tipo beta

r2c13ue,jackstand -63-23JAN25-3/3

CC1032600 —UN—14SEP10

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:

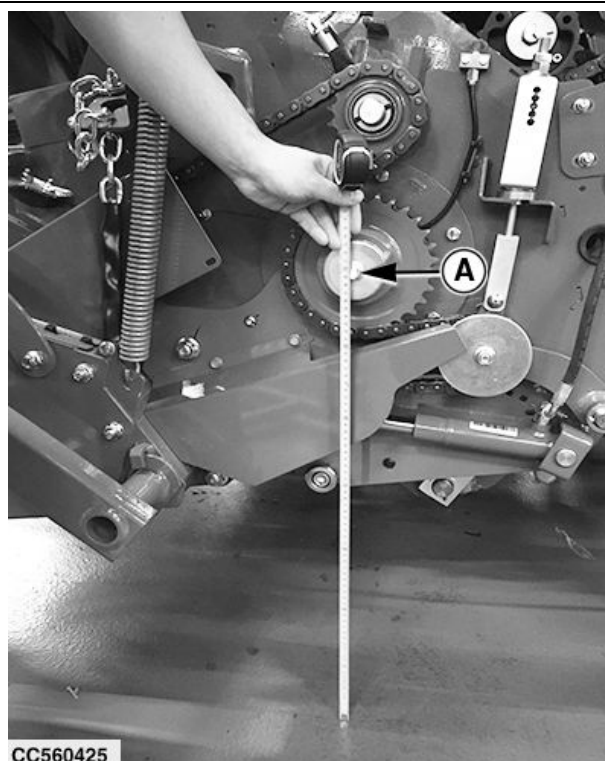
1. Estacionar la empacadora en una superficie plana.
2. Ajustar el puntal hasta que el eje del disco del espaciador (A) alcance la siguiente altura:

Tipo de neumáticos	Altura
500/50-17	710—740 mm (27,9 in—28,1 in)

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

r2c13ue,1731499196123 -63-13NOV24-1/1

CC560425 —UN—20MAR23

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.

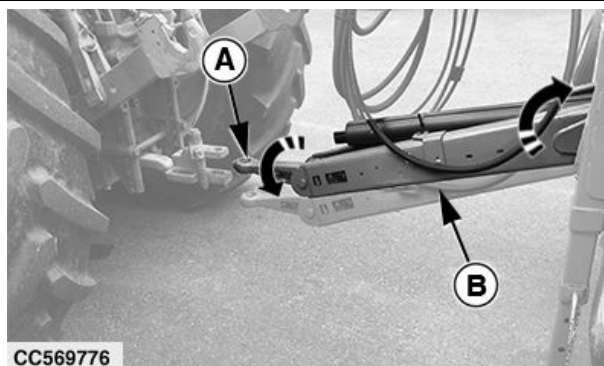
Especificación

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)

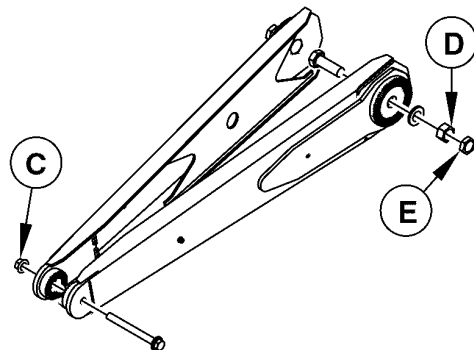
7. Acoplar la empacadora al tractor.

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.

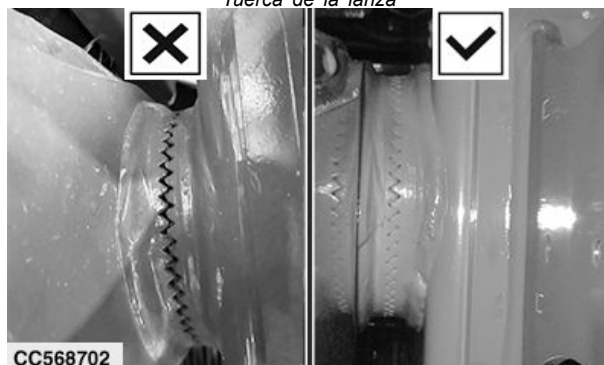


CC569776 —UN—03MAY23



CC569764 —UN—29MAR23

Tuerca de la lanza



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.

Continúa en la siguiente página

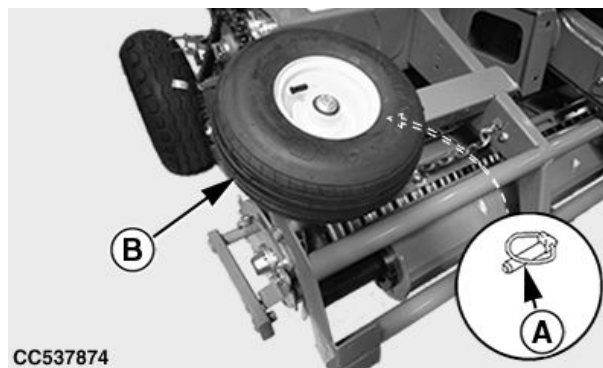
ga87848,1679991710200 -63-06APR23-1/2

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 rápido

B—Rueda reguladora



CC537874

CC537874 —UN—01JUN22



CC200792

CC200792 —UN—12APR13

r2c13ue,1731503706115 -63-20NOV24-1/2

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 rápido

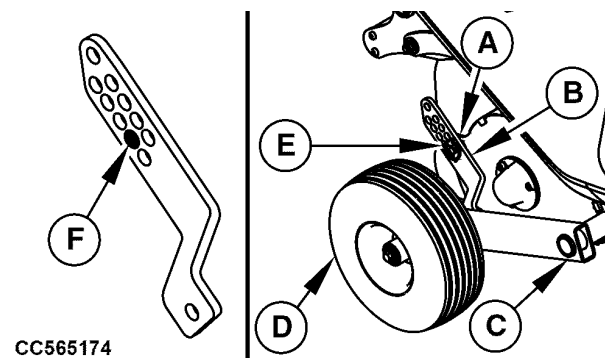
B—Soporte

C—Brazo de rueda

D—Rueda reguladora

E—Pasador

F—Posición del orificio



CC565174

CC565174 —UN—13MAR23

r2c13ue,1731503706115 -63-20NOV24-2/2

Selección del rollo 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)
Estándar	1215—1235 mm (47,8 in—48,6 in)	Máximo 1255 mm (42.4 in)
CoverEdge	1285—1305 mm (50,6 in—51,4 in)	Máximo 1320 mm (60 in)

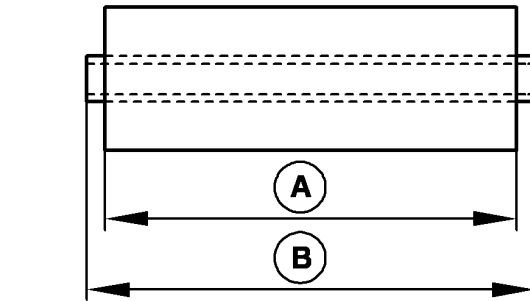
IMPORTANTE: El diámetro del rodillo de red no debe superar los 30 cm (11.8 in).

El número de vueltas de red se puede ajustar.

A—Ancho del material

B—Ancho del núcleo

CC421116



CC1033200

zlvxplw,1726056306808 -63-13SEP24-1/1

CC421116 —UN—22OCT20

CC1033200 —UN—05AUG10

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

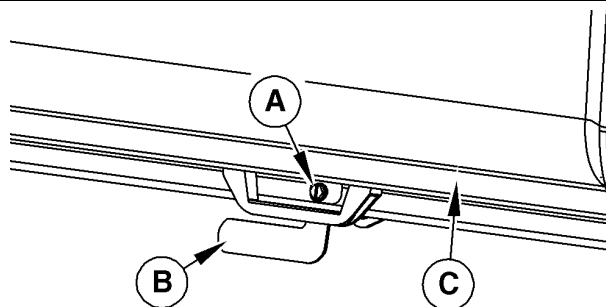
⚠ ATENCIÓN: La puerta está tensada por un muelle y se mueve rápidamente hacia arriba al soltarla.

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—Bloqueo
B—Retención

C—Cubierta del atado con red

CC310414 —UN—18APR17

Continúa en la siguiente página

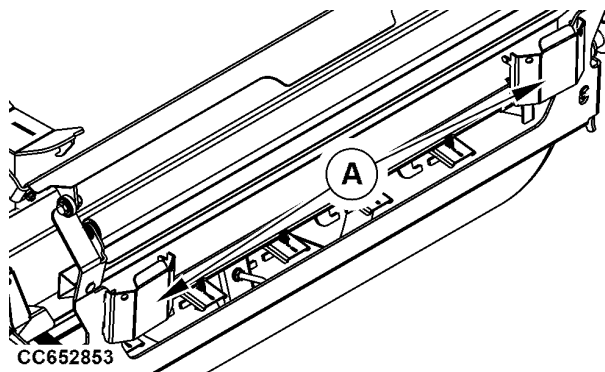
r2c13ue,1739873063973 -63-18FEB25-1/7

4. Instalación del rodillo de red:

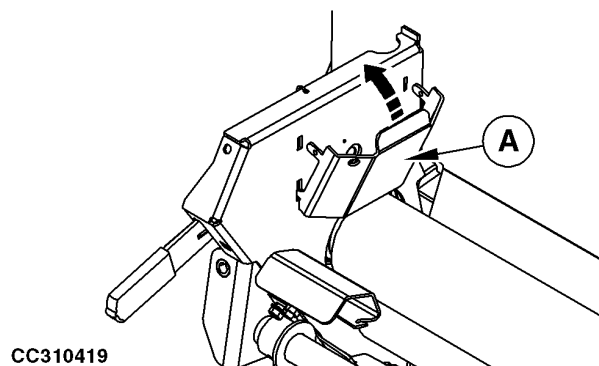
- Si se usa un rollo de red estándar, retirar los topes (A) del soporte e instalarlos en los extremos, como se muestra. Sujetar los topes (A) de cada lado con un pasador tipo beta (B).
- Para rollo CoverEdge, ir al siguiente paso.

A—Topes

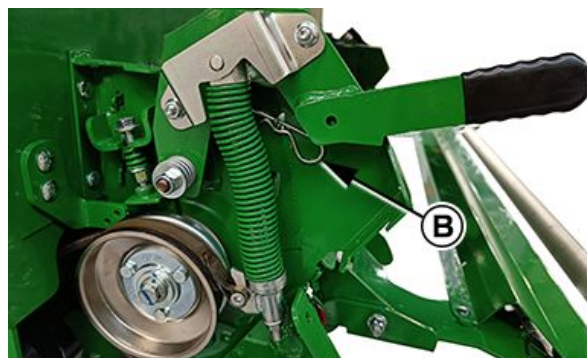
B—Pasador tipo beta



CC652853 —UN—20NOV24



CC310419 —UN—19APR17



CC652873 —UN—02DEC24

r2c13ue,1739873063973 -63-18FEB25-2/7

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 y rodillo CoverEdge estándar, colocar dos bridas de colores en la parte izquierda de la máquina.
 - Para rodillos con patrón diferente, consultar el adhesivo dentro de la cubierta de red.

A—Posición de carga



CC652871 —UN—02DEC24

Continúa en la siguiente página

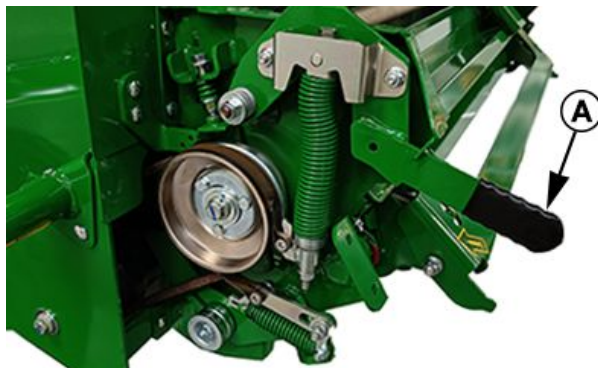
r2c13ue,1739873063973 -63-18FEB25-3/7

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



CC652875 —UN—02DEC24

r2c13ue,1739873063973 -63-18FEB25-4/7

8. Desenrollar la red y unir los extremos sueltos.

Girar la red (B) y hacer un bucle.

9. Pasar el lazo de red entre el rodillo de goma (A) y el rodillo de acero (D), como se aprecia en la ilustración.

IMPORTANTE: No introducir más de 20 mm (0,78 in) de lazo (C) entre los dos rodillos ya que el material puede envolverse en los rodillos.

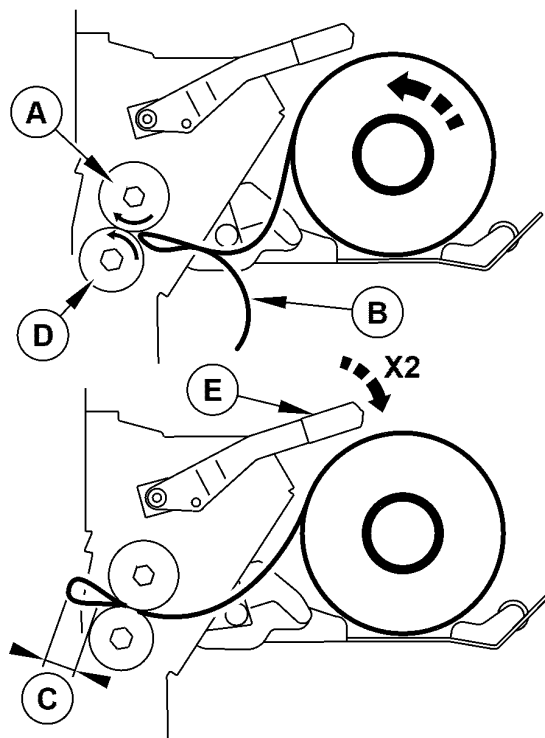
10. Para hacer avanzar el material por los rodillos de alimentación, aplicar y soltar el freno con la palanca (E) dos veces o según sea necesario. Asegurarse de que la distancia (C) no sea inferior a 20 mm (0,78 in).

A—Rodillo de caucho
B—Red
C—20 mm (0.78 in)

D—Rodillo de acero
E—Palanca del freno



CC652872 —UN—02DEC24



CC647143

CC647143 —UN—24OCT24

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739873063973 -63-18FEB25-5/7

11. 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



CC652875 —UN—02DEC24

r2c13ue,1739873063973 -63-18FEB25-6/7

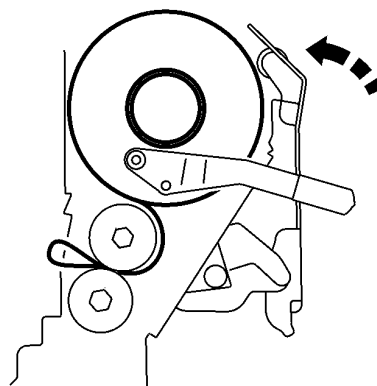
12. Mover el brazo tensor inferior y subir el rollo de red sobre el rodillo de caucho, contra las placas de acero inoxidable.
13. Girar el rollo de red para eliminar la holgura.
14. Cortar el exceso de material.
15. La caja de red trasera puede contener dos rollos de red. Uno para el proceso de atado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

IMPORTANTE: Para evitar que la red se enrolle en el rodillo de goma, soltar el freno del rodillo de alimentación de red y volver a aplicar el freno (no más de dos veces) antes de usar la empacadora al comienzo de cada jornada.

A—Rollo de red adicional

B—Red para el proceso de atado

CC647144



CC647144 —UN—14OCT24



CC652870 —UN—02DEC24

r2c13ue,1739873063973 -63-18FEB25-7/7

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)



CC652846 —UN—14NOV24

r2c13ue,1732016968539 -63-19NOV24-1/1

Acoplamiento

Usar únicamente enganches homologados

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

Comprobar siempre que el enganche cumpla con la normativa local.

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

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

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

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

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

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

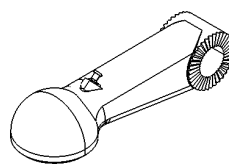
Enganche recto con argolla de 50 mm: DC223344; para enganche Pick-up para remolque del tractor (ISO6489-1) o enganche fijo pitón (ISO6489-4).

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

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

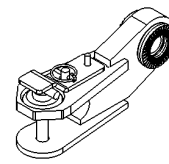
Enganche recto con argolla de bola de 33 mm: DC225809; para la barra de tiro del tractor cat2 (ISO6489-3).

CC404700 —UN—16APR20



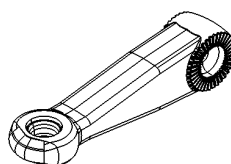
DC217306

CC574297 —UN—12APR23



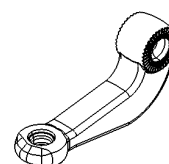
DC221194

CC404697 —UN—16APR20



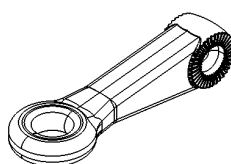
DC223340

CC574299 —UN—13APR23



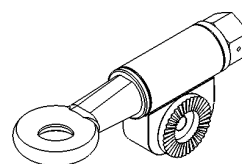
DC223342

CC574298 —UN—13APR23



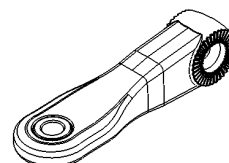
DC223344

CC404702 —UN—16APR20



DC223909, DC224136

CC565104 —UN—22FEB23



DC225809, DC226463

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

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

CC565114 —UN—28FEB23

Acoplamiento de la empacadora al tractor

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

r2c13ue,1731582247900 -63-11FEB25-1/1

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:

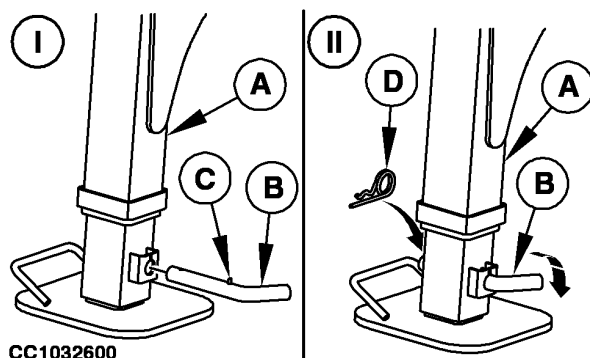
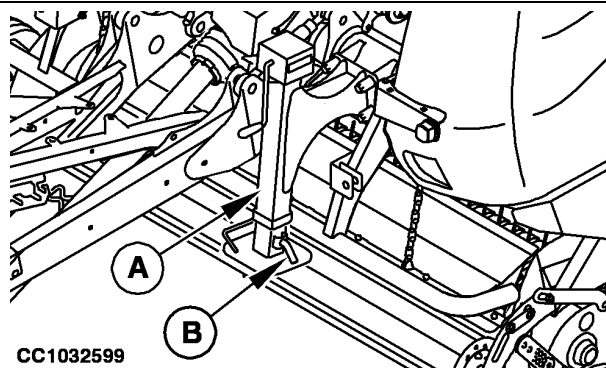
1. Inserte el pasador (B) como se ilustra en el paso (I).
2. Gire el pasador (B) como se indica en el paso (II) para asegurar el puntal en posición de retracción.

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



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

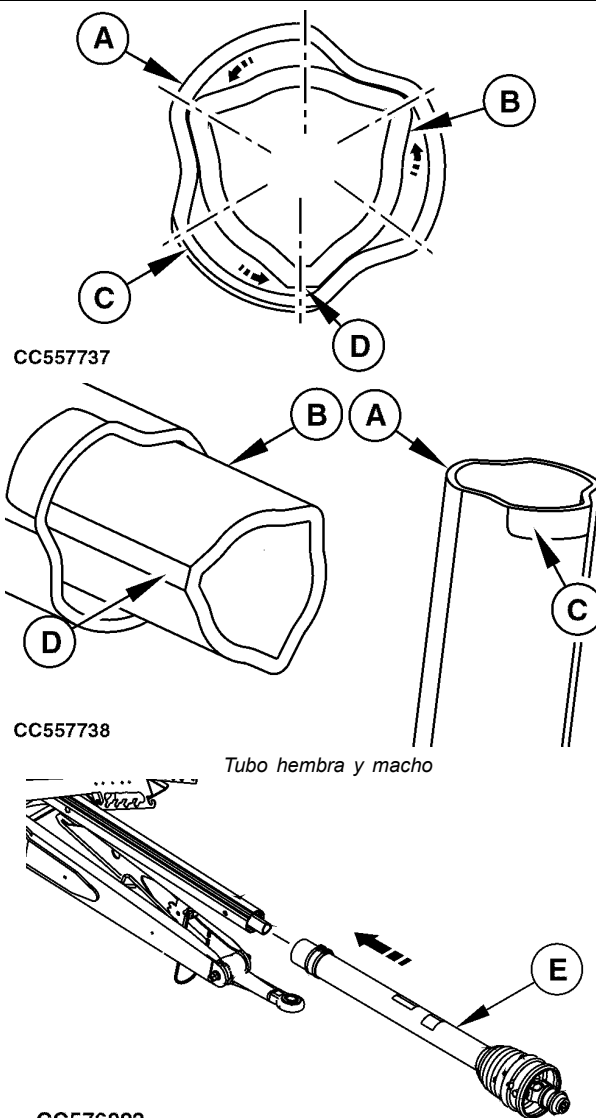
Instalación del eje de transmisión telescópico

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



Instalación de la protección Powerguard

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

CC557737 —UN—03MAR23

CC557738 —UN—05APR23

CC576093 —UN—26APR23

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

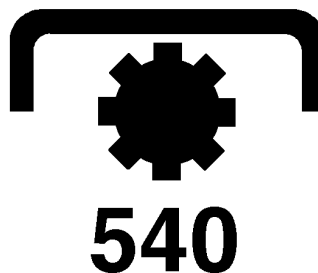
⚠ ATENCIÓN: Nunca fijar el eje de transmisión telescópico con el tractor en funcionamiento.

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

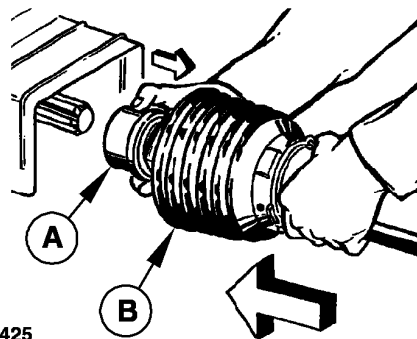
IMPORTANTE: Mantener el eje de transmisión y las estrías del eje de TDF limpias de pintura, suciedad, granzas y rebabas.

1. Desconectar la TDF, accionar el freno de estacionamiento y/o colocar la transmisión en la posición de ESTACIONAMIENTO, apagar el motor del tractor y sacar la llave.
2. Tirar hacia atrás del collarín de bloqueo (A). El collarín de bloqueo (A) hará "clic" y se mantendrá en la posición abierta.
3. Conectar el eje de transmisión telescópico al eje de TDF de 540 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

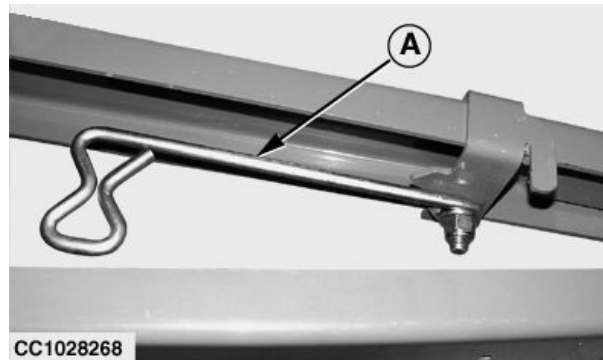
adecuadamente el eje de transmisión telescópico al eje de TDF del tractor.

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



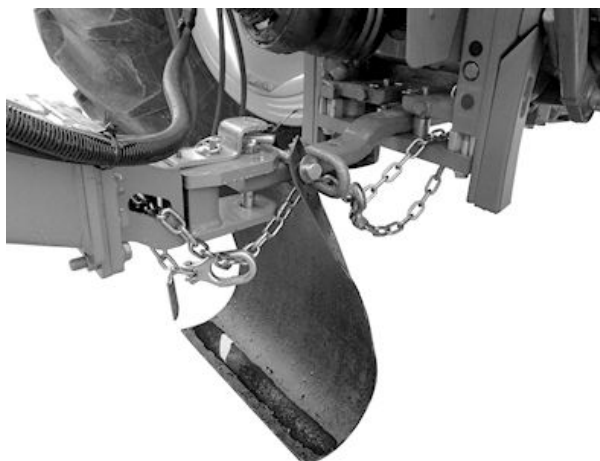
CC1028268

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.



CC657688 —UN—11FEB25

r2c13ue,1739265521218 -63-11FEB25-1/1

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, detener el motor y liberar la presión del sistema antes de desconectar o conectar las tuberías hidráulicas o de otro tipo. 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 cubiertas que indican el movimiento del cilindro corresponden a los símbolos (C) en la placa de identificación de la manguera (D).

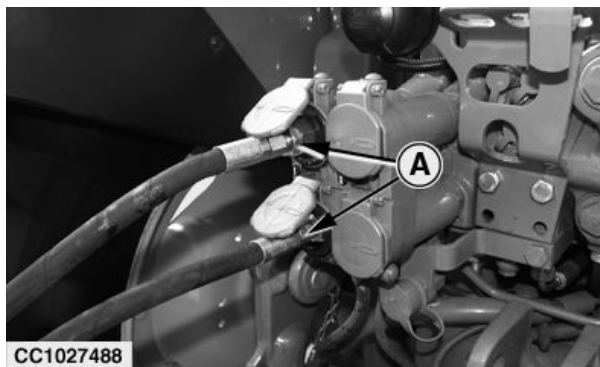
Introducir las mangueras con fuerza en los receptáculos del tractor.

A—Mangueras hidráulicas del portón

B—Símbolos de la VMD

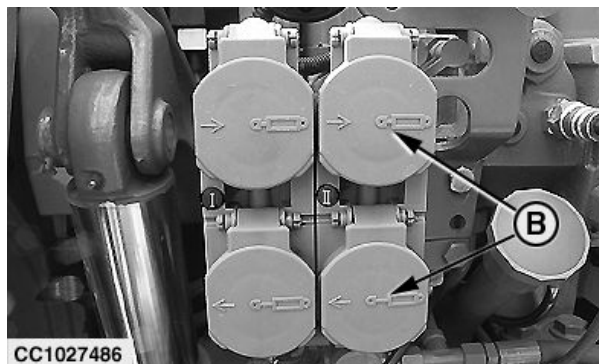
C—Símbolos de la placa de identificación

D—Placa de identificación de mangueras



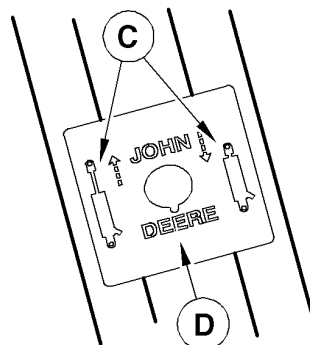
CC1027488

CC1027488 —UN—11JUL05



CC1027486

CC1027486 —UN—11JUL05



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1732269985859 -63-22NOV24-1/2

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 hacer funcionar la elevación del recogedor.

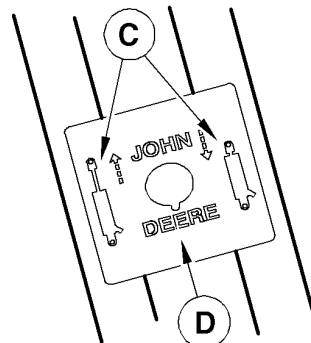
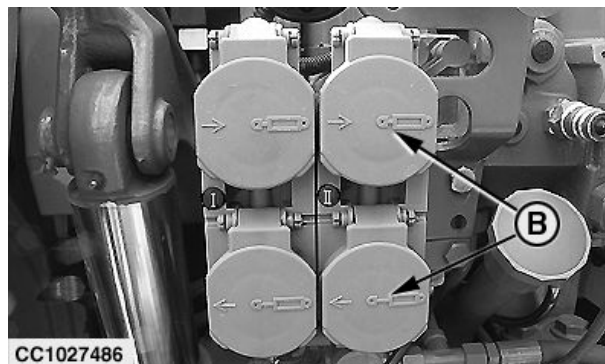
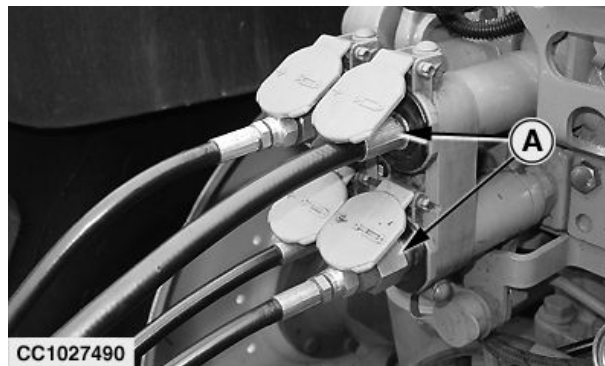
NOTA: La gestión del piso móvil utiliza la misma válvula de mando a distancia que la función de elevación y descenso del recogedor.

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

Introducir las mangueras con fuerza en los receptáculos del tractor.

A—Manguito hidráulico del recogedor
B—Símbolo de la VMD

C—Símbolo de chapa de identificación
D—Placa de identificación de mangueras



CC1027490 —UN—11JUL05

CC1027486 —UN—11JUL05

CC1026711 —UN—03DEC04

CC1026711

r2c13ue,1732269985859 -63-22NOV24-2/2

Conexión del enchufe hembra de siete bornes para remolque

NOTA: Si el tractor de remolque no está equipado con tomacorriente, se necesita instalar el juego de tomacorriente auxiliar de siete bornes en el campo. Acudir a su concesionario John Deere.

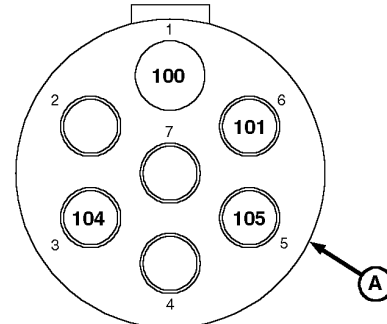
Asegurarse que las luces de cola y de advertencia de la empacadora funcionan junto con las luces de cola y advertencia y las intermitencias de giro del tractor.

Conectar el conector de faros principales a la toma eléctrica de siete bornes del tractor. Revisar el funcionamiento de los faros principales. Ver Funcionamiento del módulo de mejora del alumbrado en la sección Transporte y estacionamiento.

Clavija	Circuito	Función	Color del cable
1	100	Masa	Negro
2		Abierto	
3	104	Luz testigo/giro a la izquierda	Amarillo
4		Abierto	
5	105	Luz de advertencia/de giro derecha	Verde
6	101	Luces traseras	marrón
7		Abierto	



Toma de siete bornes del tractor



Tapón de faros principales de la empacadora

A—Tapón de faros principales de la empacadora

ga87848,1688635161646 -63-06JUL23-1/1

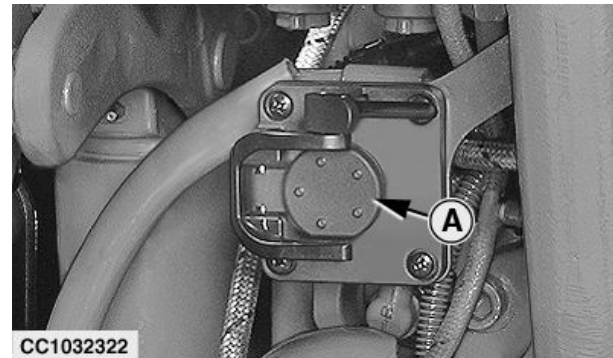
E62265 —UN—30MAR12

E47631 —UN—08JAN00

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

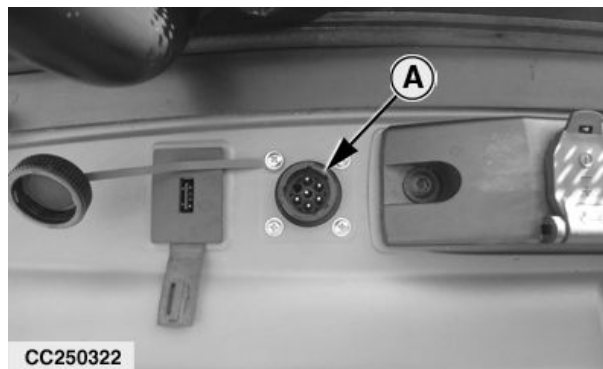
NB02380,0000233 -63-05DEC16-1/1

CC1032322 —UN—17DEC09

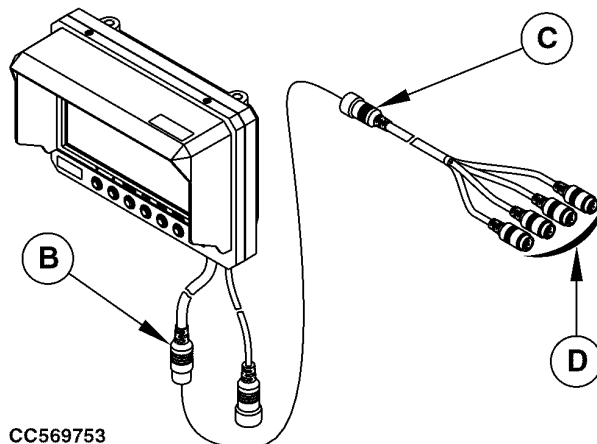
Conexión de los grupos de cables de la cámara de vídeo (si existen)

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



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

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

CC250322—UN—30SEP15

CC569753—UN—09MAR23

Desacoplamiento

Desconexión de la empacadora del tractor

⚠ ATENCIÓN: Para evitar lesiones por movimientos imprevistos:

- 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.

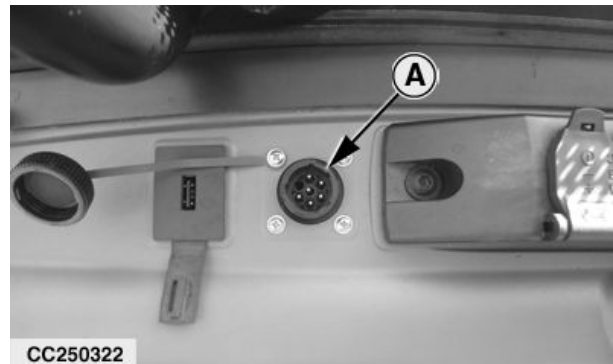
1. Estacionar la empacadora en una superficie nivelada.
2. Accionar el bloqueo de estacionamiento del tractor, detener el motor y retirar la llave de contacto.
3. Desconectar el grupo de cables de la cámara de vídeo. Ver Desconexión de los grupos de cables de la cámara de vídeo (si existen) en esta sección.
4. Desconectar el grupo de cables de la máquina, ver Desconexión del grupo de cables de la máquina en esta sección.
5. Desconectar la toma eléctrica para remolque, ver Desconexión de la toma eléctrica de siete terminales para remolque en esta sección.
6. Desconectar el sistema hidráulico del tractor, ver Desconexión del sistema hidráulico del tractor en esta sección.
7. 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.
8. Desplegar el puntal, ver Despliegue del puntal en esta sección.
9. Desacoplar la cadena de seguridad del tractor.
10. Desacoplar la empacadora.
11. Conducir el tractor cuidadosamente para alejarlo de la empacadora.

r2c13ue,1731582894989 -63-14NOV24-1/1

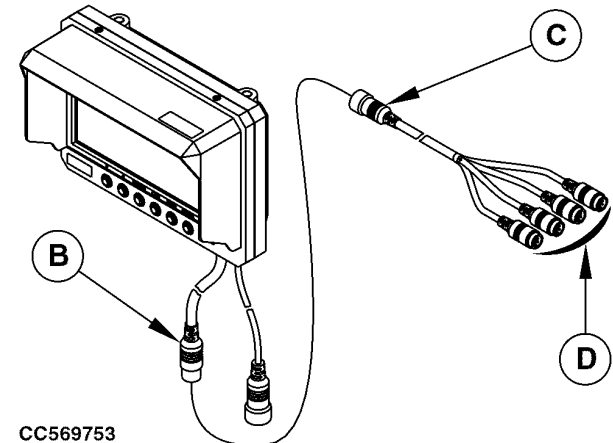
Desconexión de los grupos de cables de la cámara de vídeo (si existen)

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

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



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



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

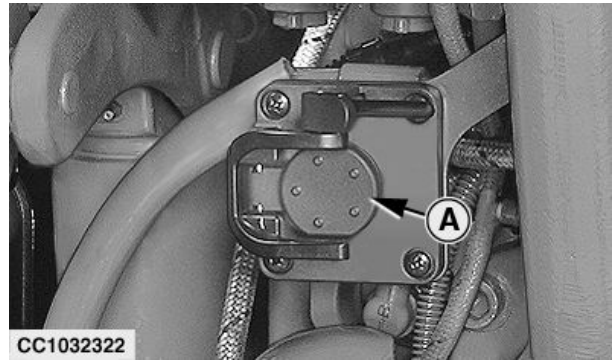
ga87848,1678372040760 -63-10MAY23-1/1

Desconexión del grupo de cables de la máquina

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

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

A—Conector de separación de aperos ISOBUS



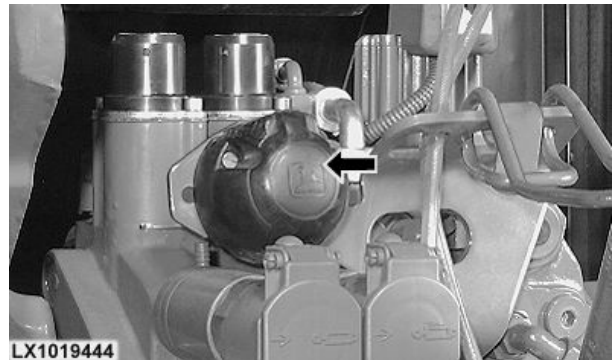
CC1032322

CC1032322 —UN—17DEC09

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

Desconexión de la toma eléctrica de siete terminales para remolque

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



LX1019444

LX1019444 —UN—17SEP99

Toma eléctrica de siete terminales del tractor

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

Desconexión del sistema hidráulico del tractor

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

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

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

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



CC1027490

CC1027490 —UN—11JUL05

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

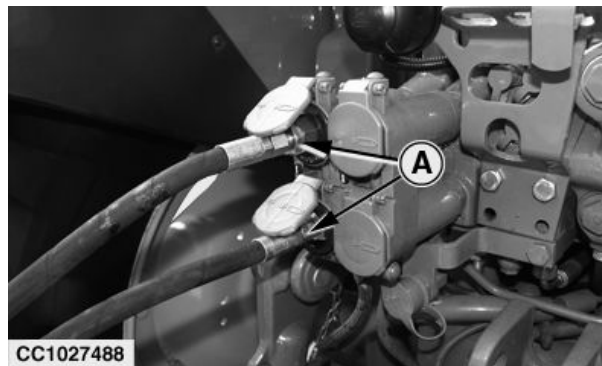
2. **Desconexión de las mangueras hidráulicas de elevación del portón**

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

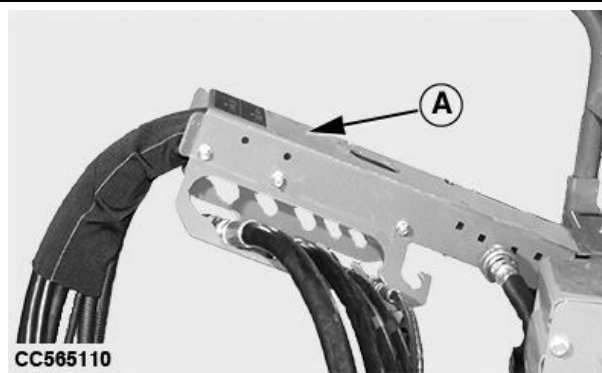
ga87848,1687443316879 -63-22JUN23-2/2

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

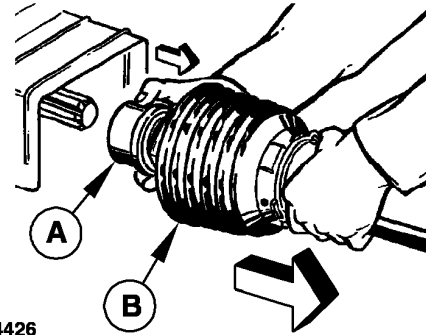
Desconexión del eje de transmisión telescópico de la toma de fuerza del tractor

⚠ 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.

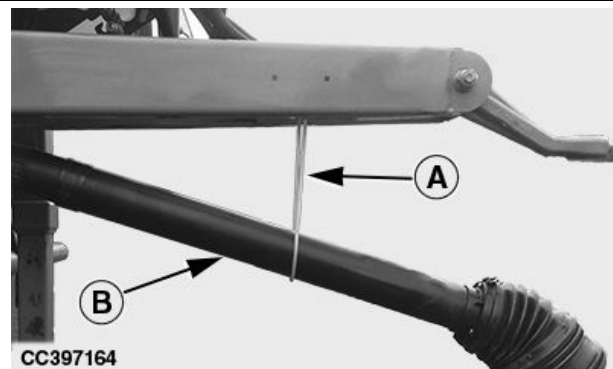
NB02380,000015C -63-25APR23-1/1

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

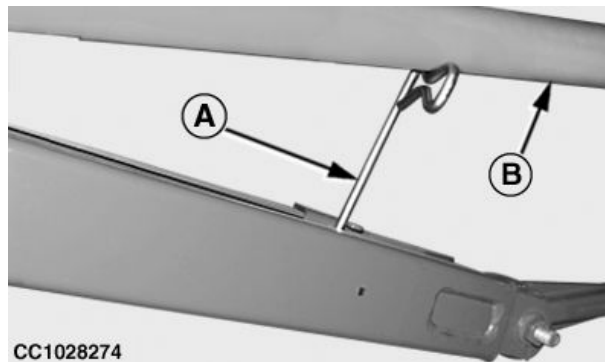
Continúa en la siguiente página

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:

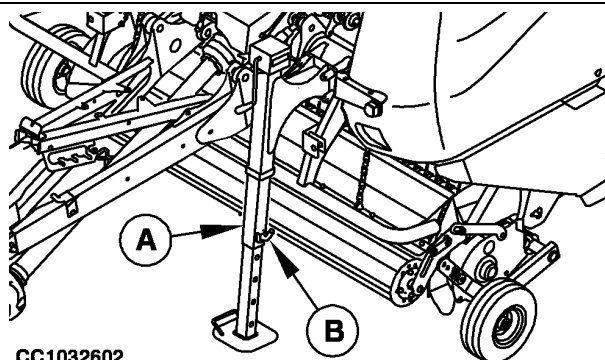
1. Inserte el pasador (B) como se ilustra en el paso (I).
2. Gire el pasador (B) como se indica en el paso (II) para asegurar el puntal.

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

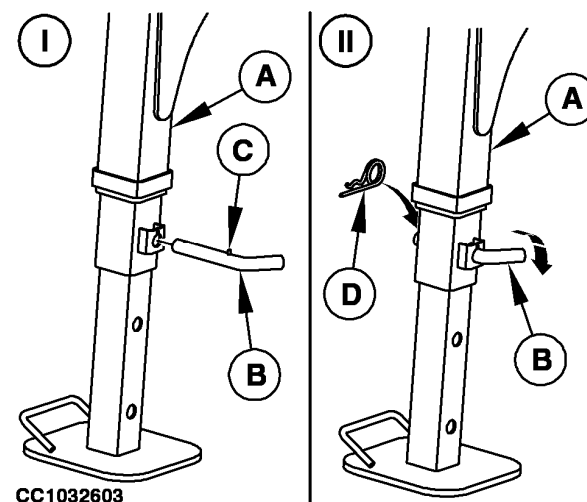
3. Insertar el pasador tipo beta (D) en el pasador (B) tal y como se indica en el paso (II).

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

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.

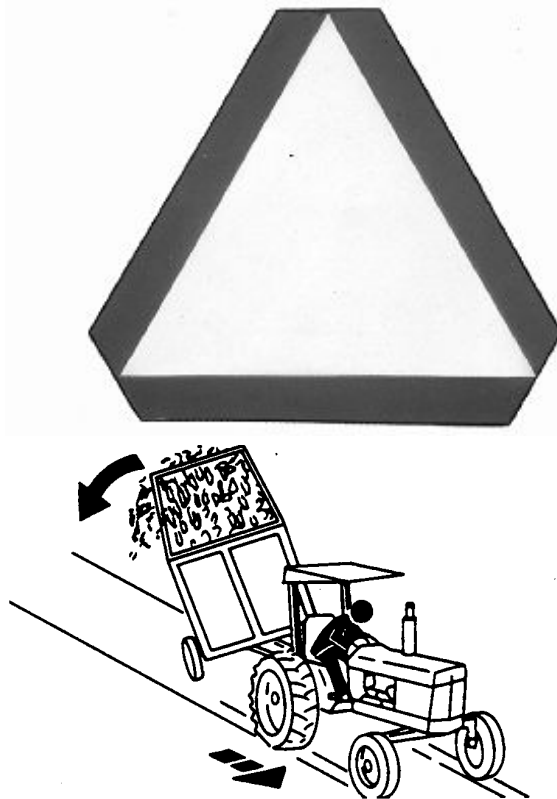
Cumplir siempre las normas locales de tráfico al circular por vías públicas.

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.



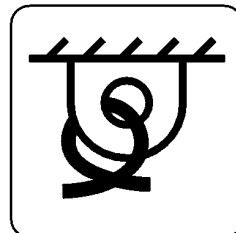
H28930 — UN—30JUN89

TS216 — UN—23AUG88

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

Transporte de la empacadora en camión

Fijar la empacadora de forma segura en el camión con los puntos de sujeción (B) identificados en la empacadora por los adhesivos (A).



Adhesivo de punto de sujeción (A)



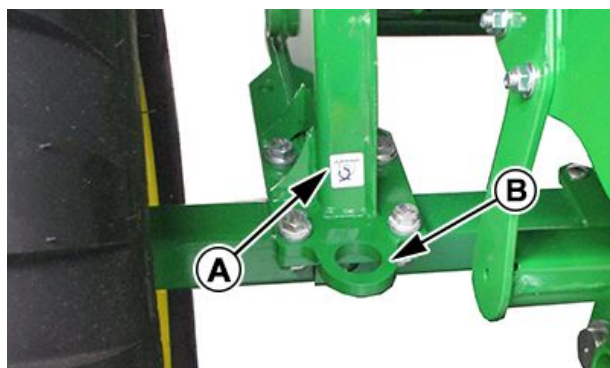
CC657708 —UN—19FEB25

Delantero izquierdo



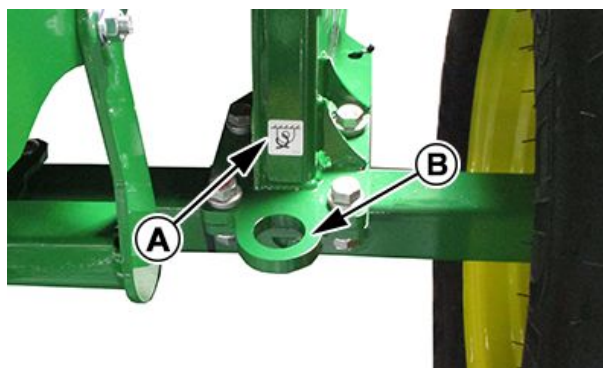
CC657707 —UN—19FEB25

Delantero derecho



CC657710 —UN—19FEB25

Trasero izquierdo



CC657709 —UN—19FEB25

Trasero derecho

A—Adhesivo de punto de sujeción

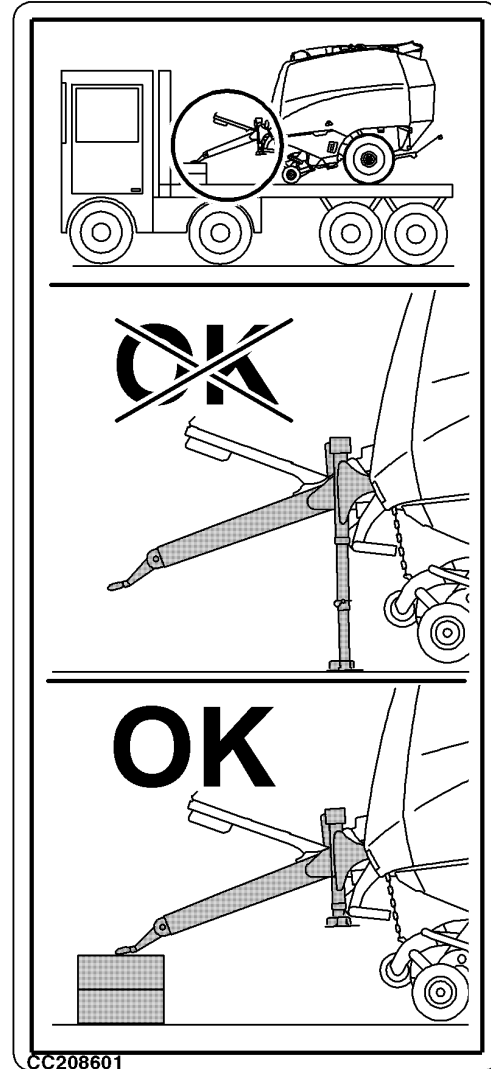
B—Punto de sujeción

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739968799800 -63-20FEB25-1/2

IMPORTANTE: No utilizar puntales durante el transporte de la empacadora. Asegurar la lanza de la empacadora con cuñas, tal y como se muestra.

El transporte de la máquina en el puntal puede causar problemas de rastreo de la correa. Si la máquina se transportó en el puntal, consultar al concesionario John Deere.



CC208601

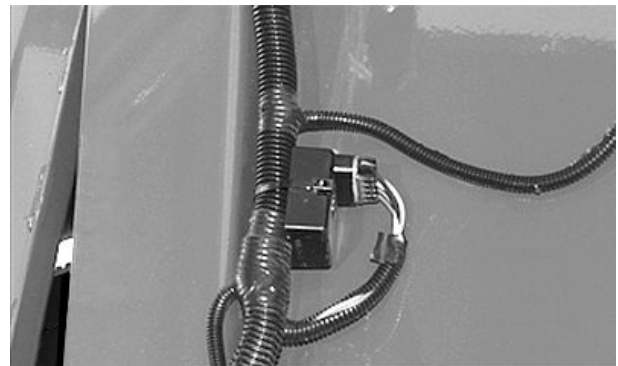
CC208601 —UN—28JAN14

r2c13ue,1739968799800 -63-20FEB25-2/2

Funcionamiento del módulo de mejora del alumbrado

Además de las luces de cola y de advertencia, el circuito de alumbrado incorpora un módulo de mejora de luces. Este módulo hará que las luces traseras funcionen como intermitentes de giro además de como luces de posición. Durante el transporte normal, las dos luces de advertencia ámbar destellarán simultáneamente a alta intensidad, mientras que las luces de cola rojas emitirán una luz continua de baja intensidad.

Cuando se quiera señalar un viraje, la luz trasera roja, en cuyo sentido se vaya a girar, parpadeará con gran brillo junto con la luz ámbar de advertencia. La luz ámbar y las luces rojas del lado opuesto quedarán encendidas fijas con alto brillo.



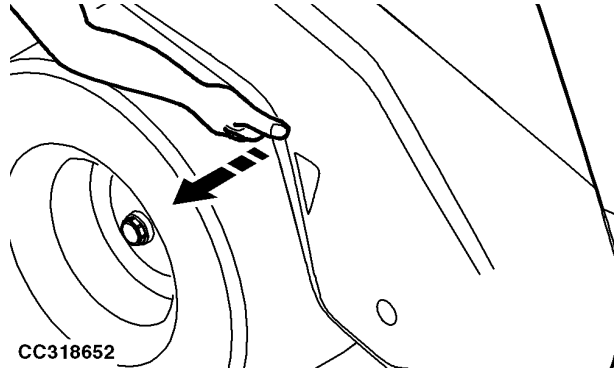
Ubicado en plancha lateral derecha

E48532 —UN—24MAR00

CC03745,0000470 -63-21JAN03-1/1

Comprobar que todas las puertas laterales estén bloqueadas

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



CC318652 —UN—06JUN17

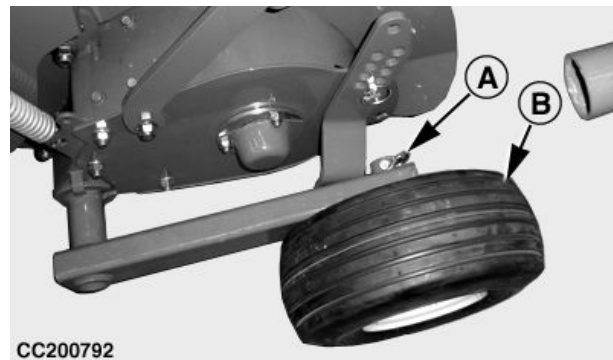
NB02380,000041A -63-07JUN17-1/1

Colocación de las ruedas reguladoras estándar en posición de transporte

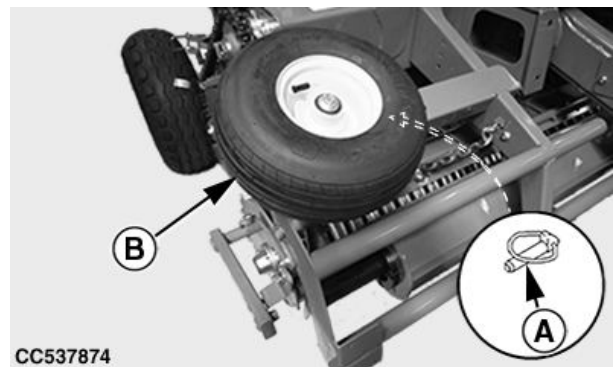
1. Retirar el pasador de cierre rápido (A).
2. Retirar la rueda reguladora (B) del recogedor.
3. Colocar la rueda reguladora (B) en el soporte tal y como se muestra. Asegurarla con el pasador de cierre rápido (A).
4. Repetir el procedimiento en el lado opuesto.

A—Pasador rápido

B—Rueda reguladora



CC200792 —UN—12APR13



CC537874 —UN—01JUN22

r2c13ue,1731583447687 -63-14NOV24-1/1

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

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

Comprobar el par de apriete de la tuerca de rueda. Ver Comprobación del par de apriete de las tuercas 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.



CC652846

CC652846 —UN—14NOV24

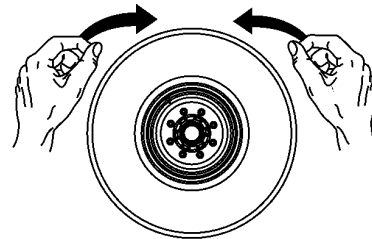
r2c13ue,1731588442255 -63-14NOV24-1/1

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.

Si es necesario, contactar con su concesionario John Deere.



CC574077

CC574077 —UN—19APR23

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

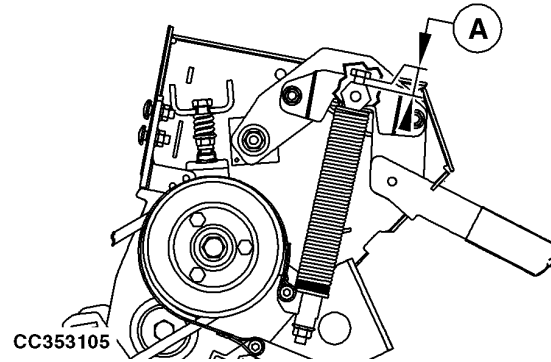
Período de rodaje: Después de las primeras 500 pacas - Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red

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 de cada 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.

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 flotación del recogedor. Ver Ajuste del muelle de compensación del recogedor en esta sección.
3. Ajustar el rodillo del compresor de hileras. Ver Ajuste del rodillo del compresor de hileras en esta sección.
4. Instalar el rodillo de red. Ver Cargar el rollo de red.

Engrase de la empacadora:

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 la 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. Ajuste del sistema de atado con red. Ver Ajuste del atado con red 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. 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.

r2c13ue,1731590058586 -63-21NOV24-1/1

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 etiquetas de seguridad, los cilindros, los retenes y los rodamientos de rodillos.

Evitar dirigir el chorro de alta presión sobre las etiquetas 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.

r2c13ue,1731590087566 -63-14NOV24-1/1

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

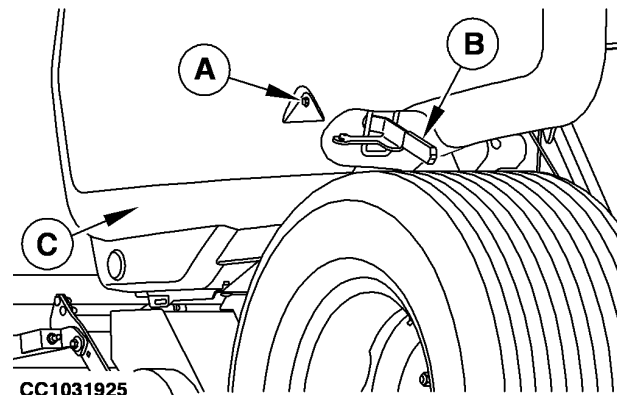
Apertura y cierre de la puerta lateral

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

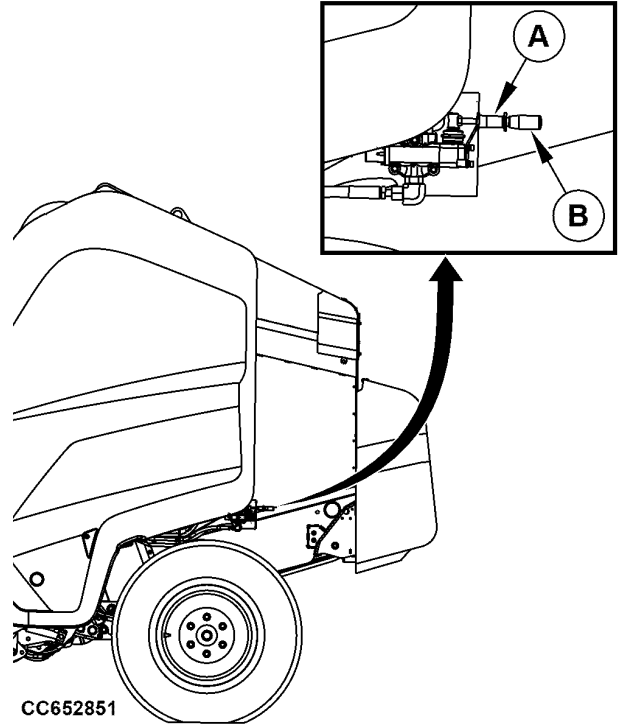
⚠ ATENCIÓN: Antes de intervenir dentro o alrededor de la empacadora con el portón abierto, se debe mover la palanca de bloqueo del portón (B) a la posición de bloqueo tirando del cojinete de bloqueo (A). Aplicar siempre el bloqueo de seguridad cuando el portón está abierto. Cerrar el portón cuando la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

B—Palanca de bloqueo del portón



CC652851 —UN—20NOV24

r2c13ue,1731590110689 -63-19NOV24-1/1

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.

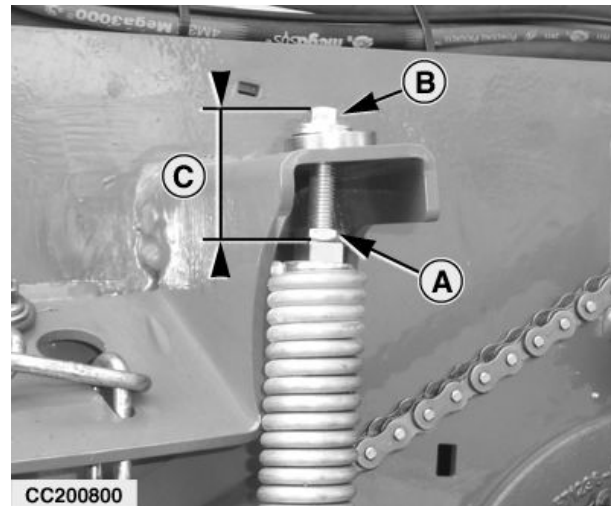
Especificación

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

CC200800 —UN—12APR13

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 rápido
B—Soporte
C—Brazo de rueda

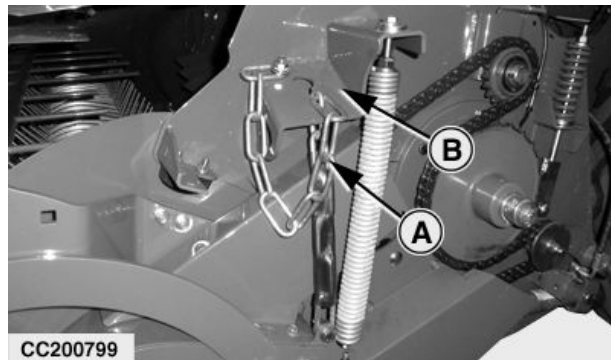
D—Rueda reguladora
E—Pasador
F—Posición del orificio

r2c13ue,1731590143855 -63-18FEB25-1/1

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

Ajustar el rodillo del compresor del cordón

El rodillo del compresor de hileras está diseñado para ayudar a alimentar el cultivo de la manera más uniforme posible a través del recogedor y el rotor.

El rodillo del compresor de hileras debe girar continuamente mientras se comprime el cultivo.

Solo debe elevarse ocasionalmente debido a un bulto en el cordón. Si es necesario aumentar el efecto de compresión, ajustar el rodillo a una posición más baja.

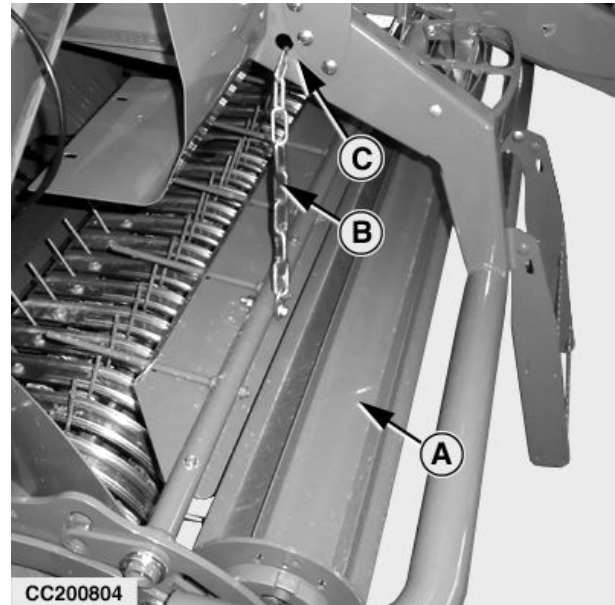
Sin embargo, no debe sacudirse continuamente durante el empacado. Si esto sucede, se debe ajustar a una posición más alta.

Ajustar la altura del rodillo del 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. Ajustar la posición del rodillo aumentando la longitud de la cadena a una posición más baja o reduciendo la longitud de la cadena a una posición más alta.
4. Fijar la cadena (B) al soporte (C) como se muestra.

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

5. Bajar por completo el recogedor.



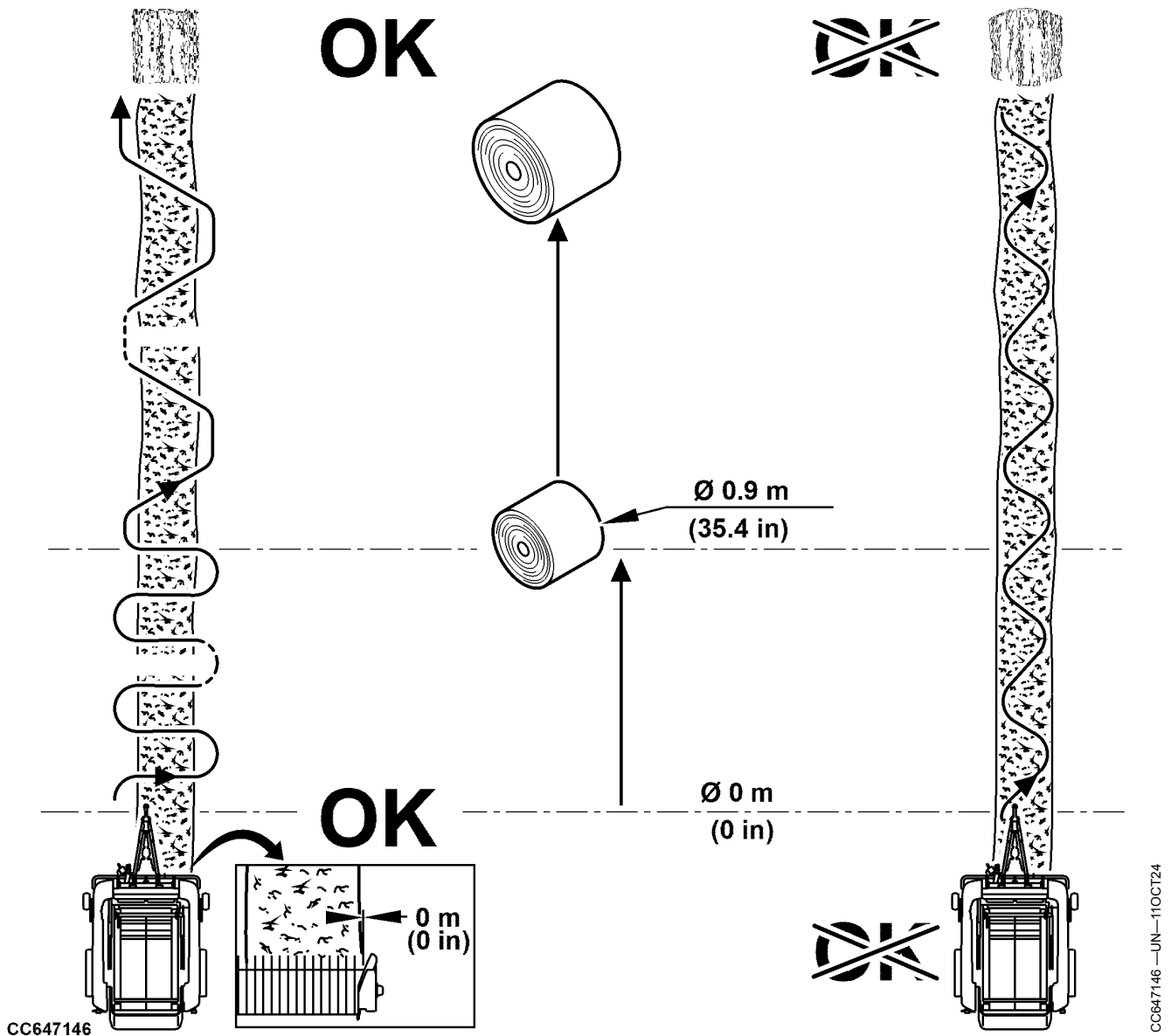
A—Rodillo del compresor de hileras
B—Cadena
C—Soporte

6. Fijar el extremo suelto de la cadena al eslabón más alto bajo tensión con una banda de sujeción.

r2c13ue,1728566893735 -63-11OCT24-1/1

CC200804—UN—12APR13

Directrices para la formación de una buena paca



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 cultivo 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

r2c13ue,1739262498435 -63-12FEB25-1/2

- 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 (35,4 in).
- 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.
- 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.

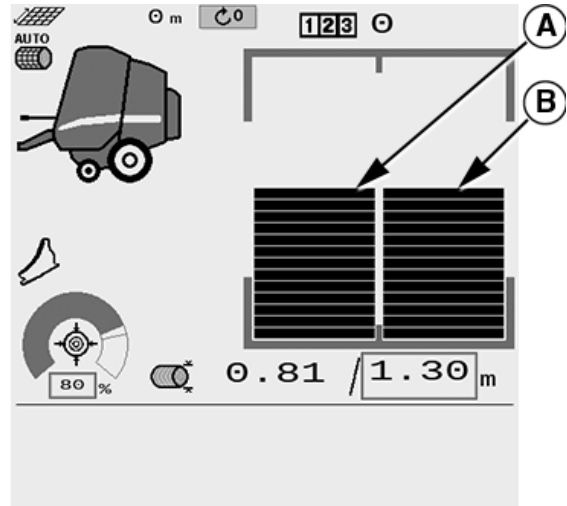
El cordón de forraje ideal debe ser homogéneo, con una altura regular. Un exceso de altura en su centro favorecerá la formación de pacas con forma de tonel.

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 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.

r2c13ue,1739262498435 -63-12FEB25-2/2

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).
- Sustituir los dedos rotos del recogedor.

r2c13ue,1732270161066 -63-22NOV24-1/1

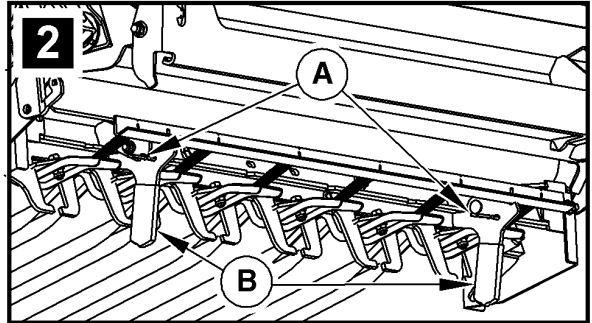
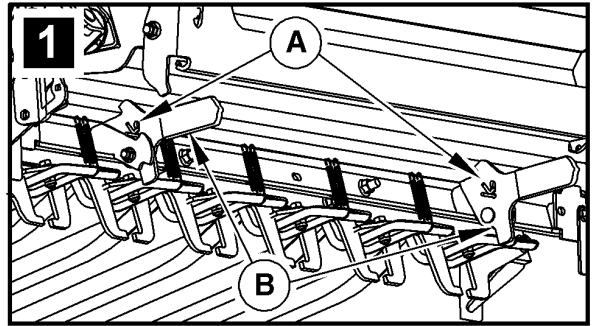
Fijar la guía de red en función de las condiciones del campo

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

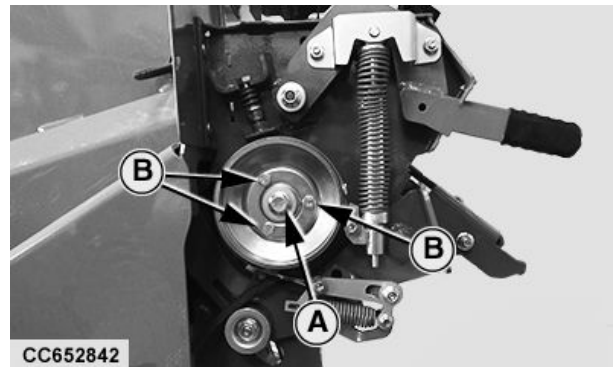
TL81334,0000FCE -63-07JUL21-1/1

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



CC652842

CC652842 —UN—06NOV24

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1731590199360 -63-25NOV24-1/5

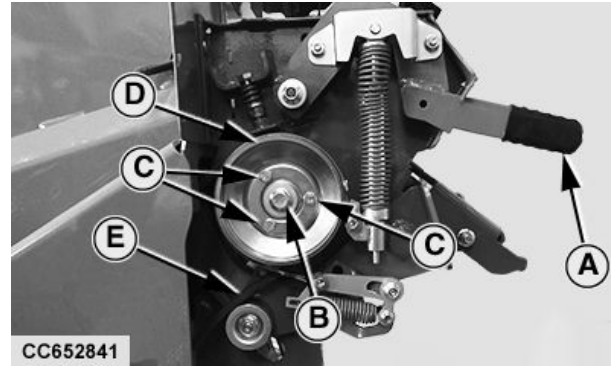
2. Retirar el tornillo (B) con las arandelas (C).
3. Soltar la palanca (A) de freno del rodillo de alimentación de red. Tirar de la palanca (A) hacia abajo y hacia fuera, levantándola seguidamente para soltarla.

NOTA: Después de soltar la palanca (A), 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



CC652841

r2c13ue,1731590199360 -63-25NOV24-2/5

CC652841 —UN—06NOV24

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

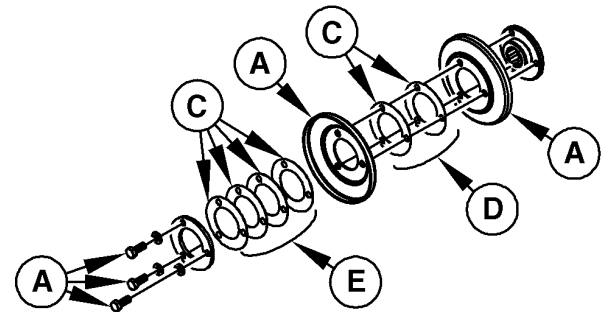
NOTA: Al realizarlo, anotar el número y la ubicación de los suplementos (C).

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

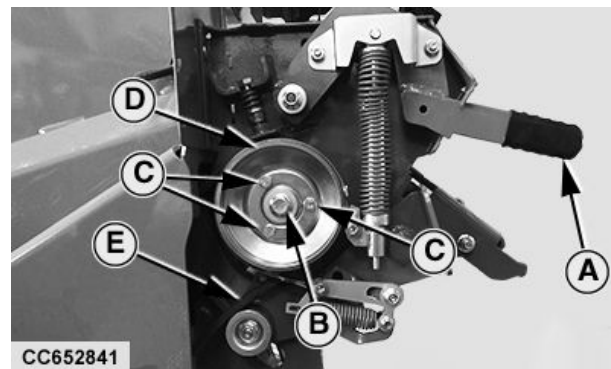
r2c13ue,1731590199360 -63-25NOV24-3/5

CC332540 —UN—04OCT17

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



CC652841

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1731590199360 -63-25NOV24-4/5

CC652841 —UN—06NOV24

10. Apretar los tornillos (B).

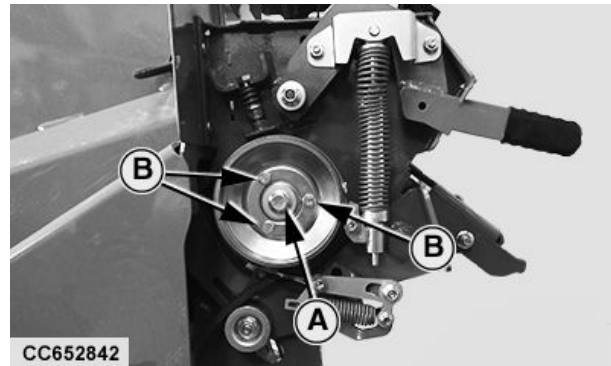
11. Apretar el tornillo (A) al par de apriete especificado.

Especificación

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

A—Tornillo

B—Tornillo

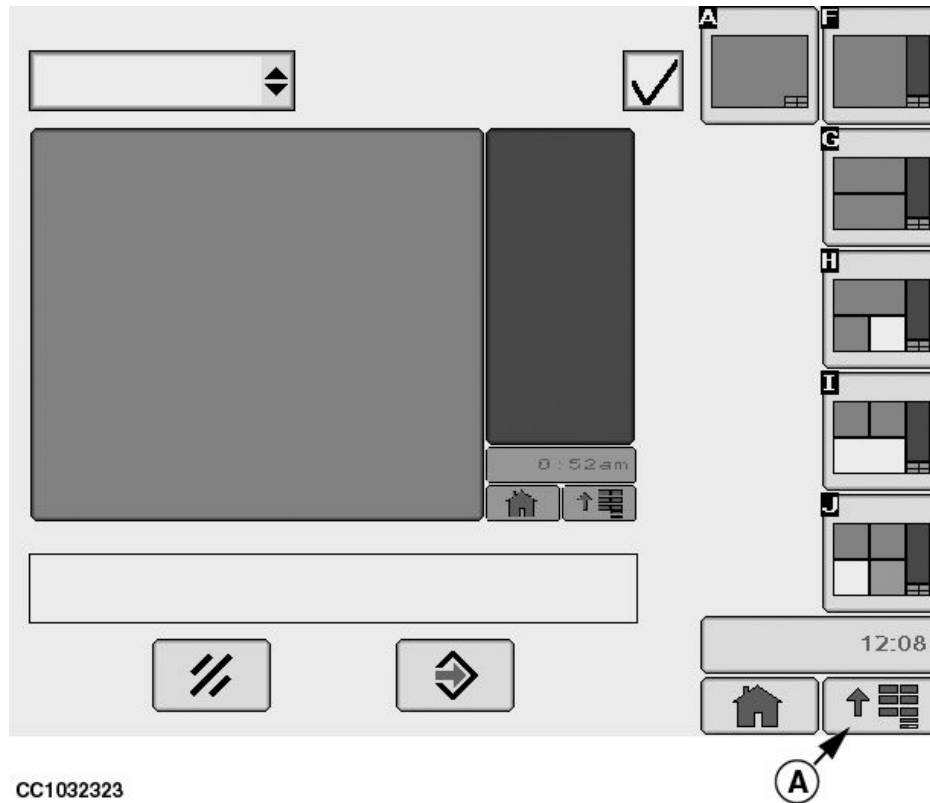


CC652842 —UN—06NOV24

r2c13ue,1731590199360 -63-25NOV24-5/5

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

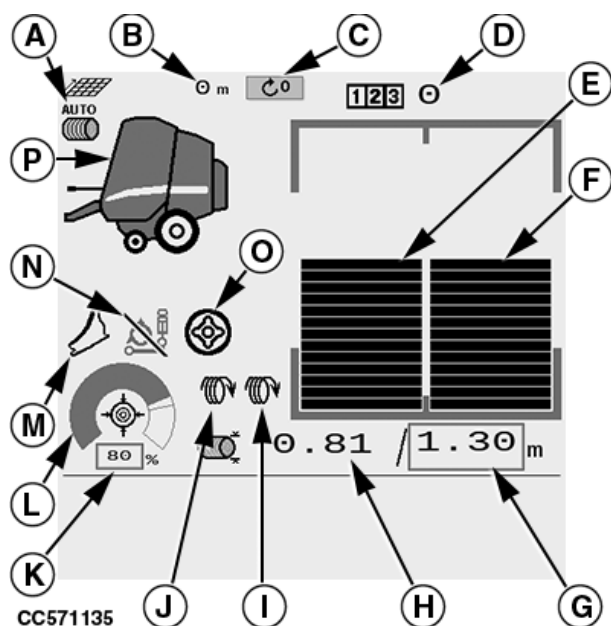
Unidades de medida

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

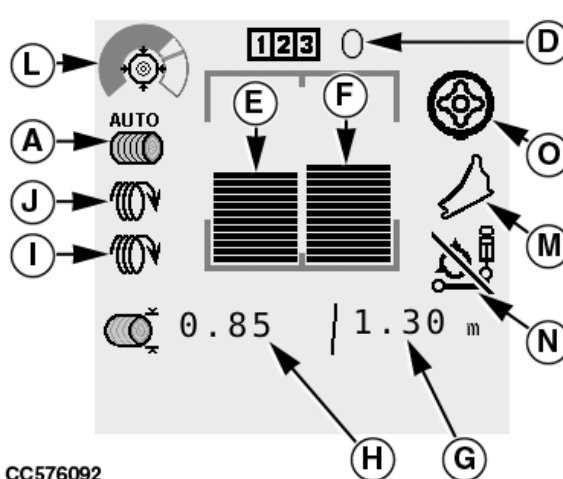
el manual del operador del monitor para seleccionar la unidad de medición deseada.

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



CC576092

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

- | | | | |
|---|---|--|---------------------------------------|
| 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 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 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

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, 31,5 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: retraída o extendida. El símbolo (M) aparece tachado cuando todas las cuchillas del picador están retraídas. Ver [Función de retracción o conexión de las cuchillas del picador](#) en esta sección.

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739349430396 -63-12FEB25-1/2

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 [Desconectar el 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.

r2c13ue,1739349430396 -63-12FEB25-2/2

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

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-1/32

Tecla programable "Soft Core" (Núcleo blando).

CC1031617 —UN—16SEP09

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



CC1031617

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-2/32

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

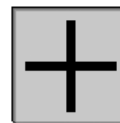
Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-3/32

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

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-4/32

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.



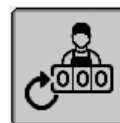
CC324601

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-5/32

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.



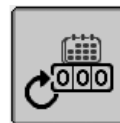
CC324602

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-6/32

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

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-7/32

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

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-8/32

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

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-9/32

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

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-10/32

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.



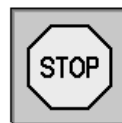
CC351782

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-11/32

Tecla programable "Detener ciclo de atado".

CC1031890 —UN—19OCT09

Ver Inicio manual del ciclo de atado en esta sección.



CC1031890

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-12/32

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

CC321714 —UN—29JUN17

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



CC321714

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-13/32

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

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-14/32

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

CC351755 —UN—24APR18

Ver Ajuste del atado con red en esta sección.



CC351755

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-15/32

Teclas programables Retraer accionador y Extender accionador.

CC1031854 —UN—30SEP09



CC1031854

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-16/32

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

CC1031618 —UN—16SEP09



CC1031618

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

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-17/32

Tecla programable "Cuchillas del picador y piso móvil".

CC1031805 —UN—16SEP09



CC1031805

Ver Desconectar el recogedor en esta sección.

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-18/32

Tecla programable "Piso móvil".

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

Ver Desconectar el recogedor en esta sección.

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-19/32

Tecla programable "Conjunto 1 de cuchillas del picador".

CC1031807 —UN—16SEP09



CC1031807

Ver Función de retracción o conexión de las cuchillas del picador en esta sección.

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-20/32

Tecla programable "Conjunto 2 de cuchillas del picador".

CC1032652 —UN—24NOV10



CC1032652

Ver Función de retracción o conexión de las cuchillas del picador en esta sección.

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-21/32

Tecla programable "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.

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



CC277966

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-22/32

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

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-23/32

Tecla programable "Diagnóstico de la empacadora".

CC1031614 —UN—16SEP09

Ver la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC1031614

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-24/32

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

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-25/32

Tecla programable "Prueba de salida".

CC277970 —UN—22SEP16

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



CC277970

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-26/32

Tecla programable "Calibración de la empacadora".

CC1031658 —UN—16SEP09

Ver la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.



CC1031658

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-27/32

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

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-28/32

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

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-29/32

Tecla programable "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.



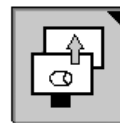
CC341045

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-30/32

Tecla programable "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

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-31/32

Tecla programable "Ajustes avanzados".

CC1034498 —UN—07JUL11

Consultar al concesionario John Deere.



CC1034498

r2c13ue,1739349502584 -63-12FEB25-32/32

Ajuste del diámetro de la paca

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

1. En la página principal, seleccionar la casilla de introducción (B) y ajustar el diámetro de la paca:

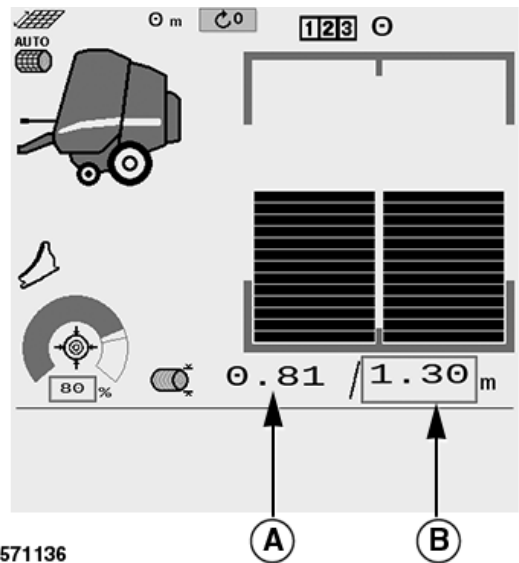
- De 1 a 1,63 m (39,4-3/8 in a 64 in) para la empacadora V451M.
- De 1 a 1,83 m (39,4-3/8 in a 72 in) para la empacadora V461M.

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.

A—Diámetro de paca (real)

B—Diámetro de paca (deseado)



CC571136

r2c13ue,1739282074546 -63-12FEB25-1/4

CC571136 —UN—11APR23

2. 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 "Ajustes".

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

r2c13ue,1739282074546 -63-12FEB25-2/4

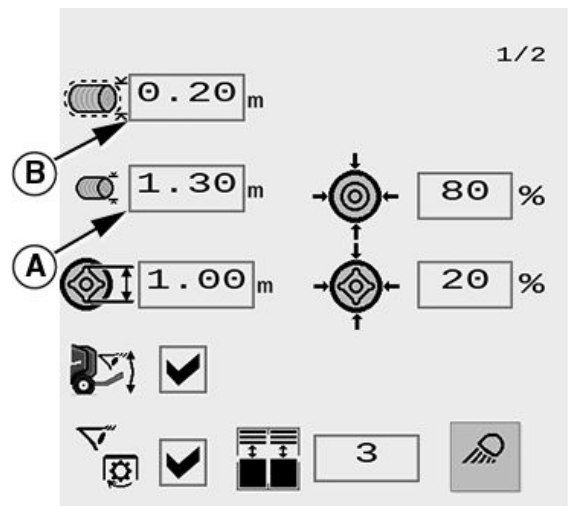
3. Seleccionar la casilla de introducción (A) y ajustar el diámetro de la paca:

- De 1 a 1,63 m (39,4-3/8 in a 64 in) para la empacadora V451M.
- De 1 a 1,83 m (39,4-3/8 in a 72 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 la paca

B—Desplazado de alarma de paca casi llena



CC571137

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739282074546 -63-12FEB25-3/4

CC571137 —UN—11APR23

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

r2c13ue,1739282074546 -63-12FEB25-4/4

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).

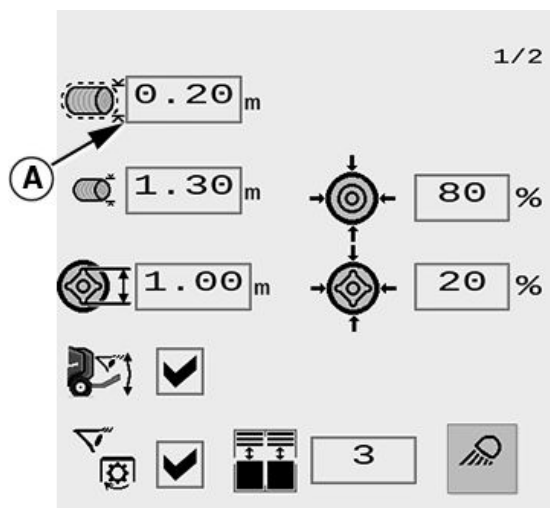
tl81334,1680855945518 -63-11APR23-1/3

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

tl81334,1680855945518 -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

tl81334,1680855945518 -63-11APR23-3/3

Selección del sistema de atado

CC351755 —UN—24APR18

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



CC351755

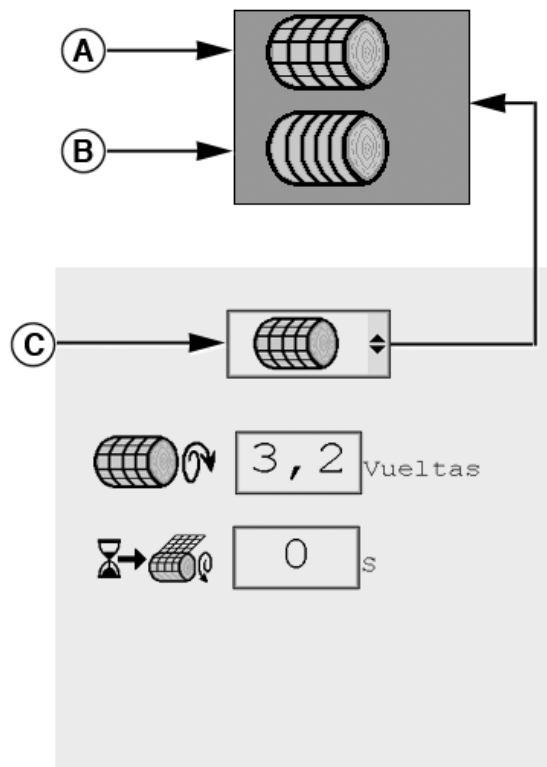
Tecla programable Ajustes de atado

r2c13ue,1739347517653 -63-12FEB25-1/4

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

A—Sistema de atado con red
B—Sistema de atado con cuerda

C—Selección del sistema de atado



CC657689 —63—12FEB25

r2c13ue,1739347517653 -63-12FEB25-2/4

- 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

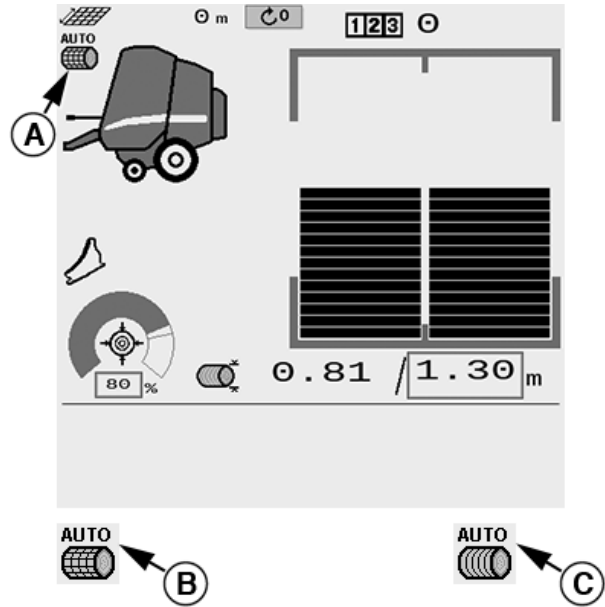
r2c13ue,1739347517653 -63-12FEB25-3/4

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 con cuerda.

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

C—Símbolo de atado con cuerda



r2c13ue,1739347517653 -63-12FEB25-4/4

CC657690—UN—12FEB25

Selección del modo de inicio de atado

CC321714 —UN—29JUN17

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar y activar la tecla programable "Modo de inicio de atado con red" o la tecla programable "Modo de inicio de atado con 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

CC351783 —UN—29MAY18



CC351783

Tecla programable Modo de inicio de atado con cuerda

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739347639290 -63-12FEB25-1/2

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

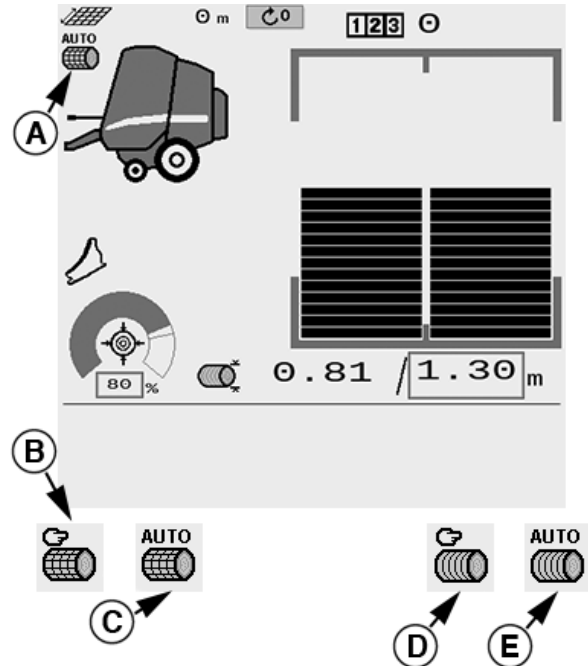
En el modo automático, el ciclo de atado comienza automáticamente cuando se alcanza el diámetro de paca seleccionado. Ver [Inicio automático del ciclo de atado](#) en esta sección.

NOTA: El símbolo (A) aparece tachado cuando se ha seleccionado el modo de inicio de atado automático, pero no está disponible 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 | D—Inicio manual (atado con cuerda) |
| B—Inicio manual (atado con red) | E—Inicio automático (atado con cuerda) |
| C—Inicio automático (atado con red) | |



CC657691 —UN—12FEB25

r2c13ue,1739347639290 -63-12FEB25-2/2

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

- 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.

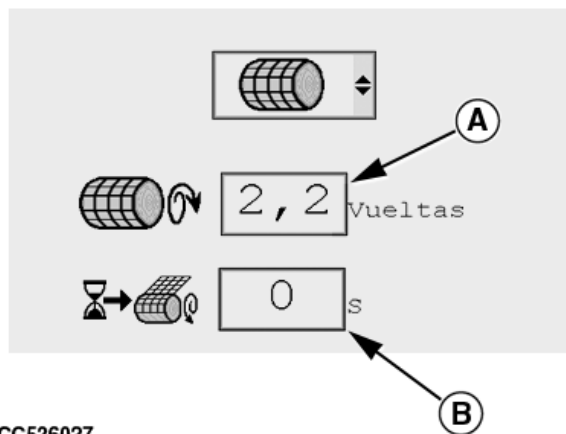
NOTA: Para asegurar un solapamiento correcto de cada vuelta de red, recomendamos utilizar valores decimales comprendidos entre X,3 y X,5.

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

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 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

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

†81334,1680856240763 -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).

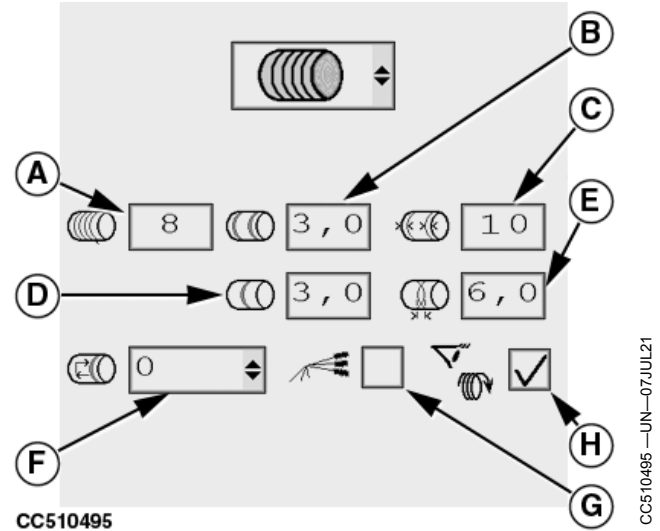
NOTA: Recomendamos ajustar el valor de espaciado de la cuerda (A) a 8 cm (3 in) para todos los tipos de grano.

- **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



- 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

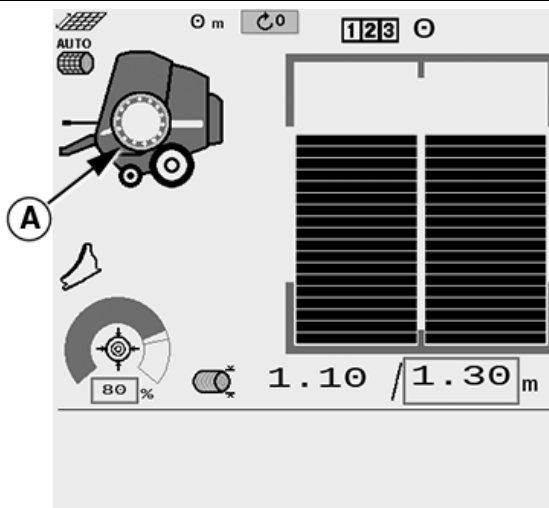
1181334,1680856240763 -63-11APR23-3/3

Inicio automático del ciclo de atado

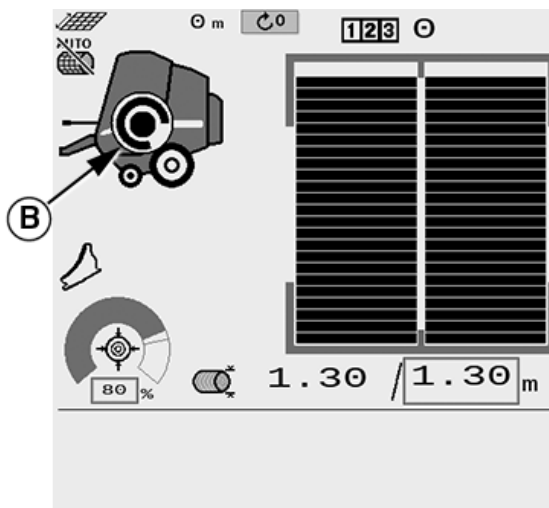
NOTA: Para el inicio automático del ciclo de atado, la máquina debe encontrarse en modo de inicio de atado automático. Ver Selección del modo de inicio de atado en esta sección.

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 la paca previamente determinado, el monitor suena continuamente durante tres 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

CC571145 —UN—11APR23

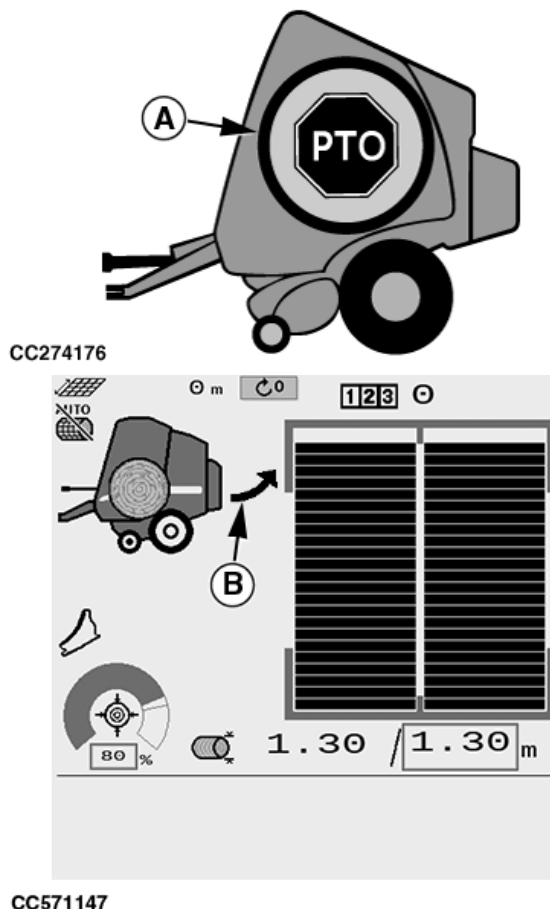
CC571146 —UN—11APR23

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739284190640 -63-11FEB25-1/3

- Una vez que se haya completado el ciclo de atado, aparecerá el símbolo de descarga de la paca (B) y el monitor emitirá cuatro pitidos.
- 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 —UN—29FEB16

CC571147 —UN—11APR23

r2c13ue,1739284190640 -63-11FEB25-2/3

- Si se produce un problema durante el ciclo de atado, seleccionar la tecla programable "Detener ciclo de atado" para interrumpir el ciclo de atado y retraer el accionador.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

r2c13ue,1739284190640 -63-11FEB25-3/3

Inicio de un ciclo de atado manual

Un ciclo automático de atado con red o con cuerda se puede iniciar manualmente en cualquier momento.

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.

- Para iniciar un ciclo de atado automático, seleccionar la tecla programable "Iniciar ciclo de atado con red" o "Iniciar ciclo de atado con cuerda" en la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC321713 —UN—29JUN17



CC321713

Tecla programable Iniciar ciclo de atado con red
CC351782 —UN—29MAY18



CC351782

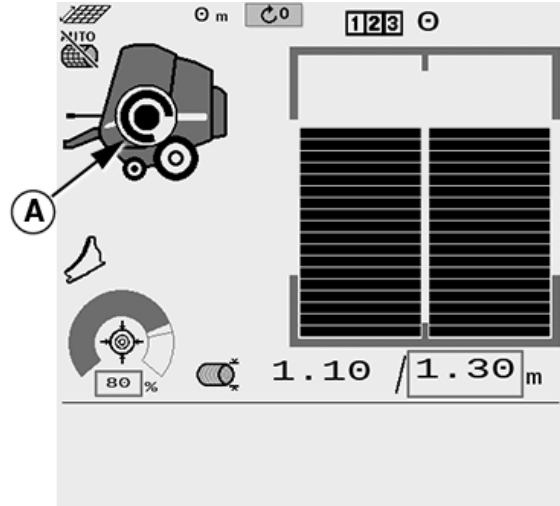
Tecla programable Iniciar ciclo de atado con cuerda

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739284430569 -63-11FEB25-1/5

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

A—Símbolo del proceso de atado



CC571148

CC571148 —UN—12APR23

r2c13ue,1739284430569 -63-11FEB25-2/5

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

CC1031890 —UN—19OCT09



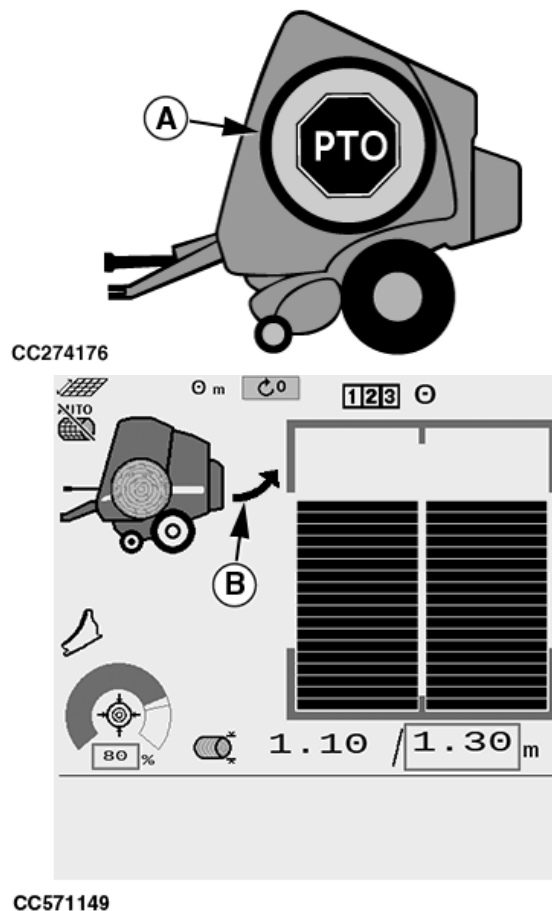
CC1031890

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739284430569 -63-11FEB25-3/5

4. Una vez que se haya completado el ciclo de atado, aparecerá el símbolo de descarga de la paca (B) 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—UN—29FEB16

CC571149—UN—12APR23

r2c13ue,1739284430569 -63-11FEB25-4/5

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

CC1031890—UN—19OCT09



CC1031890

r2c13ue,1739284430569 -63-11FEB25-5/5

Funcionamiento del sistema de núcleo blando

CC1031617 —UN—16SEP09



CC1031617

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

1. 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.

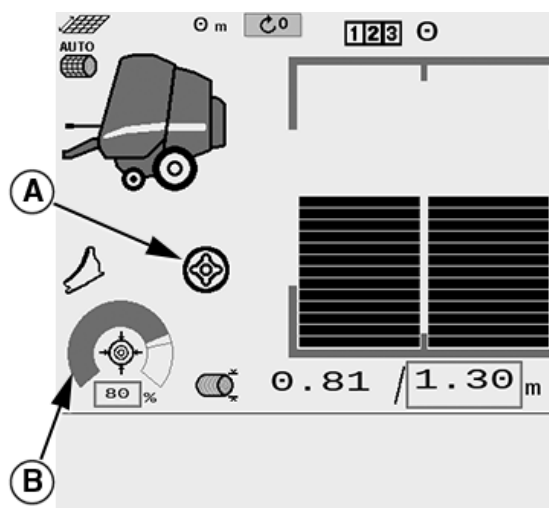
Activación o desactivación del sistema de núcleo blando:

r2c13ue,1739351714958 -63-12FEB25-1/5

2. El símbolo de núcleo blando (A) aparecerá cuando esté activado el sistema de núcleo blando.
3. 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

r2c13ue,1739351714958 -63-12FEB25-2/5

Ajustar el diámetro del núcleo blando y la densidad:

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

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

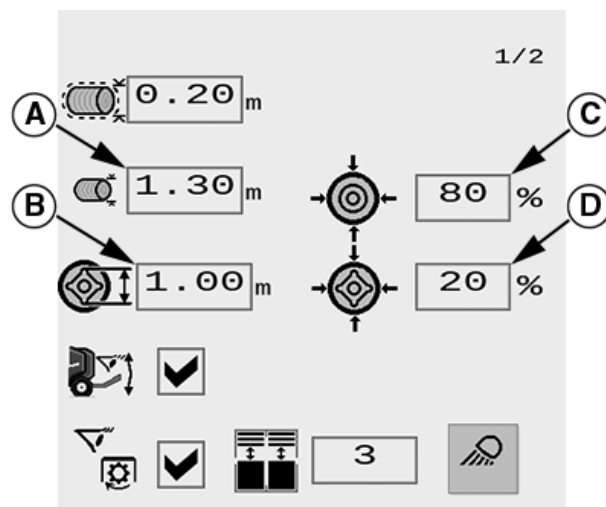
Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739351714958 -63-12FEB25-3/5

2. Seleccionar la casilla de entrada (B) y establecer el diámetro de núcleo blando deseado desde 0,8 m (31,5 in) hasta el diámetro de paca ajustado (A).
3. 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 la paca C—Densidad de la paca
B—Diámetro del núcleo blando D—Densidad del núcleo blando



CC574227

CC574227 —UN—12APR23

r2c13ue,1739351714958 -63-12FEB25-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

r2c13ue,1739351714958 -63-12FEB25-5/5

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

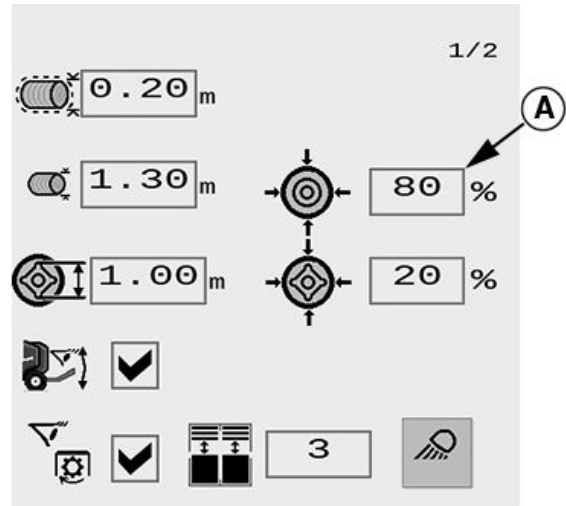
Continúa en la siguiente página

t81334,1680856375494 -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

t181334,1680856375494 -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

t181334,1680856375494 -63-12APR23-3/4

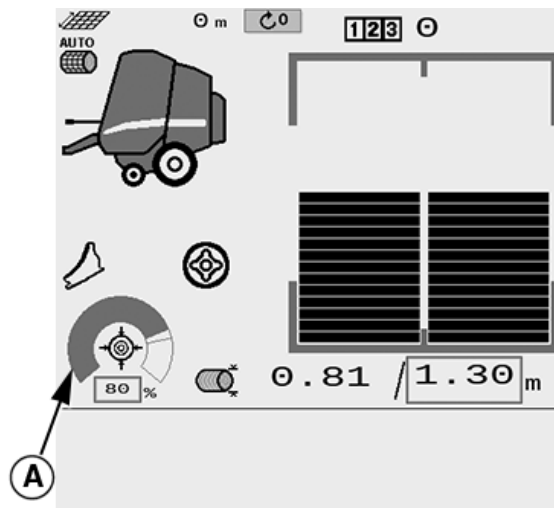
4. En la página principal, el indicador (A) indica la presión relativa dentro del sistema hidráulico de tensado de la paca mientras se forma la misma.

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



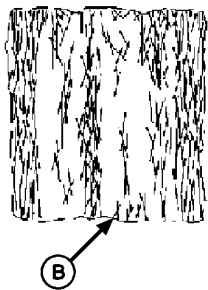
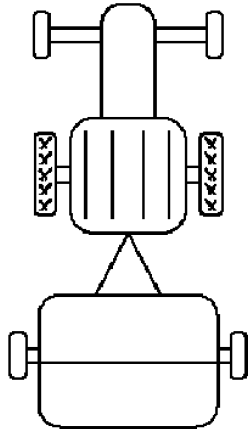
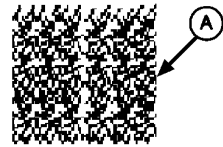
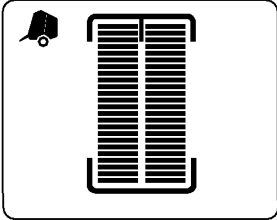
CC574229

CC574229 —UN—12APR23

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

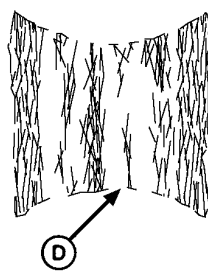
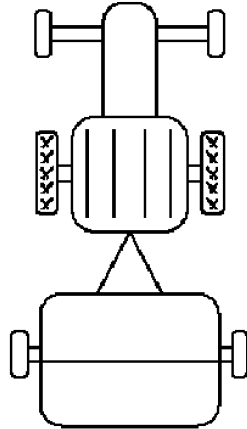
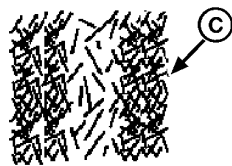
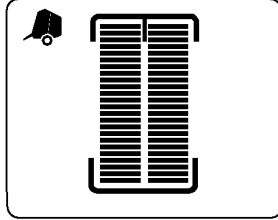
Formación de pacas con los indicadores de forma de la paca

I



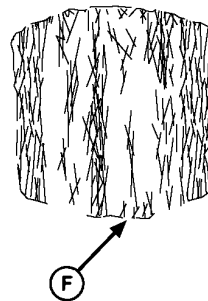
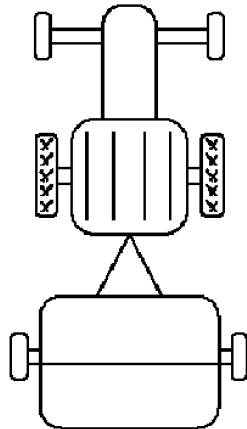
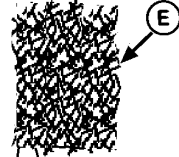
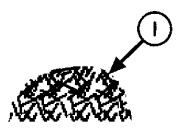
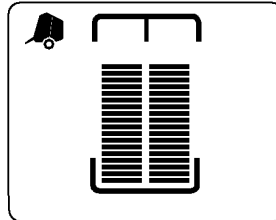
B

II



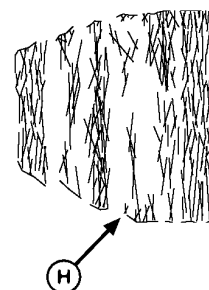
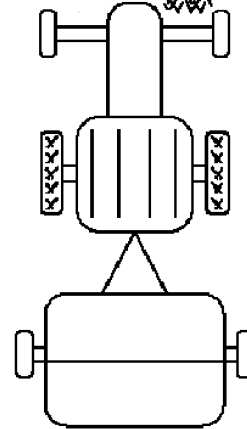
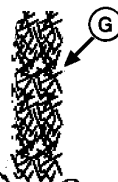
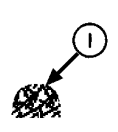
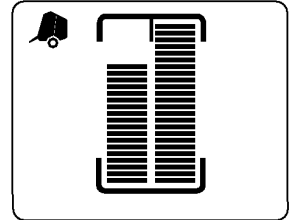
D

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.

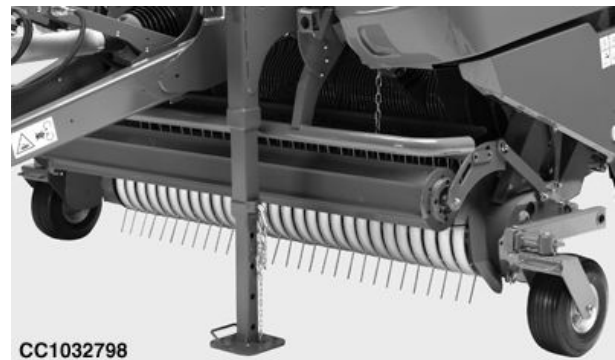
NOTA: Las barras de formación de la paca pueden no alcanzar su máxima altura al trabajar con densidad reducida o al activar la opción de núcleo blando. Esto también ocurre cuando se empacan determinados cultivos, como gramíneas cortadas o paja de trigo corta, ya que los extremos de la paca están blandos.

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.

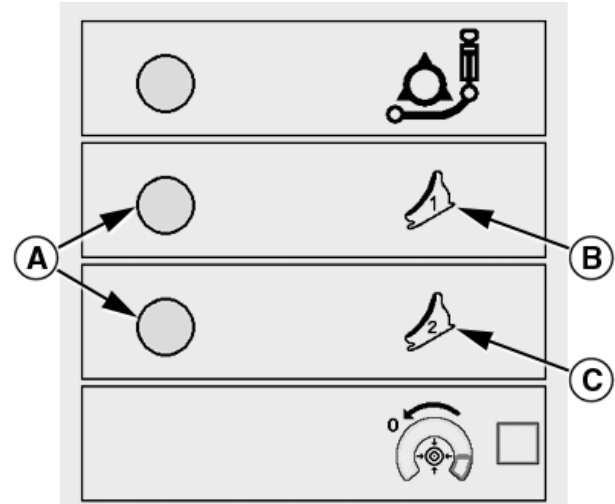
El estado de la función de retracción o conexión de las cuchillas (A) se muestra en verde para indicar que se ha activado la función de retracción o conexión de cuchillas para los conjuntos de cuchillas del picador.

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*.

ti81334,1680856560192 -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

ti81334,1680856560192 -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

ti81334,1680856580374 -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

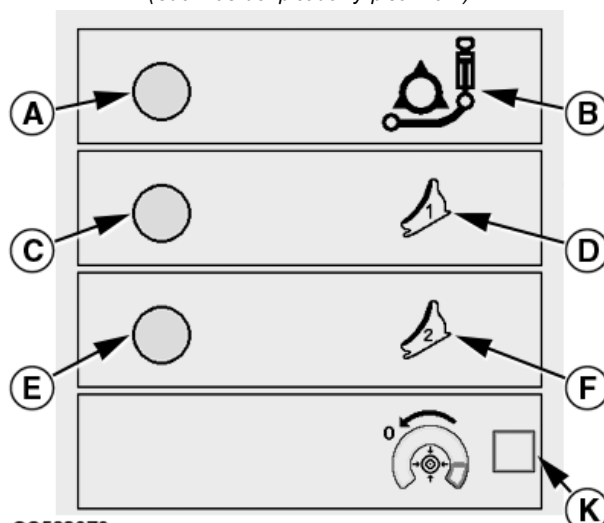
Tecla programable Drop Floor (Piso móvil)

CC1031805 —UN—16SEP09



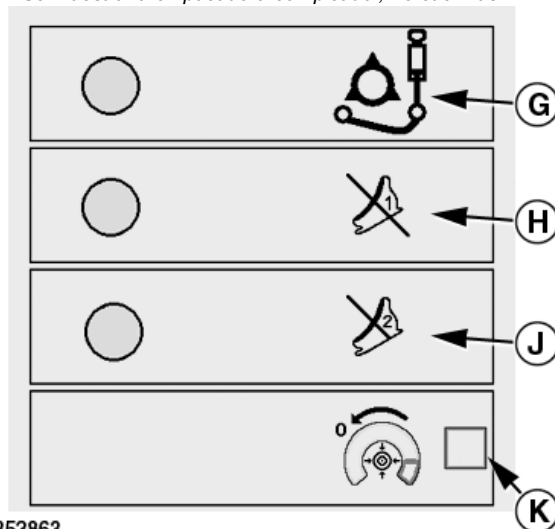
CC1031805

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:

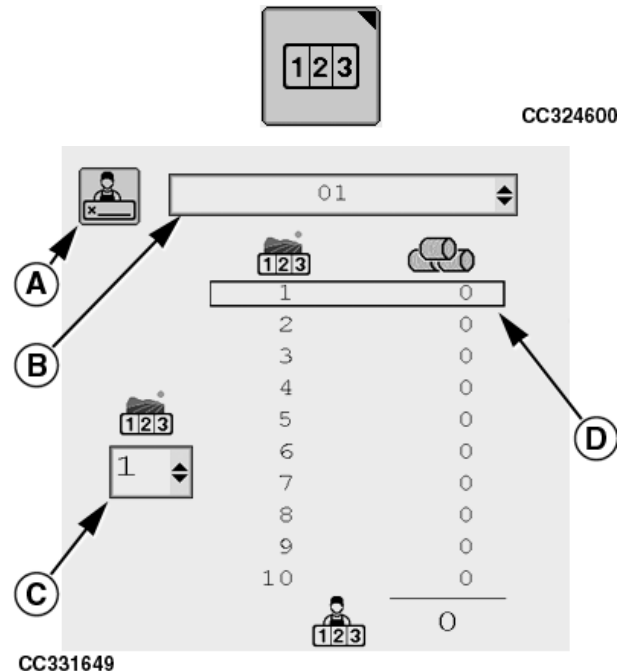
- a. Seleccionar y activar la lista desplegable (C).
- b. Seleccionar el número de campo deseado del 1 al 10.

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.

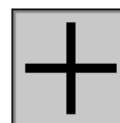
Continúa en la siguiente página

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.



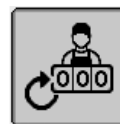
CC324601

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

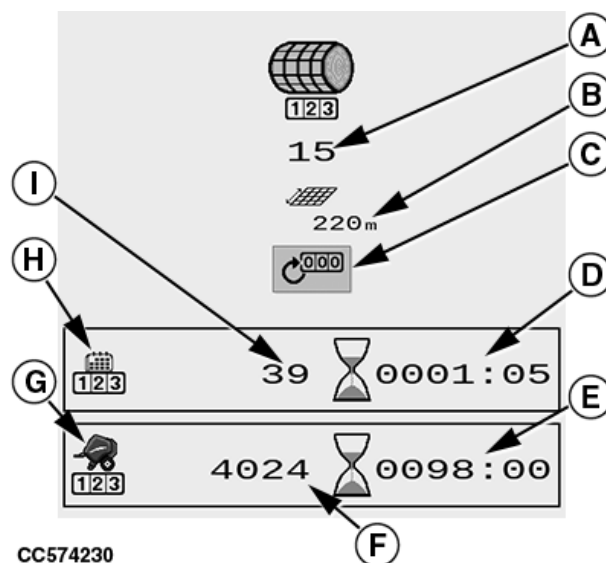


CC324605

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).



CC574230

CC574230 —UN—04MAY23

- | | |
|--|---|
| 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

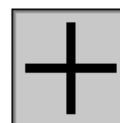
ti81334,1680856614623 -63-12APR23-3/8

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

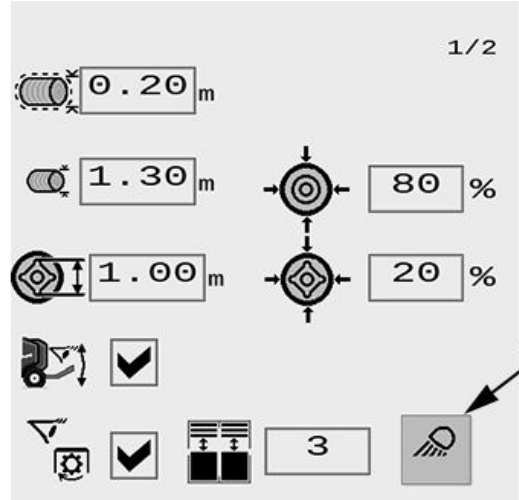
Funcionamiento de las luces de las puertas laterales (si existen)

Desde el terminal virtual se pueden encender o apagar las diferentes luces.

1. En la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Settings" (Ajustes).
2. Seleccionar la tecla programable "Luces de puertas laterales" para activar o desactivar las luces de puertas laterales.

El fondo del botón es amarillo cuando las luces de las puertas laterales están activadas o gris cuando están desactivadas.

A—Botón de luces de puertas laterales



CC574231

CC574231 —UN—12APR23

t81334,1681305964707 -63-12APR23-1/3

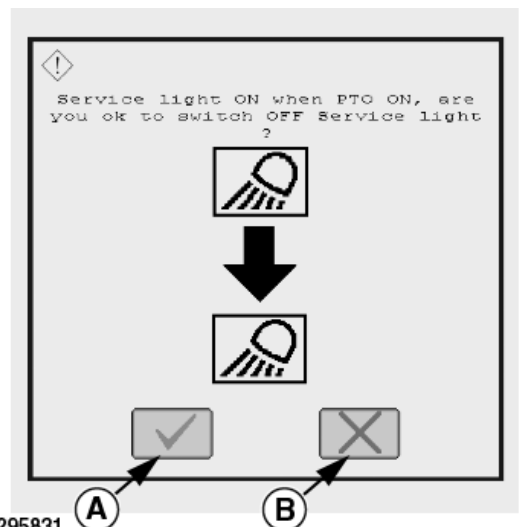
3. Si el operario conecta la TDF mientras las luces de las puertas laterales están ENCENDIDAS, aparecerá un mensaje para preguntar si se deberían APAGAR estas luces.

Seleccionar la tecla de confirmación para apagar las luces de las puertas laterales o el botón de cancelación para mantener las luces de las puertas laterales encendidas.

NOTA: El usuario no puede activar las luces de las puertas laterales si la TDF está ENCENDIDA.

A—Tecla de confirmación

B—Botón de cancelación



CC295831

CC295831 —63—21DEC16

t81334,1681305964707 -63-12APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t81334,1681305964707 -63-12APR23-3/3

Aplicación de vídeo

PC15312 —UN—15MAY13

La aplicación de vídeo permite ver zonas alrededor de la máquina que son difíciles de observar desde el puesto del operador. Consulte el manual del operador de su tractor.



DC82261,0000647 -63-15SEP15-1/1

Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización

Funcionamiento seguro de la empacadora en modo de automatización

El sistema de automatización de empacadora ha sido diseñado para ayudar al operador a efectuar operaciones en campo de un modo más eficaz. El operador es siempre el responsable de controlar el recorrido y el comportamiento de la máquina, así como el

comportamiento de la paca. Para evitar que el operador o los transeúntes resulten lesionados, esté siempre alerta y atento al entorno. No confíe en el sistema para detener el vehículo cuando haya un obstáculo o un transeúnte.

Antes de utilizar la automatización, lea y comprenda la sección sobre el funcionamiento de la empacadora en modo de automatización.

OUCC006,00015C2 -63-18JAN10-1/1

Prerrequisitos para la automatización del tractor/equipo

La automatización del tractor/equipo (TIA) se basa en el intercambio de información ISOBUS entre el tractor y la empacadora.

La TIA requiere un tractor compatible con ISOBUS que cuente por lo menos válvulas de mando a distancia para accionar la empacadora en el nivel 1 del modo de automatización (automatización del portón de la empacadora). El tractor compatible con ISOBUS equipado con válvulas de mando a distancia e IVT permite accionar la empacadora en el nivel 2 del modo de automatización (automatización del portón de la empacadora y parada automática del tractor). Para

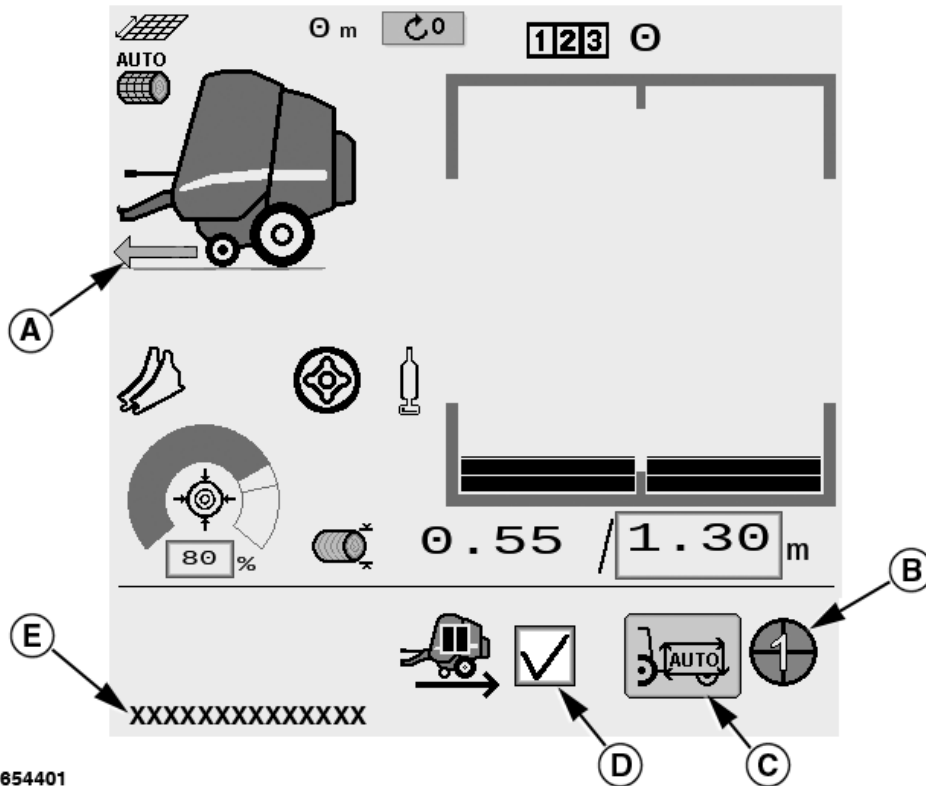
accionar la empacadora en el modo de automatización, es necesario instalar una clave de activación TIA en el tractor y en la empacadora. Para obtener más información, consultar al concesionario John Deere.

Funcionamiento:

- La empacadora ordena al tractor que frene hasta que el tractor detiene el movimiento hacia delante al alcanzar el diámetro de paca ajustado.
- La empacadora ordena al tractor que active la válvula de mando a distancia electrónica para abrir y cerrar el portón para descargar la paca.
- Cuando se produce la obstrucción de la empacadora, esta ordena al tractor que desconecte la TDF y que frene hasta detener el movimiento de avance.

OUCC006,0001801 -63-20SEP11-1/1

Descripción de la pantalla de la página principal de automatización de la empacadora



CC654401

CC654401 —UN—18NOV24

- A—Símbolo de empacadora lista para utilizarse
 B—Símbolo de gráfico de estados de automatización
 C—Botón de activación o desactivación de automatización
 D—Descarga manual de la paca

- E—Mensaje de desactivación de la automatización

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

El símbolo (A) indica que la empacadora está lista para seguir funcionando en el modo de automatización después del proceso de descarga de paca. Ver [Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización](#) en esta sección.

El símbolo (B) indica el estado de automatización actual. Ver [el gráfico de estados de automatización](#) en esta sección.

El botón (C) se utiliza para activar o desactivar el modo de automatización. Ver [Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización](#) en esta sección. Si la

automatización se ha desactivado o no se puede activar, el botón (C) proporciona acceso directo a las páginas de diagnóstico de automatización. Ver [Diagnóstico de automatización](#) en esta sección.

La función de descarga de paca manual (D) coloca el modo de automatización en estado de parada al alcanzar el diámetro de paca ajustado. Ver [Descarga manual de la paca](#) en esta sección.

El mensaje (E) indica el motivo por el cual se ha desactivado la automatización o por qué no es posible activarla. Ver [Diagnóstico de automatización](#) y [Lista de mensajes de desactivación de automatización](#) en esta sección.

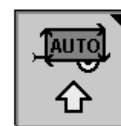
tl81334,1731927163256 -63-18NOV24-1/1

Denominación de las teclas programables de automatización

CC1034499 —UN—07JUL11

Tecla programable “Ajustes de automatización”.

Véase esta sección.



CC1034499

Continúa en la siguiente página

TL81334,000038C -63-08JUN18-1/2

Tecla programable “Diagnóstico de automatización”.
Ver Diagnóstico de automatización en esta sección.

CC1031799 —UN—16SEP09



CC1031799

TL81334,000038C -63-08JUN18-2/2

Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización

Antes de la activación del modo de automatización, comprobar las siguientes condiciones:

- El nivel de automatización está seleccionado. Ver [Seleccionar nivel de automatización](#) en esta sección.
- La válvula de mando a distancia del portón trasero de la empacadora está seleccionada. Ver [Seleccionar válvula de mando a distancia del portón trasero](#) en esta sección.
- El gráfico del símbolo de estados de automatización (B) muestra Listo para habilitar (2/4 del gráfico). Ver el [gráfico de estados de automatización](#) en esta sección.

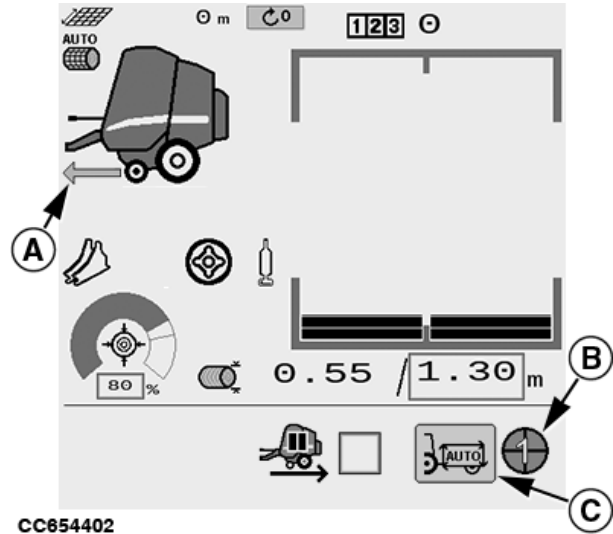
1. Seleccionar y activar el botón (C) para cambiar el estado de automatización (B) a activado (3/4 del gráfico).
2. Mover la palanca del inversor del tractor a la posición Power Zero™, estacionamiento en posición central o posición de avance (solo nivel de automatización 2) y seleccionar la tecla rápida o el botón "Tractor Implement Automation™" (interruptor de reanudación) (D). Ver la sección TIA™ — Tractor-Implement Automation™ en el manual del operador del tractor.
3. El gráfico de estados de automatización (B) cambia a Activo (4/4 del gráfico) y el monitor emite un pitido para indicar que el modo de automatización se ha activado.
4. Ajustar la velocidad de avance e iniciar el empacado. Consultar el manual del operador del tractor.
5. De acuerdo con el modo de inicio de atado seleccionado, el tractor disminuye la velocidad y detiene el avance (nivel de automatización 2 solamente). Ver [Selección del modo de inicio de atado](#) en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
 - Si el modo de inicio de atado es automático, el tractor desacelera y detiene el avance cuando el ciclo de atado comience automáticamente.
 - Si el modo de inicio de atado es manual, el tractor disminuye la velocidad y detiene el avance cuando el operador selecciona la tecla programable "Iniciar ciclo de atado con red".

NOTA: Ver [Ajustar el comportamiento del tractor en esta sección para ajustar la deceleración del tractor](#).

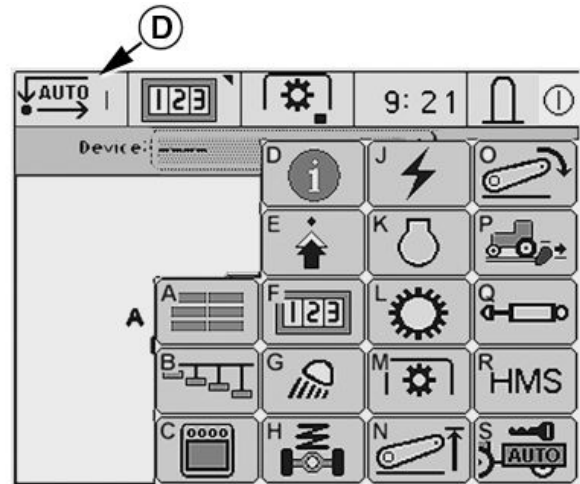
6. Tras el proceso de atado, el tractor acciona la válvula de mando a distancia electrónica para descargar la paca.

NOTA: Para descargar la paca en un lugar determinado, activar la función Descarga manual de la paca. Ver [Descarga manual de la paca](#) en esta sección.

7. Tras la descarga de paca, se visualiza el símbolo (A) para indicar que la empacadora esta lista para continuar en el modo de automatización.
8. Mover la palanca del inversor del tractor a la posición central de estacionamiento y, a continuación, a la posición de avance para comenzar el empacado (nivel de automatización 2 solamente). Ver la sección TIA™



CC654402



CC1038659

Tecla rápida Tractor-Implement Automation™ en el terminal virtual del tractor



CC342487

Botón Tractor-Implement Automation™ en el tablero de instrumentos del tractor.

- | | |
|---|---|
| A—Símbolo de empacadora lista para utilizarse | C—Botón de activación o desactivación de automatización |
| B—Símbolo de gráfico de estados de automatización | D—Tecla rápida o botón Tractor-Implement Automation™ |

Continúa en la siguiente página

ti81334,1731927235732 -63-12FEB25-1/2

Tractor-Implement Automation™ en el manual del operador del tractor.

NOTA: En lugar de mover la palanca del inversor del tractor, el operador puede presionar y mantener presionado el freno o el pedal de embrague al alcanzar el diámetro de paca y hasta que aparezca el símbolo (A).

9. El tractor empieza a avanzar de forma automática y acelera hasta alcanzar la velocidad de avance ajustada (nivel de automatización 2 solamente).

NOTA: Ver Ajustar el comportamiento del tractor en esta sección para ajustar la aceleración del tractor.

IMPORTANTE: Al mover la palanca de control de velocidad del tractor mientras el tractor decelera o acelera de forma automática, es posible que la automatización se desactive.

10. Para desactivar el modo de automatización, seleccionar y activar el botón (C) para cambiar el gráfico de estados de automatización (B) a Listo para activar (2/4 del gráfico).

tl81334,1731927235732 -63-12FEB25-2/2

Desatascar el recogedor en el modo de automatización

Si al operar la empacadora en el modo de automatización se produce un atasco, el sistema es capaz de desconectar automáticamente la TDF del tractor si la función de desconexión automática de la TDF del tractor está activada. Ver Desconexión automática de la TDF del tractor en esta sección.

1. Cuando haya que desatascar el recogedor, el tractor desconecta la TDF de forma automática.
 - Al trabajar en el nivel de automatización 1: Aparece una pantalla de advertencia para indicar que el recogedor está obstruido. Hay que detener el tractor de forma manual.
 - Al trabajar en el nivel de automatización 2: Aparece una pantalla de advertencia para indicar que el recogedor está obstruido. A continuación, el tractor desacelera y detiene el avance de forma automática.
2. Cuando el tractor deja de desplazarse hacia delante, la automatización pasa del estado Activo (4/4 del gráfico) a Habilitado (3/4 del gráfico).
3. Mover la palanca de control de la TDF del tractor a la posición de desconexión.
4. Desatascar el recogedor. Ver Desatascamiento del recogedor en la sección Uso de la aplicación de la empacadora.
5. Con el recogedor correctamente desatascado, mover la palanca del inversor del tractor a la posición Power Zero™, estacionamiento en posición central o posición de avance (solo nivel de automatización 2) y seleccionar la tecla rápida o el botón Tractor-Implement Automation™ (interruptor de reanudación) para seguir empacando en el modo de automatización. Ver la sección TIA™ — Tractor-Implement Automation™ en el manual del operador del tractor.



CC1035194

Nivel de automatización 1



CC1035195

Nivel de automatización 2

CC1035194 —63—03NOV11

CC1035195 —63—03NOV11

TL81334,000038E -63-18JUN18-1/1

Selección de nivel de automatización

CC277966 —UN—22SEP16

- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable “Ajustes”.



CC277966

ti81334,1731927349415 -63-18NOV24-1/4

- Seleccionar la tecla programable “Ajustes de automatización”.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

ti81334,1731927349415 -63-18NOV24-2/4

- Seleccionar y activar la lista desplegable (E) y, a continuación, seleccionar el nivel de automatización deseado:

- **Automatización DESACTIVADA (A):** el tractor no recibe órdenes de la empacadora. La empacadora no ejecuta funciones de automatización.
- **Nivel de automatización 1 (B):** el tractor recibe órdenes de la empacadora para accionar la válvula de mando a distancia con el fin de descargar la paca después del ciclo de atado (requiere un tractor con válvula de mando a distancia de accionamiento eléctrico).
- **Nivel de automatización 2 (C):** el tractor recibe órdenes de la empacadora para frenar hasta que el tractor detenga el avance al alcanzar el diámetro de paca ajustado (requiere un tractor con IVT). Tras el ciclo de atado, el tractor recibe órdenes de la empacadora para accionar la válvula de mando a distancia con el fin de descargar la paca (requiere un tractor con válvula de mando a distancia de accionamiento eléctrico).
- **Modo de compuerta trasera automática (D)** -Ver la sección Funcionamiento de la empacadora en modo de compuerta trasera automática.

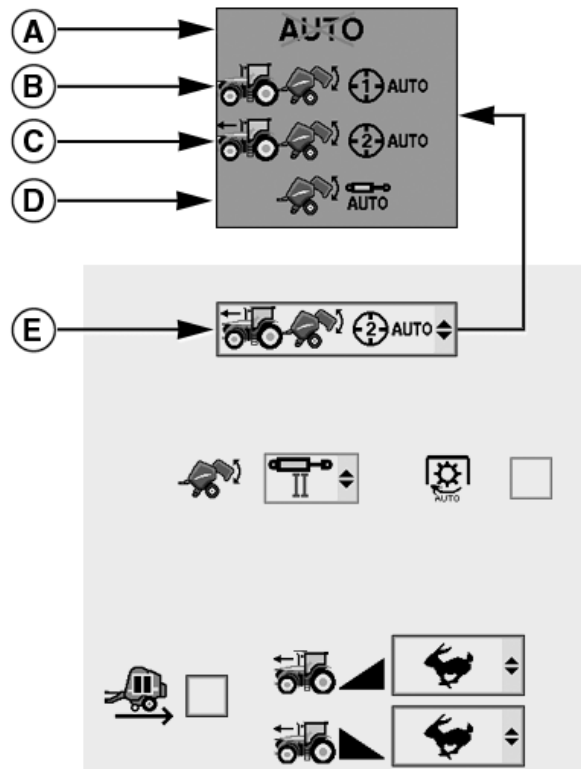
A—Automatización desactivada

B—Nivel de automatización 1

C—Nivel de automatización 2

D—Modo de portón trasero automático

E—Lista desplegable de Nivel de automatización



CC342482

CC342482 —UN—19APR18

ti81334,1731927349415 -63-18NOV24-3/4

- Seleccionar la tecla programable “Página principal” para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1731927349415 -63-18NOV24-4/4

Selección de la válvula de mando a distancia del portón trasero

CC277966 —UN—22SEP16

- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable “Ajustes”.

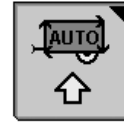


CC277966

ti81334,1731927395109 -63-18NOV24-1/4

- Seleccionar la tecla programable “Ajustes de automatización”.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

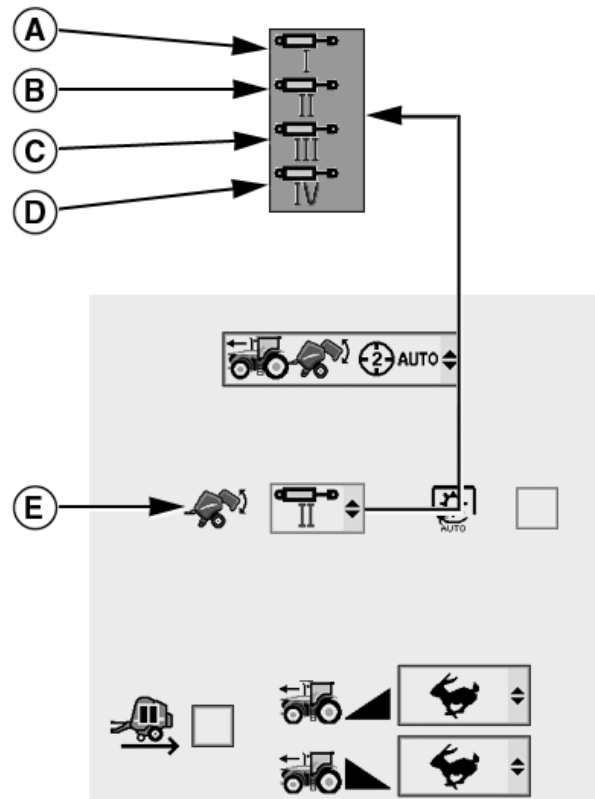
ti81334,1731927395109 -63-18NOV24-2/4

- Seleccionar y activar la lista desplegable (E).
- Seleccionar la VMD del tractor correspondiente (A), (B), (C) o (D) para accionar el portón trasero de la empacadora.

NOTA: El número de VMD disponibles en la lista desplegable (A) depende de la configuración del tractor.

A—VMD 1 del tractor
B—VMD 2 del tractor
C—VMD 3 del tractor

D—VMD 4 del tractor
E—VMD del portón trasero



CC342483

CC342483 —UN—19APR18

ti81334,1731927395109 -63-18NOV24-3/4

- Seleccionar la tecla programable “Página principal” para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1731927395109 -63-18NOV24-4/4

Desconexión automática de la TDF del tractor

CC277966 —UN—22SEP16

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable “Ajustes”.

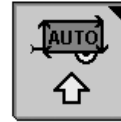


CC277966

t181334,1731927435448 -63-18NOV24-1/4

2. Seleccionar la tecla programable “Ajustes de automatización”.

CC1034499 —UN—07JUL11



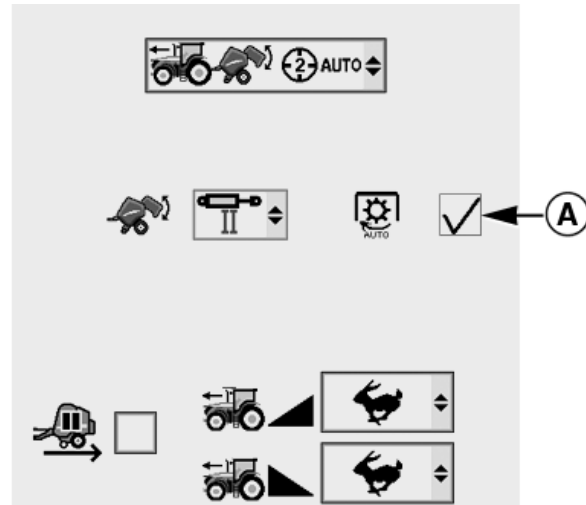
CC1034499

t181334,1731927435448 -63-18NOV24-2/4

3. La casilla de comprobación (A) se utiliza para habilitar o deshabilitar la función de desconexión automática de la TDF del tractor.

- Marcar la casilla de comprobación (A) para activar la función de desconexión automática de la TDF del tractor.
La función de desconexión automática de la TDF del tractor desconecta la TDF del tractor cuando la empacadora funciona en el modo de automatización y se produce una obstrucción. Para más información, ver [Desatascar el recogedor en modo de automatización](#) en esta sección.
- No marcar la casilla de comprobación (A) para desactivar la función de desconexión automática de la TDF del tractor.

A—Desconexión automática de la TDF del tractor



CC342484

CC342484 —UN—19APR18

t181334,1731927435448 -63-18NOV24-3/4

4. Seleccionar la tecla programable “Página principal” para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1731927435448 -63-18NOV24-4/4

Ajuste del comportamiento del tractor

CC277966 —UN—22SEP16

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable “Ajustes”.



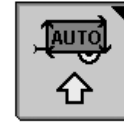
CC277966

Continúa en la siguiente página

t181334,1731927504821 -63-18NOV24-1/4

2. Seleccionar la tecla programable “Ajustes de automatización”.

CC1034499 —UN—07JUL11



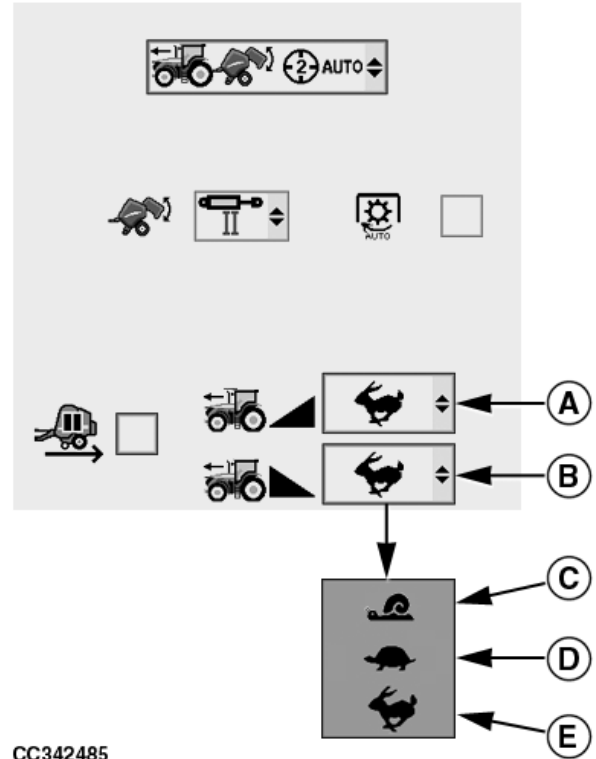
CC1034499

ti81334,1731927504821 -63-18NOV24-2/4

3. Cuando se trabaja en el nivel de automatización 2, es posible ajustar la aceleración y la desaceleración del tractor. Ver Seleccionar nivel de automatización en esta sección.

- Ajustar la aceleración del tractor:
Seleccionar y activar la lista desplegable (A) y ajustar la aceleración del tractor deseada (C), (D) o (E). Se aplica este valor al mover la palanca del inversor del tractor hasta la posición central de estacionamiento y luego hasta la posición de avance después del proceso de descarga de paca.
- Ajustar la desaceleración del tractor:
Seleccionar y activar la lista desplegable (B) y ajustar la desaceleración del tractor deseada (C), (D) o (E). Este valor se aplica al alcanzar el diámetro de paca ajustado y el tractor frena y deja de avanzar.

A—Aceleración del tractor D—Normal
B—Desaceleración del tractor E—Máximo
C—Mínima



CC342485

CC342485 —UN—19APR18

ti81334,1731927504821 -63-18NOV24-3/4

4. Seleccionar la tecla programable “Página principal” para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1731927504821 -63-18NOV24-4/4

Descarga manual de la paca

CC277966 —UN—22SEP16

1. Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable “Ajustes”.



CC277966

Continúa en la siguiente página

ti81334,1731927542772 -63-18NOV24-1/4

2. Seleccionar la tecla programable “Ajustes de automatización”.

CC1034499 —UN—07JUL11



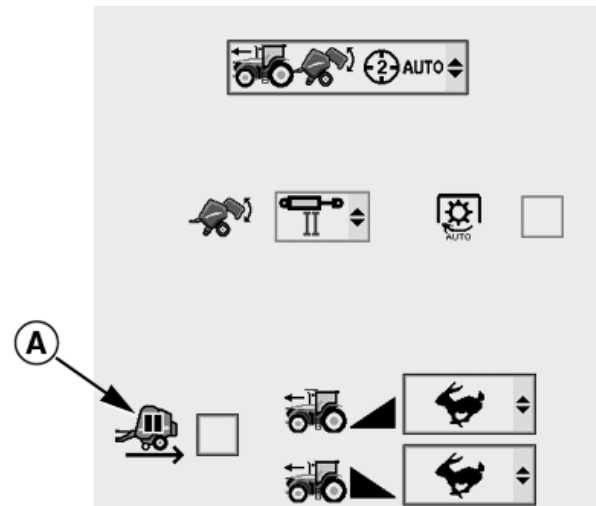
CC1034499

ti81334,1731927542772 -63-18NOV24-2/4

3. La casilla de comprobación (A) se utiliza para habilitar o deshabilitar la función de descarga manual de la paca.

- Marcar la casilla de verificación (A) para habilitar la función de descarga manual de la paca.
La función de descarga manual de la paca pausa el modo de automatización al alcanzar el diámetro de paca seleccionado. Esta función permite colocar el tractor en la ubicación deseada antes de descargar la paca y se recomienda en caso de áreas en pendiente.
Para descargar la paca, mover la palanca del inversor del tractor hasta la posición central de estacionamiento y luego activar la automatización pulsando la tecla rápida o el botón Tractor-Implement Automation™ (interruptor de reanudación). Ver Gráfico de estados de automatización en esta sección y ver la sección TIA™ — Tractor-Implement Automation™ en el manual del operador del tractor.
- No marcar la casilla de comprobación (A) para desactivar la función de descarga manual de la paca. La paca se descarga de forma automática al finalizar el ciclo de atado.

NOTA: Esta función también está disponible desde la página principal de la aplicación de la empacadora. Ver Descripción de la pantalla



CC342486

A—Descarga manual de la paca

de la página principal de la automatización de la empacadora en esta sección.

CC342486 —UN—19APR18

ti81334,1731927542772 -63-18NOV24-3/4

4. Seleccionar la tecla programable “Página principal” para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1731927542772 -63-18NOV24-4/4

Gráfico de estados de automatización

CC1031913 —UN—30OCT09

En la página principal, el gráfico de estados de automatización indica el estado de automatización actual. La automatización tiene seis estados diferentes.

NOTA: El número (1 o 2) que aparece dentro del gráfico de estados indica el nivel de automatización seleccionado. Ver [Seleccionar nivel de automatización](#) en esta sección.



Desactivada

CC1031913

Si el tractor y la empacadora están “Listos para la automatización”, el estado de automatización estará desactivado (1/4 del gráfico). El tractor es capaz de recibir comandos de la empacadora.

1. No disponible:

Si el tractor no está “Listo para la automatización”, el gráfico de estados de automatización está No disponible (no aparece en la página principal). El tractor no puede recibir órdenes de la empacadora.

2. Desactivado:

TL81334,0000395 -63-11JUN18-1/5

3. Listo para activar:

CC1031919 —UN—30OCT09

El estado de automatización cambia de forma automática a Listo para habilitar (2/4 del gráfico) una vez transcurrido un tiempo después de conectar la llave de contacto. De no ser así, consultar [Diagnóstico de automatización](#) en esta sección.



Listo para habilitar

CC1031919

TL81334,0000395 -63-11JUN18-2/5

4. Activado:

CC1031920 —UN—15NOV10

Cuando el gráfico de estado de automatización indique Listo para habilitar, seleccionar y activar el icono de automatización de activación o de desactivación en la página principal de la aplicación de la empacadora para cambiar el estado de automatización a habilitado (3/4 del gráfico). Ver [Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización](#) en esta sección.



Activado

CC1031920

Continúa en la siguiente página

TL81334,0000395 -63-11JUN18-3/5

5. Activa:

CC1031921 —UN—30OCT09

Cuando el estado de automatización esté habilitado, pulsar el interruptor de reanudación de la automatización del tractor para cambiar el estado de automatización a activo (4/4 del gráfico). Cuando el gráfico de estado de automatización indique el estado activo, la empacadora enviará órdenes al tractor. Ver Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización en esta sección y ver la sección TIA™ — Tractor-Implement Automation™ en el manual del operador del tractor.

NOTA: Las siguientes condiciones deben cumplirse para cambiar el estado de automatización de *Habilitado* a *Activo*.

- La palanca del inversor del tractor debe estar en "Power Zero", en estacionamiento central o en la posición de avance.



Activo

CC1031921

- El portón trasero de la empacadora debe estar cerrado y trabado.
- El diámetro actual de la paca debe ser inferior al 98% del diámetro de la paca ajustado.
- El tractor debe detectar a un operador en el asiento.
- La TDF del tractor debe estar conectada.

TL81334,0000395 -63-11JUN18-4/5

6. Pausado:

CC1031923 —UN—30OCT09

El estado de automatización cambia de forma automática de Activo (4/4 del gráfico) a Pausado (4/4 del gráfico) cuando la función de descarga manual se activa y se alcanza el diámetro de la paca ajustado. Ver Descarga manual de la paca en esta sección.



Pausado (parpadeando)

CC1031921

TL81334,0000395 -63-11JUN18-5/5

Diagnóstico de automatización

CC277966 —UN—22SEP16

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

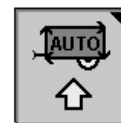


CC277966

tl81334,1731927577358 -63-18NOV24-1/7

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

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

tl81334,1731927577358 -63-18NOV24-2/7

3. Seleccionar la tecla programable "Diagnóstico de automatización".

CC1031799 —UN—16SEP09



CC1031799

Continúa en la siguiente página

tl81334,1731927577358 -63-18NOV24-3/7

4. El mensaje (A) indica el motivo por el cual se ha desactivado la automatización o por qué no es posible activarla. Ver [Lista de mensajes de desactivación de la automatización](#) en esta sección.

En la página principal de la aplicación de la empacadora también se visualiza el mensaje (A) durante 3 segundos y a continuación desaparece si se ha desactivado la automatización o no es posible activarla. Ver [Descripción de la pantalla de la página principal de la automatización de la empacadora](#) en esta sección.

En la página 1/2 de la tabla de automatización se muestra información sobre las condiciones necesarias para la automatización y el estado de automatización: desactivado (B) (1/4 del gráfico) y listo para habilitar (C) (2/4 del gráfico). Cuando se cumple una condición, el estado de la condición (D - J) se visualiza como CORRECTO.

Desactivado (B) (1/4 del gráfico):

- El estado (D) es CORRECTO si el tractor es capaz de recibir órdenes de la empacadora. Si el estado (D) no es CORRECTO, acudir al concesionario John Deere.

Listo para activar (C) (2/4 del gráfico):

- El estado (E) es CORRECTO si la clave de activación de la empacadora se ha guardado correctamente. Si el estado (E) no es CORRECTO, consultar con el concesionario John Deere.
- El estado (F) es CORRECTO si no hay un código de diagnóstico activo. Si el estado (F) no es CORRECTO, ver [Problemas recientes](#) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
- El estado (G) es CORRECTO si no hay errores relacionados con la tecla rápida o el botón Tractor-Implement Automation™ (interruptor de reanudación). Si el estado (G) no es CORRECTO, acudir al concesionario John Deere.
- El estado (H) es CORRECTO si la llave de contacto del tractor está en la posición CONECTADA. Si el estado (H) no es CORRECTO, consultar el manual del operador del tractor.

Últ. cód. sal. emitido: 1/2
Fin duración atado manual

A	Condiciones	OK	D
B	Automatización tractor lista	OK	E
C	Activación empacadora	OK	F
	Sin códigos activos empacadora	OK	G
	Estado botón reanudación	OK	H
	Llave pos. encendido	OK	I
	Seguridad autorizada	OK	J
	Autom. CONECTADO	OK	

CC1038509

A—Mensaje de desactivación de la automatización
B—Estado de automatización desactivada

C—Estado de automatización listo para activación
D - J— Estado de condición

- El estado (I) es CORRECTO si la clave de activación de la automatización del tractor se ha guardado correctamente. Si el estado (I) no es CORRECTO, acudir al concesionario John Deere.
- El estado (J) es CORRECTO si el nivel de automatización seleccionado es el 1 o el 2. Si el estado (J) no es CORRECTO, ver [Selección del nivel de automatización](#) en esta sección.

NOTA: En la página principal de la aplicación de la empacadora, en caso de que no sea posible obtener el estado de automatización listo para habilitar (C) (2/4 del gráfico), comprobar la condición que no se cumple y consultar con el concesionario John Deere.

tt81334,1731927577358 -63-18NOV24-4/7

5. Seleccionar la tecla programable "Página siguiente" o "Página anterior" para acceder a la página 2/2.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Continúa en la siguiente página

tt81334,1731927577358 -63-18NOV24-5/7

6. En la página 2/2 de la tabla de automatización se muestra información sobre las condiciones necesarias para la automatización y el estado de automatización: activado (A) (3/4 del gráfico) y activo (B) (4/4 del gráfico). Cuando se cumple una condición, el estado de la condición (C - I) se visualiza como CORRECTO.

Activado (A) (3/4 del gráfico):

- El estado (C) es CORRECTO si se ha pulsado el icono de activación o desactivación de la automatización. Si el estado (C) no es CORRECTO, ver Funcionamiento de la empacadora en modo de automatización en esta sección.

Activo (B) (4/4 del gráfico):

- El estado (D) es CORRECTO si el sistema de atado seleccionado ya no está en marcha. Si el estado (D) no es CORRECTO, retraer el accionador del sistema de atado seleccionado y ver Comprobación de los componentes electrohidráulicos en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
- El estado (E) es CORRECTO si el diámetro actual de la paca es inferior al 98 % del diámetro de paca deseado. Si el estado (E) no es CORRECTO, ver Ajuste del diámetro de la paca en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
- El estado (F) es CORRECTO si se detecta la presencia del operador en el asiento del tractor. Si el estado (F) no es CORRECTO, consultar el manual del operador del tractor.
- El estado (G) es CORRECTO si la TDF del tractor está conectada. Si el estado (G) no es CORRECTO, consultar el manual del operador del tractor.
- El estado (H) es CORRECTO si la llave de contacto del tractor está en la posición CONECTADA. Si el estado (H) no es correcto, consultar el manual del

Últ. cód. sal. emitido: 2/2
Fin duración atado manual

	Condiciones	OK
A	Botón habilitación pulsado	OK C
B	Proceso de atado inactivo	OK D
	Paca < 98% diámetro	OK E
	Operador sentado	OK F
	TDF CONECT.	OK G
	Portón pacas cerrado	OK H
	Interruptor reanudación pulsado	OK I

CC1038510

CC1038510 —63—25JAN13

- A**—Estado de automatización activada
B—Estado de automatización activa
C - I— Estado de condición

operador del tractor o consultar con el concesionario John Deere.

- El estado (I) es CORRECTO si se ha pulsado la tecla rápida o el botón Tractor-Implement Automation™ (interruptor de reanudación). Si el estado (I) no es CORRECTO, ver la sección TIA™ — Tractor-Implement Automation™ del manual del operador del tractor.

ti81334,1731927577358 -63-18NOV24-6/7

7. Seleccionar la tecla programable “Página principal” para volver a la página principal de la aplicación de la empacadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1731927577358 -63-18NOV24-7/7

Lista de mensajes de desactivación de la automatización

Los mensajes de desactivación de la automatización (último código de salida generado) y sus descripciones aparecen en la siguiente tabla:

Mensaje de desactivación de la automatización	Descripción
Clave de activación caducada. ^a	Acudir a su concesionario John Deere.
Códigos activos de la empacadora. ^a	Consultar los códigos de diagnóstico de la empacadora y ver Lista de códigos de diagnóstico en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
Automatización cancelada debido a TDF. ^b	Conecte la TDF.
Automatización cancelada debido a la velocidad. ^b	Volver a conectar el modo de automatización.
Automatización cancelada debido a la válvula 1. ^b	Conmutar válvulas y consultar con el concesionario John Deere.
Automatización cancelada debido a la válvula 2. ^b	Conmutar válvulas y consultar con el concesionario John Deere.
Automatización cancelada debido a la válvula 3. ^b	Conmutar válvulas y consultar con el concesionario John Deere.
Automatización cancelada debido a la válvula 4. ^b	Conmutar válvulas y consultar con el concesionario John Deere.
Automatización cancelada debido a la válvula 5. ^b	Conmutar válvulas y consultar con el concesionario John Deere.
Automatización cancelada debido a la válvula 6. ^b	Conmutar válvulas y consultar con el concesionario John Deere.
Tiempo vencido del mensaje de comando de automatización. ^c	Comprobar el grupo de cables entre el tractor y la empacadora.
Error de comunicación. ^a	Desconectar y volver a conectar el grupo de cables de la empacadora. Acudir a su concesionario John Deere.
Fallo del transmisor. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Transmisor fuera de rango. ^c	Conmutar válvulas y consultar con el concesionario John Deere.
Función no autorizada. ^c	La clave de activación de TIA™ del tractor no es correcta.
Configuración de TDF no válida. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Fallo de la palanca. ^c	Conmutar válvulas y consultar con el concesionario John Deere.
Tiempo de espera de atado manual. ^a	Comprobar el dispositivo de atado con red y reiniciar el ciclo de atado.
Problema de atado con red. ^a	Comprobar el dispositivo de atado con red. Consultar los códigos de diagnóstico de la empacadora y ver Lista de códigos de diagnóstico en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
Bajo nivel de aceite. ^c	Volver a llenar el tractor con aceite.
El operador ya no está en el asiento. ^a	El operador debe estar en el asiento a fin de utilizar la empacadora en el modo de automatización.
Paca sobredimensionada. ^a	Al trabajar en el nivel de automatización 1, detener el tractor y atar la paca actual lo antes posible. Al trabajar en el nivel de automatización 2, el tractor deja de desplazarse hacia delante y, a continuación, el ciclo de atado comienza de forma automática. Expulsar la paca atada actual y volver a conectar el modo de automatización.
Fallo de velocidad excesiva. ^c	Disminuir el régimen del motor.
Modo de pausa; la velocidad del tractor es de 0. ^a	Descargar la paca y volver a conectar el modo de automatización.
El recogedor está atascado. ^a	Desatascar el recogedor. Ver Desatascamiento del recogedor en modo de automatización en esta sección.
Alimentación fuera de rango. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
TDF no calibrada. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
TDF no activada para la marcha actual. ^c	Consultar el código de diagnóstico del tractor.
Error de reconexión de la TDF. ^c	Consultar el código de diagnóstico del tractor.

Continúa en la siguiente página

TL81334,0000397 -63-08JUN18-1/2

Mensaje de desactivación de la automatización	Descripción
Conflicto del interruptor de la TDF. ^c	Consultar el código de diagnóstico del tractor.
Interruptor de la TDF apagado. ^c	Conecte la TDF.
Fallo del reto de seguridad RBC. ^a	Volver a arrancar el tractor. Acudir a su concesionario John Deere.
Remoto activado. ^c	Comprobar el funcionamiento de la TDF. Consultar el manual del operador del tractor.
Fallo del interruptor de activación remoto de la TDF. ^c	Desconectar la TDF. Acudir a su concesionario John Deere.
Fallo del interruptor remoto de la TDF. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Error del interruptor de reanudación. ^a	Comprobar la tecla rápida o el botón Tractor-Implement Automation™ (interruptor de reanudación). Acudir a su concesionario John Deere.
Comando de retroceso. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Bloqueo de la VMD. ^c	Desbloquear la VMD.
Error de seguridad 1. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Error de seguridad 2. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Error de seguridad 3. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Error de seguridad 4. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Error de seguridad 5. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Error de seguridad 6. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
El tractor no vuelve a ponerse en funcionamiento. ^a	Acudir a su concesionario John Deere.
Tractor en posición de retroceso. ^c	Salir de la posición de retroceso.
El tractor está en la posición de estacionamiento. ^c	Salir de la posición de estacionamiento.
El tractor está detenido. ^a	Aumentar la velocidad de avance y volver a conectar el modo de automatización.
La velocidad del tractor no es 0. ^a	Detener el tractor y reiniciar el ciclo de atado.
Fallo de velocidad insuficiente. ^c	Aumentar el régimen del motor.
Error en el circuito de la válvula. ^c	Conmutar válvulas y consultar con el concesionario John Deere.
Error de la válvula (otro). ^c	Acudir a su concesionario John Deere.
Falta válvula. ^c	Conmutar válvulas y consultar con el concesionario John Deere.
Válvula no calibrada. ^c	Acudir a su concesionario John Deere.

^aMensaje de desactivación de la empacadora

^bMensaje de desactivación genérico

^cMensaje de desactivación del tractor

TL81334,0000397 -63-08JUN18-2/2

Descripción de Compuerta trasera automática

Compuerta trasera automática es una función que permite para abrir y cerrar el portón de forma automática sin accionar la VMD del tractor en cada ocasión. Esta función tiene varios modos de trabajo: modo automático, modo manual y modo de parada. Para obtener más información, ver [Funcionamiento de la empacadora en modo de compuerta trasera automática](#) en esta sección.

La compuerta trasera automática es compatible con todas las marcas y modelos de tractor. Esta función necesita que se cumplan algunas condiciones de la empacadora para ser funcional:

- La empacadora debe estar equipada con el sistema de la compuerta trasera automática que se utiliza con caudal continuo de aceite hidráulico.
- La empacadora debe estar equipada con la rampa de descarga de pacas y su sensor. Ver [Activación o desactivación del sensor de la rampa de descarga de pacas \(si existe\)](#) en la sección Mantenimiento de la aplicación de la empacadora.
- El 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

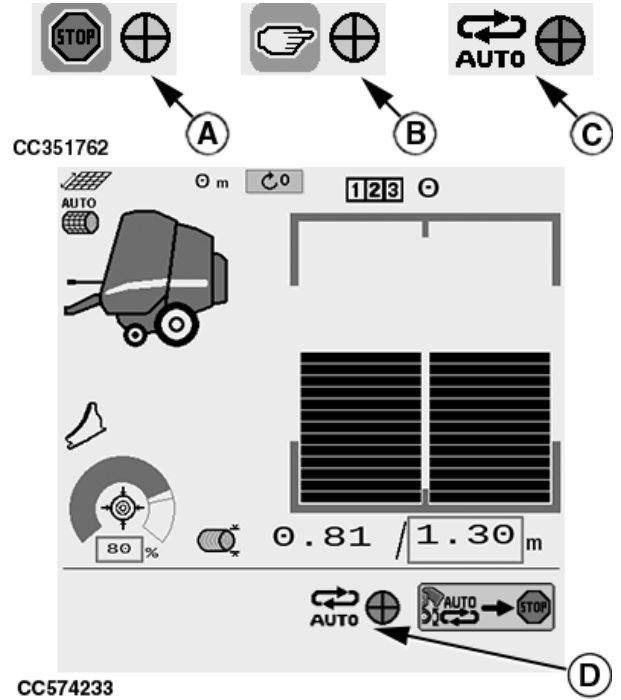
El modo de compuerta trasera automática tiene varios modos: Parada, modo manual, modo automático y pausa.

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 |

CC351762 —UN—13JUN18



CC574233 —UN—13APR23

Continúa en la siguiente página

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

1. Modo de parada:

CC351764 —UN—13JUN18

El modo de parada bloquea cualquier movimiento del portón sin detener el suministro de alimentación hidráulica y mecánica del tractor.

El sistema tiene dos botones: "Modo automático a modo parada" o "Modo manual a modo parada". Solo uno de estos botones está disponible durante el modo automático y durante el procedimiento de modo manual a automático.

- Activar el modo de parada durante una abertura o un ciclo de cierre interrumpirá el ciclo.
- Si la VMD del tractor está en posición de caudal continuo cuando esté activo el modo de parada, el símbolo (B) reemplaza el botón (A). El botón (A) se muestra cuando la VMD del tractor se encuentra en posición de punto muerto o de flotación.
- Si algún factor externo activa el modo de parada, asegurarse de que no haya nadie. Desconectar la VMD del tractor antes de cambiar del modo de parada al modo manual.

¡ATENCIÓN: Antes de trabajar dentro o alrededor de la empacadora, hacer lo siguiente: Desactivar la TDF y la VMD del tractor, poner la transmisión en Estacionamiento, activar el freno de estacionamiento, apagar el motor y sacar la llave de contacto.

A—Botón de cambio de modo de parada a modo manual

B—Símbolo de solicitud para VMD del tractor en punto muerto o posición de flotación



CC351764

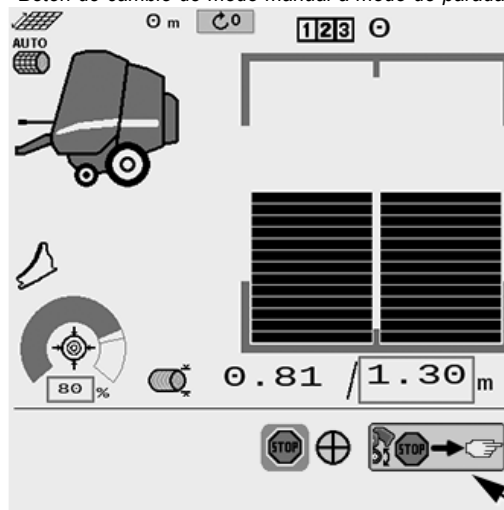
Botón de cambio de modo automático a modo de parada

CC353872 —UN—13JUN18



CC353872

Botón de cambio de modo manual a modo de parada



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

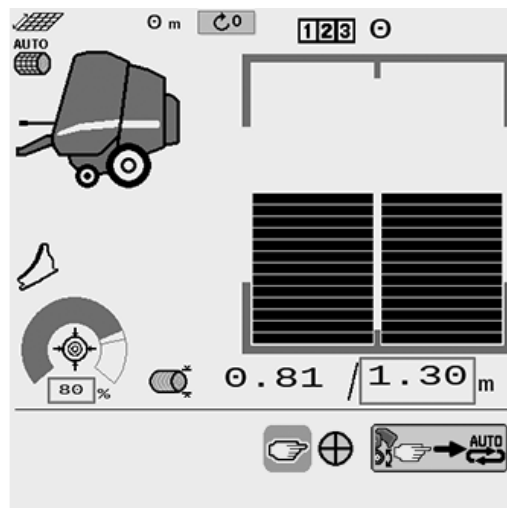
Continúa en la siguiente página

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

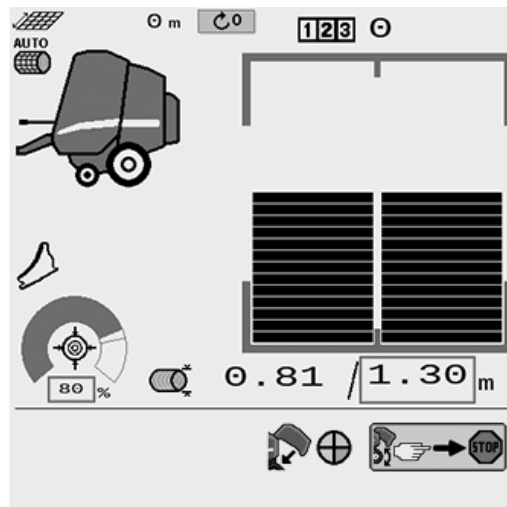
Botón de cambio de modo manual a modo automático

- 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

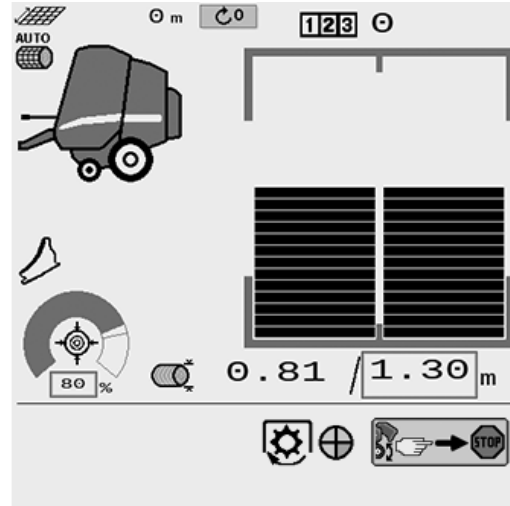
Continúa en la siguiente página

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

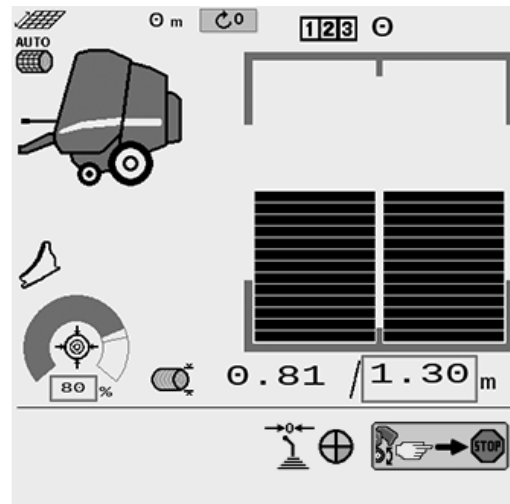
Solicitud de activación de TDF de modo manual a modo automático

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

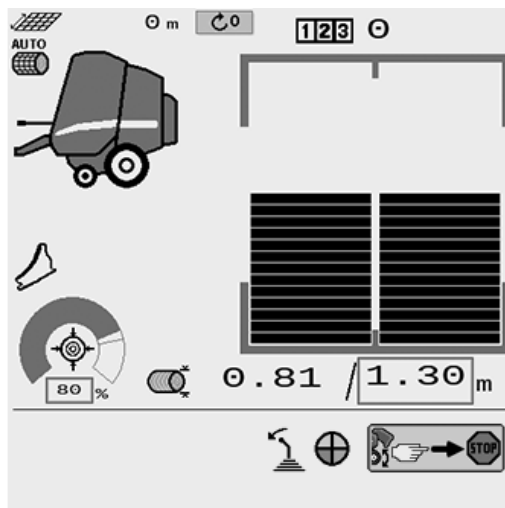
Continúa en la siguiente página

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

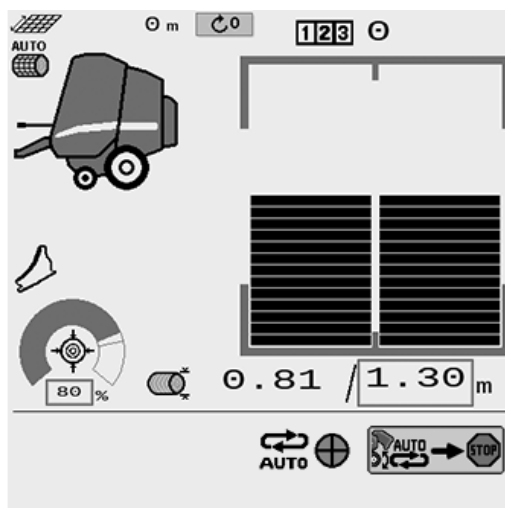
5. Modo automático:

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:

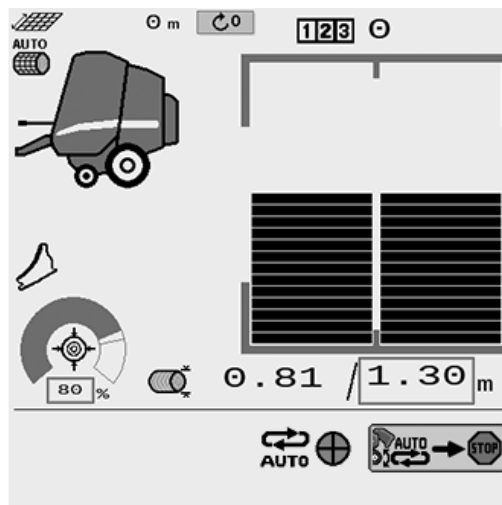
- El operador selecciona y activa el botón de cambio de modo automático a modo de parada.
- El ciclo de atado es demasiado largo y no ha terminado.
- Hay un DTC relacionado con la función de compuerta trasera automática.

La empacadora pasa del modo automático al modo manual cuando:

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

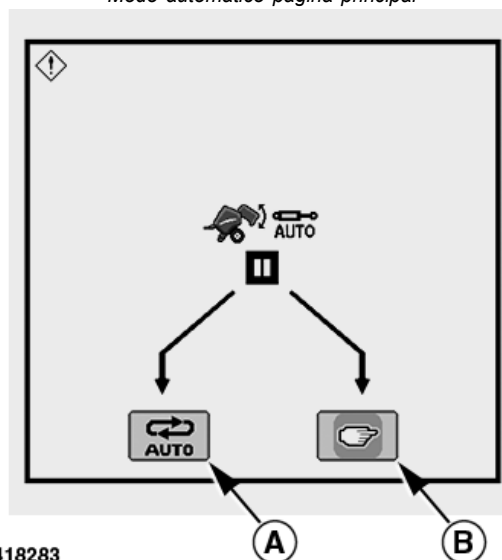
A—Ir al botón de modo automático

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".



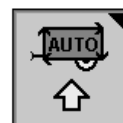
CC277966

Continúa en la siguiente página

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

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

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

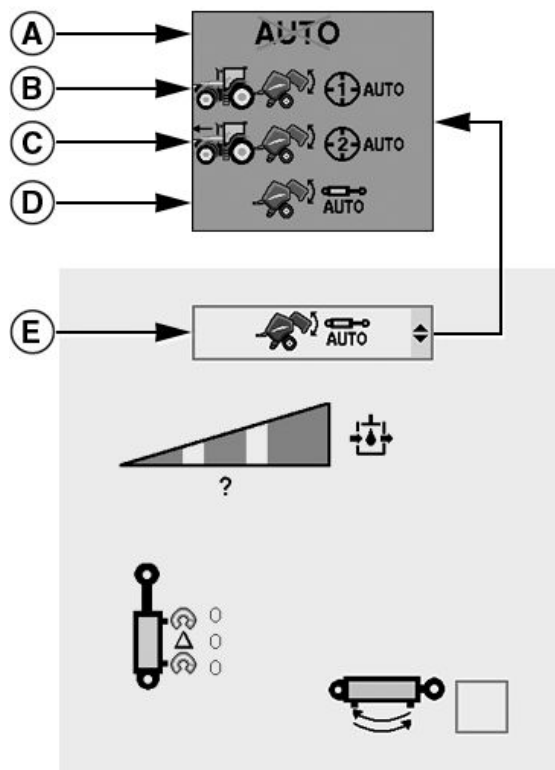
†81334,1680078370893 -63-25APR23-2/4

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".

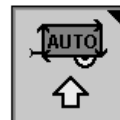


CC277966

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.

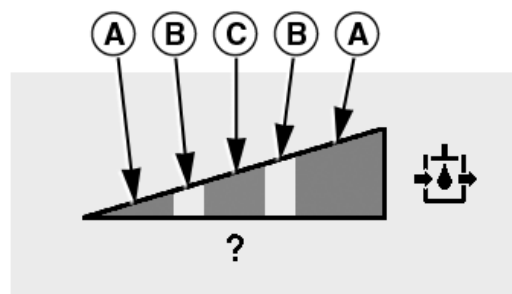
Para garantizar un buen funcionamiento en el campo, el indicador (E) debe estar en la zona verde (C). El tractor debe proporcionar un caudal hidráulico suficiente. Realizar los siguientes pasos para proporcionar un caudal hidráulico suficiente:

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.

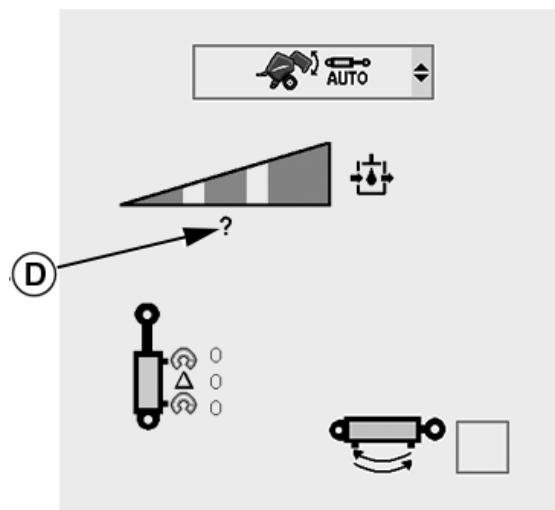
NOTA: Ajustar el caudal hidráulico con el motor a velocidad de trabajo y la TDF activada.

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

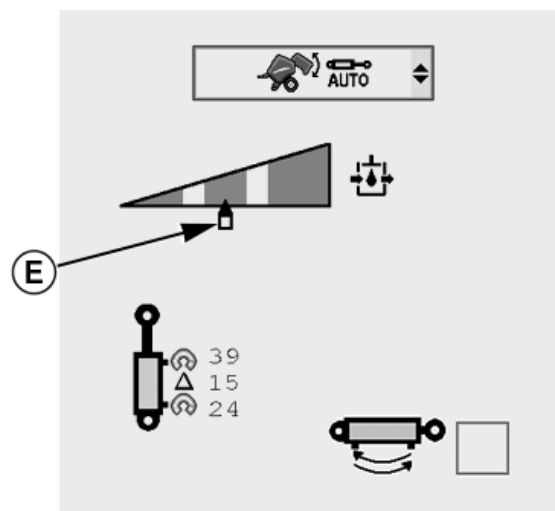
D—Indicador de caudal hidráulico desconocido
E—Indicador de caudal hidráulico



CC351773



CC571122



CC571123

Continúa en la siguiente página

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

CC351773 —UN—27 JUN18

CC571122 —UN—03 APR23

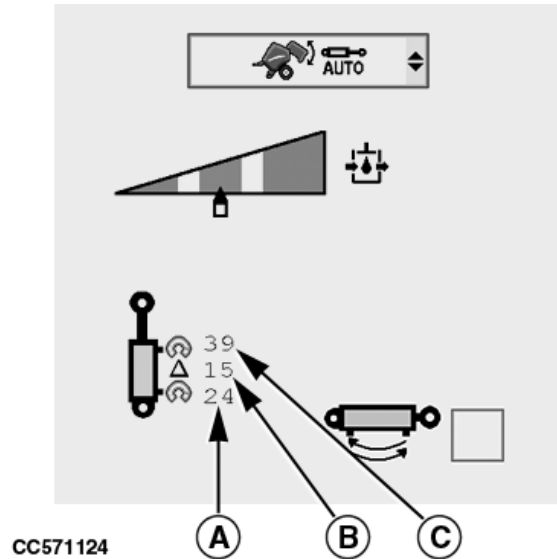
CC571123 —UN—03 APR23

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 —UN—03APR23

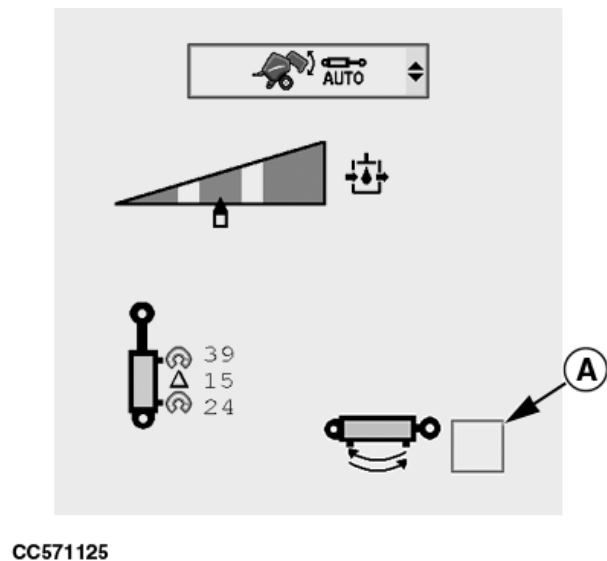
1181334,1680078381182 -63-05APR23-4/5

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 —UN—03APR23

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

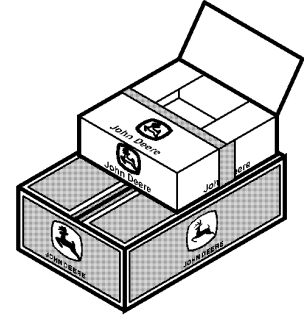
Kits de montaje en campo

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

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:

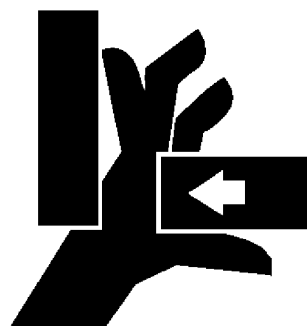
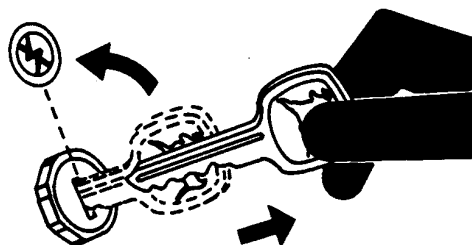
- Desconexión de la TDF
- Aplicar el freno de estacionamiento del tractor y/o poner la transmisión en la posición de "estacionamiento"
- Detener el motor del tractor
- Quitar la llave de contacto
- Descargar la presión hidráulica
- Bloquear el portón. Ver Válvula de bloqueo del portón en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
- 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

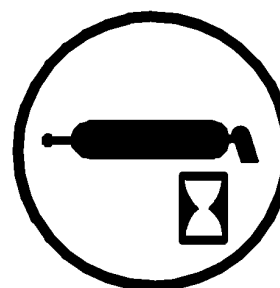
LX002510 —UN—17JAN95

r2c13ue,1739864178034 -63-18FEB25-1/1

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

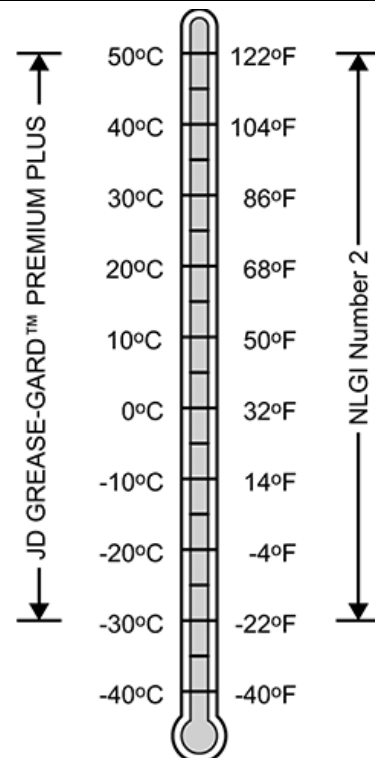
Se recomienda la grasa siguiente:

- 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

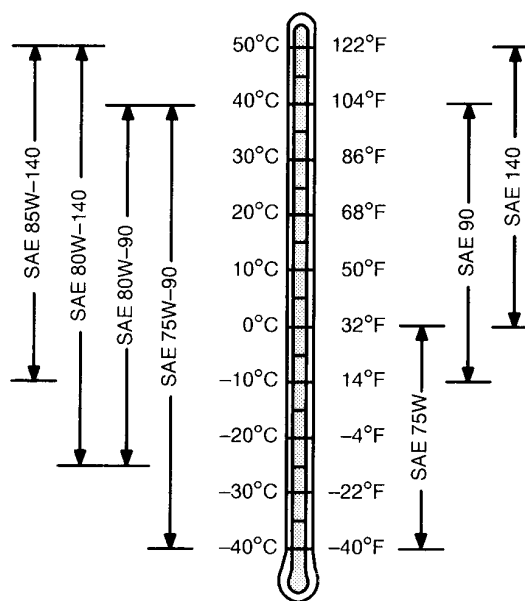
Elegir el tipo de aceite con la viscosidad adecuada en función de las temperaturas que pueden alcanzarse hasta el siguiente cambio de aceite.

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

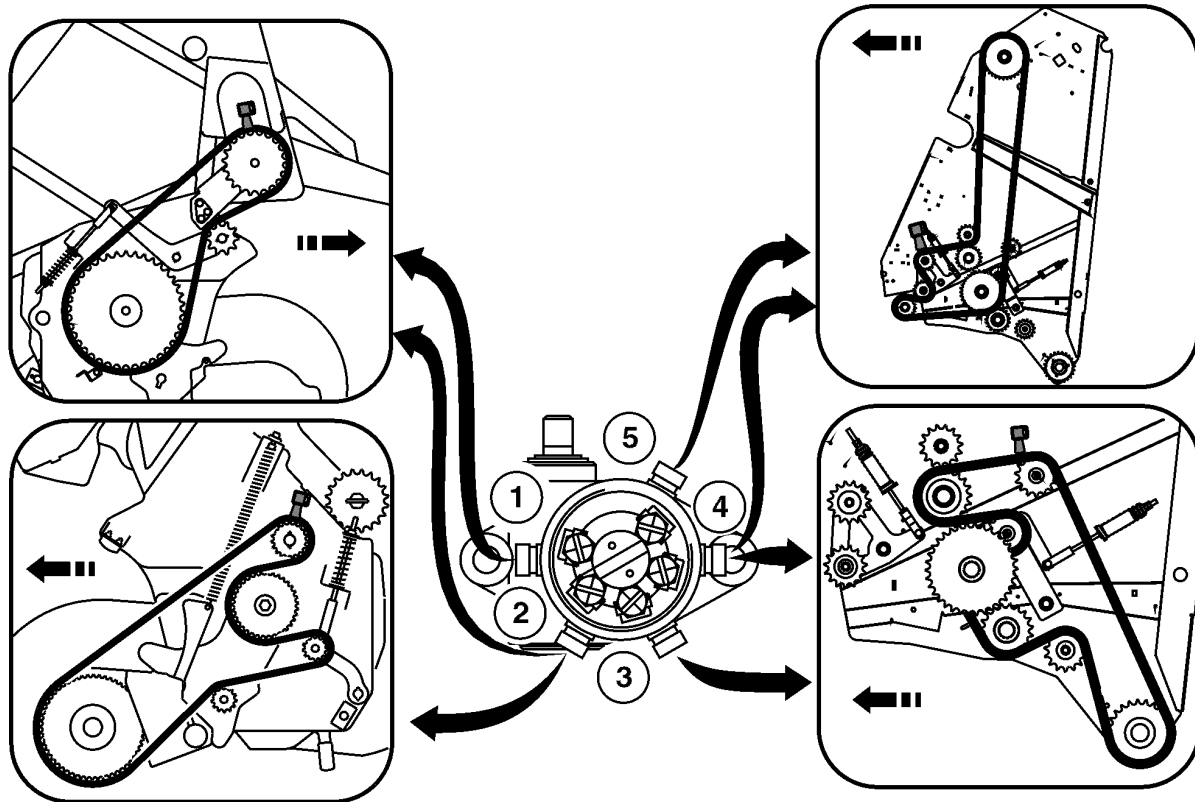
Evitar la mezcla de aceites de marcas o tipos diferentes. Los fabricantes de lubricantes añaden aditivos a sus aceites para obtener propiedades determinadas o para cumplir ciertas especificaciones.

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

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.

CC397166 —UN—28NOV19

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

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.

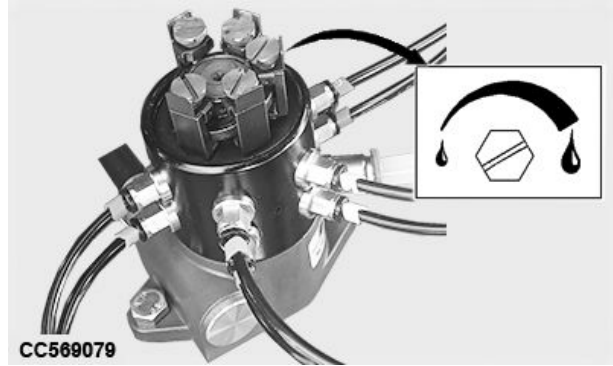
Una vuelta = Seis clics

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.

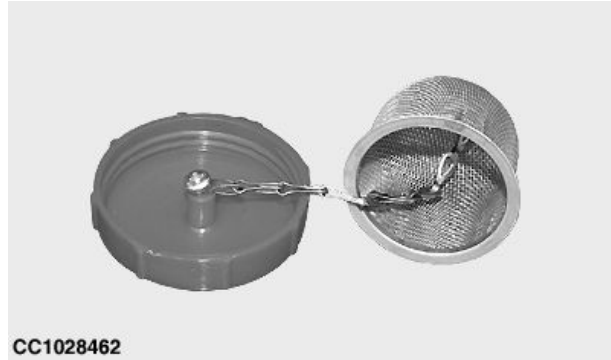


ga87848,1681216226114 -63-13APR23-1/1

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:

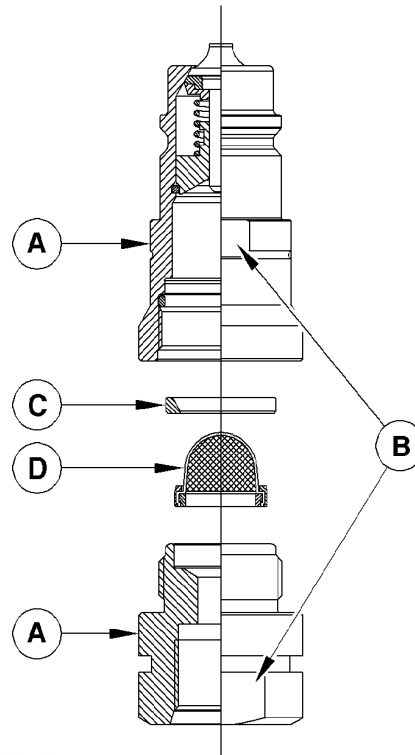
1. Desmontar el acoplador (A) con superficies lisas (B).
2. Retirar el anillo distanciador (C) y el filtro (D).
3. Limpiar el filtro (D) con disolvente puro.
4. Montar el acoplador (A) en el orden inverso del desmontaje.
5. Apretar el acoplador (A) de acuerdo con las especificaciones siguientes:

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 se requiera: Comprobación de precarga de gas de los acumuladores

Solo las personas debidamente capacitadas con el equipo apropiado deben realizar la inspección y sustitución de los acumuladores.

La precarga de gas de los acumuladores puede disminuir con el tiempo. Si una función hidráulica no se comporta como se espera, comprobar la precarga de gas. Ver Mantenimiento del dispositivo del acumulador hidráulico en la sección Mantenimiento.



CC1022636

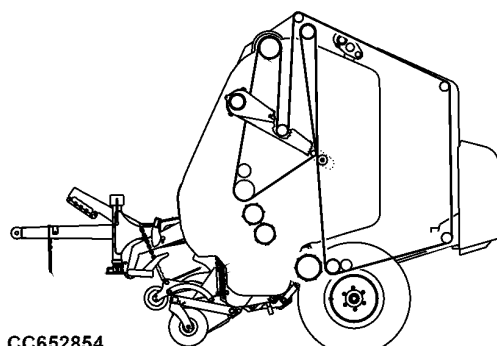
Acumulador de presión, explosión

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

CC1022636 —UN—15JAN03

Según sea necesario: Limpieza de los rodillos de la cámara de prensado

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



CC652854

r2c13ue,1732108769377 -63-20NOV24-1/1

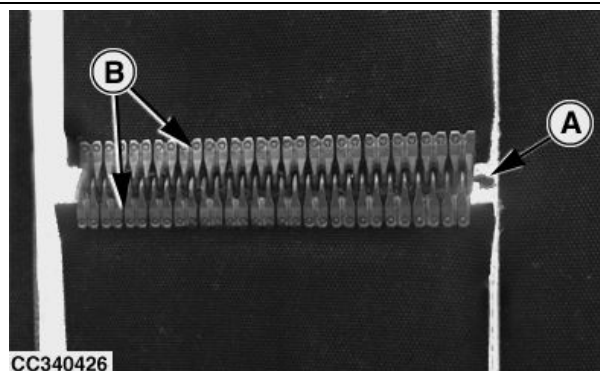
CC652854 —UN—20NOV24

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

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

CC340426 —UN—14DEC17

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.

r2c13ue,1731591716032 -63-14NOV24-1/1

Prevención de incendios

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

Para evitar dañar los sellos, no usar equipo de lavado a presión alta cerca de los cojinetes.

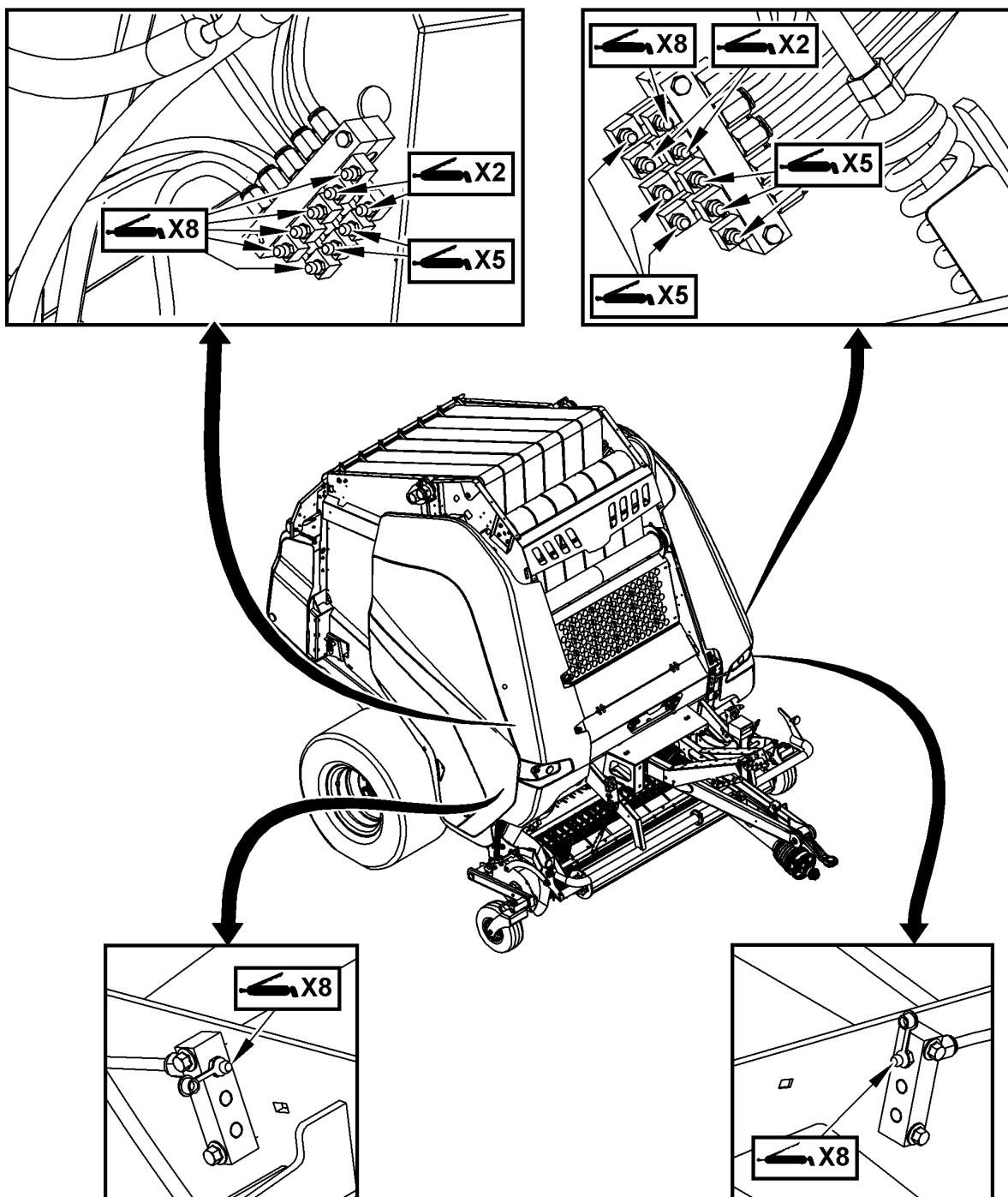
Revisar periódicamente los cojinetes en busca de señales tempranas de avería y cambiarlos según se requiera. Desengranar el mando de la enfardadora y buscar ruidos anormales, componentes calientes, olores de material quemado y pintura o metal descolorado. Para revisar la condición de los cojinetes:

- Abrir y trabar la compuerta.
- Con las correas sueltas, girar cada uno de los rodillos a mano y prestar atención a los ruidos "secos" o de fricción, o resistencia excesiva.
- Empujar y tirar el rodillo.
- Observar y buscar flojedad en los cojinetes.

Inmediatamente después de un período de funcionamiento, es posible determinar si la temperatura de uno de los cojinetes es más alta que la de los demás. Cambiar los cojinetes desgastados o dañados.

OUMX005,0001AEE -63-05JAN05-1/1

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.

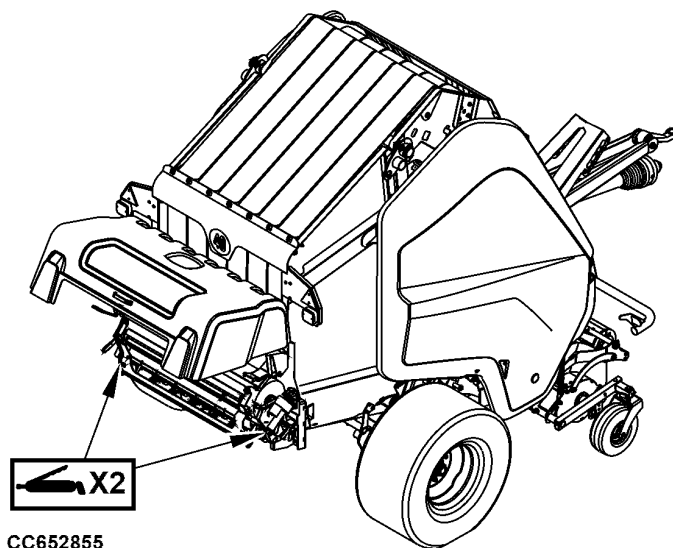
Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

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

CC310409 —UN—18APR17

Cada 30 horas: Engrase de pivotes de atado con red



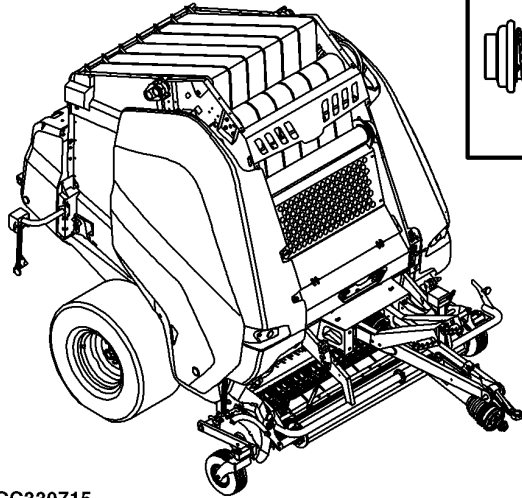
Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

r2c13ue,1732109081002 -63-20NOV24-1/1

CC652855 —UN—20NOV24

Cada 50 horas: Engrase del eje de transmisión telescópico



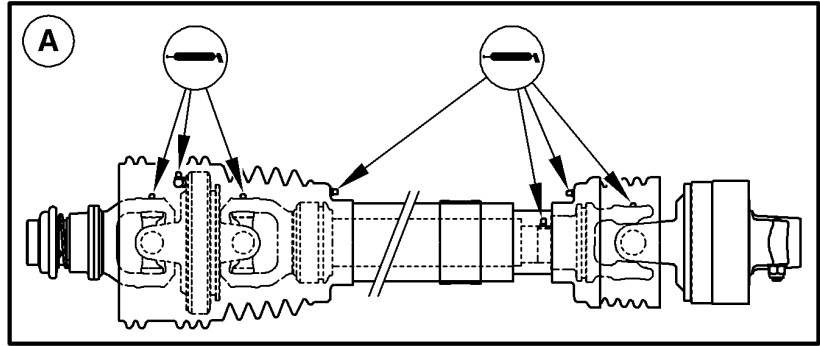
CC330715

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

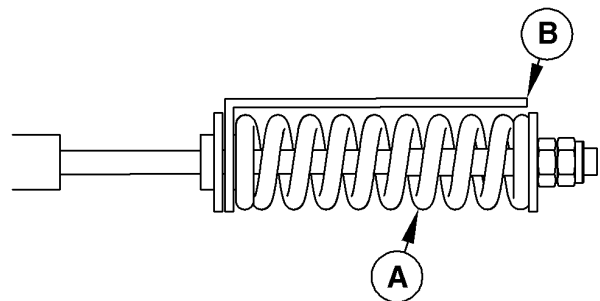
Comprobar en todos los tensores que la longitud del resorte (A) y la brida (B) sea la misma.

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

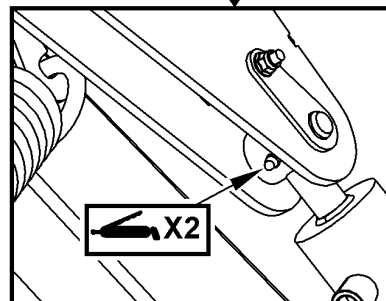
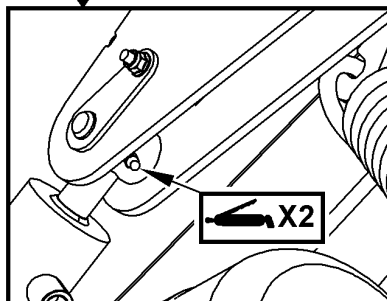
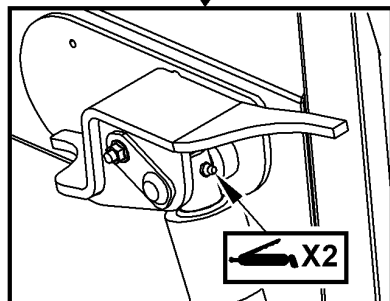
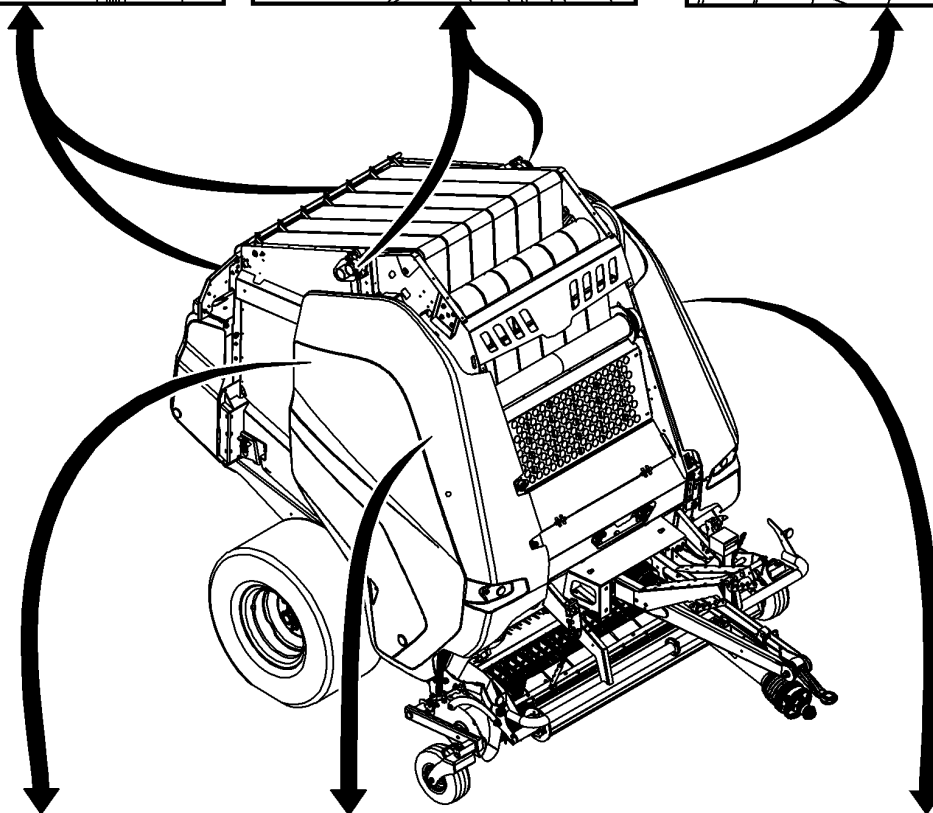
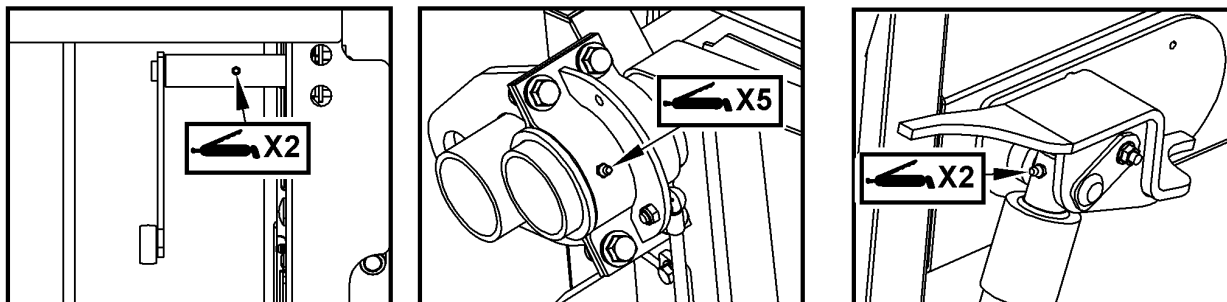


CC286971

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

CC286971 —UN—01SEP16

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



CC310415

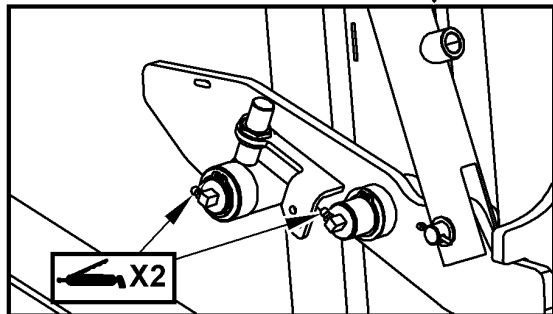
Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

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

CC310415 —UN—18APR17

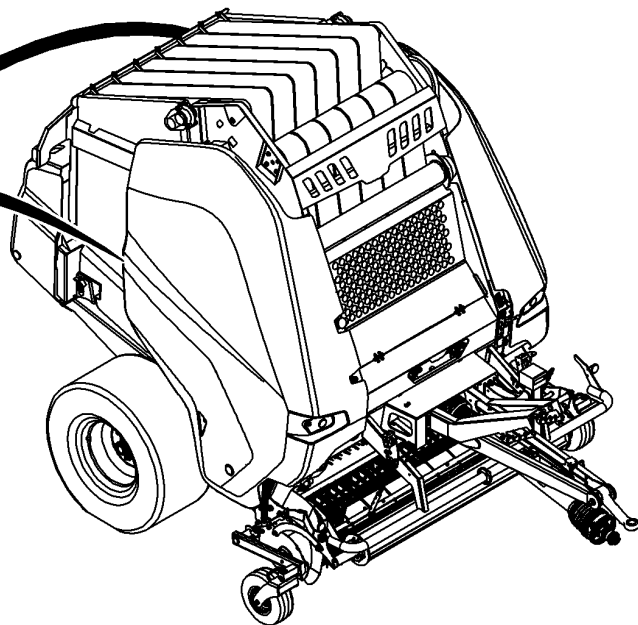
Cada 50 horas: Engrase de las retenciones del portón



CC329279

Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

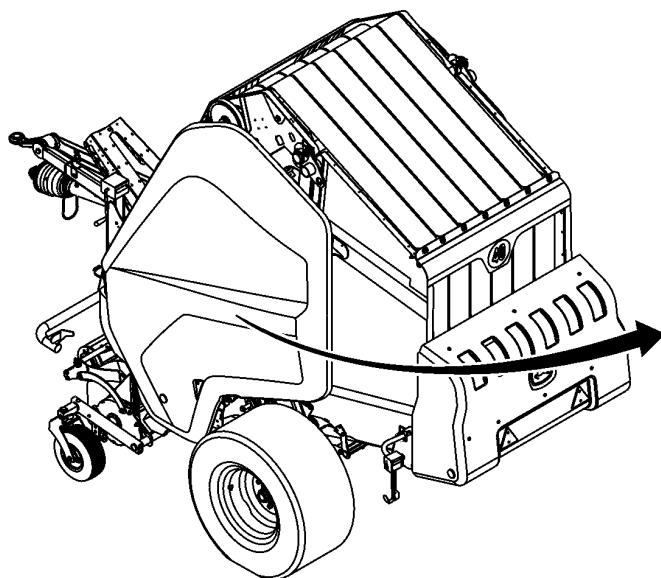
Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company



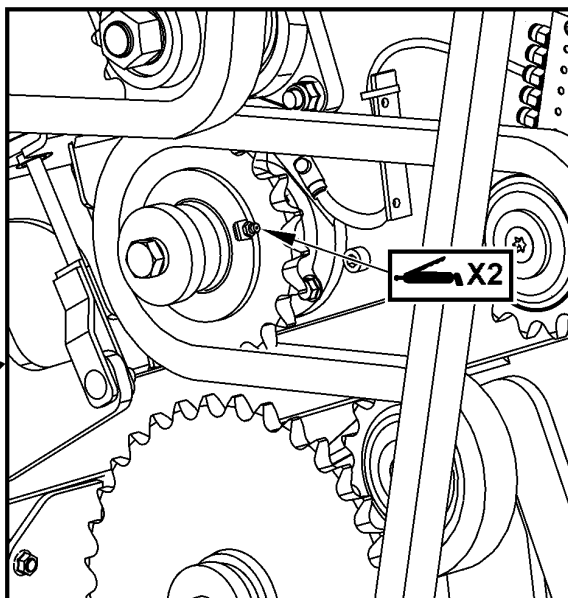
CC329279 —UN—01SEP17

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

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



CC652856



CC652856 —UN—20NOV24

Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

r2c13ue,1732109206111 -63-20NOV24-1/1

Semanalmente: Comprobación del nivel de aceite en caja reductora

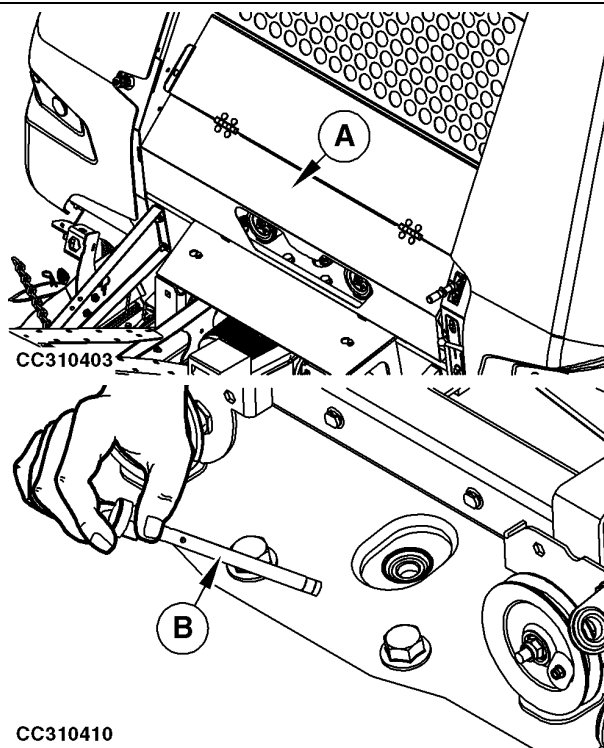
1. Abrir la cubierta del sistema de atado con cuerda (A).
2. Comprobar el nivel de aceite en la caja de engranajes con la varilla de nivel (B).

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



CC310403

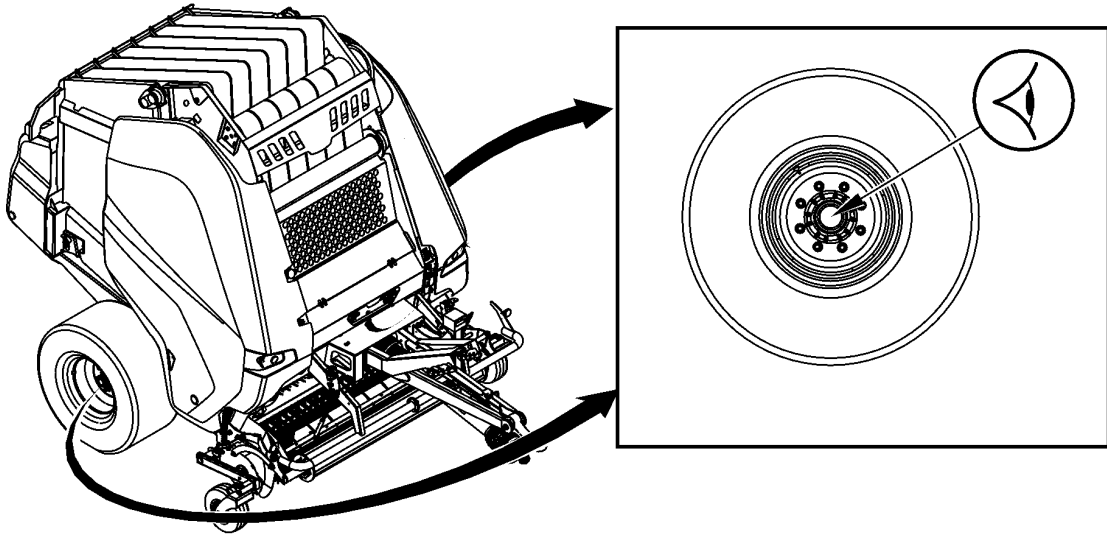
CC310410

CC310403 —UN—18APR17

CC310410 —UN—17AUG17

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

Semanalmente: Comprobación del tapacubos de la rueda



CC574087

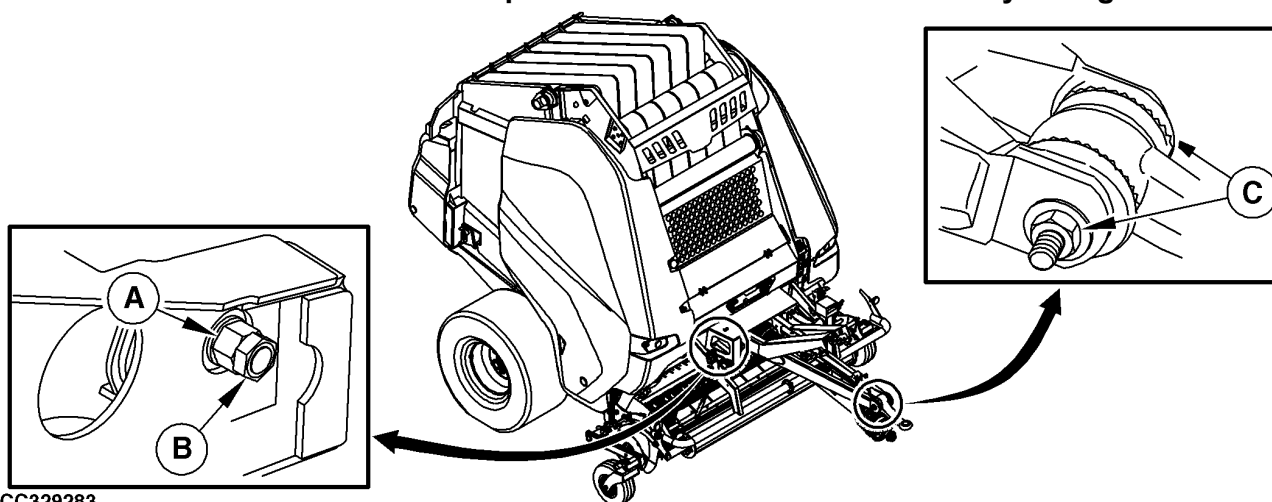
Comprobar que el tapacubos de la rueda esté correctamente instalado en ambos lados de la máquina.

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 —LUN—25MAY23

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



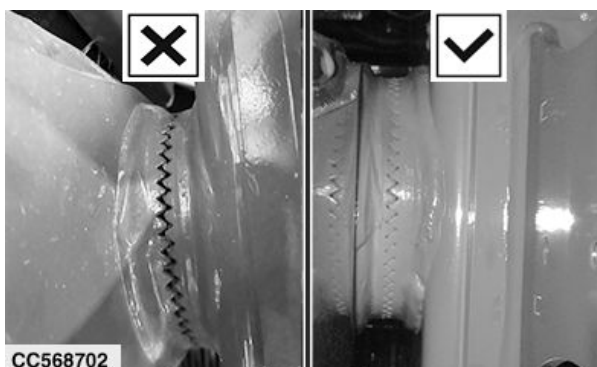
CC329283

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

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 par de apriete de la tuerca de rueda

Comprobar el par de apriete de la tuerca de rueda. Ver Comprobación del par de apriete de las tuercas 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.



CC652846

r2c13ue,1731591976602 -63-14NOV24-1/1

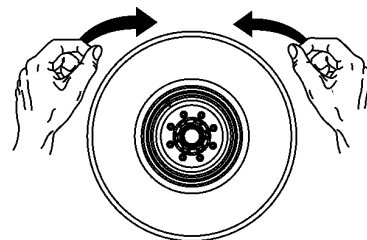
**Cada 100 horas o anualmente:
Comprobación de la holgura axial del
rodamiento del cubo de rueda**

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

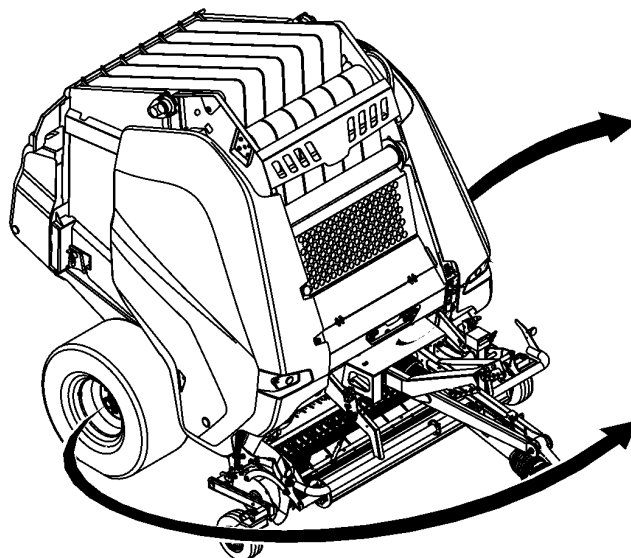
Si es necesario, contactar con su concesionario John Deere.



CC574077 —UN—19APR23

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

Dos veces al año: Revisión del neumático

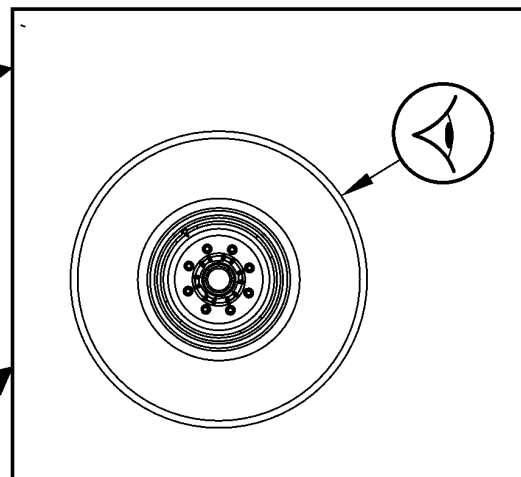


CC574101

Comprobar las condiciones de los neumáticos en ambos lados de la máquina.

Revisar la banda de rodadura y las paredes laterales en busca de cortes, rasguños, pinchazos, golpes, grietas o cuerpos extraños.

Si es necesario, contactar con su concesionario John Deere.



CC574101 —UN—25MAY23

r2c13ue,1731592197446 -63-14NOV24-1/1

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.

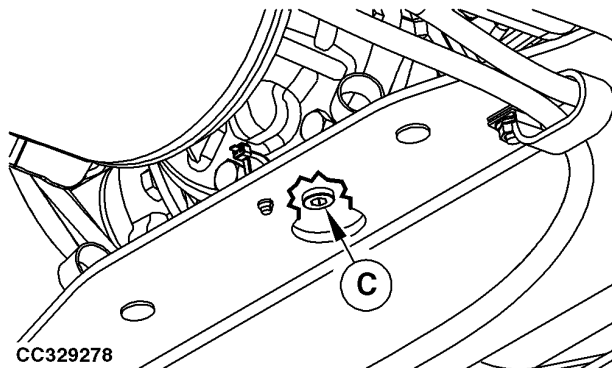
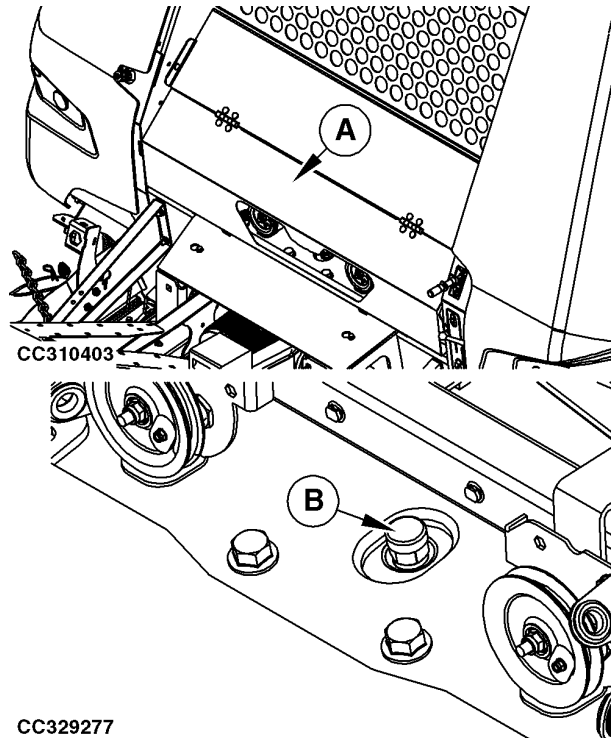
Especificación

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

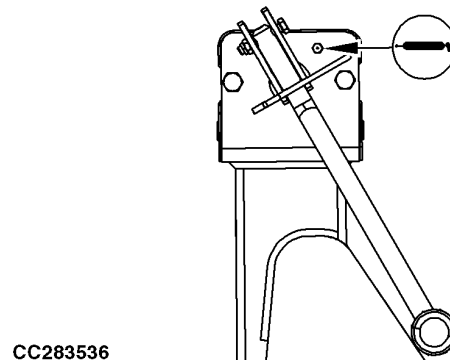


Extreme-Gard es una marca comercial de Deere & Company

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

Cada 500 horas de trabajo o anualmente: Engrase del puntal

Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.



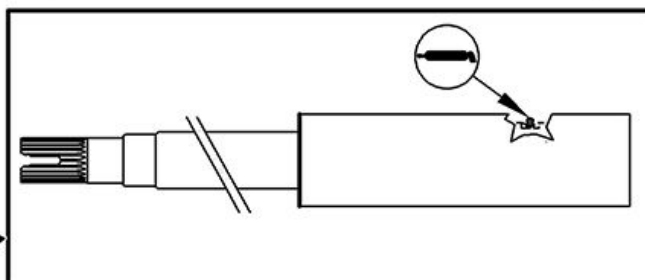
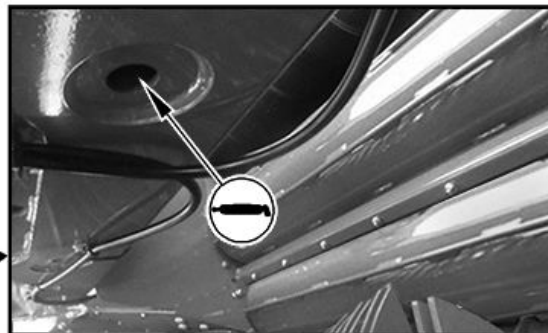
Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

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

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



CC516891



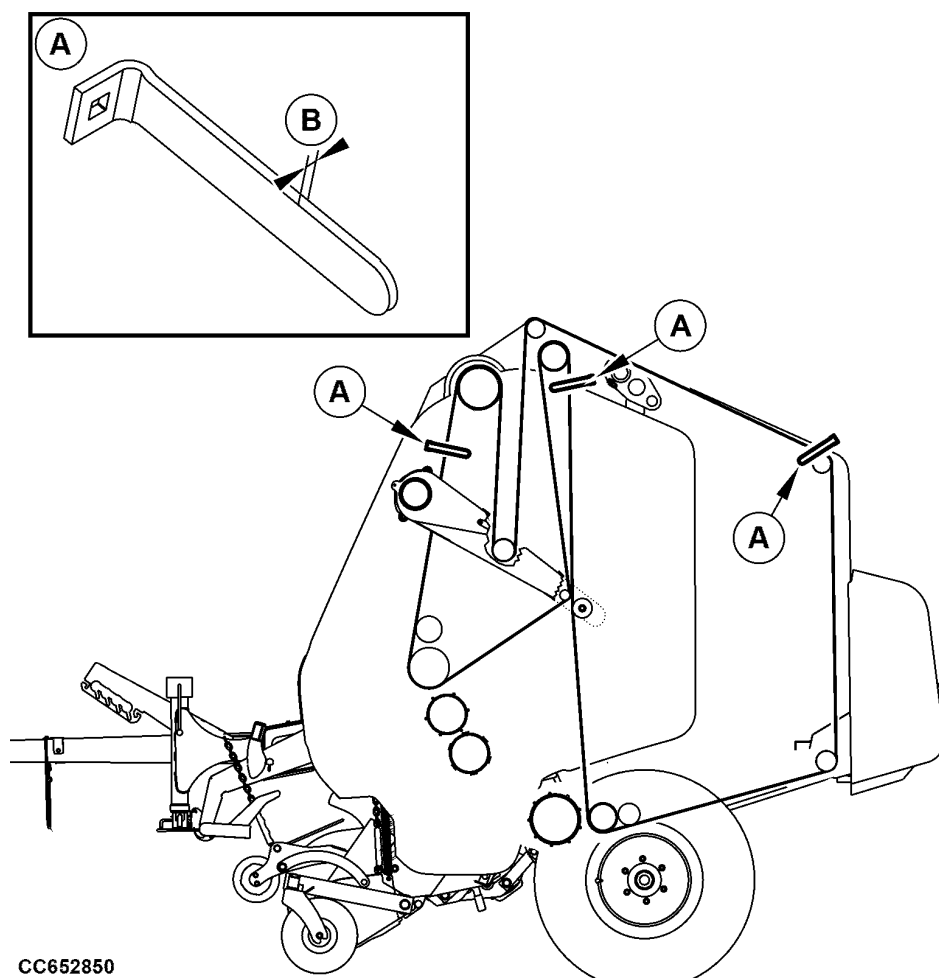
Engrasar con John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard es una marca comercial de Deere & Company

CC516891 —UN—09JUL21

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

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



CC652850

A—Guía de la correa

B—Grosor

Comprobar si el grosor (B) de las guías de correas (A) es mayor que el especificado.

Si el grosor (B) es menor que el especificado, consultar al concesionario John Deere.

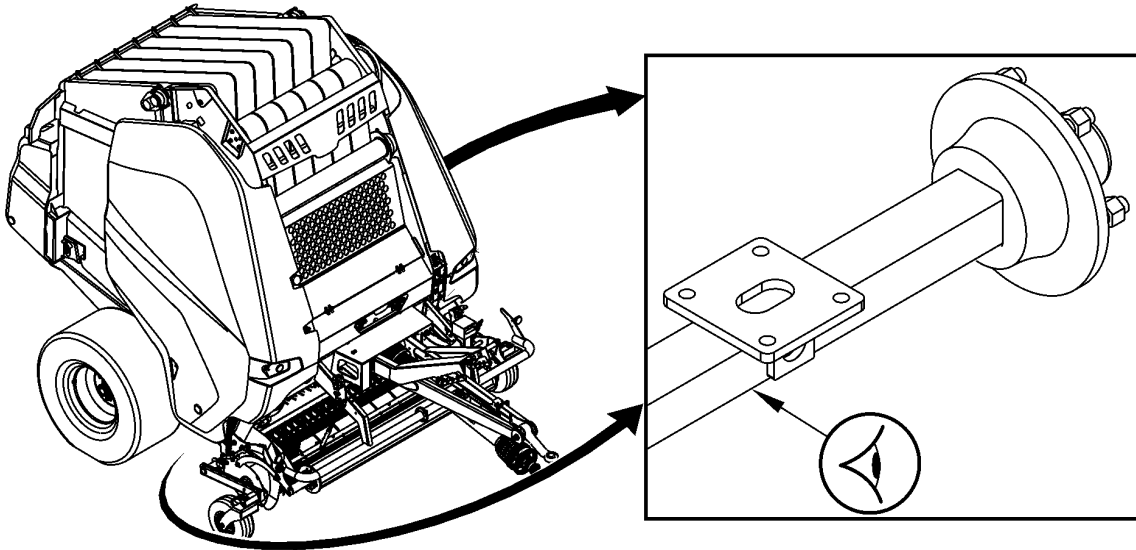
Especificación

Guía de la	
correa—Grosor.....	2,5 mm
	(0,1 in)

r2c13ue,1731592262215 -63-11FEB25-1/1

CC652850 —UN—20NOV24

Anualmente: Comprobación del estado del eje



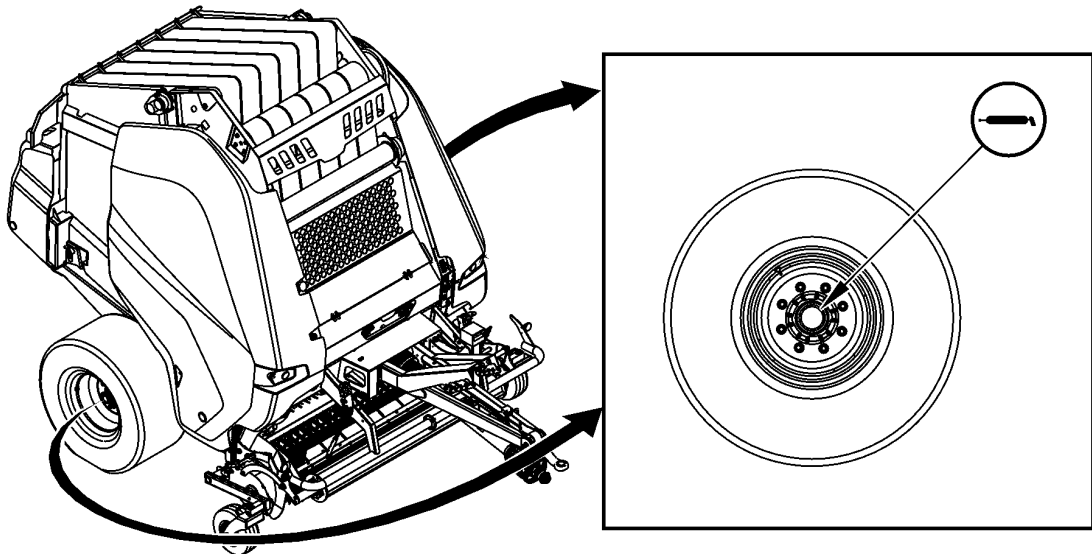
CC652847

Revisar el estado del eje (desgaste, corrosión, daños). Si es necesario, contactar con su concesionario John Deere.

r2c13ue,1732101023383 -63-20NOV24-1/1

CC652847 —UN—15NOV24

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: Comprobación del grosor de la placa de desgaste

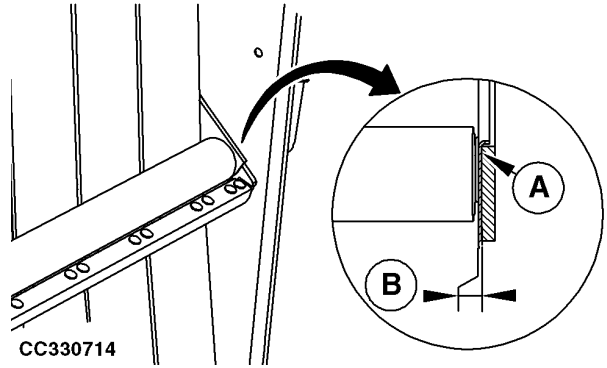
1. Abrir el portón y asegurarlo con el bloqueo de seguridad.
2. Comprobar que el grosor (B) está dentro de las especificaciones, acudir al concesionario John Deere.

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

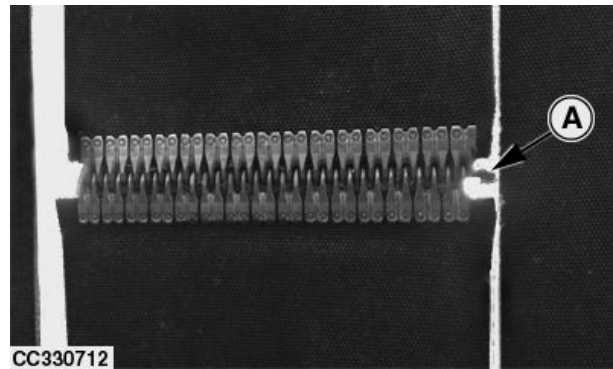
CC330714 —UN—28SEP17

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

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



CC330712

CC330712 —UN—27SEP17

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

Anualmente: Comprobación del acumulador

Solo las personas debidamente capacitadas con el equipo apropiado deben realizar la inspección y sustitución de los acumuladores.

1. Comprobar si hay corrosión en el acumulador.
 - a. Sustituir el acumulador según se requiera.
2. Comprobar que las conexiones estén apretadas y sin fugas.
3. Comprobar los elementos de montaje.



CC1022636

Acumulador de presión, explosión

CC1022636 —UN—15JAN03

ga87848,1676036265828 -63-13FEB23-1/1

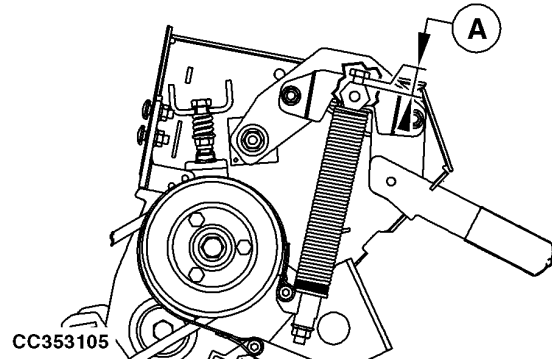
Cada 3000 pacas o anualmente: Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red

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.



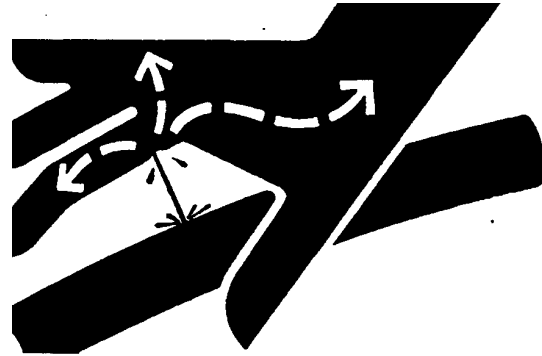
A—Distancia

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.



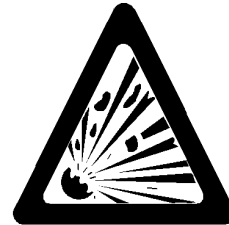
AP00976,000018D -63-13FEB23-1/1

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

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 Instalación del rascador del rodillo n.º 2 en la sección Mantenimiento.
	Rodillo del compresor de hileras demasiado bajo.	Elevar el rodillo del compresor de hileras. Ver Ajuste del rodillo del compresor de hileras en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	El ángulo de la máquina no está ajustado correctamente.	Comprobar el ángulo de la máquina. Ver Ajuste del ángulo de la máquina en la sección Preparación de la empacadora.
El heno no se recoge totalmente.	El recogedor está ajustado a demasiada altura.	Bajar el recogedor. Ver Ajuste de las ruedas reguladoras del recogedor en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	Flotación del recogedor deficiente.	Comprobar el ajuste del muelle de flotación. Ver Ajuste del muelle de flotación del recogedor en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	La lanza está ajustada a muy poca altura.	Comprobar el ajuste de la lanza. Ver Ajuste de la lanza en la sección Preparación de la empacadora.
	Rodillo del compresor de hileras demasiado alto.	Descenso del rodillo del compresor de hileras. Ver Ajuste del rodillo del compresor de hileras 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.
	Dedos del recogedor doblados o rotos.	Enderezar o sustituir los dedos; ver Sustitución de los dedos del recogedor en la sección Mantenimiento.
	Velocidad de avance excesiva.	Reducir la velocidad de avance.

Continúa en la siguiente página

r2c13ue, 1731664186035 -63-18FEB25-1/4

Síntoma	Problema	Solución
El recogedor no flota o cae libremente.	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.
		Comprobar que no haya acumulación de cultivo entre el bastidor del recogedor y el piso móvil.
Los dedos del recogedor no giran.	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. Consultar al 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.
	Empacado de cañas de maíz.	Elevar el recogedor. Se puede esperar un incremento en las roturas de los dedos. Ver <u>Ajuste de las ruedas reguladoras del recogedor</u> 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.

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1731664186035 -63-18FEB25-2/4

Síntoma	Problema	Solución
		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 de los rascadores del sinfín del rotor. Ver Ajuste de los rascadores del sinfín de alimentación de rotor en la sección Mantenimiento.
Obstrucción en el recogedor.	Rodillo del compresor de hileras demasiado alto.	Descenso del rodillo del compresor de hileras. Ver Ajuste del rodillo del compresor de hileras en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.
	Ajuste defectuoso de la lanza.	Comprobar el ajuste de la lanza; ver Ajuste de la lanza en la sección Acoplamiento.
	Tamaño de cordón de forraje excesivo.	Reducir el tamaño de cordón de forraje.

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1731664186035 -63-18FEB25-3/4

Localización de averías

Sintoma	Problema	Solución
Ruido en el rotor.	Velocidad de avance excesiva.	Reducir la velocidad de avance.
	Diente del rotor deformado.	Consultar al 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.

r2c13ue,1731664186035 -63-18FEB25-4/4

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 (1.5 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 red varían según los diámetros de las pacas.	Sensor de velocidad de la empacadora no conectado, averiado o mal ajustado.	Volver a conectar o ajustar el sensor SB365. Sustituir si fuera necesario. Ver SB365 Ajuste del sensor de velocidad de la empacadora 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. Sustituir si fuera necesario. 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.	Consultar al concesionario John Deere.
	Válvula de descarga sucia o averiada.	Consultar al concesionario John Deere.

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1731664210888 -63-21NOV24-1/3

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.	Comprobar 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 red</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.		Consultar al 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

r2c13ue,1731664210888 -63-21NOV24-2/3

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.

r2c13ue,1731664210888 -63-21NOV24-3/3

Problemas generales de la empacadora

Síntoma	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

r2c13ue,1731664235109 -63-21NOV24-1/5

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 o según sea necesario: Llenado del depósito del sistema de engrase de cadena Multiluber</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. Consultar al 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.
	Acumulación en los rodillos de la empacadora.	Retirar la acumulación.

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1731664235109 -63-21NOV24-2/5

Síntoma	Problema	Solución
	Las correas no se cortaron rectas para empalmarlas.	Realizar los empalmes de las correas. Ver <u>Reparación de correas</u> en la sección Mantenimiento.
Las correas rozan entre sí.	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 o según sea necesario: Llenado del depósito del sistema de engrase de cadena Multiluber</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.	Consultar al concesionario John Deere.
	Tendido incorrecto de las correas.	Ver <u>Tendido de las correas a través de la empacadora</u> en la sección de mantenimiento.
Los rodillos de inicio de paca 1 y 2 atan con heno.	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.
	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.

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1731664235109 -63-21NOV24-3/5

Síntoma	Problema	Solución
	Lanza ajustada incorrectamente.	Ajustar la lanza. Ver Ajuste de la lanza 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 (1,5 in). Consultar la sección Mantenimiento.
	Ganchos de los empalmes inadecuados o empalmes de baja calidad.	Véase Reparación de correas 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. Consultar al 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 Selección del régimen de la TDF del tractor 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 Ajuste de la densidad de la paca en la sección Funcionamiento de la aplicación de la empacadora.
	Ángulo de apertura del recogedor demasiado bajo.	Ajustar la lanza. Ver Ajuste de la lanza en la sección Preparación de la empacadora.

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1731664235109 -63-21NOV24-4/5

Síntoma	Problema	Solución
	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 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.
	Retención del portón ajustada incorrectamente.	Acudir a su concesionario John Deere Ajustar la retención del portón. Ver Ajuste de la retención del portón en la sección Mantenimiento.

r2c13ue,1731664235109 -63-21NOV24-5/5

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. Consultar al concesionario John Deere.
Atascamiento de la rotoempacadora por sobrecarga de ensilado.	Cordones irregulares.	Volver a conectar la TDF a un régimen del motor bajo. Si no se puede, bajar el piso móvil. Ver Desconexión del recogedor en la sección Funcionamiento de la empacadora—Uso general.

r2c13ue,1731664249457 -63-15NOV24-1/1

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.	Ver <u>Comprobación de la posición de guiado de la red inferior (prueba 7)</u> en la sección de 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 rodillo de red no supere los 320 mm (12.6 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

r2c13ue,1731664313351 -63-11FEB25-1/4

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

r2c13ue,1731664313351 -63-11FEB25-2/4

Síntoma	Problema	Solución
	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>Separación 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 n.º 10 del portón doblada.	Ver <u>Comprobación de la posición de guiado de la red inferior (prueba 7)</u> en la sección de 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. Ver <u>Comprobación de la posición de guiado de la red inferior (prueba 7)</u> en la sección de 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.
	No se ha cerrado la cubierta de la red.	La tapa debe estar cerrada y bloqueada para obtener los mejores resultados.

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1731664313351 -63-11FEB25-3/4

Síntoma	Problema	Solución
	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. Sustituir si fuera necesario.
	Acumulación de cultivo entre el rascador y el rodillo n.º 2.	Retirar el rascador del rodillo n.º 2. Ver <u>Separación 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.		

r2c13ue,1731664313351 -63-11FEB25-4/4

Localización de averías

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 Separación e instalación de la correa de transmisión del rodillo de alimentación de red en la sección Mantenimiento.

La cubierta no permanece abierta.

Muelle(s) del cilindro de gas flojo(s).

Cambiar resorte(s) neumático(s).

r2c13ue,1731664313351 -63-11FEB25-5/4

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

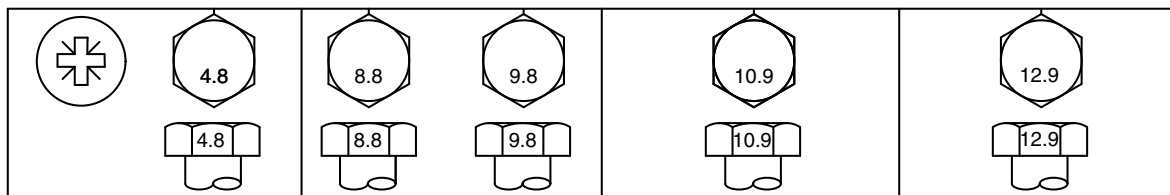
Sintoma	Problema	Solución
Los indicadores de forma de la paca no se visualizan durante la formación de la paca.	Calibración defectuosa de los potenciómetros de forma de la paca.	Reiniciar y calibrar los potenciómetros de forma de la paca. Ver Calibrar los potenciómetros RB321 y RB322 de forma de paca 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

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 %.

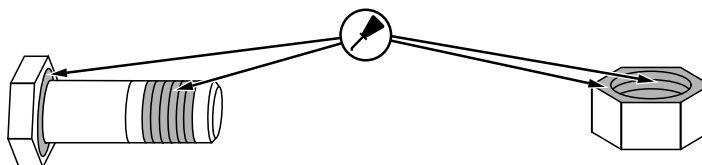
NO usar estos valores si se indica un par o procedimiento de apriete diferentes para una aplicación específica.

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



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

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

Prevención de incendios en cada 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.

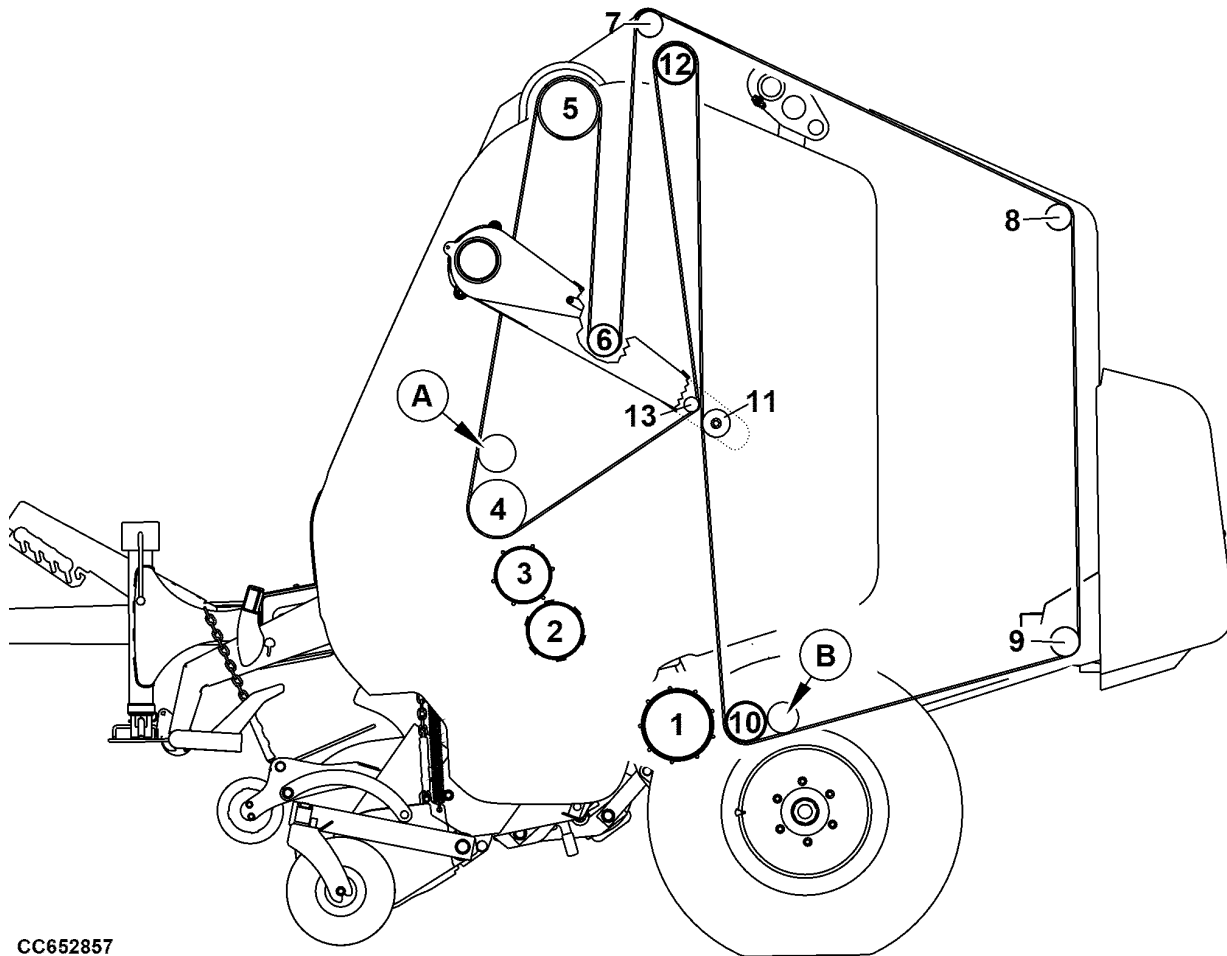
Revisar los cojinetes regularmente, comprobar si existen indicios de defectos y sustituir según sea necesario. Desconectar la alimentación de la empacadora y revisar en busca de ruidos anormales, componentes calientes, olores a material quemado y pintura o metal descoloridos.

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.

r2c13ue,1731666600017 -63-15NOV24-1/1

Numeración de rodillos de la empacadora



CC652857

CC652857 —UN—20NOV24

- | | | | |
|--|---|--|--|
| A—Rodillo limpiador delantero | 3—Rodillo de inicio superior | 7—Rodillo superior delantero | 11— Polea tensora 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 inferior trasero del portón | 13— Polea tensora del brazo tensor central |
| 2—Rodillo de inicio de paca central | 6—Polea tensora del brazo tensor delantero | 10—Rodillo del portón delantero inferior | |

r2c13ue,1732109414090 -63-20NOV24-1/1

Procedimientos de mantenimiento seguro

⚠ ATENCIÓN: Esta máquina dispone de una secuencia automática con posiciones de reposo: puede parecer que la máquina está detenida y volver a arrancar inesperadamente.

Para evitar lesiones o la muerte, siempre:

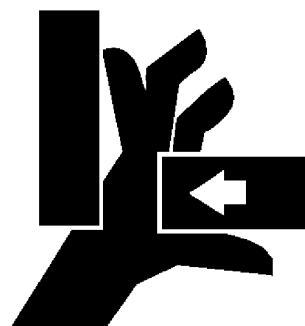
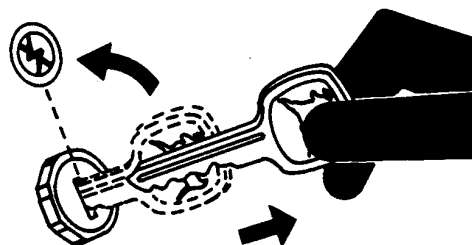
- Desconexión de la TDF
- Aplicar el freno de estacionamiento del tractor y/o poner la transmisión en la posición de "estacionamiento"
- Detener el motor del tractor
- Quitar la llave de contacto
- Descargar la presión hidráulica
- Bloquear el portón. Ver Cierre seguro del portón en la sección Seguridad.
- Accionar el bloqueo de estacionamiento
- Accionar el freno de mano
- Esperar a que se detengan todas las piezas móviles
- Dejar enfriar todos los componentes

antes de hacer trabajos de mantenimiento en la máquina.

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

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

IMPORTANTE: Desconectar la alimentación de todos los componentes electrónicos al soldar en la máquina. La tensión excesiva puede dañar los controles electrónicos.



LX002 510

TS230 —UN—24MAY89

E41125 —UN—25OCT96

LX002510 —UN—17JAN95

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

Mantenimiento del dispositivo del acumulador hidráulico

⚠ ATENCIÓN: Los acumuladores no se pueden reparar.

Las fugas de líquidos o gases de los sistemas del acumulador hidráulico de presión pueden causar lesiones graves.

Solo las personas debidamente capacitadas con el equipo apropiado deben realizar la inspección y sustitución de los acumuladores.



CC1022636

Advertencia del acumulador

Continúa en la siguiente página

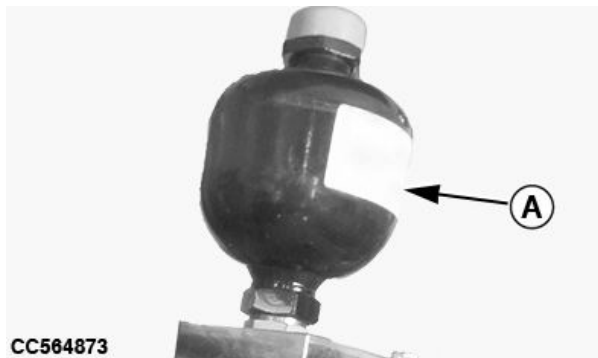
ga87848,1676020303443 -63-15FEB23-1/2

CC1022636 —UN—15JAN03

La siguiente información deberá figurar en los acumuladores o en una etiqueta de los mismos:

- Nombre y dirección abreviado del fabricante/proveedor
- Identificación del producto del fabricante/proveedor
- Nota de advertencia, para leer: "Atención - Recipiente presurizado, descargar la presión antes del desmontaje".
- Presión de carga de gas, XX bar
- Nota de advertencia, para leer: "Los acumuladores hidráulicos solo deben cargarse con nitrógeno"

A—Etiqueta



CC564873

CC564873 —UN—14FEB23

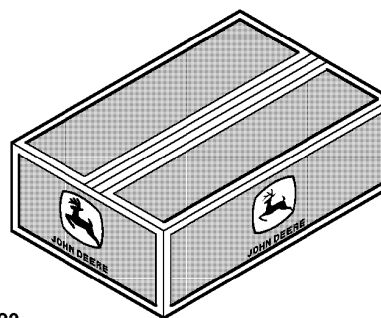
ga87848,1676020303443 -63-15FEB23-2/2

Usar repuestos originales John Deere

Las piezas originales John Deere han sido diseñadas específicamente para máquinas John Deere.

Otras piezas no están homologadas ni autorizadas por John Deere. La instalación y el uso de dichos productos puede tener incidencias negativas sobre las características de diseño de la máquina, y por tanto sobre su seguridad.

Evitar este riesgo, utilizando exclusivamente repuestos originales John Deere.



CC1020723

CC1020723 —UN—25OCT01

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

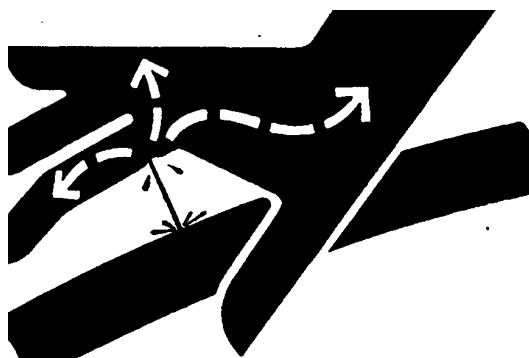
Sustitución de componentes hidráulicos

⚠ ATENCIÓN: Las fugas de líquidos a presión pueden penetrar en la piel provocando lesiones de gravedad. Evitar riesgos aliviando la presión antes de desconectar los manguitos hidráulicos u otros conductos. Asegurarse de que todas las conexiones y los racores están bien apretados antes de aplicar presión al sistema. Para localizar una fuga utilizar un pedazo de cartón. No acercar las manos y el cuerpo a una fuga de alta presión.

Siempre aliviar la presión hidráulica antes de realizar trabajos de reparación en los componentes hidráulicos.

Para prevenir el torceduras en los tubos hidráulicos, utilizar dos llaves al quitar o conectar mangueras a los tubos.

En caso de ocurrir un accidente, acudir inmediatamente al médico. El fluido inyectado en la piel debe extraerse

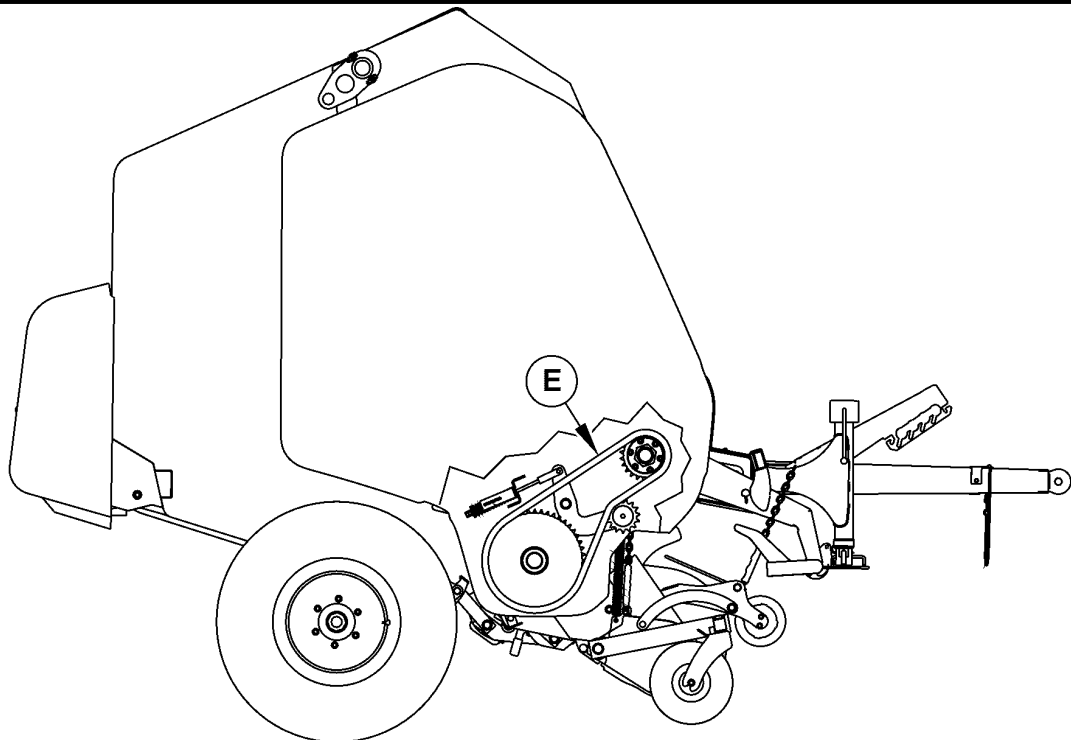
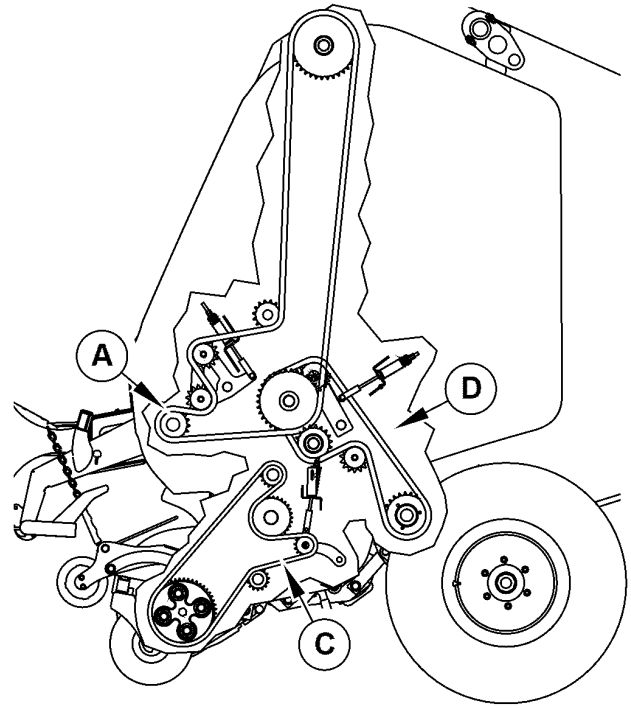
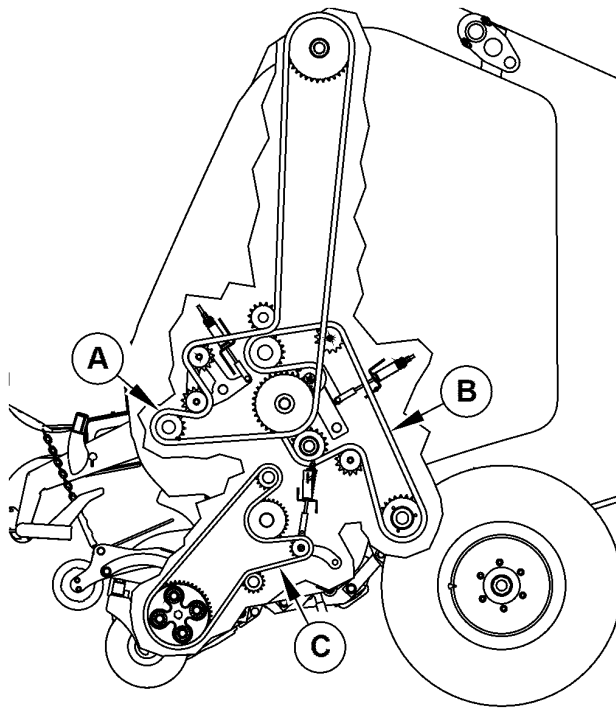


quirúrgicamente a la mayor brevedad posible, de lo contrario podría producirse gangrena. Los médicos que no tengan experiencia en tratar este tipo de lesiones pueden dirigirse a un centro médico especializado.

X9811 —UN—23AUG88

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

Identificación de la cadena de la empacadora



CC652858

CC652858 — UN — 20NOV24

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1732109626346 -63-20NOV24-1/2

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

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

E—Cadena de transmisión del alimentador giratorio

r2c13ue,1732109626346 -63-20NOV24-2/2

Ajuste de la transmisión por cadena del recogedor

Para asegurarse de que se ha retirado la holgura de la cadena, cerrar el portón y conectar la TDF durante unos segundos. Apagar el motor del tractor.

Ajustar la tensión de la cadena de transmisión del recogedor (A) de la manera siguiente:

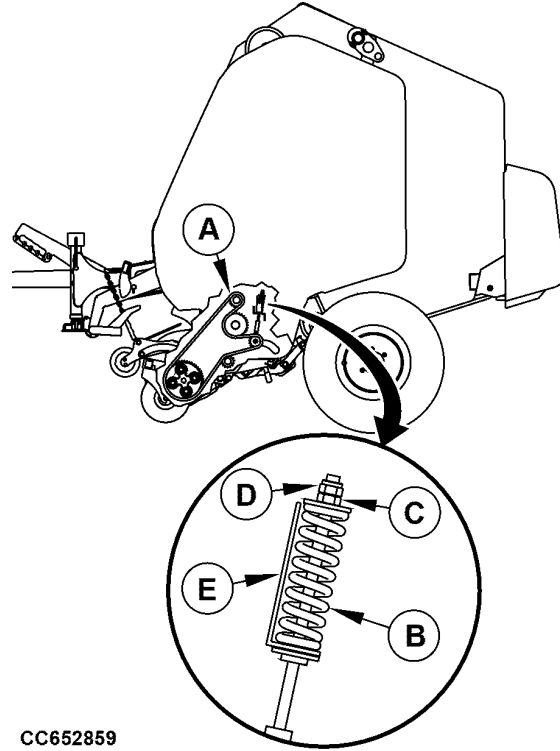
1. Aflojar la contratuerca (D).
2. Ajustar la tensión de la transmisión por cadena del recogedor (A) mediante la tuerca (C) de modo que la longitud del resorte (B) esté dentro de las especificaciones.

Especificación

Cadena de transmisión del rodillo del portón—Longitud del resorte.....124—128 mm
(4.88—5.04 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 recogedor
B—Resorte
C—Tuerca
D—Contratuerca
E—Bridas



CC652859 —UN—20NOV24

r2c13ue,1732109748385 -63-12FEB25-1/1

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. Apagar 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.

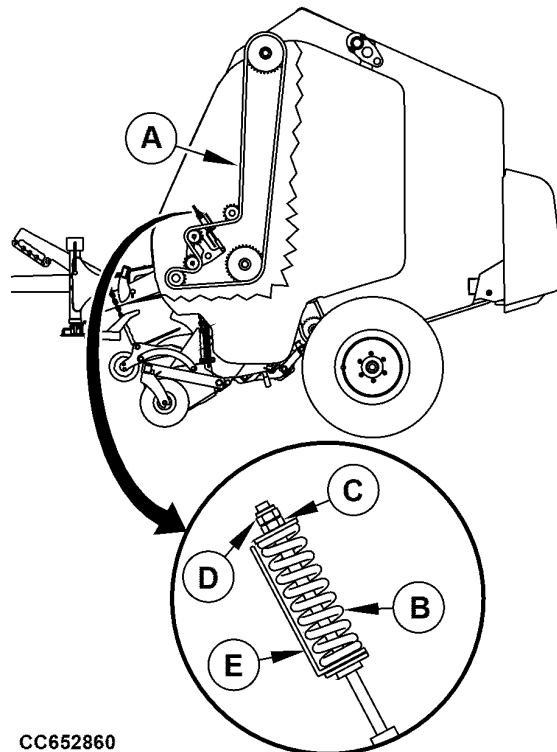
Especificación

Cadena principal de
transmisión—Longitud
del resorte..... 108—112 mm
(4.25—4.41 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 principal de
transmisión
B—Resorte
C—Tuerca

D—Contratuerca
E—Bridas



CC652860

CC652860 —UN—20NOV24

r2c13ue,1732109758566 -63-12FEB25-1/1

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. Apagar 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:

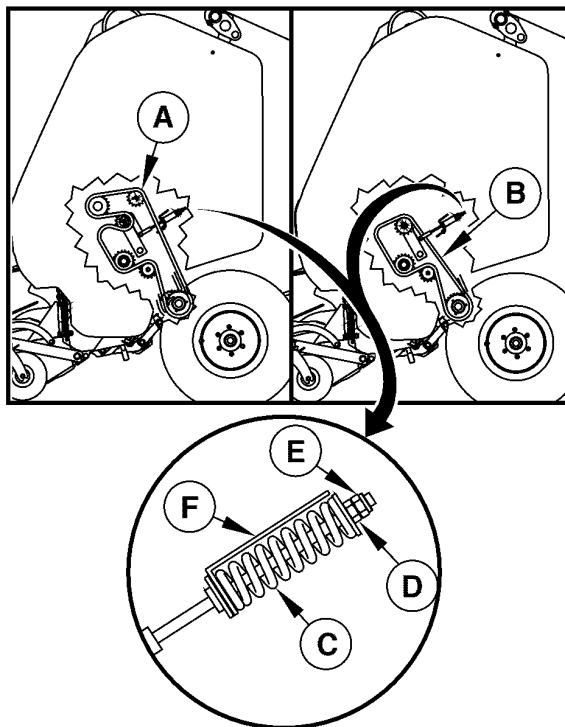
1. Aflojar la contratuerca (E).
2. Ajustar la tensión de la cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca (A) o (B) con la tuerca (D) de modo que la longitud del resorte (C) esté dentro de las especificaciones.

Especificación

Cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca (A) (con el segundo rodillo de transmisión)—Longitud del resorte..... 107 mm (4.21 in)

Cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca (B) (sin el segundo rodillo de transmisión)—Longitud del resorte..... 120 mm (4.72 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—Bridas

CC575705 —UN—04MAY23

r2c13ue,1739357469668 -63-12FEB25-1/1

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. Apagar el motor del tractor.

Ajustar la tensión de la cadena de transmisión del alimentador giratorio (A) de la manera siguiente:

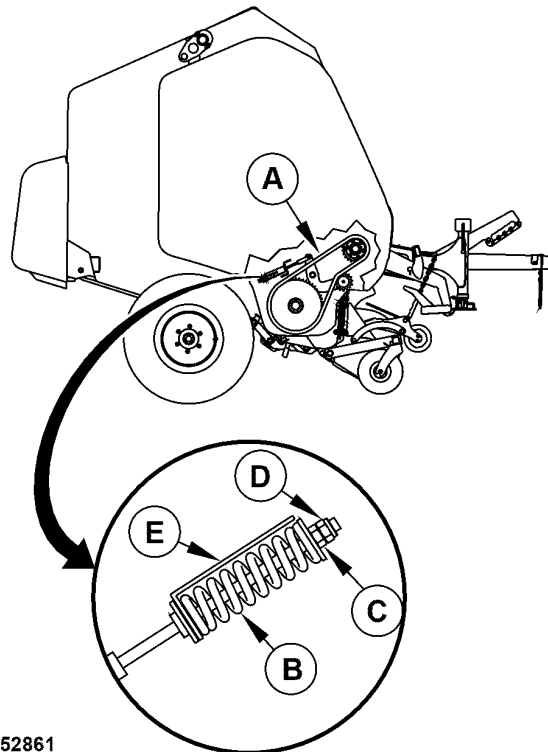
1. Aflojar la contratuerca (D).
2. Ajustar la tensión de la cadena de transmisión del alimentador giratorio (A) con la tuerca (C) de modo que la longitud del resorte (B) esté dentro de las especificaciones.

Especificación

Cadena de transmisión
del alimentador
giratorio—Longitud del
resorte.....124—128 mm
(4.88—5.04 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 D—Contratuerca
B—Resorte E—Bridas
C—Tuerca



CC652861

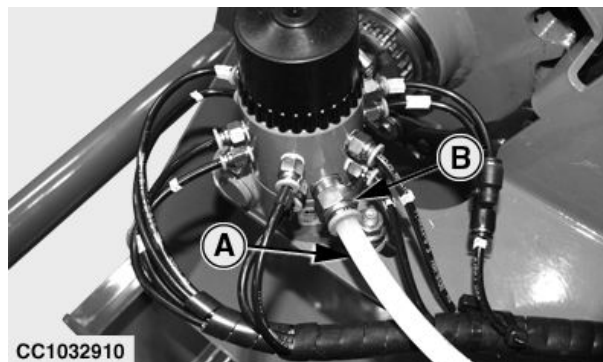
CC652861 —UN—20NOV24

r2c13ue,1732109899376 -63-12FEB25-1/1

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.



CC1032910

A—Conducto de admisión B—Acoplamiento

CC1032910 —UN—14SEP10

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).

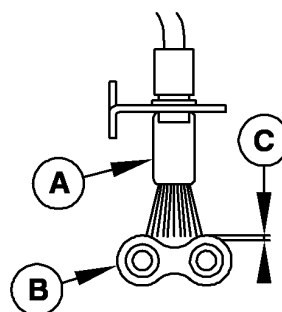
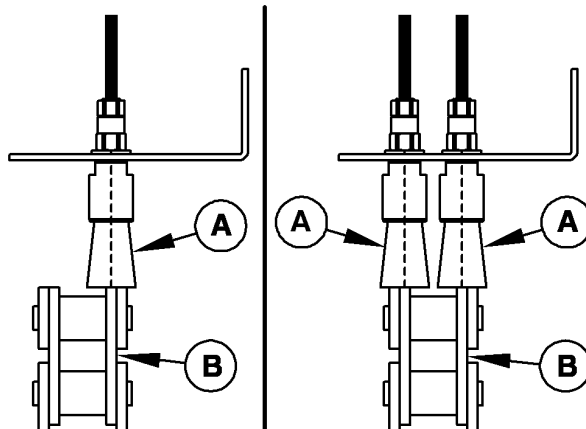
Especificación

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

CC1035277 —UN—23SEP11

OUCC006,000181D -63-11OCT11-1/1

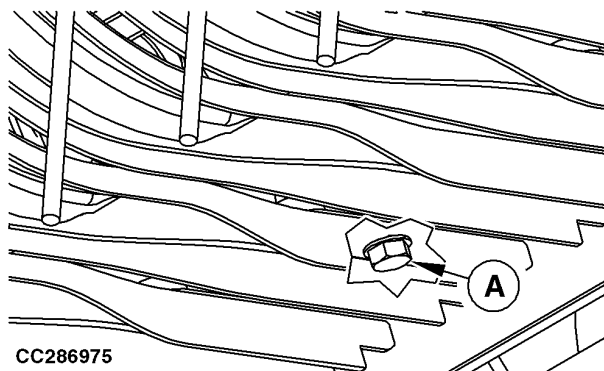
Sustitución de los dedos del recogedor

⚠ ATENCIÓN: Antes de trabajar en la empacadora, desconectar la TDF, poner la transmisión en la posición de ESTACIONAMIENTO, aplicar el freno de estacionamiento, apagar el motor, retirar la llave del contacto y esperar a que se detengan los componentes móviles.

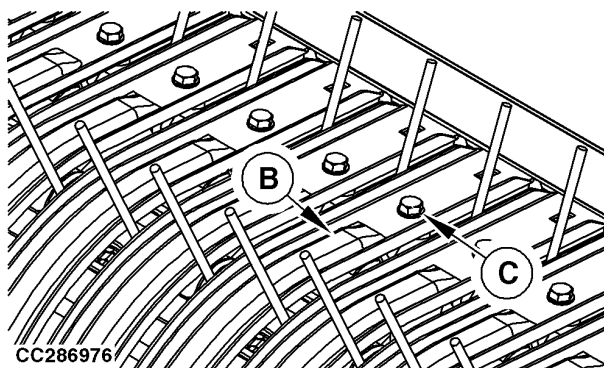
1. Retirar el tornillo inferior (A).
2. Retirar el tornillo superior (C) y luego la barra limpiadora (B).

A—Tornillo inferior
B—Barra limpiadora

C—Tornillo superior



CC286975



CC286976

CC286975 —UN—03AUG16

CC286976 —UN—03AUG16

Continúa en la siguiente página

NB02380,00001BC -63-07OCT16-1/3

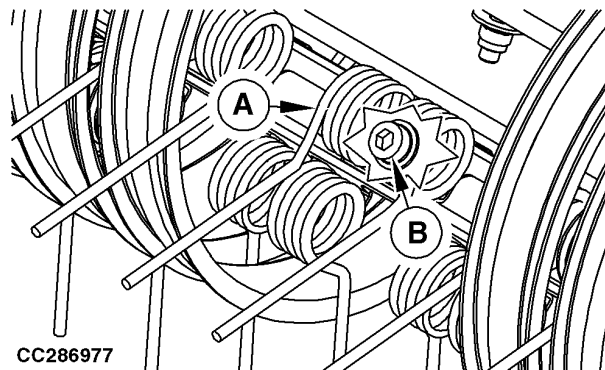
3. Retirar el tornillo (B).
4. Sustituir los dedos del recogedor dañados (A). Los dedos del recogedor deben instalarse tal y como se muestra.
5. Instalar y apretar el tornillo (B) al par de apriete especificado.

Especificación

Tornillo de dedos—Par de apriete.....64 N·m
(47 lb·ft)

A—Dedos

B—Tornillo



CC286977 —UN—03AUG16

NB02380,00001BC -63-07OCT16-2/3

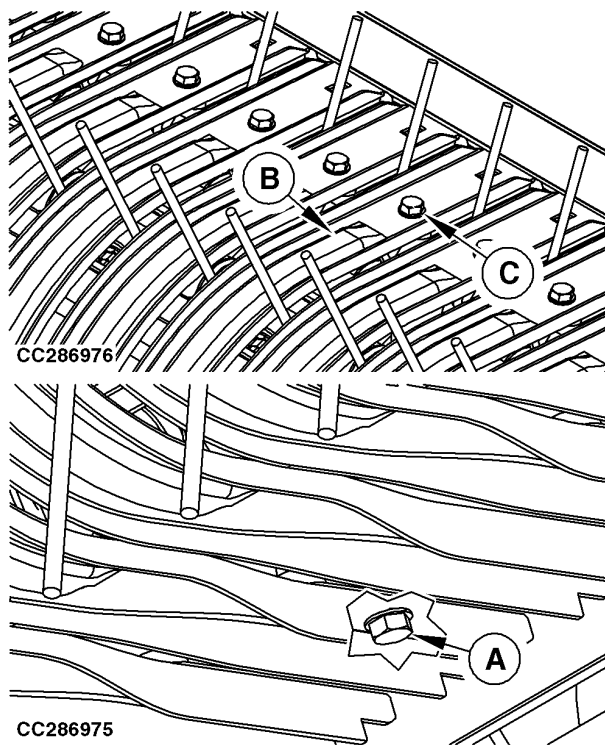
6. Sustituir la barra limpiadora (B), de ser necesario. Instalar la barra limpiadora tal y como se muestra.
7. Instalar el tornillo superior (C) y luego el tornillo inferior (A).
8. Apretar los tornillos (A) y (C) al par de apriete especificado.

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:

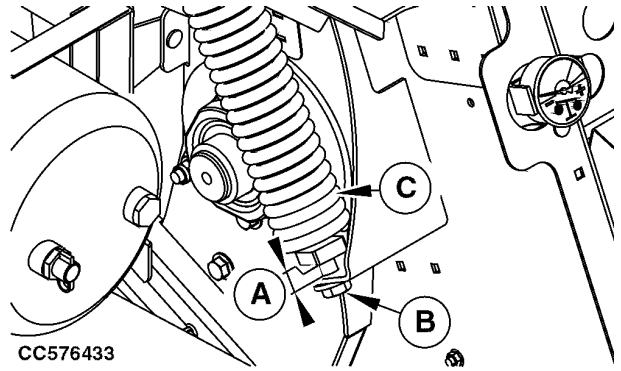
Tensar o aflojar el tornillo (B) hasta obtener la distancia especificada (A).

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



CC576433 —UN—04MAY23

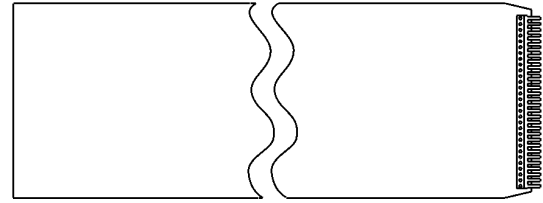
ga87848,1682679990202 -63-28APR23-1/1

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

r2c13ue,1731667818851 -63-05DEC24-1/4

IMPORTANTE: La longitud de la correa (A) se mide desde el eje al eje de pasador, como si estuviera instalada en la máquina.

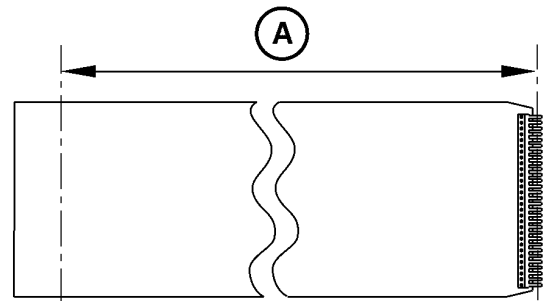
2. Medir la especificación de la longitud de la correa según lo indicado:

Especificación

Correa V451M—Longitud.....11,620 ± 0,025 m
(38 ft 1.47 in ± 1 in)

3. Marcar la correa para que coincida con la longitud de la correa especificada (A).

A—Longitud especificada



CC423769

CC423769 —UN—03DEC20

r2c13ue,1731667818851 -63-05DEC24-2/4

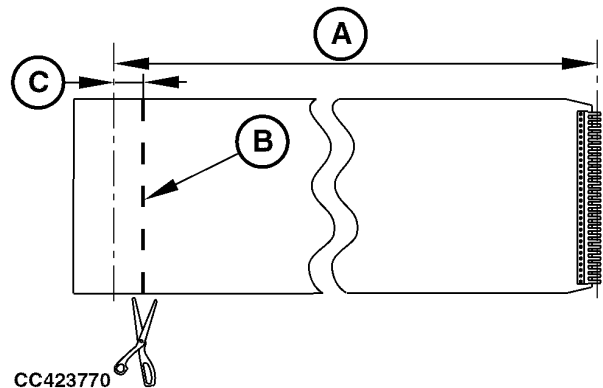
4. Hacer una nueva marca (B) de 5 mm (0.2 in) desde la marca anterior, como se muestra.

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



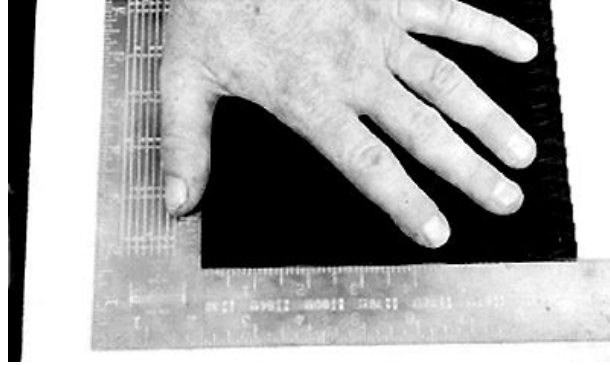
CC423770

CC423770 —UN—03DEC20

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1731667818851 -63-05DEC24-3/4

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

r2c13ue,1731667818851 -63-05DEC24-4/4

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:

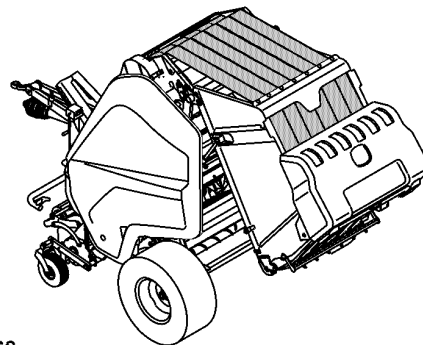
- Reparación de emergencia: Reparar rápidamente una o varias correas mientras se trabaja en el campo. Se debe continuar con la reparación recomendada, tan pronto como sea posible.
- Reparación recomendada: Reparar las 6 correas y sustituir todos los ganchos de cada correa. Se debe realizar después de 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.



CC652862

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 del rastreo 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.

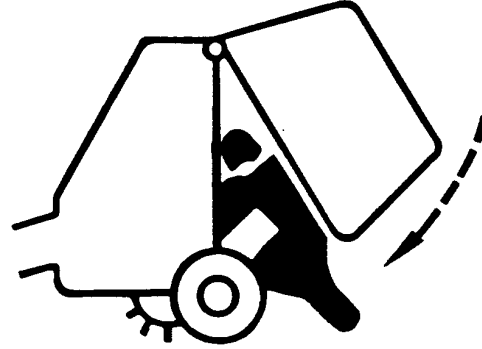
r2c13ue,1732109957499 -63-20NOV24-1/1

CC652862 —UN—20NOV24

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.

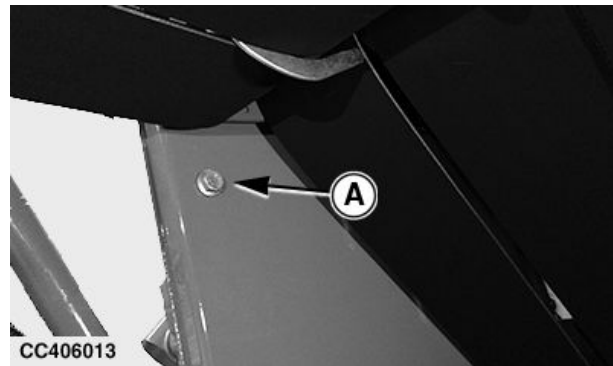


TS698 —UN—21SEP89

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

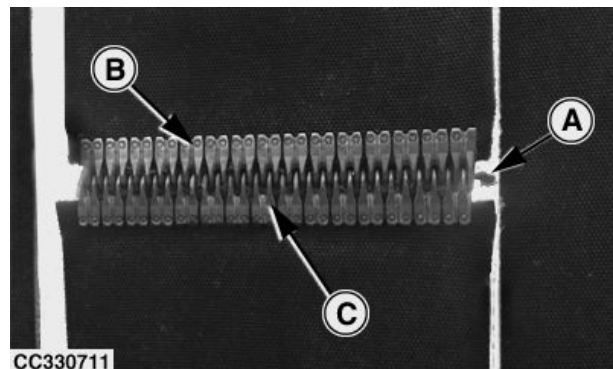
CC406013 —UN—04MAR20

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

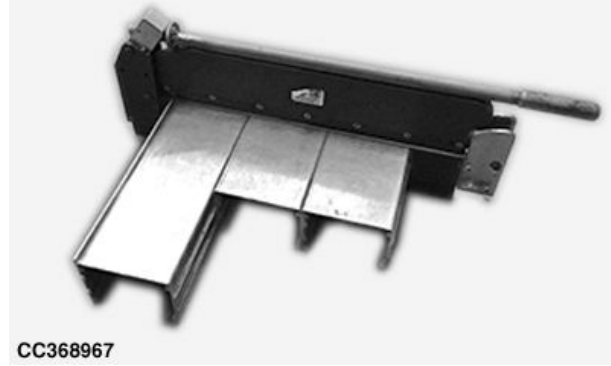
CC330711 —UN—26SEP17

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

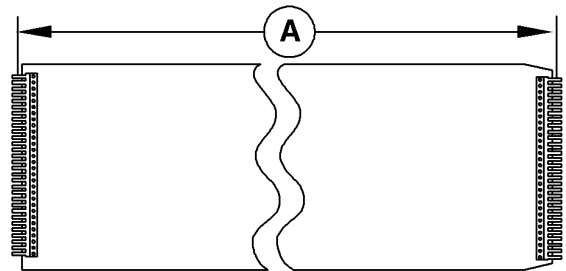
GA87848,0001070 -63-22DEC20-1/4

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

Continúa en la siguiente página

GA87848,0001070 -63-22DEC20-2/4

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

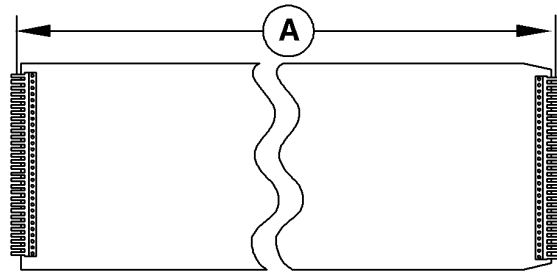
1. Medir la longitud de la correa (A).
2. Cortar la correa para que coincida con la longitud medida (A) con un juego de extensión de correa.

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.

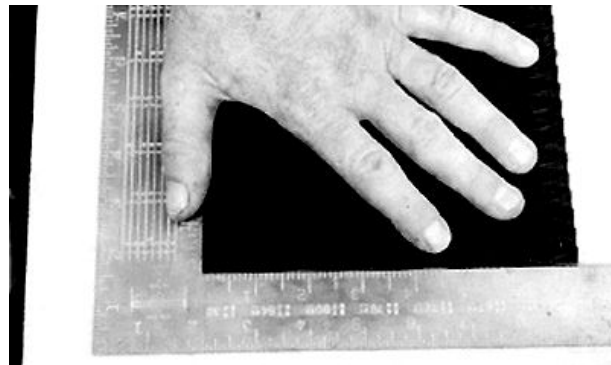
A—Longitud



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:

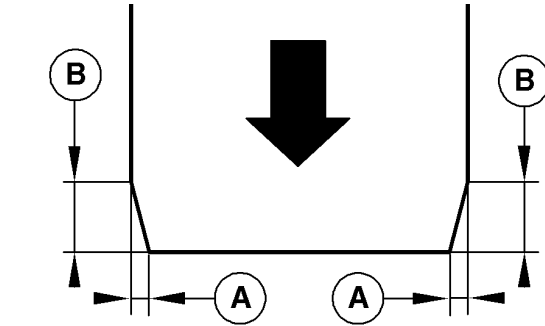
Especificación

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—17JAN19

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. Consultar al concesionario John Deere.



CC368967

Herramienta de corte de correa—MC464300012

r2c13ue,1731668216155 -63-05DEC24-1/3

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
(78,74 in)

NOTA: La longitud de la correa (A) se mide desde el eje al eje de pasador, como si estuviera instalada en la máquina.

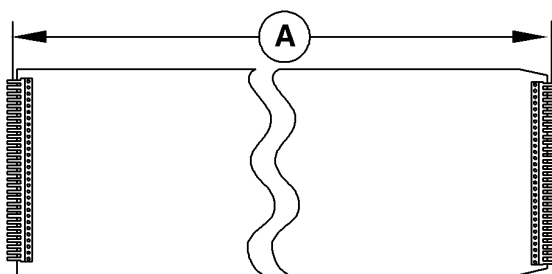
Especificación

Correa V451M—Longitud.....11,620 ± 0,025 m
(38 ft 1.47 in ± 1 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.

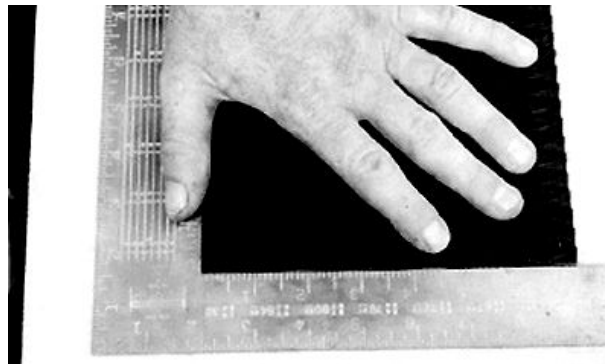
A—Longitud



CC368973



CC368968



Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1731668216155 -63-05DEC24-2/3

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.

- Cortar las correas para que el extremo final del revestimiento cumpla las especificaciones:

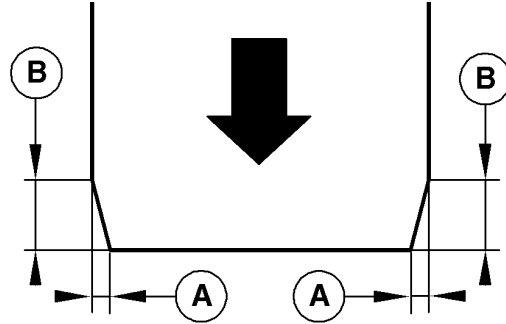
Especificación

A—Ancho del extremo final del revestimiento—Distancia..... 6 mm
(0,24 in)

Especificación

B—Altura del extremo final del revestimiento—Distancia..... 25—26 mm
(0,98 in—1,02 in)

- 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

r2c13ue,1731668216155 -63-05DEC24-3/3

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

1. Poner la herramienta de costura de correa (A) en un tornillo de banco con sus agujeros (B) hacia el operador. El reborde de la herramienta de costura debe reposar en las mordazas del tornillo de banco.

A—Herramienta de costura de correa B—Orificio de correa



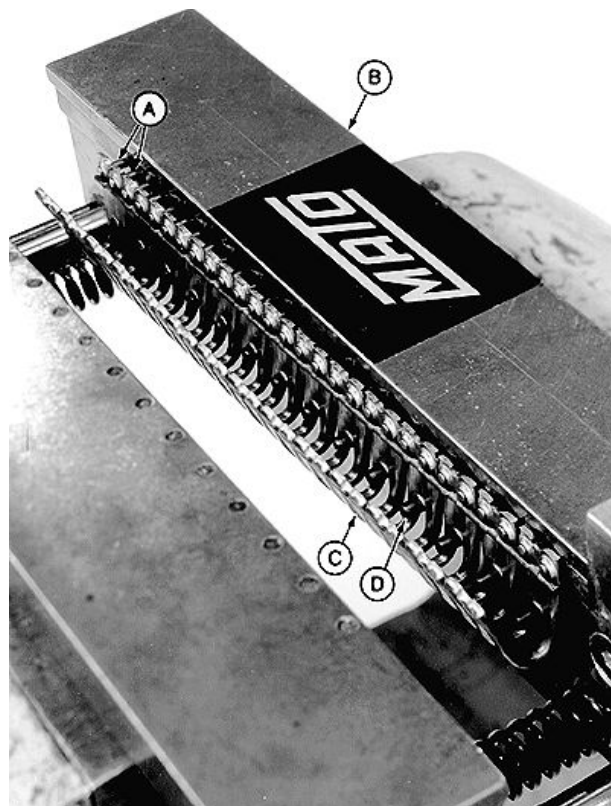
CC423775

CC423775 —UN—01 DEC20

GA87848,0001072 -63-22DEC20-2/7

2. Instalar la tira de costura (C) en la herramienta de costura (B). Comprobar que los dos pasadores de remaches (A) de cada segmento de costura se inserten en cada uno de los 15 orificios de la herramienta. Los segmentos de costura deben quedar al ras de los pasadores tope (D).
3. Apretar el tornillo de banco hasta que la tira de costura esté ligeramente sujeta y se pueda insertar la correa con facilidad.

A—Pasador B—Herramienta de costura C—Tira D—Pasador de tope



E40774 —UN—08 AUG96

Continúa en la siguiente página

GA87848,0001072 -63-22DEC20-3/7

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.

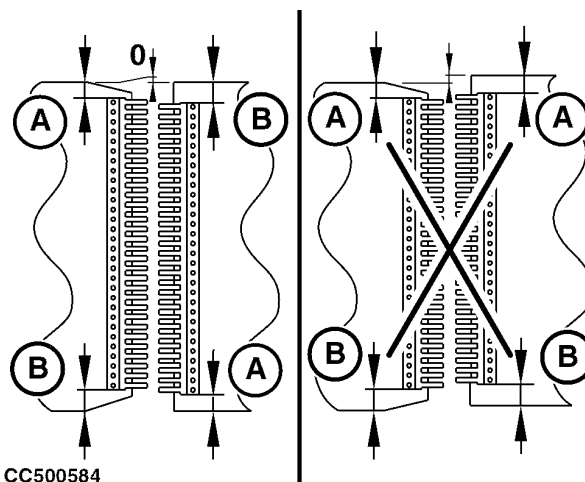
Si se emplea un martillo neumático (F), una presión de aire excesiva o un proceso de remachado de duración excesiva puede dañar la herramienta de costura o la costura de la correa.

6. Introducir los remaches empujándolos por la correa mediante un punzón (E) o un martillo neumático (F).

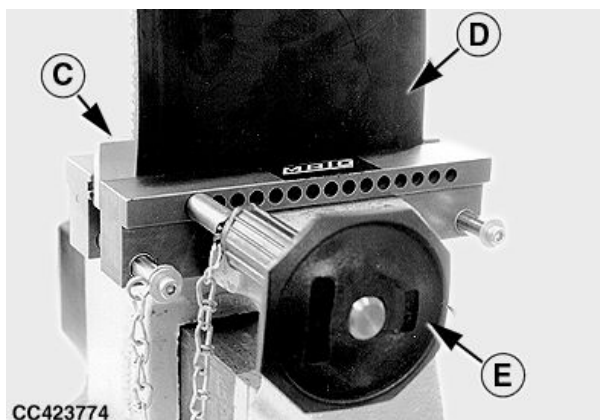
Para una instalación correcta, utilizar las siguientes instrucciones:

Remachar primero los segmentos de costura exteriores y después, trabajando del exterior hacia el interior, remachar el resto de los segmentos de costura.

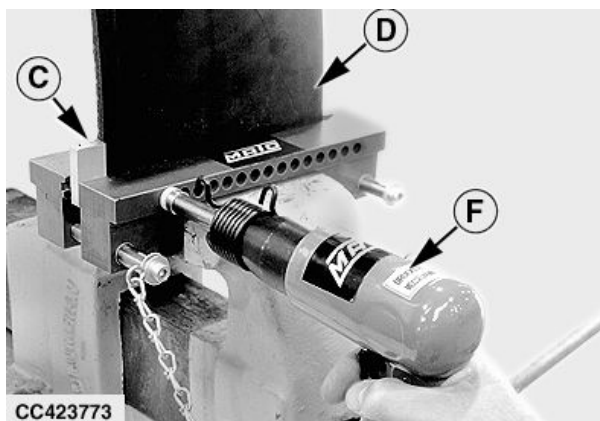
- Si se usa un punzón (E), introducir los remaches hasta que el reborde del punzón entre en contacto con la mordaza de la herramienta de costura. Golpear una vez más sobre el punzón para asegurar un buen contacto entre el reborde del punzón y la herramienta de costura.



CC500584



CC423774



CC423773

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.

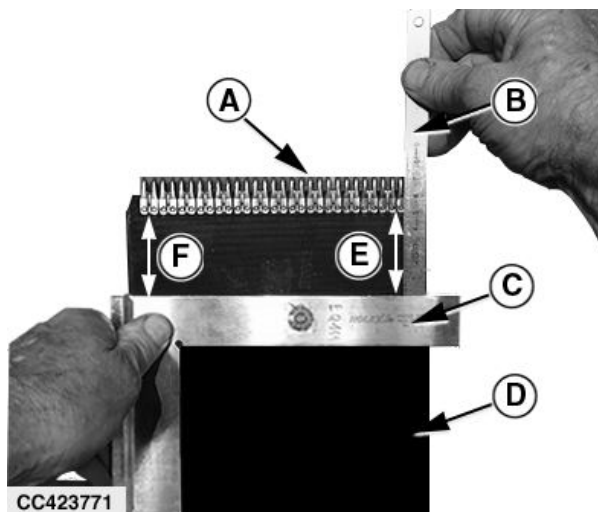
- b. Medir la distancia (E) y (F) en las extremidades de cada gancho. Las distancias (E) y (F) deben ser las mismas.

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

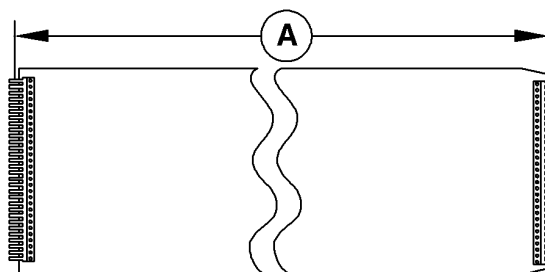
A—Gancho
B—Regla
C—Escuadra de prueba

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

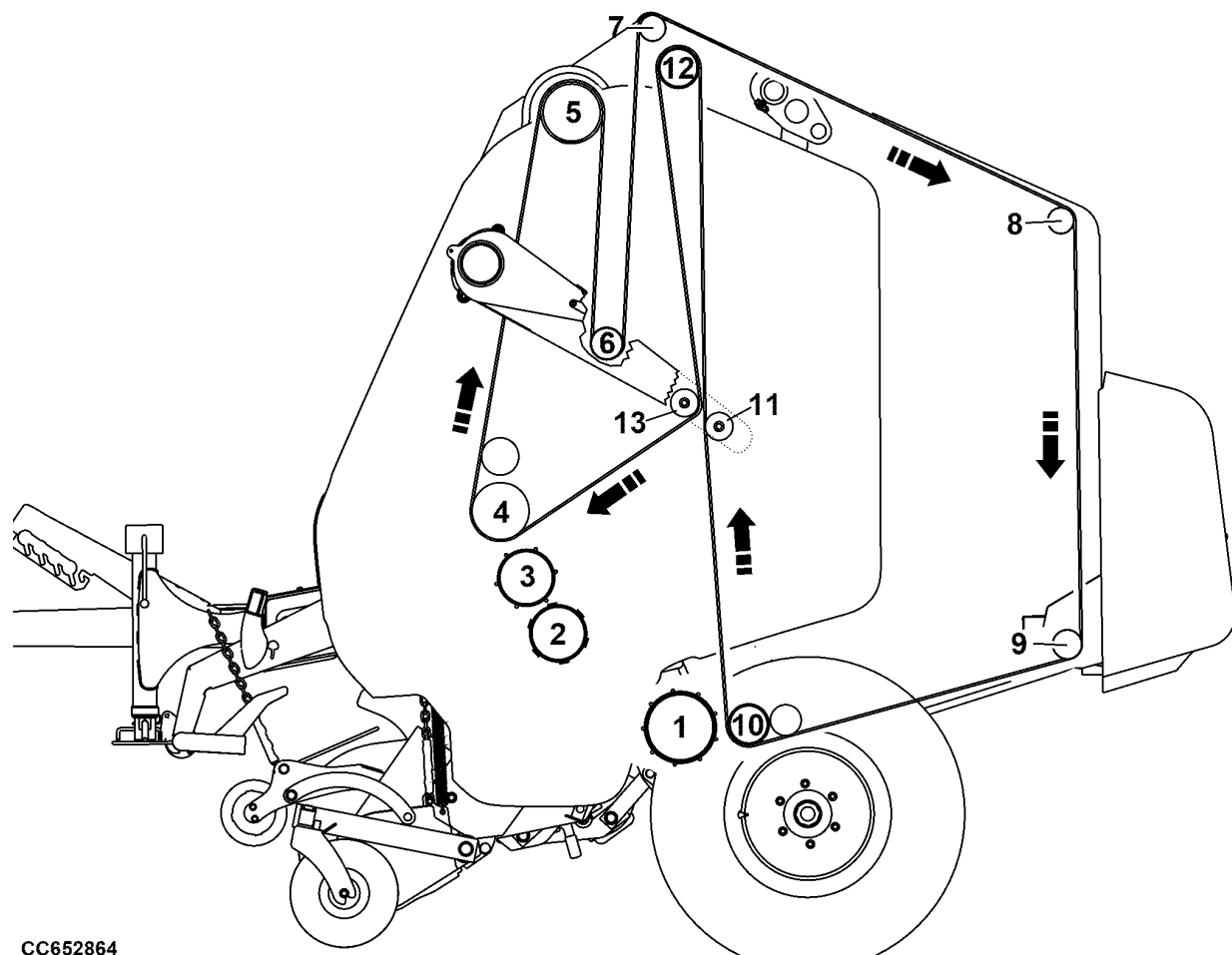


CC368973

CC368973 —UN—21JAN19

GA87848,0001072 -63-22DEC20-7/7

Tendido de las correas a través de la empacadora



CC652864

Tender las correas según se ilustra, pasándolas por sus guías correspondientes. Ver Instalación de las correas en esta sección.

r2c13ue,1732187220603 -63-21NOV24-1/1

CC652864 —UN—21NOV24

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).

IMPORTANTE: Las correas deben instalarse de modo que el lado más áspero (H) esté en el lado de la paca y el lado más liso (I) en el lado de los rodillos.

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).

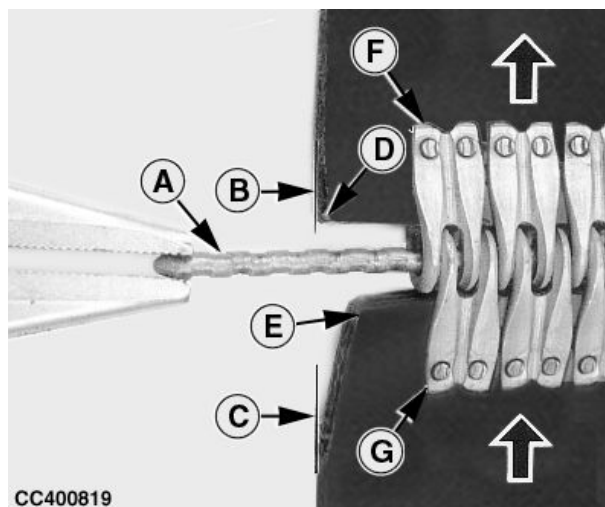
IMPORTANTE: La colocación (bloqueo interno) de los segmentos de costura afectará la alineación del borde de la correa. Los bordes de correa deben alinearse o las correas se dañarán.

4. Entrelazar los segmentos de costura asegurándose de 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.

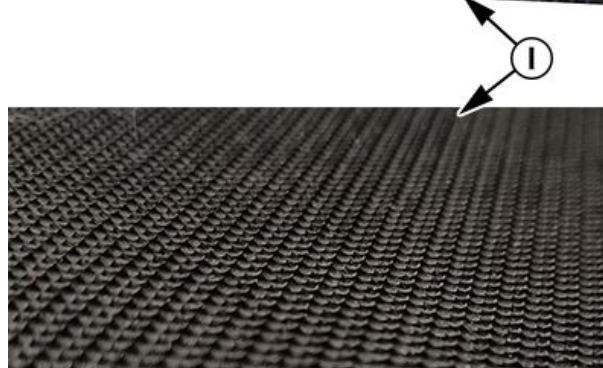
NOTA: El pasador de empalme se ilustra girado en 90° (posición de bloqueo) para propósitos de ilustración solamente. El pasador debe girarse a esta posición solamente después de que se haya insertado completamente.

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.
7. En ambos lados, retirar los tornillos M16.
8. Conectar la manguera hidráulica para la apertura del portón.
9. Arranque el motor del tractor.



CC400819



- | | |
|--|--|
| A—Muecas en pasador de empalme | F—Segmento externo (extremo recto) |
| B—Borde de la correa (extremo angular) | G—Segmento externo (extremo recortado) |
| C—Borde de correa (extremo recortado) | H—Lado más áspero |
| D—Esquina angular | I—Lado más liso |
| E—Esquina recortada | |

IMPORTANTE: Antes de cerrar el portón, el brazo tensor debe estar en la posición de descenso para evitar daños en la correa.

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1738939141484 -63-07FEB25-1/2

CC400819 —UN—27FEB20

CC657681 —UN—04FEB25

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.

r2c13ue,1738939141484 -63-07FEB25-2/2

Ajuste de alineación de correas

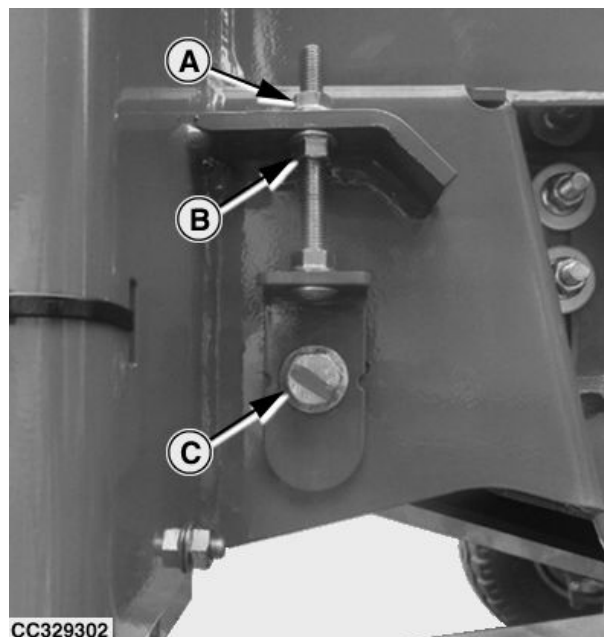
NOTA: La función de núcleo blando debe desactivarse.

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).



A—Tuerca
B—Contratuerca

C—Rodillo inferior del portón

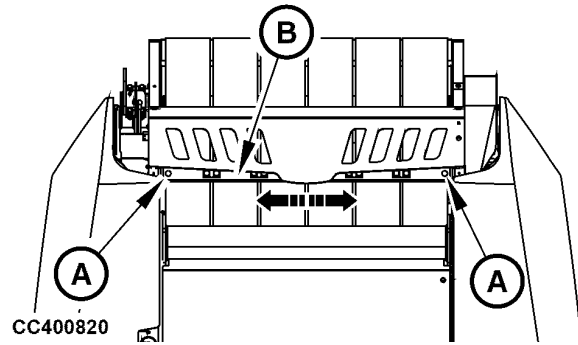
- Si las correas se desvían hacia la derecha, bajar el extremo derecho del rodillo inferior del portón (C).
 - Si las correas se desvían hacia la izquierda, elevar el extremo derecho del rodillo inferior del portón (C).
10. Observar la alienación de la correa y, luego, ir al paso 1.
 11. Comprobar la 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.

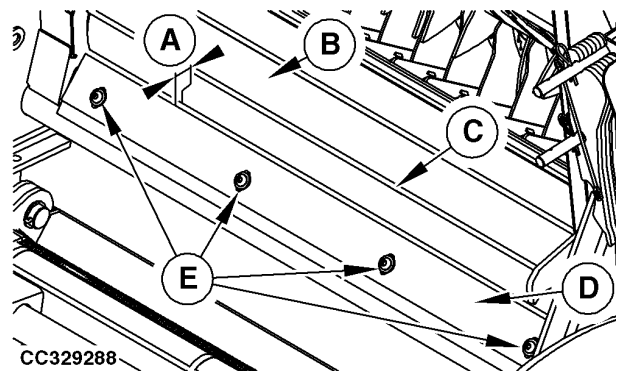
⚠ ATENCIÓN: Asegurarse de que el portón esté cerrado. Si el portón no está cerrado al realizar este procedimiento, podría cerrarse repentinamente ocasionando lesiones graves e incluso mortales.

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

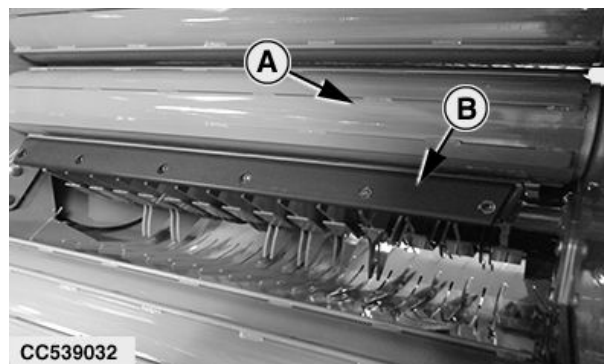
Instalación del rascador del rodillo (n.º 2)

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

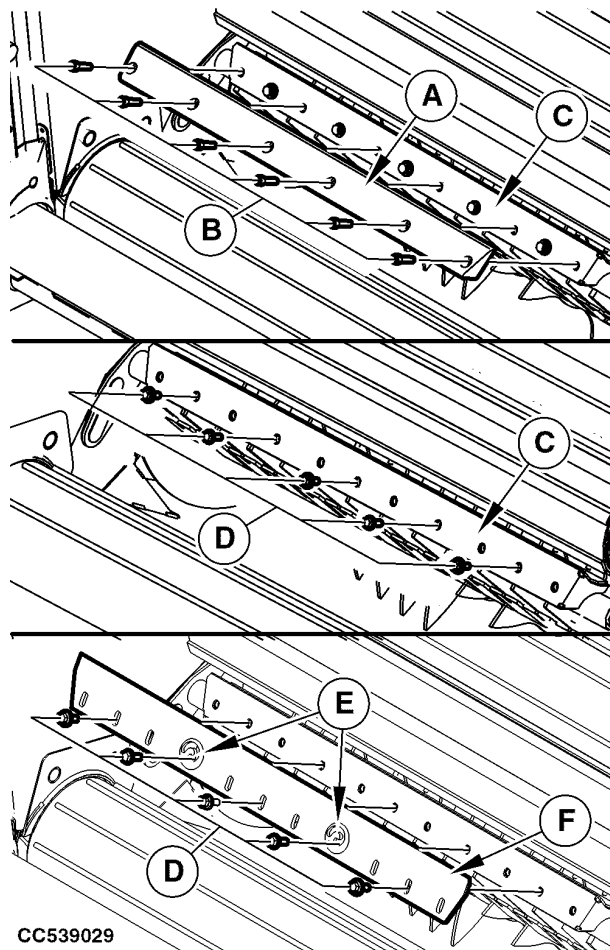
B—Tornillo

C—Barra limpiadora del rotor

D—Tornillo

E—Excéntrica

F—Rascador



CC539029 —UN—29JUN22

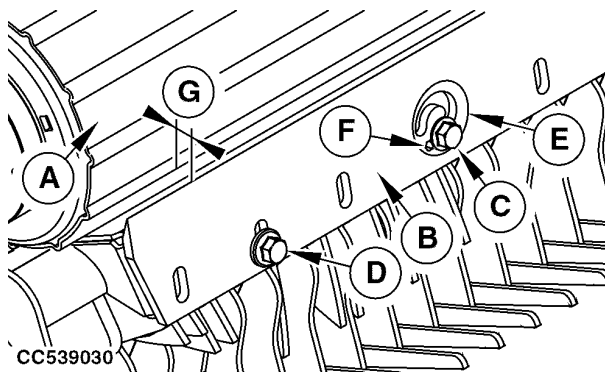
Continúa en la siguiente página

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

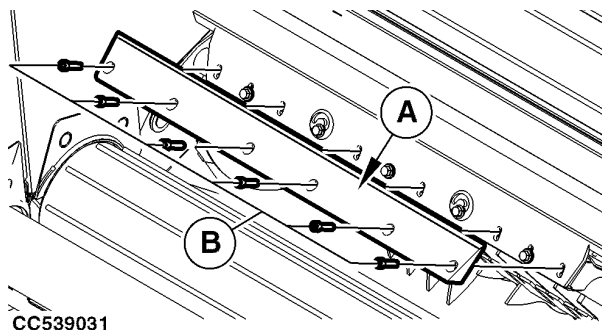
13. Instalar el deflector (A).
14. Instalar los tornillos (B) y apretarlos con el par de apriete especificado:

Especificación

Tornillos del
deflector—Par de
apriete..... 111 Nm
(82 lb-ft)

A—Deflector

B—Tornillo



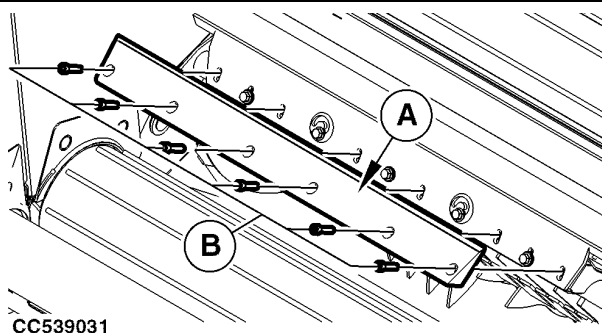
ga87848,1687263736773 -63-28JUN23-4/4

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)

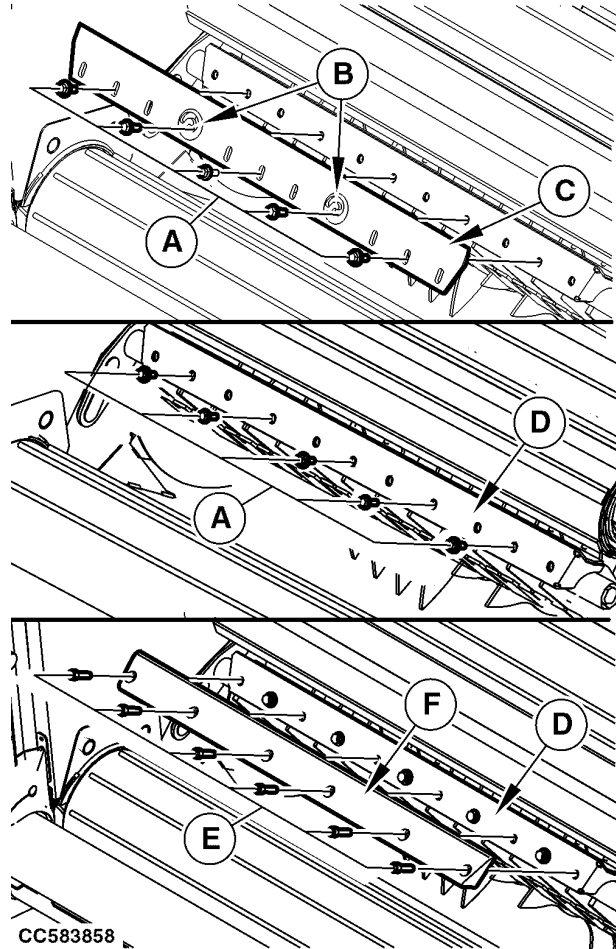
9. Instalar el deflector (F).
10. Instalar los tornillos (E) y apretarlos al par de apriete especificado:

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)

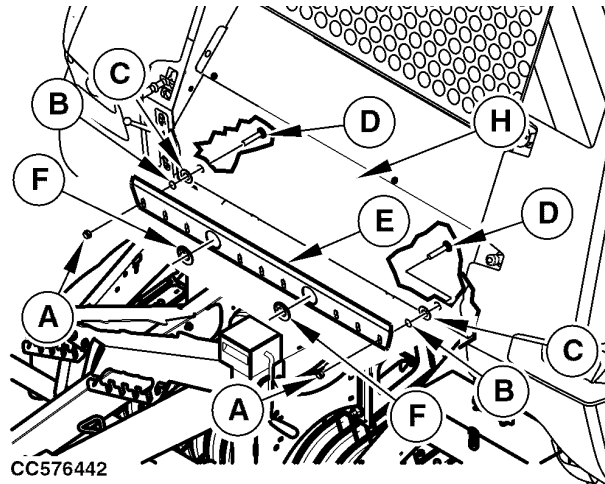
Guardar la traílla (E) en la cubierta delantera (H).

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).
6. Retirar la protección del borde biselado de la traílla (E).

Para almacenar el rascador, proceder de la siguiente manera:

1. Instalar la protección del borde biselado de la traílla (E).
2. Instalar las arandelas (C).
3. Instalar las arandelas (B).
4. Instalar el rascador (E) y la excéntrica (F).
5. Instalar los tornillos (D).



CC576442

A—Tuerca
B—Arandela
C—Arandela
D—Tornillo

E—Rascador
F—Excéntrica
H—Cubierta delantera

6. Instalar las tuercas (A).

CC576442 —UN—22MAY23

r2c13ue,1731936463401 -63-21NOV24-1/1

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.

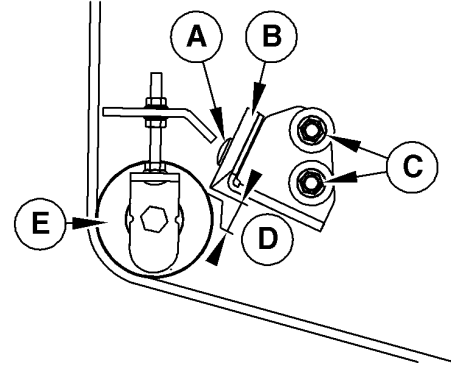
Especificación

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

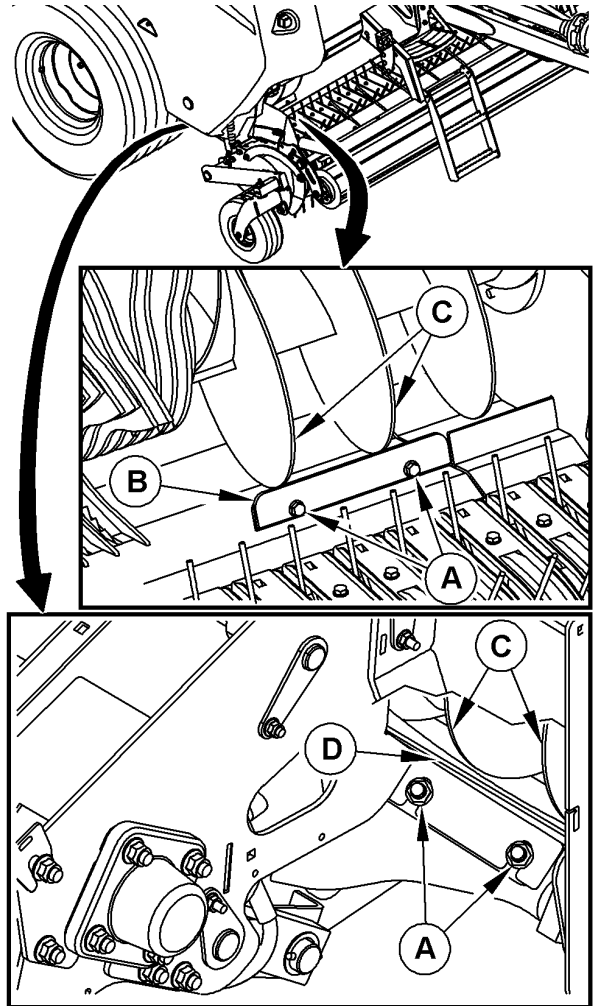
CC329290—UN—05SEP17

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.

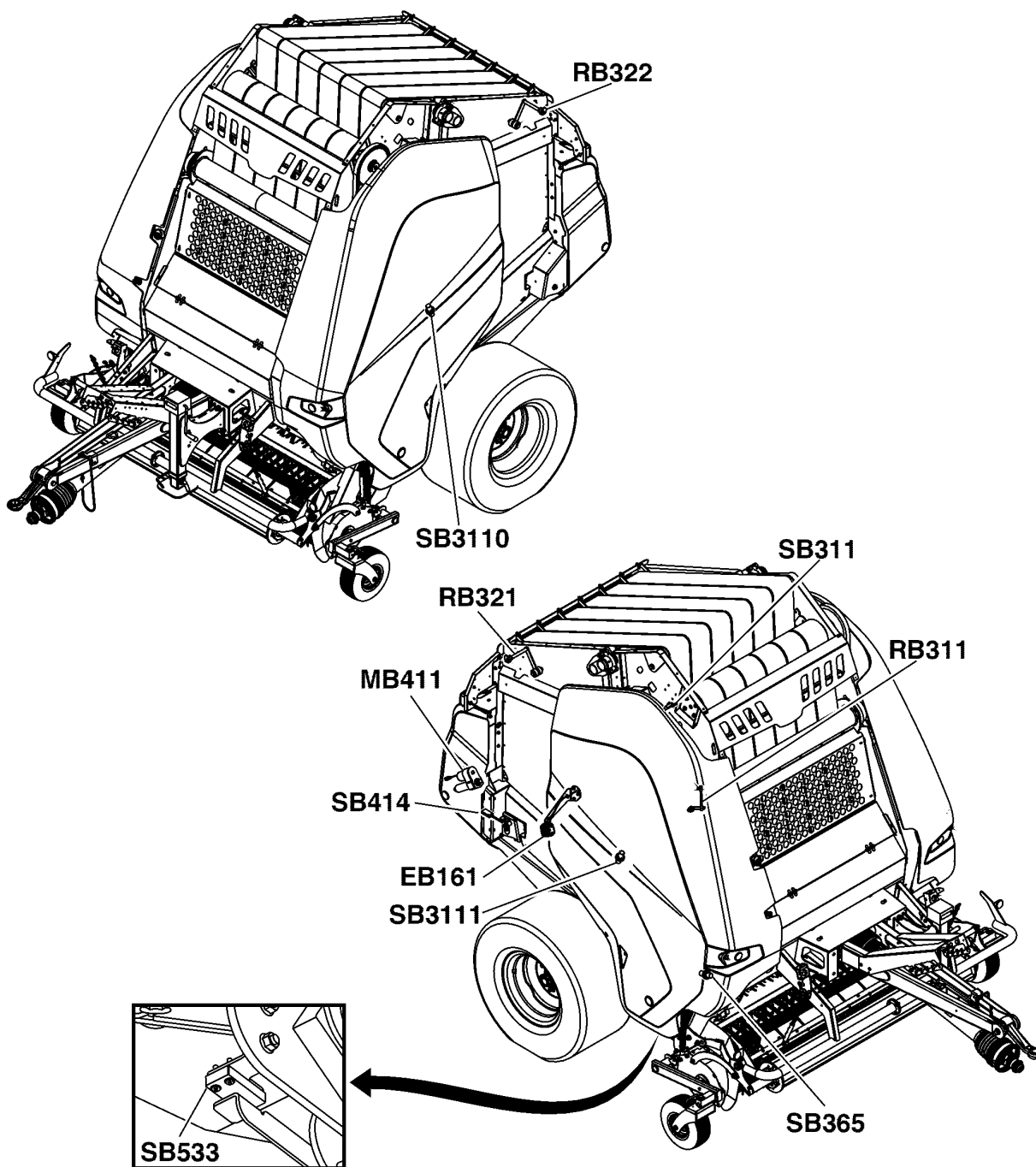
1. Quitar los residuos que pueda haber en el reborde.
2. Fijar la cuchilla a un banco o una mesa.
3. Repasar el borde biselado con una lima, manteniendo un ángulo de 25°.
4. Mantener el borde afilado recto con un margen de 1 mm (0,04 in).



E36336 —UN—18DEC91

ga87848,1680270381989 -63-31MAR23-1/1

Ubicación de los componentes eléctricos de la máquina



CC652848

EB161—Cámara del portón trasero

MB411—Accionador de atado con red

RB311—Potenciómetro de diámetro de paca

RB321—Potenciómetro de forma de la paca del lado izquierdo

RB322—Potenciómetro de forma de la paca del lado derecho

SB311—Interruptor de paca extragrande

SB3110—Sensor izquierdo de bloqueo del portón

SB3111—Sensor derecho de bloqueo del portón

SB365—Sensor de velocidad de giro de la empacadora

SB414—Sensor de corte de red

SB533—Sensor del piso móvil

r2c13ue,1731672756571 -63-12FEB25-1/1

CC652848 —LUN—12FEB25

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

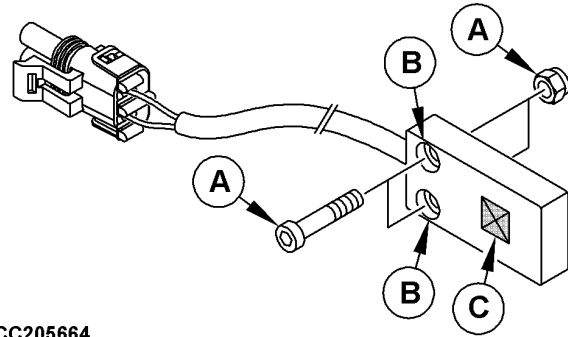
Tornillos—Par de apriete..... 1,2—1,8 N·m
(0.9—1.3 lb ft)

CC205664

A—Tornillo
B—Taladro

C—Zona de detección del sensor

NB02380,0000417 -63-24MAY17-1/1



CC205664 —UN—10OCT13

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

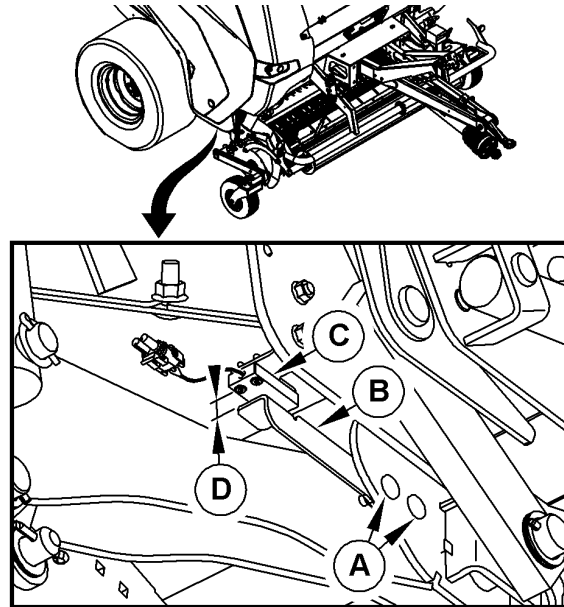
Sensor a
objetivo—Distancia..... 0.5—2 mm
(1/64—3/32 in)

CC330695

A—Tornillo
B—Deseada

C—Sensor del piso móvil
D—Distancia

TL81334,000069C -63-28MAY19-1/1



CC330695 —UN—22SEP17

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

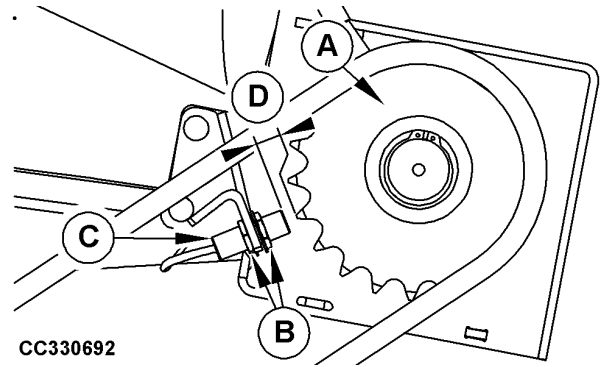
Sensor al engranaje—Distancia.....2—4 mm
(5/64—10/64 in)

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).



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

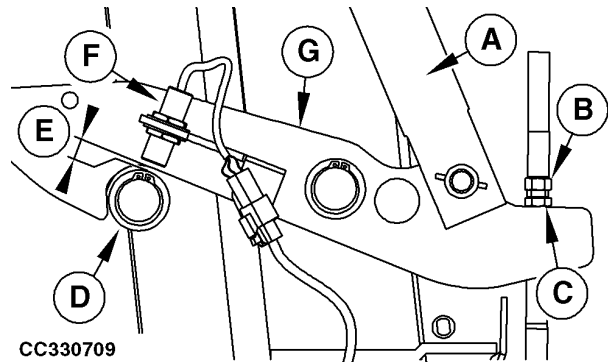
IMPORTANTE: Para evitar que el portón se abra durante el empacado, la retención del portón (G) debe estar correctamente ajustado.

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



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).

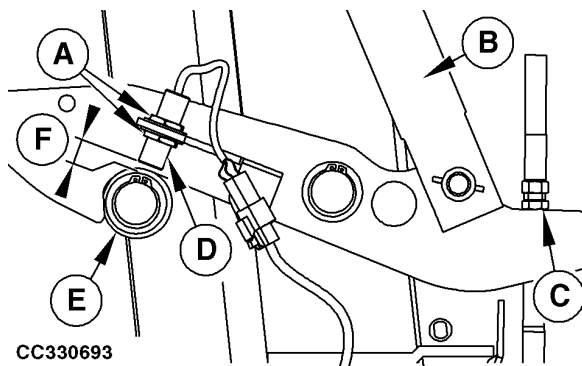
Especificación

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—Contratuercas
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).

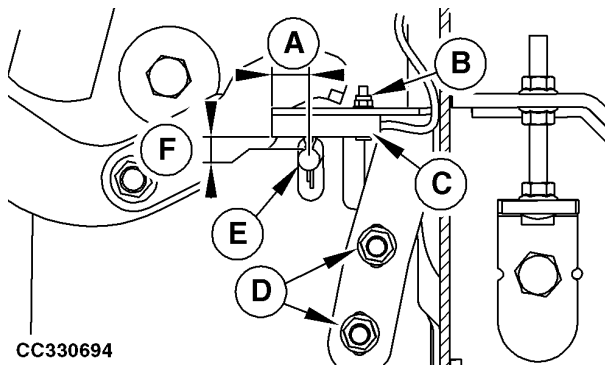
Especificación

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)



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 la rampa de descarga de pacas SB343

1. Aflojar las contratuercas (A).
2. Deslizar el sensor (B) hasta alcanzar la distancia especificada (C).

Especificación

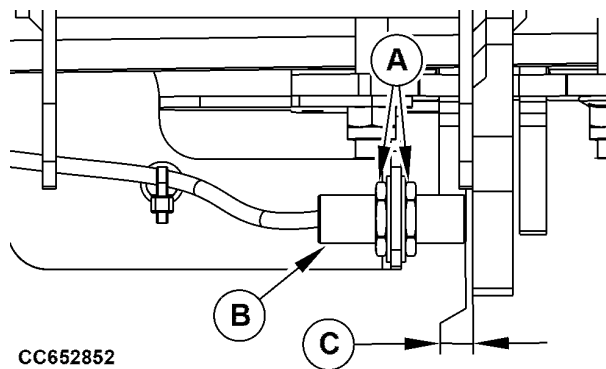
Sensor a
objetivo—Distancia.....1,5—3,5 mm
(1/16—1/8 in)

3. Apretar las contratuercas (A) a la siguiente especificación:

Especificación

Contratuercas—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.



CC652852

A—Contratuerca
B—Sensor de la rampa de
descarga de pacas

C—Distancia

CC652852 —UN—20NOV24

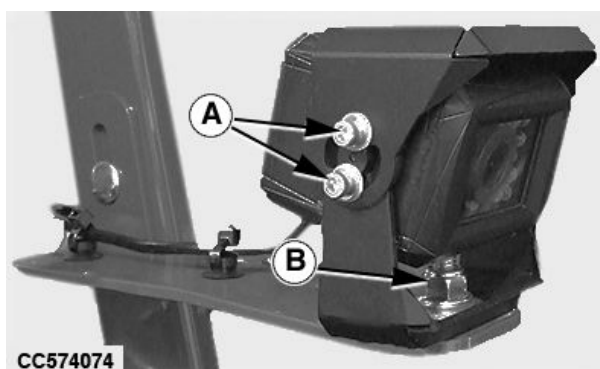
r2c13ue,1732005368129 -63-19NOV24-1/1

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

CC574074 —UN—19APR23

ga87848,1682080626799 -63-21APR23-1/1

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)

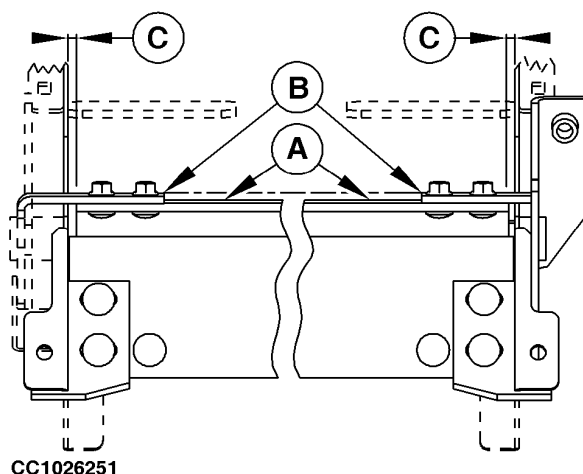
⚠ ATENCIÓN: Evitar lesiones personales mediante el uso de guantes al trabajar con cuchillas y cuchillas fijas.

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.....3—7 mm
(0,12—0,28 in)



A—Cuchilla fija
B—Soporte de cuchilla fija

C—Distancia

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1728041678854 -63-04OCT24-1/3

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.

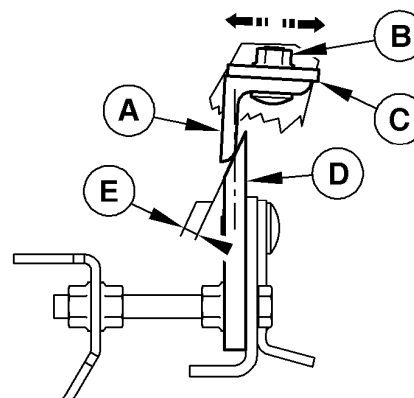
La separación (E) en la zona que no esté en contacto no debería exceder las especificaciones siguientes:

Especificación

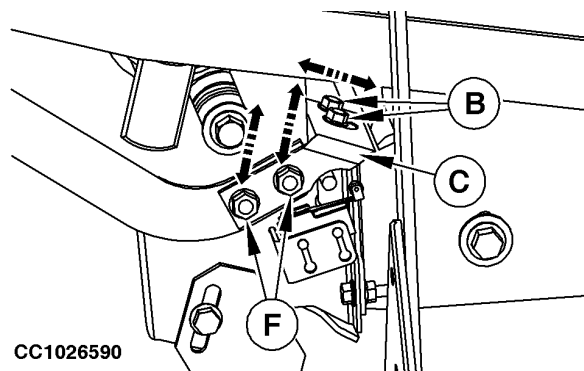
Cuchilla fija a
cuchilla—Separación.....0,5 mm máximo
(0,02 in máximo)

- 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

r2c13ue,1728041678854 -63-04OCT24-2/3

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

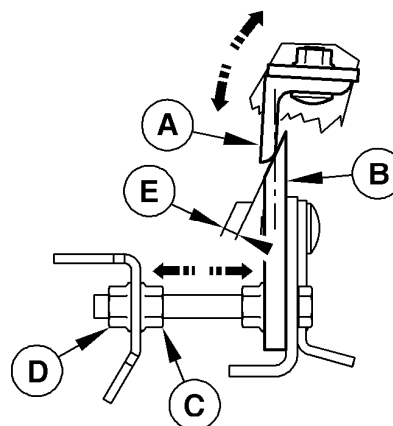
Cuchilla fija a
cuchilla—Separación.....0,5 mm máximo
(0,02 in máximo)

- 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

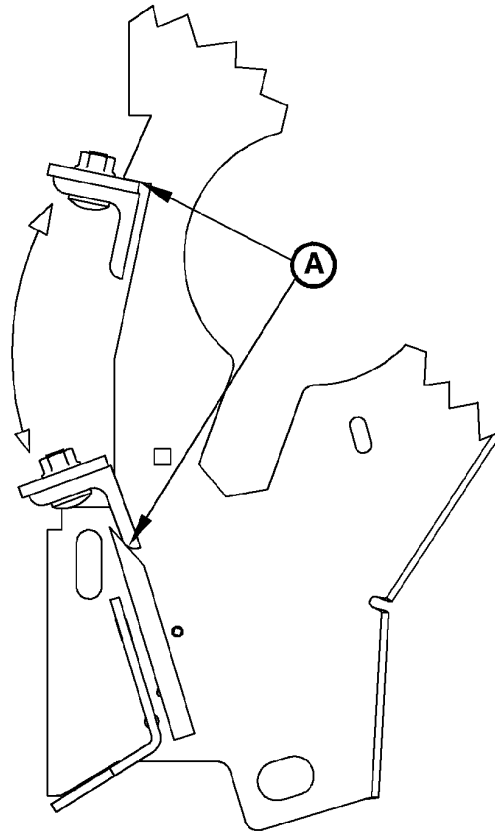


CC1026592

r2c13ue,1728041678854 -63-04OCT24-3/3

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.

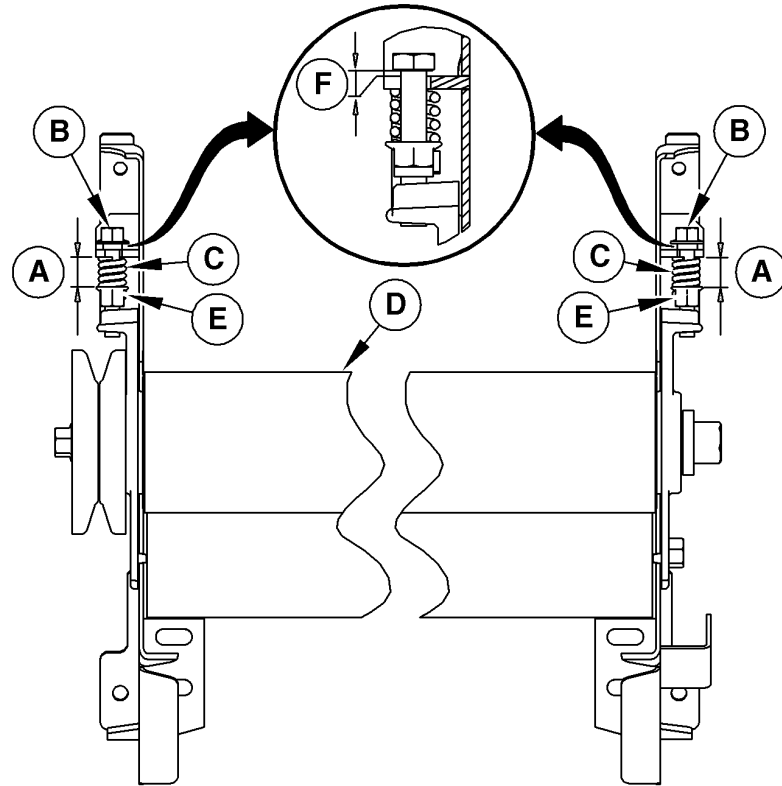
Proceder de la manera siguiente:

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.

Continuar de la siguiente manera:

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
(0,08 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—21 mm
(0.79—0.83 in)

IMPORTANTE: Comprobar que el rodillo de goma y el rodillo con recubrimiento giran a mano libremente en ambos sentidos.

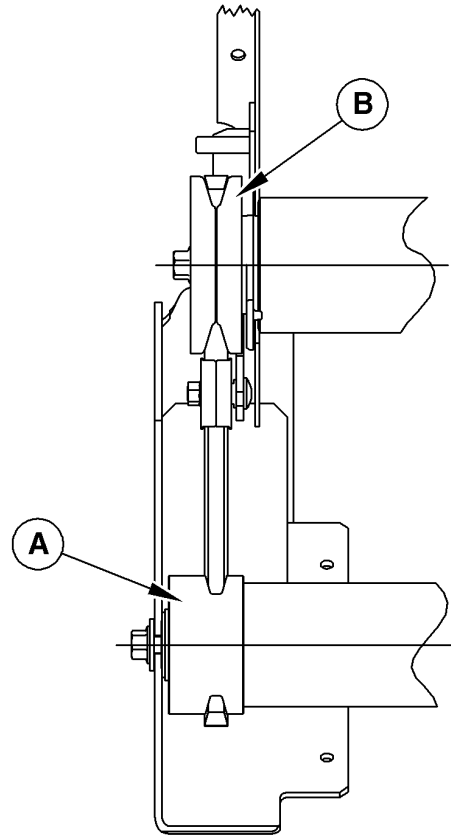
4. Quitar las materias extrañas o restos de red de entre los rodillos de alimentación.

Pasar a la prueba 4.

r2c13ue, 1728041562754 -63-04OCT24-1/1

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.

Continuar de la siguiente manera:

Comprobar que la holgura axial del rodillo n.º 9 (A) se encuentre entre 0,5 y 1,5 mm (0,02 y 0,06 in) y que el

rodillo de goma (B) y las poleas del rodillo n.º 9 estén alineadas con un margen ± 5 mm ($\pm 0,2$ in).

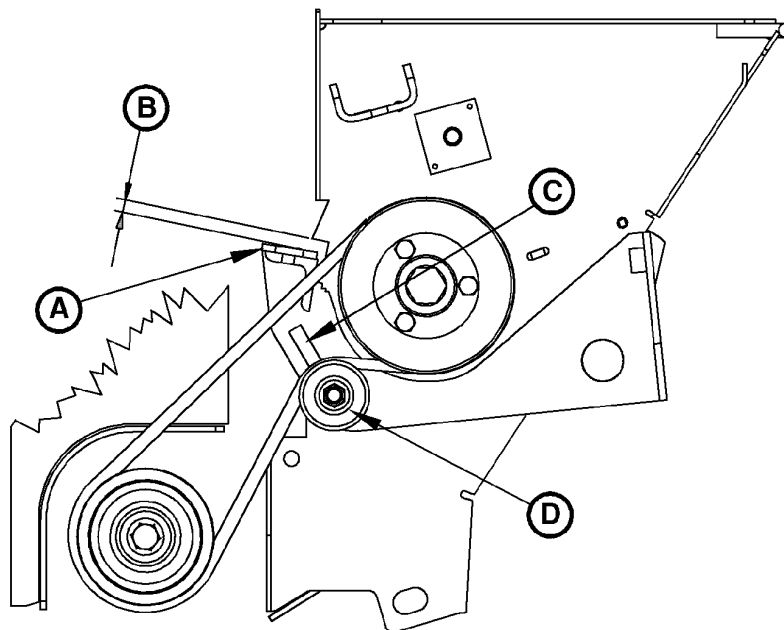
Añadir o retirar arandelas a cada lado del rodillo n.º 9 (A), según sea necesario.

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.

r2c13ue,1728041517778 -63-14OCT24-1/1

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.

Continuar de la siguiente manera:

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 (0.39 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) entre 2 y 5 mm (0,08—0,2 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.

r2c13ue,1728030871585 -63-04OCT24-1/1

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.

Continuar de la siguiente manera:

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:

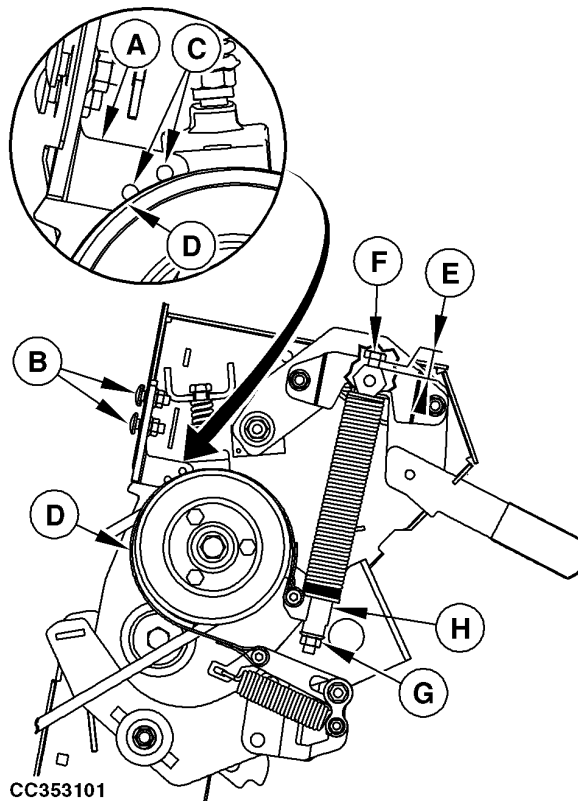
Especificación

Tornillo del soporte—Distancia..... 3 - 5 mm
(0.12—0.2 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

r2c13ue,1728030754117 -63-04OCT24-1/2

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

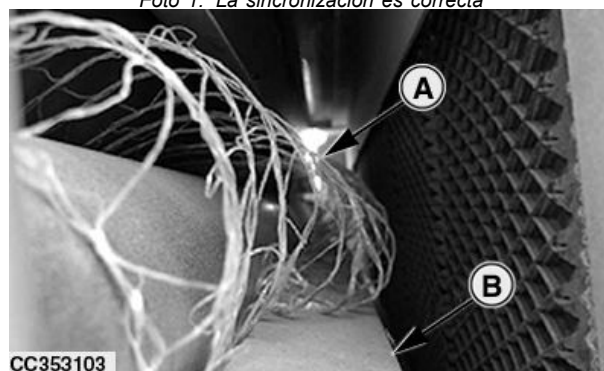


Foto 2: La sincronización es tardía

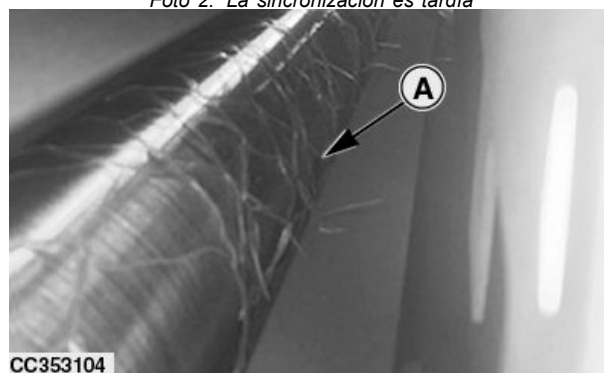


Foto 3: La sincronización es prematura

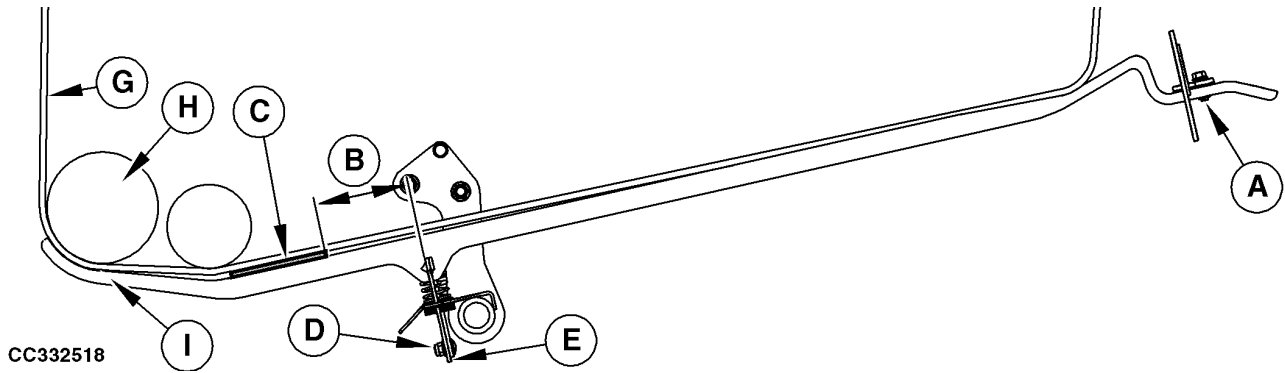
r2c13ue,1728030754117 -63-04OCT24-2/2

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

r2c13ue,1727965655636 -63-03OCT24-1/2

Para ajustar la posición de las guías de red, proceder del siguiente modo:

IMPORTANTE: Asegurarse de que las guías de red estén 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

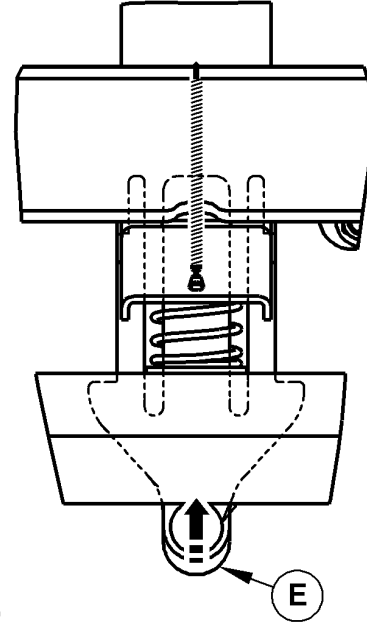
Posición de la placa metálica—Distancia..... 83 mm
(3.26 in)

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.

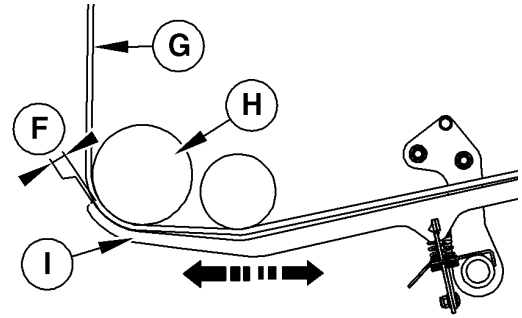
Especificación

Extremo del rodador delantero a correa—Distancia..... 2 mm
(0,08 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 (47,25 in X 5,9 in X 0,059 in) | H—Rodillo N.º 10 |
| D—Tuerca | I—Rodete |
| E—Bloqueo de retención delantero del rodador | |

r2c13ue,1727965655636 -63-03OCT24-2/2

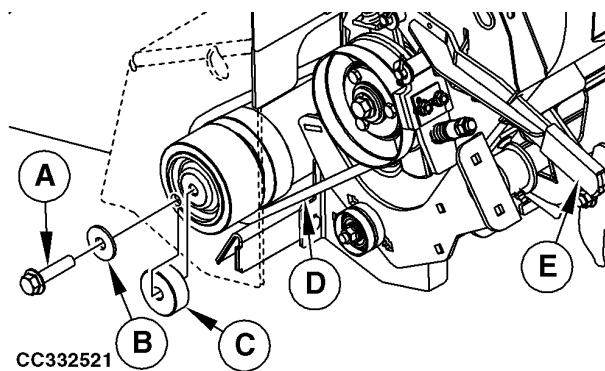
CC332519—UN—21SEP17

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

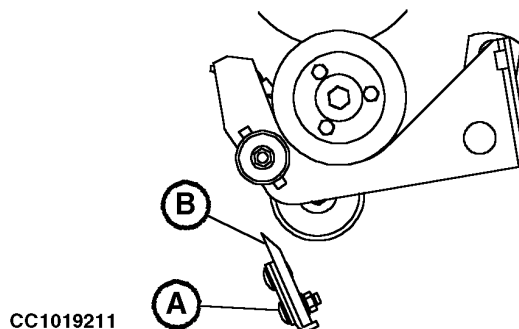
⚠ ATENCIÓN: Para evitar el riesgo de lesiones, ponerse guantes de protección antes de tocar la cuchilla de red.

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

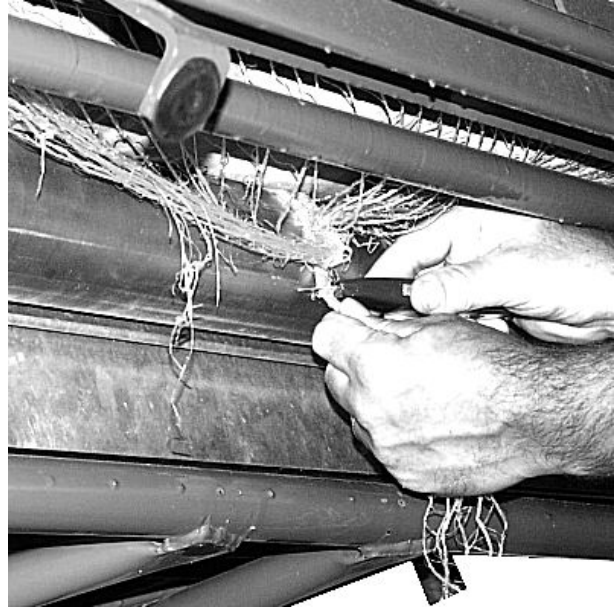
⚠ ATENCIÓN: Evitar lesiones causadas por quedar atrapado entre los rodillos en movimiento. Antes de intervenir en la máquina, desconectar la TDF y detener el motor del tractor.

Si la red se enrolla en torno al rodillo de goma:

1. Abrir la cubierta del atado con red
2. Soltar el freno del rodillo de alimentación.

IMPORTANTE: No cortar la red envuelta en el rodillo de goma. Si la cuchilla corta el revestimiento del rodillo de goma, el material de cosecha se envolverá en los rodillos con mayor frecuencia y puede ser necesario sustituir los rodillos. Sacar el material de red del rollo de suministro. Cortar el material de red.

3. Sacar y botar cualquier material envuelto en los rodillos, como por ejemplo restos de red, de cuerda, grapas de alambre, etc.
4. Limpiar los rodillos de alimentación de red y comprobar si presentan residuos adheridos. De ser necesario, lavar el rodillo con agua y jabón. NUNCA



E83035—UN—12MAY17

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.

r2c13ue,1733392004473 -63-17FEB25-1/1

Ajuste de la rampa de descarga de pacas

1. Estacionar la empacadora en una superficie nivelada.
2. Comprobar que la distancia (E) cumple las especificaciones. De ser necesario, realizar lo siguiente.

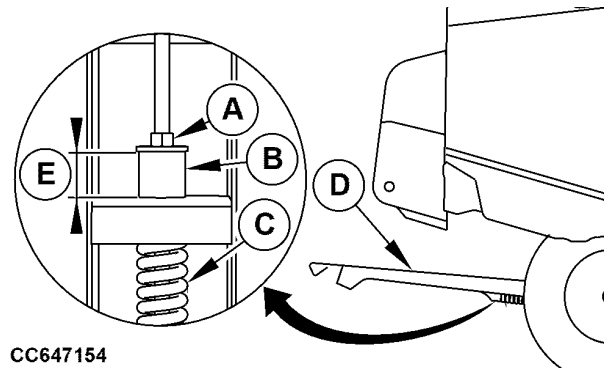
Especificación

Casquillo de expulsión de la paca—Distancia.....48,5—51,5 mm
(1.9—2 in)

3. Ajustar la contratuercas (A) para obtener la distancia (E) especificada.

A—Contratuercas
B—Casquillo
C—Resorte

D—Rampa de descarga de pacas
E—Distancia



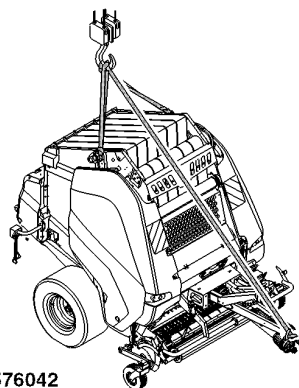
CC647154

CC647154—UN—21OCT24

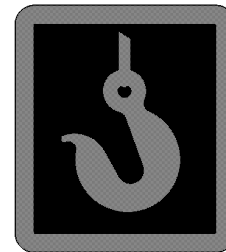
r2c13ue,1731917688154 -63-18NOV24-1/1

Puntos de suspensión de la rotoempacadora

Si es necesario elevar la máquina, usar los puntos de suspensión que se muestran.



CC576042



CC576042 —UN—26JUN23

1181334,168773239605 -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.

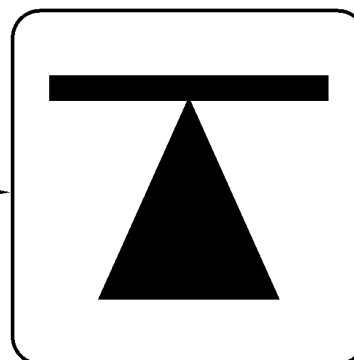
IMPORTANTE: Cuando se retire y se vuelva a instalar la rueda, comprobar el par de apriete de la tuerca de rueda en los intervalos especificados en la sección Período de rodaje.



CC1035369

CC1035369 —UN—11OCT11

B



CC576043

CC576043 —UN—26JUN23

A—Gato elevador

B—Adhesivo de punto de gato elevador

1181334,168778226671 -63-26JUN23-1/1

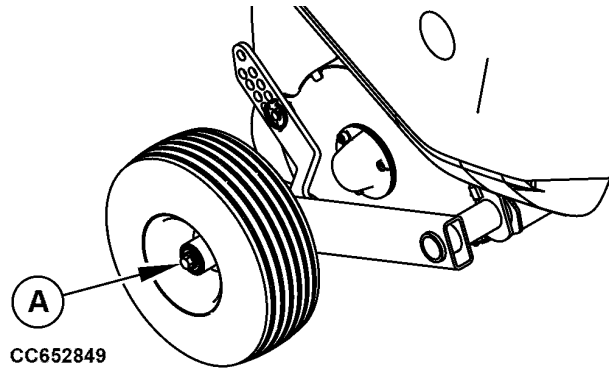
Reparación de la rueda reguladora

Si se afloja el tornillo de sujeción de la rueda auxiliar (A) para reparar la rueda auxiliar estándar, 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 Nm (81 lb ft)
---	----------------------



A—Tornillo de sujeción de la
rueda auxiliar

CC652849 —UN—18NOV24

r2c13ue,1731919674952 -63-21NOV24-1/1

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

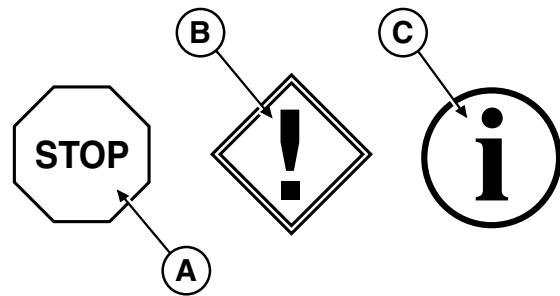
Pantallas de advertencia

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.

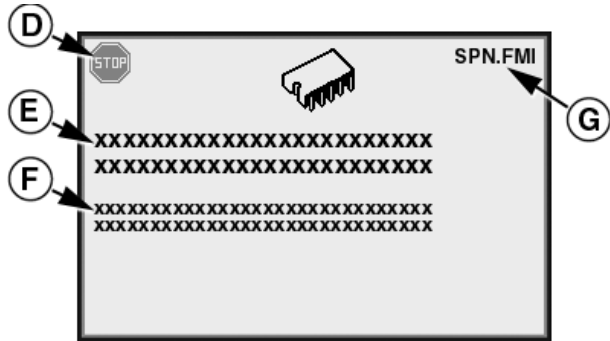
ADVERTENCIA:

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

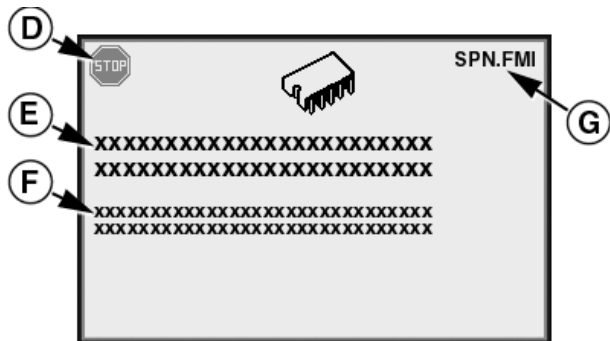
- | | |
|---|-------------------------------|
| A—Símbolo de parada del sistema/motor | E—Cadenas con palabras clave |
| B—Símbolo de mensaje de alerta del operador | F—Cadenas de texto |
| C—Símbolo de información | G—Código de diagnóstico (DTC) |
| D—Símbolo de advertencia | |

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.

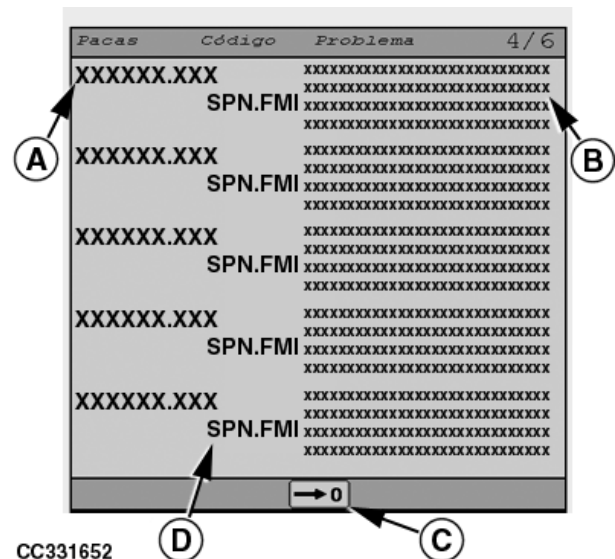
Se pueden almacenar y mostrar hasta quince códigos de diagnóstico, en orden de historial. Si se necesita guardar un 16.º código de diagnóstico, se eliminará el más antiguo.

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



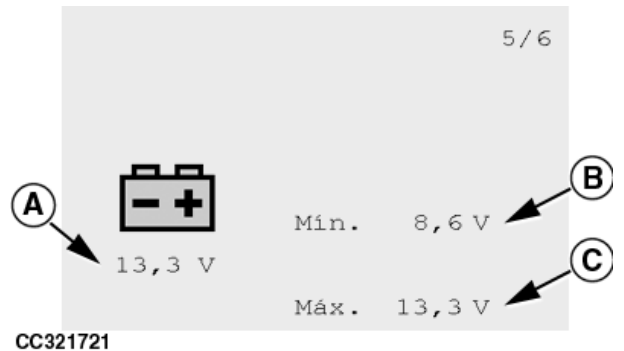
CC277967

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 indicadores 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).	Comprobar los cables y conectores. 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. Consultar al concesionario John Deere.
RBC 003509.03	Tensión de alimentación del sensor demasiado alto.	Comprobar los cables y conectores.
RBC 003509.04	Tensión de alimentación del sensor insuficiente.	Comprobar los cables y conectores.
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. Comprobar el ajuste del sensor. Ver <u>SB365 Ajuste del sensor de velocidad de la empacadora</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.	Comprobar los cables y conectores. Inspeccionar la electroválvula del piso móvil.
RBC 003761.04	Cortocircuito a masa de la electroválvula del piso móvil.	Comprobar los cables y conectores. 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.	Comprobar los cables y conectores. 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.	Comprobar los cables y conectores. 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.	Comprobar los cables y conectores. Comprobar la electroválvula de elevación del recogedor.
RBC 003763.04	Cortocircuito a masa de la electroválvula de elevación del recogedor.	Comprobar los cables y conectores. 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. Consultar al concesionario John Deere.
RBC 003764.11	Accionador de atado con red roto.	Comprobar el accionador de red. Consultar al concesionario John Deere.

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739350064157 -63-12FEB25-1/5

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. Consultar al 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. Consultar al concesionario John Deere.
RBC 003766.12	Accionador de atado con cuerda roto.	Comprobar el accionador de atado con cuerda. Consultar al 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. Consultar al 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. Comprobar los cables y conectores.
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. Consultar al 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. Consultar al concesionario John Deere.
RBC 003778.14	Movimiento inesperado del juego 1 de 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. Comprobar los cables y conectores. 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

r2c13ue, 1739350064157 -63-12FEB25-2/5

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 Ajuste de la longitud de corte de la cuerda y Sustitución de la cuchilla de atado con cuerda en la sección Mantenimiento. Si la cuerda se ha cortado correctamente, ajustar la polea de cuerda. Véase Ajuste de los sensores de la polea de cuerda SB421 y SB422 en la sección Mantenimiento.
RBC 517433.05	Circuito abierto del relé de luces de la puerta lateral.	Comprobar los cables y conectores. Comprobar relé de luces de la puerta lateral.
RBC 517434.04	Cortocircuito a masa del relé de luces de la puerta lateral.	Comprobar los cables y conectores. Comprobar relé de luces de la puerta lateral.
RBC 517597.03	Circuito abierto o cortocircuito a batería de la electroválvula de apertura del portón.	Comprobar los cables y conectores. Comprobar la electroválvula de apertura del portón.
RBC 517597.04	Cortocircuito a masa de la electroválvula de apertura del portón.	Comprobar los cables y conectores. Comprobar la electroválvula de apertura del portón.
RBC 517598.03	Circuito abierto o cortocircuito a batería de la electroválvula de cierre del portón.	Comprobar los cables y conectores. Comprobar la electroválvula de apertura del portón.
RBC 517598.04	Cortocircuito a masa de la electroválvula de cierre del portón.	Comprobar los cables y conectores. 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 Ajuste del caudal de la VMD del tractor en la sección Preparación del tractor. Consultar al 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 Ajuste del caudal de la VMD del tractor en la sección Preparación del tractor. Consultar al 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. Consultar al 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 SB365 Ajuste del sensor de velocidad de la empacadora 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 Ajuste del caudal de la VMD del tractor en la sección Preparación del tractor. Consultar al 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 Ajuste del caudal de la VMD del tractor en la sección Preparación del tractor. Consultar al concesionario John Deere.
RBC 521075.03	Interrupción en el circuito o cortocircuito a batería de la electroválvula del conjunto 2 de cuchillas del picador.	Comprobar los cables y conectores. 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.	Comprobar los cables y conectores. Comprobar la electroválvula para el conjunto 2 de cuchillas del picador.
RBC 521075.14	Movimiento inesperado del 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 2 de cuchillas del picador.
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.

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739350064157 -63-12FEB25-3/5

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

SPN.FMI	Descripción	Comentario
RBC 521079.03	Interrupción en el circuito o cortocircuito a batería de la electroválvula de densidad proporcional.	Comprobar los cables y conectores. Comprobar la electroválvula de densidad proporcional.
RBC 521079.04	Circuito de masa de la electroválvula de densidad proporcional.	Comprobar los cables y conectores. Comprobar la electroválvula de densidad proporcional.
RBC 521083.03	Cortocircuito en el potenciómetro de forma de la paca derecho (alto).	Comprobar los cables y conectores.
RBC 521083.04	Circuito de masa del potenciómetro de forma de la paca derecha.	Comprobar los cables y conectores.
RBC 521083.13	Potenciómetro de forma de la paca derecho sin calibrar.	Comprobar la calibración del potenciómetro. Ver <u>Calibrar los potenciómetros de forma de la paca RB321 y RB322</u> en esta sección. Comprobar los cables y conectores. Revisar el potenciómetro. Consultar al concesionario John Deere.
RBC 521083.16	Potenciómetro de forma de la paca derecho por encima del rango normal.	Comprobar el montaje del potenciómetro.
RBC 521083.18	Potenciómetro de forma de la paca derecha por debajo del rango normal.	Comprobar el montaje del potenciómetro.
RBC 521084.03	Cortocircuito en el potenciómetro de forma de la paca izquierda (alto).	Comprobar los cables y conectores.
RBC 521084.04	Circuito de masa del potenciómetro de forma de la paca izquierdo.	Comprobar los cables y conectores.
RBC 521084.13	Potenciómetro de forma de la paca izquierda sin calibrar.	Comprobar la calibración del potenciómetro. Ver <u>Calibrar los potenciómetros de forma de la paca RB321 y RB322</u> en esta sección. Comprobar los cables y conectores. Revisar el potenciómetro. Consultar al concesionario John Deere.
RBC 521084.16	Potenciómetro de forma de la paca izquierda por encima del rango normal.	Comprobar el montaje del potenciómetro.
RBC 521084.18	Potenciómetro de forma de la paca izquierda por debajo del rango normal.	Comprobar el montaje del potenciómetro.
RBC 521086.03	Cortocircuito en el potenciómetro de tamaño de la paca (alto).	Comprobar los cables y conectores.
RBC 521086.04	Circuito de masa del potenciómetro de tamaño de la paca.	Comprobar los cables y conectores.
RBC 521086.13	El potenciómetro de diámetro de paca no está calibrado.	Comprobar la calibración del potenciómetro. Ver <u>Calibrar el potenciómetro de diámetro de paca RB311</u> en esta sección. Comprobar los cables y conectores. Revisar el potenciómetro. Consultar al 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.
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).	Comprobar los cables y conectores. El ajuste de la densidad de paca está limitado al 80%.
RBC 521127.04	Sensor de presión de densidad en cortocircuito bajo.	Comprobar los cables y conectores. 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. Consultar al 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.

Continúa en la siguiente página

r2c13ue, 1739350064157 -63-12FEB25-4/5

Mantenimiento de la aplicación de la empacadora

SPN.FMI	Descripción	Comentario
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. Consultar al 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. Consultar al 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. Consultar al 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. Consultar al concesionario John Deere.
RBC 524063.03	Accionador de atado con red en cortocircuito con la batería.	Comprobar los cables y conectores.
RBC 524063.04	Circuito de masa del accionador de atado con red.	Comprobar los cables y conectores.
RBC 524063.05	Interrupción en el circuito del accionador de atado con red.	Comprobar los cables y conectores.
RBC 524093.03	Accionador de atado con cuerda en cortocircuito con la batería.	Comprobar los cables y conectores.
RBC 524093.04	Circuito de masa del accionador de atado con cuerda.	Comprobar los cables y conectores.
RBC 524093.05	Interrupción en el circuito del accionador de atado con cuerda.	Comprobar los cables y conectores.

r2c13ue,1739350064157 -63-12FEB25-5/5

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

1181334,1681377926164 -63-14APR23-1/12

2. Seleccionar la tecla programable "Baler Diagnostic" (Diagnóstico de la empacadora).

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

1181334,1681377926164 -63-14APR23-2/12

3. Seleccionar la tecla programable "Input Test" (Prueba de entrada).

CC277969 —UN—22SEP16



CC277969

1181334,1681377926164 -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:

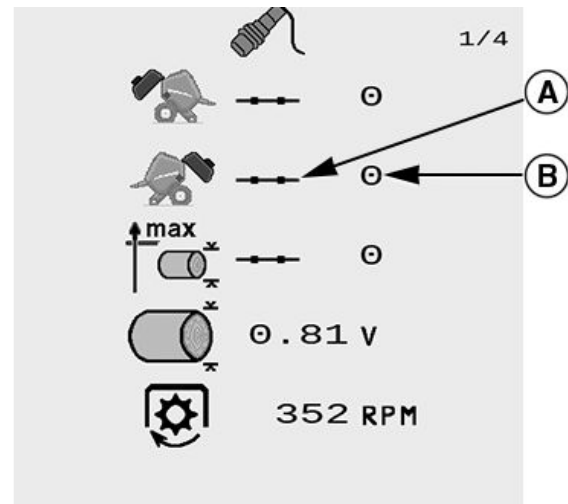
Comprobar que todos los sensores y objetivos estén limpios. Comprobar que la distancia entre el sensor y el objetivo sea correcta. Activar los sensores colocando un trozo de acero delante de ellos. El contador (B) aumenta un valor cada vez que el sensor se activa o se desactiva.

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

CC574241 —UN—13APR23

A—Símbolo de estado

B—Contador

- Sustituir el sensor defectuoso por otro sensor de la máquina (preferiblemente, el sensor de alimentación de red o el sensor de velocidad de giro de la empacadora).
- Si las dos pruebas previas no son correctas, consultar con el concesionario John Deere.

Continúa en la siguiente página

1181334,1681377926164 -63-14APR23-4/12

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.).

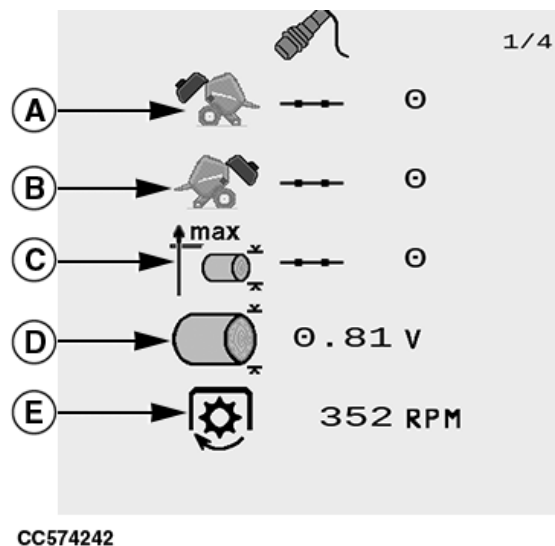
A—Prueba del sensor de bloqueo del portón derecho

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



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.

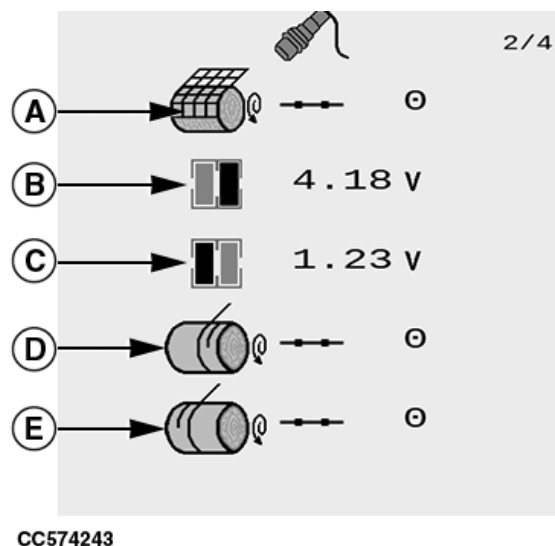
A—Prueba del sensor de corte de red

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



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

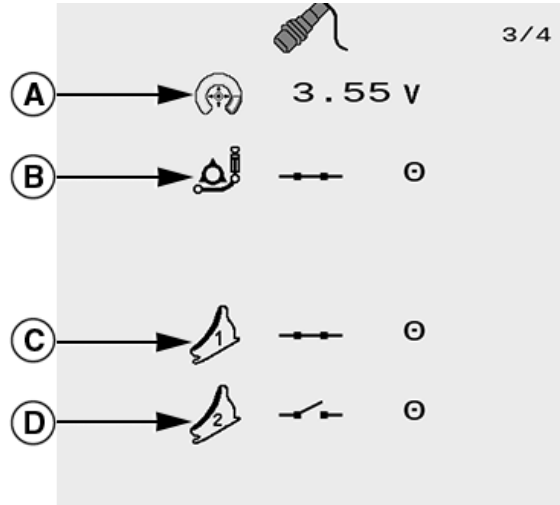
ti81334,1681377926164 -63-14APR23-8/12

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

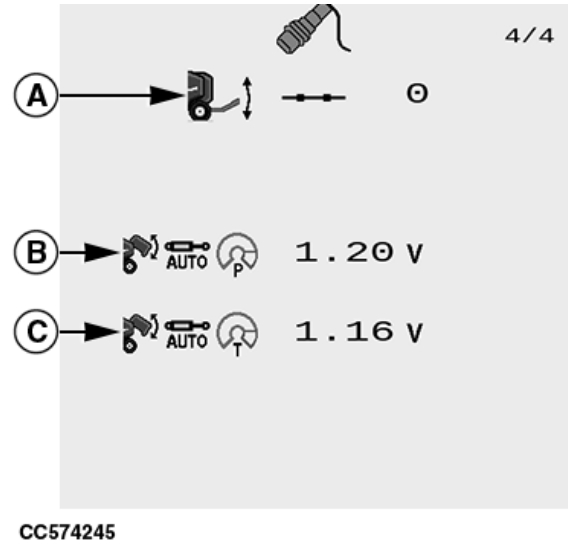
11. Página 4:

- 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



ti81334,1681377926164 -63-14APR23-11/12

CC574245 —UN—13APR23

- #### 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.

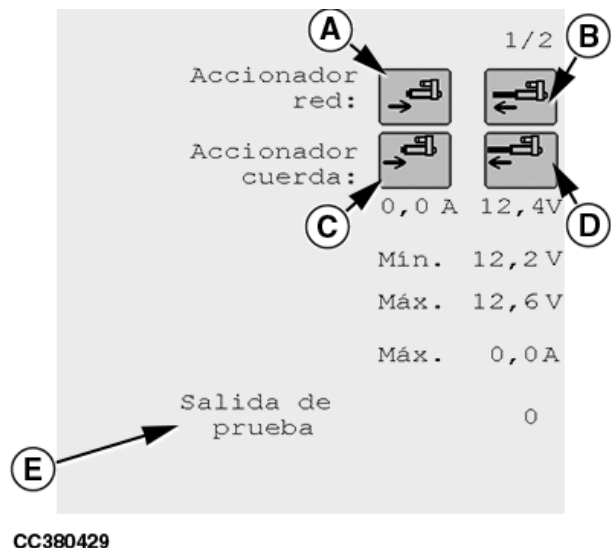
ti81334,1681377940347 -63-02MAY23-3/9

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



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

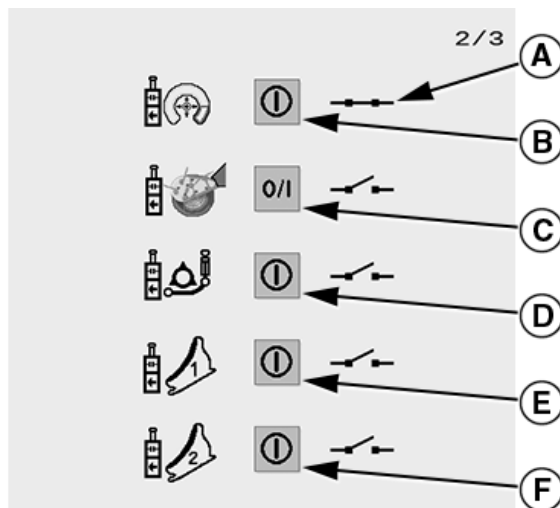
ti81334,1681377940347 -63-02MAY23-5/9

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

tl81334,1681377940347 -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

tl81334,1681377940347 -63-02MAY23-7/9

9. Página 3:

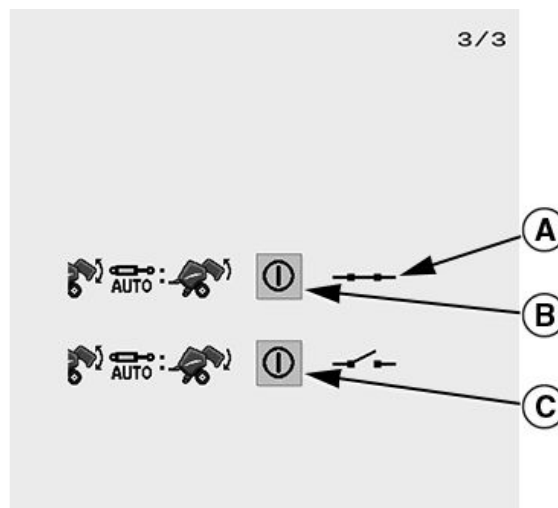
- El botón (B) se utiliza para comprobar la electroválvula de apertura del portón.
- El botón (C) se utiliza para comprobar la electroválvula de apertura del portón.

NOTA: Los botones (B) y (C) están disponibles si la máquina está equipada con la función de puerta 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

tl81334,1681377940347 -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.

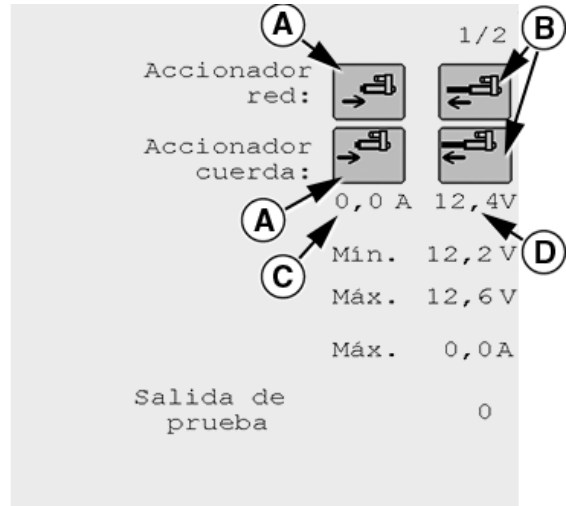
El valor de intensidad (C) indica la lectura de amperaje del accionador de atado con red o los brazos de atado.

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. Arranque el motor del tractor.
2. Pulsar la tecla programable "Configuración".

r2c13ue,1739864321021 -63-18FEB25-1/13

3. Pulsar la tecla programable "Calibración de la empacadora".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

r2c13ue,1739864321021 -63-18FEB25-2/13

4. Seleccionar la tecla programable "Bale Diameter Calibration" (Calibración del diámetro de la paca).

CC341042 —UN—09JAN18



CC341042

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739864321021 -63-18FEB25-3/13

5. Conectar la TDF del tractor y hacerla funcionar al régimen nominal durante unos segundos.

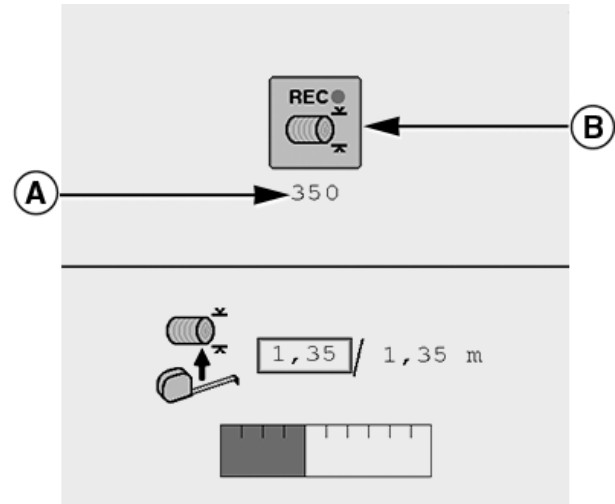
NOTA: El valor de calibración del potenciómetro de diámetro de paca (A) puede modificarse cuando se conecta la TDF del tractor.

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

r2c13ue,1739864321021 -63-18FEB25-4/13

7. 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

r2c13ue,1739864321021 -63-18FEB25-5/13

8. Ajuste del diámetro de la paca objetivo (B) al diámetro de la paca deseada.

NOTA: Para la primera calibración, recomendamos no exceder 1,40 m (55 in) para V451M y 1,50 m (59 in) para V461M, para evitar alcanzar la alarma de sobremedida.

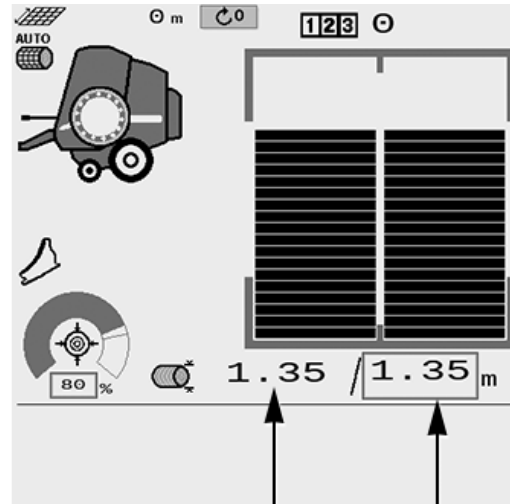
9. Formar una paca para comprobar la calibración del potenciómetro de diámetro de paca. Antes de descargar la paca, registrar el valor del diámetro real de la paca (A).

10. Medir el diámetro de la paca.

NOTA: Para comprobar el diámetro de la paca, medir la paca horizontal y verticalmente en ambos lados. Sumar las cuatro medidas y dividir el resultado por cuatro para determinar el valor medio del diámetro de la paca.

11. Comparar el diámetro real de la paca (A) anotado previamente y el diámetro medido. Si la diferencia es menor de 3 cm (1.2 in.), el potenciómetro de diámetro de paca está correctamente calibrado. De lo contrario, seguir con el procedimiento para calibrar de forma precisa el potenciómetro de diámetro de paca.

NOTA: Es posible que sea necesario repetir este procedimiento de ajuste si se cambia el diámetro de paca o el cultivo deseados.



CC574247

A—Diámetro de paca (real)

B—Diámetro de paca (deseado)

12. Hacer 2 o 3 pacas con cuidado de alcanzar el diámetro de paca objetivo (B) con un margen de 3 cm (1.2 in.).

13. Medir cada paca horizontal y verticalmente en ambos extremos para determinar el diámetro medio de la paca.

r2c13ue,1739864321021 -63-18FEB25-6/13

14. Pulsar la tecla programable "Configuración".

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

r2c13ue,1739864321021 -63-18FEB25-7/13

15. Pulsar la tecla programable "Calibración de la empacadora".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

r2c13ue,1739864321021 -63-18FEB25-8/13

16. Seleccionar la tecla programable "Bale Diameter Calibration" (Calibración del diámetro de la paca).

CC341042 —UN—09JAN18



CC341042

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739864321021 -63-18FEB25-9/13

17.

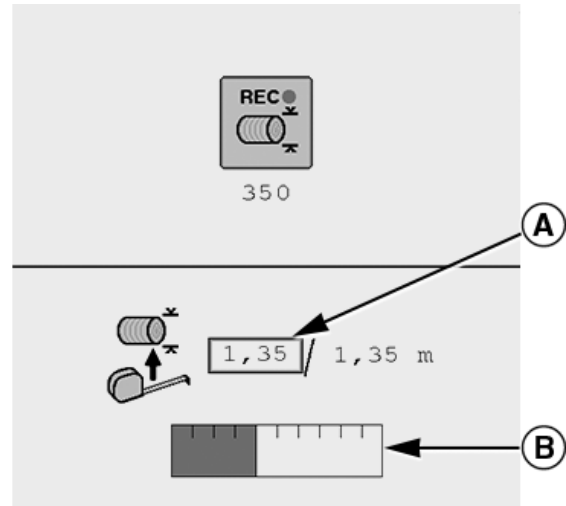
IMPORTANTE: Para la edición de software
RBC hasta 16.01:

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 paca



CC510498

CC510498 —UN—17JUN21

Continúa en la siguiente página

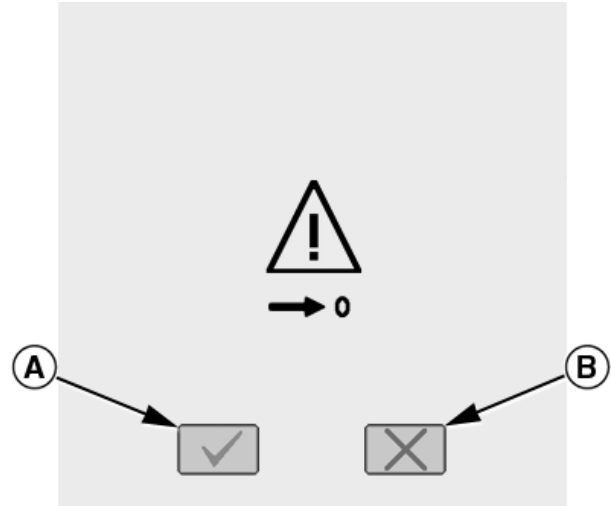
r2c13ue,1739864321021 -63-18FEB25-10/13

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.

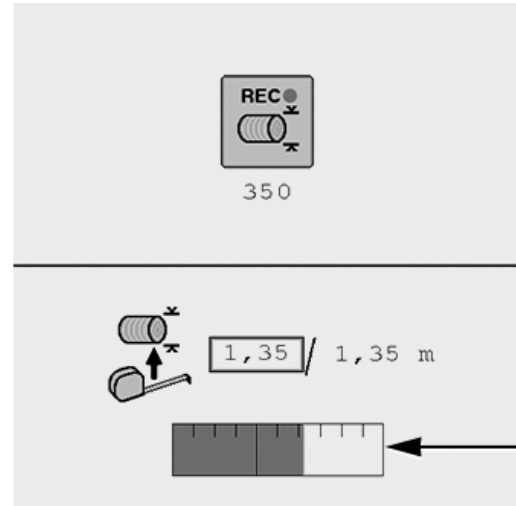
A—Botón Aceptar
B—Botón Cancelar

C—Gráfico de valor de corrección de diámetro de paca



CC341047

CC341047 —UN—09JAN18



CC510499

CC510499 —UN—17JUN21

r2c13ue,1739864321021 -63-18FEB25-11/13

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

CC277965 —UN—22SEP16



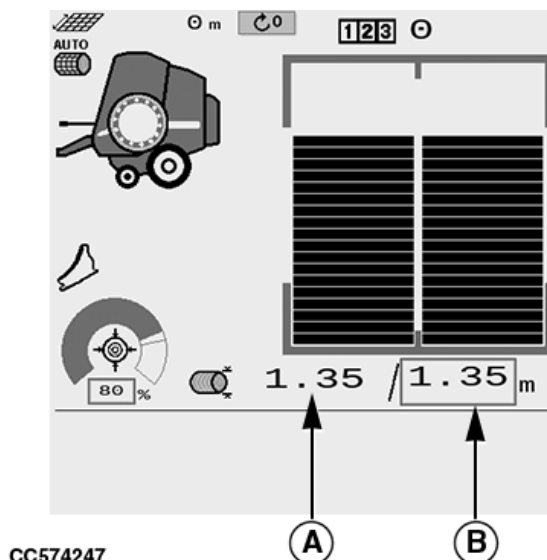
CC277965

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739864321021 -63-18FEB25-12/13

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)



r2c13ue,1739864321021 -63-18FEB25-13/13

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 (31,5 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. Ver SB365 Ajuste del sensor de velocidad de la empacadora en la sección Mantenimiento.

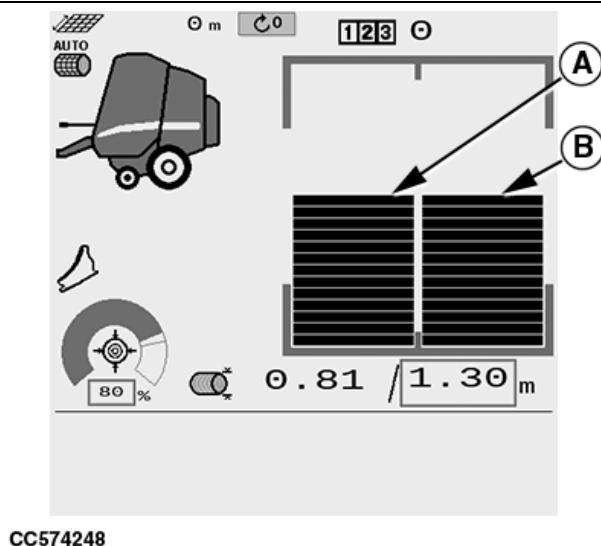
No apagar el motor del tractor antes de que se haya completado el procedimiento de calibración de los potenciómetros de forma de la paca.

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. Arranque 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 izquierda

B—Gráfico del indicador de forma de la paca derecha

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739351900499 -63-12FEB25-1/13

3. Pulsar la tecla programable "Configuración".

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

r2c13ue,1739351900499 -63-12FEB25-2/13

4. Pulsar la tecla programable "Calibración de la empacadora".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

r2c13ue,1739351900499 -63-12FEB25-3/13

5. Seleccionar la tecla programable "Bale Shape Calibration" (Calibración de forma de la paca).

CC341045 —UN—09JAN18



CC341045

r2c13ue,1739351900499 -63-12FEB25-4/13

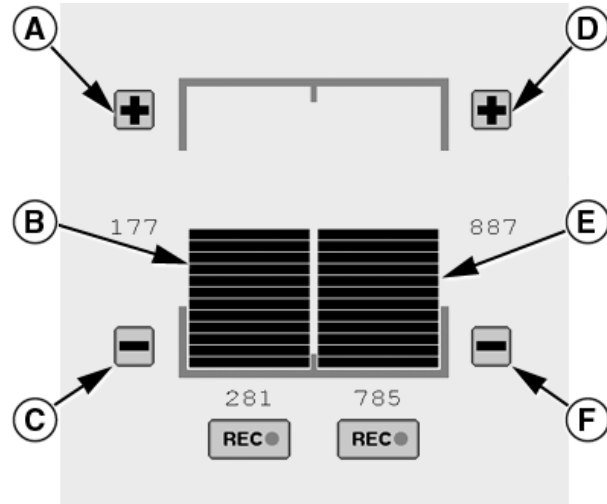
6. Comprobar que los gráficos del indicador de forma de la paca que aparecen en el monitor antes de expulsar la paca coinciden con la forma real de la paca. Si no coinciden, utilizar el botón "MÁS" (A) y (D) o "MENOS" (C) y (F) para corregir la calibración del potenciómetro de forma de la paca en comparación con la forma real de la paca.

NOTA: Si se pulsa los botones una vez, la barra aumentará o reducirá por 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

CC380374 —UN—29MAY19

A—Botón MÁS de forma de paca izquierda
B—Gráfico del indicador de forma de la paca izquierda
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 derecha
F—Botón MENOS de forma de paca derecha

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739351900499 -63-12FEB25-5/13

7. Seleccionar la tecla programable "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.

r2c13ue,1739351900499 -63-12FEB25-6/13

10. Pulsar la tecla programable "Configuración".

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

r2c13ue,1739351900499 -63-12FEB25-7/13

11. Pulsar la tecla programable "Calibración de la empacadora".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

r2c13ue,1739351900499 -63-12FEB25-8/13

12. Seleccionar la tecla programable "Bale Shape Calibration" (Calibración de forma de la paca).

CC341045 —UN—09JAN18



CC341045

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739351900499 -63-12FEB25-9/13

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.

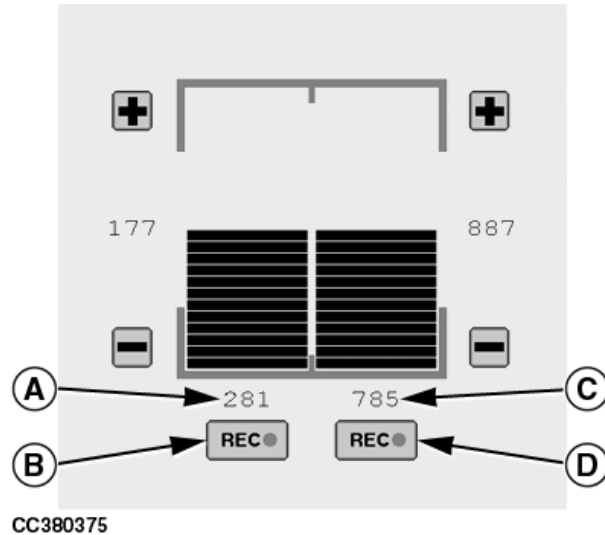
Restaurar la calibración de los potenciómetros de forma de la paca izquierdo y derecho:

- 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 restauración 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 reinicio de la calibración del potenciómetro de forma de la paca derecho



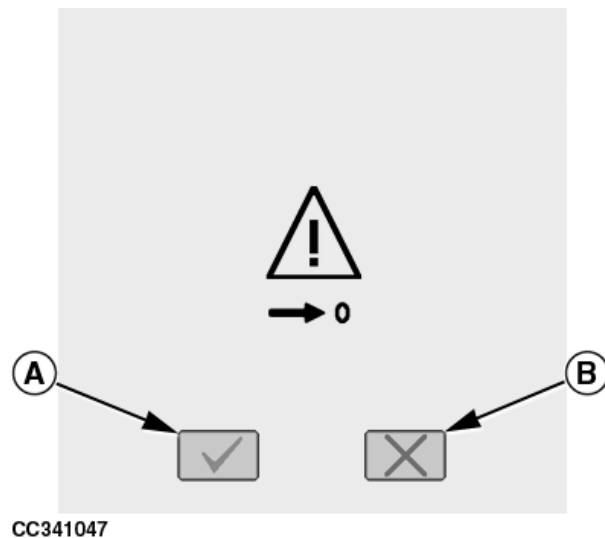
CC380375 —UN—29MAY19

r2c13ue,1739351900499 -63-12FEB25-10/13

- 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—Botón Aceptar

B—Botón Cancelar



CC341047 —UN—09JAN18

Continúa en la siguiente página

r2c13ue,1739351900499 -63-12FEB25-11/13

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

CC277965 —UN—22SEP16



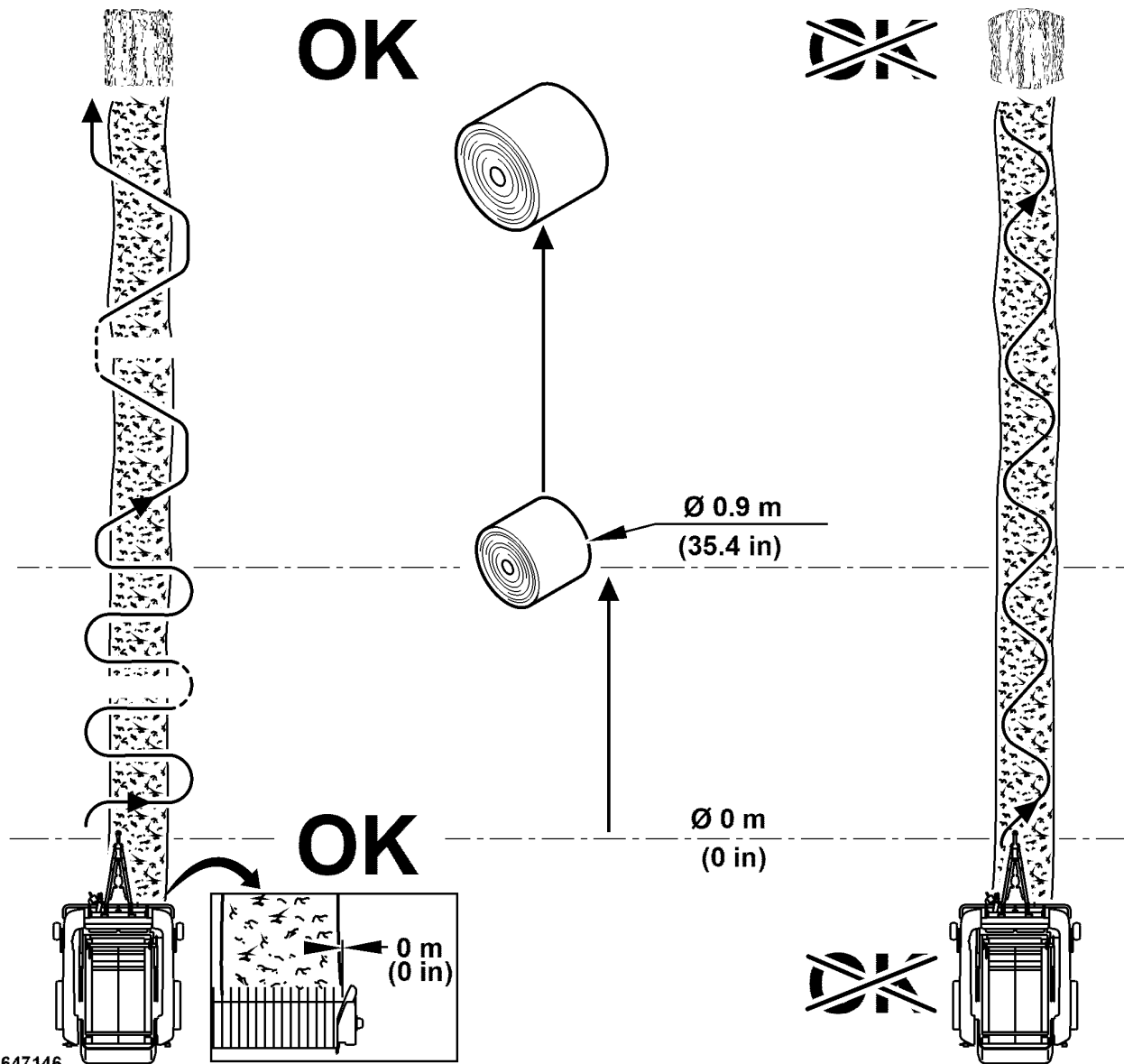
CC277965

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

r2c13ue,1739351900499 -63-12FEB25-12/13



CC647146 —UN—11OCT24

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 (en eslabon) hasta obtener un diámetro de la paca de 0,9 m (35,4 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.

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

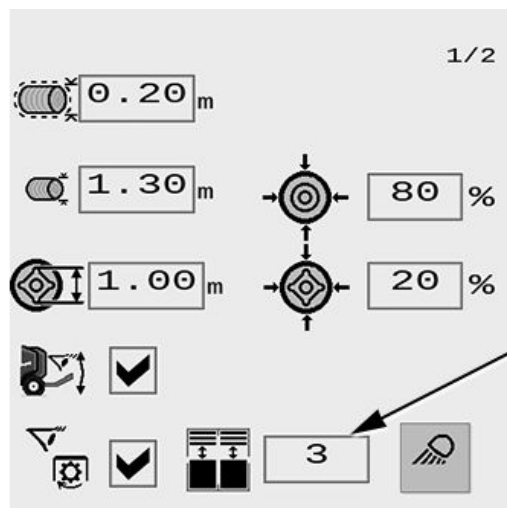
†81334,1681378028089 -63-14APR23-1/3

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

†81334,1681378028089 -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

†81334,1681378028089 -63-14APR23-3/3

Activación o desactivación del sensor de velocidad de la empacadora (si existe)

CC277966 —UN—22SEP16

IMPORTANTE: Si se maneja la empacadora con el sensor de velocidad de la empacadora desconectado, se pueden producir errores de funcionamiento de la máquina. Consultar al concesionario John Deere para sustituir las piezas defectuosas lo antes posible.



CC277966

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

Continúa en la siguiente página

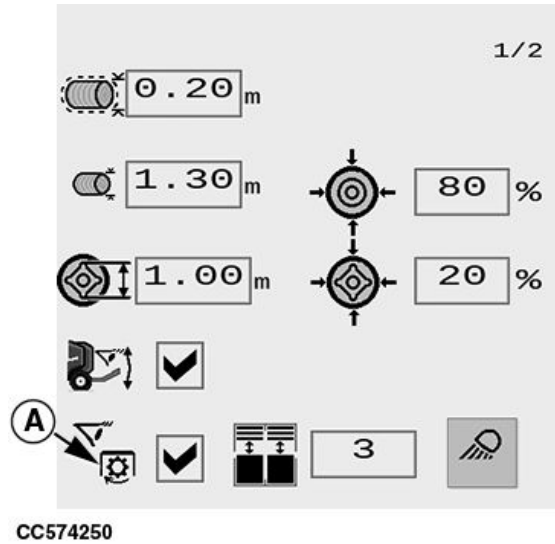
†81334,1681378041088 -63-17APR23-1/3

- La casilla de verificación (A) permite activar o desactivar el sensor de velocidad de rotación de la empacadora.

NOTA: Desactivando el sensor de velocidad de la empacadora, se puede utilizar la empacadora con un sensor averiado.

- Marcar la casilla de comprobación (A) para activar el sensor de velocidad de rotación de la empacadora.
 - No marcar la casilla de comprobación (A) para desactivar el sensor de velocidad de rotación de la empacadora.
- Antes de desactivar esta función, comprobar el ajuste del sensor. Ver [Ajuste del sensor de velocidad de la empacadora SB365](#) en la sección Mantenimiento.

A—Sensor de velocidad de la empacadora



CC574250 —UN—11MAY23

ti81334,1681378041088 -63-17APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1681378041088 -63-17APR23-3/3

Activación o desactivación del sensor de la rampa de descarga de pacas (si existe)

CC277966 —UN—22SEP16

IMPORTANTE: Si se maneja la empacadora con el sensor de la rampa de descarga de pacas desactivado, se pueden producir errores de funcionamiento en los modos de automatización y compuerta trasera automática. Consultar al concesionario John Deere para sustituir las piezas defectuosas lo antes posible.



CC277966

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

Continúa en la siguiente página

ti81334,1681378072818 -63-17APR23-1/3

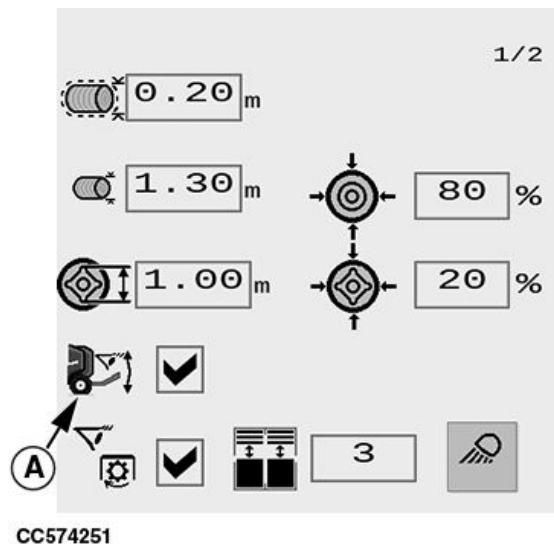
- La casilla de comprobación (A) se utiliza para activar o desactivar el sensor de la rampa de descarga de pacas.

NOTA: Activar el sensor de la rampa de descarga de pacas permite que la empacadora funcione en los modos de automatización y compuerta trasera automática.

- Marcar la casilla de comprobación (A) para activar el sensor de la rampa de descarga de pacas.
- No marcar la casilla de comprobación (A) para desactivar el sensor de la rampa de descarga de pacas.

- Antes de activar esta función, comprobar el ajuste del sensor. Ver [Ajuste del sensor de la rampa de descarga de pacas SB343](#) en la sección Mantenimiento.

A—Sensor de la rampa de descarga de pacas



tl81334,1681378072818 -63-17APR23-2/3

CC574251 —UN—11MAY23

- 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

- Desde la página principal de la aplicación de la empacadora, seleccionar la tecla programable "Ajustes".



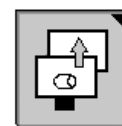
CC277966

TL81334,0000656 -63-24MAY19-1/4

- Seleccionar la tecla programable "Cambiar la aplicación de la empacadora del terminal virtual actual a otro terminal virtual"

CC277988 —UN—22SEP16

NOTA: La tecla programable está disponible cuando están conectados al menos 2 terminales virtuales.



CC277988

Continúa en la siguiente página

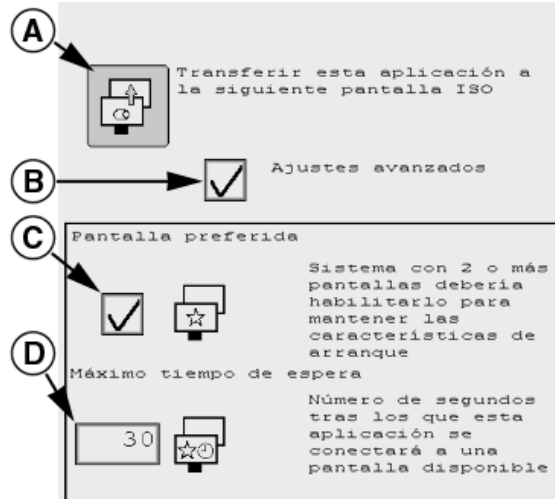
TL81334,0000656 -63-24MAY19-2/4

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

tl81334,1681378111671 -63-17APR23-1/5

2. Seleccionar la tecla programable "Baler Diagnostic" (Diagnóstico de la empacadora).

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

Continúa en la siguiente página

tl81334,1681378111671 -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

ti81334,1681378111671 -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.

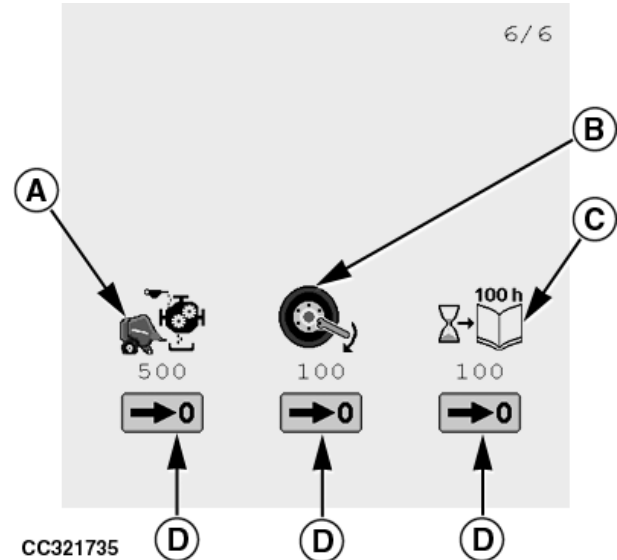
A—Contador de vaciado y llenado de la caja de engranajes

D—Botón de borrado del contador

B—Contador del par de apriete de la tuerca de rueda

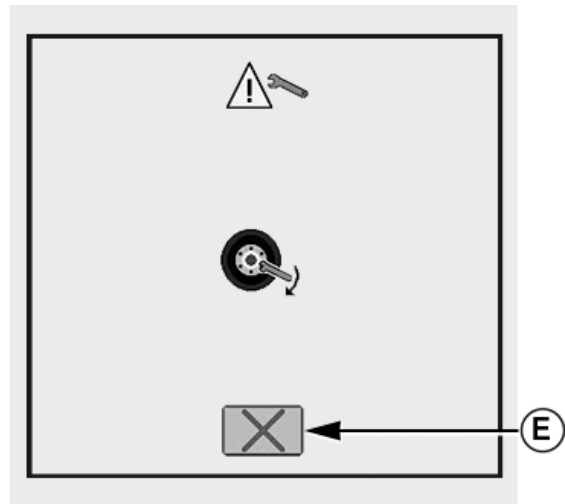
E—Botón de cancelación

C—Contador de revisión de 100 h o anual



CC321735

CC321737 —63—19JUL17



CC510507

CC510507 —UN—21JUL21

ti81334,1681378111671 -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.

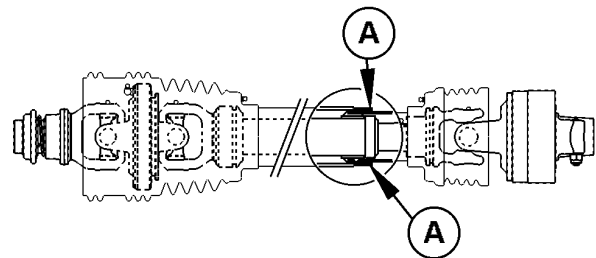
Afilar y engrasar las cuchillas.

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.

Engrasar 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.



CC652865

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 cubirlas 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.

r2c13ue,1732272053034 -63-22NOV24-1/1

CC652865 —UN—22NOV24

Preparación para el inicio de la temporada

Comprobar y llenar la caja de engranajes para comprobar el nivel del tapón. Ver Semanalmente: Comprobar el nivel de aceite de la caja de engranajes en la sección Engrase y mantenimiento.

Lubricar la máquina completa. Ver la sección Engrase y mantenimiento. Esta lubricación fuerza la salida de toda la humedad de los rodamientos.

Comprobar 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.

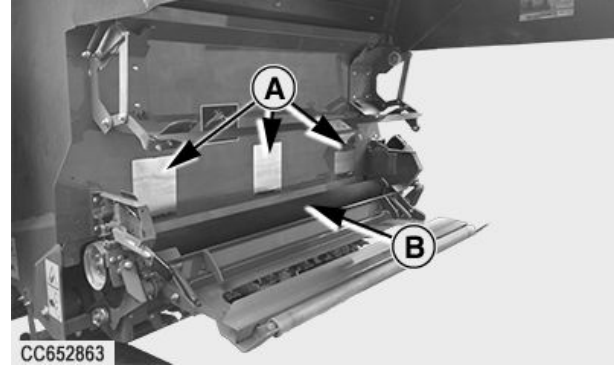
Sustituir todos los pasadores de empalme de la correa. Ver Instalación de las correas en la sección Mantenimiento.

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 rodillo de alimentación de goma.

Limpiar las zonas que entran en contacto con el rollo de red. Estas zonas deben de 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.

r2c13ue,1732187335826 -63-21NOV24-1/1

CC652863 —UN—21NOV24

Especificaciones

Especificaciones de la empacadora V451M

Tamaño de la cámara de prensado

Diámetro de la cámara de prensado	0,9 a 1,65 m (35,4 a 65 in)
Ancho de la cámara de prensado	1.21 m (47.6 in)

Empacadora

Peso de embarque vacío ^a	3650 kg (8046 lb)
Longitud, portón cerrado	5.20 m (204.7 in)
Longitud, portón abierto	5.85 m (230.3 in)
Altura, portón cerrado	3,1 m (122 in)
Altura, portón abierto	4.2 m (165.4 in)
Achura (con 500/50 - 17 neumáticos)	2.75 m (108.25 in)

^aEl peso sin consumibles puede variar dependiendo del equipo.

Recogedor de 2,20 m (86,6 in) con piso móvil

Ancho del recogedor	2.20 m (86.6 in)
Anchura (entre los dientes exteriores)	1.92 m (75.6 in)
Barras de púas	10 (2 x 5)
Número de dedos	150
Espacio entre los dientes	66 mm (2.5 in)
Diámetro del rascador	340 mm (13.4 in)

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
Tipo de neumáticos	500/50-17 140 A8
Lanza	Ajustable

Nivel sonoro

Nivel acústico máximo según EN1553; método de medición según norma ISO3744 (valor promedio)	85 dB(A)
---	----------

r2c13ue,1731922066741 -63-12FEB25-1/1

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.

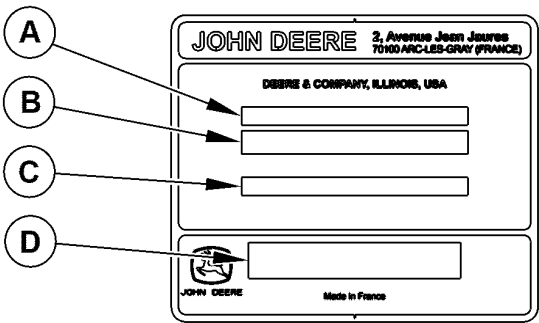
Estos números y letras son necesarios al pedir repuestos para la empacadora o sus componentes.

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

- A—Denominación de modelo
- B— Número de serie
- C—Descripción del producto
- D—Código de barras



CC652868 —UN—27NOV24

r2c13ue,1732632706556 -63-27NOV24-1/1

Número de identificación de la rotoempacadora



CC333399

CC333399 —UN—06OCT17

La placa con el número de identificación está ubicada en el lado derecho de la rotoempacadora, detrás de la rejilla protectora articulada.

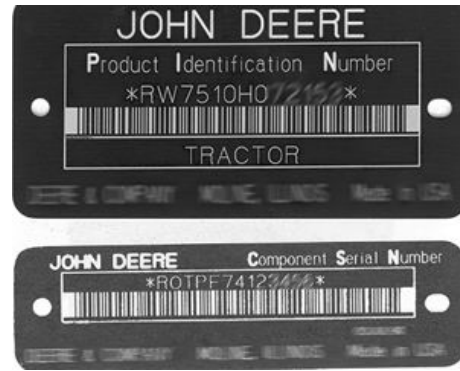
Registrar el número de serie en la siguiente tabla.

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.

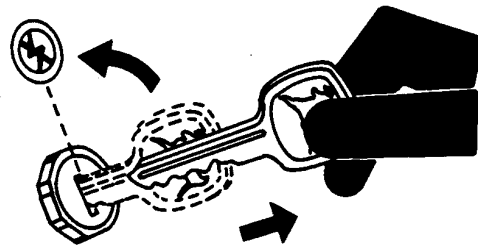


TS1680 —UN—09DEC03

DX,SECURE1 -63-18NOV03-1/1

Guarde su máquina de forma segura

1. Instale dispositivos antivandalismo.
2. Con el tractor estacionado:
 - Baje el equipo al suelo.
 - Ponga las ruedas en su posición más ancha, para dificultar la carga de la máquina en un remolque.
 - Extraer las llaves y separar las baterías
3. Al estacionar la máquina en un lugar cerrado, situar los equipos de gran tamaño frente a las salidas y cerrar con llave el edificio.
4. Si estaciona la máquina al aire libre, situar la máquina en una zona iluminada y vallada.
5. Tome nota de cualquier suceso sospechoso e informe inmediatamente a las autoridades locales.
6. Informe a su concesionario John Deere si echa en falta alguna pieza.



TS230 —UN—24MAY89

DX,SECURE2 -63-18NOV03-1/1

Documentación de servicio de John Deere disponible

Información técnica

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

Se pueden realizar pedidos a través de:

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

La información disponible incluye:

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



TS189 —UN—17JAN89

DX,SERVLIT -63-07DEC16-1/4

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



TS191 —UN—02DEC88

DX,SERVLIT -63-07DEC16-2/4

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



TS224 —UN—17JAN89

Continúa en la siguiente página

DX,SERVLIT -63-07DEC16-3/4

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

- La serie agrícola trata sobre tecnologías de explotación agrarias y ganaderas.
- La serie Farm Business Management examina problemas “reales” y ofrece soluciones prácticas en las áreas de 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		Lanza	20-4
Puerta lateral.....	35-2	Modo de compuerta trasera automática	
Accesorio		Caudal hidráulico.....	39-10
Buscar.....	40-1	Muelle de compensación del recogedor	35-3
Accionador		Orientación de la cámara.....	55-40
Comprobar el consumo eléctrico	57-15	Rampa de descarga de pacas	55-52
Aceite de transmisión		Rascador del rodillo de inicio de paca	
Aceite de transmisión.....	45-3	inferior (n.º 1)	55-29
Acoplador hidráulico		Rastreo de correas	55-28
Limpieza de los filtros	45-7	Resorte del brazo tensor.....	55-13
Acoplamiento		Retención del portón.....	55-38
Acoplamiento de la empacadora al tractor	25-2	Rodillo del compresor de hileras.....	35-5
Cadena de seguridad.....	25-5	Ruedas reguladoras del recogedor.....	35-4
Conexión de la cadena de seguridad	25-5	Sensibilidad de forma de paca.....	57-28
Empacadora al tractor.....	25-2	Sensor de alimentación de red	55-39
Plegado del puntal	25-2	Sensor de la rampa de descarga de pacas	55-40
Acoplamiento y desacoplamiento		Sensor de velocidad de la empacadora.....	55-38
Conexión del eje de transmisión		Sensor del piso móvil.....	55-37
telescópico al eje de TDF del tractor.....	25-4	Sensores de bloqueo del portón	55-39
Activación o desactivación		Sistema de núcleo blando.....	37-20
Sensor de la rampa de descarga de pacas	57-29	Topes del recogedor	35-4
Sensor de velocidad de la empacadora.....	57-28	Ajuste de la lanza	20-4
Acumulador		Ajuste del rascador del rodillo inferior del	
Mantenimiento	55-4	portón trasero (N.º 9)	
Acumulador de densidad		Ajuste	55-34
Cada 6 años.....	45-24	Almacenamiento	
Acumulador hidráulico		Preparación de la empacadora.....	60-1
Mantenimiento	55-4	Preparación para el inicio de la temporada	60-2
Acumuladores		Almacenamiento de lubricante	
Mantenimiento	45-8, 45-23	Almacenamiento de lubricante.....	45-4
Afilado		Ángulo de la máquina	
Cuchilla de atado con red	55-35	Ajuste	20-3
Ajustar		Antes de cada uso de la empacadora	35-1
Escobillas.....	55-11	Anual	
Ajuste		Placas de desgaste.....	45-23
Ajuste del rascador del rodillo inferior del		Anualmente	
portón trasero (N.º 9)	55-34	Comprobación del desgaste en las guías	
Ángulo de la máquina	20-3	de correas	45-21
Atado con cuerda.....	37-14	Comprobación del freno del rodillo de	
Atado con red.....	37-13	alimentación de red.....	45-24
Barra de tiro	15-1	Comprobación del par de apriete de la	
Cadena de transmisión del alimentador giratorio..	55-10	tuerca de rueda.....	45-17
Cadena de transmisión del recogedor	55-7	Desgaste del eje	45-22
Cadena de transmisión del rodillo de inicio		Puntal.....	45-19
de paca	55-9	Sustitución de los cables de correa	45-23
Cadena principal de transmisión.....	55-8	Vaciado y llenado de la caja de engranajes.....	45-19
Caudal de aceite.....	45-6	Aplicación de la empacadora	
Caudal de la VMD del tractor.....	15-3	Acceso	37-1
Comportamiento del tractor	38-8	Designación de las teclas programables	37-3
Densidad de la paca	37-21	Arranque manual	
Desplazamiento de advertencia de		Ciclo de atado.....	37-17
seguridad de paca casi llena.....	37-10	Atado con cuerda	
Diámetro de la paca.....	37-9	Ajuste	37-14
Elasticidad de atado con red.....	35-8	Atado con red	
Guía de red	35-8	Ajuste	37-13
		Automatización	
		Denominación de tecla programable	38-2

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Diagnóstico	38-12	Cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca	
Gráfico de estados.....	38-11	Ajuste	55-9
Lista de mensajes de desactivación	38-15	Cadena principal de transmisión	
Nivel de selección	38-6	Ajuste	55-8
Prerrequisitos	38-1	Cadenas	
Automatización del tractor/equipo		Ubicación de los componentes de engrase	45-5
Prerrequisitos	38-1	Caja de engranajes	
B		Nivel de aceite	45-15
Barra de tiro		Vaciado	32-1
Ajuste	15-1	Vaciado y llenado	45-19
Brazo tensor		Calibración	
Ajuste del resorte	55-13	Potenciómetro de diámetro de paca	57-17
Buscar accesorio	40-1	Potenciómetros de forma de la paca	57-22
C		Cámara	
Cada 10 horas	45-10	Aplicación de vídeo	37-34
Cada 100 horas		Conexión del grupo de cables	25-8
Comprobación del par de apriete de la tuerca de rueda	45-17	Desconexión del grupo de cables	27-1
Cada 30 horas		Caudal de aceite	
Pivotes de atado con red	45-11	Ajuste	45-6
Cada 3000 pacas		Caudal de la VMD del tractor	
Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red	45-24	Ajuste	15-3
Cada 50 horas		Cerrar	
Bisagras de puertas, cilindros hidráulicos y bornes sensores de forma de paca	45-13	Puerta lateral	35-2
Descenso del rodillo de transmisión de correa (con el segundo rodillo de transmisión) ..	45-15	Ciclo de atado	
Eje de extensión	45-20	Arranque manual	37-17
Retenciones del portón	45-14	Inicio automático	37-16
Cada 50 horas de trabajo		Cierre	
Eje de transmisión telescópico	45-12	Puerta	30-4
Cada 500 horas		Puerta lateral	30-4
Vaciado y llenado de la caja de engranajes	45-19	Cliente y campo	
Cada 500 horas de funcionamiento		Contadores	37-29
Comprobación del desgaste en las guías de correas	45-21	Código de diagnóstico	
Cada 500 horas de trabajo		Lista	57-4
Puntal	45-19	Pantallas de advertencia	57-1
Cadena		Problemas recientes	57-2
Ajuste de la cadena de transmisión del alimentador giratorio	55-10	Componentes electrohidráulicos	
Ajuste de la cadena de transmisión del rodillo de inicio de paca	55-9	Prueba	57-12
Ajuste de la cadena de transmisión principal	55-8	Comportamiento del tractor	
Ajuste de la transmisión por cadena del recogedor ..	55-7	Ajuste	38-8
Cada 50 horas - Comprobación de la tensión	45-12	Comprobación	
Cadena de transmisión del alimentador giratorio		Inflado de neumáticos	20-1
Ajuste	55-10	Par de apriete de tuerca de rueda	20-11
Cadena de transmisión del recogedor		Posición de la guía de red	55-49
Ajuste	55-7	Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red	
		Anualmente	45-24
		Cada 3000 pacas	45-24
		Comprobar el dispositivo de atado con red	55-41
		Compuerta trasera automática	
		Denominación de tecla programable	39-2
		Conexión	
		Grupo de cables	25-7
		Grupo de cables de la cámara de vídeo	25-8
		Conexión de la toma eléctrica de siete terminales para remolque	
		Desconexión	27-2

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Conexión del enchufe hembra de siete bornes para remolque.....	25-7	Descripción	
Conexión del monitor de control		Modo de compuerta trasera automática	39-1
Instalación del grupo de cables de la batería	15-5	Descripción de la pantalla	
Conmutar aplicación de la empacadora		Modo de compuerta trasera automática	
Del terminal virtual actual a otro	57-30	Página principal.....	39-2
Contadores		Página principal de automatización de la empacadora	38-2
Cliente y campo	37-29	Página principal de la empacadora.....	37-2
Total de temporada y de la máquina.....	37-31	Designación de las teclas programables	
Correas		Aplicación de la empacadora.....	37-3
Extracción	55-17	Desplazamiento de advertencia de seguridad de paca casi llena	
Instalación.....	55-27	Ajuste	37-10
Reparación.....	55-16	Después de las primeras 500 pacas	
Sustitución de cables.....	45-23	Comprobación del freno del rodillo de alimentación de red (máquina equipada con banda de freno).....	32-2
Cuchilla de atado con red		Después de las primeras diez horas	
Afilado	55-35	Par de apriete de tuerca de rueda	32-1
Cuchilla de red		Diagnóstico	
Extracción	55-51	Automatización	38-12
Cuchillas del picador		Diámetro de paca	
Función de retracción o extensión	37-26	Ajuste	37-9
Cuidado		Directrices para la formación de una buena paca	35-6
Dispositivo de atado con red.....	20-6	Dispositivo de atado	
		Afilado de la cuchilla de atado con red	55-35
D		Dispositivo de atado con red	
Dedos del recogedor		Cuidado.....	20-6
Sustitución	55-11	Procedimiento de comprobación - General	55-41
Deflector de paja de barra de tiro	15-1	Dos veces al año	
Densidad de la paca		Neumático.....	45-18
Ajuste	37-21		
Desacoplamiento		E	
Almacenamiento de las mangueras hidráulicas	27-3	Eje de transmisión telescópico	
Almacenamiento del eje de transmisión telescópico	27-4	Almacenamiento	27-4
Desconexión de la empacadora del tractor	27-1	Conexión.....	25-4
Desconexión de la toma eléctrica de siete terminales para remolque	27-2	Desconexión	27-4
Desconexión del eje de transmisión telescópico de la toma de fuerza del tractor	27-4	Instalación.....	25-3
Despliegue del puntal	27-5	Elasticidad de atado con red	
Empacadora del tractor.....	27-1	Ajuste	35-8
Sistema hidráulico de la empacadora		Empacadora	
Desconexión del sistema hidráulico del tractor...	27-2	Acoplamiento al tractor	25-2
Desatascamiento		Separación del tractor.....	27-1
Recogedor	38-5	Enchufar	
Desatascamiento del recogedor		Al sistema hidráulico del tractor	25-5
Modo de automatización.....	38-5	Engrase	
Descarga de la paca		Sistema automático de engrase	45-3
Manual	38-9	Engrase y mantenimiento	
Descarga manual de la paca.....	38-9	Ajuste del caudal de aceite.....	45-6
Desconexión		Anual	
Conexión de la toma eléctrica de siete terminales para remolque	27-2	Placas de desgaste	45-23
Del sistema hidráulico del tractor.....	27-2	Anualmente.....	45-19, 45-23
Grupo de cables.....	27-2	Bastidor de la lanza y enganche	45-17
Grupo de cables de la cámara de vídeo	27-1	Caja de engranajes	45-19
Recogedor	37-27	Comprobación del desgaste en las guías de correas.....	45-21
Desconexión automática de la TDF del tractor	38-8	Desgaste del eje.....	45-22

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Par de apriete de tuerca de rueda.....	45-17	Fuego	
Rodamientos de rueda	45-22	Prevencción	
Cada 100 horas		Limpieza de la máquina	35-1
Bastidor de la lanza y enganche	45-17	Función de retracción o extensión	
Par de apriete de tuerca de rueda.....	45-17	Cuchillas del picador.....	37-26
Cada 30 horas		Funcionamiento	
Pivotes de atado con red.....	45-11	Luces de puertas laterales.....	37-33
Cada 50 horas		Sistema de núcleo blando.....	37-20
Comprobación de la tensión de la cadena	45-12	Funcionamiento de la empacadora	
Descenso del rodillo de transmisión de correa (con el segundo rodillo de transmisión).....	45-15	Abrir y cerrar la puerta lateral	35-2
Eje de extensión.....	45-20	Ajustar el rodillo del compresor del cordón.....	35-5
Engrase de bisagras de puertas, cilindros hidráulicos y bornes sensores de forma de paca.....	45-13	Modo de automatización.....	38-4
Retenciones del portón	45-14	Modo de compuerta trasera automática	39-3
Cada 50 horas de trabajo		Preparación del cultivo (ensilado).....	35-2
Eje de transmisión telescópico.....	45-12	Preparación del cultivo (heno)	35-2
Cada 500 horas		Preparación del material (paja).....	35-2
Caja de engranajes	45-19	Tamaño del cordón de forraje	35-2
Cada 500 horas de funcionamiento		Válvula de bloqueo del portón	35-3
Comprobación del desgaste en las guías de correas.....	45-21	Funcionamiento seguro de la empacadora	
Cada 500 horas de trabajo	45-19	Modo de compuerta trasera automática	39-1
Cada 6 años.....	45-24	Funciones de elevación/descenso	
Cada diez horas.....	45-10	Recogedor	37-25
Comprobación			
Rodamientos de rueda	45-22	G	
Dos veces al año		Gráfico de estados	
Revisión del neumático	45-18	Automatización	38-11
Engrase		Grasa	
Rodamientos de rueda	45-22	Grasa para engrase	45-2
Limpieza		Grasa para engrase.....	45-2
Rodamientos de rueda	45-22	Grupo de cables	
Observación de los intervalos de mantenimiento ...	45-1	Conexión.....	25-7
Prevención de incendios.....	45-8	Desconexión	27-2
Según se requiera.....	45-7	Grupo de cables de la batería	
Según sea necesario	45-6, 45-8	Instalación.....	15-5
Semanalmente.....	45-15, 45-16	Guía de red	
Ubicación de los componentes de engrase de la cadena.....	45-5	Ajuste	35-8
Escobillas		Estado del campo	35-8
Ajustar.....	55-11	Guías de correa	
Especificaciones		Comprobación del desgaste	45-21
Empacadora V451M	65-1	H	
Estado del campo		Holgura axial	
Guía de red	35-8	Cada 100 horas	45-18
Extracción		I	
Rascador del rodillo de inicio superior (n.º 2)	55-31	Incendios	
F		Prevención	45-9
Formación de una paca		Indicadores de forma de la paca	
Indicadores de forma de la paca.....	37-24	Formación de una paca	37-24
Formación de una paca de calidad		Inflado de neumáticos	
Directrices	35-6	Comprobación.....	20-1
Freno del rodillo de alimentación de red	55-47	Inicio automático	
		Ciclo de atado	37-16

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Instalación		Ajuste	
Correas	55-27	Resorte del brazo tensor	55-13
Cuchilla de red	55-51	Ajuste de los sensores de bloqueo del portón	55-39
Eje de transmisión telescópico	25-3	Ajuste de rastreo de correas	55-28
Grupo de cables portátil del terminal		Ajuste del freno del rodillo de alimentación	
virtual (pantalla)	15-6	de red	55-47
Rascador del rodillo (n.º 2)	55-30	Ajuste del sensor de alimentación de red	55-39
Ruedas auxiliares estándar		Ajuste del sensor de la rampa de descarga	
Posición de trabajo	20-5	de pacas SB343	55-40
Soporte del monitor	15-4	Ajuste del sensor de velocidad de la	
Instalación de los ganchos de la correa	55-22	empacadora	55-38
Instalar		Ajuste del sensor del piso móvil	55-37
Correa del rodillo de alimentación de red	55-51	Antes de cada mantenimiento	55-2
Intervalos de mantenimiento	45-1	Comprobación de la libre oscilación de la	
		barra oscilante	55-43
L		Comprobación del freno del rodillo de	
Lanza		alimentación de red	55-47
Ajuste	20-4	Comprobación del tensado de la correa	
Limpieza		de transmisión	55-46
de la máquina	35-1	Comprobar el dispositivo de atado con red	55-41
Limpieza de los ganchos de la correa y los cables	45-8	Comprobar la posición del rodillo n.º 9	55-45
Limpieza de los rodillos de la cámara de prensado ...	45-8	Comprobar la presión del rodillo de	
Lista		alimentación de red	55-44
Código de diagnóstico	57-4	Correa del rodillo de alimentación de red	55-51
Lista de mensajes de desactivación		Extracción de los materiales de atado	
Automatización	38-15	enredados en los rodillos de alimentación	55-52
Localización de averías		Identificación de la cadena de la empacadora	55-6
Calidad de la paca	50-5	Inspeccionar las posiciones de cuchilla y	
Dificultades de funcionamiento para		cuchilla fija	55-41
empacar ensilado	50-13	Numeración de rodillos de la empacadora	55-3
Dificultades del equipo de atado con red	50-14	Posición de la guía de red inferior	55-49
Pantalla de aplicación de la empacadora	50-20	Prevención de incendios	55-2
Problemas de alimentación	50-1	Procedimiento de comprobación del	
Problemas en el recogedor	50-1	dispositivo de atado con red	55-41
Problemas generales de la empacadora	50-8	Purga de la bomba del sistema de	
Sistema de engrase de cadena	50-19	engrase de la cadena	55-10
Lubricación y mantenimiento		Reparación de correas	55-16
Anual	45-23	Reparación de la rueda reguladora	55-54
Según sea necesario	45-8	Separación e instalación de la cuchilla de red	55-51
Lubricantes		Separación e instalación de las ruedas	55-53
Mezcla	45-4	Sustitución de los dedos del recogedor	55-11
Lubricantes, seguridad	45-4	Mantenimiento periódico	57-31
Luces de puertas laterales		Materiales de atado enredados en los	
Funcionamiento	37-33	rodillos de alimentación	55-52
		Máxima presión hidráulica de funcionamiento	05-13
M		Memorización	
Mangueras hidráulicas		Rascador del rodillo (n.º 2)	55-33
Almacenamiento	27-3	Mezcla de lubricantes	45-4
Conexión al tractor	25-5	Modo de automatización	
Desconexión del tractor	27-2	Funcionamiento de la empacadora	38-4
Sustitución	45-24	Modo de compuerta trasera automática	
Mantenimiento		Ajuste	
Acumuladores	45-8, 45-23	Caudal hidráulico	39-10
Ajustar las escobillas	55-11	Descripción	39-1
		Descripción de la pantalla	
		Página principal	39-2
		Funcionamiento de la empacadora	39-3
		Funcionamiento seguro de la empacadora	39-1

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Selección de funciones.....	39-8	Potenciómetros de forma de la paca	
Modo de inicio de atado		Calibración.....	57-22
Selección	37-12	Preparación	
Módulo de mejora de luces	30-3	Inicio de temporada	60-2
Monitor		Preparación de la correa	
Instalación del soporte.....	15-4	Reparación recomendada.....	55-14, 55-21
Muelle de compensación del recogedor		Preparación de la correa: Reparación de	
Ajuste.....	35-3	emergencia.....	55-18
N		Preparación de la empacadora	
Neumáticos, mantenimiento seguro.....	05-8	Ajuste del ángulo de la máquina.....	20-3
Número de serie		Carga del rodillo de red.....	20-7
Placa	70-1	Comprobación del par de apriete de la	
Números de serie		tuerca de rueda.....	20-11
Descripción de la placa.....	70-1	Cuidado del dispositivo de atado con red	20-6
Número de identificación de la empacadora.....	70-1	Inflado de neumáticos.....	20-1
O		Instalación de las ruedas reguladoras	
Orientación de la cámara		estándar en posición de trabajo	20-5
Ajuste.....	55-40	Selección del rollo de red.....	20-6
Oscilación de la barra oscilante.....	55-43	Usar el puntal.....	20-2
P		Preparación de la empacadora para su	
Paca		almacenamiento	60-1
En caso de atasco	35-7	Preparación de la rotoempacadora	
Página principal de automatización de la		Precaución con el rollo de red	20-6
empacadora		Preparación del cultivo	
Descripción de la pantalla.....	38-2	Ensilado	35-2
Página principal de la empacadora		Heno	35-2
Descripción de la pantalla.....	37-2	Paja.....	35-2
Palabras de señalización, comprensión.....	05-2	Tamaño del cordón de forraje	35-2
Pantalla de aplicación de la empacadora		Preparación del tractor	
Localización de averías	50-20	Ajuste de la barra de tiro.....	15-1
Pantallas de advertencia		Ajuste del caudal de la VMD del tractor.....	15-3
Código de diagnóstico	57-1	Deflector de paja de barra de tiro	15-1
Par de apriete de tuerca de rueda		Instalación del grupo de cables de la batería	15-5
Comprobación.....	20-11	Instalación del grupo de cables de la	
Período de rodaje		batería para conectar el monitor de control	15-5
Después de las primeras 500 pacas.....	32-2	Instalación del soporte del monitor	15-4
Par de apriete de tuerca de rueda	32-1	Selección de régimen de la TDF del tractor.....	15-2
Rodaje de la empacadora.....	32-1	Prerrequisitos	
Rodamiento del cubo de rueda.....	32-1, 45-18	Automatización del tractor/equipo.....	38-1
Tras las primeras 50 horas de funcionamiento	32-1	Presión del rodillo de alimentación de red	
Posición de cuchilla y cuchilla fija		Comprobación.....	55-44
Comprobación.....	55-41	Prevención de incendios	45-8, 45-9
Posición de la guía de red		Prevención de incendios en cada mantenimiento	55-2
Comprobación.....	55-49	Problemas recientes	
Posición de transporte		Código de diagnóstico	57-2
Ruedas auxiliares estándar	30-4	Prueba	
Posición del rodillo n.º 9		Componentes electrohidráulicos.....	57-12
Comprobación.....	55-45	Consumo de corriente del accionador	57-15
Potenciómetro de diámetro de paca		Sensores e interruptores.....	57-9
Calibración	57-17	Tensión de batería del tractor	57-3
		Puerta	
		Cierre	30-4
		Puerta lateral	
		Cierre	30-4
		Puntal	
		Despliegue	27-5
		Plegado.....	25-2
		Uso.....	20-2

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Purga de aire		Ruedas reguladoras del recogedor	
Bomba del sistema de lubricación de la cadena...	55-10	Ajuste	35-4
R		S	
Rampa de descarga de pacas		Según se requiera	
Ajuste	55-52	Limpieza de los filtros del acoplador hidráulico	45-7
Rascador		Limpieza del filtro del depósito de aceite	45-7
Sinfín del rotor	55-35	Según sea necesario	
Rascador del rodillo (n.º 2)		Limpieza de los ganchos de la correa y los cables..	45-8
Instalación	55-30	Limpieza de los rodillos de la cámara de prensado..	45-8
Rascador del rodillo (n.º 2)		Llenado del depósito del sistema de	
Memorización	55-33	engrase de la cadena Multiluber	45-6
Rascador del rodillo de inicio de paca		Seguridad	
inferior (n.º 1)		Ejes de transmisión giratorios,	
Ajuste	55-29	Mantenerse alejado	05-5
Rascador del rodillo de inicio superior (n.º 2)		Neumáticos, mantenimiento seguro	05-8
Extracción	55-31	Prácticas de mantenimiento seguras	05-13
Rascadores del sinfín del rotor		Seguridad, evitar fluidos a alta presión	
Ajuste	55-35	Cuidado con las fugas de alta presión	05-14
Recogedor		Seguridad, lubricantes	45-4
Ajuste de los topes	35-4	Selección	
Desatascamiento en modo de automatización	38-5	Modo de inicio de atado	37-12
Desconexión	37-27	Nivel de automatización	38-6
Funciones de elevación/descenso	37-25	Sistema de atado	37-11
Red		Selección de funciones	
Dificultades del equipo de atado	50-14	Modo de compuerta trasera automática	39-8
Régimen de la TDF del tractor		Semanalmente	45-15
Selección	15-2	Tapacubos de la rueda	45-16
Remolcado de la empacadora en vías públicas	30-1	Sensibilidad de forma de paca	
Repuestos originales John Deere	55-5	Ajuste	57-28
Retención del portón		Sensor	
Ajuste	55-38	Identificación de la zona de detección	
Rodillo de alimentación de red		del sensor (empacadora con monitor	
Correa de transmisión	55-51	BaleTrak y desde el n.º de serie 135000)	55-37
Rodillo del compresor de hileras		Sensor de alimentación de red	
Ajuste	35-5	Ajuste	55-39
Rollo de red		Sensor de la rampa de descarga de pacas	
Carga	20-7	Activación o desactivación	57-29
Precauciones	20-6	Sensor de velocidad de la empacadora	
Selección	20-6	Activación o desactivación	57-28
Tendido de la red a través de los rodillos		Sensores de bloqueo del portón	
de alimentación	20-7	Ajuste	55-39
Rotoempacadora		Sensores e interruptores	
Puntos de suspensión	55-53	Prueba	57-9
Rueda		Sistema automático de engrase	
Comprobación del par de apriete de la tuerca	45-17	Engrase	45-3
Par de apriete de la tuerca	32-1	Sistema de atado	
Rodamiento del cubo de rueda		Selección	37-11
Anualmente	45-18	Sistema de engrase de cadena	
Tras las primeras 10 horas	32-1	Problemas	50-19
Separación e instalación	55-53	Sistema de lubricación de la cadena	
Rueda reguladora		Purgar el aire de la bomba	55-10
Reparación	55-54	Sistema de núcleo blando	
Ruedas auxiliares estándar		Ajuste	37-20
Instalación		Funcionamiento	37-20
Posición de trabajo	20-5	Sistema eléctrico	
Posición de transporte	30-4	Ubicación de los componentes	55-36

Continúa en la siguiente página

	Página		Página
Sistema hidráulico de la empacadora		Válvula de mando a distancia	
Conexión al tractor.....	25-5	Seleccionar portón trasero.....	38-7
Desconexión del tractor	27-2	Vista de identificación	00-1
Soporte del eje de transmisión telescópico	25-4	VMD del portón trasero	
Sustitución		Selección	38-7
Cables de correas.....	45-23		

T

Tablas de pares de apriete	
Sistema métrico	55-1
Tamaño del cordón de forraje.....	35-2
TDF	
Conexión del eje de transmisión telescópico	25-4
Desconexión del eje de transmisión telescópico	27-4
Seleccionar el régimen	15-2
TDF del tractor	
Desconexión automática.....	38-8
Tecla programable	
Denominación	38-2, 39-2
Descripción	37-3
Tendido de las correas a través de la empacadora..	55-26
Tensión de batería	
Prueba	57-3
Tensión de la correa de transmisión.....	55-46
Terminal virtual	
Conmutar aplicación de la empacadora	57-30
Total de temporada y de la máquina	
Contadores	37-31
Tractor	
Barra de tiro	15-1
Deflector de paja de barra de tiro	15-1
Instalación del soporte del monitor	15-4
Transporte	
Empacadora en camión.....	30-2
Remolcado de la empacadora en vías públicas	30-1
Transporte y estacionamiento	
Cerrar las puertas laterales.....	30-4
Tras las primeras 50 horas de trabajo	
Caja de engranajes.....	32-1

U

Ubicación de los componentes	
Sistema eléctrico.....	55-36
Ubicación de los componentes de engrase	
Cadenas.....	45-5
Unidad de medida	37-1

V

Valores de par de apriete de la tornillería	
Sistema métrico	55-1
Valores de par de apriete de pernos y tornillos	
Sistema métrico	55-1
Valores métricos de par de apriete de pernos y tornillos.....	55-1
Válvula de bloqueo del portón	35-3

El servicio John Deere lo mantiene en marcha

John Deere está a su servicio

LA SATISFACCIÓN DEL CLIENTE es importante para John Deere.

Nuestro objetivo es proporcionarle un servicio rápido y eficaz a través de una red de concesionarios competentes.

- Mantenimiento y piezas de repuesto para su equipo.
- Técnicos especializados y experimentados y las herramientas de diagnóstico y reparación necesarias para mantener su equipo.

PROCESO DE RESOLUCION DE PROBLEMAS PARA LA SATISFACCION DEL CLIENTE

Su concesionario John Deere y su equipo técnico están a su disposición para atenderle en caso de cualquier problema con su máquina.

1. Si acude a su concesionario, no olvide la siguiente información:

- Modelo de la máquina y número de identificación del producto
- Fecha de compra
- Tipo de problema



TS201—UN—15APR13

2. Hable sobre el problema con el encargado de mantenimiento del concesionario.

3. Si de esta manera no encuentra solución, explíquelo el problema al encargado de ventas y solicite asistencia.

4. Si el problema persiste y el encargado de ventas no lo puede resolver, pídale al concesionario que tome contacto directo con John Deere para obtener asistencia. O contacte con el centro de atención al cliente "Ag Customer Assistance Center", número de teléfono 1-866-99DEERE (866-993-3373) o escríbanos un email a la dirección www.deere.com/en_US/ag/contactus/

DX,IBC,2 -63-01MAR06-1/1

