

Enfardadoras Cilíndricas ISOBUS V451M e V461M



MANUAL DO OPERADOR Enfardadoras Cilíndricas ISOBUS V451M e V461M

OMCC61192 EDIÇÃO H1 (PORTUGAIS)

John Deere Arc-lès-Gray

Edição Europeia
PRINTED IN U.S.A.



Introdução

Prefácio

LEIA ESTE MANUAL atentamente para aprender como operar e como fazer corretamente a manutenção da sua máquina. A não observância deste procedimento poderá resultar em lesões ou danos no equipamento. Este manual, bem como os avisos de segurança da sua máquina, encontram-se disponíveis em outros idiomas (entre em contato com o seu concessionário John Deere para encomendar).

ESTE MANUAL DEVE SER CONSIDERADO parte integrante da máquina e deverá permanecer com a máquina quando ela for vendida.

AS MEDIDAS neste manual são fornecidas tanto no sistema métrico como no sistema habitual de medidas usado nos Estados Unidos. Utilizar somente as peças de substituição e elementos de fixação corretos. Os acessórios de fixação métricos e de polegadas podem demandar chaves específicas adequadas para um dos dois sistemas.

OS LADOS DIREITO E ESQUERDO são determinados com base na direção do movimento de avanço do implemento.

ESCREVA OS NÚMEROS DE IDENTIFICAÇÃO (P.I.N.) na seção número de série. Anote com exatidão todos os números ajudará a encontrar a máquina em caso de roubo. O seu distribuidor também precisará desses números em caso de pedidos de peças. Guardar os números de identificação num lugar seguro fora da máquina.

ANTES DE ENTREGAR ESTA MÁQUINA, seu concessionário efetuou uma inspeção pré-entrega. Para assegurar um bom funcionamento, marcar uma inspeção pós-venda com o concessionário após as primeiras 100 horas de trabalho.

ESTA ENFARDADEIRA CILÍNDRICA É CONCEBIDA EXCLUSIVAMENTE para utilização em trabalhos agrícolas normais ou operações semelhantes

("UTILIZAÇÃO ESPECÍFICA"). A sua utilização de qualquer outra forma é considerada contrária ao uso previsto. O fabricante não assume quaisquer responsabilidades por danos ou ferimentos causados por uso incorreto da máquina, devendo esses riscos ser inteiramente arcados pelo usuário. O cumprimento e a rigorosa observância das condições de funcionamento, manutenção e reparos conforme especificadas pelo fabricante também constituem elementos essenciais do uso previsto.

ESTA ENFARDADEIRA CILÍNDRICA DEVERÁ SER USADA, assistida e reparada apenas por pessoas familiarizadas com todas as suas características particulares e conhecedoras das normas de segurança apropriadas (prevenção de acidentes). Deverão ser observados os regulamentos de prevenção de acidentes e todos os outros geralmente reconhecidos sobre segurança e medicina ocupacional, bem como as disposições do código de trânsito. Quaisquer modificações arbitrárias efetuadas nesta enfardadeira cilíndrica isentarão o fabricante de toda a responsabilidade por quaisquer ferimentos ou danos delas resultantes.

REGISTRE PRODUTOS USADOS. Caso você adquiriu produtos usados da John Deere de um concessionário John Deere autorizado, as informações de registro de garantia foi atualizado pelo concessionário e não requer mais informações da sua parte.

Caso você tenha comprado produtos usados da John Deere em leilão, através de comerciante ou de fazendeiro, favor registrar a máquina imediatamente. A John Deere e concessionários John Deere valorizam a segurança e a satisfação dos seus clientes. O seu concessionário John Deere regional está bem preparado para fornecer suporte de alto a sua máquina. Insira os detalhes do produto e o seu endereço online, usando o website da John Deere do seu país, depois, selecione o concessionário de sua preferência.

CC03745,0001132 -54-19NOV13-1/1

Inspeção de Pré-entrega

As seguintes verificações, ajustes e tarefas de manutenção foram executadas antes da entrega da máquina:

1. ☐ As porcas das rodas foram apertadas de acordo com o torque especificado. Consulte Verificação do torque da porca da roda na seção Preparação da enfardadora.
2. ☐ A pressão dos pneus foi verificada e ajustada (se necessário). Consulte Calibração do Pneu na seção Preparação da Enfardadeira.
3. ☐ Parafusos de fixação da estrutura da lança e do engate do reboque foram apertados no torque especificado. Consulte Anualmente: Aperte dos parafusos da estrutura da lança e do engate na seção Lubrificação e Manutenção.
4. ☐ Nível de óleo da caixa de engrenagens verificado e completado (se necessário). Consulte a seção Lubrificação e Manutenção.
5. ☐ Todas as conexões lubrificadas. Consulte a seção Lubrificação e Manutenção.
6. ☐ As correntes estão corretamente tensionadas e lubrificadas. Consulte Semanalmente: Verificação do nível de óleo da caixa de engrenagens na seção Lubrificação, Manutenção e Serviço.
7. ☐ Rastreamento das correias verificado. Consulte Ajuste do rastreamento das correias na seção Manutenção.
8. ☐ As correias da enfardadora estão encostando no rolo da porta inferior.
9. ☐ Interruptores e Sensores ajustados corretamente. Consulte a seção Serviço.
10. ☐ Mangueiras hidráulicas e conexões foram verificadas e estão sem vazamentos.
11. ☐ Pintura e adesivos estão polidos e limpos.
12. ☐ Molas de tensão do rolo da rede ajustados com 20,5 mm (3/4 in). Consulte Verifique a Pressão do Rolo de Alimentação da rede (teste 3) na seção Manutenção.
13. ☐ A faca da rede foi limpa.
14. ☐ Foi aplicado talco no casaco de borracha.
15. ☐ O chicote da bateria foi instalado (se necessário). Consulte Instalação do chicote elétrico da bateria para a conexão do monitor de controle na seção Preparação do trator.
16. ☐ Foi feito o teste de operação da máquina.
17. ☐ A tampa abre e fecha livremente.
18. ☐ O monitor está funcionando apropriadamente.
19. ☐ O dispositivo de travamento da tampa hidráulica está funcionando apropriadamente.
20. ☐ O dispositivo pré-cortador está funcionando apropriadamente.
21. ☐ O manual de operação foi fornecido ao cliente.
22. ☐ Todos os controles e as regras de segurança foram explicados ao cliente.

Data:

Assinatura do concessionário/técnico de serviço:

Conteúdo

Página	Página
Vistas de Identificação	
Vista de identificação.....	00-1
Segurança	
Reconheça as Informações de Segurança	05-1
Siga as Instruções de Segurança.....	05-1
Compreenda as Palavras de Sinalização.....	05-1
Observe as Leis de Trânsito Rodoviário	05-2
Armazenamento de Acessórios com Segurança.....	05-2
Emergências.....	05-2
Utilize Roupas de Proteção	05-3
Manuseio das navalhas.....	05-3
Verificação da Segurança da Máquina.....	05-3
Manter-se Afastado de Linhas de Transmissão Rotativas	05-4
Utilize Luzes e Dispositivos de Segurança.....	05-5
Uso de Corrente de Segurança	05-5
Observe a Velocidade Máxima de Transporte ..	05-6
Siga as recomendações dos pneus	05-6
Fazer a Manutenção dos Pneus com Segurança.....	05-7
Verificação do Lastro, Espaçamento das Rodas e Enchimento dos Pneus	05-7
Usar degraus e apoios de mão corretamente	05-7
Opere a Enfardadora com Segurança.....	05-8
Opere a Enfardadeira com Segurança em Declives.....	05-8
Previna incêndio	05-9
Em caso de incêndio	05-9
Prenda a Porta com Segurança	05-10
Segurança na Manutenção da Máquina.....	05-10
Pressão Hidráulica Máxima de Funcionamento	05-10
Prática da Manutenção Segura	05-11
Proteja pessoas e animais	05-11
Evite Fluidos Sob Alta Pressão	05-12
Manutenção de Máquinas com Segurança	05-12
Remova a Tinta Antes de Soldar ou Aquecer ..	05-13
Evite Aquecer Áreas Próximas às Linhas de Fluido Pressurizado	05-13
Segurança na Manutenção dos Sistemas de Acumuladores	05-13
Prevenção contra Jatoss de Alta Pressão nos Avisos de Segurança	05-14
Evite Jatoss de Alta Pressão Sobre os Cilindros	05-14
Descomissionamento — Reciclagem e Eliminação Apropriadas de Fluidos e Componentes.....	05-15
Adesivos de Segurança	
Sinais Pictóricos de Segurança.....	10-1
Manual do operador	10-1
Evite.....	10-1
Reparo e manutenção	10-2
Transmissão da Enfardadora	10-2
Correia.....	10-2
Porta levantada	10-3
Descarregamento do Fardo.....	10-3
Trava de Segurança da Porta	10-3
Abertura da porta.....	10-4
Coletor.....	10-4
Correntes de Transmissão	10-4
Tanque de Ar Comprimido.....	10-5
540 rpm	10-5
Parafusos de Montagem da Placa do Engate	10-5
Preparo do Trator	
Ajuste da barra de tração	15-1
Seleção da Rotação do TDP do Trator	15-1
Ajuste das Válvulas de Controle Remoto do Trator	15-2
Circuito Elétrico da Enfardadeira Cilíndrica e Requisito de Alimentação Elétrica de Controle	15-2
Instalação do suporte do monitor (todos os tratores, exceto os das séries 6000, 6M, 6R, 7000, 7R e 8000)	15-2
Instalação do suporte do monitor (tratores das séries 6000, 6M, 6R, 7000, e 7R)	15-3
Instale o Chicote Elétrico da Bateria para Conexão do Monitor de Controle	15-4
Usar Proteção para a Barra de Engate	15-5
Preparação da Enfardadora	
Ajuste da Lança.....	20-1
Instalação das rodas reguladoras padrão na posição de trabalho.....	20-3
Instalação dos câsters das rodas de guia na posição de trabalho	20-3
Seleção do rolo de rede	20-4

Continua na próxima página

Instruções originais. Todas as informações, ilustrações e especificações neste manual são baseadas nos dados mais recentes disponíveis no momento da publicação. Reservamo-nos o direito de efetuar alterações a qualquer momento sem aviso prévio.

COPYRIGHT © 2021
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
Previous Editions
Copyright © 2021, 2020, 2019

	Página
Cuidados com a Bobina de Rede.....	20-4
Cuidados com o Dispositivo de Amarração da Rede	20-4
Carregamento do Rolo de Rede.....	20-5
Seleção da Corda.....	20-9
Cuidado com o rolo da corda	20-9
Carga das Caixas de Cordas	20-10
Nó para Corda.....	20-11
Direcione a Corda da Caixa de Cordas aos Braços de Corda (Braços do Tubo).....	20-12
Direcione a Corda da Caixa de Cordas aos Braços de Corda (Braços Ajustáveis) ...	20-13
Ajuste da Rampa de Descarga de Fardos	20-14
Calibragem dos Pneus	20-14
Verificação do Torque da Porca de Roda.....	20-15

Implemento

Acoplamento da Enfardadora ao Trator	25-1
Dobramento do Macaco de Segurança.....	25-1
Instalação do Eixo de Transmissão Telescópico Bondioli.....	25-2
Conecte o Eixo de Transmissão Telescópico ao Eixo da TDP do Trator.....	25-3
Suporte da transmissão telescópica.....	25-3
Conectar a Corrente de Segurança.....	25-4
Conexão ao sistema hidráulico do trator.....	25-4
Conexão dos freios hidráulicos (se equipado) ...	25-8
Desativação do Freio de Estacionamento da Máquina (Enfardadeira com Freios Hidráulicos).....	25-8
Conexão dos freios pneumáticos (se equipado)	25-9
Desativação do Freio de Estacionamento da Máquina (Enfardadora com Freios Pneumáticos)	25-9
Conexão da Tomada de Sete Terminais do Reboque.....	25-10
Conexão do Chicote Elétrico da Máquina	25-11

Desacoplamento

Remoção da Enfardadeira do Trator	27-1
Desconexão do Chicote Elétrico da Enfardadeira Cilíndrica.....	27-1
Desconexão da Tomada de Sete Terminais do Reboque	27-1
Acionamento do Freio de Estacionamento da Máquina (Enfardadeira com Freios Hidráulicos).....	27-2
Desconexão dos Freios Hidráulicos (Se Equipado)	27-2
Acionamento do Freio de Estacionamento da Máquina (enfardadora com Freios Pneumáticos).....	27-2
Desconexão dos Freios Pneumáticos (Se Equipado)	27-3
Desconexão do Sistema Hidráulico do Trator	27-4
Armazenamento das Mangueiras Hidráulicas.....	27-5

Desconexão do Eixo de Transmissão Telescópico do Eixo da TDP do Trator.....	27-6
Armazenamento do Eixo de Transmissão Telescópico.....	27-6
Desdobramento do Macaco de Segurança	27-7

Transporte e Estacionamento

Reboque da Enfardadeira em Vias Públicas.....	30-1
Luzes de Advertência Recomendadas.....	30-1
Verifique se as portas laterais estão trancadas ..	30-2
Coloque as rodas reguladoras padrão na posição de transporte.....	30-2
Coloque as rodas de guia com câster na posição de transporte.....	30-3
Estacionamento da Máquina (Enfardadeira com Freios Hidráulicos).....	30-3
Estacionamento da Máquina (Enfardadeira com Freios Pneumáticos).....	30-3

Período de Amaciamento

Amaciamento da enfardadeira	32-1
Período de amaciamento: Após as primeiras 10 Horas - Torque da porca da roda	32-1
Período de amaciamento: Após as primeiras 50 horas - Caixa de câmbio	32-1
Período de Amaciamento: Após os Primeiros 500 Fardos : Verificação do Freio do Rolo de Alimentação da Rede	32-1

Operação da Enfardadora—Objetivos Gerais

Antes de cada uso da enfardadora	35-1
Limpe a máquina para evitar incêndios.....	35-1
Em caso de incêndio siga os seguintes passos ..	35-2
Preparação da Cultura	35-3
Abra e Feche a Porta Lateral	35-3
Válvula de Bloqueio da Porta	35-4
Operação da Válvula de Bloqueio das Facas do Pré-espalhador.....	35-4
Ajuste da Mola de Compensação do Coletor	35-5
Ajuste das Rodas Calibradoras de Profundidade Padrões do Coletor.....	35-6
Ajuste o Câster das Guias das Rodas do Coletor.....	35-7
Ajuste dos Batentes do Coletor	35-8
Ajustar o Defletor de Cultura Curta (Se Equipado).....	35-8
Ajuste do rolo compressor de fileira (se equipado)	35-9
Alimentação de Material	35-9
Operação da Enfardadora em Culturas Curtas, Secas e Escorregadias.....	35-10
Operação da Enfardadeira com Espigas de Milho	35-10
Operação da Enfardadora em Culturas de Silagem e Úmidas	35-10

Continua na próxima página

Página	Página
Ajuste da Guia da Rede com Base na Condição do Campo 35-11	Informações gerais sobre o sistema de lubrificação automática (se equipado com bomba do tipo cartucho).....45-5
Ajuste da Tensão da Amarração da Rede..... 35-11	Ajuste a vazão do sistema de lubrificação automática (se equipado com bomba do tipo cartucho).....45-5
Rotação Manual da Enfardadeira..... 35-13	Localização de Componentes de Lubrificação da Corrente..... 45-6
Operação do Aplicativo da Enfardadora	Ajuste o Fluxo de Óleo 45-7
Acesso ao Aplicativo da Enfardadeira..... 37-1	Conforme necessário: Limpe os Rolos da Câmara de Fardos: 45-7
Unidades de Medida..... 37-1	Conforme necessário: Limpe os Ganchos da Correia e Fios do Gancho..... 45-7
Descrição da Exibição da Página	Conforme necessário - Reabasteça o reservatório do sistema de lubrificação de correntes do multi-lubrificador..... 45-8
Principal da Enfardadeira..... 37-2	Conforme necessário - Substitua o cartucho do sistema de lubrificação automática (se equipado com bomba do tipo cartucho) 45-8
Descrição da tecla programável..... 37-3	Limpeza do Filtro do Reservatório do Óleo - Conforme Necessário..... 45-9
Designação da Tecla Programável do	Conforme necessário - Limpe o acoplador de filtros hidráulico 45-9
Aplicativo da Enfardadora..... 37-3	Diariamente: Previna incêndio 45-10
Definição do Diâmetro do Fardo..... 37-9	Diariamente: Piso de Descarga e Facas do Pré-Cortador..... 45-10
Ajuste da Diferença do Alarme de	Após o primeiro uso ou após as primeiras 10 Horas - Torque da porca de roda 45-11
Quase Completo 37-10	A Cada 10 Horas de Operação:
Seleção do Sistema de Amarração 37-11	Lubrificação da Enfardadora sem Sistema de Lubrificação Automática a Graxa 45-12
Seleção do Modo de Início da Amarração 37-12	A Cada 10 Horas: Lubrificação do Cáster da Roda Calibradora de Profundidade do Coletor (Se Equipado) 45-13
Ajuste da Amarração da Rede 37-13	A Cada 30 Horas de Operação:
Ajuste da Amarração com B-Wrap 37-14	Lubrificação dos Pivôs da Amarração da Rede 45-14
Ajuste de Amarração com Corda 37-17	Após as Primeiras 50 Horas de Operação: Caixa de Engrenagens 45-14
Início Automático do Ciclo de Amarração 37-19	Após os Primeiros 500 Fardos:
Início Manual de um Ciclo de	Verificação do Freio do Rolo de Alimentação da Rede..... 45-14
Amarração Automático..... 37-21	A Cada 50 Horas de Operação:
Opere o Sistema do Núcleo Macio..... 37-23	Lubrificação das Dobradiças da Porta, Cilindros Hidráulicos e Pinos do Sensor de Forma do Fardo 45-15
Ajuste da Densidade do Fardo 37-24	A Cada 50 Horas de Operação:
Orientações para Formação de um	Lubrificação das Travas da Porta..... 45-16
Bom Fardo 37-26	A Cada 50 Horas: Lubrificação do Rolo de Acionamento da Correia Inferior (Com 2º Rolo de Acionamento) 45-17
Formação de uma Enfardadeira com	A Cada 50 Horas: Lubrificação do trem de acionamento telescópico..... 45-18
Indicadores de Forma do Fardo..... 37-29	
Elevação ou Abaixamento do Coletor 37-30	
Retraia ou Ative as Navalhas do	
Pré-Cortador 37-31	
Desconexão do Coletor..... 37-32	
Cliente e Contadores de Talhão 37-35	
Contagem de safra e totais da máquina..... 37-36	
Anexos	
Ache acessórios 40-1	
Kit de Preenchimento da Fenda da Faca 40-1	
Suporte do monitor 40-1	
Chicote da Cabine para o Monitor..... 40-2	
Calibrador do Caster das Rodas 40-2	
Lubrificação e Manutenção	
Lubrificar e Manter a Máquina com Segurança .. 45-1	
Observar os Intervalos de Manutenção..... 45-1	
Execute a lubrificação e manutenção..... 45-1	
Graxa para Lubrificação 45-2	
Óleo de engrenagens 45-3	
Graxa para o Sistema de Lubrificação	
Automática 45-3	
Óleo de Corrente Multiluber 45-4	
Lubrificantes Alternativos e Sintéticos..... 45-4	
Armazenar lubrificantes..... 45-4	
Mistura de Lubrificantes 45-4	

Continua na próxima página

	Página
Semanalmente: Verifique o nível do óleo da caixa de engrenagens	45-19
Semanalmente: Verificação e Drenagem do Tanque do Freio Pneumático	45-19
Mensalmente - Verifique o Freio de Estacionamento	45-20
Duas vezes por ano: Lubrificação dos Eixos do Freio Pneumático	45-20
Duas vezes por ano: Lubrificação dos Eixos do Freio Hidráulico	45-21
Duas vezes por ano: Sapatas do Freio	45-22
Duas vezes por ano: Capa do eixo	45-23
Duas vezes por ano: Pneu	45-24
Duas vezes por ano: Alavanca do freio	45-25
Duas vezes por ano: Desgaste do eixo	45-26
Duas vezes por ano: Verificação do Torque da Porca de Roda	45-26
Anualmente: Rolamentos do Eixo	45-27
Anualmente: Desgaste do eixo	45-27
Anualmente: Verificação da Espessura das Placas de Desgaste	45-28
Anualmente: Substituição dos Fios da Correia	45-28
Anualmente: Aperto dos parafusos da estrutura da lança e do engate	45-29
A Cada 500 Horas de Operação ou Anualmente: Lubrificação do macaco de sustentação	45-29
A Cada 500 Horas de Operação ou Anualmente: Drenagem e Reabastecimento da Caixa de Engrenagens	45-30
A Cada 500 Horas de Operação ou Anualmente: Lubrificação do Eixo de Extensão	45-31
A Cada 500 Horas de Operação ou Anualmente: Verificação do Desgaste das Guias da Correia	45-32
A Cada 3000 Fardos ou Anualmente: Verificação do Freio do Rolo de Alimentação da Rede	45-33
A Cada 6 Anos – Mangueiras Hidráulicas	45-33
Cada 10 anos - Acumuladores	45-33

Solução de problemas

Dificuldades do coletor e alimentador	50-1
Qualidade do Fardo	50-6
Problemas Comuns com a Enfardadora	50-9
Dificuldades de Operação com Equipamento de Silagem	50-14
Problemas no Equipamento de Amarração da Rede	50-15
Problemas no Equipamento de Amarração com Corda	50-20
Sistema de Lubrificação de Corrente	50-23
Monitor de aplicação da enfardadeira	50-24

Sistema de lubrificação automática (se equipado com bomba do tipo cartucho)	50-25
---	-------

Manutenção

Valores Métricos de Torque de Parafusos	55-1
Antes de cada manutenção	55-2
Previna incêndio a cada manutenção	55-2
Numeração dos Rolos da Enfardadeira	55-3
Substituir Componentes Hidráulicos	55-4
Identificação da Corrente da Enfardadora	55-5
Ajuste da Corrente da Transmissão do Coletor	55-6
Ajuste da corrente do acionamento principal	55-6
Ajuste da Corrente de Transmissão do Rolo Inicial	55-7
Ajuste da Corrente de Transmissão do Alimentador Giratório	55-7
Substituição das Navalhas do Pré-Cortador	55-8
Afiação das Facas do Pré-cortador	55-9
Substitua o Dente do Coletor	55-9
Sangria do sistema de lubrificação automática (se equipado com bomba do tipo cartucho)	55-11
Sangria da bomba do sistema de lubrificação da corrente	55-11
Ajuste das Escovas	55-12
Ajuste da Mola do Braço de Tensão	55-13
Ajuste da posição do rolo intermediário (Nº 13) do braço de tensão central	55-13
Preparação da Correia: Nova Correia	55-14
Reparo das Correias	55-16
Remoção das Correias	55-17
Preparação da correia: Reparo emergencial	55-18
Preparação da Correia: Reparo recomendado	55-21
Instalação dos Ganchos da Correia	55-23
Passagem das Correias Através da Enfardadora	55-27
Instalação das Correias	55-28
Ajuste do rastreamento das correias	55-29
Ajuste do raspador do rolo inicial inferior (Nº 1)	55-30
Ajuste do Raspador do Rolo Inicial Central (Nº 2)	55-31
Troque a Configuração do Defletor do Rolo Inicial Central (Nº 2)	55-32
Guarde o Raspador do Rolo Inicial Central (nº 2) e Defletor	55-35
Instalação do Defletor de Fio do Rolo Inicial Central (Nº 2)	55-36
Armazene o Defletor da Corda do Rolo Inicial Central (Nº 2)	55-39
Ajuste do Raspador do Rolo Inicial Superior (Nº 3) (Máquina Equipada com Amarração com Cordão)	55-40
Ajuste do Raspador do Rolo (Nº. 9) da Porta Traseira Inferior	55-41

Continua na próxima página

Página	Página
Ajuste dos Raspadores do Sem-fim do Rotor (Enfardadeira sem Piso de Descarga).....55-41	Remoção e Instalação da Correia de Acionamento do Rolo de Alimentação da Rede55-71
Ajuste dos raspadores do sem-fim do rotor (enfardadora com piso de descarga) ...55-42	Remoção e Instalação da Navalha da Rede55-71
Localização dos Componentes Elétricos da Enfardadora.....55-43	Remoção da Rede Enrolada nos Rolos de Alimentação55-72
Identificação da área de detecção do sensor...55-44	Pontos de Suspensão da Enfardadora Cilíndrica55-72
Identificação da área de detecção do sensor B-Wrap (se equipado)55-44	Remova e instale a roda.....55-73
Ajuste os Sensores SB421 e SB422 da Polia da Corda55-45	Reparo do Calibrador da Roda.....55-73
Ajuste o sensor do piso de descarga SB533.....55-45	Manutenção do Aplicativo da Enfardadora
Ajuste dos Sensores da Faca do Pré-cortador SB554 e SB555.....55-46	Telas de Aviso57-1
Ajuste o sensor de velocidade da rotação da enfardadeira SB36555-47	Problemas Recentes57-2
Ajuste a trava da porta55-48	Teste da tensão da bateria do trator.....57-3
Ajuste os sensores de trava da porta SB3310 e SB331155-48	Lista de Código de Diagnóstico de Falha.....57-4
Ajuste o Sensor SB414 de Corte da Rede55-49	Teste dos Sensores e Interruptores.....57-9
Ajuste o sensor do B-Wrap SB416 (Se equipado)55-49	Teste dos Componentes Eletro-Hidráulicos57-11
Lista de Ajuste do Sistema de Amarração com Corda55-50	Teste do consumo elétrico do atuador.....57-13
Ajuste da Posição do Braço de Corda (Braços de Tubo).....55-50	Calibre o Potenciômetro do Diâmetro do Fardo RB31157-14
Ajuste da Posição do Braço de Corda (Braços Ajustáveis)55-52	Calibre os potenciômetros RB321 e RB322 de forma do fardo.....57-19
Ajuste da Posição do Atuador da Amarração com Corda55-55	Calibração do Atuador da Amarração com Corda MB42157-25
Ajuste da Abraçadeira da Placa Tensora de Amarração com Corda55-56	Ajuste da Sensibilidade da Forma do Fardo57-27
Ajuste da Placa Tensora de Amarração com Corda.....55-57	Sensor de velocidade da rotação da enfardadeira57-27
Ajuste do Raspador da Polia de Amarração com Corda55-58	Mude a Aplicação da Enfardadeira de Terminal Virtual Atual (Visor) para Outro.....57-28
Substituição da Lâmina da Amarração com Corda.....55-59	Manutenção Periódica.....57-29
Ajuste do Comprimento de Corte da Corda55-60	Armazenagem
Verificação do dispositivo de amarração da rede.....55-61	Preparar a Enfardadeira para Armazenagem60-1
Verificação da posição da contrafaca e navalha (Teste 1).....55-61	Armazenamento da Enfardadeira no Final da Estação60-1
Verificação do movimento livre da barra oscilante (Teste 2).....55-63	Preparação para o início da estação.....60-2
Verificação da Pressão do Rolo de Alimentação da Rede (Teste 3).....55-64	Manipulação de Fardos Cilíndricos com B-Wrap60-2
Verificação da Posição do Rolo N.º 9 (Teste 4)55-65	Especificações
Verificação da tensão da correia de acionamento (Teste 5).....55-66	Especificações da Enfardadora V451M65-1
Verificação do freio do rolo de alimentação da rede (Teste 6).....55-67	Especificações da Enfardadora V461M65-3
Verificação da Posição da Guia Inferior da Rede (Teste 7).....55-69	Declaração de Conformidade CE: Enfardadeiras Cilíndricas V451M e V461M ...65-5
	Declaração de Conformidade da UE: Enfardadoras Cilíndricas V451M e V461M65-7
	Declaração de Conformidade da UE: Enfardadoras Cilíndricas V451M e V461M65-8
	Declaração de Conformidade do Reino Unido: Enfardadoras Cilíndricas V451M e V461M65-9
	União Econômica Eurasiana65-10
	Números de Série
	Placa com o Número de Série.....70-1

Continua na próxima página

Página

Descrição da placa do número de série	70-1
Número de Identificação da	
Enfardadora Cilíndrica	70-2
Certificado de Propriedade.....	70-2
Armazenamento de Máquinas com Segurança ..	70-3

Literatura de Manutenção John Deere Disponível

Informações Técnicas	SLIT-1
----------------------------	--------

Vistas de Identificação

Vista de identificação



CC329295

CC329295 —UN—12SEP17

NB02380,00004E8 -54-06SEP17-1/1

Segurança

Reconheça as Informações de Segurança

Este é um símbolo de alerta de segurança. Ao ver este símbolo na sua máquina ou neste manual, fique atento à possibilidade de ferimentos.

Siga as precauções recomendadas e as práticas seguras de operação.



T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -54-29SEP98-1/1

Siga as Instruções de Segurança

Leia atentamente todas as mensagens de segurança neste manual e os adesivos de segurança em sua máquina. Mantenha os adesivos de segurança em boas condições. Substitua adesivos de segurança danificados ou ausentes. Certifique-se de que novos componentes e peças de reposição incluam os adesivos de segurança. Adesivos de segurança para reposição podem ser encontrados no seu concessionário John Deere.

Pode haver informações adicionais sobre segurança nas peças e componentes de fornecedores que não estejam reproduzidos neste manual do operador.

Aprenda como operar a máquina e como utilizar os controles adequadamente. Não deixe ninguém operar a máquina sem que tenha sido treinado.

Mantenha sua máquina em condições operacionais apropriadas. Modificações não autorizadas na máquina



TS201 —UN—15APR13

podem prejudicar o funcionamento e/ou segurança e afetar a vida útil da máquina.

Caso não compreenda alguma parte deste manual e necessite de assistência, entre em contato com seu concessionário John Deere.

DX,READ -54-16JUN09-1/1

Compreenda as Palavras de Sinalização

PERIGO: A palavra PERIGO indica uma situação de risco que, se não evitada, irá resultar em morte ou em ferimentos graves.

ATENÇÃO: A palavra ATENÇÃO indica uma situação de risco que, se não for evitada, poderá resultar em morte ou em ferimentos graves.

CUIDADO: A palavra CUIDADO indica uma situação de risco que, se não for evitada, pode resultar em ferimentos leves ou moderados. CUIDADO também pode ser usada para alertar sobre práticas inseguras associadas com eventos que podem causar ferimentos.

Uma palavra de sinalização—PERIGO, ATENÇÃO ou CUIDADO— é usada junto com o símbolo de alerta de segurança. PERIGO identifica os riscos mais graves. Os adesivos de segurança PERIGO ou ATENÇÃO localizam-se próximos às áreas de risco específicas.

! PERIGO

! ATENÇÃO

! CUIDADO

Precauções gerais estão listadas nos adesivos de segurança de CUIDADO. A palavra CUIDADO também chama atenção para as mensagens de segurança neste manual.

DX,SIGNAL -54-05OCT16-1/1

TS187 —54—04JUN19

Observar as Leis de Trânsito Rodoviário

Observar sempre os regulamentos locais de trânsito quando se deslocar em vias públicas.



H28930 — UN—30JUN89

FX,ROAD -54-01MAY91-1/1

Armazenamento de Acessórios com Segurança

Acessórios armazenados como rodados duplos, rodas gaiolas e carregadeiras podem cair e causar graves ferimentos ou a morte.

Armazene acessórios e implementos com segurança para evitar quedas. Mantenha outras pessoas e crianças longe da área de armazenamento.



TS219 — UN—23AUG88

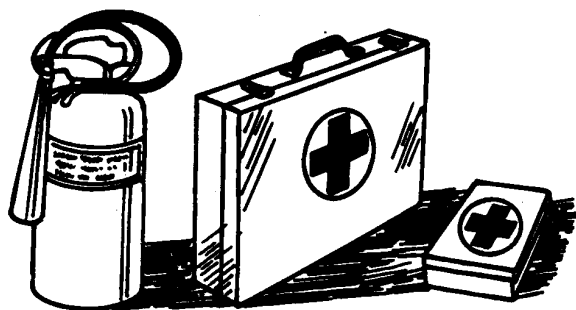
DX,STORE -54-03MAR93-1/1

Emergências

Esteja preparado para qualquer incêndio.

Mantenha um kit de primeiros socorros e o extintor de incêndio sempre à mão.

Mantenha os números de emergência dos médicos, serviço de ambulância, hospital e bombeiros próximos do seu telefone.



TS291 — UN—15APR13

DX,FIRE2 -54-03MAR93-1/1

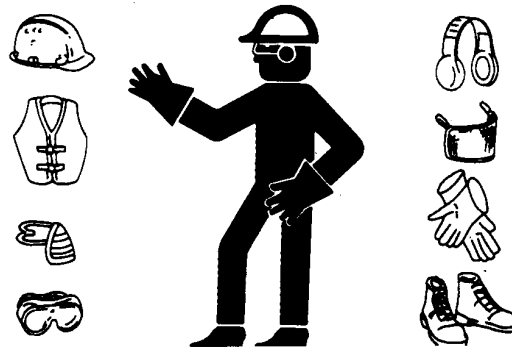
Utilize Roupas de Proteção

Use roupa justa e equipamentos de segurança apropriados ao trabalho.

A exposição prolongada a ruídos altos pode comprometer ou provocar a perda da audição.

Utilize dispositivos protetores auditivos apropriados, tais como protetores ou tampões de ouvido para a proteção contra ruídos excessivamente altos ou desagradáveis.

Operar equipamentos com segurança requer a plena atenção do operador. Não use fones de ouvido de rádio ou de música ao operar a máquina.

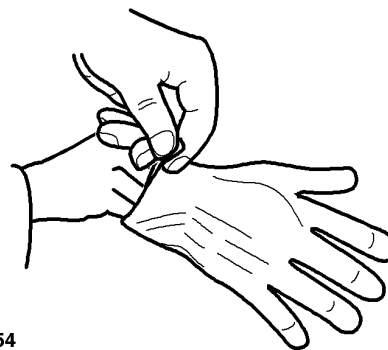


TS206 —UN—15APR13

DX,WEAR -54-10SEP90-1/1

Manuseio das navalhas

Evite acidentes pessoais usando luvas de segurança para manipular as navalhas.



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

GA87848,0000473 -54-24OCT17-1/1

Verificação da Segurança da Máquina

Por o trator em funcionamento somente quando todos os dispositivos de proteção estiverem montados e na sua posição correta.

FX,READY -54-28FEB91-1/1

Manter-se Afastado de Linhas de Transmissão Rotativas

O emaranhamento no eixo de transmissão giratório pode causar ferimentos graves ou a morte.

Mantenha a proteção principal da TDP e as proteções da linha de transmissão sempre no lugar. Certifique-se de que as proteções rotativas girem livremente.

Use os eixos de acionamento da TDP somente com as proteções e blindagens adequadas.

Use roupas justas. Pare o motor e certifique-se de que o eixo de transmissão da TDP esteja parado antes de fazer ajustes, conexões ou limpeza do equipamento acionado pela TDP.

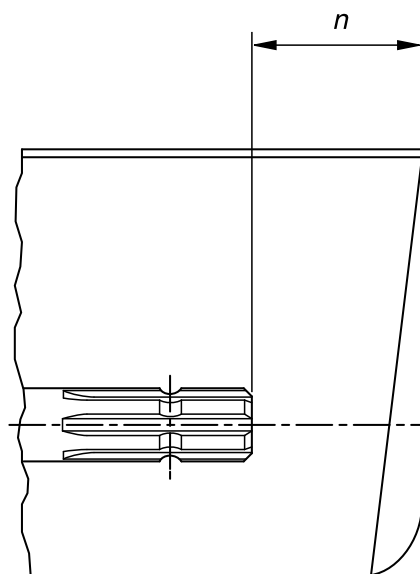
Não instale qualquer dispositivo adaptador entre o trator e o eixo de acionamento da TDP de implemento primário que permita que um eixo de trator de 1000 rpm acione um implemento de 540 rpm em velocidades acima de 540 rpm.

Não instale qualquer dispositivo adaptador que deixe parcialmente desprotegido o eixo rotativo do implemento, o eixo do trator ou o adaptador. A proteção principal do trator deve sobrepor-se à extremidade do eixo estriado e ao dispositivo adaptador acrescentado como descrito na tabela.

O ângulo no qual o eixo de acionamento de TDP de implemento primário pode ser inclinado pode ser reduzido dependendo do formato e tamanho da proteção principal do trator e do formato e tamanho da proteção do eixo de acionamento da TDP de implemento primário.

Não levante os implementos a altura suficiente para danificar a proteção principal do trator ou a proteção do eixo de acionamento da TDP de implemento primário. Desacople o eixo de transmissão de TDP se for necessário aumentar a altura do implemento. (Consulte Acoplar/Desacoplar Linha de Transmissão da TDP)

Ao usar TDP tipo 3/4, os ângulos de inclinação e giro podem ser reduzidos dependendo do tipo de proteção principal da TDP e trilhos de acoplamento.



Tipo de TDP	Diâmetro	Estrias	$n \pm 5 \text{ mm (0.20 in.)}$
1	35 mm (1,378 in.)	6	85 mm (3,35 in.)
2	35 mm (1,378 in.)	21	85 mm (3,35 in.)
3	45 mm (1,772 in.)	20	100 mm (4,00 in.)
4	57,5 mm (2,264 in.)	22	100 mm (4,00 in.)

DX,PTO -54-28FEB17-1/1

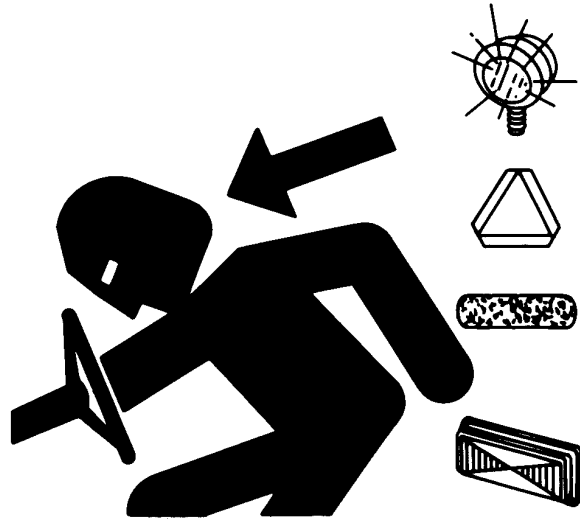
TS1644 —UN—22AUG95

H96219 —UN—29APR10

Utilize Luzes e Dispositivos de Segurança

Evite colisões com outros usuários na estrada, tratores lentos com implemento ou equipamento rebocado e máquinas autopropelidas em vias públicas. Verifique frequentemente o tráfego atrás da máquina, especialmente ao fazer curvas, e não se esqueça de acionar as luzes direcionais.

Use faróis dianteiros, luzes de advertência e luzes indicadoras de direção durante o dia e a noite. Respeite a legislação local quanto a iluminação e sinalização. Mantenha a iluminação e a sinalização limpas, visíveis e em boas condições de trabalho. Substitua ou repare luzes e iluminação de sinalização danificadas ou ausentes. Um jogo de luzes de segurança para implemento está disponível em seu concessionário John Deere.



TS951 —UN—12APR90

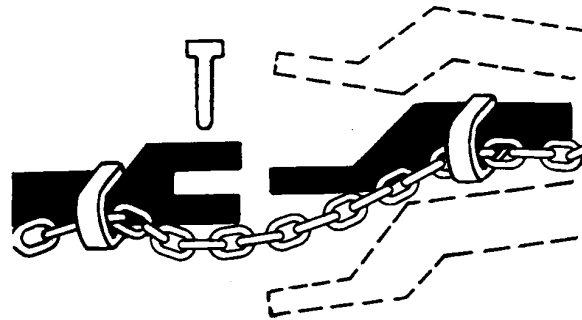
DX,FLASH -54-07JUL99-1/1

Uso de Corrente de Segurança

A corrente de segurança ajudará a controlar o equipamento rebocado caso ele se separe acidentalmente da barra de tração.

Usando as peças apropriadas do adaptador, una a corrente ao suporte da barra de tração do trator ou a outro local específico de fixação. Deixe a corrente frouxa apenas o suficiente para permitir fazer curvas.

Consulte o seu concessionário John Deere e informe-se sobre uma corrente com resistência semelhante ou maior do que o peso bruto do equipamento rebocado. Não use a corrente de segurança para rebocar.



TS217 —UN—23AUG88

DX,CHAIN -54-03MAR93-1/1

Observe a Velocidade Máxima de Transporte

IMPORTANTE: A velocidade máxima de transporte é determinada pelos regulamentos de tráfego em estradas e pela capacidade de velocidade deste implemento.

Sempre respeite as leis locais de tráfego em estradas ao dirigir em vias públicas.

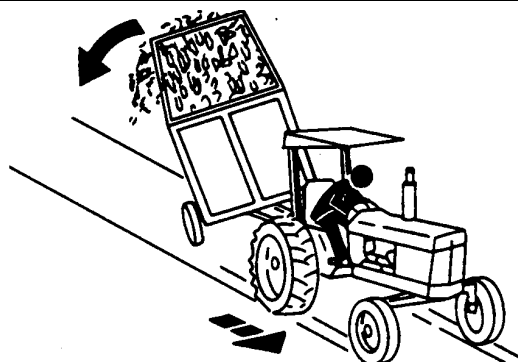
NOTA: Consulte seu concessionário John Deere para obter mais informações.

Não ultrapasse o peso bruto do implemento (PTAC) ao rebocar este implemento em velocidade de transporte.

Alguns tratores podem operar em velocidades que ultrapassam a velocidade máxima de transporte deste implemento. Independentemente da capacidade máxima de velocidade do trator usado para rebocar esse implemento, não ultrapasse a velocidade máxima de transporte do implemento.

A velocidade máxima de transporte permitida para este implemento é de 40 km/h (25 mph):

Para máquinas equipadas com sistema de freio hidráulico de linha única, recomenda-se não exceder 25 km/h (15,5 mph).



TS216 —JUN—23AUG88

Exceder a velocidade máxima especificada de transporte para o implemento pode causar:

- Perda de controle sobre a combinação trator/implemento
- Pouca ou nenhuma capacidade de frenagem
- Avaria nos pneus do implemento
- Danos à estrutura do implemento ou aos seus componentes

Tenha cuidado especial e reduza a velocidade ao rebocar em condições adversas de superfície, ao fazer curvas e em planos inclinados.

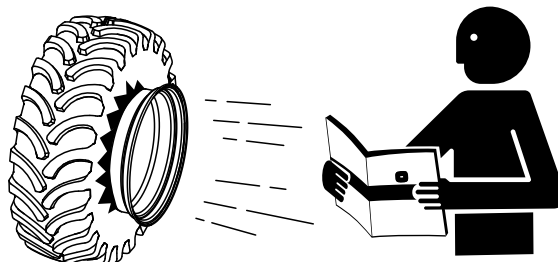
CC03745,000131F -54-26NOV20-1/1

Siga as recomendações dos pneus

Mantenha sua máquina em condições adequadas de operação.

Use somente tamanhos de pneus prescritos com taxas corretas e inflados na pressão especificada neste manual.

Uso de pneus diferentes dos prescritos pode diminuir a estabilidade, afetar a direção, resultar em falhas prematuras dos pneus ou causar outros problemas de durabilidade ou segurança.



H111235 —JUN—13MAY14

DX,TIRE,INFO -54-19MAY14-1/1

Fazer a Manutenção dos Pneus com Segurança

A separação explosiva do pneu e das peças do aro pode causar acidentes pessoais graves ou morte.

Não tente montar um pneu, a menos que tenha o equipamento e experiência necessários para executar o trabalho com segurança.

Mantenha sempre a pressão correta nos pneus. Não encha os pneus acima da pressão recomendada. Nunca solde nem aqueça um conjunto de roda e pneu. O calor pode causar um aumento na pressão do ar, resultando em explosão do pneu. A solda pode enfraquecer estruturalmente ou deformar a roda.

Ao encher pneus, use um mandril com presilha e uma mangueira longa o suficiente para permitir ficar de lado, e NÃO em frente ou sobre o conjunto do pneu. Use uma grade de segurança, se disponível.

Verifique as rodas quanto a baixa pressão, cortes, bolhas, aros danificados ou parafusos e porcas faltando.



Rodas e pneus são pesados. Ao manusear rodas e pneus, use um dispositivo de elevação seguro ou providencie um auxiliar para ajudar a levantar, instalar ou remover.

DX,WW,RIMS -54-28FEB17-1/1

RXA0103438 —UN—11JUN09

Verificação do Lastro, Espaçamento das Rodas e Enchimento dos Pneus

Certifique-se de que o lastro, o espaçamento de rodas e o enchimento dos pneus sejam o suficiente para garantir a estabilidade do trator e da máquina em todas as condições, especialmente durante a operação em campos montanhosos ou outras condições adversas. Consulte o manual do operador do trator.



CC1031622

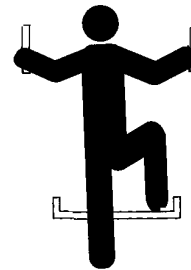
OUCC006,0001546 -54-29MAY09-1/1

CC1031622 —UN—29MAY09

Usar degraus e apoios de mão corretamente

Evitar quedas entrando e saindo de frente para a máquina. Manter sempre um contato de três pontos com os degrau, apoios de mão e corrimãos.

Tenha cuidados adicionais quando lama, neve ou umidade aumentarem o risco de escorregões. Mantenha os degraus limpos e livres de graxa e óleo. Nunca salte ao sair da máquina. Nunca entre ou saia de uma máquina em movimento.



DX,WW,MOUNT -54-12OCT11-1/1

T133468 —UN—15APR13

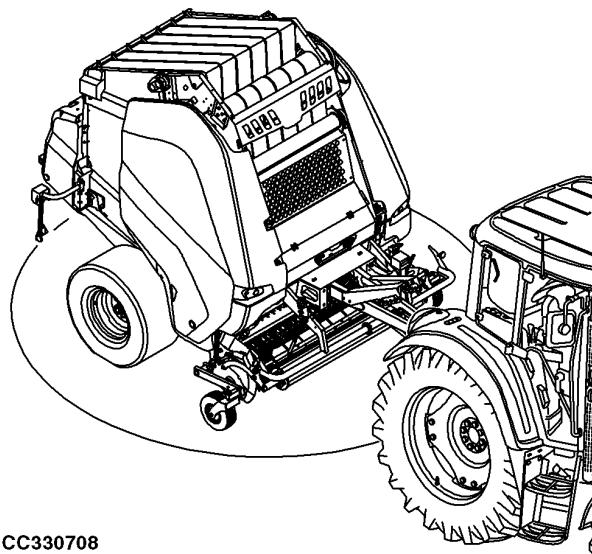
Opere a Enfardadora com Segurança

Para evitar acidentes pessoais ou morte devido a ser puxado para dentro da máquina:

NÃO tente abastecer a máquina com cultura ou fio nem desobstruir a área de alimentação COM A ENFARDADEIRA EM FUNCIONAMENTO. A enfardadora puxa o material mais rapidamente do que você consegue soltá-lo.

Desengate a TDP e desligue o motor.

Afasto-se da enfardadeira sempre que a ela estiver funcionando.



CC330708

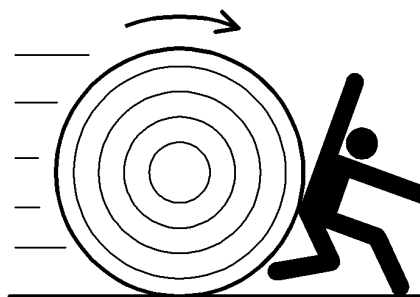
CC330708 —UN—28SEP17

GA87848,00003EA -54-28SEP17-1/1

Opere a Enfardadeira com Segurança em Declives

Seja particularmente cuidadoso ao operar em encostas. A enfardadeira pode inclinar para o lado se atingir um buraco, vala ou outra irregularidade.

Para evitar ferimentos ou danos devido à rolagem do fardo, descarregue os fardos em solo nivelado ou de alguma forma que o fardo não role.



CC1038683

CC1038683 —UN—19NOV12

OUCC006,00019C8 -54-16NOV12-1/1

Previna incêndio

Para reduzir o risco de incêndios, siga estas diretrizes, especialmente em condições de cultura seca:

- Limpe a máquina várias vezes durante o dia do enfardamento, dependendo das condições do enfardamento, consulte Limpe a Máquina para Evitar Incêndios na seção Operando a Enfardadora—Objetivos Gerais.
 - Não fume perto da enfardadeira ou nos campos.
 - Nunca interrompa a operação de enfardamento com material de cultura presente na câmara de fardo.
 - Ejeite os fardos imediatamente após eles terem sido amarrados.
 - Não use a máquina para transportar fardos.
 - Tome muito cuidado caso precise estacionar a máquina em um campo. Sempre que for possível, estacione a máquina em solo sem pavimentação ou em uma área circundada por solo não pavimentado.
 - Antes de deixar uma máquina que tenha operado, certifique-se de que não haja áreas quentes o suficiente para iniciar um incêndio.
 - Não deixe a máquina sem vigilância próxima a fardos enfardados úmidos pois pode ocorrer combustão espontânea.
- Verifique a condição dos rolamentos, consulte Diariamente: Prevenção Contra Incêndios na seção Lubrificação e Manutenção.



Se forem observadas alterações no desempenho da máquina que possam indicar que uma peça está começando a falhar, interrompa o enfardamento imediatamente e investigue a causa de qualquer som, cheiro ou sinais visíveis incomuns.

- Instale na máquina um extintor de incêndio.
- Siga as diretrizes de prevenção contra incêndio para serviços de manutenção, consulte prevenção de incêndio em antes da manutenção na seção manutenção.

GA87848,00009F9 -54-13NOV18-1/1

TS227 —UN—15APR13

Em caso de incêndio

Interrompa o trabalho imediatamente ao primeiro sinal de problemas. Pode ser um cheiro de queimado, um ruído diferente ou a presença de fumaça ou chamas.

⚠ CUIDADO: Não se arrisque a sofrer acidente pessoal. Se um incêndio estiver muito avançado, não tente apagá-lo. Evacue a área o mais rápido possível. Chame os bombeiros.

Se for possível apagar o incêndio com segurança:

- Posicione o trator contra o vento a partir da máquina para evitar que o incêndio atinja o trator.
- Abra a tampa da enfardadeira para ejetar qualquer material de cultura da câmara de fardos e afaste-se desse material.
- Use o tanque de água pressurizada ou outra fonte de agente de combate a incêndio e direcione esse



agente para a base das chamas e também esfrie as partes adjacentes. Não se posicione sob uma tampa de enfardadeira aberta. Ela pode cair se a máquina estiver pegando fogo.

DC82261,00004DA -54-13AUG14-1/1

TS227 —UN—15APR13

Prenda a Porta com Segurança

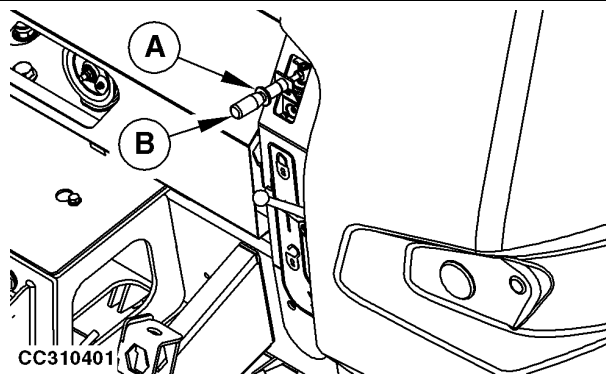
IMPORTANTE: Nunca dirija com uma porta aberta a uma velocidade maior do que 2 km/h (1.2 mph). A porta pode ser danificada.

Posicione a alavanca do dispositivo de bloqueio da porta (B) na posição travada puxando a bucha de trava (A) antes de trabalhar ao redor ou na enfardadora com a porta na posição elevada. Consulte Válvula de bloqueio da porta na seção Operação da enfardadora — objetivos gerais.

Para evitar ferimentos, mantenha-se afastado enquanto a porta estiver subindo e descendo.

Certifique-se de que a área esteja livre de passantes antes de operar a porta.

Remova objetos estranhos da máquina.



A—Bucha de Trava

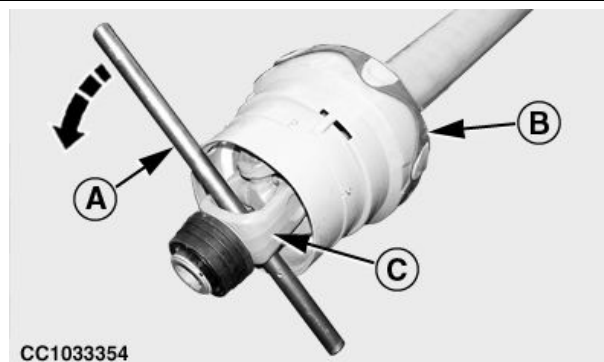
B—Alavanca do Dispositivo de Trava da Porta

GA87848,00006ED -54-02JUL18-1/1

Segurança na Manutenção da Máquina

Para auxiliar na manutenção da enfardadora, use um pé de cabra (A) para girar a enfardadora da seguinte forma:

1. Desconecte o eixo de transmissão telescópico (B) do eixo da TDP do trator.
2. Insira um pé de cabra (A) entre o garfo (C) e a junta universal.
3. Use o pé de cabra (A) para girar a enfardadora como mostrado.
4. Quando tiver terminado, remova o pé de cabra (A).



A—Pé-de-cabra
B—Eixo de Transmissão Telescópico

C—Forquilha

GA87848,0000501 -54-24NOV17-1/1

Pressão Hidráulica Máxima de Funcionamento

A enfardadora é projetada para uma pressão de operação hidráulica máxima de 21000 kPa (210 bar, 3045 psi).

Não conectar a enfardadora a um trator com uma pressão hidráulica máxima de funcionamento acima de 21000 kPa (210 bar, 3045 psi).

GA87848,0000472 -54-23OCT17-1/1

Prática da Manutenção Segura

Estude o procedimento de manutenção antes de efetuar o trabalho. Mantenha a área limpa e seca.

Nunca lubrifique nem faça manutenção ou ajustes em uma máquina em movimento. Mantenha as mãos, os pés e as roupas longe de peças movidas por energia. Desative toda a energia e opere os controles para aliviar a pressão. Abaixar o equipamento até o solo. Pare o motor. Retire a chave. Aguarde a máquina esfriar.

Apoie seguramente quaisquer elementos da máquina que devam ser erguidos para o trabalho de manutenção.

Mantenha todas as peças em boas condições e corretamente instaladas. Corrija imediatamente qualquer dano. Substitua peças desgastadas ou quebradas. Remova depósitos de graxa, óleo ou detritos.

Em equipamentos autopropelidos, desconecte o cabo terra (-) da bateria antes de executar qualquer solda na máquina ou ajustes no sistema elétrico.

Em implementos rebocados, desconecte os chicotes elétricos do trator antes de fazer a manutenção em componentes do sistema elétrico ou soldagem na máquina.

Quedas durante limpeza ou trabalho em locais altos podem causar ferimentos graves. Use uma escada ou plataforma para atingir facilmente cada local. Use apoios para os pés e para as mãos que sejam robustos e seguros.



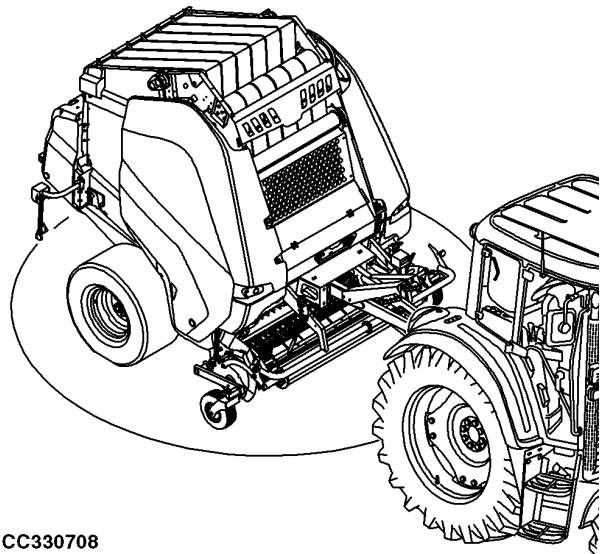
TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -54-28FEB17-1/1

Proteja pessoas e animais

Nunca permita que alguém ande ou trabalhe perto de uma máquina em operação.

Certifique-se de que não fiquem na área de trabalho da máquina quaisquer pessoas, animais de criação ou de estimação durante a operação da mesma.



CC330708

CC330708 —UN—28SEP17

GA87848,0000404 -54-28SEP17-1/1

Evite Fluidos Sob Alta Pressão

Inspecione as mangueiras hidráulicas periodicamente – pelo menos uma vez por ano – para ver se há vazamentos, dobras, cortes, trincas, abrasão, bolhas, corrosão, trançado exposto ou qualquer outro sinal de desgaste ou dano.

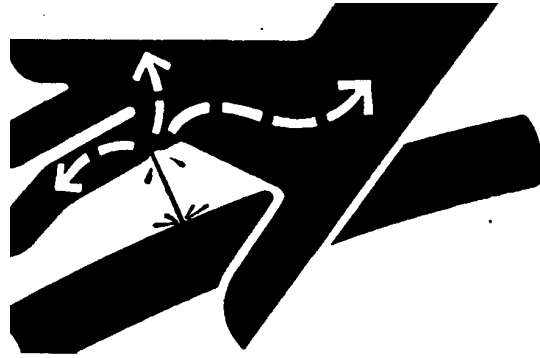
Substitua imediatamente conjuntos de mangueira desgastados ou danificados, por peças de reposição aprovadas John Deere.

Fluidos que escapam sob alta pressão podem penetrar na pele e causar ferimentos graves.

Evite este risco aliviando a pressão antes de desconectar uma linha hidráulica ou outras linhas. Aperte todas as conexões antes de aplicar pressão.

Procure por vazamentos com um pedaço de cartão. Proteja as mãos e o corpo de fluidos sob alta pressão.

Em caso de acidente, consulte um médico imediatamente. Qualquer fluido injetado na pele deve ser retirado cirurgicamente dentro de algumas horas ou poderá



resultar em gangrena. Os médicos com pouca experiência nesse tipo de ferimento devem procurar uma fonte adequada de conhecimentos médicos nessa área. Essas informações encontram-se disponíveis em inglês no Departamento Médico da Deere & Company em Moline, Illinois, EUA, pelos telefones 1-800-822-8262 ou +1 309-748-5636.

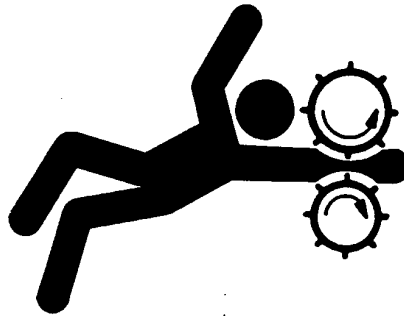
DX,FLUID -54-12OCT11-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Manutenção de Máquinas com Segurança

Prenda o cabelo longo atrás da cabeça. Não use gravata, cachecol, roupas soltas e nem colares quando trabalhar próximo de máquinas, ferramentas ou de peças móveis de uma máquina. Se estes objetos se prenderem no equipamento, poderão resultar em graves ferimentos.

Remova anéis e outras jóias para prevenir choques elétricos ou enroscamento em peças móveis.



DX,LOOSE -54-04JUN90-1/1

TS228 —UN—23AUG88

Remova a Tinta Antes de Soldar ou Aquecer

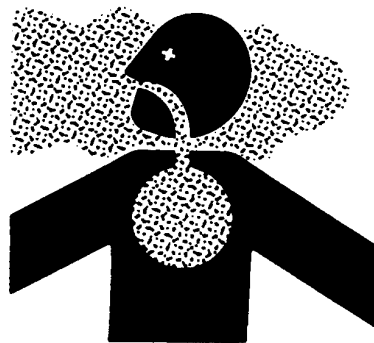
Evite gases e pó potencialmente tóxicos.

Gases perigosos podem ser gerados quando a tinta é aquecida por solda ou maçarico.

Remova a tinta antes de aquecer:

- Remova a tinta no mínimo a 100 mm (4 in.) da área a ser afetada pelo aquecimento. Se não for possível remova a tinta, utilize um protetor respiratório aprovado antes de aquecer ou soldar.
- Se for lixar ou raspar a tinta, evite respirar o pó. Use um respirador aprovado.
- Se usar solvente ou removedor de tinta, retire o removedor com água e sabão antes de soldar. Retire da área os vasilhames de solvente ou de removedor de tinta e outros materiais inflamáveis. Permita que os gases se dispersem por pelo menos 15 minutos antes de soldar ou aquecer.

Não use solvente clorado em áreas onde serão feitas soldas.



Faça todo o trabalho de solda em uma área bem ventilada para dispersar os gases tóxicos e o pó.

Jogue fora a tinta e o solvente adequadamente.

DX,PAINT -54-24JUL02-1/1

TS220 —UN—15APR13

Evite Aquecer Áreas Próximas às Linhas de Fluido Pressurizado

A pulverização inflamável pode ser gerada pelo aquecimento próximo às linhas de fluido pressurizado, resultando em queimaduras graves para você e outras pessoas. Não aqueça por soldagem elétrica ou autóloga ou com maçarico próximo a linhas de fluido pressurizado ou outros materiais inflamáveis. As linhas pressurizadas podem explodir acidentalmente quando o calor se estender para além da área próxima da chama.



DX,TORCH -54-10DEC04-1/1

TS963 —UN—15MAY90

Segurança na Manutenção dos Sistemas de Acumuladores

O fluido ou gás libertado dos sistemas de acumuladores pressurizados, utilizados em sistemas de ar condicionado, hidráulicos e de freios a ar pode causar ferimentos graves. O calor extremo pode fazer com que o acumulador arrebente e as linhas pressurizadas podem ser acidentalmente cortadas. Não solde nem use uma tocha perto de um acumulador pressurizado ou de uma linha pressurizada.

Alivie a pressão do sistema pressurizado antes de retirar o acumulador.

Alivie a pressão do sistema hidráulico antes de retirar o acumulador. Nunca tente aliviar o sistema hidráulico ou a pressão do acumulador soltando um acessório.

Os acumuladores não podem ser consertados.



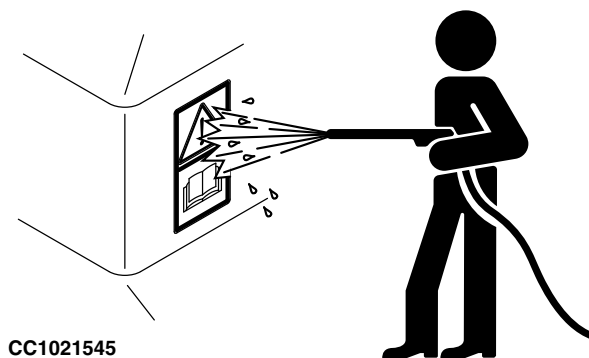
DX,WW,ACCLA2 -54-22AUG03-1/1

TS281 —UN—15APR13

Prevenção contra Jatos de Alta Pressão nos Avisos de Segurança

A água pressurizada pode remover ou danificar os avisos de segurança. Evite direcionar o jato de alta pressão para os avisos de segurança.

Substitua imediatamente os avisos de segurança que estão em falta ou danificados. Avisos de segurança para reposição podem ser encontrados no seu concessionário John Deere.

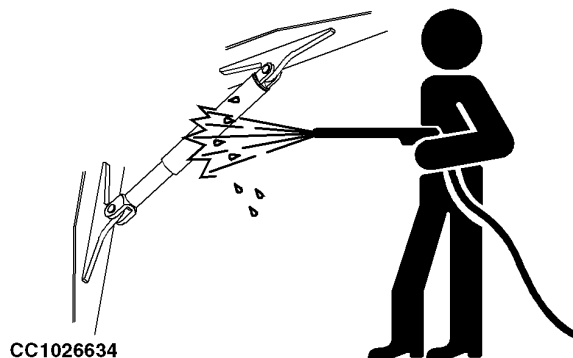


CC1021545 —UN—23APR02

CC03745,0001031 -54-23JUN11-1/1

Evite Jatos de Alta Pressão Sobre os Cilindros

A água pressurizada pode danificar os cilindros. Evite direcionar jatos de alta pressão sobre os cilindros.



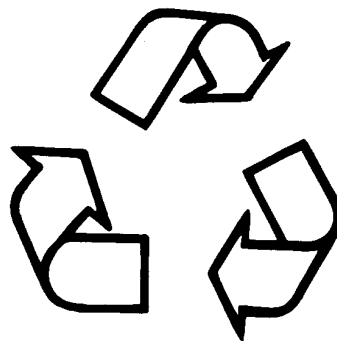
CC1026634 —UN—03DEC04

CC03745,0000FD3 -54-08SEP09-1/1

Descomissionamento — Reciclagem e Eliminação Apropriadas de Fluidos e Componentes

Medidas de gestão ambiental e de segurança devem ser levadas em consideração ao descomissionar uma máquina e/ou componente. Essas medidas incluem o seguinte:

- Usar ferramentas e equipamentos de proteção individual apropriados como roupas, luvas, óculos ou protetores de rosto durante a remoção ou manejo de objetos e materiais.
- Seguir as instruções para componentes específicos.
- Liberar a energia acumulada abaixando elementos suspensos da máquina, relaxando molas, desconectando a bateria ou outras fontes elétricas, e aliviando a pressão em componentes hidráulicos, acumuladores e outros sistemas similares.
- Minimizar a exposição a componentes que possam conter resíduos de produtos químicos agrícolas, como fertilizantes e pesticidas. Manusear e eliminar esses componentes de maneira adequada.
- Drenar cuidadosamente motores, tanques de combustível, cilindros hidráulicos, reservatórios e linhas antes de reciclar os componentes. Usar recipientes à prova de vazamento ao drenar os fluidos. Não usar recipientes de comida ou bebida.
- Não derramar fluidos residuais no solo, na rede de esgoto ou em qualquer fonte de água.
- Observar todas as normas, regulamentos ou leis locais, estaduais e nacionais que regem o manuseio ou eliminação de fluidos residuais (por exemplo: óleo, combustível, líquido de arrefecimento, fluido de



TS 1133 —UN—15APR13

- freio); filtros, baterias; outras substâncias ou peças. A queima de componentes ou fluidos inflamáveis em incineradores que não sejam especialmente projetados pode ser proibida por lei e pode resultar em exposição a cinzas ou vapores nocivos.
- Fazer a manutenção e a eliminação de sistemas de ar condicionado de maneira adequada. As normas oficiais podem exigir um centro de serviços certificado para o recolhimento e reciclagem de refrigerantes de ar condicionado que possam causar danos à atmosfera se forem liberados.
 - Avaliar opções de reciclagem para pneus, metal, plástico, vidro, borracha e componentes eletrônicos passíveis de reciclagem completa ou parcial.
 - Entrar em contato com seu centro de reciclagem ou órgão ambiental local, ou com seu concessionário John Deere para saber qual o meio apropriado de reciclar ou eliminar os resíduos.

DX,DRAIN -54-01JUN15-1/1

Adesivos de Segurança

Sinais Pictóricos de Segurança

Em vários lugares importantes desta máquina estão afixados sinais de segurança indicando perigo potencial. O risco é identificado por uma figura num triângulo de aviso. Uma figura adjacente fornece informação sobre o modo de evitar danos pessoais. Estes sinais de segurança, a sua localização na máquina e um pequeno texto explicativo são mostrados abaixo.

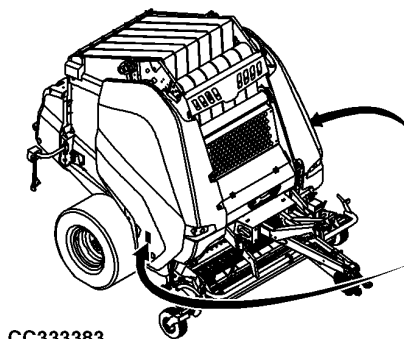


TS231 —54—07OCT88

FX,WBZ -54-19NOV91-1/1

Manual do operador

Esse manual do operador contém todas as informações importantes necessárias para a operação segura da máquina. Cumpra rigorosamente todas as regras de segurança para evitar acidentes.



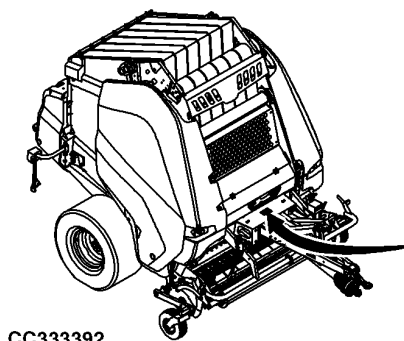
CC333383 —UN—02OCT17

GA87848,000040D -54-02OCT17-1/1

Evite

Ao acessar, sair ou fazer manutenção na máquina, não pise nesta área.

Para evitar escorregamento ou queda, não utilize como degrau.

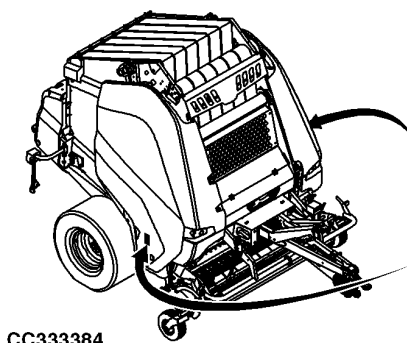


CC333392 —UN—02OCT17

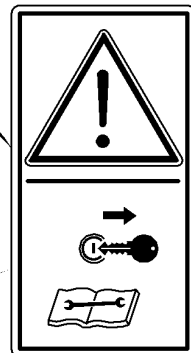
GA87848,000041B -54-17OCT17-1/1

Reparo e manutenção

Antes de executar o trabalho de reparação e manutenção, desligue o motor do trator e remova a chave.



CC333384

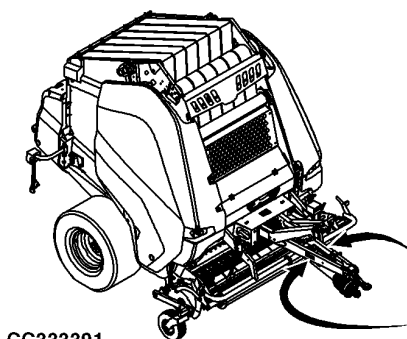


CC333384 —UN—02OCT17

GA87848,000040E -54-02OCT17-1/1

Transmissão da Enfardadora

Mantenha-se afastado da transmissão giratória para evitar ferimentos.



CC333391

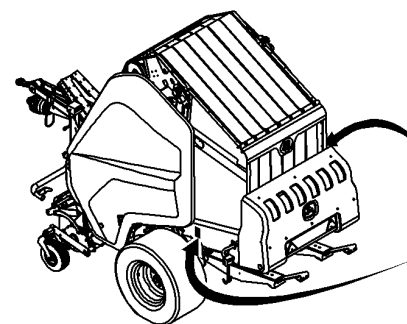


CC333391 —UN—02OCT17

GA87848,000040F -54-02OCT17-1/1

Correia

Mantenha-se afastado da correia enquanto a máquina estiver em funcionamento.



CC333388



CC333388 —UN—02OCT17

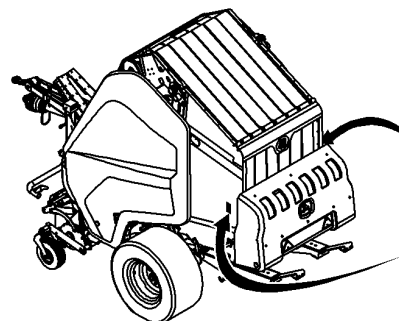
GA87848,0000418 -54-06OCT17-1/1

Porta levantada

Não permita que ninguém ande ou trabalhe embaixo de uma porta levantada.

Fique longe da porta levantada, pois ela pode fechar mais rápido do que você consegue se afastar e pode causar morte ou ferimentos graves.

Sempre engate a trava de segurança antes de trabalhar em volta ou na enfardadora com a porta na posição levantada.



CC333386



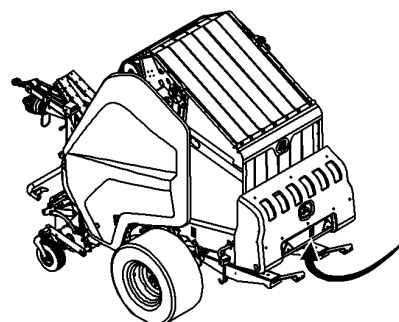
CC333386 —UN—02OCT17

GA87848,0000412 -54-02OCT17-1/1

Descarregamento do Fardo

Não permita que ninguém ande ou trabalhe atrás da enfardadeira.

Mantenha-se afastado da traseira da enfardadora enquanto um fardo é descarregado, pois isso pode resultar em ferimentos graves ou morte.



CC333389



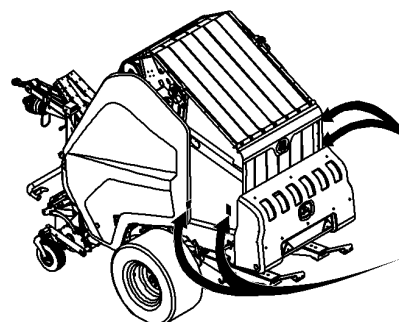
CC333389 —UN—02OCT17

GA87848,0000419 -54-02OCT17-1/1

Trava de Segurança da Porta

Sempre acione a trava de segurança da porta antes de trabalhar embaixo ou ao redor da tampa na posição elevada.

Afastar-se antes de desbloquear a trava de segurança da porta.



CC333387



CC333387 —UN—02OCT17

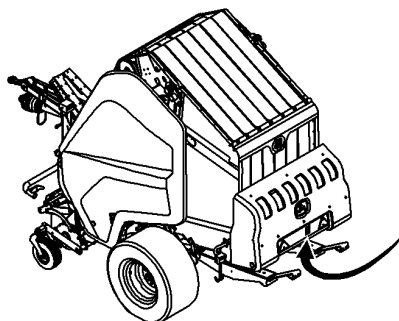
GA87848,0000413 -54-02OCT17-1/1

Abertura da porta

Não permita que ninguém ande ou trabalhe atrás da máquina.

Afastar-se da traseira da enfardadora enquanto a porta é levantada.

A porta abre mais rapidamente do que você pode se afastar, o que pode resultar em morte ou lesões graves.



CC333390



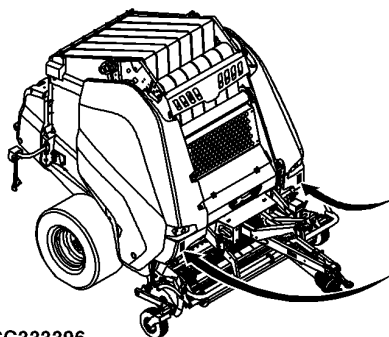
CC333390 —UN—02OCT17

GA87848,0000414 -54-02OCT17-1/1

Coletor

O coletor rotativo pode apanhá-lo mais rapidamente do que você consiga se afastar.

Mantenha se afastado do coletor rotativo pois ele pode provocar morte ou acidentes pessoais graves.



CC333396

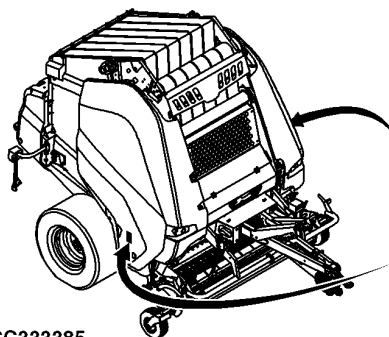


CC333396 —UN—02OCT17

GA87848,000041A -54-02OCT17-1/1

Correntes de Transmissão

Não abra nem remova a proteção enquanto a enfardadora estiver trabalhando.



CC333385

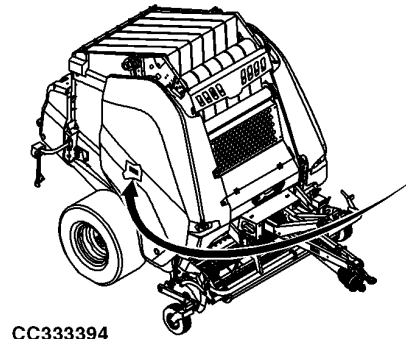


CC333385 —UN—02OCT17

GA87848,0000411 -54-02OCT17-1/1

Tanque de Ar Comprimido

O tanque de ar comprimido está sob pressão. Mandar retirar e reparar o reservatório apenas em um concessionário John Deere.



CC333394

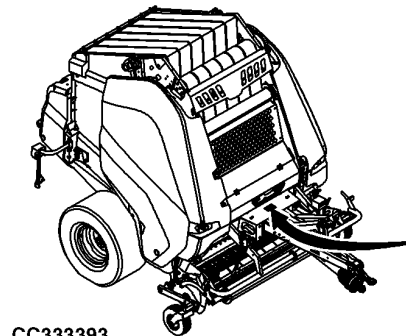


CC333394 —UN—03OCT17

GA87848,0000416 -54-02OCT17-1/1

540 rpm

Trabalhe com a velocidade relevante da TDP.



CC333393

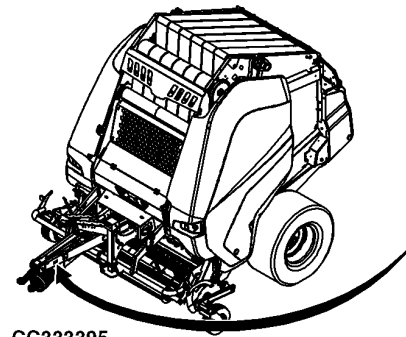


CC333393 —UN—02OCT17

GA87848,0000415 -54-02OCT17-1/1

Parafusos de Montagem da Placa do Engate

Reaperte os parafusos de montagem da placa do engate nos intervalos de tempo especificados.



CC333395



CC333395 —UN—02OCT17

GA87848,0000417 -54-02OCT17-1/1

Preparo do Trator

Ajuste da barra de tração

IMPORTANTE: Antes de engatar a enfardadora, verifique se a barra de tração está ajustada. Substitua todas as blindagens.

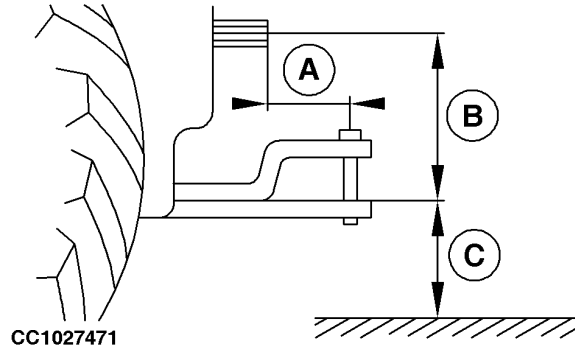
Alinhe o furo do pino de engate da barra de tração na vertical com a linha central do eixo da TDP do trator.

Instale a barra de tração de acordo com as seguintes especificações:

Especificação

Extremidade do eixo da TDP até o eixo do furo do pino do levante da barra de tração (A)—Distância..... 355 mm (14 in)

Linha central do eixo da TDP até a face superior da barra de tração (B)—Distância..... 150 a 305 mm (6 — 12 in)



A—Distância
B—Distância

C—Distância

Aterramento até a face superior da barra de tração (C)—Distância..... 330 a 510 mm (13 — 20 in)

GA87848,0000422 -54-24OCT17-1/1

CC1027471 —UN—11JUL05

Seleção da Rotação do TDP do Trator

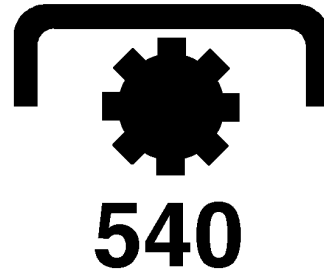
NOTA: Consulte a etiqueta na parte dianteira da enfardadora para selecionar a rotação da TDP do trator.

IMPORTANTE: Em nenhuma circunstância se deve operar uma enfardadeira equipada com acionamento da TDP de 540 rpm com um trator a 750 ou 1000 rpm da TDP.

O diâmetro do eixo da TDP do trator deve ter 3,5 cm (1-3/8 in).

Opere sempre a enfardadora com rotação da PTO do trator de 540 rpm.

Consulte o Manual do Operador do trator para instalar o eixo da PTO apropriado e ajustar sua rotação.



CC1020007

GA87848,0000421 -54-25OCT17-1/1

CC1020007 —UN—09JUL01

Ajuste das Válvulas de Controle Remoto do Trator

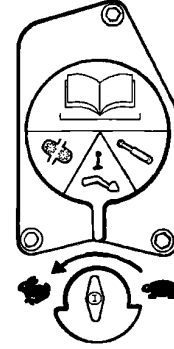
Ajuste as válvulas de controle remoto do trator para a vazão máxima. Esse fluxo deve permitir que a porta abra em aproximadamente 5 segundos. Consulte o manual do operador do seu trator para fazer os ajustes.

Para tratores da Série 3000, certifique-se que a alavanca da VCR esteja na posição neutra quando a VCR não estiver sendo usada.

Para os tratores da Série 5000, não empurre a alavanca da VCR totalmente para frente para permitir que a alavanca retorne ao neutro quando for liberada.

Para tratores da Série 6000 e 7000, não ajuste a alavanca da VCR para nenhum ressalto, de forma a que a alavanca retorne ao neutro quando for liberada.

CC000833



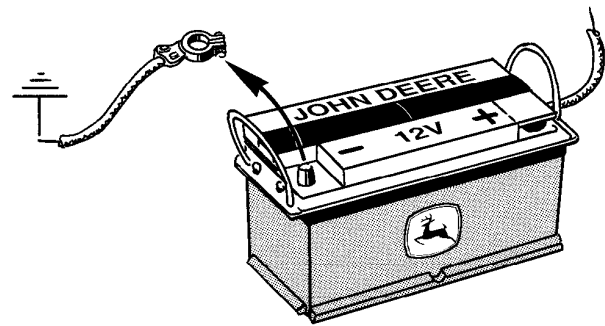
Para tratores com tempo de ressalto, ajuste o tempo de ressalto para 0.

NB02380,00003E9 -54-10APR17-1/1

CC000833 —UN—05APR95

Circuito Elétrico da Enfardadeira Cilíndrica e Requisito de Alimentação Elétrica de Controle

O circuito elétrico e o comando da enfardadeira cilíndrica foram concebidos para serem usados em sistemas elétricos de 12 V com terra negativa.



CC1020363

CC03745,0000288 -54-23AUG01-1/1

CC1020363 —UN—23AUG01

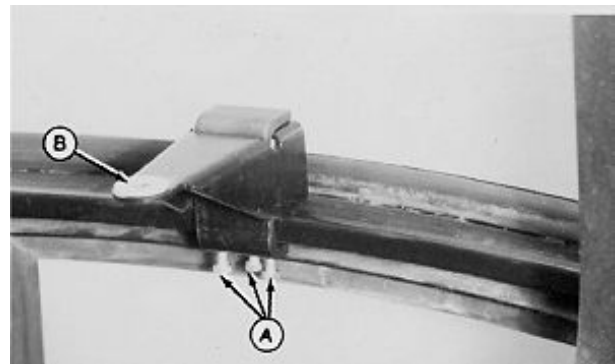
Instalação do suporte do monitor (todos os tratores, exceto os das séries 6000, 6M, 6R, 7000, 7R e 8000)

NOTA: Se o trator não estiver equipado com cabine do operador, montar o suporte do monitor na carenagem, no pára-lamas ou noutra área conveniente. Não se esqueça de verificar se o aparelho e o suporte cabem nesse local antes de fazer os furos.

Nos tratores com cabine do operador: monte o apoio e fixe no peitoril da janela com três parafusos (A).

Coloque a arruela (B) sobre o orifício.

Fixe o apoio ao suporte.



A—Parafusos

B—Arruela

DC82261,00003F5 -54-12DEC13-1/1

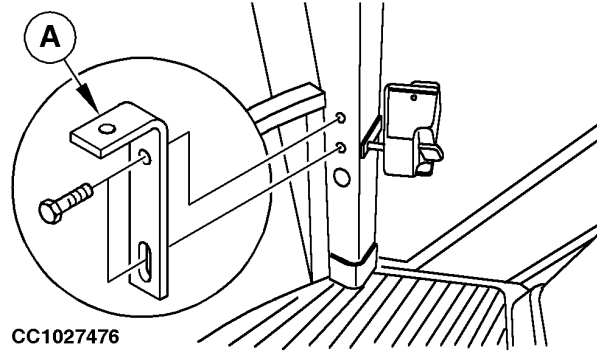
E21705 —UN—15SEP88

Instalação do suporte do monitor (tratores das séries 6000, 6M, 6R, 7000, e 7R)

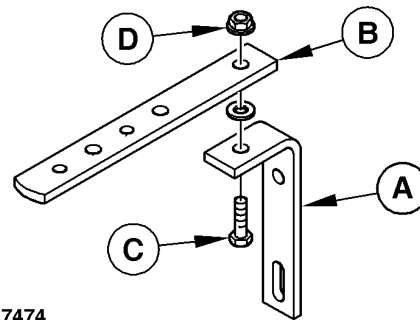
1. Remova os dois bujões da coluna inferior direita da cabine.
2. Instale a cantoneira (A) na coluna da cabine. Fixe com dois parafusos flangeados M10x20.
3. Instale o tirante (B) do monitor na cantoneira (A). Fixe com parafuso M10x35 (C), arruelas e porcas de flange (D).
4. Instale o monitor no tirante do monitor (B).

A—Ângulo
B—Tirante do monitor

C—Parafuso
D—Porca de Flange



CC1027476



CC1027474

DC82261,00003F4 -54-12DEC13-1/1

CC1027476 —UN—11JUL05

CC1027474 —UN—11JUL05

Instale o Chicote Elétrico da Bateria para Conexão do Monitor de Controle

É OBRIGATÓRIO conectar o monitor de controle à tomada elétrica auxiliar (A) e ao chicote da bateria especial (B) fornecido com o motor. Isso evitar quaisquer interferências elétricas que poderiam ser geradas pela tomada elétrica auxiliar fornecida pelo trator. O chicote especial (B) deve estar diretamente conectado às cintas da bateria.

Proceda da seguinte forma:

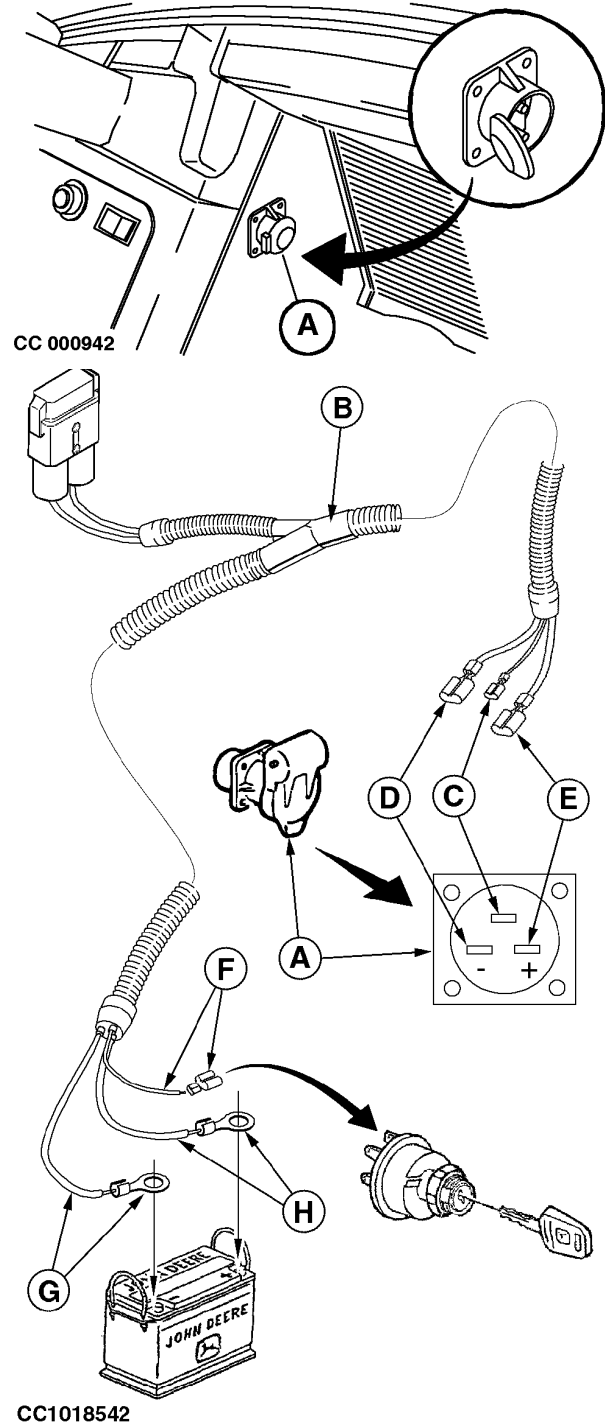
1. Faça um furo na parede lateral da cabine do trator, em qualquer local conveniente, para instalar a tomada elétrica auxiliar (A).
2. Conecte os fios (C), (D) e (E) à tomada (A) conforme exibido.
3. Passe o chicote elétrico (B) através da cabine até a bateria.
4. Prenda os pinos correspondentes (F), (G) e (H) nos fios. Conecte o fio vermelho (H) à cinta positiva da bateria, o fio vermelho (F) à posição "LIGADO" do interruptor principal do painel e o fio preto (G) à cinta negativa da bateria.

IMPORTANTE: Não conecte os fios positivos (F) e (H) (VERMELHOS) no solenoide do motor de partida!

NOTA: o chicote elétrico especial (B) também está disponível como opcional para outras instalações no trator.

A—Tomada elétrica auxiliar
B—Chicote da bateria
C—Vermelho (1,5 mm²)
D—Preto (6,0 mm²)

E—Vermelho (6,0 mm²)
F—Fio Vermelho (Positivo) (1,5 mm²)
G—Fio Preto (Negativo) (6,0 mm²)
H—Fio Vermelho (Positivo) (6,0 mm²)



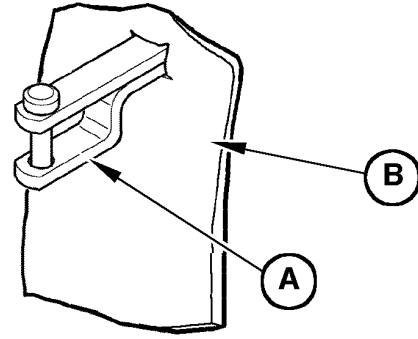
CC000942 —JUN—05APR95

CC1018542 —JUN—23OCT00

GA87848,0000C67 -54-12JUN19-1/1

Usar Proteção para a Barra de Engate

Se a barra de engate (A) de um trator apanhar e perturbar a fileira de feno por debaixo do trator, pode ser utilizada uma proteção (B) para a barra de engate.

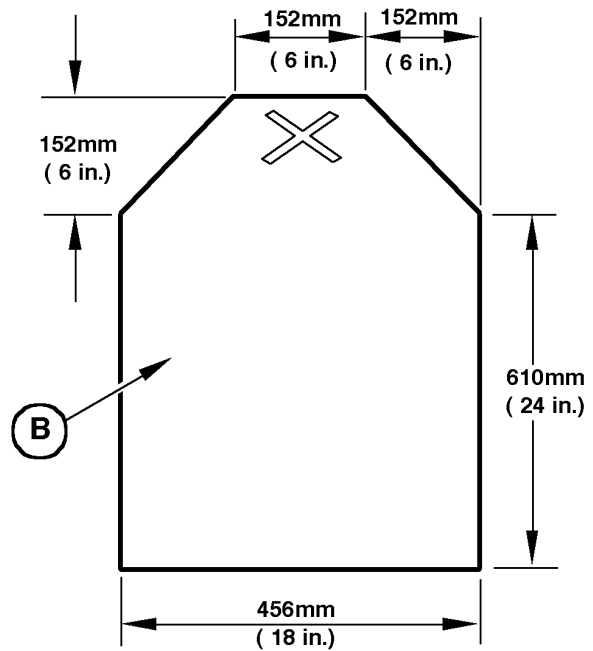


CC007918

CC007918 —UN—12DEC96

CC,570RB 003439 -54-15SEP98-1/2

Usar o desenho ao lado como um exemplo para fazer uma proteção (B) usando borracha de correia transportadora de 2 ou 4 lonas.



CC007919

CC007919 —UN—25NOV96

CC,570RB 003439 -54-15SEP98-2/2

Preparação da Enfardadora

Ajuste da Lança

A lingueta pode ser ajustada na articulação da placa do levante ou na articulação da base da lingueta para atender todas as configurações do levante do reboque do trator.

NOTA: É melhor acoplar equipamento no levante traseiro do trator de maneira a aumentar a folga entre o chão e a lingueta da enfardadeira. Essa posição é conveniente ao enfardar fileiras de culturas espessas.

IMPORTANTE: Antes de ajustar a lança, certifique-se de que a calibragem do pneu está correta. Consulte Calibração do Pneu na seção Preparação da Enfardadeira.

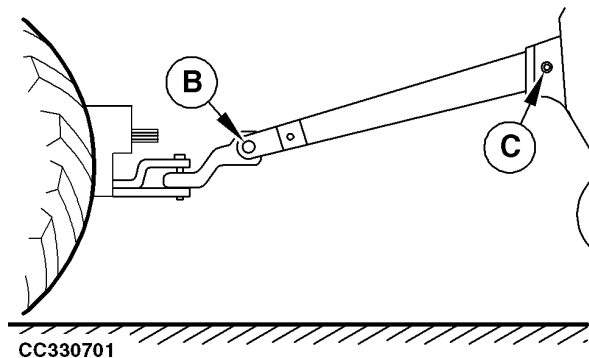
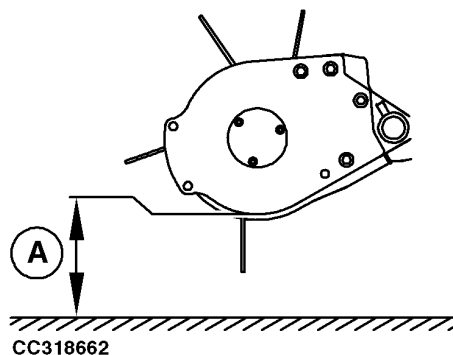
1. Fixe a enfardadeira no trator.
2. Estacione o trator e a enfardadeira em solo firme e nivelado. Aplique o freio de estacionamento do trator.
3. Ajuste a distância (A) de acordo com a especificação usando a configuração da roda guia.

Consulte Ajuste das Rodas Guias Padrão do Coletor ou Ajuste do Câster das Rodas Guia do Coletor na seção Operação da Enfardadora - Objetivos Gerais.

Especificação

Terra para o
Flange—Distância..... 125 mm
(5 in.)

4. Coloque a alavanca da válvula de controle seletivo do recolhedor do trator na posição de flutuação.
5. Instale o macaco de segurança de modo que apenas toque o solo sem alterar a posição da enfardadeira. Consulte Desdobramento do Macaco de Segurança na Seção Remoção.



A—Distância

B—Parafuso de Montagem do Engate

C—Parafuso de Montagem da Estrutura da Lança

6. Solte o parafuso de montagem (B) do engate, em seguida solte os parafusos de montagem (C) da estrutura da lança em ambos os lados, para assegurar que as estruturas da lança possam ser levantadas ou abaixadas.

GA87848,00003DB -54-09OCT17-1/4

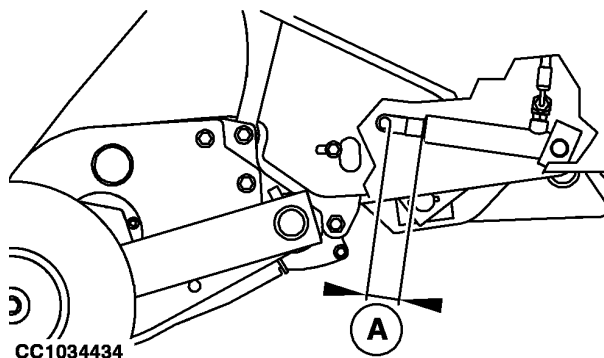
7. Verifique se a distância (A) do cilindro hidráulico do coletor está dentro das seguintes especificações:

Especificação

Haste do cilindro
hidráulico do
coletor—Distância..... 49 mm
(1,93 in.)

8. Se necessário, levante ou abaixe a frente da enfardadeira utilizando o macaco de maneira a obter a distância especificada (A).

A—Distância



Continua na próxima página

GA87848,00003DB -54-09OCT17-2/4

9. Ajuste o levante (C) o mais horizontal possível e verifique que as duas estruturas da lingueta estejam no mesmo nível.
10. Aperte levemente as porcas de fixação da estrutura da lingueta (D), as porcas de travamento (E) e o parafuso de fixação do levante (B) e depois verifique se a distância do cilindro hidráulico do coletor descrito no passo 10 está dentro das especificações.
 - Se não estiver OK, repita o procedimento a partir do passo 9 levantando ou abaixando levemente a frente da enfardadeira com o macaco.
 - Se estiver OK, continue.

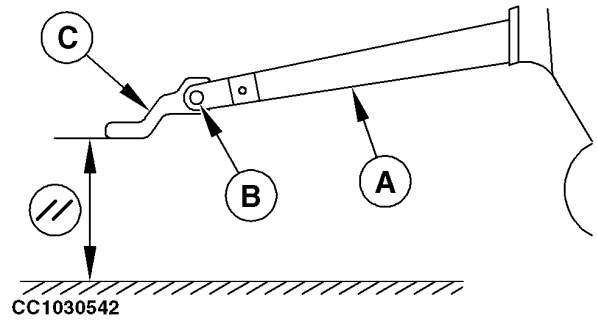
NOTA: *Certifique-se de que todos os anéis estejam acoplados (não com as pontas encostadas) ao apertar o parafuso (B) assim como as porcas (D) e (E).*

11. Aperte as porcas (D) de fixação da estrutura da lingueta, as porcas autofrenantes (E) e o parafuso de fixação do levante (B) de acordo com o torque especificado:

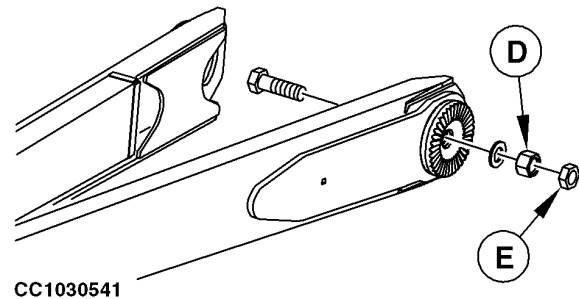
Especificação

Porcas de Fixação da Estrutura da Lingueta—Torque.....	700 N·m (516 lb ft)
Porca Autofrenante da Estrutura da Lingueta—Torque.....	300 N·m (221 lb ft)
Parafuso de Montagem do Engate—Torque.....	620 N·m (450 lb ft)

IMPORTANTE: Execute um pequeno teste lento e cuidadosamente com a enfardadora acoplada ao trator. Verifique se não há qualquer



CC1030542 —UN—23SEP08



CC1030541 —UN—23SEP08

A—Estrutura da Lança
B—Parafuso de Montagem do Engate
C—Engate
D—Porca
E—Contraporca

interferência entre a estrutura da lingueta (A) e a transmissão telescópica em pequenas voltas. Pode ocorrer um dano mais grave ao eixo de transmissão telescópico.

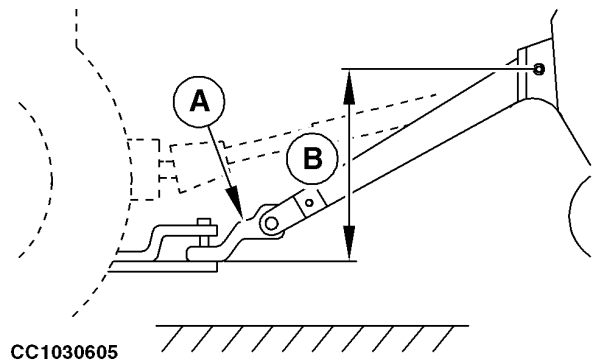
GA87848,00003DB -54-09OCT17-3/4

12. Se a enfardadeira estiver acoplada à barra de tração do trator, certifique-se que o desnível (B) esteja dentro das especificações.

IMPORTANTE: O deslocamento máximo permitido (B) entre a articulação da base da lingueta e o levante (A) deve atender às especificações.

Especificação

Levante para a articulação da base da lingueta—Deslocamento Máximo.....	700 mm (2 ft 3.5 in.)
---	--------------------------



CC1030605 —UN—23SEP08

A—Levante
B—Deslocamento

GA87848,00003DB -54-09OCT17-4/4

Instalação das rodas reguladoras padrão na posição de trabalho

1. Remova o pino de travamento (A).
2. Remova a roda guia (B) de seu suporte.
3. Posicione a roda guia (B) no coletor conforme mostrado. Fixe com o pino de travamento (A).
4. Repita o procedimento para o lado oposto.

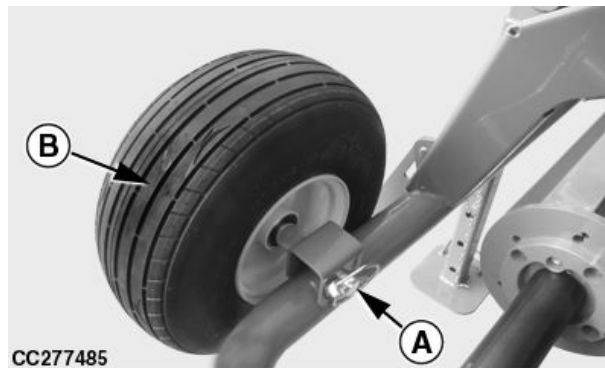
A—Pino de Travamento

B—Roda Guia



CC200792

CC200792 —UN—12APR13



CC277485

CC277485 —UN—18JUL16

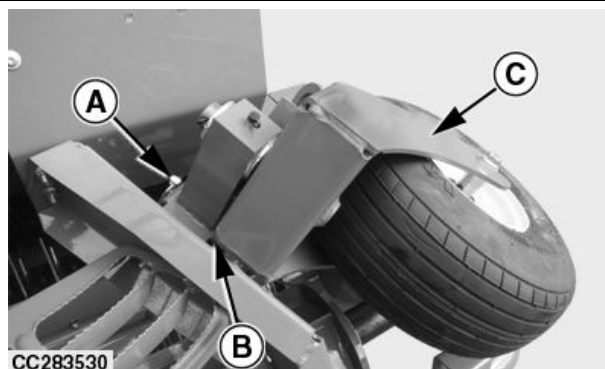
NB02380,00003E1 -54-04APR17-1/1

Instalação dos cásters das rodas de guia na posição de trabalho

1. Remova os pinos de travamento (A) e o pino (B).
2. Remova o cáster da roda de guia (C) de seu suporte.
3. Posicione o cáster da roda de guia (C) no coletor com a alavanca (D) conforme mostrado e prenda com o pino (B) e o pino de travamento (A).
4. Repita o procedimento para o lado oposto.

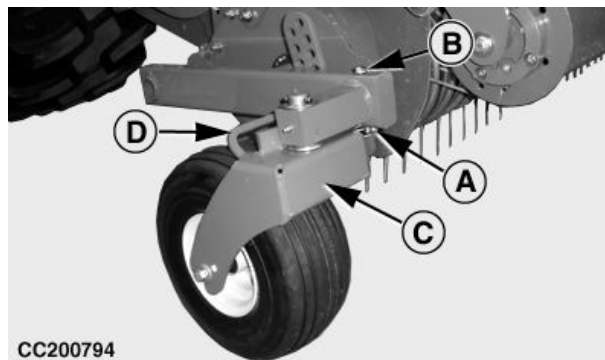
A—Pino de Travamento
B—Pino

C—Cáster da Roda de Guia
D—Alavanca do Cáster da Roda de Guia



CC283530

CC283530 —UN—18JUL16



CC200794

CC200794 —UN—12APR13

NB02380,00003E2 -54-04APR17-1/1

Seleção do rolo de rede

Para obter um desempenho excelente, recomendamos o uso do rolo de rede **John Deere**:

Tipo de rede:	Largura do material (A)	Largura do núcleo (B)
Padrão	1215 a 1235 mm (3 ft 11-7/8 in—4 ft 5/8 in)	Máximo de 1255 mm (4 ft 1-3/8 in)
CoverEdge™	1285 a 1305 mm (4 ft 2-1/2 in—4 ft 3-1/2 in)	Máximo de 1320 mm (4 ft 4 in)
John Deere B-Wrap™	1260 mm (49-5/8 in)	Máximo de 1320 mm (52 pol.)

NOTA: Para usar o sistema John Deere B-Wrap™, é necessário instalar o kit John Deere B-Wrap™. Consulte seu concessionário John Deere.

IMPORTANTE: O diâmetro do rolo de rede não deve exceder 30 cm (11-3/4 in).

O número de voltas da rede pode ser ajustado, exceto para John Deere B-Wrap™.

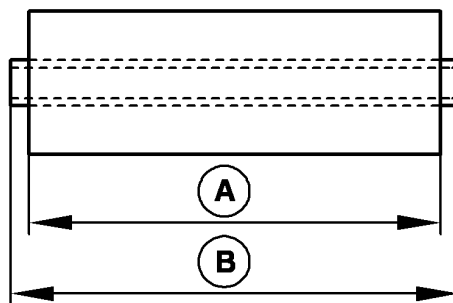
A—Largura do Material

B—Largura do Núcleo

CoverEdge é uma marca comercial da Deere & Company
John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry



CC421116



CC1033200

CC421116 —UN—22OCT20

CC1033200 —UN—05AUG10

GA87848,00010A6 -54-08JAN21-1/1

Cuidados com a Bobina de Rede

IMPORTANTE: Proteger o material da bobina de rede da umidade e de danos. Não retirar a cobertura protetora até estar pronta a ser usada. Os rasgões podem causar um

funcionamento irregular e afetar a resistência do fardo aos elementos atmosféricos. Não usar fita adesiva diretamente na rede.

Armazenar num local frio, seco, longe da luz direta do sol.

CC,570RB 001466 -54-15SEP98-1/1

Cuidados com o Dispositivo de Amarração da Rede

Antes de operar a enfardadora, prossiga da seguinte forma:

Limpe os rolos de alimentação e verifique se há algum material pegajoso. NUNCA use agentes de limpeza agressivos, tais como gasolina, benzina, aguarrás ou

outros solventes de limpeza similares para limpar o rolo de alimentação de borracha.

É recomendado usar o seguinte:

- Um pano ensopado de amoníaco líquido
- Água com sabão
- Uma mistura de 1:10 de glicerina e álcool

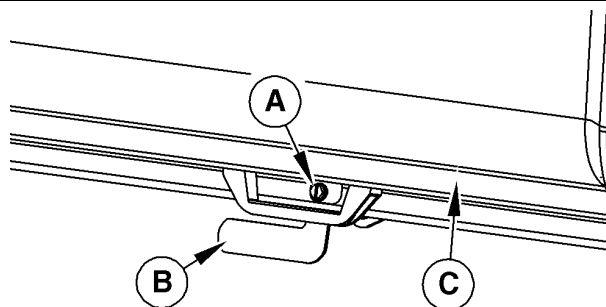
Aplique talco no rolo de alimentação de borracha.

NB02380,0000506 -54-04OCT17-1/1

Carregamento do Rolo de Rede

⚠ CUIDADO: A tampa é tensionada por uma mola e move-se rapidamente para cima quando liberada.

1. Acione o bloqueio de estacionamento do trator, desligue o motor do trator e remova a chave.
2. Desbloqueia a tampa da amarração da rede (C) através do bloqueio (A) com uma ferramenta adequada (13 mm nas partes planas).
Fixe a tampa (C) na posição adequada e abra-a puxando a trava (B).
3. Remova todo o material de embalagem (grampos, fitas, etc.) do rolo de rede antes de instalá-lo.



CC310414

A—Diferencial
B—Trava

C—Tampa da Amarração da Rede

CC310414 —UN—18APR17

Continua na próxima página

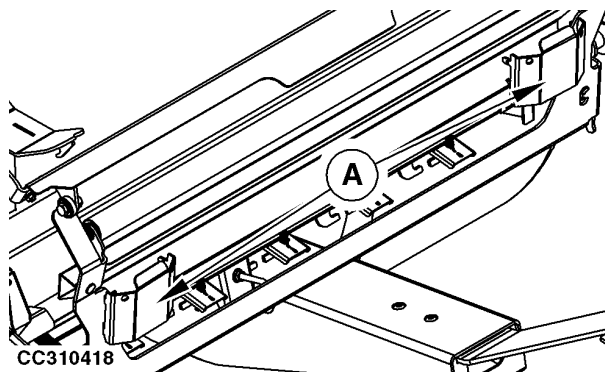
GA87848,0000C3C -54-03JUL19-1/7

4. Instale o rolo de rede:

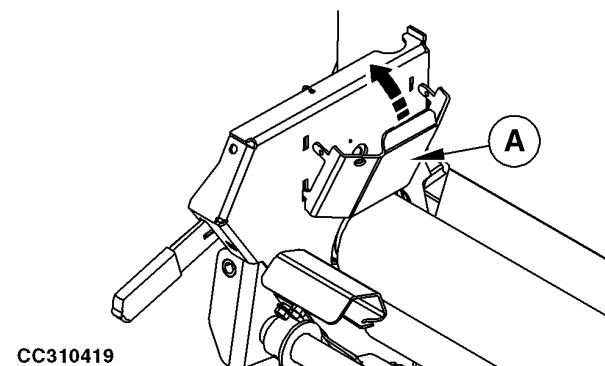
- Para rolo de rede padrão, remova os batentes (A) de seus suportes e instale-os em cada lado conforme exibido. Fixe os batentes (A) em cada lado com o Pino R (B).
- Para os rolos CoverEdge™ e John Deere B-Wrap™, vá para a próxima etapa.

A—Calços

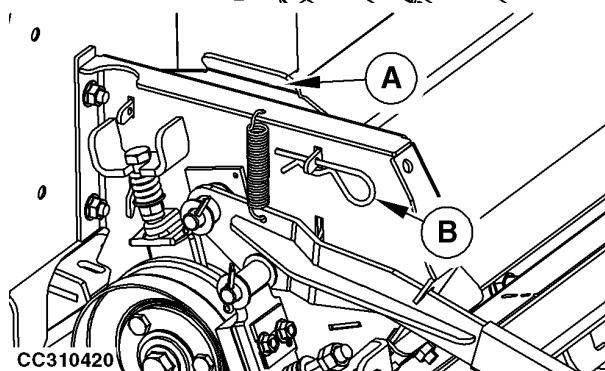
B—Pino R



CC310418 —UN—19APR17



CC310419 —UN—19APR17



CC310420 —UN—19APR17

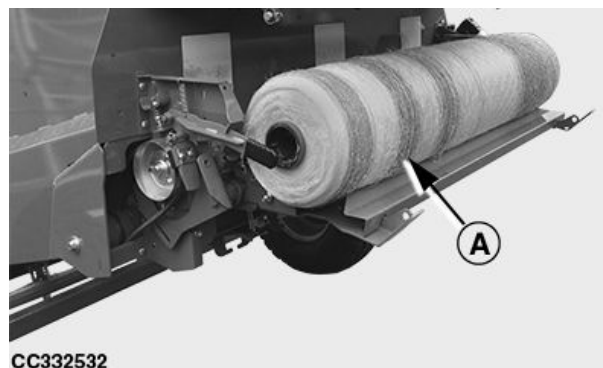
CoverEdge é uma marca registrada da Deere & Company
John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry

Continua na próxima página

GA87848,0000C3C -54-03JUL19-2/7

5. Gire o braço de tensão inferior para fora.
6. Coloque o rolo de rede na posição de carga, conforme mostrado:
 - Para a rede padrão e o rolo CoverEdge™, coloque duas faixas coloridas na lateral esquerda da máquina.
 - Para o rolo John Deere B-Wrap™, coloque as faixas azul e branca no núcleo (B) na lateral direita da máquina.

A—Posição de carregamento



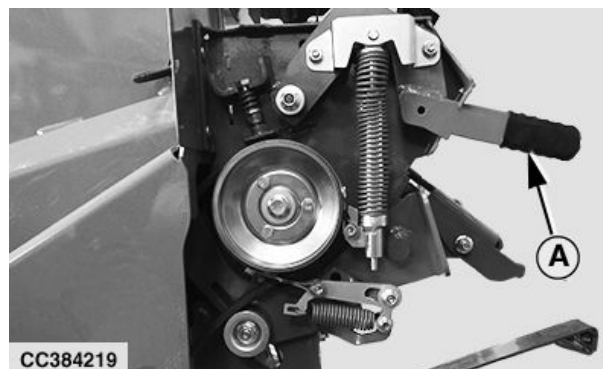
CC332532 —UN—03OCT17

John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry

GA87848,0000C3C -54-03JUL19-3/7

7. Libere o freio do rolo de alimentação da rede:
Puxe a alavanca (A) para baixo e para fora, depois levante-a para desengatar o freio.
- NOTA:** Uma vez desbloqueada, mantenha a alavanca (A) na posição elevada.

A—Alavanca



CC384219 —UN—03JUL19

Continua na próxima página

GA87848,0000C3C -54-03JUL19-4/7

8. Desenrole a rede e junte as extremidades soltas.
9. Dobre a rede (C) sobre si própria de modo a formar um laço. Enrosque o laço da rede entre o rolo de borracha (A) e o rolo de aço (B), como ilustrado. Gire ligeiramente os rolos de alimentação com as mãos para alimentar o material entre os rolos.

IMPORTANTE: Não passe mais de 25 mm (1 in.) de laço (D) entre os dois rolos, pois isso pode fazer com que o material se enrole em volta dos rolos.

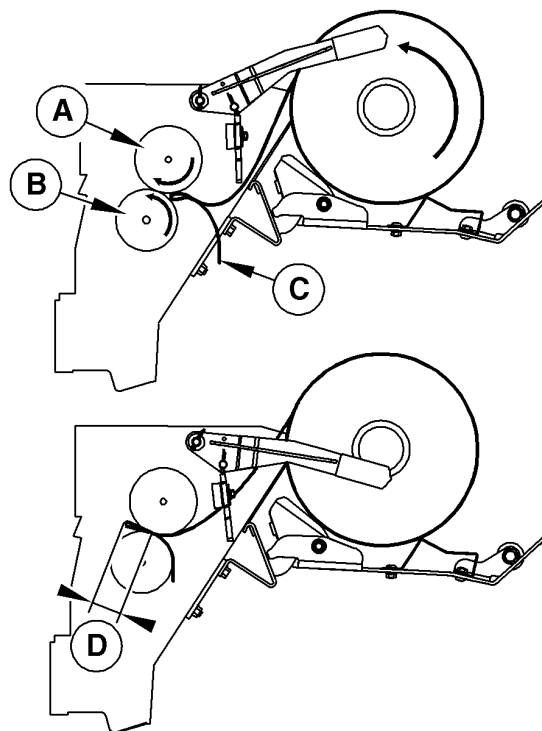
A—Rolo de Borracha
B—Rolo de aço

C—Rede
D—25 mm (1 in.)



CC332533

CC332533 —UN—03OCT17



CC332530

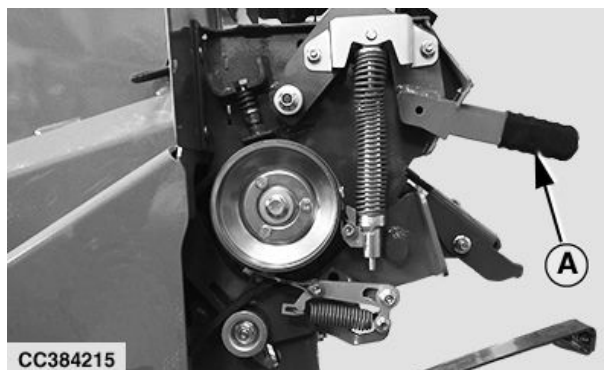
CC332530 —UN—03OCT17

GA87848,0000C3C -54-03JUL19-5/7

10. Puxe a alavanca (A) para baixo para acionar o freio do rolo de alimentação da rede. Os rolos de alimentação não devem poder girar.

IMPORTANTE: Se os rolos de alimentação ainda puderem ser girados com o freio, consulte Verificação do freio do rolo de alimentação da rede (teste 6) na seção Manutenção.

A—Alavanca de Freio



CC384215

CC384215 —UN—03JUL19

Continua na próxima página

GA87848,0000C3C -54-03JUL19-6/7

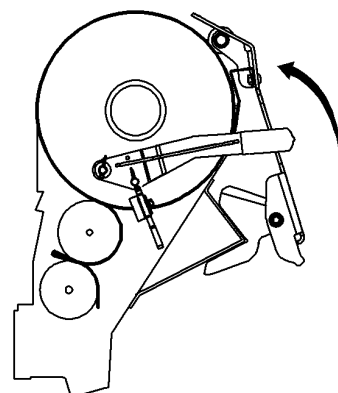
11. Gire o braço de tensão inferior para cima e levante o rolo de rede no rolo de borracha contra as placas de aço inoxidável.
12. Gire o rolo de rede para remover folgas.
13. Corte o material em excesso.
14. A caixa da rede traseira pode conter dois rolos de rede. Uma para o processo de amarração da rede (B) e um rolo de rede adicional (A) armazenado na parte superior.
15. Para fechar a tampa, puxe-a para baixo até a trava engatar.

IMPORTANTE: Tire a rede do rolo de borracha girando o rolo de rede ao final de cada dia! Isso evita incrustação do material de rede no rolo de alimentação de borracha, evitando assim problemas de início de amarração da rede.

Este procedimento deve ser feito também cada vez que a enfardadora for usada no modo amarração com corda.

A—Rolo de rede adicional

B—Rede para o processo de amarração



CC332531



CC332535

CC332531 —UN—03OCT17

CC332535 —UN—03OCT17

GA87848,0000C3C -54-03JUL19-7/7

Seleção da Corda

Recomenda-se a corda 1000 ou 750 John Deere para se obter o desempenho ideal.

Um fio de boa qualidade representa uma parte crítica na operação correta da enfardadeira.

Deve-se selecionar um cordel com boa tensão de tração e de tamanho uniforme para a operação correta da enfardadeira. Isso também ajudará a evitar a ruptura do cordel durante o manuseio e transporte dos fardos.



CC421118

CC421118 —UN—22OCT20

GA87848,00010A7 -54-08JAN21-1/1

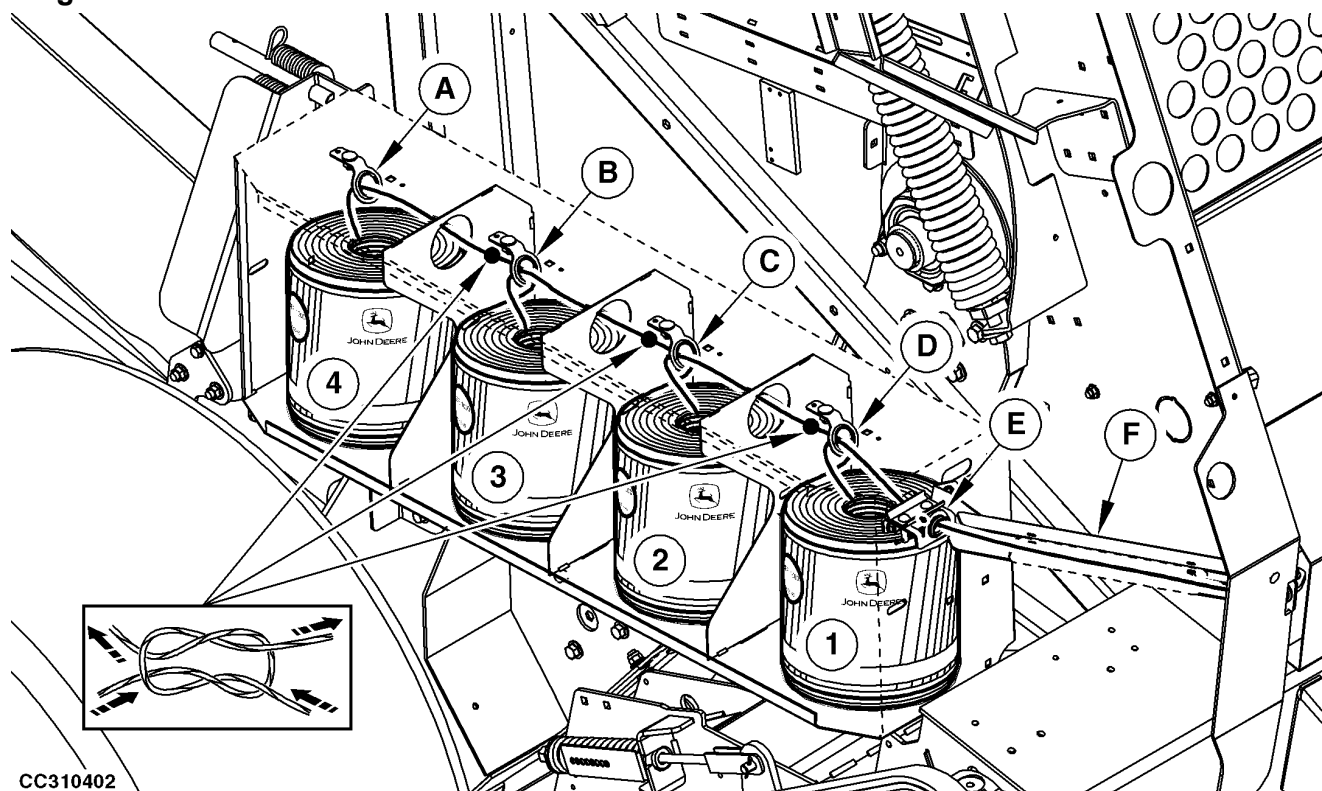
Cuidado com o rolo da corda

IMPORTANTE: Proteja o material do rolo de corda contra umidade e danos. Não remova a tampa de proteção até estar pronta para ser usada.

Armazene em um local fresco, seco, longe da luz direta do sol.

DC82261,000040D -54-23JAN14-1/1

Carga das Caixas de Cordas



A—Guia de corda
B—Guia de corda

C—Guia de corda
D—Guia de corda

E—Guia de corda
F—Tubo quadrado

Colocar um rolo de corda de boa qualidade em cada compartimento da caixa de corda. Certifique-se de que a corda seja puxada da extremidade do rolo indicado como "superior".

1. Abra a porta lateral.
2. Colocar um rolo de corda de boa qualidade em cada compartimento da caixa de corda. Certifique-se de que a corda seja puxada da extremidade do rolo indicado como "superior".
3. Passe a corda através das guias de corda conforme exibido.
4. Una as cordas amarrando a extremidade interna do rolo (4) na parte externa do rolo (3), depois a extremidade interna do rolo (3) na extremidade

externa do rolo (2), em seguida a extremidade interna do rolo (2) na extremidade externa do rolo (1).

Para unir as extremidades da corda, use um nó direito modificado com corda de sisal e um nó de tecelão com corda de plástico.

5. Passe a extremidade interna do rolo (1) através da guia de corda (E) e do tubo quadrado (F).
6. Corte as extremidades soltas da corda o mais rente ao nó possível.
7. Acople os rolos com o tensionador elástico.
8. Feche a porta lateral.
9. Repita o procedimento no outro lado.

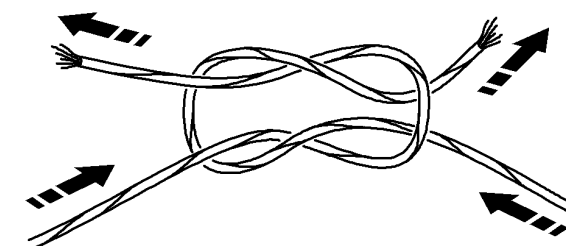
NB02380,0000507 -54-04OCT17-1/1

Nó para Corda

IMPORTANTE: O nó deve ser suficientemente pequeno para passar através das guias e do braço de corda.

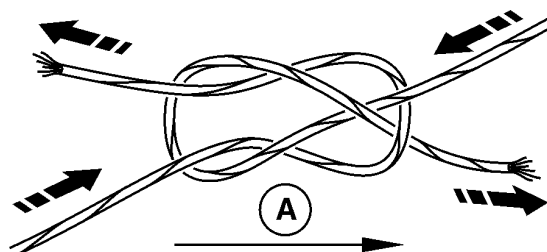
Recomendamos amarrar os rolos de corda com um nó direito ou um nó direito modificado, conforme mostrado. Se necessário, amarre os rolos de corda com um nó tecelão, conforme mostrado.

A—Direção do Fluxo da Corda



CC1034420

Nó Direito Modificado



CC1034421

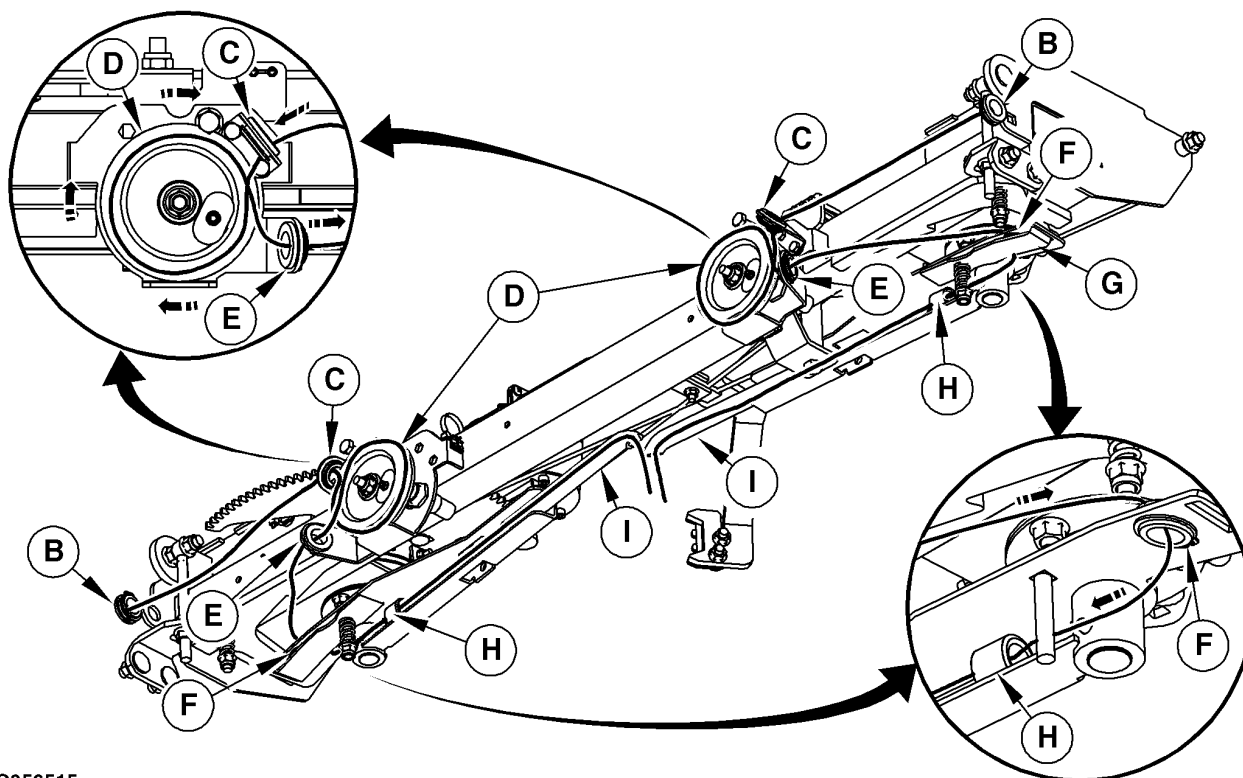
Nó tecelão

NB02380,000050E -54-04OCT17-1/1

CC1034420 —UN—15SEP11

CC1034421 —UN—08DEC11

Direcione a Corda da Caixa de Cordas aos Braços de Corda (Braços do Tubo)



CC356515 —UN—05JUL18

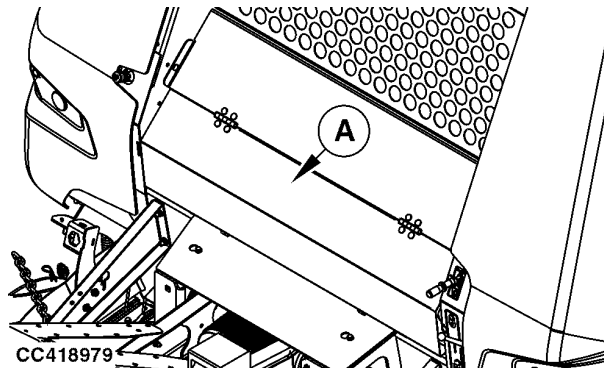
CC356515

1. Abra a tampa do sistema de amarração com corda (A).
2. Passe a corda da guia de corda (B) até a guia de corda superior da polia (C).
3. Enrole a corda ao redor da polia (D) como mostrado.
4. Passe a corda pela guia de corda inferior da polia (E).
5. Puxe e rode a placa tensora de corda (G) para desengatá-la.
6. Passe a corda pela guia de corda (F).
7. Passe as duas cordas abaixo da placa de tensão (G).
8. Passe a corda pela guia de corda (H).
9. Passe através do tubo do braço de corda (I).
10. Puxe a corda para obter a distância especificada (K) da extremidade do braço de corda até a extremidade da corda.

Especificação

Extremidade do Braço de
Corda à Extremidade da
Corda—Distância..... 150 mm
(6 in)

11. Engate novamente a placa tensora de corda (G).



CC418979

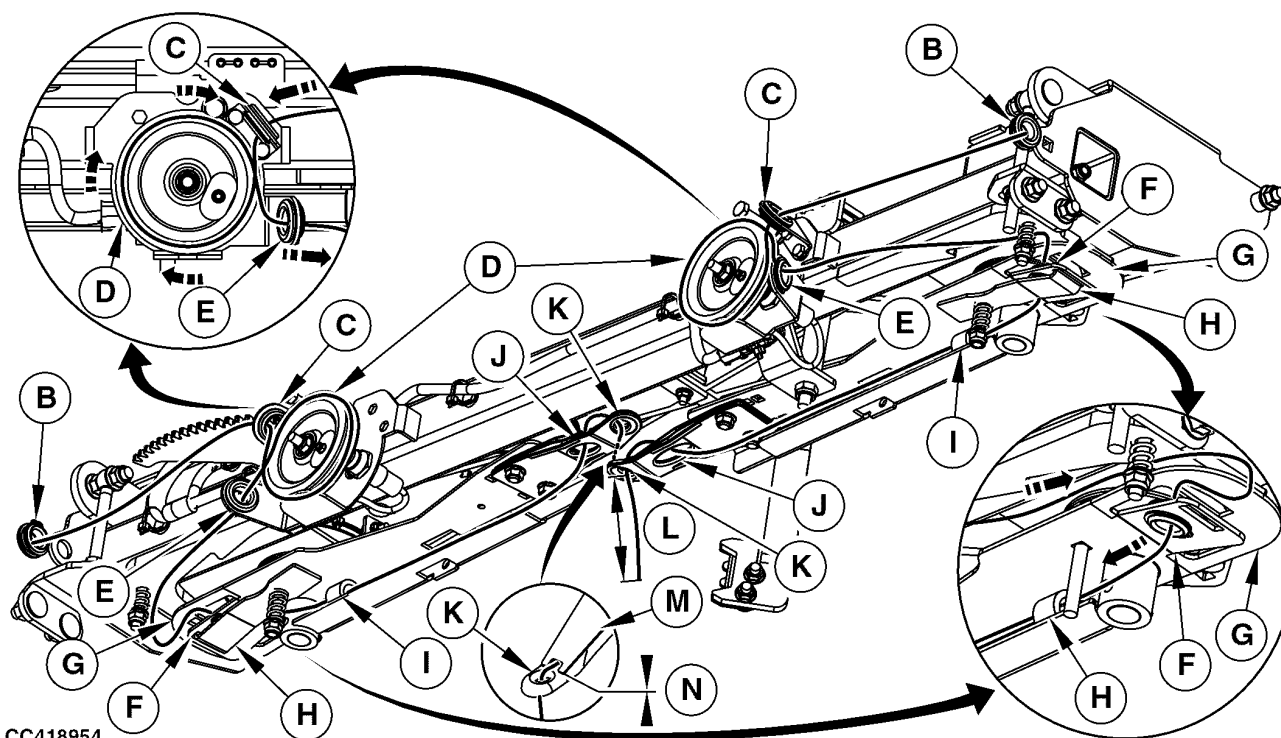
CC418979 —UN—18DEC20

- | | |
|---|--------------------------|
| A—Tampa do Sistema de Amarração com Corda | F—Guia de Corda |
| B—Guia de Corda | G—Placa Tensora de Corda |
| C—Guia de Corda Superior da Polia | H—Guia de Corda do Braço |
| D—Polia | I— Braço de Corda |
| E—Guia de Corda Inferior da Polia | |

12. Feche a tampa da corda (A).

GA87848,0001081 -54-23DEC20-1/1

Direcione a Corda da Caixa de Cordas aos Braços de Corda (Braços Ajustáveis)



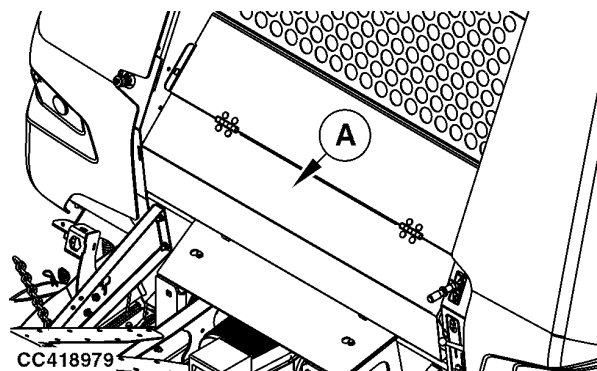
CC418954

CC418954 — UN — 18DEC20

1. Abra a tampa do sistema de amarração com corda (A).
2. Passe a corda da guia de corda (B) até a guia de corda superior da polia (C).
3. Enrole a corda ao redor da polia (D) como mostrado.
4. Passe a corda pela guia de corda inferior da polia (E).
5. Puxe e rode a placa tensora de corda (H) para desengatá-la.
6. Direcione a corda entre a guia de corda (F) e o defletor da corda (H).

NOTA: Não direcione a corda através do furo do defletor da corda (H).

7. Passe a corda pela guia de corda (F).
8. Passe as duas cordas abaixo da placa tensora de corda (H).
9. Passe a corda pela guia de corda do braço (I).
10. Passe a corda através do furo do braço de corda (J) e abaixo da placa da mola (M).
11. Passe a corda pelo furo do braço de corda (K).
12. Certifique-se de que a extremidade em forma de garfo da placa da mola (M) esteja em contato (distância N)



CC418979

CC418979 — UN — 18DEC20

A—Tampa do Sistema de Amarração com Corda
B—Guia de Corda
C—Guia de Corda Superior da Polia
D—Polia
E—Guia de Corda Inferior da Polia
F—Guia de Corda
G—Defletor da Corda

H—Placa Tensora de Corda
I—Guia de Corda do Braço
J—Furo do Braço de Corda
K—Furo do Braço de Corda
L—Distância
M—Placa da Mola
N—Distância

com os braços de extensão da corda (K)) conforme mostrado.

Continua na próxima página

GA87848,0001082 -54-23DEC20-1/2

13. Puxe a corda para obter a distância especificada (L) da extremidade do braço de corda até a extremidade da corda.

Especificação

Extremidade do Braço de
Corda à Extremidade da

Corda—Distância..... 150 mm
(6 in)

14. Engate novamente a placa tensora de corda (H).

GA87848,0001082 -54-23DEC20-2/2

Ajuste da Rampa de Descarga de Fardos

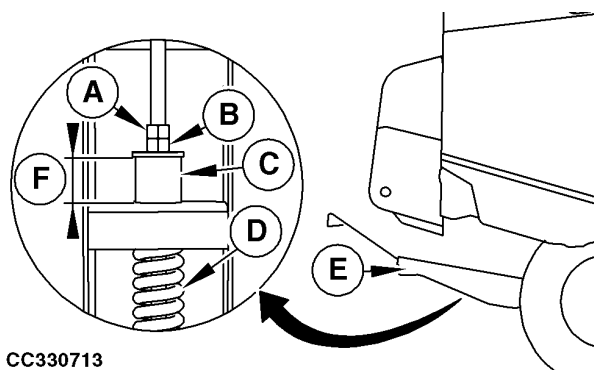
- Estacione a enfardadora em solo nivelado.
- Verifique se a distância (F) está dentro das especificações. Se necessário, faça o seguinte.

Especificação

Bucha de descarregar do

fardo—Distância..... 30 a 50 mm
(1-3/16-2 in)

- Solte a contraporca (A).
- Ajuste a porca (B) para obter a distância especificada (F).
- Aperte a contraporca (A).



CC330713

A—Contraporca
B—Porca
C—Buchas

D—Mola
E—Rampa de descarga de
fardos
F—Distância

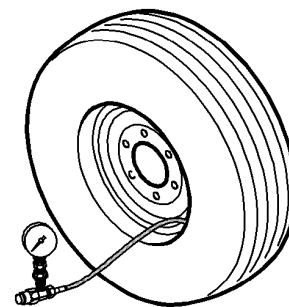
GA87848,00003F2 -54-27SEP17-1/1

Calibragem dos Pneus

Consulte a seguinte tabela para obter a pressão correta do pneu.

IMPORTANTE: Sempre respeite as leis locais de tráfego em estradas ao dirigir em vias públicas. Consulte Respeite a velocidade máxima de transporte na seção segurança.

IMPORTANTE: A modificação do tamanho do pneu precisa de ajustes no freio. Consulte o concessionário John Deere.



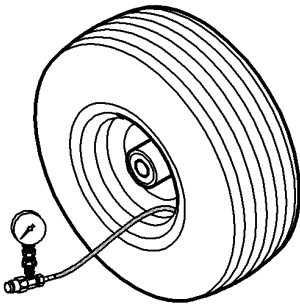
CC1030245

Tipo de Pneu	Pressão	
	Com velocidade máxima de transporte de 30 km/h (18 mph)	Com velocidade máxima de transporte de 40 km/h (25 mph)
15/55-17	250 kPa (2,5 bar; 36 psi)	250 kPa (2,5 bar; 36 psi)
500/50-17	200 kPa (2 bar; 29 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)
500/55-20	100 kPa (1 bar; 15 psi)	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)

Continua na próxima página

GA87848,0000DC7 -54-17FEB20-1/2

Calibre as rodas guia do coletor para a pressão especificada:



CC1030246

CC1030246 —UN—01OCT07

	Pressão
Rodas Guia do Coletor	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)

GA87848,0000DC7 -54-17FEB20-2/2

Verificação do Torque da Porca de Roda

IMPORTANTE: Quando uma roda for removida e instalada, verifique o torque da porca da roda nos intervalos especificados na seção Lubrificação e manutenção.

Aperte as porcas da roda de forma diagonal de acordo com as especificações a seguir:

	Especificação
Porcas de Roda—Torque.....	270 N·m (200 lb ft)



CC332523

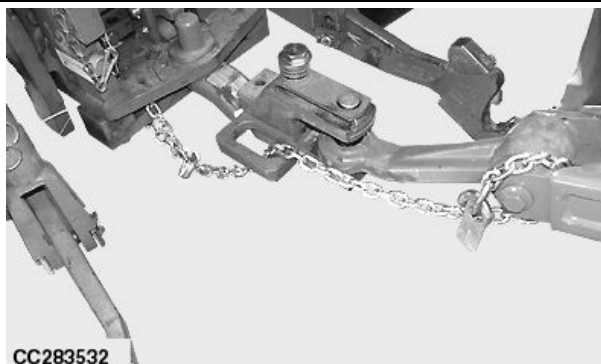
CC332523 —UN—28SEP17

GA87848,0000408 -54-24OCT17-1/1

Implemento

Acoplamento da Enfardadeira ao Trator

1. Ajuste a barra de tração, consulte Ajuste da Barra de Tração na seção Preparação do Trator.
2. Recue o trator em direção à enfardadeira. Alinhe o engate do trator no nível da dianteira da lança da enfardadeira.
3. Acione o bloqueio de estacionamento do trator, desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Conecte a enfardadeira no trator. Consulte o Manual do Operador do Trator.
5. Dobre o macaco de segurança, consulte Dobramento do Macaco de Segurança nesta seção.
6. Conecte o eixo de transmissão telescópico com o eixo da TDP do trator, consulte Conexão do Eixo de Transmissão Telescópico com o Eixo da TDP do trator nesta seção.
7. Conecte a corrente de segurança, consulte Conexão da Corrente de Segurança nesta seção.
8. Conecte ao sistema hidráulico do trator, consulte Conexão com o Sistema Hidráulico do Trator nesta seção.
9. Conecte os freios, consulte Conexão dos Freios Hidráulicos (Se Equipado) ou Conexão dos Freios Pneumáticos (Se Equipado) nesta seção.



CC283532 —UN—18JUL16

10. Desengate o freio de estacionamento da máquina, consulte Desativação do Freio de Estacionamento da Máquina (Enfardadora com Freios Hidráulicos) ou Desativação do Freio de Estacionamento da Máquina (Enfardadora com Freios Pneumáticos) nesta seção.
11. Conecte a tomada do reboque, consulte Conexão da Tomada do Reboque com Sete Terminais nesta seção.
12. Conecte o chicote elétrico da máquina, consulte Conexão do Chicote Elétrico da Máquina nesta seção.

GA87848,0000C30 -54-13MAY19-1/1

Dobramento do Macaco de Segurança

Depois de conectar a enfardadeira ao trator, fixe o macaco de segurança (A) em sua posição de armazenamento, conforme mostrado.

Fixe o macaco de segurança (A) com o pino (B) da seguinte forma:

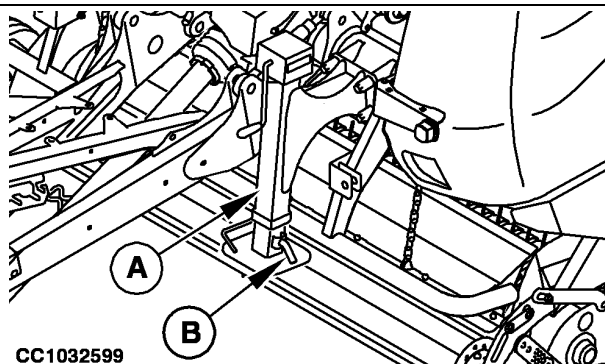
1. Insira o pino (B) conforme mostrado na etapa (I).
2. Gire o pino (B) conforme mostrado na etapa (II) para fixar o macaco de segurança na posição de armazenamento.

IMPORTANTE: Certifique-se de que o contrapino (C) esteja corretamente inserido.

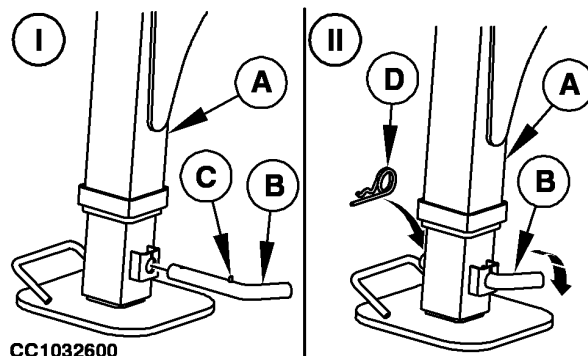
3. Insira o Pino R (D) no pino (B) conforme mostrado na etapa (II).

A—Macaco de Segurança
B—Pino

C—Contrapino
D—Pino R



CC1032599 —UN—14SEP10

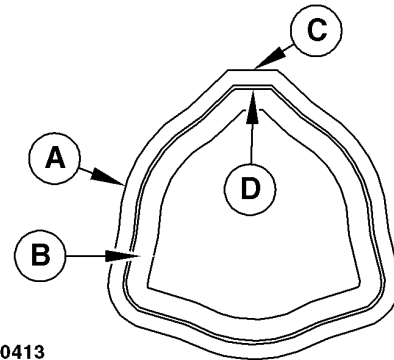


CC1032600 —UN—14SEP10

NB02380,0000473 -54-22JUN17-1/1

Instalação do Eixo de Transmissão Telescópico Bondioli

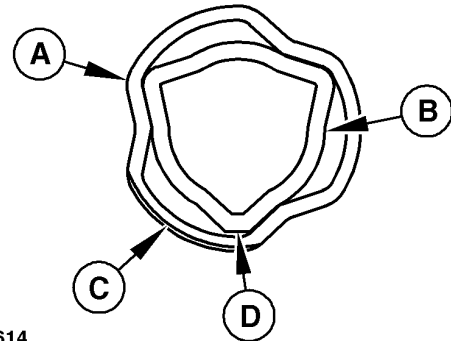
Monte o tubo macho (B) no tubo fêmea (A) alinhando o canto da placa (D) com a face achatada (C).



CC310413

Vista do perfil do Eixo de Transmissão Telescópico de 1800 N.m Bondioli

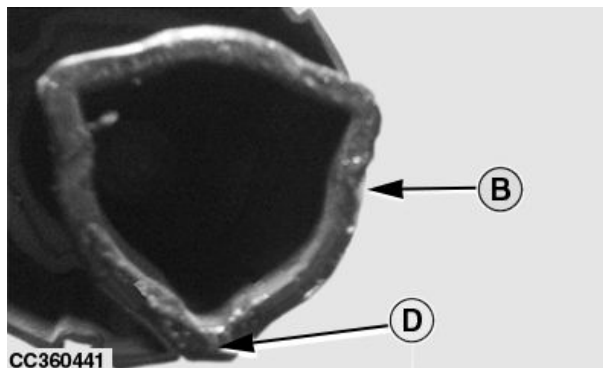
CC310413 —UN—18APR17



CC208614

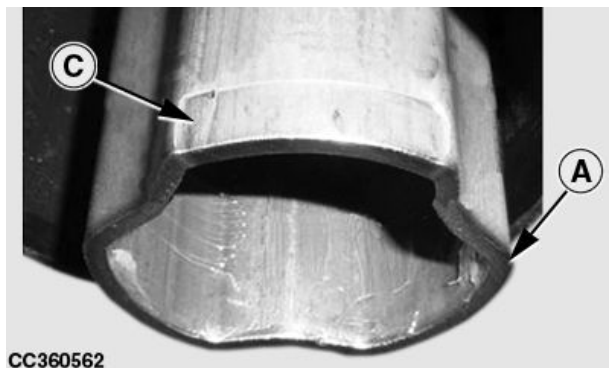
Vista do perfil do Eixo de Transmissão Telescópico de 2.000 N.m Bondioli

CC208614 —UN—11APR14



CC360441

Tubo macho



CC360562

Tubo fêmea

CC360562 —UN—23AUG18

A—Tubo Fêmea
B—Tubo Macho

C—Face Achatada

D—Canto da Placa

TL81334,0000FB8 -54-05JUL21-1/1

Conecte o Eixo de Transmissão Telescópico ao Eixo da TDP do Trator

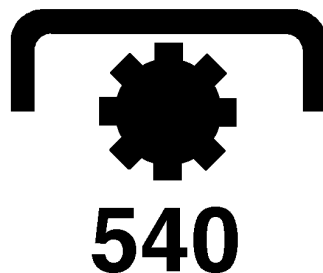
! CUIDADO: Nunca conecte o eixo de acionamento telescópico enquanto o trator estiver em operação.

Nunca use um martelo de aço para conectar ou desconectar a transmissão no eixo da TDP.

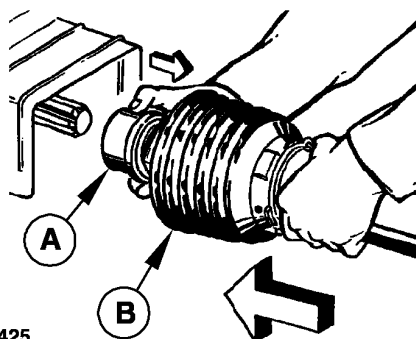
IMPORTANTE: Mantenha o eixo de acionamento e as pontas de eixo da TDP livres de sujeira, pintura, detritos e rebarbas.

1. Desative a TDP, acione o freio de estacionamento e/ou coloque a transmissão em ESTACIONAMENTO, desligue o motor do trator e remova a chave.
2. Puxe colar de travamento (A). O colar de travamento (A) fará um “clique” e permanecerá na posição aberta.
3. Conecte a transmissão telescópica no eixo da TDP do trator de 540 rpm. Consulte a etiqueta na enfardadeira para selecionar a rotação da TDP do trator. Empurre a transmissão telescópica sobre o eixo da TDP do trator até que o colar de travamento (A) avance e se encaixe. O colar de travamento (A) fará um “clique”.
4. Para verificar se a transmissão telescópica está travada, puxe a proteção (B) para trás. Não puxe pelo colar de travamento (A), pois isso soltará a trava.

NOTA: Consulte o eixo de transmissão telescópico básico no Manual do operador para conectar o eixo de transmissão telescópico corretamente ao eixo da TDP do trator.



CC1020007



CC1034425

A—Anel de Travamento

B—Proteção

CC1020007 —UN—09JUL01

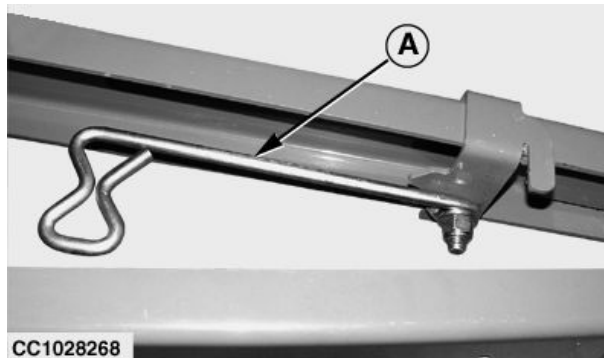
CC1034425 —UN—15SEP11

NB02380,00003CA -54-20APR17-1/1

Suporte da transmissão telescópica

Durante o funcionamento da enfardadeira, armazene o suporte (A) ao lado da estrutura da lingueta, conforme mostrado.

A—Suporte



CC1028268

CC1028268 —UN—21SEP06

OUC006,0001AD9 -54-03SEP13-1/1

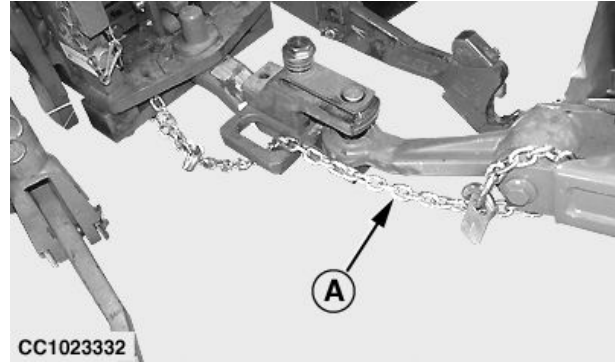
Conectar a Corrente de Segurança

Se a máquina for equipada com uma corrente de segurança (A), conecte a fixe a corrente (A) ao trator. Deixe somente a folga necessária para voltas.

⚠ CUIDADO: A corrente deve evitar que a lança atinja o solo no caso da enfardadora desacoplar-se acidentalmente do trator.

IMPORTANTE: Sempre respeite as leis locais de tráfego em estradas ao dirigir em vias públicas.

A—Corrente de Segurança



CC1023332 —UN—04AUG03

JD44289,000020B -54-12JAN17-1/1

Conexão ao sistema hidráulico do trator

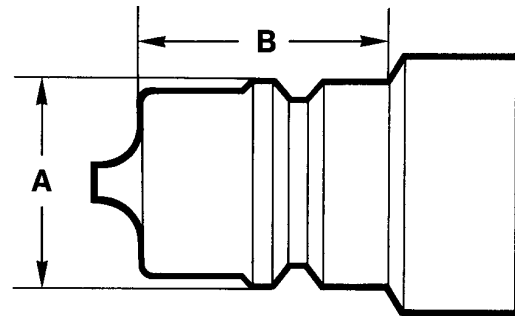
⚠ CUIDADO: A pressão máxima de trabalho das mangueiras hidráulicas da enfardadeira é em torno de 21500 kPa (215 bar; 3120 psi). Para evitar acidentes pessoais causados por escape de fluido sob pressão, desligue o motor e alivie a pressão do sistema antes de desconectar ou conectar linhas hidráulicas ou outras linhas. Aperte as conexões antes de aplicar pressão.

IMPORTANTE: Todos os acopladores hidráulicos devem estar livres de detritos, poeira e areia. Use tampas de proteção nas aberturas de fluido até estarem prontas para realizar a conexão. Materiais estranhos podem danificar o sistema hidráulico.

NOTA: Os engates hidráulicos ISO são padronizados com a enfardadeira. Se não fazem conexão no trator, consulte seu concessionário John Deere para obter o acoplador correto.

Especificação

A—Diâmetro..... 23,66 a 23,74 mm
(0,931 — 0,934 in)



LX 006613

A—Diâmetro

B—Comprimento

B—Comprimento..... 24 mm
(0,945 in)

LX006613 —UN—15AUG94

Continua na próxima página

GA87848,00003CC -54-24OCT17-1/4

1. Trava da SCV do Trator

- Trator com válvulas de controle remoto mecânicas:
Se equipado, empurre as travas (A) da alavanca da VCR (válvula de controle remoto) do trator para a direita (trava de transporte) ante de acoplar os implementos para evitar o movimento do implemento e possíveis ferimentos.
- Trator com válvulas de controle remoto acionadas eletricamente (E-VCRs):
Pressione o botão de bloqueio para transporte de E-VCRs (B) para travar todas as VCRs (bloqueio de transporte) antes de conectar um implemento para evitar movimento do implemento e possíveis ferimentos pessoais.

A—Bloqueios da Alavanca da VCR

B—Botão de Bloqueio para Transporte de E-VCRs



VCR Mecânica



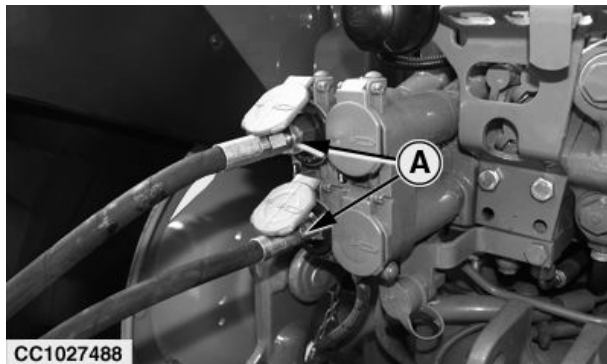
VCR acionada eletricamente

Continua na próxima página

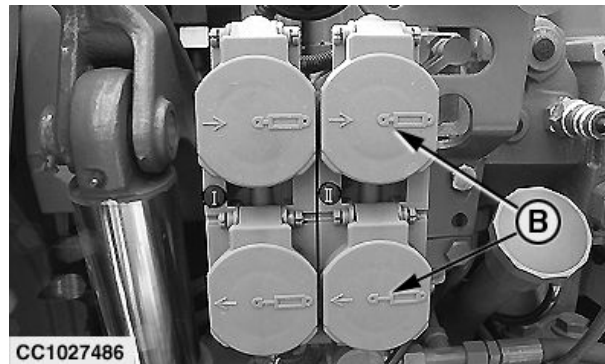
GA87848,00003CC -54-24OCT17-2/4

CC1032321 —UN—17DEC09

CC1032320 —UN—17DEC09



CC1027488 —UN—11JUL05



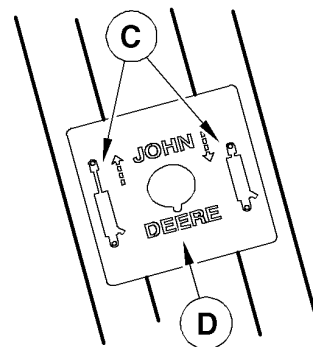
CC1027486 —UN—11JUL05

2. Conexão das mangueiras hidráulicas de elevação da tampa

Conecte as mangueiras hidráulicas da tampa (A) a uma SCV de ação dupla para operar a tampa.

Certifique-se de que os símbolos (B) nas tampas, indicando o movimento do cilindro, correspondam aos símbolos (C) na placa (D) de identificação da mangueira.

Empurre as mangueiras firmemente para dentro dos receptáculos do trator.



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

A—Mangueiras Hidráulicas da Porta

B—Símbolos da VCR

C—Símbolos na Placa de Identificação

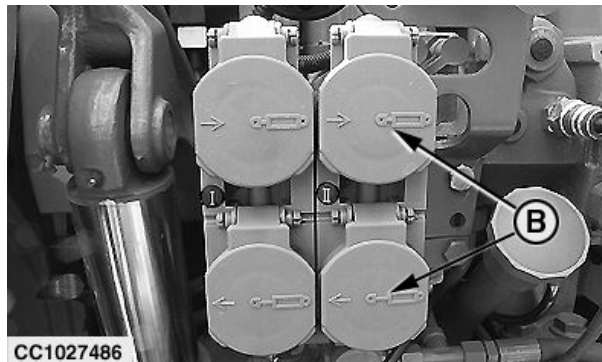
D—Placa de Identificação de Mangueira

Continua na próxima página

GA87848,00003CC -54-24OCT17-3/4



CC1027490 —UN—11JUL05



CC1027486 —UN—11JUL05

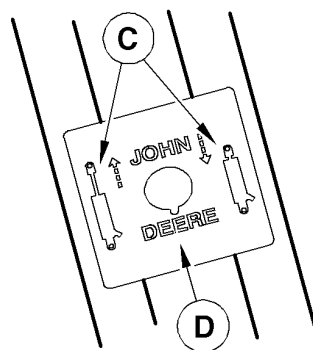
3. Conecte as mangueiras hidráulicas da válvula de controle do coletor

Conecte as mangueiras hidráulicas da válvula de controle do coletor (A) na SCV de ação dupla para operar o levantamento do coletor.

NOTA: A direção das facas do pré-cortador e do piso de descarga usam a mesma válvula de controle remoto enquanto levanta ou abaixa o coletor.

Certifique-se de que os símbolos (B) nas tampas, indicando o movimento do cilindro, correspondam aos símbolos (C) na placa (D) de identificação da mangueira.

Empurre as mangueiras firmemente para dentro dos receptáculos do trator.



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

A—Mangueiras Hidráulicas do Coletor
B—Símbolos da VCR

C—Símbolos na Placa de Identificação
D—Placa de Identificação de Mangueira

GA87848,00003CC -54-24OCT17-4/4

Conexão dos freios hidráulicos (se equipado)

Remova a tampa do engate (A) do freio do reboque e conecte a mangueira de pressão, certificando-se de que as conexões estejam absolutamente limpas.

Pise nos pedais do freio para acionar o freio hidráulico do reboque. O efeito de frenagem depende da pressão exercida sobre os pedais.

IMPORTANTE: Para impedir o desgaste excessivo dos freios, observe os seguintes pontos:

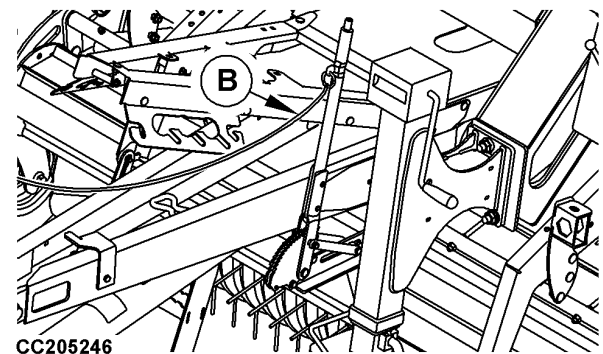
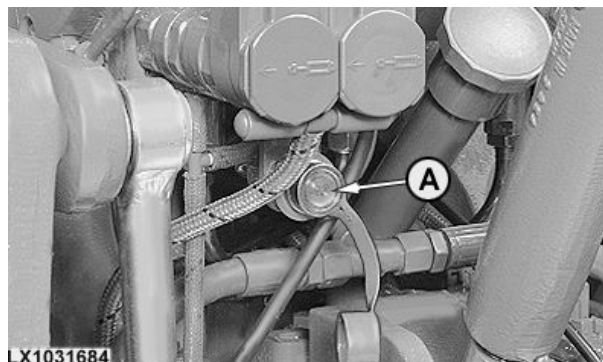
Certifique-se de que a mangueira de pressão está conectada.

Ao trafegar em declives, selecione a mesma marcha que usaria para trafegar em aclives de inclinação semelhante.

Verifique regularmente o freio hidráulico do reboque para certificar-se de que esteja funcionando corretamente.

Conecte a corda de segurança (B) no trator. A corda de segurança aciona o freio de estacionamento no caso de a máquina se soltar acidentalmente do trator.

A—Engate do freio do reboque B—Corda de segurança



LX1031684 —UN—03APR03

CC205246 —UN—18OCT13

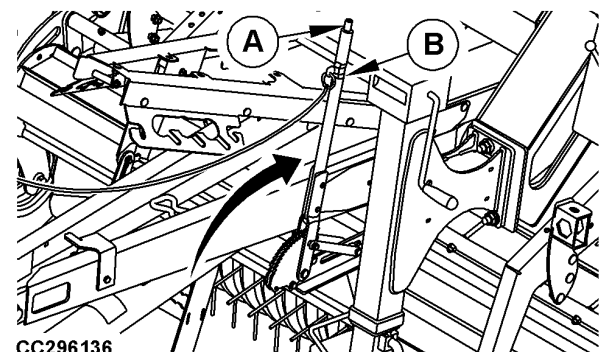
OUCC006,0001AD6 -54-02SEP13-1/1

Desativação do Freio de Estacionamento da Máquina (Enfardadeira com Freios Hidráulicos)

Para liberar o freio de estacionamento, puxe a alavanca (B), pressione o botão (A) e, em seguida, solte a alavanca.

A—Botão

B—Alavanca



CC296136 —UN—07OCT16

NB02380,00001B7 -54-07OCT16-1/1

Conexão dos freios pneumáticos (se equipado)

IMPORTANTE: Preste atenção às cores dos acopladores.

NOTA: Os acopladores e as cores estão de acordo com a norma ISO 1728.

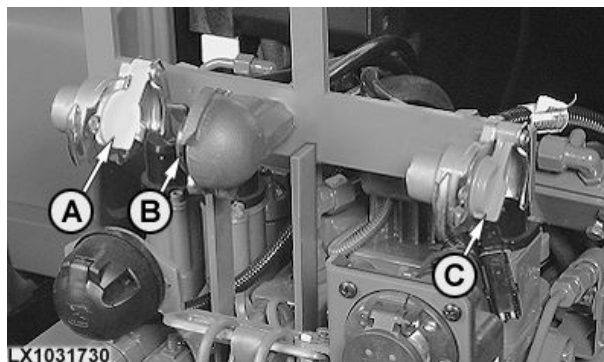
Assegure-se de que as conexões estejam limpas antes de prender as mangueiras de pressão. Vede as conexões com os tampões anti-poeira sempre que as mangueiras estiverem desconectadas.

Conecte a mangueira amarela à conexão (A) e a mangueira vermelha à conexão (C). Desconecte na ordem inversa.

IMPORTANTE: Para impedir o desgaste excessivo dos freios, observe os seguintes pontos:

- Certifique-se de que os tubos de pressão estão conectados.
- Ao trafegar em declives, selecione a mesma marcha que usaria para trafegar em aclives de inclinação semelhante.
- Verifique o freio pneumático do reboque regularmente para assegurar-se de que funcionam corretamente.

NOTA: Quando as mangueiras do freio são desconectadas do sistema de freio do trator, os



A—Amarelo (freio em linha dupla)

B—Preto (freio de linha simples)

C—Vermelho (freio de linha dupla, suprimento)

freios da máquina são acionados automaticamente. Consulte Estacione a máquina (enfardadeira com freios a ar) na seção transporte e estacionamento.

NOTA: Quando a pressão está muito baixa, os freios da máquina são automaticamente acionados.

DC82261,000059C -54-09JAN15-1/1

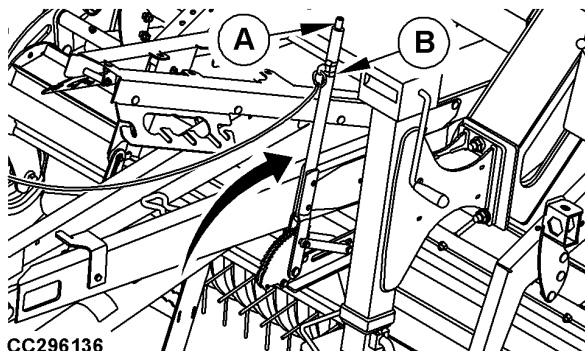
Desativação do Freio de Estacionamento da Máquina (Enfardadeira com Freios Pneumáticos)

Alavanca do freio de estacionamento

Para desengatar o freio de estacionamento, puxe a alavanca (B), pressione o botão (A) e libere a alavanca.

A—Botão

B—Alavanca



Continua na próxima página

GA87848,00003CB -54-31AUG17-1/2

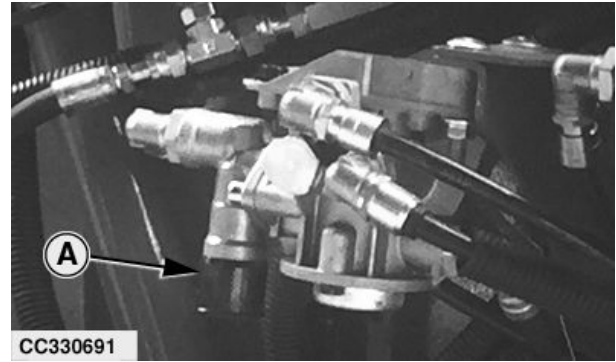
Válvula do freio pneumático

Quando as mangueiras do freio pneumático não estiverem conectadas ou forem acidentalmente desconectadas do trator, os freios da enfardadeira cilíndrica serão acionados de modo automático.

Para liberar manualmente os freios da enfardadeira cilíndrica, pressione o botão (A).

Os freios da enfardadeira cilíndrica são liberados automaticamente quando as mangueiras do freio pneumático forem reconectadas ao sistema de freios do trator.

A—Botão



CC330691

CC330691 —UN—12SEP17

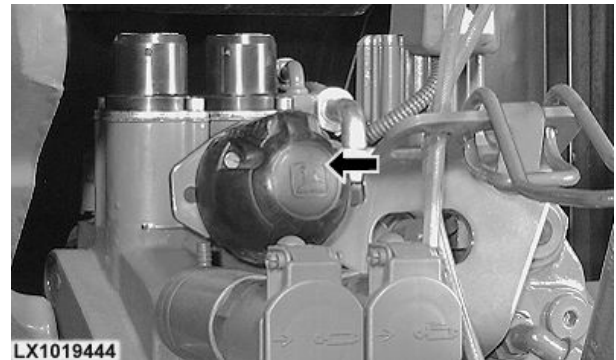
GA87848,00003CB -54-31AUG17-2/2

Conexão da Tomada de Sete Terminais do Reboque

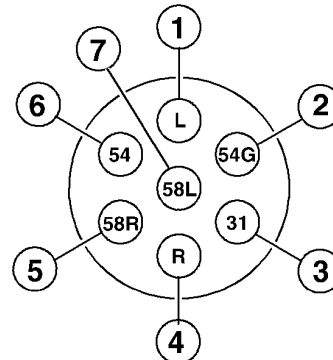
Conecte o plugue da luz de estrada com a tomada de sete terminais do trator.

O chicote elétrico da luz de estrada desta máquina cumpre com o padrão ISO 1724.

Terminal	Função	Referência
1	Luz Direcional Esquerda	L
2	—	54G
3	Terra	31
4	Luz Direcional Direita	R
5	Luzes de posição e posição traseira direita	58R
6	Luzes de freio	54
7	Luzes de posição e posição traseira esquerda	58L



Tomada de sete terminais do trator



CC017032

LX1019444 —UN—17SEP99

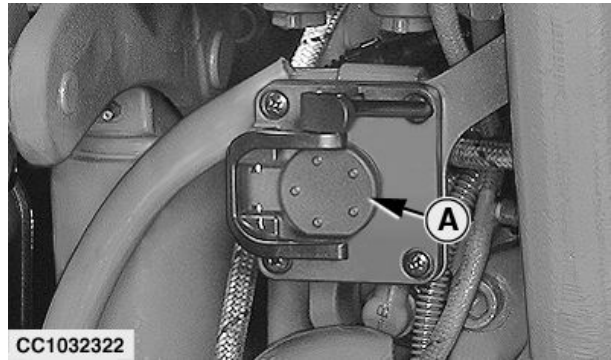
CC017032 —UN—25FEB00

GA87848,0000423 -54-05OCT17-1/1

Conexão do Chicote Elétrico da Máquina

Conecte o bujão do chicote elétrico da máquina no conector de desvio do implemento ISOBUS (A).

A—Conector de Desvio do
Implemento ISOBUS



CC1032322 —UN—17DEC09

NB02380,0000233 -54-05DEC16-1/1

Desacoplamento

Remoção da Enfardadeira do Trator

⚠ CUIDADO: Para evitar ferimentos pessoais causados por movimento inesperado:

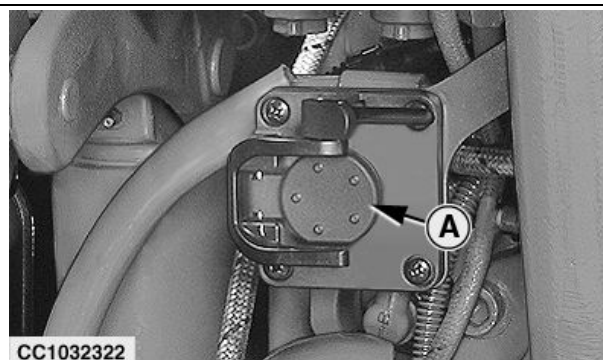
- Estacione as máquinas em superfície nivelada.
 - Acione o freio de estacionamento do trator e coloque a transmissão em ESTACIONAMENTO.
 - Desative a TDP.
 - Desligue o motor do trator e remova a chave.
1. Estacione a enfardadeira em superfície nivelada.
 2. Acione o freio de estacionamento do trator, desligue o motor e remova a chave.
 3. Desconecte o chicote elétrico da enfardadeira cilíndrica, consulte Desconexão do Chicote Elétrico da Enfardadeira Cilíndrica nesta Seção.
 4. Desconecte a tomada de sete terminais do reboque, consulte Desconexão da Tomada de Sete Terminais do Reboque nesta Seção.
 5. Desative o freio, consulte Desconexão dos Freios Hidráulicos (Se Equipado) ou Desconexão dos Freios Pneumáticos (Se Equipado) nesta Seção.
 6. Desconecte o sistema hidráulico, consulte Desconexão do Sistema Hidráulico do Trator nesta Seção.
 7. Desconecte a TDP, consulte Desconexão do Eixo de Transmissão Telescópico do Eixo da TDP do Trator nesta Seção.
 8. Desdobre o macaco de segurança, consulte Desdobramento do Macaco de Segurança nesta Seção.
 9. Desconecte a corrente de segurança do trator.
 10. Remova a enfardadeira.
 11. Afaste cuidadosamente o trator da enfardadeira.

NB02380,0000165 -54-01AUG16-1/1

Desconexão do Chicote Elétrico da Enfardadeira Cilíndrica

Desconecte o chicote elétrico da máquina do conector de desvio do implemento ISOBUS (A).

A—Conector de Desvio do Implemento ISOBUS

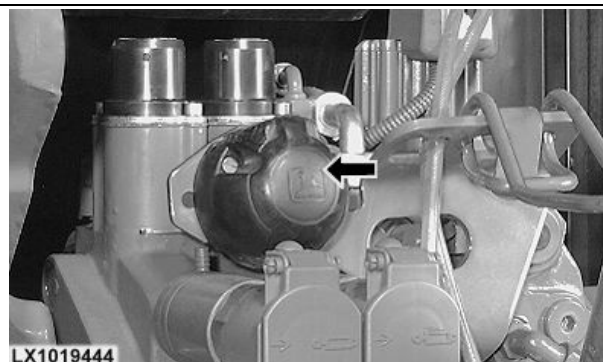


CC1032322 —UN—17DEC09

NB02380,0000160 -54-28NOV16-1/1

Desconexão da Tomada de Sete Terminais do Reboque

Desconecte o plugue da luz de estrada da tomada de sete terminais do trator.



Tomada de Sete Terminais do Trator

LX1019444 —UN—17SEP99

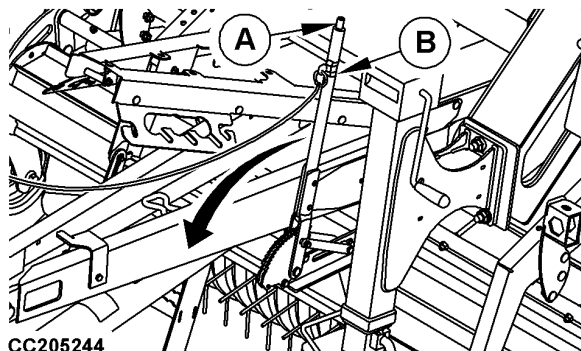
NB02380,0000161 -54-31MAY16-1/1

Acionamento do Freio de Estacionamento da Máquina (Enfardadeira com Freios Hidráulicos)

Puxe a alavanca (B) para acionar o freio de estacionamento.

A—Botão

B—Alavanca



CC205244

CC205244 —UN—16OCT13

NB02380,00001B4 -54-26JUL16-1/1

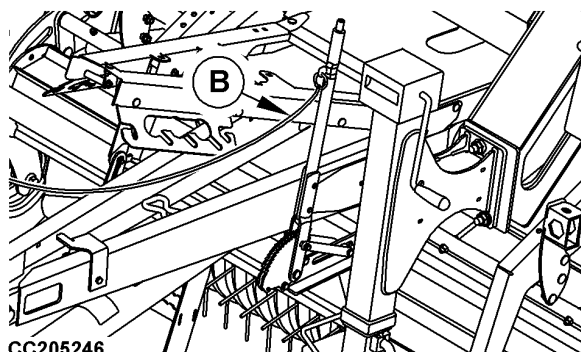
Desconexão dos Freios Hidráulicos (Se Equipado)

Desconecte a corda de segurança (B) do trator.

Desconecte a mangueira de pressão e instale a tampa do acoplador do freio do reboque (A).

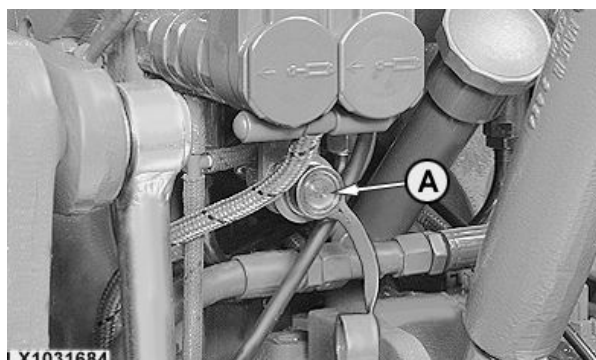
A—Acoplador do Freio do Reboque

B—Corda de Segurança



CC205246

CC205246 —UN—16OCT13



LX1031684

LX1031684 —UN—03APR03

NB02380,0000162 -54-30MAY16-1/1

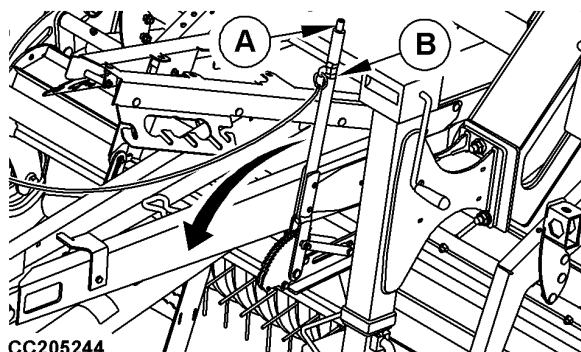
Acionamento do Freio de Estacionamento da Máquina (enfardadora com Freios Pneumáticos)

Alavanca do freio de estacionamento

Puxe a alavanca (B) para acionar o freio de estacionamento.

A—Botão

B—Alavanca



CC205244

CC205244 —UN—16OCT13

Continua na próxima página

GA87848,00003CE -54-28SEP17-1/2

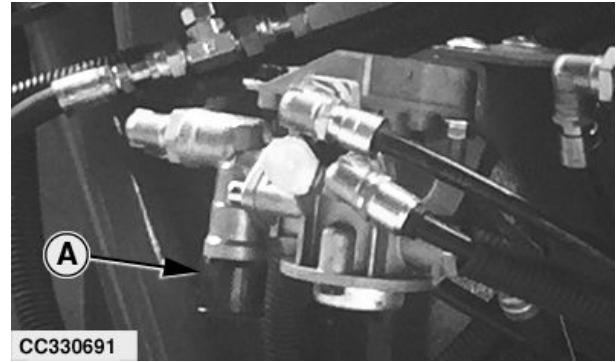
Válvula do freio pneumático

Quando as mangueiras do freio pneumático não estiverem conectadas ou forem acidentalmente desconectadas do trator, os freios da enfardadeira cilíndrica serão acionados de modo automático.

Para liberar manualmente os freios da enfardadeira cilíndrica, pressione o botão (A).

Os freios da enfardadeira cilíndrica são liberados automaticamente quando as mangueiras do freio pneumático forem reconectadas ao sistema de freios do trator.

A—Botão



CC330691

CC330691 —UN—12SEP17

GA87848,00003CE -54-28SEP17-2/2

Desconexão dos Freios Pneumáticos (Se Equipado)

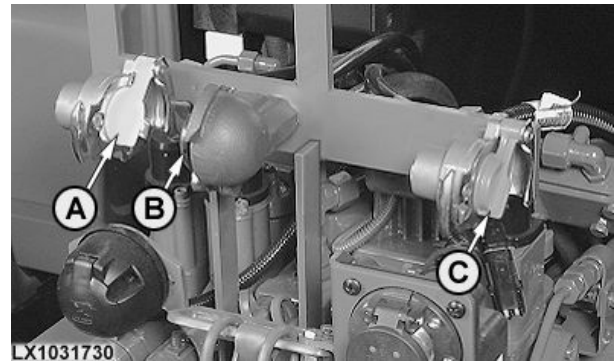
IMPORTANTE: Preste atenção às cores dos acopladores.

NOTA: Acopladores e cores estão de acordo com a norma ISO 1728.

Desconecte a mangueira vermelha da conexão (C) em seguida a mangueira amarela da conexão (A).

Vede as conexões com as tampas contra poeira sempre que as mangueiras forem desconectadas.

NOTA: Quando as mangueiras do freio são desconectadas do sistema de freio do trator, os freios da máquina são acionados automaticamente. Consulte *Estacionamento da Máquina (Enfardadeira com Freios Pneumáticos)* na Seção Transporte e Estacionamento.



LX1031730

A—Amarelo (Freio de Linha Dupla)
B—Preto (Freio de Linha Única)

C—Vermelho (Freio de Linha Dupla, Alimentação)

LX1031730 —UN—13AUG03

NB02380,0000163 -54-07OCT16-1/1

Desconexão do Sistema Hidráulico do Trator

⚠ CUIDADO: A pressão máxima de trabalho das mangueiras hidráulicas da enfardadeira é em torno de 21500 kPa (215 bar; 3120 psi). Para evitar acidentes pessoais causados por escape de fluido sob pressão, desligue o motor e alivie a pressão do sistema antes de desconectar ou conectar linhas hidráulicas ou outras linhas. Aperte as conexões antes de aplicar pressão.

IMPORTANTE: Todos os acopladores hidráulicos devem estar livres de detritos, poeira e areia. Use tampas de proteção nas aberturas de fluido até estarem prontas para realizar a conexão. Materiais estranhos podem danificar o sistema hidráulico.

1. Trava da SCV do Trator

- Trator com válvulas de controle remoto mecânicas: Se equipado, empurre as travas (A) da alavanca da VCR (válvula de controle remoto) do trator para a direita (trava de transporte) antes de acoplar os implementos para evitar o movimento do implemento e possíveis ferimentos.
- Trator com válvulas de controle remoto acionadas eletricamente (E-VCRs): Pressione o botão de bloqueio para transporte de E-VCRs (B) para travar todas as VCRs (bloqueio de transporte) antes de conectar um implemento para evitar movimento do implemento e possíveis ferimentos pessoais.



VCR Mecânica



VCR acionada eletricamente

A—Bloqueio da Alavanca da VCR

B—Botão de Bloqueio para Transporte de E-VCRs

GA87848,00003CD -54-06SEP17-1/3

2. Desconexão das mangueiras hidráulicas da válvula de controle do coletor

Desconecte as mangueiras hidráulicas (A) da válvula de controle do coletor, da VCR de ação dupla.

Puxe as mangueiras firmemente dos receptáculos do trator.

A—Mangueira Hidráulica do Coletor



Continua na próxima página

GA87848,00003CD -54-06SEP17-2/3

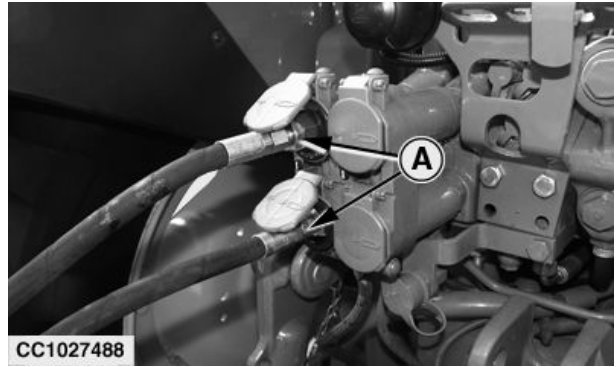
3. **Desconexão das mangueiras hidráulicas de elevação da porta**

Desconecte as mangueiras hidráulicas (A) da porta, da VCR de ação dupla.

Puxe as mangueiras firmemente dos receptáculos do trator.

4. **Guarde as mangueiras hidráulicas, consulte Armazenamento das Mangueiras Hidráulicas nesta Seção.**

A—Mangueira Hidráulica da Porta



CC1027488 —UN—11JUL05

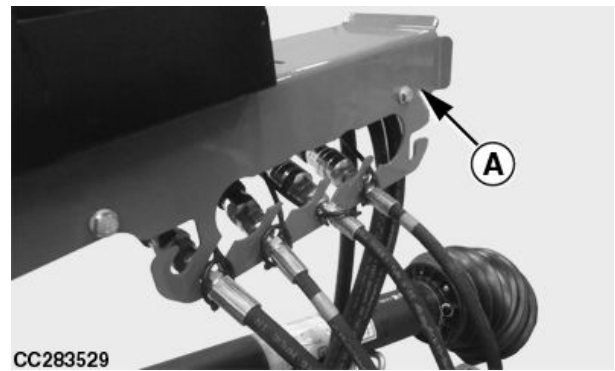
GA87848,00003CD -54-06SEP17-3/3

Armazenamento das Mangueiras Hidráulicas

⚠ CUIDADO: Fluidos que escapam sob alta pressão podem penetrar na pele e causar ferimentos graves. Evite este risco aliviando a pressão antes de desconectar uma linha hidráulica ou outras linhas.

Desconecte as mangueiras hidráulicas e instale as tampas de proteção nos engates.

Guarde as mangueiras hidráulicas no suporte (A) fornecido, para manter as mangueiras limpas sem contato com o solo.



A—Suporte

CC283529 —UN—18JUL16

NB02380,000015F -54-30MAY16-1/1

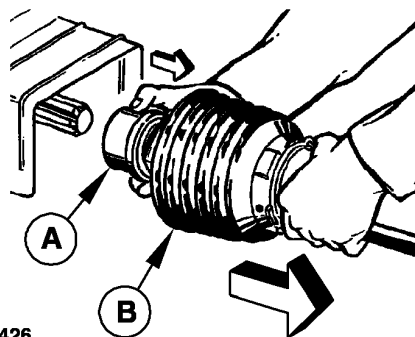
Desconexão do Eixo de Transmissão Telescópico do Eixo da TDP do Trator

! CUIDADO: Nunca remova o eixo de transmissão telescópico com o trator em operação.

Nunca use um martelo de aço para conectar ou desconectar a transmissão no eixo da TDP.

IMPORTANTE: Mantenha o eixo de acionamento e as pontas de eixo da TDP livres de sujeira, pintura, detritos e rebarbas.

1. Desative a TDP, acione o freio de estacionamento e/ou coloque a transmissão em ESTACIONAMENTO, desligue o motor do trator e remova a chave.
2. Segure a proteção (B) e puxe o anel de travamento (A) para trás. Deslize o eixo de transmissão telescópico para fora do eixo da TDP do trator.
3. Guarde o eixo de transmissão telescópico, consulte Armazenamento do Eixo de Transmissão Telescópico nesta Seção.
4. Reinstale todas as blindagens, se removidas.



CC1034426

A—Anel de Travamento

B—Proteção

NOTA: Consulte os conceitos básicos do eixo de transmissão telescópico no Manual do Operador para remover o eixo telescópico do eixo da TDP do trator.

NB02380,000015C -54-31MAY16-1/1

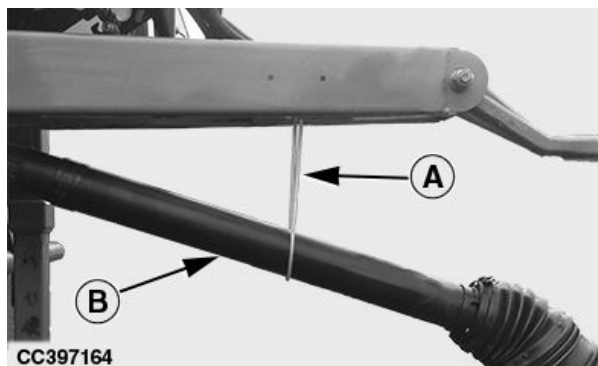
CC1034426—UN—15SEP11

Armazenamento do Eixo de Transmissão Telescópico

Quando a lança da enfardadora for ajustada para ser usada no engate para reboque do trator, posicione o fio (A), como mostrado, de forma que a transmissão telescópica possa ser armazenada.

A—Fiação

B—Eixo de Transmissão Telescópico



CC397164

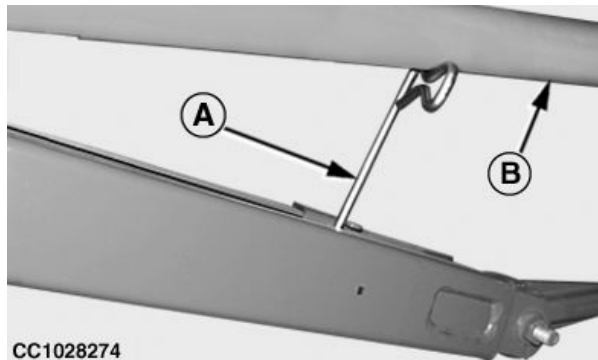
GA87848,0000D7E -54-26NOV19-1/2

CC397164—UN—27NOV19

Quando a lança for ajustada para uso da barra de tração do trator, posicione o suporte (A) como mostrado de forma que o eixo de transmissão telescópico (B) possa ser armazenado no suporte.

A—Suporte

B—Eixo de Transmissão Telescópico



CC1028274

GA87848,0000D7E -54-26NOV19-2/2

CC1028274—UN—21SEP06

Desdobramento do Macaco de Segurança

Antes de desacoplar a enfardadora do trator, retire o macaco (A) de sua posição de armazenamento e coloque-o em posição conforme mostrado.

Fixe o macaco de segurança (A) com o pino (B) da seguinte forma:

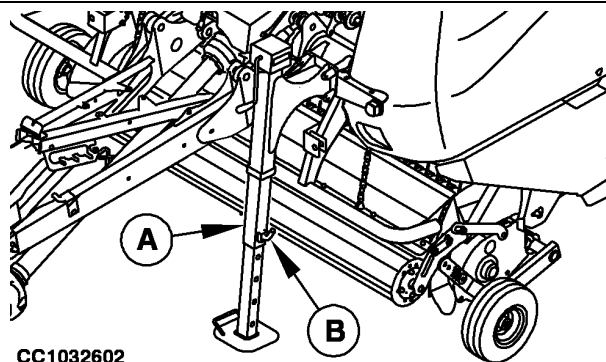
1. Insira o pino (B) conforme mostrado na etapa (I).
2. Gire o pino (B) conforme mostrado na etapa (II) para fixar o macaco de segurança.

IMPORTANTE: Certifique-se de que o contrapino (C) esteja corretamente inserido.

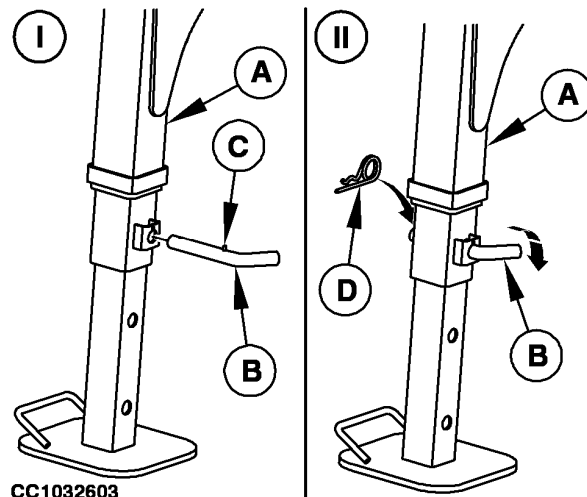
3. Insira o Pino R (D) no pino (B) conforme mostrado na etapa (II).

A—Macaco de Segurança
B—Pino

C—Contrapino
D—Pino R



CC1032602



CC1032603

CC1032602—UN—14SEP10

CC1032603—UN—14SEP10

NB02380,0000481 -54-23JUN17-1/1

Transporte e Estacionamento

Reboque da Enfardadeira em Vias Públicas

! CUIDADO: Recomenda-se o uso de sinalizas direcionais e de luzes de advertência intermitentes ao rebocar esse equipamento em vias públicas. O seu concessionário John Deere tem à sua disposição um kit para implemento de luzes de segurança.

Antes de rebocar a enfardadeira na velocidade de transporte, feche a porta e levante o coletor.

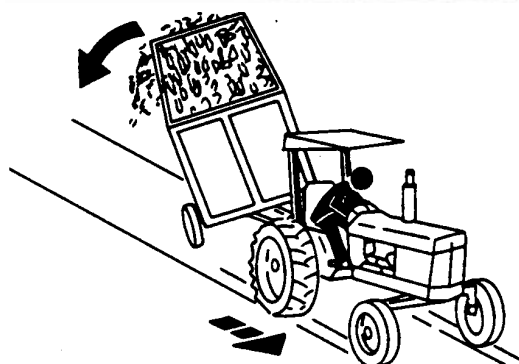
! CUIDADO: Tome cuidado ao rebocar a enfardadeira em velocidades de transporte. Reduza a velocidade se o peso da enfardadeira ultrapassar o peso do trator. A enfardadeira deve estar vazia ao ser rebocada em estradas.

IMPORTANTE: Não faça curvas fechadas ao rebocar a enfardadeira. Podem ocorrer danos se a lingueta bater no pneu do trator.

IMPORTANTE: A velocidade máxima de transporte é determinada pelos regulamentos de tráfego em estradas e pela capacidade de velocidade do implemento. Para determinar a pressão apropriada do pneu, consulte Enchimento do Pneu na seção de Preparação da Enfardadeira.

Observe sempre as leis locais de tráfego em estradas ao dirigir em rodovias públicas.

Ao transportar a enfardadeira em altas velocidades, pode ocorrer um movimento de vaivém. Reduza a velocidade até que esse movimento pare.



H28930 —UN—30JUN89

TS216 —UN—23AUG88

OUCC007,00018D6 -54-22DEC10-1/1

Luzes de Advertência Recomendadas

! CUIDADO: Recomenda-se o uso das luzes de advertência e das luzes indicadoras de direção ao rebocar esse equipamento em vias públicas.

NOTA: Há um kit de iluminação de segurança disponível no concessionário John Deere.



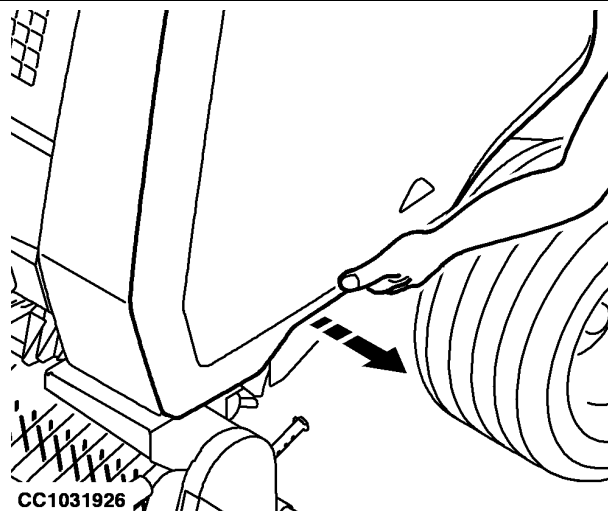
CC330710

CC330710 —UN—27SEP17

GA87848,00003ED -54-05OCT17-1/1

Verifique se as portas laterais estão trancadas

⚠ CUIDADO: Puxe as portas laterais para certificar que elas estão trancadas.



CC1031926

CC1031926—UN—30NOV09

NB02380,00003E6 -54-05APR17-1/1

Coloque as rodas reguladoras padrão na posição de transporte

1. Remova o pino de trava rápida (A).
2. Remova a roda calibradora de profundidade (B) do coletor.
3. Posicione a roda calibradora de profundidade (B) no suporte como mostrado. Prenda a roda calibradora de profundidade com o pino de travamento (A).
4. Repita o procedimento para o lado oposto.

A—Pino de Travamento

B—Roda Guia



CC200792

CC200792—UN—12APR13



CC318659

CC318659—UN—01SEP17

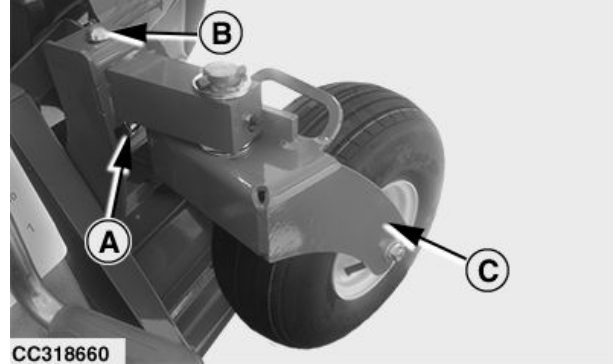
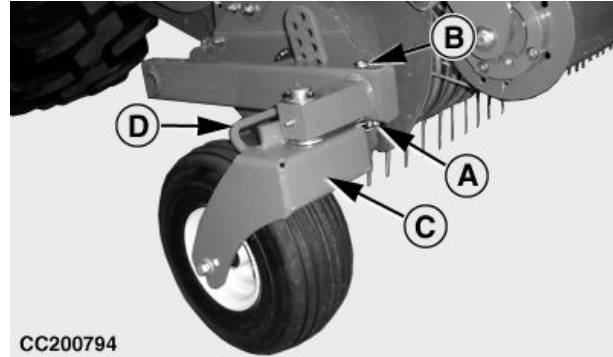
NB02380,000042A -54-12JUN17-1/1

Coloque as rodas de guia com cáster na posição de transporte

1. Remova os pinos de trava rápida (A) e o pino (B).
2. Remova o cáster da roda de guia (C) do coletor usando a alavanca (D).
3. Posicione ao cáster da roda de guia (C) no suporte como mostrado e prenda com o pino (B) e pino de travamento (A).
4. Repita o procedimento para o lado oposto.

A—Pino de Travamento
B—Pino

C—Cáster da Roda de Guia
D—Alavanca do Cáster da Roda de Guia



CC200794 —UN—12APR13

CC318660 —UN—01SEP17

NB02380,000042B -54-12JUN17-1/1

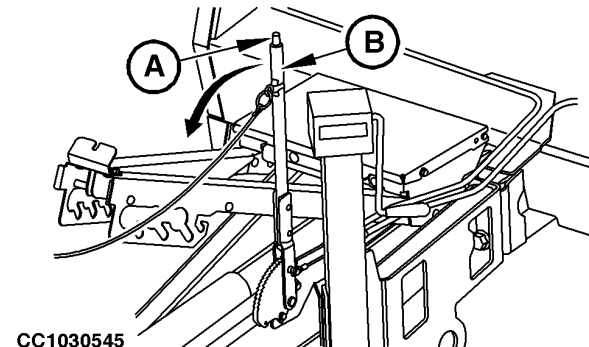
Estacionamento da Máquina (Enfardadeira com Freios Hidráulicos)

Puxe a alavanca (B) para acionar o freio de estacionamento.

Para desativar o freio de estacionamento, puxe a alavanca (B), pressione o botão (A) e solte a alavanca.

A—Botão

B—Alavanca



CC1030545 —UN—22OCT08

OUCC006,00013BF -54-13FEB08-1/1

Estacionamento da Máquina (Enfardadeira com Freios Pneumáticos)

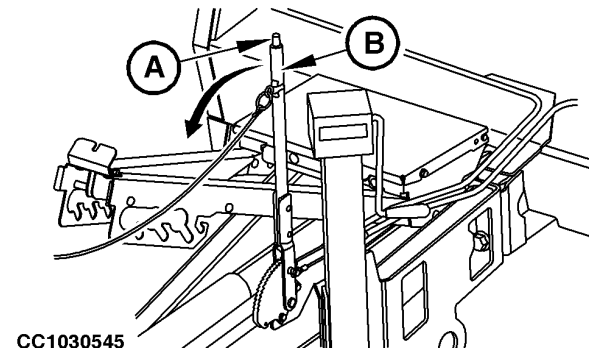
Freio de estacionamento

Puxe a alavanca (B) para acionar o freio de estacionamento.

Para desativar o freio de estacionamento, puxe a alavanca (B), pressione o botão (A) e solte a alavanca.

A—Botão

B—Alavanca



CC1030545 —UN—22OCT08

Continua na próxima página

GA87848,000040A -54-28SEP17-1/2

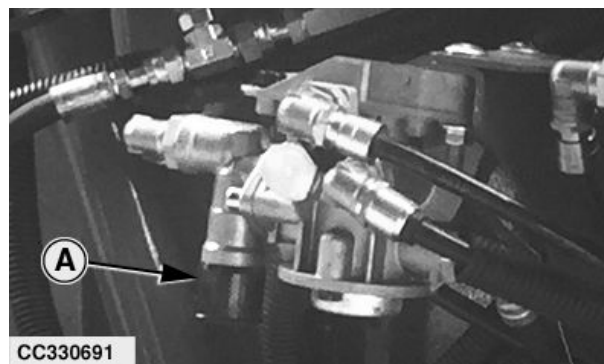
Válvula do freio pneumático

Quando as mangueiras do freio pneumático não estiverem conectadas ou forem acidentalmente desconectadas do trator, os freios da enfardadeira cilíndrica serão acionados de modo automático.

Para liberar manualmente os freios da enfardadeira cilíndrica, pressione o botão (A).

Os freios da enfardadeira cilíndrica são liberados automaticamente quando as mangueiras do freio pneumático forem reconectadas ao sistema de freios do trator.

A—Botão



CC330691 —UN—12SEP17

GA87848,000040A -54-28SEP17-2/2

Período de Amaciamento

Amaciamento da enfardadeira

IMPORTANTE: As cargas na correia e na transmissão aumentam à medida que a dimensão do fardo se aproxima do diâmetro máximo. A formação frequente de fardos com excesso de tamanho pode resultar em falhas prematuras.

Considere o período em que os primeiros cinquenta fardos foram feitos como, aproximadamente, o período de

amaciamento, isto é, até a pintura do interior da câmara dos fardos ficar gasta.

Antes de operar, lubrifique abundantemente os componentes telescópicos da transmissão telescópica.

IMPORTANTE: Se o limitador de torque desacionar durante a operação, desengate a TDP e reengate-a em marcha lenta até que o limitador de torque seja acionado de novo, então opere novamente na velocidade nominal da TDP

GA87848,00003F3 -54-27SEP17-1/1

Período de amaciamento: Após as primeiras 10 Horas - Torque da porca da roda

Verifique o torque da porca de roda após as 10 primeiras horas de operação. Consulte verifique o torque da porca da roda na seção preparação da enfardadora.

IMPORTANTE: Repita o procedimento cada vez que a roda for removida e instalada.



CC332523

CC332523 —UN—28SEP17

GA87848,00003EE -54-02NOV17-1/1

Período de amaciamento: Após as primeiras 50 horas - Caixa de câmbio

Troque o óleo da caixa de engrenagens após as primeiras 50 horas de operação. Consulte A Cada 500 Horas de

Operação ou Anualmente: Drenagem e Reabastecimento da Caixa de Engrenagens na seção Lubrificação e Manutenção.

GA87848,00003F4 -54-02NOV17-1/1

Período de Amaciamento: Após os Primeiros 500 Fardos : Verificação do Freio do Rolo de Alimentação da Rede

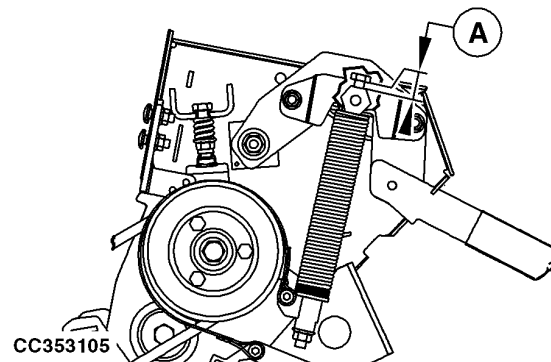
Verifique se a distância (A) está dentro das especificações:

Especificação

Parafuso para
Suporte—Distância.....3—5 mm
(1/8—3/16 in)

Se necessário, consulte Verificação do freio do rolo de alimentação da rede (teste 6) na seção Manutenção.

A—Distância



CC353105

CC353105 —UN—17MAY18

GA87848,00010F8 -54-08FEB21-1/1

Operação da Enfardadora—Objetivos Gerais

Antes de cada uso da enfardadora

Verifique a enfardadora:

1. Verifique se não há cultura presa em torno do rolo da câmara de fardo, verifique novamente quantas vezes for necessário. Consulte Conforme necessário: Limpe os Rolos da Câmara de Fardo na seção de Lubrificação e Manutenção.
2. Verifique se os ganchos da correia e dos fios do gancho estão limpos, verifique novamente quantas vezes for necessário. Consulte Conforme necessário: Limpe os Ganchos da Correia e Fios do Gancho na seção de Lubrificação e Manutenção.
3. Se equipado, retraia ou acione as navalhas do pré-cortador. Consulte Retraia ou Engate as Lâminas do Pré-cortador nessa seção.

Ajuste a enfardadora:

1. Ajuste a altura do recolhedor. Consulte Ajuste das Rodas Reguladoras padrão do coletor ou Ajuste o Cáster das Rodas de Guia do Coletor nesta seção.
2. Ajuste a mola de flutuação do recolhedor. Consulte Ajuste da Mola de Compensação do Coletor nesta seção.
3. Ajuste o conjunto da cremalheira do compressor, o defletor de cultura curta ou o rolo do compressor de fileiras. Consulte Ajuste do defletor de cultura curta (Se Equipado) ou Ajuste do rolo compressor da fileira (Se Equipado) nesta seção.

Configuração das funções do monitor de controle:

1. Ajuste o diâmetro do fardo. Consulte Configuração do Diâmetro do Fardo na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora.
2. Seleção do sistema de amarração. Consulte Seleção do Sistema de Amarração na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora.

3. Selecione o modo inicial de amarração. Consulte Seleção do Modo Inicial de Amarração na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora.
4. Ajuste o sistema de amarração com corda e com rede. Consulte Ajuste da Amarração com Rede e/ou Ajuste da Amarração com Corda na seção Operação da Enfardadora.
5. Certifique-se de que o piso de descarga esteja na posição elevada. Consulte Descrição da Exibição da Página Principal da Enfardadora na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora.
6. Ajuste a densidade e o diâmetro do núcleo macio. Consulte Operação do Sistema de Núcleo Macio na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora.
7. Ajuste a densidade do fardo. Consulte Ajuste da Densidade do Fardo na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora.
8. Se equipada, selecione o número das facas do pré-cortador. Consulte Retraia ou acione as facas do precortador na seção de operação da aplicação da enfardadeira.
9. Selecione o número do cliente e do campo. Consulte Contadores de Cliente e Contadores de Campo na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora.

Início do Enfardamento:

IMPORTANTE: Quando o monitor for desligado por um longo período de tempo, a porta será destravada. A porta deve ser travada novamente antes do enfardamento.

Eleve e, em seguida, feche a porta. Verifique se a porta está travada corretamente.

GA87848,0000D94 -54-30JAN20-1/1

Limpe a máquina para evitar incêndios

⚠ CUIDADO: Antes de trabalhar na máquina, desative a TDP, ative o freio de estacionamento, desligue o motor do trator e remova a chave. Aguarde até que todas as peças móveis estejam estabilizadas.

Para reduziro o risco de incêndios, limpe a máquina várias vezes por dia, ajuste a frequência da limpeza conforme as condições de enfardamento.

Remova o acúmulo de material de cultura e outros detritos manualmente ou usando qualquer ferramenta que estiver disponível, especialmente perto dos rolamentos e das partes móveis.

DC82261,00004F8 -54-12AUG14-1/1

Em caso de incêndio siga os seguintes passos

Pare o enfardamento imediatamente ao primeiro sinal de chamas, fumaça, cheiro de queimado ou sons atípicos.

⚠ CUIDADO: Não se arrisque a sofrer acidente pessoal. Pneus queimados e aquecimento das molas de gás podem causar explosões inesperadas. evite queimaduras ou inalar fumaça. Não tente apagar o fogo, apenas mantenha uma distância segura.



TS227 —UN—15APR13

Se o fogo puder ser apagado ou contido com segurança, proceda cuidadosamente e siga as instruções que seguem.

1. Posicione o trator contra o vento da enfardadeira para evitar que o fogo se alastre para o trator.
2. Abra a porta da enfardadeira, ejete qualquer material de colheita da câmara de fardos, afaste do material.
3. Desligue a TDP, acione o freio de estacionamento, desligue o motor do trator e remova a chave.
4. Coloque o pino da barra, retire as correntes de segurança, desconecte o chicote elétrico.
5. Dirija o trator para longe da enfardadeira (deixando a linha de transmissão e as conexões hidráulicas livres).
6. Ligue para os bombeiros e informe sua localização.
7. Não se posicione sob uma tampa de enfardadeira aberta. A porta pode cair se a enfardadeira estiver em chamas.
8. Fique contra o vento em relação ao fogo, siga as instruções do seu extintor de incêndio quando disponível.

CC03745,000114C -54-25SEP14-1/1

Preparação da Cultura

Tamanho da leira

Fardos bons e uniformes são feitos com a alimentação de leiras com a largura total do coletor ou com a metade ou menos da metade da largura do coletor.

Evite leiras de tamanho médio. À medida que o operador atravessa as leiras deste tamanho para juntar material nas extremidades do coletor, o material é continuamente alimentado para o centro. Como resultado, será alimentado mais material no centro do fardo do que nas extremidades. Isso resulta em fardos com forma de barril, com pouca densidade nas extremidades e muita densidade no centro.

Preparação das culturas de Feno para Enfardamento

A cultura a ser enfardada pode ser preparada de várias maneiras, dependendo da sua preferência e do equipamento disponível. Os fardos mais desejáveis são produzidos quando a cultura é cortada, acondicionada e depois alinhada em leiras do tamanho apropriado. Isso permite ao operador organizar e colocar apropriadamente o material na enfardadeira, produzindo fardos compactos e uniformes. Consulte Tamanho da leira acima.

Se o teor de umidade for muito elevado, poderão ocorrer estragos.

Se o teor de umidade for muito baixo, ocorrerá uma perda excessiva de folhas, que ficam quebradiças.

Corte a cultura com o maior comprimento possível. Na maioria das culturas, o material mais longo é mais fácil de enfardar e tem como resultado um acabamento mais regular e fardos mais resistentes às condições climáticas.

Não acondicione por muito tempo o material, principalmente culturas de legumes, como alfafa e trevo.

O acondicionamento por longos períodos secará as folhas muito rapidamente e as fará partir onde estão

danificadas, resultando em perdas. Se os fardos forem armazenados ao ar livre, a quebra excessiva das hastes provocará a absorção de umidade.

O acondicionamento por pouco tempo também pode causar estragos, principalmente em culturas tipo canaviais e outros materiais com hastes grossas.

NOTA: Material excessivamente seco e escorregadio, como encontrado em espigas de milho, algumas gramas e vários tipos de palha de cereais, pode ser enfardado corretamente, desde que o material tenha comprimento suficiente para manter o fardo unido.

NOTA: Podem ser encontradas dificuldades, especialmente na formação do núcleo, se o material estiver excessivamente seco e as fibras forem muito curtas. Se este tipo de material estiver sendo enfardado, podem conseguir-se melhores resultados reduzindo a velocidade da tomada de força para aproximadamente metade, enquanto o núcleo macio estiver sendo formado, e aumentar depois a velocidade à medida que o fardo for crescendo.

Preparação das Culturas de Silagem para Enfardamento

A cultura pode ser cortada e preparada com o equipamento habitual, como um cortador ou uma ceifadeira e uma máquina de virar e espalhar.

Produza leiras uniformes. Uma leira plana e cheia é desejável. Os melhores resultados para conservação são obtidos quando a cultura é enfardada com um teor de matéria seca entre 40 e 50%.

OUC006,00019B0 -54-21NOV12-1/1

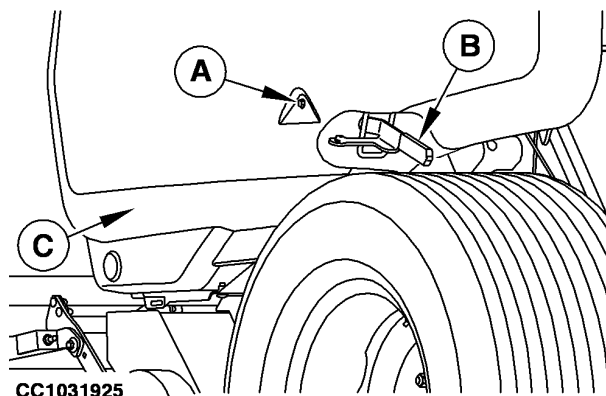
Abra e Feche a Porta Lateral

1. Gire a trava (A).
2. Puxe a trava (B).
3. Abra a Porta Lateral (C).

Após fechar a porta lateral, puxe a tampa para certificar-se de que esteja travada.

A—Trava
B—Trava

C—Porta



CC1031925

CC1031925—UN—30NOV09

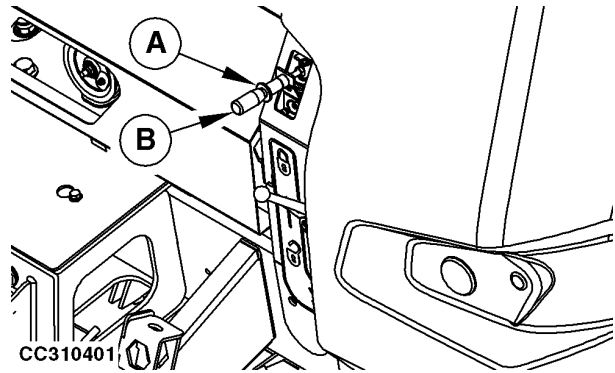
GA87848,0000474 -54-24OCT17-1/1

Válvula de Bloqueio da Porta

⚠ CUIDADO: Antes de iniciar o trabalho dentro ou em redor da enfardadora com uma porta aberta, a alavanca do bloqueio da porta (B) deve ser colocada na posição travada, puxando-se a bucha de trava (A). Sempre use este recurso de segurança quando a porta estiver aberta. Fechar a porta quando deixar a enfardadeira sem vigilância.

IMPORTANTE: Nunca dirija com uma porta aberta a uma velocidade maior do que 2 km/h (1.2 mph). A porta pode ser danificada.

Essa válvula trava cada cilindro de elevação da tampa independentemente, com a tampa em qualquer posição. Se o sistema hidráulico falhar em um dos lados da máquina, a porta ainda será mantida aberta.



A—Bucha de Trava

B—Alavanca do Bloqueio da Porta

GA87848,00006EB -54-02JUL18-1/1

Operação da Válvula de Bloqueio das Facas do Pré-espalhador

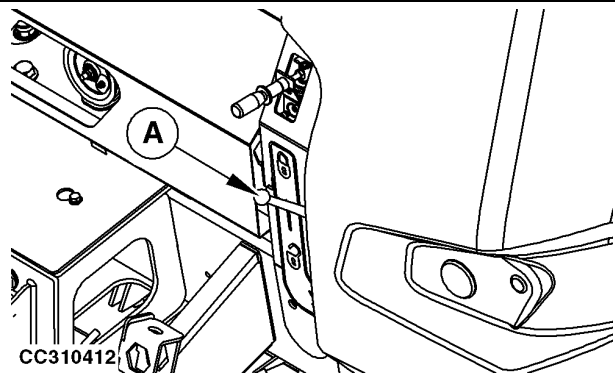
Máquina Equipada com Pré-cortador de 13 Facas:

Mova a alavanca de travamento (A) para travar as facas do pré-pré-espalhador em sua posição atual.

Máquina Equipada com Pré-cortador de 25 Facas:

Mova a alavanca de travamento (A) para travar ambas as facas do pré-cortador espalhador na posição atual.

NOTA: Não é recomendável trabalhar com as facas do pré-cortador 1 e 2 acionada ao mesmo tempo. A velocidade de avanço será drasticamente reduzida.



A—Alavanca de Travamento

GA87848,00010F4 -54-01FEB21-1/1

Ajuste da Mola de Compensação do Coletor

1. Destrave a porca (A).
2. Ajuste a mola de flutuação do coletor apertando o parafuso (B) no bujão da mola até que a distância (C) seja obtida.

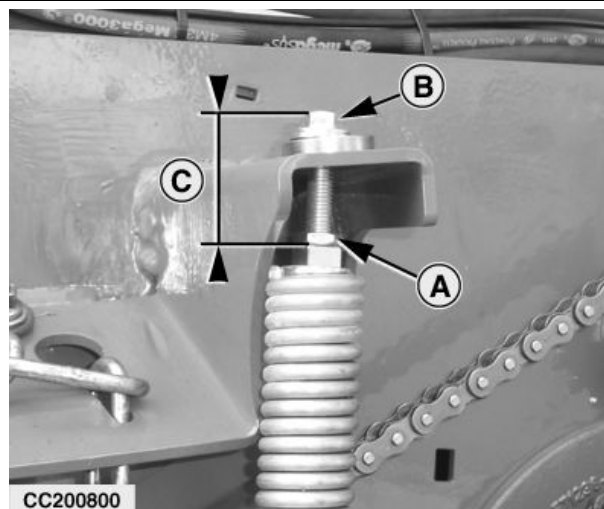
Especificação

Mola de flutuação do coletor—Distância..... 49 a 53 mm
(1,9—2,1 in)

3. Contraporca (A).
4. Repita o procedimento para o lado oposto.

Este ajuste deverá permitir que o captador desça completamente quando for abaixado. Se não, reduza levemente o ajuste da mola.

NOTA: Ao operar em alturas que não a da posição completamente abaixada, será necessária uma força adicional de mola para obter a flutuação adequada.



A—Porca
B—Parafuso

C—Distância

NB02380,00003CC -54-20APR17-1/1

CC200800 — UN—12APR13

Ajuste das Rodas Calibradoras de Profundidade Padrões do Coletor

1. Estacione o trator e a enfardadora em solo firme e nivelado. Aplique o bloqueio de estacionamento do trator.
2. Instale as rodas coletoras em uma posição intermediária em ambos os lados.
 - a. Remova o pino de travamento rápido (C) e a arruela (B) em ambos os lados.
 - b. Coloque as rodas guia do coletor na posição desejada.
 - c. Instale o pino de travamento rápido (C) e a arruela (B) em ambos os lados.
3. Abaixe o coletor até que as rodas toquem no chão.
4. Verifique se a distância (E) está dentro das especificações:

Especificação

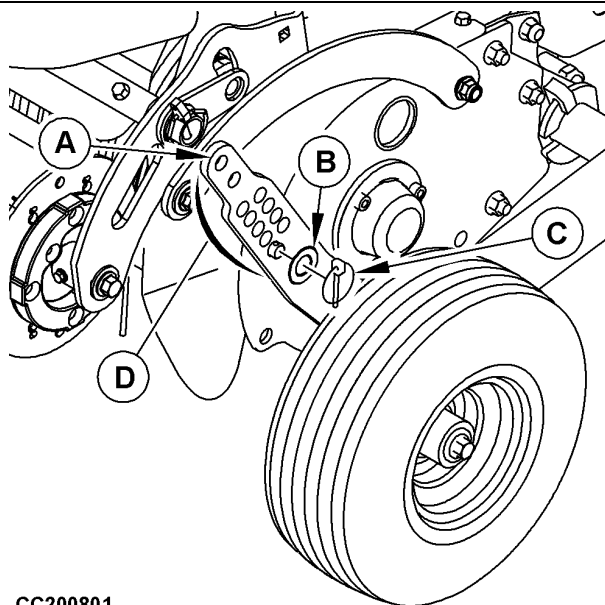
Terra-para
o-Flange—Distância..... 125 mm
(5 in)

- Se a distância (E) não estiver OK: Vá para a próxima etapa
- Se a distância (E) estiver OK: Vá para o passo 9

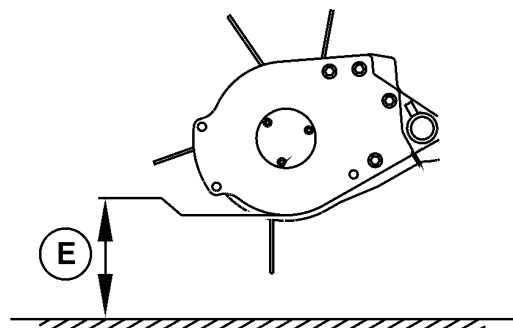
5. Eleve o coletor.
6. Coloque as rodas coletoras na posição desejada.
 - Se a distância (E) for menor que a especificação: Eleve a posição da roda coletora por um orifício (D)
 - Se a distância (E) for maior que a especificação: Abaixe a posição da roda coletora por um orifício (D)
7. Abaixe o coletor até que as rodas toquem no chão.
8. Verifique se a distância (E) está dentro das especificações.
 - Se tudo estiver OK: Vá para a próxima etapa
 - Se não estiver OK: Vá para o passo 5
9. Verifique se a lança está ajustada corretamente. Consulte [Ajuste da Lança](#) na seção Preparo da Enfardadora.

Operação do Coletor em Feno e Silagem

1. Coloque a VCR na posição de flutuação para permitir que as rodas entrem em contato com o solo e apoiem o peso do coletor.
2. Se muitas culturas forem deixadas no solo ou se o coletor estiver muito baixo, ajuste a posição das rodas do coletor:
 - Para abaixar o coletor: Eleve a posição das rodas coletoras.



CC200801



CC397165

A—Suporte
B—Arruela
C—Pino de Travamento

D—Furos de Posicionamento
E—Distância

- Para elevar o coletor: Abaixe a posição das rodas coletoras

NOTA: As rodas guia do coletor são projetadas para suportar o peso do coletor.

Recomenda-se elevar somente o coletor ao dirigir para trás.

Operação do Coletor em Palha

1. Ajuste as correntes batente para ajustar as rodas guia do coletor na altura desejada. Consulte [Ajuste da Regulagem de Altura do Coletor](#) nesta seção.
2. Coloque a VCR na posição de flutuação para deixar o peso do coletor nas correntes do batente.

NOTA: Não altere a posição de rodas guia do coletor.

GA87848,0000DC5 -54-17FEB20-1/1

CC200801 —UN—19APR13

CC397165 —UN—28NOV19

Ajuste o Cáster das Guias das Rodas do Coletor

1. Estacione o trator e a enfardadora em solo firme e nivelado. Aplique o bloqueio de estacionamento do trator.
2. Instale as rodas coletoras em uma posição intermediária em ambos os lados.
 - a. Remova o pino de travamento rápido (C) e a arruela (B) em ambos os lados.
 - b. Coloque as rodas guia do coletor na posição desejada.
 - c. Instale o pino de travamento rápido (C) e a arruela (B) em ambos os lados.
3. Abaixe o coletor até que as rodas toquem no chão.
4. Verifique se a distância (E) está dentro das especificações:

Especificação

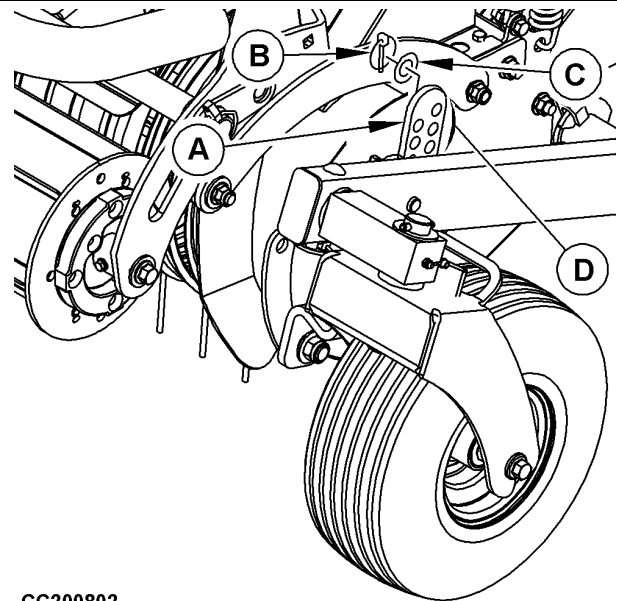
Terra-para
o-Flange—Distância..... 125 mm
(5 in)

- Se a distância (E) não estiver OK: Vá para a próxima etapa
- Se a distância (E) estiver OK: Vá para o passo 9

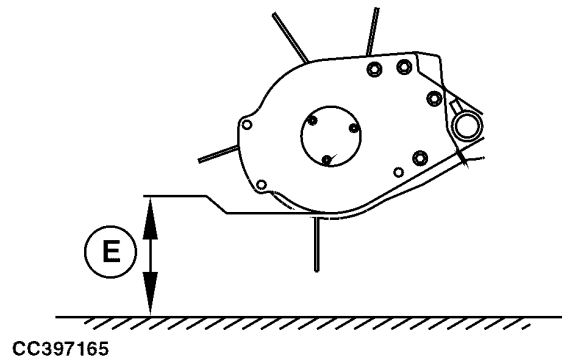
5. Eleve o coletor.
6. Coloque as rodas coletoras na posição desejada.
 - Se a distância (E) for menor que a especificação: Eleve a posição da roda coletora por um orifício (D)
 - Se a distância (E) for maior que a especificação: Abaixe a posição da roda coletora por um orifício (D)
7. Abaixe o coletor até que as rodas toquem no chão.
8. Verifique se a distância (E) está dentro das especificações.
 - Se tudo estiver OK: Vá para a próxima etapa
 - Se não estiver OK: Vá para o passo 5
9. Verifique se a lança está ajustada corretamente. Consulte [Ajuste da Lança](#) na seção Preparo da Enfardadora.

Operação do Coletor em Feno e Silagem

1. Coloque a VCR na posição de flutuação para permitir que as rodas entrem em contato com o solo e apoiem o peso do coletor.
2. Se muitas culturas forem deixadas no solo ou se o coletor estiver muito baixo, ajuste a posição das rodas do coletor:
 - Para abaixar o coletor: Eleve a posição das rodas coletoras.



CC200802



CC397165

A—Suporte
B—Pino de Travamento
C—Arruela

D—Furos de Posicionamento
E—Distância

- Para elevar o coletor: Abaixe a posição das rodas coletoras

NOTA: As rodas guia do coletor são projetadas para suportar o peso do coletor.

Recomenda-se elevar somente o coletor ao dirigir para trás.

Operação do Coletor em Palha

1. Ajuste as correntes batente para ajustar as rodas guia do coletor na altura desejada. Consulte [Ajuste da Regulagem de Altura do Coletor](#) nesta seção.
2. Coloque a VCR na posição de flutuação para deixar o peso do coletor nas correntes do batente.

NOTA: Não altere a posição de rodas guia do coletor.

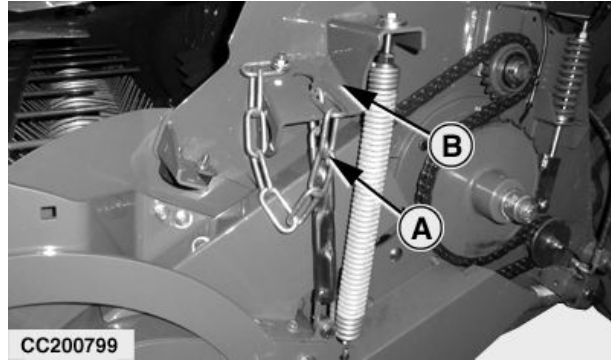
GA87848,0000DC6 -54-17FEB20-1/1

CC200802—UN—17APR13

CC397165—UN—28NOV19

Ajuste dos Batentes do Coletor

1. Levante completamente o coletor com a alavanca da válvula de controle remoto.
2. Remova a corrente (A) da âncora (B) no lado esquerdo.
3. Abaixe o coletor até que a altura desejada seja alcançada.
4. Prenda a corrente (A) na âncora (B), deixando o mínimo de elos da corrente (A) suspensos.
5. Acione a alavanca da válvula de controle seletivo para abaixar totalmente o coletor.
6. Verifique a altura do captador.
7. Repita o procedimento até que seja alcançada a altura desejada.



A—Corrente

B—Âncora

CC200799 —UN—12APR13

GA87848,0000D92 -54-30JAN20-1/1

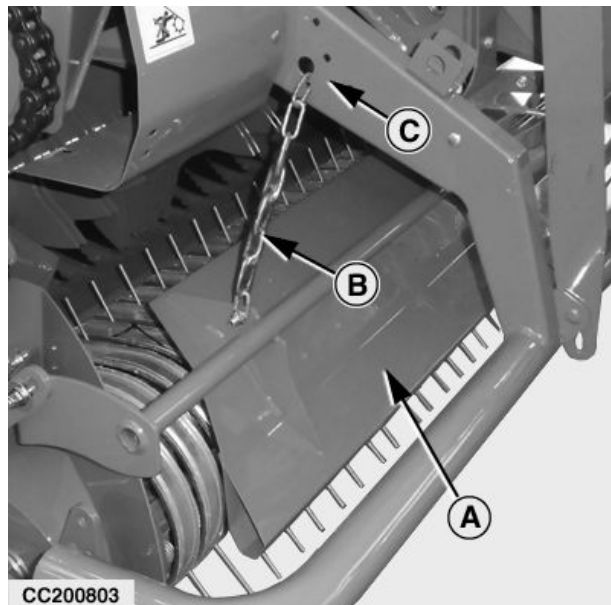
Ajustar o Defletor de Cultura Curta (Se Equipado)

Ajuste a altura do defletor de colheita baixa (A) como segue:

1. Ajuste a altura do coletor. Consulte Ajuste das Rodas Reguladoras padrão do coletor ou Ajuste o Cáster das Rodas de Guia do Coletor nesta seção.
2. Segure o defletor de cultura curta (A) com as mãos, então remova a corrente (B) do suporte (C) em ambos os lados.
3. Posicione o defletor de colheita baixa (A) de modo a obter o espaço desejado entre as pontas dos dentes do coletor e o defletor de colheita baixa (A) dependendo da espessura das fileiras.
4. Fixe a corrente (B) ao suporte (C), como mostrado, deixando o mínimo de elos da corrente (B) suspensos.

NOTA: Verifique se o número de elos da corrente (B) é o mesmo em ambos os lados.

5. Deixe o defletor de colheita curta (A) cair.
6. Verifique a altura do defletor de cultura curta (A) e repita o procedimento, se necessário.



A—Defletor de Cultura Curta
B—Corrente

C—Suporte

CC200803 —UN—12APR13

GA87848,0000D93 -54-30JAN20-1/1

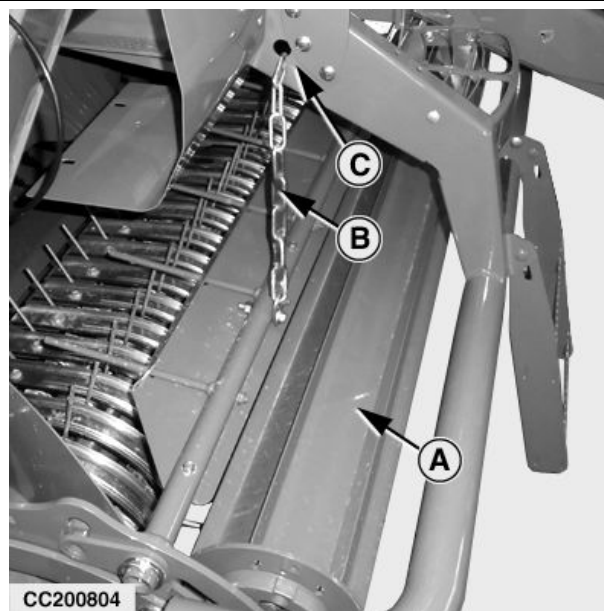
Ajuste do rolo compressor de fileira (se equipado)

Ajuste a altura do rolo compressor de leira (A) da seguinte forma:

1. Levante completamente o recolhedor com a alavanca da válvula de controle remoto.
2. Remova a corrente (B) do suporte (C) de ambos os lados.
3. Abaixe lentamente o recolhedor até que o meio do rolo compressor de fileira (A) e a parte superior da leira fiquem alinhados.
4. Fixe a corrente (B) ao suporte (C), como mostrado, deixando o mínimo de elos da corrente (B) suspensos.

NOTA: Verifique se o número de elos da corrente (B) é o mesmo em ambos os lados.

5. Abaixe completamente o recolhedor.
6. Verifique a altura do rolo compressor de leira (A). Repita o procedimento se necessário.



A—Rolo compressor de fileira C—Suporte
B—Corrente

OUC006,0001A56 -54-10APR13-1/1

Alimentação de Material

Fileiras na Largura Total do Coletor:

Esta é a largura ideal da leira.

Este corsão de forragem deve ser uniforme com pouca ou nenhuma elevação. Cristas em demasia resultarão em fardos com forma de barril.

Os cordões de forragem com largura total são desejáveis, pois não há necessidade de alternar ou cruzar a fileira.

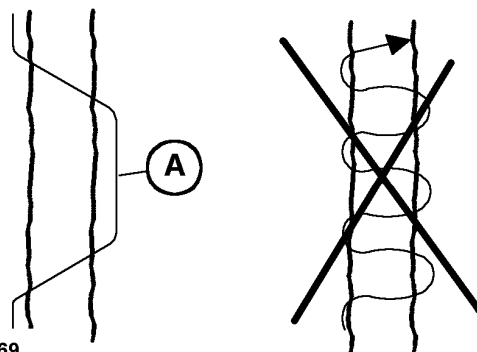
Leiras estreitas:

Devido à sua superfície auto-limpante, as correias agarram o material e asseguram uma formação rápida e compacta do núcleo central. Isso evita a tecelagem no início do procedimento de enfardamento.

Assim que o núcleo estiver formado (após 2 a 3 m; 8 a 10 ft de marcha para a frente), iniciar o esquema de cruzamento para alimentar material alternadamente para os lados do coletor.

NOTA: Um outro método consiste em observar os indicadores da forma do fardo até eles começarem a mover-se, depois atravessar para o lado oposto.

Os fardos formados desta maneira serão mais uniformes do que os fardos formados conduzindo continuamente o trator da forma serpenteante que se mostra. A tecelagem



continua resulta em material excessivo colocado no centro do fardo, e pode causar problemas no rastreo das correias.

Cordões de forragem de tamanho médio:

Sempre que possível, evitar leiras de tamanho médio.

Quando o operador cruza este tipo de cordão de forragem para alimentar as extremidades do coletor, o material continua sendo alimentado no centro. Como resultado, será alimentado mais material no centro do fardo do que nas extremidades. Isso resulta em fardos com forma de barril.

TL81334,00006A5 -54-12JUN19-1/1

Operação da Enfardadora em Culturas Curtas, Secas e Escorregadias

Em caso de obstrução ou formação irregular de fardos:

Tentar um ou mais dos seguintes métodos:

- Levante o captador o mais alto possível.
- Reduza a velocidade da TDP do trator.
- Reduza a densidade do fardo conforme necessário.
- Faça linhas mais largas (junte-as com o rastelo se for necessário).
- Reduzir o número de facas pode melhorar o formato do fardo (se equipado).

- Em caso de dificuldade no início do fardo em condições secas, a função de núcleo macio pode ser usada durante os primeiros 80 cm (2 ft 7.5 in) do diâmetro do fardo para ajudar à formação do núcleo.
- Reinstale os dedos do braço tensor de correia, se removidos.

No caso de enfardar feno extremamente curto e seco:

Pode ser necessário baixar a enfardadeira tanto quanto possível.

GA87848,0000C32 -54-13MAY19-1/1

Operação da Enfardadeira com Espigas de Milho

Cortar os talos antes de enfardar para não desgastar precocemente os dentes do pickup (recolhedor).

Elevar a máquina e abaixar o coletor (os dentes não devem tocar o solo) para melhorar a abertura da alimentação.

Não junte mais de seis janelas, pois poderá haver obstrução na área do coletor. Pode ser obtida maior

produtividade enfardando janelas mais pequenas com velocidades de deslocação do trator mais elevadas.

Certifique-se de manter a velocidade nominal da TDP.

No caso de enfardadeira com dispositivo pré-cortador:

Se os talos não tiverem sido cortados antes de enfardar, colocar as facas do pré-cortador na posição de corte e conduzir lentamente sobre a janela para não desgastar precocemente os dentes do pickup (recolhedor).

CC03745,0000F94 -54-11MAY09-1/1

Operação da Enfardadora em Culturas de Silagem e Úmidas

IMPORTANTE: Ao enfardar silagem, o diâmetro do fardo não deve ser superior a 1,30 m (4 ft 3 in).

Nunca trabalhe com o indicador de densidade do fardo na zona vermelha.

Verifique se os ganchos da correia e dos fios do gancho estão sempre limpos.

Verifique se não há cultura presa em torno do rolo da câmara de fardo, verifique novamente quantas vezes for necessário.

Inicie sempre o fardo com o coletor centralizado no cordão de forragem.

Reduza a rotação do motor do trator para marcha lenta antes de entrar no cordão de forragem. Selecione uma

relação de engrenagem para obter 6 a 10 km/h (4 a 6 mph) na rotação nominal da TDP.

Não interrompa o percurso em avanço por pelo menos 2 a 3 m (8 a 10 ft) depois de ter entrado na cultura de forma a alimentar material suficiente para forçar o início do fardo.

Para assegurar uma alimentação suave, certifique-se de que a barra de tração do trator não agarre ou toque no cordão de forragem.

Em condições molhadas e quando usar a opção núcleo macio, pode ser necessário instalar o segundo rolo de acionamento para evitar o deslizamento da correia.

Ao enfardar cultura longa, o uso da função núcleo macio durante os primeiros 100 cm (3 ft 3 in) do diâmetro do fardo pode ajudar na formação do núcleo do fardo.

GA87848,00010F9 -54-27JAN21-1/1

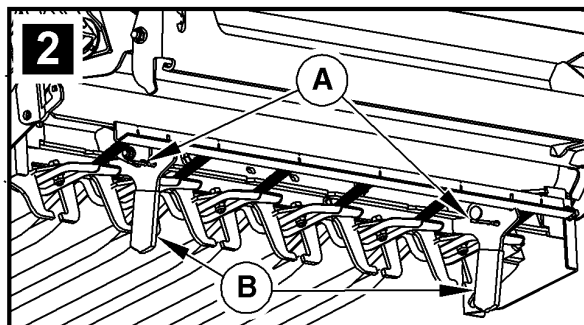
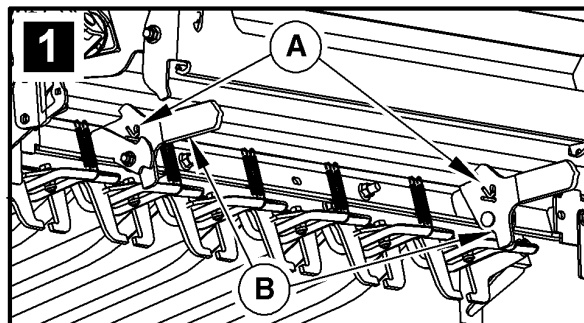
Ajuste da Guia da Rede com Base na Condição do Campo

Para evitar que a rede enrosque, ajuste a guia da rede com base na condição do campo.

Faça o seguinte:

1. Retire os pinos (A).
2. Mova as alavancas (B) na posição relevante.
3. Instale os pinos (A).

1—Condição da Cultura Seca A—Pino
2—Condição de Cultura Úmida e Pegadêmica B—Alavanca



CC334396

CC334396 —UN—30OCT17

TL81334,0000FCE -54-07JUL21-1/1

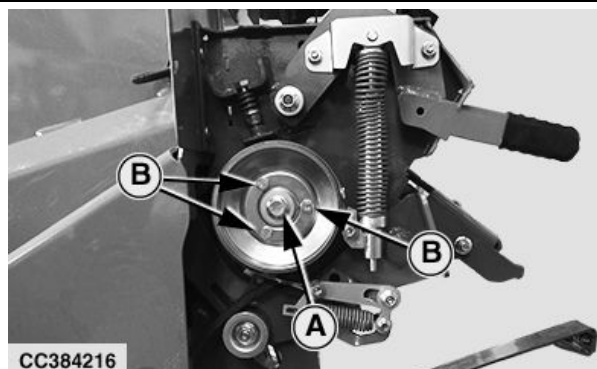
Ajuste da Tensão da Amarração da Rede

Para ajustar a tensão da amarração da rede, faça o seguinte:

1. Solte os parafusos (A) e (B).

A—Parafuso

B—Parafuso



CC384216

CC384216 —UN—03JUL19

GA87848,0000CB6 -54-25JUN19-1/5

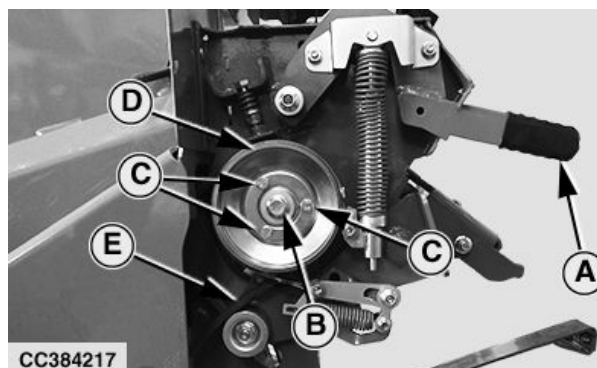
2. Remova o parafuso (B) com as arruelas (C).
3. Solte a alavanca do freio do rolo de alimentação da rede (A). Empurre a alavanca (A) para baixo e para fora, depois levante-a para desengatar.

NOTA: Uma vez desbloqueada, a alavanca (B) é mantida na posição elevada.

4. Remova a polia (D) e a correia (E).

A—Alavanca de Freio
B—Parafuso
C—Arruela

D—Polia Ranhurada
E—Correia



CC384217

CC384217 —UN—03JUL19

Continua na próxima página

GA87848,0000CB6 -54-25JUN19-2/5

5. Remova os parafusos (B) e separe a polia (A).

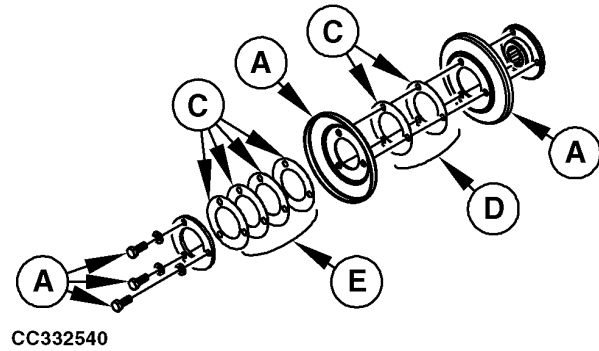
NOTA: Durante a remoção, anote o número e a localização dos espaçadores (C).

6. O estiramento da amarração da rede depende do número de espaçadores (C) na posição (D).

- Para aumentar o estiramento da amarração da rede, transfira os espaçadores (C) da posição (D) para a posição (E).
- Para diminuir o estiramento da amarração da rede, transfira os espaçadores (C) da posição (E) para a posição (D).

NOTA: A configuração de fábrica é de dois espaçadores (C) na posição (D).

Após o ajuste do número de calços, monte novamente a polia.



CC332540

A—Polia Ranhurada
B—Parafusos
C—Calços

D—Posição de ajuste
E—Posição de Armazenamento

CC332540—UN—04OCT17

GA87848,0000CB6 -54-25JUN19-3/5

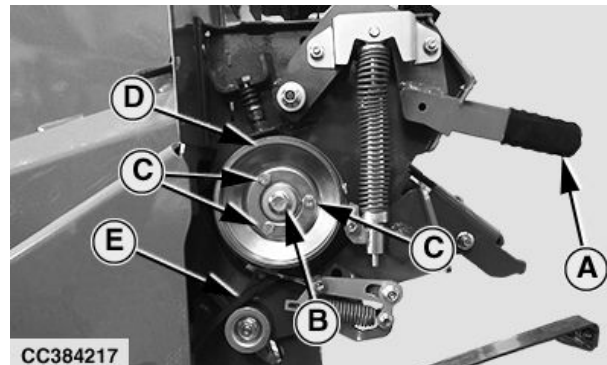
7. Reinstale a polia (D) e a correia (E).
8. Acione a alavanca do freio do rolo de alimentação da rede (A).

Puxe a alavanca (A) para cima e para fora, depois abaixe.

9. Instale o parafuso (B) com as arruelas (C).

A—Alavanca de Freio
B—Parafuso
C—Arruela

D—Polia Ranhurada
E—Correia



CC384217

CC384217—UN—03JUL19

GA87848,0000CB6 -54-25JUN19-4/5

10. Aperte os parafusos (B).

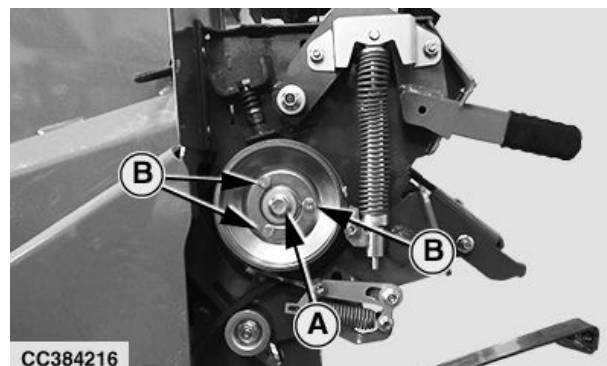
11. Aperte o parafuso (A) de acordo com o torque especificado.

Especificação

Parafuso da polia ranhurada do sistema de amarração da rede—Torque..... 140 N·m (103 lb ft)

A—Parafuso

B—Parafuso



CC384216

CC384216—UN—03JUL19

GA87848,0000CB6 -54-25JUN19-5/5

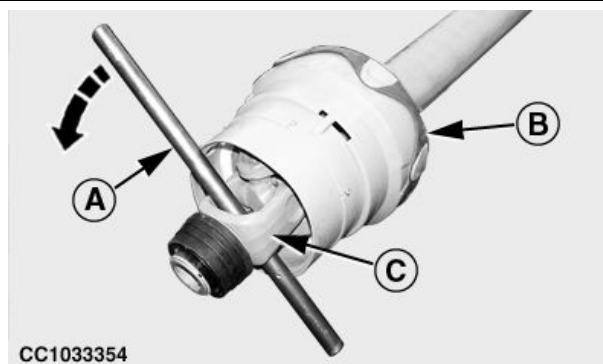
Rotação Manual da Enfardadeira

1. Desconecte a linha da transmissão da TDP (B) do trator.
2. Insira uma espátula (A) entre o garfo (C) e a junta universal.
3. Use a espátula (A) para girar a enfardadeira conforme mostrado.
4. Quando tiver terminado, remova a espátula (A).
5. Conecte a linha da transmissão da TDP (B) no trator.

A—Espátula

C—Garfo

B—Linha da Transmissão da
TDP

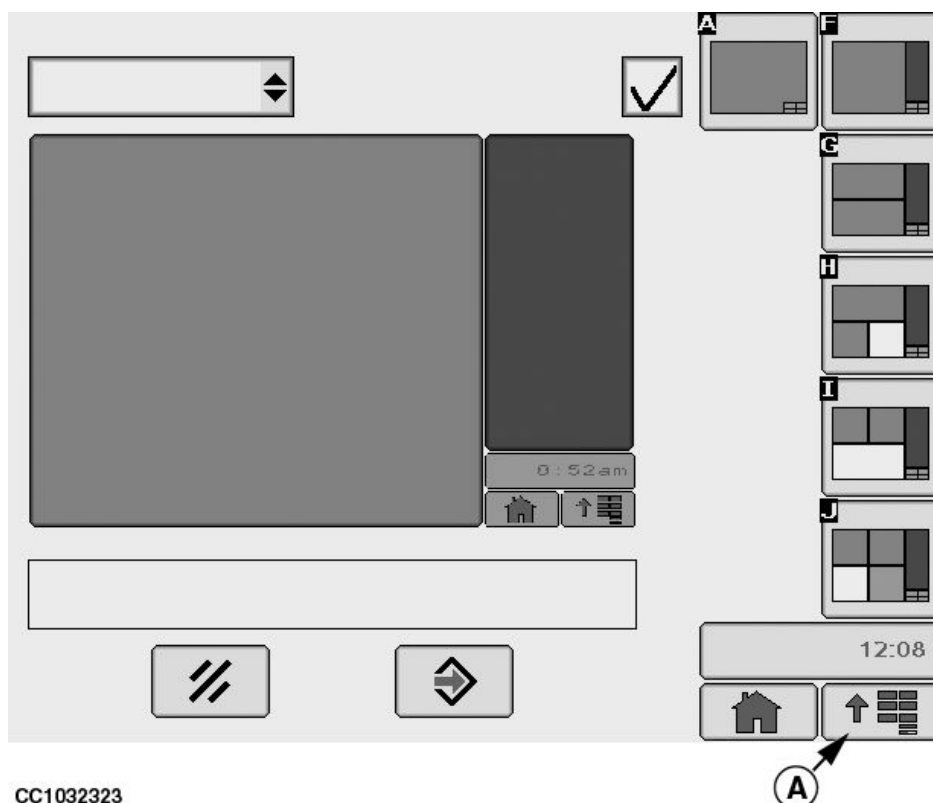


CC1033354 —UN—09DEC10

AP00976,00000F7 -54-07DEC10-1/1

Operação do Aplicativo da Enfardadeira

Acesso ao Aplicativo da Enfardadeira



CC1032323

Display GreenStar 2600 Exibido

CC295830 —UN—22SEP16

CC295830

Acesso ao Aplicativo da Enfardadeira

A—Tecla Programável ou Botão Menu do Display

B—Tecla Programável do Aplicativo da Enfardadeira

NOTA: Os monitores John Deere ligam automaticamente quando a chave de partida é ligada.

A primeira vez que a enfardadeira é conectada ao monitor ou depois de uma atualização de software, é necessário esperar até que o aplicativo da enfardadeira seja carregado (de 8 a 10 minutos).

Se o aplicativo da enfardadeira não for exibido automaticamente, selecione a tecla programável ou botão Menu do monitor (A) e, em seguida, selecione a tecla do aplicativo da enfardadeira (B).

NOTA: Para mais informações sobre o display, consulte seu manual do operador do monitor.

JC87117,0000283 -54-28NOV16-1/1

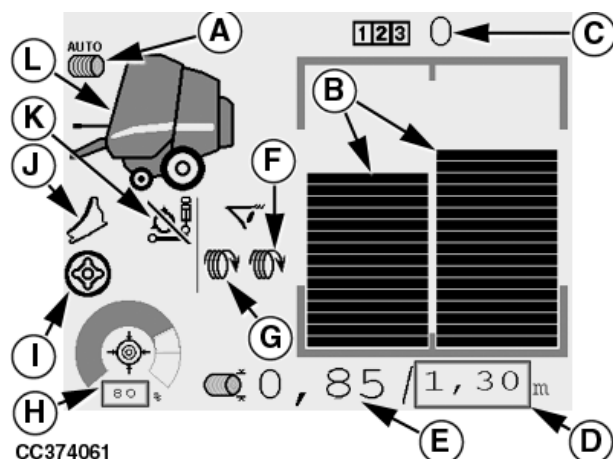
Unidades de Medida

No aplicativo da enfardadeira, as unidades de medida dependem da configuração do monitor. Consulte o

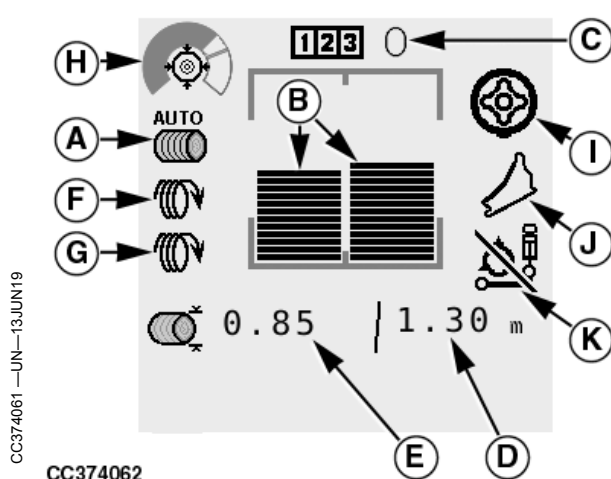
manual do operador do monitor para selecionar as unidades de medida desejadas.

OUC006,00015A0 -54-15DEC09-1/1

Descrição da Exibição da Página Principal da Enfardadeira



Página principal do display da enfardadeira com outro display



Página principal do display da enfardadeira com implementação display 1100

- A—Modo de Ligação
- B—Indicadores de Forma de Fardo
- C—Contador de Fardos do Campo Atual
- D—Diâmetro do Fardo (Objetivo)

- E—Diâmetro do Fardo (Real)
- F—Status da Polia de Corda Direita
- G—Status da Polia de Corda Esquerda

- H—Indicador da Dimensão do Fardo
- I—Status do Núcleo Macio
- J—Status do Cilindro da Faca do Pré-cortador

- K—Posição do Piso de Descarga
- L—Status da Enfardadora

NOTA: O layout da tela pode mudar dependendo do monitor.

A Página Principal permite o controle e o monitoramento das principais funções da enfardadeira durante o funcionamento em campo.

O símbolo (A) indica o modo de ligação selecionado: amarração da rede, John Deere B-Wrap™ amarração ou amarração com corda. O símbolo (A) também indica o status do sistema de amarração. O símbolo (A) é removido quando o modo inicial de ligação selecionado for automático mas indisponível. Consulte [Sistema de Ligação Selecionado](#) e [Modo de Início de Ligação Selecionado](#) nesta seção.

Os indicadores da forma do fardo (B) permitem visualizar sua forma em ambos os lados. Consulte [Instruções para Formar um Bom Fardo](#) e [Faça um Fardo com Indicadores de Formato de Fardo](#) nesta seção.

O contador de fardos (C) indica o número total de fardos que foi feito para o campo selecionado. Consulte [Cliente](#) e [Contador de Campo](#) nesta seção.

A caixa de entrada (D) é usada para ajustar o diâmetro do fardo. Consulte [Ajuste do Diâmetro do Fardo](#) nesta seção.

Diâmetro atual do fardo (E) indica o diâmetro do fardo medido durante a formação do fardo (nenhum valor é exibido abaixo de 0,8 m (2 ft 7-1/2 in.)).

Os símbolos (F) e (G) são usados para monitorar a rotação das polias de cordas e indicam se a corda é

John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry

alimentada durante o ciclo de amarração com corda. Os símbolos (F) e (G) não são mostrados se os sensores da polia da corda estiverem desativados. Consulte [Ajuste de Amarração com Corda](#) nesta seção.

O indicador de densidade do fardo (H) indica a pressão relativa do sistema hidráulico de tensionamento do fardo durante a formação do mesmo. Consulte [operação do sistema Soft Core](#) e [Ajuste a destinação do fardo](#) nesta seção.

O símbolo (I) é exibido apenas se a função de núcleo macio estiver ativada. Consulte [operação do sistema Soft Core](#) nesta seção.

O símbolo (J) indica a posição da faca do pré-cortador: retraído ou engatado. O símbolo (J) é removido quando todas as facas do pré-cortador não estão ativadas. Consulte [Retraia ou Engate as Lâminas do Pré-cortador](#) nesta seção.

O símbolo (K) indica a posição do piso de descarga: elevado ou abaixado. Quando o piso de descarga é abaixado, o símbolo (K) pisca até que o piso de descarga seja elevado. Quando o piso de descarga é elevado, o símbolo (K) não é exibido. Consulte [Desobstrução do Coletor](#) nesta seção.

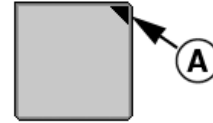
O status da enfardadora (L) é usado para monitorar o tamanho do fardo, os processos de amarração e a posição da tampa traseira.

Descrição da tecla programável

CC1032341 —UN—15JAN10

No aplicativo da enfardadeira, as teclas programáveis permitem navegar, iniciar um processo e habilitar ou desabilitar uma função associada.

NOTA: Algumas tecla programáveis possuem um triângulo (A) no canto superior direito. Esse triângulo (A) indica que uma nova página será exibida se esta tecla programável for ativada.



CC1032341

A—Triângulo

OUC006,00015C0 -54-15JAN10-1/1

Designação da Tecla Programável do Aplicativo da Enfardadora

CC277965 —UN—22SEP16

Tecla Programável da "Página Principal".

Essa tecla programável fornece acesso direto à página principal do aplicativo da enfardadeira. Consulte [descrição da página principal do display da enfardadora](#) nesta seção.

NOTA: Esta tecla está disponível em cada página do aplicativo da enfardadora.



CC277965

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-1/34

Tecla programável "Núcleo Macio".

CC1031617 —UN—16SEP09

Consulte [operação do sistema Soft Core](#) nesta seção.



CC1031617

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-2/34

Tecla Programável dos "Contadores".

CC324600 —UN—14SEP17

Consulte [Cliente e Contadores de Campo e Contadores de Safra e Total da Máquina](#) nesta seção.

NOTA: Esta tecla está disponível em cada página do aplicativo da enfardadora.



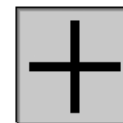
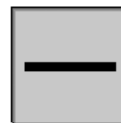
CC324600

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-3/34

Teclas Programáveis "Remover Fardos" e "Adicionar Fardos".

CC1031852 —UN—30SEP09

Consulte [Cliente e Contadores de Campo e Contadores de Safra e Total da Máquina](#) nesta seção.



CC1031852

Continua na próxima página

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-4/34

Tecla programável "Zerar Contador Atual de Campo".

CC324601 —UN—14SEP17

Consulte Cliente e Contadores de Campo e Contadores de Safra e Total da Máquina nesta seção.



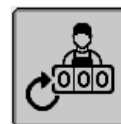
CC324601

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-5/34

Tecla programável "Apagar contadores de clientes".

CC324602 —UN—14SEP17

Consulte Cliente e Contadores de Campo e Contadores de Safra e Total da Máquina nesta seção.



CC324602

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-6/34

Tecla Programável "Zerar Contador de Safra".

CC324604 —UN—14SEP17

Consulte Cliente e Contadores de Campo e Contadores de Safra e Total da Máquina nesta seção.



CC324604

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-7/34

Tecla programável "Contadores de Campo e Cliente".

CC324603 —UN—14SEP17

Consulte Cliente e Contadores de Campo e Contadores de Safra e Total da Máquina nesta seção.



CC324603

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-8/34

Tecla Programável "Contador de Safra e Total".

CC324605 —UN—14SEP17

Consulte Cliente e Contadores de Campo e Contadores de Safra e Total da Máquina nesta seção.



CC324605

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-9/34

Tecla programável "Iniciar Ciclo de Amarração com Rede".

CC321713 —UN—29JUN17

Consulte Início Manual de um Ciclo de Amarração Automática nesta seção.



CC321713

Continua na próxima página

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-10/34

Tecla programável "Iniciar Ciclo de Amarração com John Deere B-Wrap™".

CC334597 —UN—11DEC17

Consulte Início Manual de um Ciclo de Amarração Automática nesta seção.



CC334597

John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-11/34

Tecla programável "Iniciar Ciclo de Amarração com Corda".

CC351782 —UN—29MAY18

Consulte Início Manual de um Ciclo de Amarração Automática nesta seção.



CC351782

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-12/34

Tecla programável "Parar Ciclo de Amarração".

CC1031890 —UN—19OCT09

Consulte Início Manual de um Ciclo de Amarração Automática nesta seção.



CC1031890

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-13/34

Tecla programável "Modo Iniciar Amarração da Rede"

CC321714 —UN—29JUN17

Consulte Seleção do Modo Inicial de Amarração nesta seção.



CC321714

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-14/34

Tecla programável "Modo Iniciar Amarração com John Deere B-Wrap™".

CC342456 —UN—31JAN18

Consulte Seleção do Modo Inicial de Amarração nesta seção.



CC342456

John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-15/34

Tecla programável "Modo Iniciar Amarração com Corda".

CC351783 —UN—29MAY18

Consulte Seleção do Modo Inicial de Amarração nesta seção.



CC351783

Continua na próxima página

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-16/34

Tecla programável "Configurações da Amarração".
Consulte Ajuste de Amarração da Rede nesta seção.

CC351755 —UN—24APR18



CC351755

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-17/34

Teclas programáveis de "Retração do Atuador" e
"Expansão do Atuador".

CC1031854 —UN—30SEP09



CC1031854

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-18/34

Tecla programável "Gerenciamento do Piso de Descarga
e da Faca do Pré-Cortador".

CC1031618 —UN—16SEP09



CC1031618

Consulte retraia ou ative as facas do pré-cortador e
desconecte o coletor nesta seção.

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-19/34

Tecla programável "Piso de Descarga e Faca do
Pré-Cortador".

CC1031805 —UN—16SEP09



CC1031805

Consulte Desobstrução do Coletor nesta seção.

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-20/34

Tecla programável "Piso de Descarga".

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

Consulte Desobstrução do Coletor nesta seção.

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-21/34

Tecla programável "Faca do Pré-Cortador Conjunto 1".

CC1031807 —UN—16SEP09



CC1031807

Consulte Retraia ou Engate as Lâminas do Pré-cortador
nessa seção.

Continua na próxima página

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-22/34

Tecla programável "Faca do Pré-Cortador Conjunto 2".

CC1032652 —UN—24NOV10

Consulte [Retraia ou Engate as Lâminas do Pré-cortador](#) nessa seção.



CC1032652

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-23/34

Tecla programável "Configuração".

CC277966 —UN—22SEP16

Consulte esta seção, consulte Operação da Enfardadora na seção de Modo de Automação e seção de Manutenção do Aplicativo da Enfardadora.



CC277966

NOTA: Esta tecla está disponível em cada página do aplicativo da enfardadora.

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-24/34

Teclas programáveis "Próxima Página" e "Página Anterior".

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-25/34

Tecla programável "Diagnóstico da Enfardadeira".

CC1031614 —UN—16SEP09

Consulte a seção Manutenção do Aplicativo da Enfardadeira.



CC1031614

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-26/34

Tecla programável de "Teste de Entrada".

CC277969 —UN—22SEP16

Consulte [Teste dos interruptores e sensores](#) na seção Manutenção do aplicativo da enfardadora.



CC277969

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-27/34

Tecla programável de "Teste de Saída".

CC277970 —UN—22SEP16

Consulte [Teste dos componentes eletro-hidráulicos](#) na seção de aplicação de manutenção da enfardadeira.



CC277970

Continua na próxima página

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-28/34

Tecla programável "Calibração da Enfardadeira".

CC1031658 —UN—16SEP09

Consulte a seção Manutenção do Aplicativo da Enfardadeira.



CC1031658

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-29/34

Tecla programável "Calibração do atuador de corda".

CC341041 —UN—08JAN18

Consulte Calibração do Atuador de Amarração com Corda MB421 na seção Manutenção do Aplicativo da Enfardadora.



CC341041

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-30/34

Tecla programável "Calibração do Diâmetro do Fardo".

CC341042 —UN—09JAN18

Consulte calibração do potenciômetro do diâmetro do fardo RB311 na seção manutenção da aplicação da enfardadora.



CC341042

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-31/34

Tecla programável "Calibração da Forma do Fardo".

CC341045 —UN—09JAN18

Consulte Calibração dos Potenciômetros da Forma do Fardo RB321 e RB322 na seção Manutenção do Aplicativo da Enfardadora.



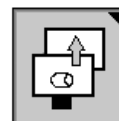
CC341045

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-32/34

Tecla programável "Selecionar Terminal Virtual".

CC277988 —UN—22SEP16

Consulte Alterar o Aplicativo da Enfardadora do Terminal Virtual Atual (Display) para Outro na seção Manutenção do Aplicativo da Enfardadora.



CC277988

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-33/34

Tecla programável "Configurações Avançadas".

CC1034498 —UN—07JUL11

Consulte o concessionário John Deere.



CC1034498

GA87848,00010E7 -54-25JAN21-34/34

Definição do Diâmetro do Fardo

NOTA: Quando a amarração com John Deere B-Wrap™ estiver habilitada, não faça fardos com diâmetro acima de 1,70 m (68 in) para garantir uma boa conservação da forragem.

Este ajuste determina o diâmetro em que o ciclo de amarração iniciará automaticamente.

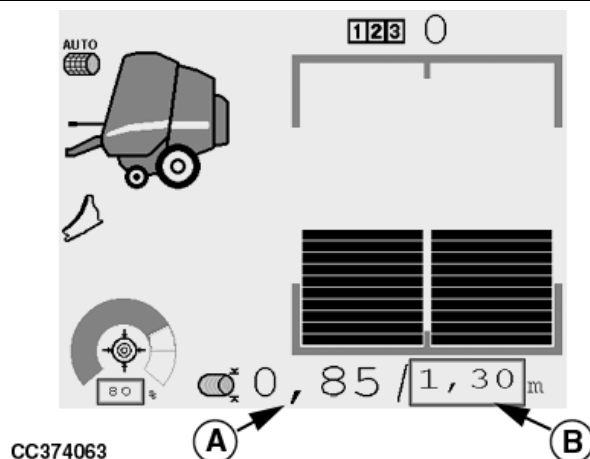
1. Na página principal, selecione caixa de entrada (B) e determine o diâmetro do enfardamento:

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

O diâmetro do fardo real (A) permite que o diâmetro do fardo medido seja monitorado enquanto faz o enfardamento.

NOTA: Se o diâmetro do fardo (B) for modificado durante o enfardamento, o novo valor será aplicado instantaneamente.

John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry



A—Diâmetro do Fardo (Real)

B—Diâmetro do Fardo (Objetivo)

CC374063 —UN—29MAY19

TL81334,0000F9F -54-01JUL21-1/4

2. O diâmetro do enfardamento também pode ser ajustado na página de configurações da enfardadeira. A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável "Configurações".

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

TL81334,0000F9F -54-01JUL21-2/4

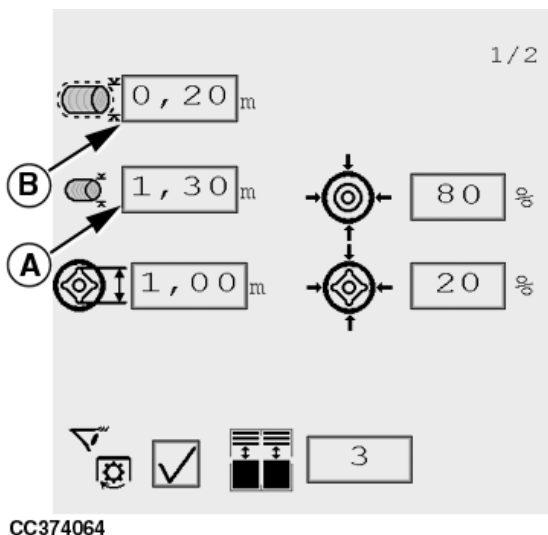
3. Selecione caixa de entrada (A) e determine o diâmetro do fardo:

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

NOTA: Na página de configurações da enfardadora, use a caixa de entrada (B) para ajustar o deslocamento do alarme de quase cheio. Consulte Ajuste do Deslocamento do Alarme de Quase Cheio nesta seção.

A—Diâmetro do Fardo

B—Deslocamento do Alerta de Segurança Quase Cheio



CC374064

Continua na próxima página

TL81334,0000F9F -54-01JUL21-3/4

CC374064 —UN—29MAY19

- Selecione a tecla programável “Página Principal” para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000F9F -54-01JUL21-4/4

Ajuste da Diferença do Alarme de Quase Completo

CC277966 —UN—22SEP16

A diferença do alarme de quase completo representa a distância abaixo do diâmetro pré-ajustado do fardo, na qual o símbolo de quase completo é exibido.



CC277966

- A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável “Configurações”.

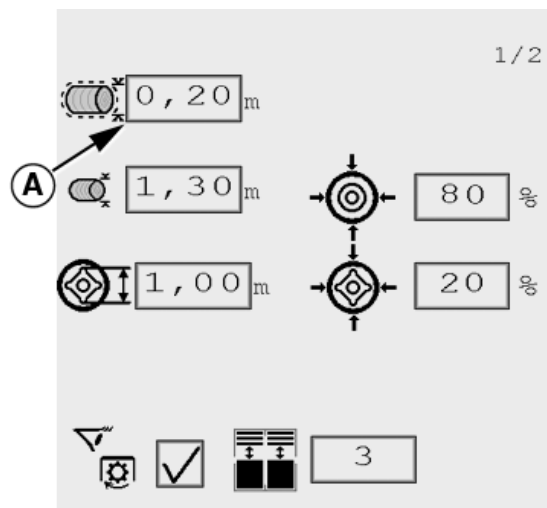
TL81334,0000638 -54-22MAY19-1/3

- Selecione caixa de entrada (A) e determine a distância de 0 a 0,3 m (0 a 11,8 pol.).

NOTA: O valor inicial de fábrica é 0,2 cm (7.9 in.).

Consulte *Início Automático do Ciclo de Amarração* nesta seção para mais informações sobre o símbolo de quase cheio.

A—Diferença do Alarme de Quase Completo



CC374065

CC374065 —UN—29MAY19

TL81334,0000638 -54-22MAY19-2/3

- Selecione a tecla programável “Página Principal” para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000638 -54-22MAY19-3/3

Seleção do Sistema de Amarração

CC351755 —UN—24APR18

NOTA: O sistema de amarração com John Deere B-Wrap™ está disponível somente em enfardadoras equipadas com kit John Deere B-Wrap™.



CC351755

Tecla Programável Configurações da Amarração com

1. A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável "Configurações da Amarração".

John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry

TL81334,0000639 -54-22MAY19-1/4

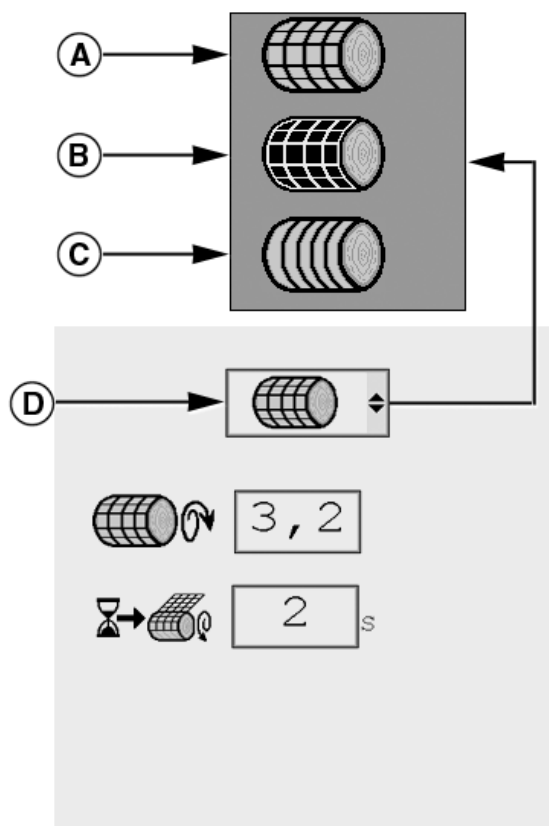
2. Selecione e ative a lista de opções de seleção de sistema ligação (D). Selecione o sistema de amarração desejado.

A—Sistema de Amarração da Rede

B—John Deere B-Wrap™ Sistema de Amarração

C—Sistema de Amarração com Corda

D—Seleção do sistema de amarração



CC374066

John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry

TL81334,0000639 -54-22MAY19-2/4

3. Selecione a tecla programável "Página Principal" para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Continua na próxima página

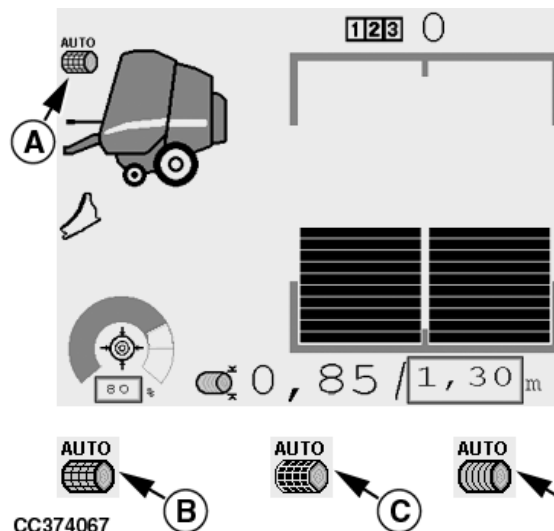
TL81334,0000639 -54-22MAY19-3/4

4. Na página principal, o símbolo (A) indica o sistema de amarração selecionado.

- O símbolo (B) indica que o sistema de amarração da rede foi selecionado.
- O símbolo (C) indica que o sistema de amarração John Deere B-Wrap™ foi selecionado.
- O símbolo (D) indica que o sistema de amarração com corda foi selecionado.

A—Símbolo do Sistema de Amarração
B—Símbolo de amarração da rede

C—Símbolo de Amarração com B-Wrap
D—Símbolo de Amarração com Corda



John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry

TL81334,0000639 -54-22MAY19-4/4

Seleção do Modo de Início da Amarração

1. A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione e ative a tecla programável "Modo de Início da Amarração da Rede", "Modo de Início da Amarração John Deere B-Wrap™" ou "Modo de Início de Amarração com Corda" para escolher entre o modo automático e manual.

NOTA: Consulte *Seleção do Sistema de Amarração* nessa seção para selecionar o sistema de amarração desejado.

CC321714 —UN—29JUN17



CC321714

Tecla Programável Modo Iniciar Ciclo de Amarração da Rede
CC342456 —UN—31JAN18



CC342456

Tecla programável Modo Iniciar Amarração John Deere B-Wrap™.
CC351783 —UN—29MAY18



CC351783

Tecla programável Modo Iniciar Amarração com Corda

John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry

Continua na próxima página

TL81334,000063A -54-22MAY19-1/2

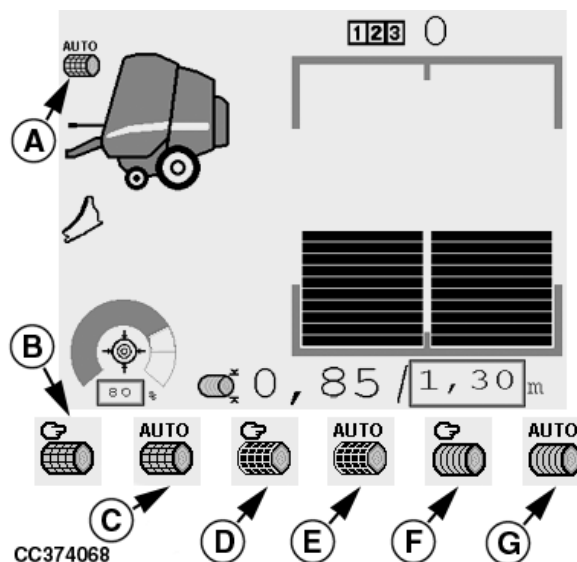
2. O símbolo (A) indica o modo de início de amarração selecionado.

Se o modo automático for selecionado, o ciclo de amarração inicia automaticamente quando for obtido o diâmetro de fardo ajustado. Consulte [Início Automático de um Ciclo de Amarração](#) nesta Seção.

NOTA: O símbolo (A) é removido quando o modo inicial de amarração selecionado for automático e estiver indisponível em uma das seguintes condições:

- O ciclo de amarração automática já está em funcionamento.
- A porta da enfardadora não está fechada e travada.
- Está ativo o código de diagnóstico de falhas referente à porta ou ao sistema de amarração selecionada.

Se o manual for selecionado, o ciclo de amarração deve ser iniciado manualmente. Consulte [Início Manual de um Ciclo de Amarração Automática](#) nesta Seção.



- A—Modo de Início da Amarração
B—Início Manual (Amarração da Rede)
C—Início Automático (Amarração da Rede)
D—Início Manual (Amarração com B-Wrap)
E—Início Automático (Amarração com B-Wrap)
F—Início Manual (Amarração com Corda)
G—Modo Automático (Amarração com Corda)

TL81334,000063A -54-22MAY19-2/2

Ajuste da Amarração da Rede

CC351755 —UN—24APR18

NOTA: Antes de ajustar o sistema de amarração da rede, consulte [Selecione o Sistema de Amarração](#) nesta seção para selecionar o sistema de amarração da rede.



CC351755

1. A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável "Configurações da Amarração".

Continua na próxima página

TL81334,0000FCA -54-07JUL21-1/3

2. Configure a amarração da rede como segue:

• **Número de Voltas da Rede (A):**

Ajuste o número de voltas entre 1,2 e 10 na caixa de entrada (A).

O número mínimo de voltas da rede recomendado é 2,2.

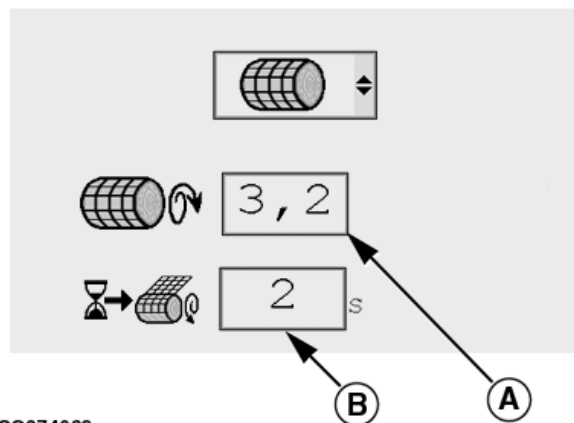
O número de voltas de rede depende do material da cultura, das condições de colheita (temperatura, umidade da colheita), da densidade do fardo e do fabricante da rede. Ajuste o número de voltas da rede de acordo com as condições do campo.

Consulte a tabela seguinte para obter as recomendações para o número de voltas da rede de acordo com o tipo de cultura e densidade ajustada do fardo. Para ajustar a densidade do fardo, consulte ajuste a densidade do fardo nesta seção.

NOTA: Para garantir uma correta sobreposição de cada volta da rede, recomendamos usar somente valores decimais entre X.3 e X.5.

• **Atraso de Amarração da Rede (B):**

Ajuste o atraso de amarração da rede entre 0 e 9 segundos na caixa de entrada (B). O atraso de amarração da rede é o tempo entre a indicação de início da amarração no monitor e a ativação do atuador da rede. O atraso de amarração da



CC374069

A—Número de Voltas da Rede **B**—Atraso de Amarração da Rede

rede proporciona tempo para parar o trator em seu deslocamento de avanço e para evitar que a cultura fique presa entre as camadas de rede.

NOTA: O ajuste inicial de fábrica é de 2 segundos.

TL81334,0000FCA -54-07JUL21-2/3

3. Selecione a tecla programável “Página Principal” para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FCA -54-07JUL21-3/3

Ajuste da Amarração com B-Wrap

CC351755 —UN—24APR18

NOTA: Antes de ajustar o sistema de amarração da rede, consulte Selecione o Sistema de Amarração nesta seção para selecionar o sistema de amarração da rede.



CC351755

1. A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável “Configurações da Amarração”.

Continua na próxima página

TL81334,000063C -54-22MAY19-1/5

2. Ajuste John Deere B-Wrap™ comprimento de corte da rede:

Pressione o botão "MAIS" (C) ou "MENOS"(A) para estender ou reduzir respectivamente o comprimento de corte da rede após VELCRO®. A barra de ajuste do comprimento de corte da rede (B) indica a configuração atual.

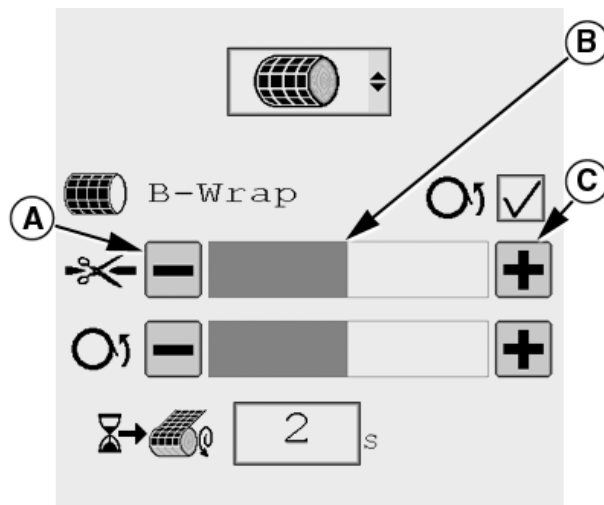
A rede deve ser cortada a aproximadamente 25 cm (10 in) após o VELCRO® (E).

A—Botão de comprimento de corte menos rede

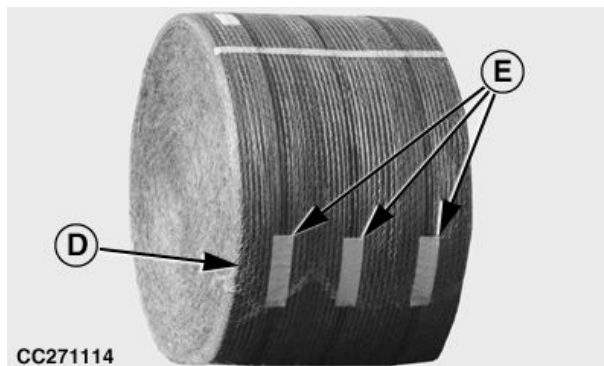
B—Barra de ajuste do comprimento de corte da rede

C—Botão de comprimento de corte mais líquido

D—Rede B-Wrap
E—VELCRO



CC374070



CC271114

John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry
VELCRO é uma marca registrada da Velcro Industries B.V.

Continua na próxima página

TL81334,000063C -54-22MAY19-2/5

CC374070 —UN—29MAY19

CC271114 —UN—26FEB16

3. Ajuda para Ajuste da orientação do fardo:

Caixa de seleção (A) é usada para ativar ou desativar a ajuda para orientação do fardo.

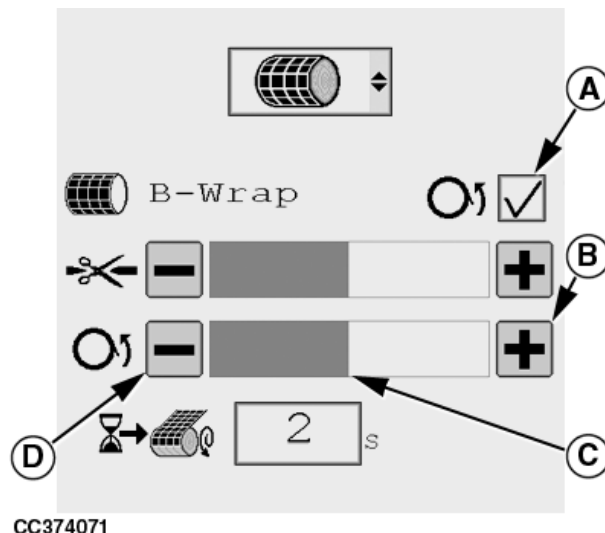
- Marque a caixa de seleção (A) para ativar a ajuda para orientação do fardo.
- Não marque a caixa de seleção (A) para desativar a ajuda para orientação do fardo.

Para garantir que o fardo esteja corretamente orientado, a costura do material John Deere B-Wrap™ (F) deve estar abaixo da tira de metal (E). O ideal é que a costura do material John Deere B-Wrap™ (E) fique na posição 3 horas, olhando para o lado esquerdo. Uma boa posição da costura do material evita que a água corra para dentro do fardo.

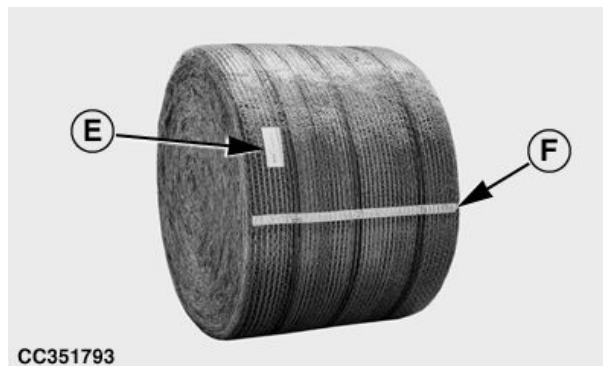
Para orientar a costura do material John Deere B-Wrap™ (F) para frente (girar no sentido anti-horário quando olha para a esquerda do fardo), aumente o valor de ajuda da orientação do fardo pressionando o botão "MAIS" (B).

Para orientar a costura do material John Deere B-Wrap™ (F) para trás (girar no sentido horário quando olha para a esquerda do fardo), diminua o valor de ajuda da orientação do fardo pressionando o botão "MENOS" (D).

A barra de ajuste da ajuda da orientação do fardo (C) indica a configuração atual.



CC374071



CC351793

A—Caixa de seleção de Ajuda para Orientação do Fardo
B—Tecla programável MAIS da Ajuda para Orientação do Fardo
C—Barra de ajuste Ajuda para orientação do fardo

D—Tecla programável MENOS da Ajuda para Orientação do Fardo
E—Tira de metal
F—Costura do material de B-Wrap

John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry

Continua na próxima página

TL81334,000063C -54-22MAY19-3/5

CC374071 —UN—29MAY19

CC351793 —UN—30MAY18

4. John Deere B-Wrap™ Atraso de Amarração (A):

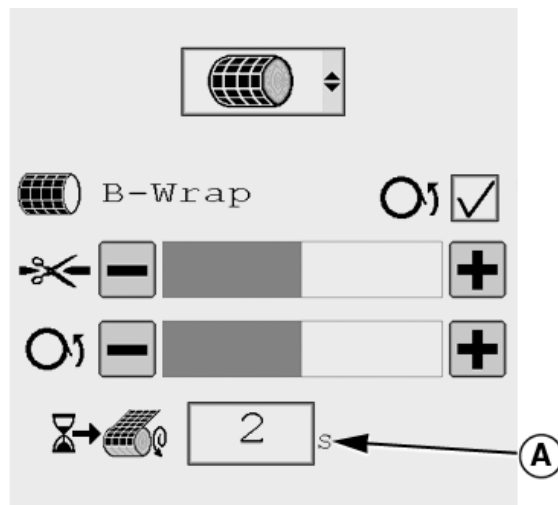
O atraso de amarração John Deere B-Wrap™ é o tempo entre a indicação de início da amarração no monitor e a ativação do atuador da rede.

O atraso de amarração John Deere B-Wrap™ proporciona tempo para parar o trator em seu deslocamento de avanço e para evitar que a cultura fique presa entre as camadas de rede.

Ajuste o atraso de amarração John Deere B-Wrap™ de 0 a 9 segundos na caixa de entrada (A).

NOTA: A configuração de fábrica é 2 segundo.

A—Atraso da John Deere B-Wrap



CC374072

CC374072 —UN—29MAY19

John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry

TL81334,000063C -54-22MAY19-4/5

5. Selecione a tecla programável "Página Principal" para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000063C -54-22MAY19-5/5

Ajuste de Amarração com Corda

CC351755 —UN—24APR18

NOTA: Antes de ajustar o sistema de amarração da rede, consulte Selecione o Sistema de Amarração nesta seção para selecionar o sistema de amarração com Corda.



CC351755

1. A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável "Configurações da Amarração".

Continua na próxima página

TL81334,0000FA0 -54-18JUN21-1/3

2.

• **Espaçamento das Cordas (A):**

Ajuste o valor entre 2 e 20 cm (0-13/16 e 8 in.) na caixa de entrada (A).

NOTA: Recomendamos ajustar o valor (A) do espaçamento em 8 cm (3 pol.) para todos os tipos de colheita.

• **Número de Bobinas de Corda nos Lados (B):**

Ajuste o valor entre 1 e 7 voltas na caixa de entrada (B).

• **Distância das Extremidades de Amarração nos Lados (C):**

Ajuste o valor entre 8 e 25 cm (3 e 10 in.) na caixa de entrada (C).

• **Número de Bobinas de Corda no Meio (D):**

Ajuste o valor entre 1 e 7 voltas na caixa de entrada (D).

• **Distância da Sobreposição das Corda no Meio (E)**

Ajuste o valor entre 2 e 8 cm (0-13/16 e 3-1/8 in.) na caixa de entrada (E). Esta configuração não é usada.

Dois outros programas específicos dos modos de amarração com corda estão disponíveis:

• **Nova Extensão do Modo de Amarração (F):**

Ajuste a distância de re-extensão desejada na lista suspensa (F) para 0 ou 20 cm (0 ou 8 in.). Não ajuste a distância de re-extensão para 0 ou 60 cm (0 ou 24 in.). Quando o valor da distância de re-extensão é 0, o modo está desabilitado.

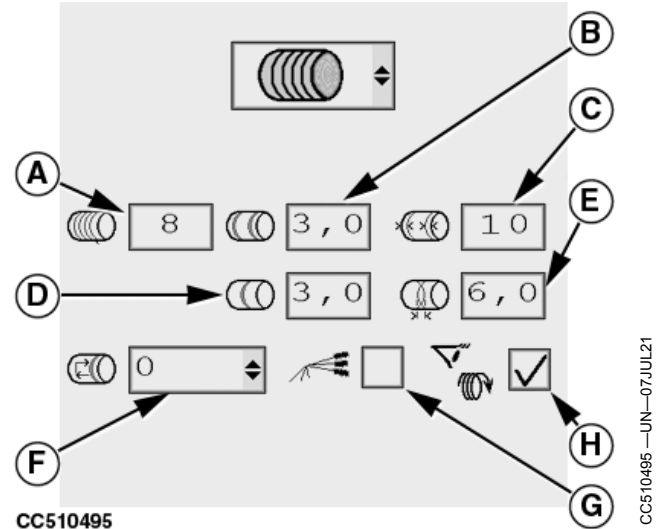
Este modo é usado para ter mais bobinas de corda na extremidade da amarração do fardo e pode ajudar a evitar o desenrolamento da amarração. Depois de ter aplicado o número definido nas extremidades de amarração, o braço de amarração é estendido novamente na direção do centro do fardo para a distância ajustada e depois, ele é retraído.

• **Modo de Amarração da Palha Seca (G):**

Selecione a caixa (G) usada para ativar ou desativar o modo de amarração de palha seca.

Ao enfardar palha seca, pode ser desejável posicionar rapidamente o corda ao longo de toda a largura do fardo para evitar que a palha se fragmente na enfardadora. Este modo fornece velocidade total de movimento ao braço de corda, do centro à borda e da borda ao centro. Depois, os braços da corda voltam para a borda, fazem pausa para definir o número no início da amarração e continuam aplicando cordas, conforme definido no monitor.

3. Verifique a caixa (H) usada para permitir ativar ou desativar os sensores da polia da corda. A desativação dos sensores da polia da corda permite à enfardadeira ser operada com um sensor com defeito. Antes de desabilitar essa função, verifique o ajuste



A—Espaçamento da Corda

B—Número de Bobinas de Corda nos Lados

C—Distância das Extremidades de Amarração nos Lados

D—Número de Bobinas de Corda no Meio

E—Distância da Sobreposição do Número de Bobinas de Corda no Meio

F—Nova Extensão do Modo de Amarração

G—Modo de Ligação da Palha Seca

H—Sensores da Polia da Corda

dos sensores. Consulte [Ajuste os sensores SB421 e SB422 da polia da corda](#) na seção Manutenção.

IMPORTANTE: Os sensores da polia da corda devem ser ativados. Operar a enfardadeira com os sensores da polia desativados pode causar problemas de funcionamento. Consulte seu concessionário John Deere para substituição de partes defeituosas o mais breve possível.

4. A tabela seguinte mostra as configurações recomendadas:

Configurações Recomendadas para Amarração com Corda			
	Silagem	Feno	Palha
Espaçamento da corda (A)	5 cm (2 pol.)	5 cm (2 pol.)	8 cm (3 in)
Número de bobinas de corda nos lados (B)	4 voltas	2 voltas	3 voltas
Distância das extremidades de amarração nos lados (C)	8 cm (3 pol.)	8 cm (3 pol.)	10 cm (4 in)
Número de bobinas de corda no meio (D)	4 voltas	2 voltas	3 voltas

Continua na próxima página

TL81334,0000FA0 -54-18JUN21-2/3

5. Selecione a tecla programável “Página Principal” para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA0 -54-18JUN21-3/3

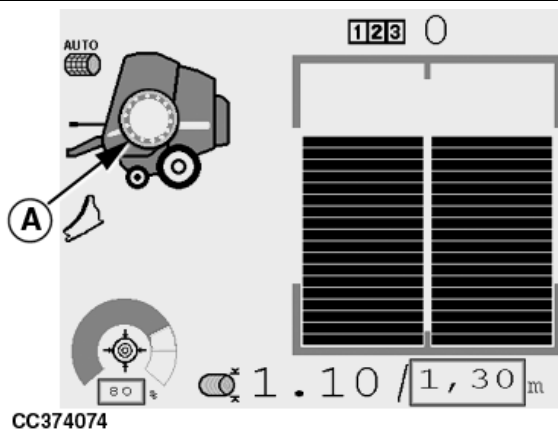
Início Automático do Ciclo de Amarração

NOTA: Para que o ciclo de amarração inicie automaticamente, o modo de início da amarração deve estar em automático. Consulte Seleção do Modo Inicial de Amarração nesta Seção.

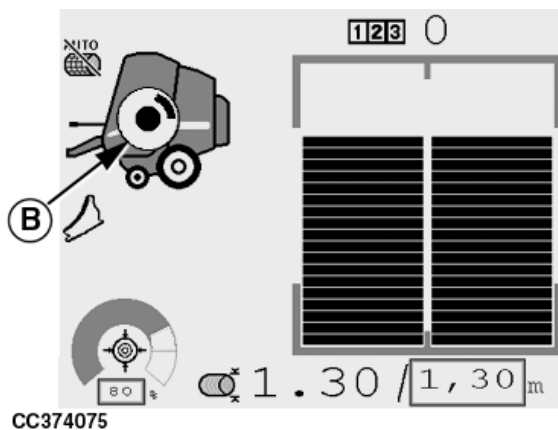
1. Logo antes de o diâmetro definido ser alcançado, o símbolo de quase cheio (A) é exibido e o monitor emite dois bipes. Para ajustar o deslocamento do alarme de quase cheio, consulte Deslocamento do alarme de quase cheio nessa seção.
2. Quando o diâmetro de fardo ajustado é alcançado, o monitor emite um bipe continuamente por 3 segundos. Pare imediatamente o trator. O símbolo do processo de amarração (B) indica que o atuador da rede ou da corda está se movendo.

A—Símbolo de Quase Cheio

B—Símbolo do Processo de Amarração



CC374074



CC374075

CC374074 —UN—29MAY19

CC374075 —UN—29MAY19

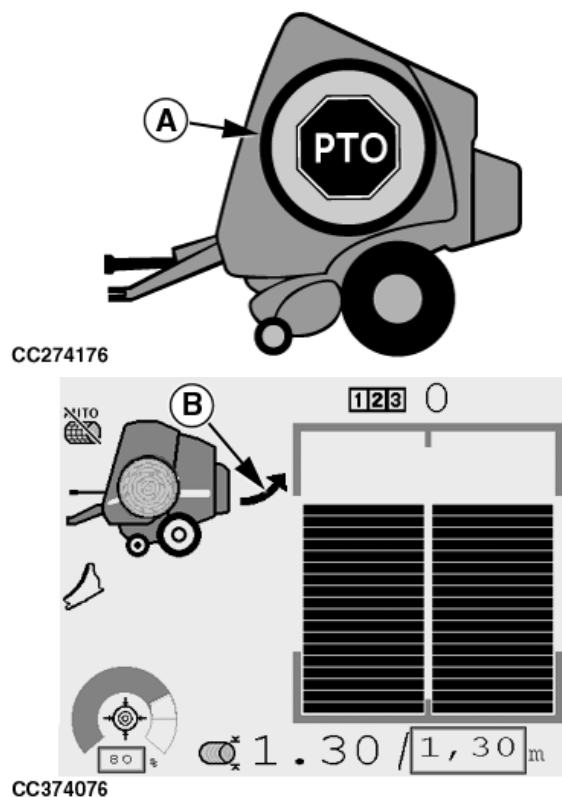
Continua na próxima página

TL81334,000063E -54-22MAY19-1/4

3. Quando o ciclo de amarração estiver concluído:
 - a. Para enfardadora com orientação de fardo habilitada (John Deere B-Wrap™):
 1. Três bipes curtos com uma contagem regressiva visual.
 2. Quando o símbolo Parar TDP (A) for exibido com um bipe longo, desative a TDP.
 - b. O símbolo descarga de fardo (B) será exibido e o monitor emite um bipe quatro vezes.
4. Abra a porta traseira da enfardadeira com a alavanca da válvula de controle remoto do trator para descarregar o fardo. Use o mostrador para monitorar a posição da porta traseira.

A—Símbolo Parar TDP

B—Símbolo Descarga de Fardo



John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry

TL81334,000063E -54-22MAY19-2/4

5. Na amarração com John Deere B-Wrap™, é exibida uma janela de informações quando o rolo estiver vazio. Consulte Carga do rolo de rede na seção Preparação da enfardadora.



John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry

Continua na próxima página

TL81334,000063E -54-22MAY19-3/4

6. Se ocorrer um problema durante o ciclo de amarração, selecione a tecla programável Parar Ciclo de Amarração para interromper o ciclo de amarração e retrain o atuador.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

TL81334,000063E -54-22MAY19-4/4

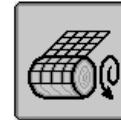
Início Manual de um Ciclo de Amarração Automático

CC321713 —UN—29JUN17

Um ciclo automático de amarração John Deere B-Wrap™ com rede ou corda pode ser iniciado manualmente a qualquer momento.

NOTA: Se o modo de início de amarração selecionado for automático, o ciclo de amarração inicia automaticamente quando for obtido o diâmetro de fardo ajustado. Consulte Início Automático de um Ciclo de Amarração nesta Seção.

1. Para iniciar um ciclo de amarração automático, selecione a tecla programável "Início do Ciclo de Amarração da Rede", "Início do Ciclo de Amarração John Deere B-Wrap™" ou "Início do Ciclo de Amarração com Corda" na página principal da aplicação da enfardadora.



CC321713

Tecla Programável Iniciar Ciclo de Amarração com Rede

CC334597 —UN—11DEC17



CC334597

Tecla programável Iniciar Ciclo de Amarração com B-Wrap

CC351782 —UN—29MAY18



CC351782

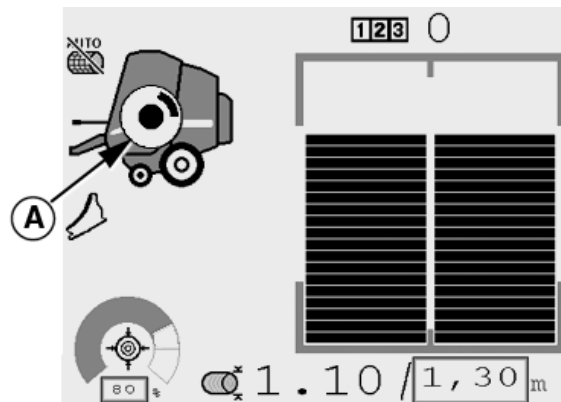
Tecla programável Iniciar Ciclo de Amarração com Corda

John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry

TL81334,000063F -54-22MAY19-1/6

2. O símbolo do processo de amarração (A) permite monitorar o ciclo de amarração.

A—Símbolo do Processo de Amarração



CC374077

CC374077 —UN—29MAY19

TL81334,000063F -54-22MAY19-2/6

3. Se ocorrer um problema durante o ciclo de amarração, selecione a tecla programável Parar Ciclo de Amarração para interromper o ciclo de amarração e retrain o atuador.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

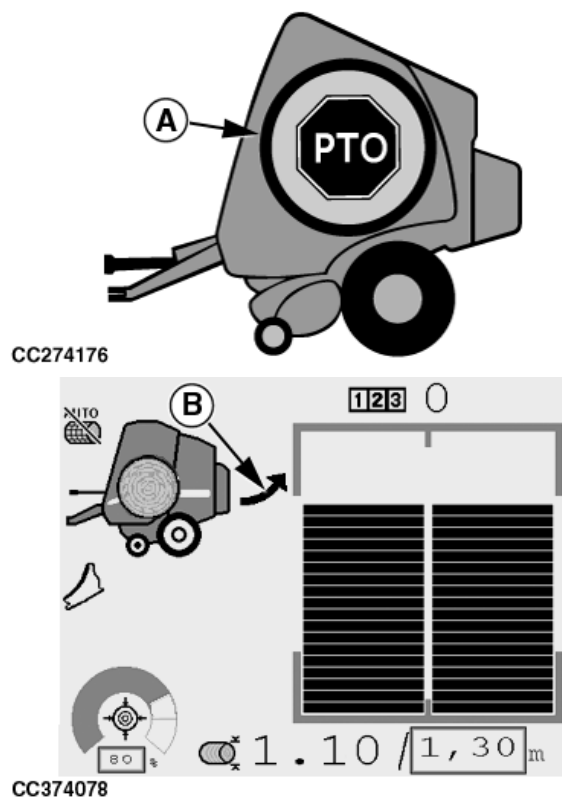
Continua na próxima página

TL81334,000063F -54-22MAY19-3/6

4. Quando o ciclo de amarração estiver concluído:
 - a. Para enfardadora com orientação de fardo habilitada (John Deere B-Wrap™):
 1. Três bipes curtos com uma contagem regressiva visual.
 2. Quando o símbolo Parar TDP (A) for exibido com um bipe longo, desative a TDP.
 - b. O símbolo descarga de fardo (B) será exibido e o monitor emite um bipe quatro vezes.
5. Abra a porta traseira da enfardadeira com a alavanca da válvula de controle remoto do trator para descarregar o fardo. Use o mostrador para monitorar a posição da porta traseira.

A—Símbolo Parar TDP

B—Símbolo Descarga de Fardo



John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry

TL81334,000063F -54-22MAY19-4/6

6. Na amarração com John Deere B-Wrap™, é exibida uma janela de informações quando o rolo estiver vazio. Consulte Carga do rolo de rede na seção Preparação da enfardadora.



John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry

Continua na próxima página

TL81334,000063F -54-22MAY19-5/6

7. Se ocorrer um problema durante o ciclo de amarração, selecione a tecla programável Parar Ciclo de Amarração para interromper o ciclo de amarração e retraindo o atuador.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

TL81334,000063F -54-22MAY19-6/6

Opere o Sistema do Núcleo Macio

CC1031617 —UN—16SEP09

Com o Sistema do núcleo macio habilitado, a válvula solenoide de densidade proporcional aplica o ajuste de densidade de núcleo macio até que esse o ajuste diâmetro seja alcançado.



CC1031617

Quando o tamanho do fardo atinge o ajuste de densidade de núcleo macio, a válvula solenoide de densidade proporcional aplica o ajuste de densidade do fardo. O fardo é finalizado na densidade ajustada do fardo, formando camadas externas mais apertadas e mais densas. Isso resulta numa densidade menor no centro do fardo. Veja Ajuste da Densidade do Fardo nesta seção para ajustar a densidade do mesmo.

1. A partir da página principal da aplicação da enfardadeira, selecione e ative a tecla programável "Núcleo Macio" para habilitar o sistema de núcleo macio.

Habilitar ou Desabilitar o Sistema de Núcleo Macio:

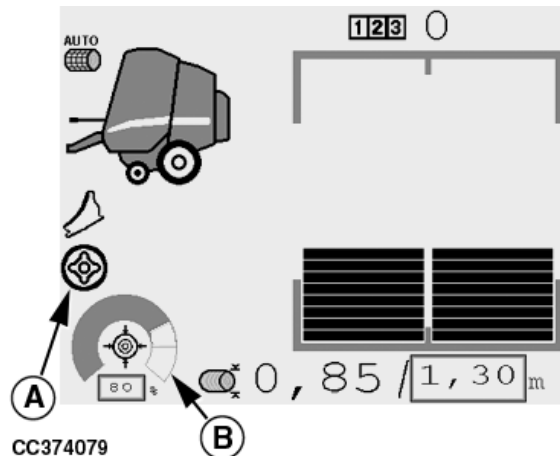
TL81334,0000640 -54-22MAY19-1/5

2. O símbolo de núcleo macio (A) é exibido quando o sistema de núcleo macio é habilitado.
3. Selecione novamente a tecla programável "Núcleo Macio" para desabilitar o sistema de núcleo macio. O símbolo de núcleo macio (A) desaparece.

NOTA: O medidor de densidade do fardo (B) indica a pressão relativa do sistema hidráulico de tensionamento do fardo durante a formação do mesmo.

A—Símbolo de Núcleo Macio

B—Indicador da Dimensão do Fardo



CC374079

CC374079 —UN—29MAY19

TL81334,0000640 -54-22MAY19-2/5

Ajuste a Densidade e o Diâmetro do Núcleo Macio:

CC277966 —UN—22SEP16

1. A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável "Configurações".



CC277966

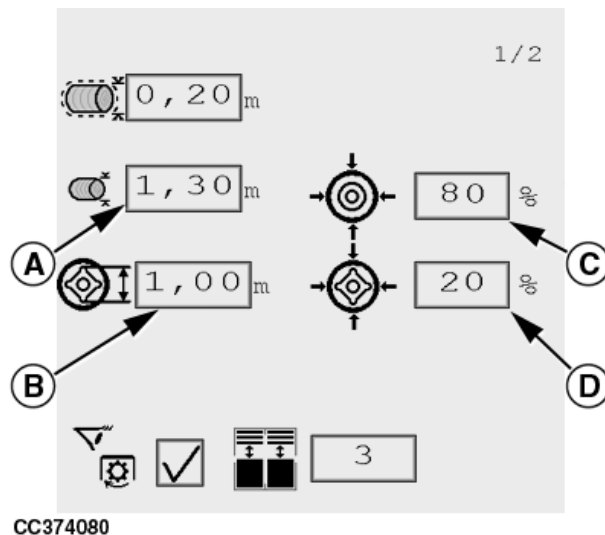
Continua na próxima página

TL81334,0000640 -54-22MAY19-3/5

- Selecione a caixa de entrada (B) e ajuste o diâmetro desejado do núcleo macio de 0,8 m (2 ft. 7,5 pol.) até o diâmetro (A) ajustado para o fardo.
- Selecione a caixa de entrada (D) e ajuste a densidade de núcleo macio desejada a partir de 0% (densidade mínima) a 100% (densidade máxima).

NOTA: O ajuste inicial de fábrica é 20%. Para obter uma densidade inferior no centro do fardo, o valor de densidade de núcleo macio (D) deve ser menor do que o valor de densidade do fardo (C).

A—Diâmetro do fardo C—Densidade do Fardo
B—Diâmetro do núcleo macio D—Densidade do Núcleo Macio



CC374080

TL81334,0000640 -54-22MAY19-4/5

- Selecione a tecla programável “Página Principal” para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000640 -54-22MAY19-5/5

Ajuste da Densidade do Fardo

CC277966 —UN—22SEP16

- A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável “Configurações”.



CC277966

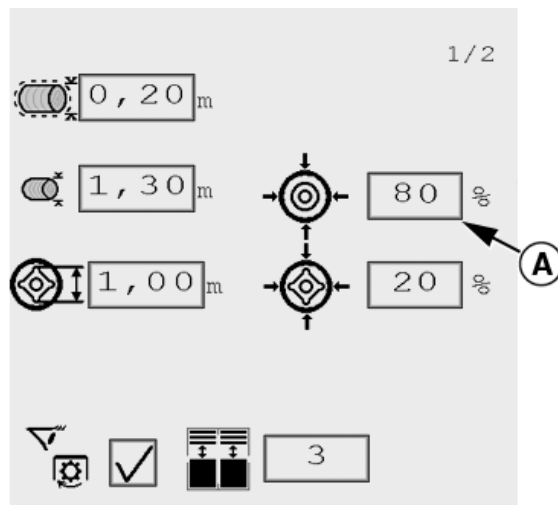
Continua na próxima página

TL81334,0000641 -54-22MAY19-1/4

2. Selecione a caixa de entrada (A) e ajuste a densidade do fardo desejada a partir de 0% (densidade mínima) a 100% (densidade máxima).

NOTA: O ajuste inicial de fábrica é 80%. O ajuste de densidade do fardo é limitado em 80% se o sensor de pressão de densidade estiver com defeito ou desconectado.

A—Densidade do Fardo



CC374081

CC374081 —UN—29MAY19

TL81334,0000641 -54-22MAY19-2/4

3. Selecione a tecla programável “Página Principal” para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000641 -54-22MAY19-3/4

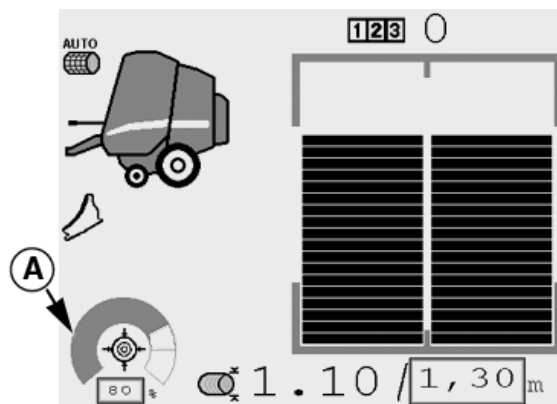
4. Na página principal, o indicador de densidade do fardo (A) indica a pressão relativa do sistema hidráulico de tensionamento do fardo durante a formação do mesmo.

NOTA: O indicador (A) não mostrará um ajuste mais alto da densidade até que se coloque mais material na enfardadeira.

O indicador (A) permanece verde enquanto a enfardadeira estiver na faixa de pressão normal de operação.

O indicador (A) passa de verde para vermelho logo que a enfardadeira exceder a faixa de pressão normal de operação. Nesse caso, reduza a densidade do fardo.

A—Indicador da Dimensão do Fardo

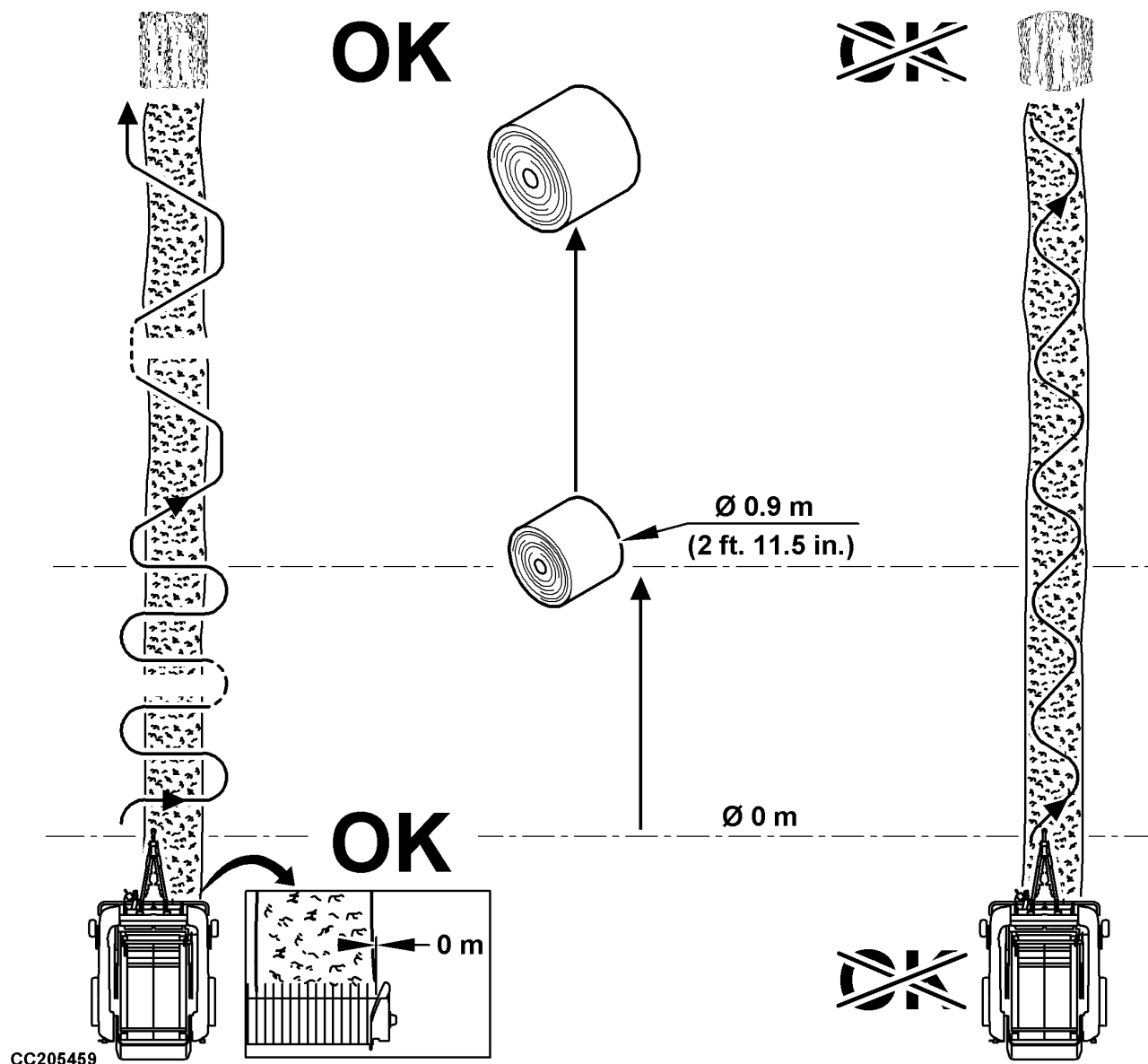


CC374082

CC374082 —UN—29MAY19

TL81334,0000641 -54-22MAY19-4/4

Orientações para Formação de um Bom Fardo



1. Inicie a alimentar as linhas.

NOTA: Ao enfardar em relevos íngremes, sempre alimente primeiro o lado da descida da máquina. Consulte Opere a enfardadeira no caminhão com segurança em ladeiras na seção de segurança.

2. Mova rapidamente para um lado para alimentar a enfardadeira por vários metros, tão perto quanto possível à placa lateral, sem deixar feno no campo.

NOTA: A manobra para frente e para trás sobre a leira deve ser feita rapidamente num ziguezague preciso, para equilibrar a entrada da cultura lado a lado.

3. Mudar rapidamente para o outro lado para alimentar a enfardadeira por vários metros, tão perto quanto possível à placa lateral, sem deixar feno no campo.

Continua na próxima página

TL81334,0000642 -54-22MAY19-1/2

CC205459 —UN—26SEP13

4. Mude rapidamente para o outro lado alimentando a enfardadeira, o mais próximo possível da placa lateral. Continue alimentando este lado até que o indicador de formato do fardo (A) ou (B) correspondente ao lado que está sendo alimentado levante e um diâmetro do fardo de 0,9 m (2 ft. 11,5 pol.) seja obtido.
5. Então dirija para o outro lado reduzindo a frequência de entrelaçamento da linha até que o indicador (A) ou (B) da forma do fardo correspondente ao lado da alimentação se eleve.
6. Continue alimentando desta maneira até o indicador de quase cheio ser exibido. Depois, termine o fardo, alimentando um lado da enfardadeira, tomando cuidado para que ambos os indicadores do formato do fardo estejam na mesma altura.

NOTA: Se os indicadores de formato do fardo exibirem informações incorretas sobre a formação do fardo, consulte Calibre os potenciômetros de formato do fardo RB321 e RB322 na seção de serviço da aplicação da enfardadeira.

Fileiras na Largura Total do Coletor:

Esta é a largura ideal da leira.

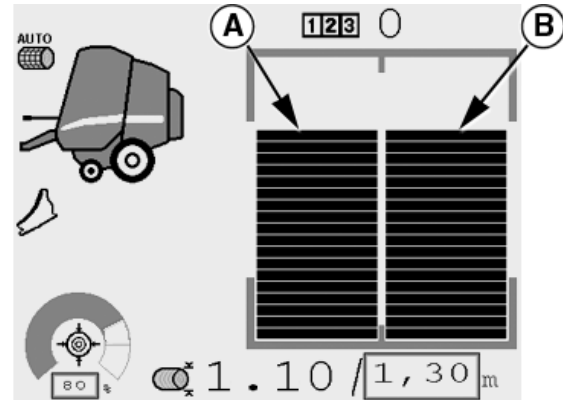
Esse cordão de forragem deve ser regular, com pouca ou nenhuma saliência. Cristas em demasia resultarão em fardos com forma de barril.

Os cordões de forragem com largura total são desejáveis, pois não há necessidade de alternar ou cruzar a fileira.

Leiras estreitas:

Uma vez que o núcleo estiver formado (após 2 a 3 m; 8 a 10 ft de deslocamento de avanço), inicie o padrão de formação para alimentar o material alternadamente para as laterais do coletor.

Os fardos formados desta maneira serão mais uniformes do que os fardos formados dirigindo continuamente o



CC374083

A—Indicador esquerdo de forma do fardo

B—Indicador direito de forma do fardo

trator em um padrão de entrelaçamento, para que os problemas de percurso da correia e potencial fraqueza da rede devem ser evitados.

É preferível trabalhar com linhas com largura total do coletor.

Cordões de forragem de tamanho médio:

Sempre que possível, evitar leiras de tamanho médio.

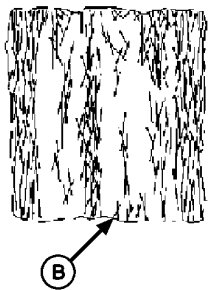
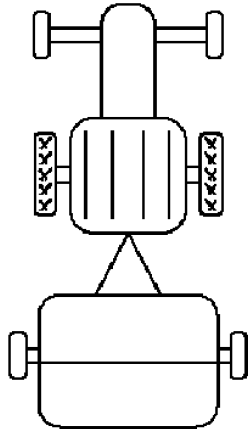
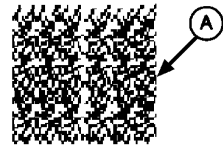
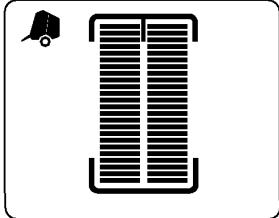
Quando o operador cruza este tipo de cordão de forragem para alimentar as extremidades do coletor, o material continua sendo alimentado no centro. Como resultado, será alimentado mais material no centro do fardo do que nas extremidades. Evite fardos em forma de barril, problemas com percurso da correia e potencial fraqueza da rede ao trabalhar com linhas com largura total do coletor.

TL81334,0000642 -54-22MAY19-2/2

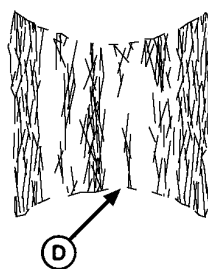
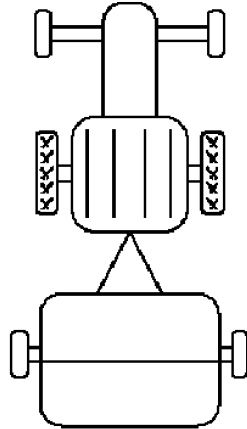
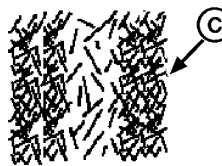
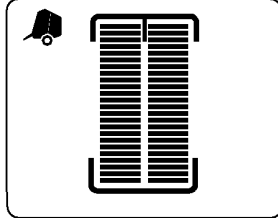
CC374083 —UN—29MAY19

Formação de uma Enfardadeira com Indicadores de Forma do Fardo

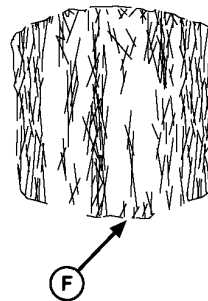
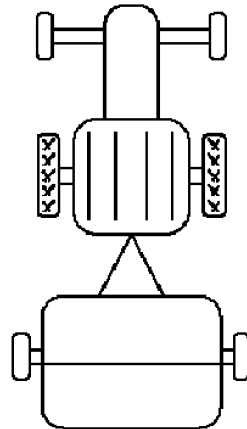
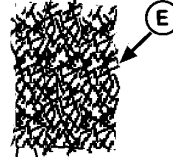
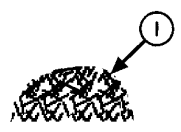
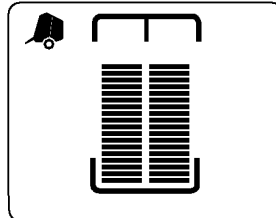
I



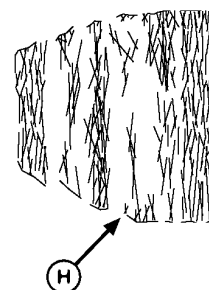
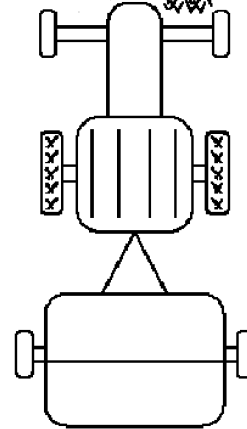
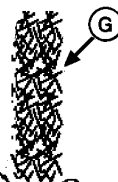
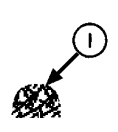
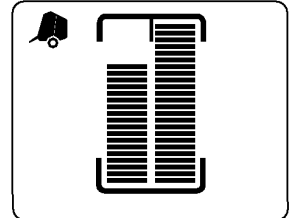
II



III



IV



Continua na próxima página

TL81334.0000FA1 -54-21JUN21-1/2

E47515 —UN—07JAN00

A—Forma correta da seleira
B—Fardo de Forma Correta
C—Forreira em Forma de Curva

D—Fardo em Forma de Ampulheta
E—Forreira em Formato Redondo
F—Fardo em Forma de Barril

G—Meio Cordão de Forragem
H—Fardo em Forma de Cone
I— Parte Superior da Seleira

A ilustração na página oposta e a informação a seguir descrevem a relação entre o mostrador do monitor controlador, as variações dos cordões de forragem e o formato real do fardo.

Para garantir uma forma ideal e a máxima densidade do fardo, a barra superior deve ser exibida em ambos os lados do display do indicador de forma do fardo conforme mostrado no Exemplo I. A barra superior é exibida quando o fardo está sendo amarrado. Consulte Orientações para Formar um Bom Fardo nesta seção.

I— Os fardos com os formatos corretos (B) são formados quando o cordão de forragem (A) tem densidade uniforme de lado a lado e a largura é a mesma da câmara de fardos. Não é necessário alimentar em ziguezague.

Caso isso não seja prático, crie cordões de forragem até a metade da largura da câmara de fardos e siga as barras de forma do fardo. Consulte Orientações para Formar um Bom Fardo nesta seção.

II— Se o cordão de forragem de formato curvo (C) estiver pesado nas bordas e leve no centro, será formado um fardo (D) com formato de ampulheta, mesmo que as barras de forma do fardo estejam equilibradas e todas acesas.

Se possível, mova em ziguezague, para frente e para trás, o cordão de forragem para auxiliar o preenchimento do centro do fardo. Caso contrário, pode ser necessário reformar o cordão de forragem (juntar com ancinho etc).

III— As barras de forma do fardo não atingirão a altura máxima e um fardo em forma barril (F) é criado caso exista alguma das seguintes condições:

- A largura da linha de cultura é de aproximadamente 2/3—3/4 da largura da enfardadora.
- O cordão de forragem está correto, mas o operador não está dirigindo em zigue-zague longe o bastante.

- A largura do cordão de forragem é total, mas a densidade no centro do cordão de forragem é superior.
- Direção em zigue-zague para trás e para frente feita com muita frequência.

Se o cordão de forragem for praticamente da mesma largura da câmara de fardo, reduza as rpm do trator e aumente a velocidade de deslocamento para espalhar o material pelo coletor.

A preparação do cordão de forragem é inferior à metade da câmara de fardo ou tão ampla quanto a câmara de fardos. Se necessário, junte o cordão de forragem com ancinho para obter a largura correta.

A barra da forma do fardo não atingirá a altura máxima quando operar à densidade reduzida do fardo e/ou usar a opção de núcleo variável. Isso também acontece quando se operam certas culturas como, grama de terceiro corte ou palha de trigo curto, pois as extremidades do fardo são macias.

IV— Se meio cordão de forragem (G) for enfardado sem zigue-zague para trás e para frente, um fardo em forma de cone (H) será formado. O mesmo resultado é obtido se o operador alimenta um lado a mais do que o outro.

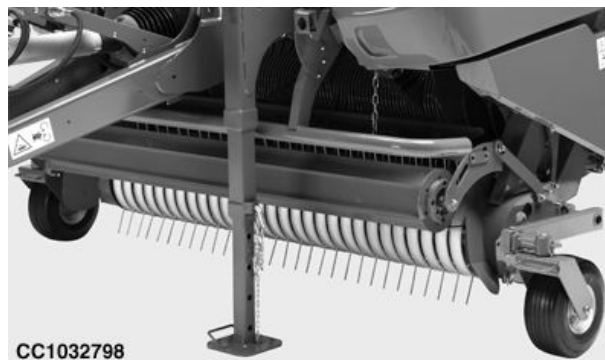
Manobre para frente e para trás sobre o cordão de forragem estreito para manter as barras de forma do fardo o mais alto possível.

NOTA: As barras de indicação do formato do fardo podem não atingir a altura máxima quando operar à densidade reduzida do fardo ou quando a função de núcleo macio é habilitada. Isso também acontece quando se operam certas culturas como, grama de terceiro corte ou palha de trigo curto, pois as extremidades do fardo são macias.

TL81334.0000FA1 -54-21JUN21-2/2

Elevação ou Abaixamento do Coletor

A função de levantamento ou abaixamento do coletor é automaticamente selecionada. Ative a alavanca da válvula de controle remoto do trator para elevar ou abaixar o coletor.



CC1032798

CC1032798 —UN—23NOV10

OUCC006,000162F -54-07DEC10-1/1

Retraia ou Ative as Navalhas do Pré-Cortador

CC1031618 —UN—16SEP09

O dispositivo de facas do pré-cortador é usado para picar a cultura.

NOTA: Não é recomendável trabalhar com as facas do pré-cortador 1 e 2 acionada ao mesmo tempo. A velocidade de avanço será drasticamente reduzida.

1. A partir da página inicial do aplicativo da enfardadeira, selecione a tecla programável “Direção do Piso de Descarga e da Faca do Pré-Cortador”.



CC1031618

TL81334,0000FA2 -54-18JUN21-1/4

2. Selecione a tecla programável do Conjunto da Faca 1 do Pré-Cortador ou da Faca 2 do Pré-Cortador (se equipado) para ativar a função de retrainr ou ativar a faca de acordo com o conjunto desejado.

CC1031807 —UN—16SEP09

NOTA: A faca do pré-cortador conjunto 1 inclui 13 facas do pré-cortador e a faca do pré-cortador conjunto 2 inclui 12 facas do pré-cortador.

A distância entre as facas é de 40 mm (1-9/16 in) com 25 facas ativadas e 80 mm (3-2/16 in) com 12 ou 13 facas ativadas.



CC1031807

Tecla Programável do Conjunto da Faca 1 do Pré-Cortador

CC1032652 —UN—24NOV10



CC1032652

Tecla Programável do Conjunto da Faca 2 do Pré-Cortador

TL81334,0000FA2 -54-18JUN21-2/4

3. Ative a alavanca da válvula de controle seletivo do trator para retrainr ou ativar o conjunto de facas do pré-cortador selecionado.

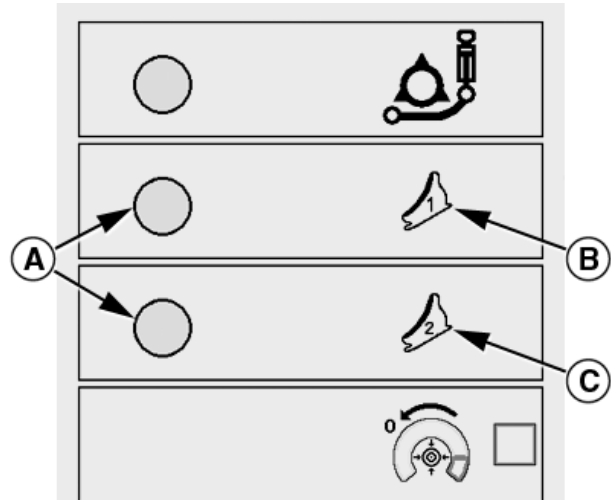
NOTA: A função de retração ou ativação das facas usa a mesma válvula de controle seletivo que é usada para elevação/abaixamento do coletor.

O status de função de retração ou ativação da faca (A) é exibido para indicar se a função de retração ou ativação da faca está ativada para a faca do pré-cortador conjunto 1.

4. O símbolo de posição da faca (B) fica eliminado quando o conjunto da faca do pré-cortador não está ativado.

IMPORTANTE: Retraia e ative as facas do pré-cortador várias vezes após cada dia de trabalho para evitar seu emperramento.

NOTA: Ao usar a enfardadeira com as facas do pré-cortador retraídas durante um longo período, recomenda-se remover as facas e instalar os protetores nas lâminas das facas. Consulte Substitua as facas do pré-cortador na seção manutenção.



CC353861

Enfardadora com pré-Cortador, 25 facas exibida

A—Status de Função da Retração ou Acionamento da Lâmina
B—Símbolo de Posição 1 do Conjunto do Cilindro da Faca do Pré-cortador

C—Símbolo de Posição 2 do Conjunto do Cilindro da Faca do Pré-cortador

CC353861 —UN—31MAY18

Continua na próxima página

TL81334,0000FA2 -54-18JUN21-3/4

5. Selecione a tecla programável “Página Principal” para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA2 -54-18JUN21-4/4

Desconexão do Coletor

CC1031618 —UN—16SEP09

Sempre que for necessário desobstruir a enfardadora, abaixe o piso de descarga para aumentar o espaço vazio embaixo do alimentador giratório.



CC1031618

1. Pare o trator e desative a TDP.
2. A partir da página inicial do aplicativo da enfardadeira, selecione a tecla programável “Direção do Piso de Descarga e da Faca do Pré-Cortador”.

Continua na próxima página

TL81334,0000FA3 -54-17JUN21-1/4

IMPORTANTE: A caixa de seleção (K) nunca deve ser ativada, caso contrário a abertura da trava da porta pode ocorrer. Essa funcionalidade está oculta na versão do software superior a 12,84a.

3. Ative a alavanca da válvula de controle remoto para abaixar o piso de descarga e retrain as facas do pré-cortador (se acionado), ao mesmo tempo.

NOTA: A função de “abaixamento ou elevação do piso de descarga” usa a mesma válvula de controle remoto que a usada para elevação ou abaixamento do coletor.

O status da função do piso de descarga (A) é exibido para indicar que a função de “elevação ou abaixamento do piso de descarga” foi ativada.

O status da função da faca do pré-cortador (C) e (E) é automaticamente exibido se as facas do pré-cortador forem acionadas.

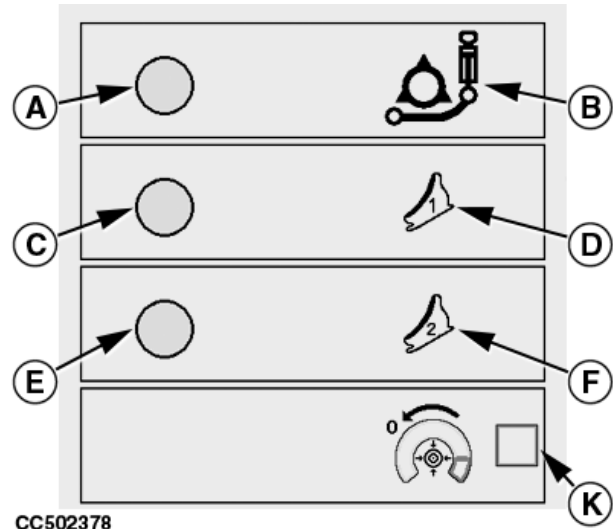
Não é recomendável trabalhar com as facas do pré-cortador 1 e 2 acionada ao mesmo tempo. A velocidade de avanço será drasticamente reduzida.

O símbolo do piso de descarga abaixado (G) e o símbolo das facas do pré-cortador retraídas (H) e (J) indicam que o piso de descarga está abaixado e as facas do pré-cortador estão retraídas.

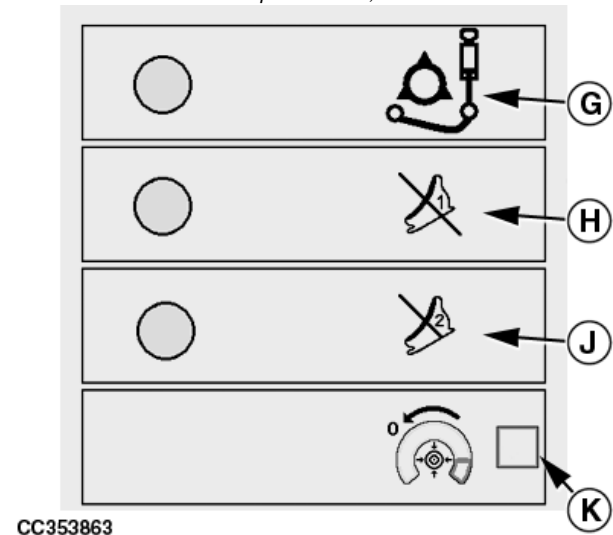
4. Quando o piso de descarga é abaixado, lentamente acione a TDP em marcha lenta até que o alimentador giratório gire livremente.
5. Quando a enfardadeira estiver desligada, ative a alavanca da válvula de controle remoto para elevar o piso de descarga e acionar as facas do pré-cortador (se ativado).
6. Coloque a alavanca da válvula de controle remoto na posição neutra.

A—Status da Função do Piso de Descarga
B—Símbolo Piso de Descarga Elevado
C—Status da Função Faca do Pré-Cortador do Conjunto 1
D—Símbolo Facas do Pré-Cortador do Conjunto 1 Acionadas
E—Status da Função Faca do Pré-Cortador do Conjunto 2

F—Símbolo Facas do Pré-Cortador do Conjunto 2 Acionadas
G—Símbolo do Piso de Descarga Abaixado
H—Símbolo de Facas do Pré-Cortador do Conjunto 1 Retraídas
J—Símbolo de Facas do Pré-Cortador do Conjunto 2 Retraídas
K—NÃO FAZER UM TIQUE-TAQUE



Enfardadeira com pré-cortador, 25 facas exibida



Enfardadeira com pré-cortador, 25 facas exibida

Continua na próxima página

TL81334,0000FA3 -54-17JUN21-2/4

7. Selecione a tecla programável “Página Principal” para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334.0000FA3 -54-17JUN21-3/4

NOTA: Se necessário, selecione a tecla programável “Piso de Descarga” para ativar somente a função de “Elevação ou Abaixamento do Piso de Descarga” ou selecione a tecla programável “Piso de Descarga e Faca do Pré-cortador” para ativar as funções de “elevação e abaixamento do piso de descarga” e retração ou acionamento da faca” ao mesmo tempo.

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

Tecla Programável “Piso de Descarga”

CC1031805 —UN—16SEP09



CC1031805

Tecla Programável “Piso de Descarga e Faca do Pré-Cortador”

TL81334.0000FA3 -54-17JUN21-4/4

Cliente e Contadores de Talhão

CC324600 —UN—14SEP17

A função de contador inclui 10 clientes possíveis e uma lista de 10 contadores de campo por cliente. Esses contadores podem ser usados para armazenar o número diário de fardos ou o número de fardos por campo.

O fardo deve estar amarrado e a tampa traseira deve ser completamente aberta e fechada para adicionar um fardo ao contador de campo atual.

Seleção do Número do Cliente e do Campo:

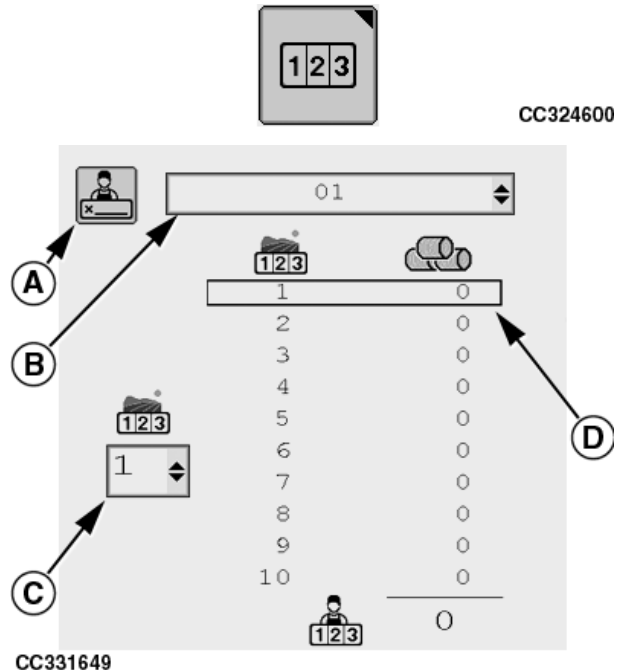
1. A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável "Contador".
2.
 - a. Selecione e ative a lista suspensa (B).
 - b. Selecione o nome desejado do cliente (estão disponíveis 10 nomes de clientes).
 - c. A lista mostra o número total de fardos por campo e mostra o número total dos 10 campos para o cliente selecionado.
3. Selecione o número do talhão:
 - a. Selecione e ative a lista suspensa (C).
 - b. Selecione o número desejado de campo de 1 a 10.

NOTA: O indicador de campo atual (D) é exibido para indicar qual número de campo está selecionado.

O contador de fardos do talhão atual também é exibido na página principal. Consulte [descrição da página principal do display da enfardadora](#) nesta seção.

Botão de renomear nome do cliente:

O botão (A) permite ao operador renomear a lista suspensa do cliente (B).



A—Botão Renomear Nome do Cliente
B—Nome do Cliente
C—Seleção de Campo
D—Indicador do Talhão Atual

- a. Selecione o nome do cliente desejado na lista suspensa (B).
- b. Selecionar e ativar o botão (A)
- c. Use as teclas e as teclas programáveis que correspondem aos caracteres alfabéticos.

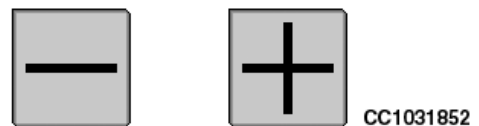
NOTA: O botão "Renomear cliente" (A) não está disponível com o Monitor do Implemento 1100.

TL81334,0000647 -54-28MAY19-1/7

Adicionar ou Remover os Fardos nos Contadores do Talhão Atual:

CC1031852 —UN—30SEP09

Se necessário, selecione a tecla programável "Remover Fardos" ou "Adicionar Fardos" para ajustar, o número total de fardos para o contador de campo atual.



TL81334,0000647 -54-28MAY19-2/7

Zerar Contador de Campo Atual:

CC324601 —UN—14SEP17

Selecione a tecla programável "Limpar Contador Atual" para limpar o contador de fardo do campo atual.



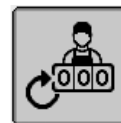
Continua na próxima página

TL81334,0000647 -54-28MAY19-3/7

Zerar Contadores de Cliente Atual:

CC324602 —UN—14SEP17

Selecione a tecla programável "Zerar Contadores de Cliente Atual" para zerar as informações sobre todos os campos de cliente selecionado.



CC324602

TL81334,0000647 -54-28MAY19-4/7

Tecla Cliente e contadores de campo:

CC324603 —UN—14SEP17

Selecione a tecla programável "Contadores de Cliente e Campo" para ir para a página de contadores contadores de cliente e campo.



CC324603

TL81334,0000647 -54-28MAY19-5/7

Tecla Contadores de safra e totais

CC324605 —UN—14SEP17

Selecione a tecla programável "Contadores de Safra e Total" para ir para a página de safra e totais.



CC324605

TL81334,0000647 -54-28MAY19-6/7

4. Selecione a tecla programável "Página Principal" para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000647 -54-28MAY19-7/7

Contagem de safra e totais da máquina

CC324600 —UN—14SEP17

1. A partir da página principal da aplicação da enfardadeira, selecione a tecla "Contadores".



CC324600

TL81334,0000FA4 -54-18JUN21-1/8

2. A partir da página de contador, selecione a tecla programável "Contadores de Safra e Total".

CC324605 —UN—14SEP17



CC324605

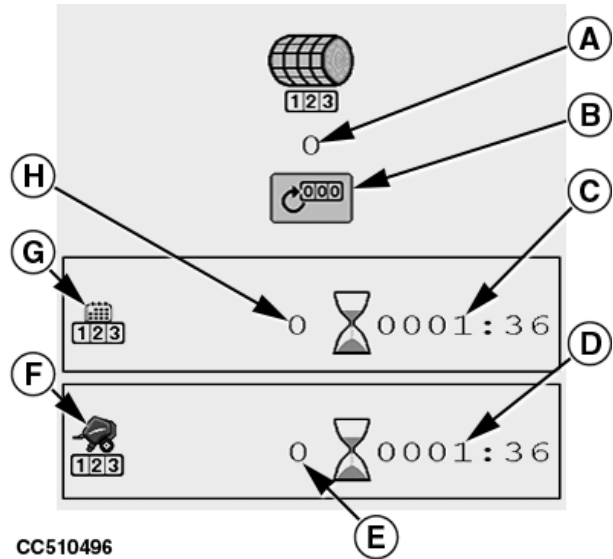
Continua na próxima página

TL81334,0000FA4 -54-18JUN21-2/8

- Contador do fardo com amarração da rede (A):
O fardo com contador de amarração com rede (A) conta cada fardo amarrado com o dispositivo de amarração da rede. Para limpar o contador, use o botão "Limpar Fardo com Contador de Amarração com Rede" (B).
- Contador de safra (G):
O contador de safra (G) mostra o número total de fardos por safra (H) e o tempo total da safra (C).
- Contador de total da máquina (F):
O contador de total da máquina (F) mostra o número total de fardos (E) e o tempo total utilizados pela máquina (D).

A—Fardo com Contador de Amarração da Rede
B—Botão de Restaurar Fardo com o Contador de Amarração da Rede Limpa
C—Tempo Total da Estação
D—Tempo Total Utilizado pela Máquina

E—Número Total de Fardos Feitos pela Máquina
F—Contador Total da Máquina
G—Contador de Safra
H—Número Total de Fardos por Estação



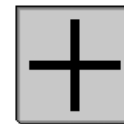
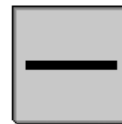
TL81334,0000FA4 -54-18JUN21-3/8

Adição ou Remoção dos Fardos no Contador de Estação (G):

Selecione a tecla programável "Remover Fardos" ou "Adicionar Fardos" para ajustar, se necessário, o número total de fardos para o contador de safra (H).

NOTA: Alterar o número total de fardos para a safra (H) não modifica o contador de fardos de talhão atual.

CC1031852 —UN—30SEP09



CC1031852

TL81334,0000FA4 -54-18JUN21-4/8

Zeragem do Contador de Safra (G):

Selecione a tecla "Limpar o Contador de Safra Atual" para limpar o número total de fardos por safra e o tempo total da safra.

CC324604 —UN—14SEP17



CC324604

TL81334,0000FA4 -54-18JUN21-5/8

Tecla Cliente e contadores de campo:

Selecione a tecla programável "Contadores de Cliente e Campo" para ir para a página de contadores de cliente e campo.

CC324603 —UN—14SEP17



CC324603

Continua na próxima página

TL81334,0000FA4 -54-18JUN21-6/8

Tecla Contadores de safra e totais

CC324605 —UN—14SEP17

Selecione a tecla programável "Contadores de Safra e Total" para ir para a página de safra e totais.



CC324605

TL81334,0000FA4 -54-18JUN21-7/8

3. Selecione a tecla programável "Página Principal" para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



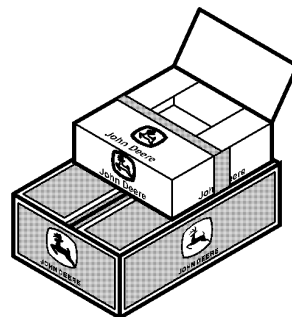
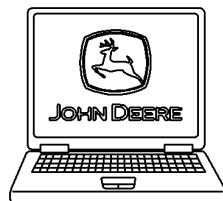
CC277965

TL81334,0000FA4 -54-18JUN21-8/8

Anexos

Ache acessórios

Consulte seu concessionário John Deere ou a página de acessórios online John Deere para verificar os acessórios adequados para a sua máquina.



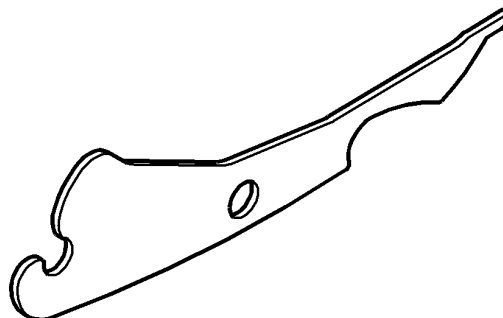
CC208612

CC208612 —UN—14APR14

DC82261,0000447 -54-18OCT14-1/1

Kit de Preenchimento da Fenda da Faca

Para evitar que a cultura entre no mecanismo da mola da faca ao enfardar sem as facas por um longo período, um conjunto de preenchedores para acoplar às fendas da faca está disponível como acessório.



CC1033018

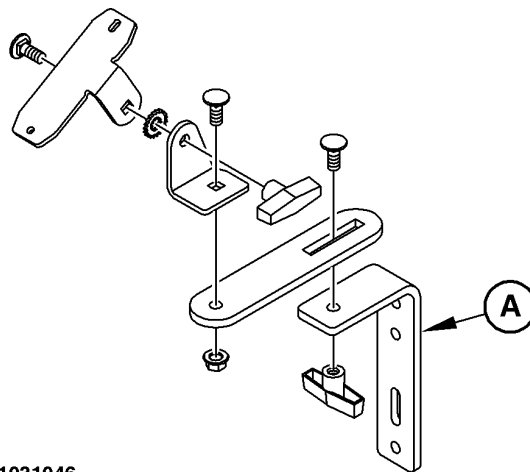
CC1033018 —UN—02JUL10

OUCC006,000169C -54-02JUL10-1/1

Suporte do monitor

Dependendo da cabine do trator, diferentes suportes de monitor podem ser obtidos com o seu representante John Deere.

A—Ângulo



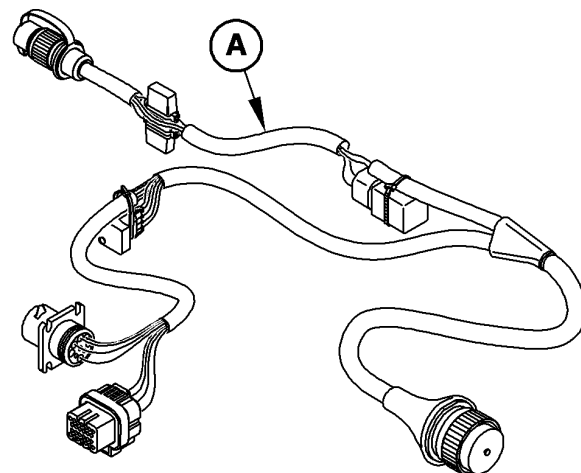
CC1031046

CC1031046 —UN—28OCT08

OUCC006,0001B47 -54-28OCT13-1/1

Chicote da Cabine para o Monitor

Há um chicote da cabine (A) para o terminal virtual (mostrador) disponível pelo concessionário John Deere.



CC1034494

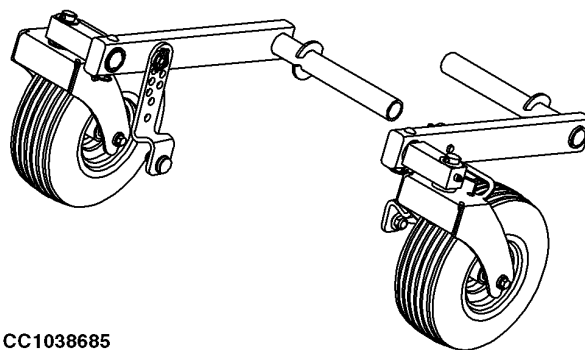
CC1034494 —UN—06JUL11

OUCC006,00017E7 -54-27JUN11-1/1

Calibrador do Caster das Rodas

O calibrador do caster das rodas permite ao coletor seguir o perfil do solo mais facilmente, evitar o escorregamento e danificar o solo.

Contate seu concessionário John Deere.



CC1038685

CC1038685 —UN—19NOV12

OUCC006,00019CA -54-19NOV12-1/1

Lubrificação e Manutenção

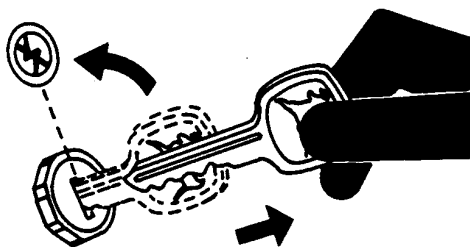
Lubrificar e Manter a Máquina com Segurança

⚠ CUIDADO: Para ajudar a evitar ferimentos causados por um movimento inesperado, certifique-se de fazer a manutenção da máquina sobre uma superfície plana.

Não lubrificar ou fazer manutenção da máquina enquanto ela estiver em movimento.

Se a máquina estiver conectada ao trator, engate o freio de estacionamento do trator e/ou posicione a transmissão em „Estacionar“, desligue o motor e remova a chave.

Se a máquina estiver desengatada do trator, bloqueie as rodas para evitar movimento.



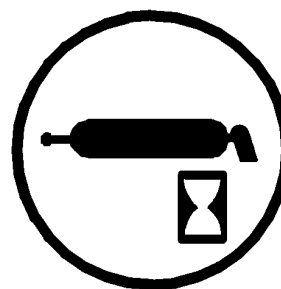
TS230 —UN—24MAY89

CC03745,00002A8 -54-27AUG01-1/1

Observar os Intervalos de Manutenção

Usando o contador de horas do trator como guia, efetuar manutenções nos intervalos indicados em horas nas páginas seguintes.

IMPORTANTE: Os intervalos recomendados de manutenção são para condições médias. **FAZER MAIS VEZES** a manutenção se a enfardadeira trabalhar em condições adversas.



CC 000934

CC000934 —UN—05APR95

CC03745,00002A9 -54-27AUG01-1/1

Execute a lubrificação e manutenção

Limpe as conexões de lubrificação antes de usar a pistola de graxa. Substitua imediatamente qualquer graxeira perdida ou quebrada. Se uma conexão nova falhar ao receber graxa, remova e verifique por falhas nas partes adjacentes.

Execute a lubrificação e a manutenção cuidadosamente nos intervalos de horas fornecidos nesta seção para certificar-se de um desempenho otimizado e evitar falhas prematuras.

Falhas nos rolamentos e superaquecimento podem resultar em fogo. Para reduzir falhas nos rolamentos ou superaquecimento, lubrifique minuciosamente todos os pontos de graxa da máquina:

- Depois de cada vez que a máquina for lavada.
- Quando deixar a máquina guardada.
- Imediatamente antes de usar a máquina depois que ficou guardada.

Verifique regularmente que a graxa esteja saindo dos rolamentos enquanto está engraxando.

Material de colheita ou outros detritos podem acumular em volta dos rolamentos e nas capas de rolamentos. Inspecione e limpe essas áreas periodicamente durante o dia de trabalho.

DC82261,0000538 -54-18OCT14-1/1

Graxa para Lubrificação

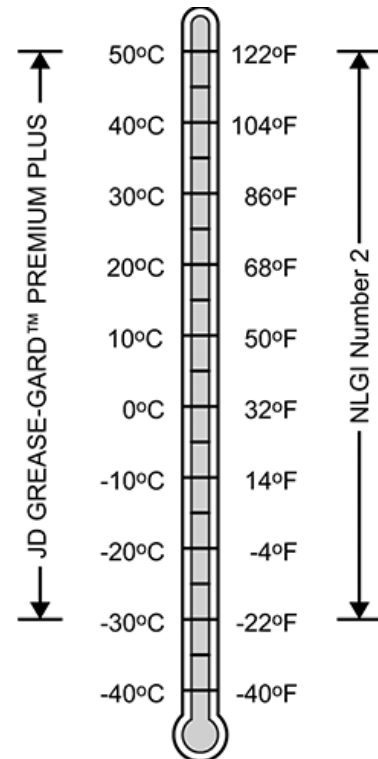
Recomenda-se a seguinte graxa:

- John Deere Grease-Gard™ Premium Plus

Podem ser usadas outras graxas que atendam o seguinte:

- Classificação NLGI 2
- Óleo de Base Não-Sintética de Complexo de Lítio ISO-L-X-BDHB 2 ou DIN KP 2 N-10 (160 a 220 mm²/s a 40 °C)
- Com Aditivo de Pressão Extrema

IMPORTANTE: Alguns tipos de espessantes, óleos base e aditivos usados nas graxas não são compatíveis com outros. Evite misturar as graxas. Consulte seu fornecedor de graxa antes de misturar diferentes tipos de graxa.



Graxas para Faixas de Temperatura do Ar

Grease-Gard™ é uma marca comercial da Deere & Company

GA87848,0001049 -54-25NOV20-1/1

CC390496 —UN—24SEP19

Óleo de engrenagens

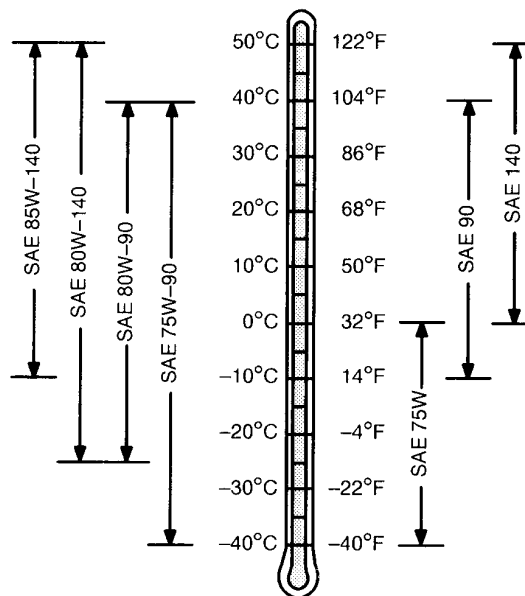
Usar óleo com viscosidade apropriada, baseando-se na variação esperada da temperatura do ar entre as trocas de óleo.

São recomendados os seguintes óleos:

- Lubrificante de engrenagens John Deere GL-5
- John Deere EXTREME-GARD™

Podem ser usados outros óleos, se atenderem aos seguintes requisitos:

- Categoria de serviço API GL-5



Viscosidades do óleo para temperaturas variadas

EXTREME-GARD é uma marca registrada da Deere & Company

DX,GEOIL -54-14APR11-1/1

TS1653 —UN—14MAR96

Graxa para o Sistema de Lubrificação Automática

IMPORTANTE: Lubrificantes de graxa contendo lubrificantes sólidos não devem ser usados. A graxa de molibdênio irá entupir os distribuidores e não deve ser usada. (Lubrificantes como grafite ou MoS2 a pedido).

O sistema é projetado para lubrificantes de graxa multiuso disponíveis comercialmente até NLGI Classe 2 para uso no verão e no inverno.

Use graxas com aditivos de alta pressão (graxas EP).

Use somente graxas do mesmo gênero de saponificação.

Para a especificação, veja "Graxa" nesta seção.

OUCC006,000147E -54-17SEP08-1/1

Óleo de Corrente Multiluber

Usar o seguinte óleo para o sistema de lubrificação da corrente Multiluber:

BIO-MULTILUBER-OIL da John Deere¹

Outros óleos biodegradáveis equivalentes também poderão ser usados.

¹O BIO-MULTILUBER-OIL da John Deere atinge ou excede a biodegradabilidade mínima de 80% num período de 21 dias de acordo com o método de teste CEC L-33-T-82. O BIO-MULTILUBER-OIL não deve ser misturado com outro óleo mineral.

IMPORTANTE: Nunca usar óleo mineral para esta aplicação.

NOTA: O BIO-MULTILUBER-OIL da John Deere está disponível na concessionária John Deere.

- DC43300 BIO-MULTILUBER-OIL, 5 litros

OUC006,00019AE -54-09NOV12-1/1

Lubrificantes Alternativos e Sintéticos

As condições em certas áreas geográficas podem precisar de lubrificantes distintos aqueles recomendados nesse manual.

Certos líquidos de arrefecimento e lubrificantes da John Deere podem não ter disponibilidade na sua região.

Consulte o seu concessionário John Deere para obter informações e recomendações.

Os lubrificantes sintéticos poderão ser usados caso satisfaçam os requisitos de desempenho exibidos nesse manual.

Os limites de temperatura e intervalos de manutenção indicados neste manual se aplicam a fluidos da marca John Deere ou fluidos que tenham sido testados e aprovados para uso em equipamentos John Deere.

Produtos básicos rerrefinados podem ser usados se o lubrificante acabado atender os requisitos de desempenho.

DX,ALTER -54-13JAN18-1/1

Armazenar lubrificantes

O seu equipamento só pode funcionar com a máxima eficiência se forem usados lubrificantes limpos.

Usar recipientes limpos para manusear todos os lubrificantes.

Armazene os lubrificantes e os contentores numa área protegida do pó, da umidade e de outras contaminações.

Armazene os contentores deitados para evitar o acúmulo de água e de sujeira.

Certifique-se de que todos os contentores estejam devidamente marcados para identificar seus conteúdos.

Descarte adequadamente todos os contentores velhos e quaisquer restos de lubrificantes que eles possam conter.

DX,LUBST -54-11APR11-1/1

Mistura de Lubrificantes

De um modo geral, evite misturar marcas ou tipos de óleos diferentes. Os fabricantes de óleo misturam aditivos nos óleos para que estejam de acordo com certas especificações e requisitos de performance.

A mistura de óleos diferentes pode interferir com o funcionamento adequado destes aditivos e degradar o desempenho do lubrificante.

Consulte o seu concessionário John Deere para obter informações e recomendações específicas.

DX,LUBMIX -54-18MAR96-1/1

Informações gerais sobre o sistema de lubrificação automática (se equipado com bomba do tipo cartucho)

Função de lubrificação automática

O sistema fornece uma bomba de graxa acionada por pressão hidráulica, linhas de lubrificação e distribuidores de graxa. Toda vez que a tampa traseira é aberta e fechada, um pistão dentro da bomba é acionado por pressão hidráulica e uma quantidade ajustável de graxa é administrada.

IMPORTANTE: Dependendo do equipamento da máquina, alguns pontos lubrificação não são conectados ao sistema de lubrificação automática. Consulte esta seção para saber quais pontos de lubrificação estão ou não conectados ao sistema de lubrificação automática.

Principal

NOTA: Todos os componentes do sistema são livres de manutenção. Se ocorrer algum entupimento em um bico de graxa ou em alguma linha de lubrificação, consulte *Sistema de lubrificação automática (se equipado com bomba do tipo cartucho)* na seção de Detecção e resolução de problemas.



CC205256 —UN—10OCT13

Durante as duas primeiras semanas de funcionamento, verifique periodicamente o sistema e os seguintes pontos:

- Graxa suficiente nos pontos de rolamentos.
- Linhas quebradas ou com vazamento.

OUC006,0001AE6 -54-22OCT13-1/1

Ajuste a vazão do sistema de lubrificação automática (se equipado com bomba do tipo cartucho)

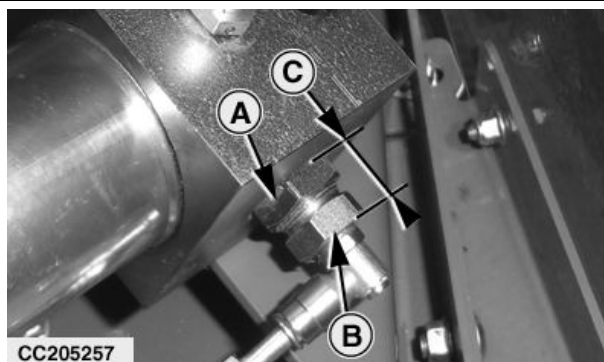
A taxa de vazão da bomba de graxa pode ser ajustada progressivamente ao se modificar a distância (C) com o uso do parafuso (B). Para ajustar a taxa de vazão, proceda da seguinte maneira:

1. Afrouxe a porca de travamento (A).
2. Ajuste o parafuso (B) para obter a distância desejada (C).

Especificação

Taxa de vazão, ajuste de fábrica—Distância.....	17 mm (43/64 in.)
Taxa de vazão, ajuste mínimo—Distância.....	15 mm (19/32 in)
Taxa de vazão, ajuste máximo—Distância.....	24 mm (15/16 in)

3. Aperte a contraporca (A).



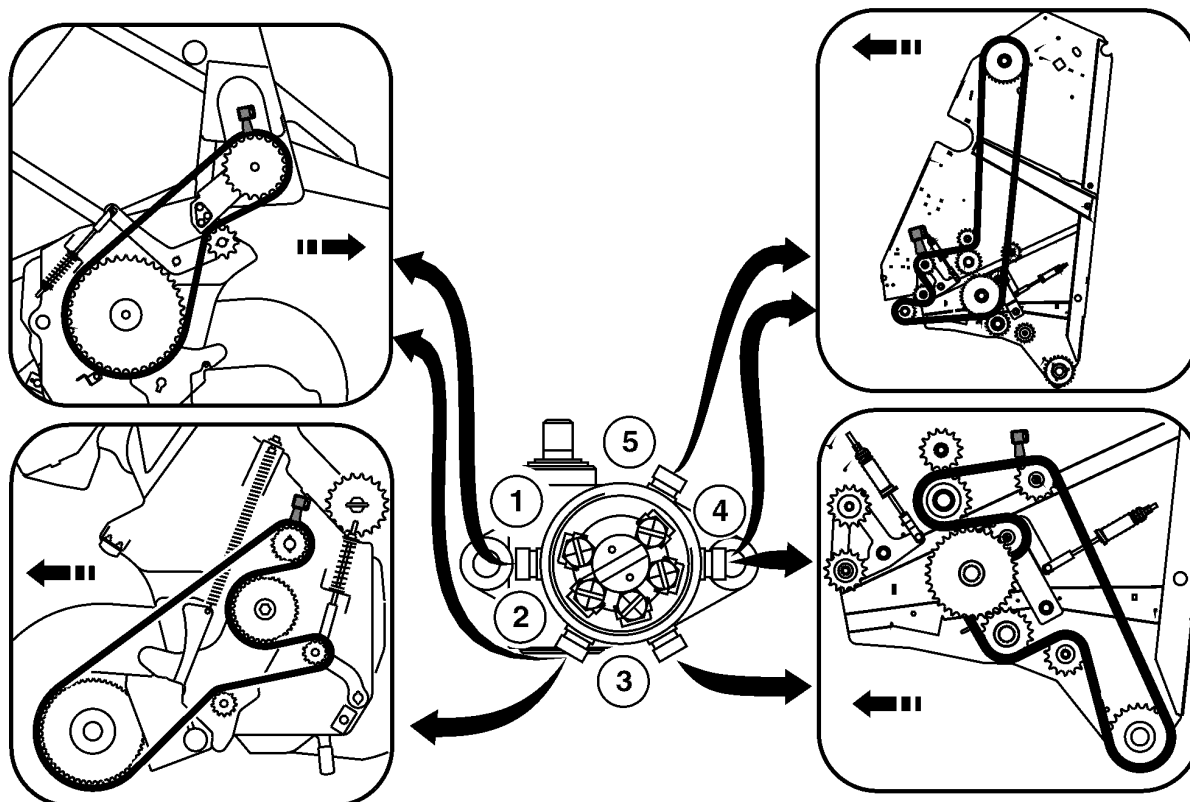
CC205257 —UN—25OCT13

A—Contraporcas
B—Parafuso de Ajuste de Vazão
C—Distância

NOTA: Um cartucho permite entre 1200 e 1700 fardos.

TL81334,0000FCB -54-07JUL21-1/1

Localização de Componentes de Lubrificação da Corrente



CC397166

- | | | |
|---|---|---|
| 1— Corrente de Transmissão do Alimentador Giratório (Anel Verde) | 3— Corrente de Transmissão de Rolagem do Chassi (Anel Azul) | 5— Corrente de Transmissão Principal (Anel Laranja) |
| 2— Acionamento da Corrente do Coletor (Anel Vermelho) e Corrente de Transmissão do Alimentador Giratório (Anel Verde) | 4— Corrente da Caixa de Câmbio Central (Anel Laranja) e Corrente de Transmissão do Rolo do Chassi (Anel Azul) | |

NOTA: Cada mangueira é identificada nos lados da bomba e escova com um número em um anel colorido.

GA87848,0000D80 -54-27NOV19-1/1

CC397166 —UN—28NOV19

Ajuste o Fluxo de Óleo

O fluxo de óleo pode ser ajustado em cada corrente.

1. Desparafuse e remova a tampa (A).
2. Identifique o parafuso que permite o ajuste do fluxo de óleo da(s) respectiva(s) escova(s).
3. Gire o parafuso no sentido horário para aumentar o fluxo de óleo e no sentido anti-horário para diminuí-lo.

NOTA: a bomba é muito precisa. Gire o parafuso de 1/4 em 1/4 de volta para ajustar o fluxo de óleo.

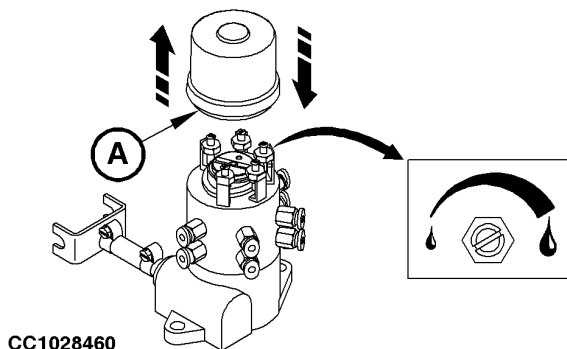
Quando o parafuso estiver totalmente rosqueado (fluxo máximo), o fluxo mínimo será obtido desparafusando em quatro voltas.

Para aplicar as configurações iniciais de fábrica, proceda da seguinte maneira:

Aperte completamente o respectivo parafuso.

Para os parafusos da escova 1, desparafuse 10 cliques (1,8 voltas).

Para o parafuso da escova 2, desparafuse 18 cliques (1,6 voltas).



CC1028460

A—Tampa da Bomba

Para o parafuso da escova 3, desparafuse 15 cliques (2,4 voltas).

Para o parafuso da escova 4, desparafuse 15 cliques (2,4 voltas).

Para os parafusos da escova 5, desparafuse 9 cliques (1,4 voltas).

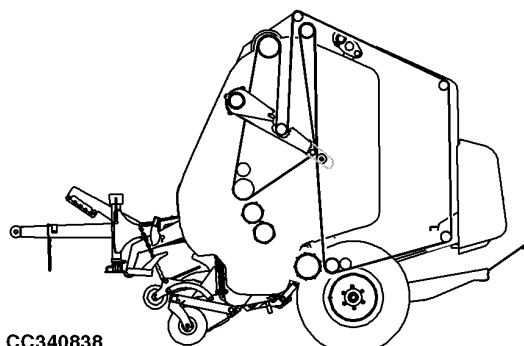
4. Encaixe a tampa (A).

GA87848,0000D81 -54-27NOV19-1/1

CC1028460 —UN—21SEP06

Conforme necessário: Limpe os Rolos da Câmara de Fardos:

Remova a cultura acumulado nos rolos da câmara de fardo.



CC340838

GA87848,0000520 -54-15DEC17-1/1

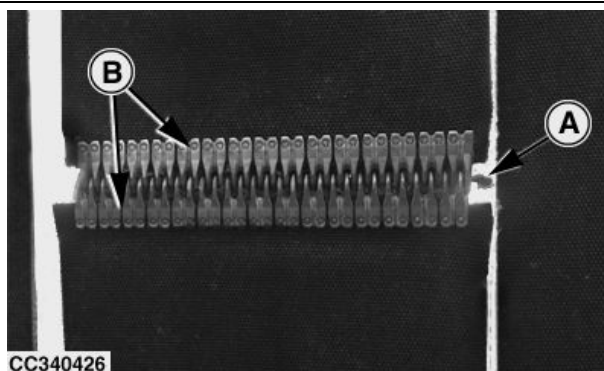
CC340838 —UN—14DEC17

Conforme necessário: Limpe os Ganchos da Correia e Fios do Gancho

Remova a colheita dos ganchos (B) e dos fios do gancho (A).

A—Fio do Gancho

B—Gancho da correia



CC340426

GA87848,0000521 -54-15DEC17-1/1

CC340426 —UN—14DEC17

Conforme necessário - Reabasteça o reservatório do sistema de lubrificação de correntes do multi-lubrificador

Dependendo do ajuste de fluxo da bomba, reabasteça o reservatório conforme necessário.

Especificação

Reservatório de
óleo—Capacidade..... 4 L
(1 US gal.)

Use o óleo de corrente do multi-lubrificador especificado nesta seção.

IMPORTANTE: O uso de qualquer outro tipo de óleo pode danificar a bomba.



CC1030612—UN—14OCT08

DC82261,0000442 -54-20MAR14-1/1

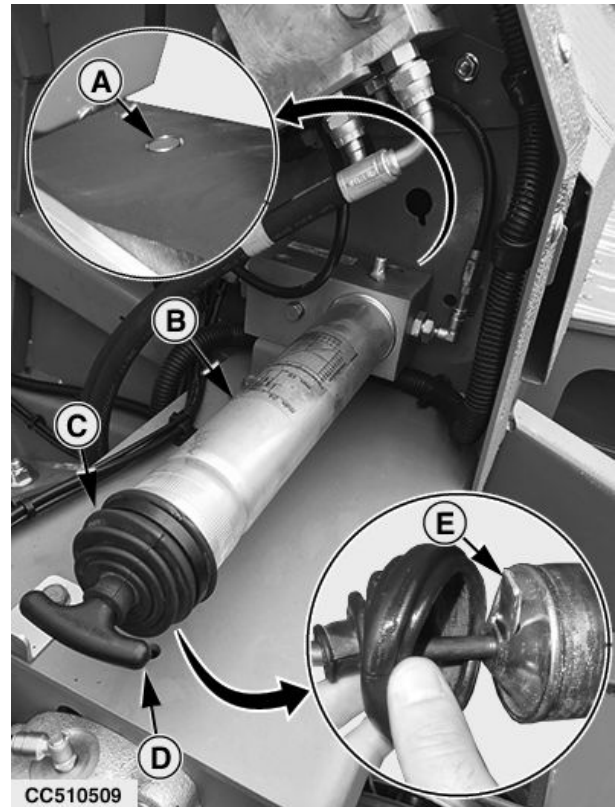
Conforme necessário - Substitua o cartucho do sistema de lubrificação automática (se equipado com bomba do tipo cartucho)

Substituição do cartucho de graxa

No topo da bomba de graxa, o indicador (A) se estende para indicar que o cartucho de graxa está vazio. Para substituir o cartucho de graxa, proceda da seguinte forma:

1. Puxe a alça (D) completamente para baixo.
2. Afrouxe o tubo (B).
3. Substitua o cartucho de graxa vazio por um novo.
4. Reinstale e aperte o tubo (B).
5. Pressione a trava (E) localizada abaixo da sapata de borracha (C), então pressione a alça (D) completamente para cima.
6. Sangre a bomba de graxa. Consulte Sangria do sistema de lubrificação automática (se equipado com bomba do tipo cartucho) na seção Manutenção.

A—Indicador de cartucho vazio D—Alça do pistão seguidor
B—Tubo do cartucho de graxa E—Trava da haste do pistão seguidor
C—Capa de Borracha

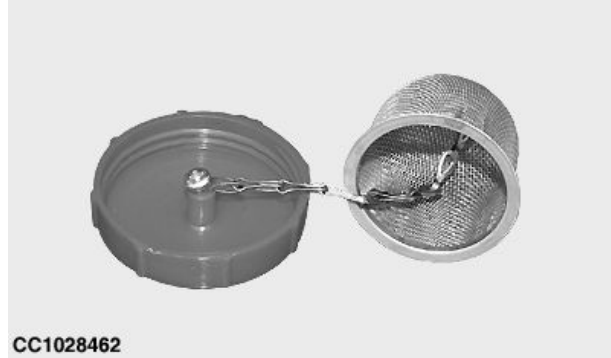


CC510509—UN—09JUL21

TL81334,0000FD3 -54-06AUG21-1/1

Limpeza do Filtro do Reservatório do Óleo - Conforme Necessário

Limpe o filtro do reservatório de óleo quando necessário.



CC1028462

CC1028462 —UN—21SEP06

OUCC006,0001272 -54-08FEB07-1/1

Conforme necessário - Limpe o acoplador de filtros hidráulico

Limpe o filtro do acoplador conforme abaixo:

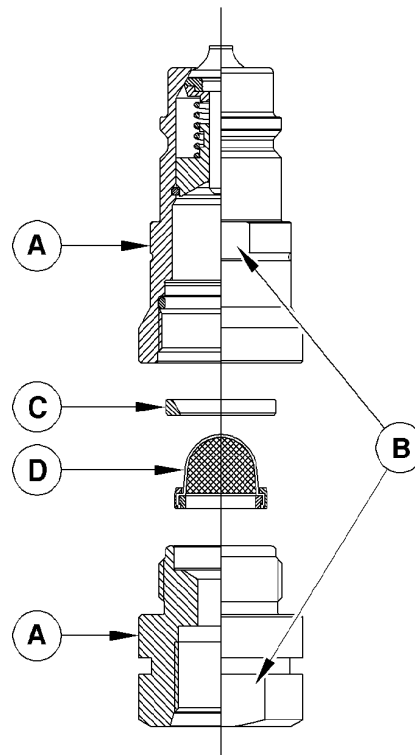
1. Desmonte o acoplador (A) usando superfícies lisas (B).
2. Remova o anel espaçador (C) e o filtro (D).
3. Limpe o filtro (D) utilizando solvente limpo.
4. Monte o acoplador (A) na ordem inversa da desmontagem.
5. Aperte o acoplador (A) de acordo com as especificações a seguir:

Especificação

Acoplador da linha de pressão—Torque.....90 Nm
(66 lb.-ft.)

A—Acoplador
B—Superfície plana

C—Anel espaçador
D—Filtro



CC1025485

CC1025485 —UN—15MAR04

JC87117,00001A4 -54-21OCT14-1/1

Diariamente: Previna incêndio

Use ar comprimido para remover o acúmulo de material de cultura e para manter a máquina limpa.

Evite a lavagem com alta pressão próximo a rolamentos para evitar danificar as vedações.

Verifique regularmente se há sinais precoces de danos nos rolamentos e troque-os conforme necessário. Desligue a alimentação da enfardadora e verifique a existência de ruídos incomuns, peças quentes, cheiro de queimado, metal ou pintura descolorida.

Verifique a condição dos rolamentos:

- Abra a tampa e trave-a.
- Com as correias afrouxadas, gire cada rolo com a mão, prestando atenção em ruídos secos ou de trituração ou rotação irregular.
- Empurre, puxe ou force suavemente para verificar a folga radial de rolamentos.
- Observe e tente perceber se os rolamentos estão soltos. Substitua os rolamentos desgastados ou danificados. Logo após a operação, verifique a temperatura de cada rolamento, se um ou mais rolamentos estiverem mais quentes do que os outros troque os mesmos.

GA87848,0000548 -54-08FEB18-1/1

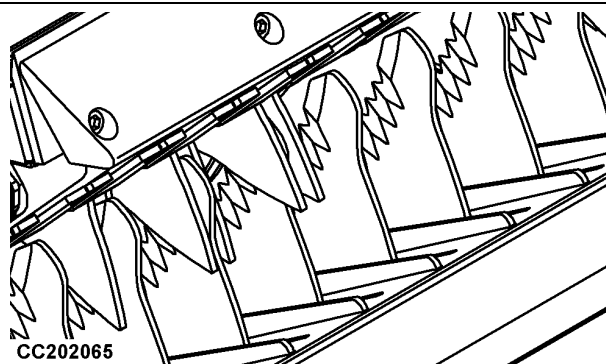
Diariamente: Piso de Descarga e Facas do Pré-Cortador

⚠ CUIDADO: Tome cuidado ao trabalhar próximo às facas. As facas são afiadas e podem causar lesões graves.

Verifique as facas do pré-cortador:

1. Abra a porta.
2. Acione o freio de estacionamento ou coloque a transmissão em ESTACIONAMENTO, desligue o motor do trator e retire a chave.
3. Fixe a porta com o dispositivo de trava de segurança.

Mantenha todas as facas do pré-cortador bem afiadas. As facas devem ser verificadas diariamente ou após 200 fardos, o que ocorrer primeiro.



CC202065 —UN—12APR13

Consulte a seção Manutenção em Substitua as facas do pré-cortador para remover as facas, e em Afie as facas do pré-cortador para afiá-las.

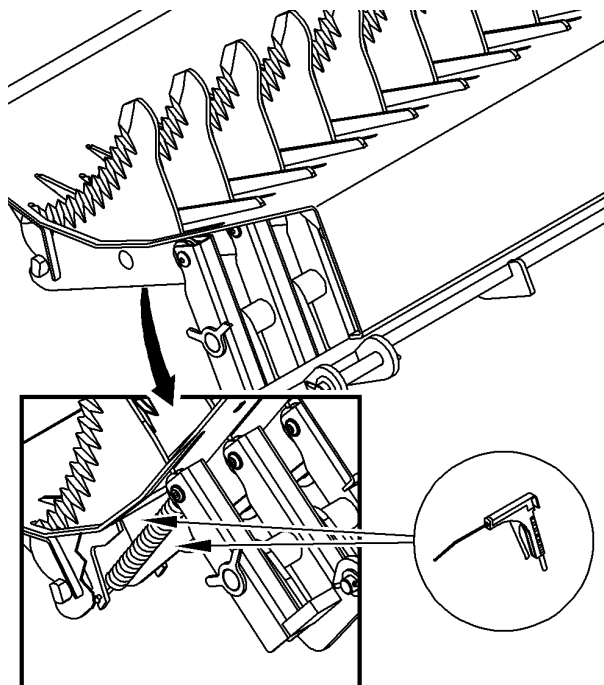
Continua na próxima página

TL81334,000069E -54-29MAY19-1/2

Limpe o Piso de Descarga:

1. Abaixe o piso de descarga. Consulte desobstrução do coletor na seção operação do aplicação da enfardadeira.
2. Acione e retraia as navalhas várias vezes. Consulte Retraia ou acione as facas do precortador na seção de operação da aplicação da enfardadeira.
3. Acione o freio de estacionamento ou coloque a transmissão em ESTACIONAMENTO, desligue o motor do trator e retire a chave.
4. Feche a(s) válvula(s) de fechamento da faca.
5. Remova o material usando uma pistola a ar ou outro tipo de ferramenta.

NOTA: O material é facilmente removido quando as navalhas estão ativadas.



CC202066

CC202066 —UN—12APR13

TL81334,000069E -54-29MAY19-2/2

Após o primeiro uso ou após as primeiras 10 Horas - Torque da porca de roda

Verifique o torque da porca de roda após o primeiro uso ou após as primeiras 10 horas de uso. Consulte Verificação do torque da porca da roda na seção Preparação da enfardadora.

IMPORTANTE: Repita o procedimento cada vez que a roda for removida e instalada.

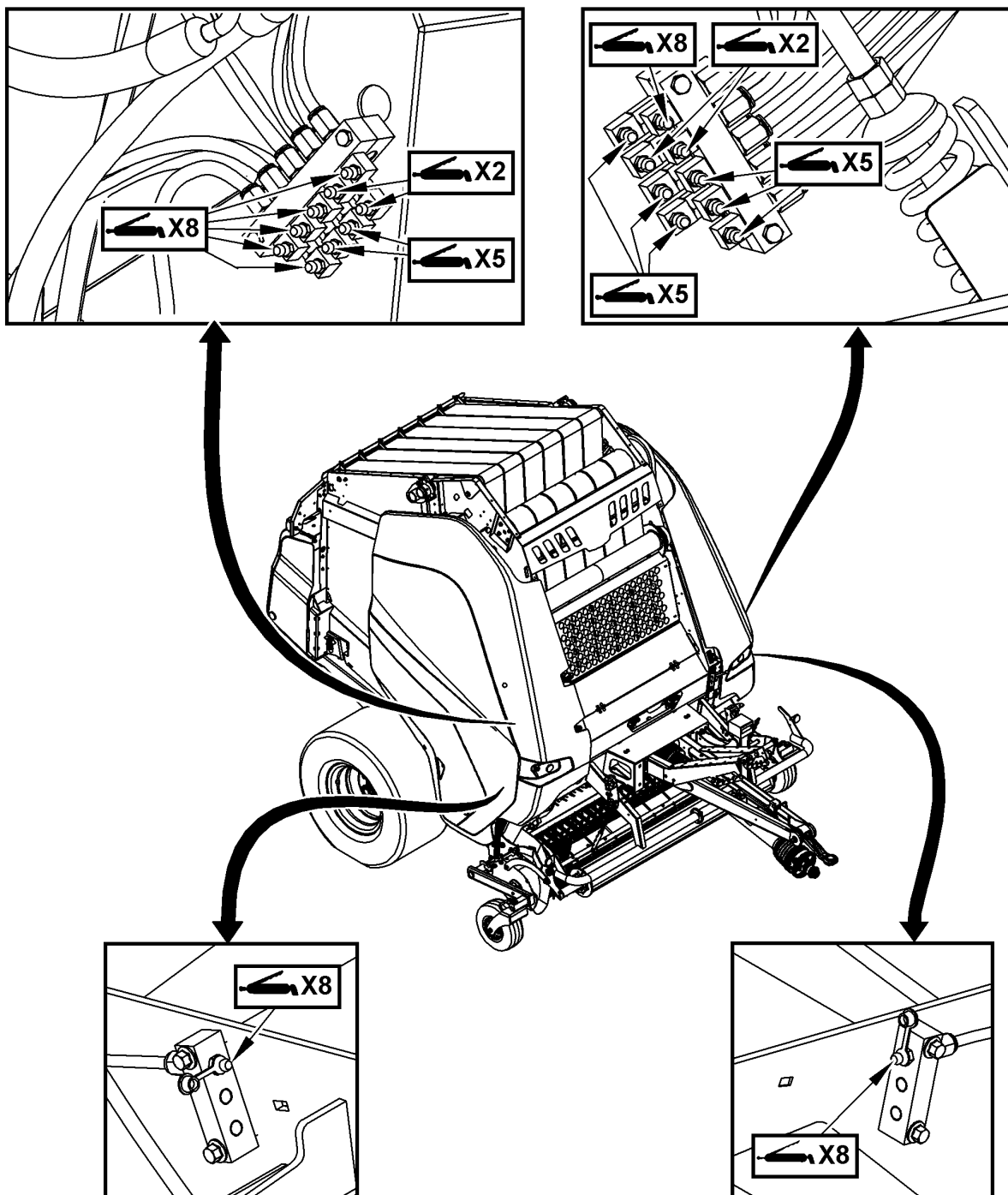


CC332523

CC332523 —UN—28SEP17

GA87848,00003F6 -54-09OCT17-1/1

A Cada 10 Horas de Operação: Lubrificação da Enfardadora sem Sistema de Lubrificação Automática a Graxa



CC310409

⚠ CUIDADO: Para evitar ferimentos graves, nunca lubrifique as correntes com o motor em funcionamento.

Continua na próxima página

GA87848,0001087 -54-04JAN21-1/2

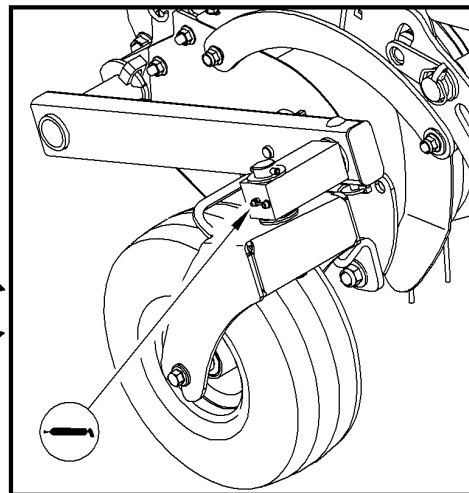
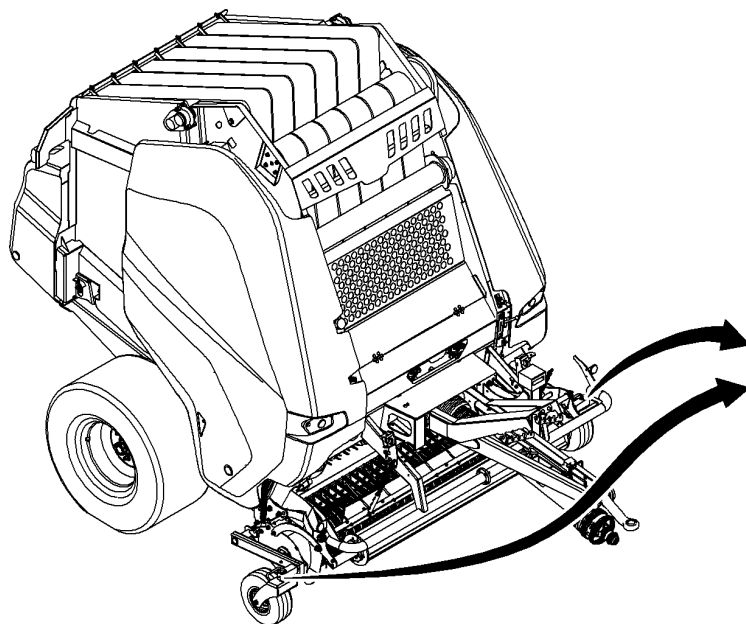
CC310409 —UN—18APR17

Lubrifique as graxeiras com Grease-Gard™ da John Deere Premium Plus.

Grease-Gard™ é uma marca comercial da Deere & Company

GA87848,0001087 -54-04JAN21-2/2

A Cada 10 Horas: Lubrificação do Cáster da Roda Calibradora de Profundidade do Coletor (Se Equipado)



CC329276 —UN—01SEP17

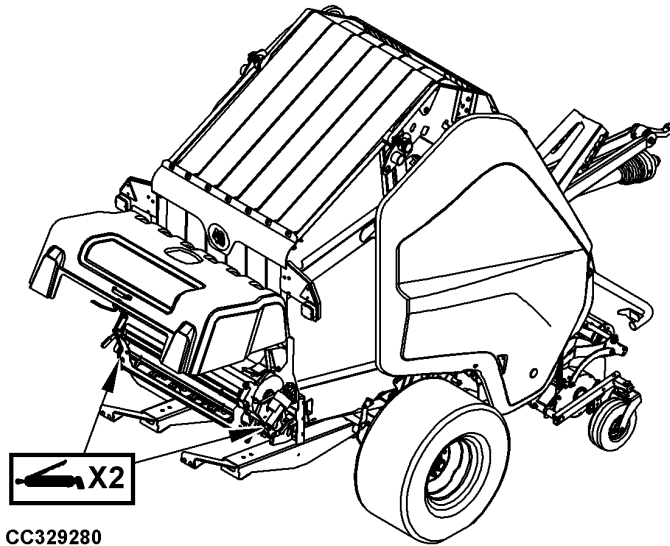
CC329276

Lubrifique as graxeiras com Grease-Gard™ da John Deere Premium Plus.

Grease-Gard™ é uma marca comercial da Deere & Company

GA87848,0001088 -54-04JAN21-1/1

A Cada 30 Horas de Operação: Lubrificação dos Pivôs da Amarração da Rede



CC329280

Lubrifique as graxas com Grease-Gard™ da John Deere Premium Plus.

Grease-Gard™ é uma marca comercial da Deere & Company

GA87848,0001089 -54-04JAN21-1/1

CC329280 —UN—01SEP17

Após as Primeiras 50 Horas de Operação: Caixa de Engrenagens

Troque o óleo da caixa de engrenagens após as primeiras 50 horas de operação. Consulte A Cada 500 Horas de

Operação ou Anualmente: Drenagem e Reabastecimento da Caixa de Engrenagens nesta seção.

GA87848,00003F8 -54-27SEP17-1/1

Após os Primeiros 500 Fardos: Verificação do Freio do Rolo de Alimentação da Rede

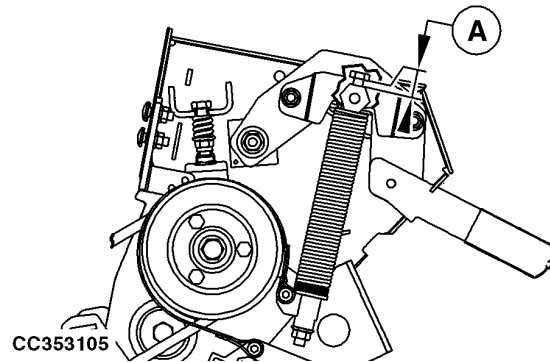
Verifique se a distância (A) está dentro das especificações:

Especificação

Parafuso para
Suporte—Distância..... 3-5 mm
(1/8–3/16 in)

Se necessário, consulte Verificação do freio do rolo de alimentação da rede (teste 6) na seção Manutenção.

A—Distância

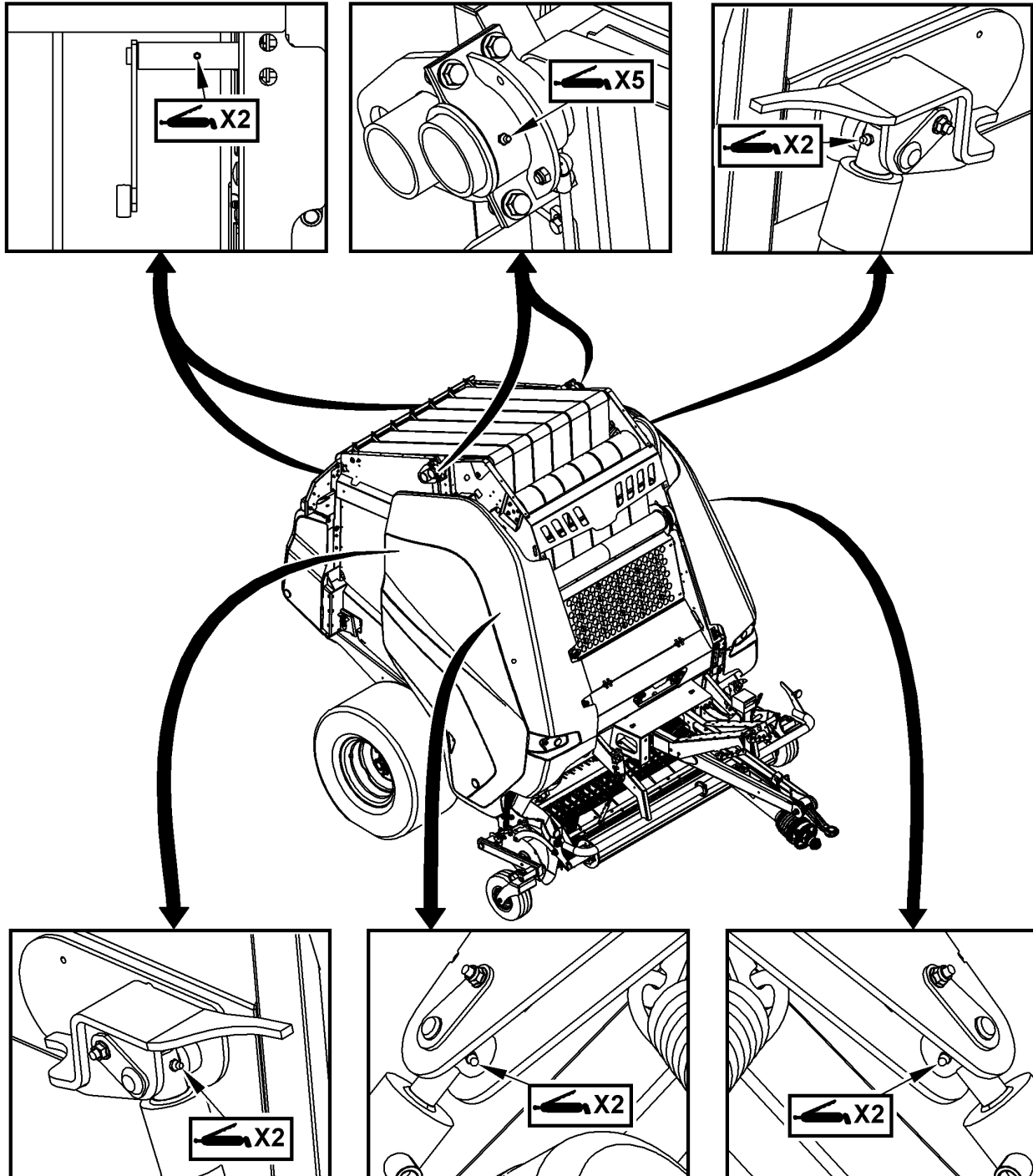


CC353105

TL81334,0000FBD -54-06JUL21-1/1

CC353105 —UN—17MAY18

A Cada 50 Horas de Operação: Lubrificação das Dobradiças da Porta, Cilindros Hidráulicos e Pinos do Sensor de Forma do Fardo



CC310415 —UN—18APR17

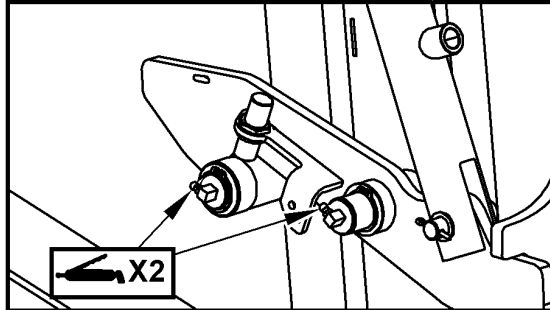
CC310415

Lubrifique as graxeiras com Grease-Gard™ da John Deere Premium Plus.

Grease-Gard™ é uma marca comercial da Deere & Company

GA87848,000108A -54-04JAN21-1/1

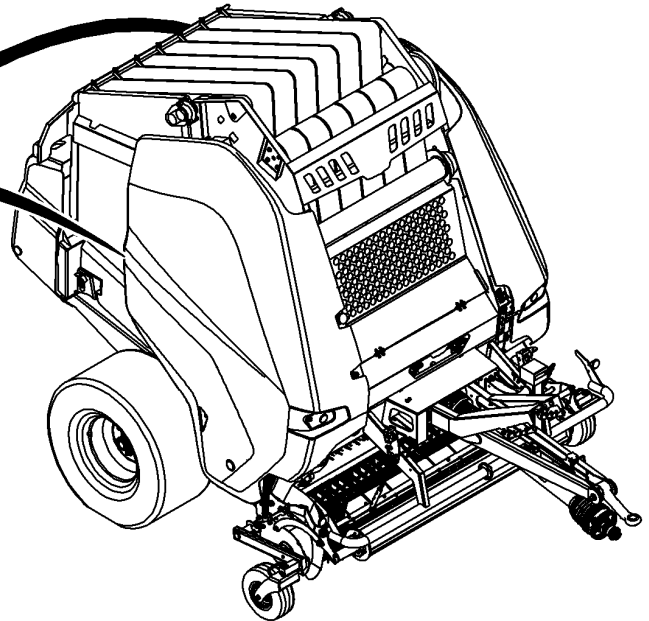
A Cada 50 Horas de Operação: Lubrificação das Travas da Porta



CC329279

Lubrifique as graxas com Grease-Gard™ da John Deere Premium Plus.

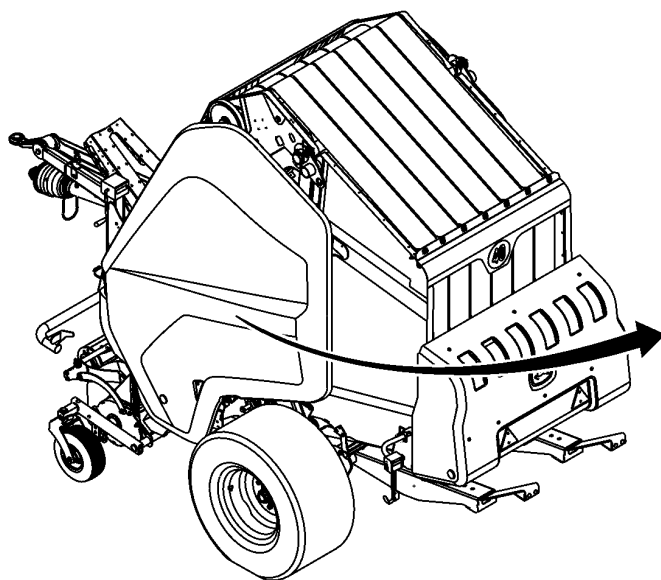
Grease-Gard™ é uma marca comercial da Deere & Company



CC329279—UN—01SEP17

GA87848,000108B -54-04JAN21-1/1

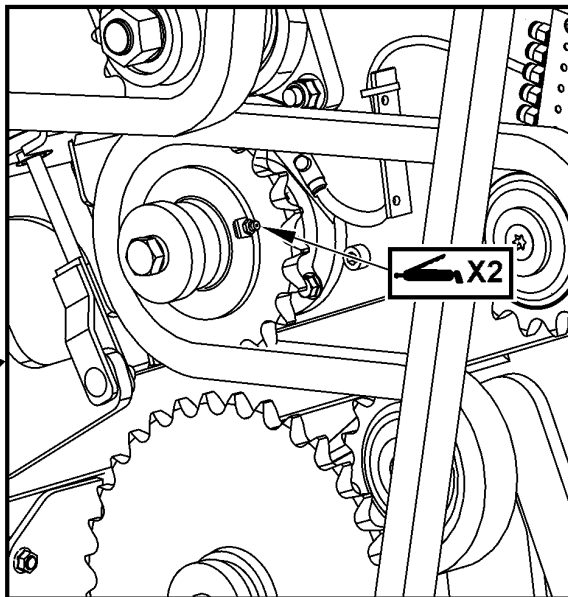
A Cada 50 Horas: Lubrificação do Rolo de Acionamento da Correia Inferior (Com 2º Rolo de Acionamento)



CC516887

Lubrique as graxeiras com Grease-Gard™ da John Deere Premium Plus.

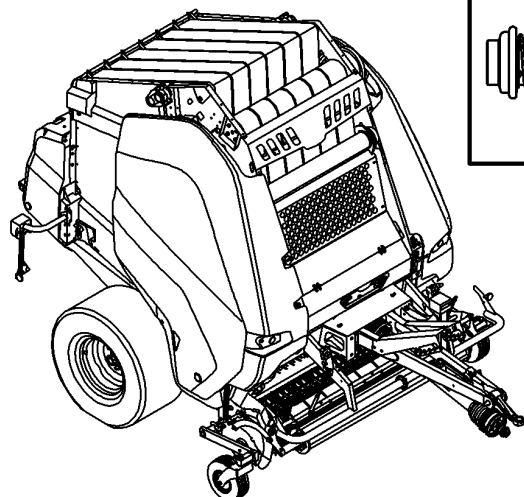
Grease-Gard™ é uma marca comercial da Deere & Company



CC516887 —UN—07.JUL21

GA87848,0001303 -54-09JUL21-1/1

A Cada 50 Horas: Lubrificação do trem de acionamento telescópico



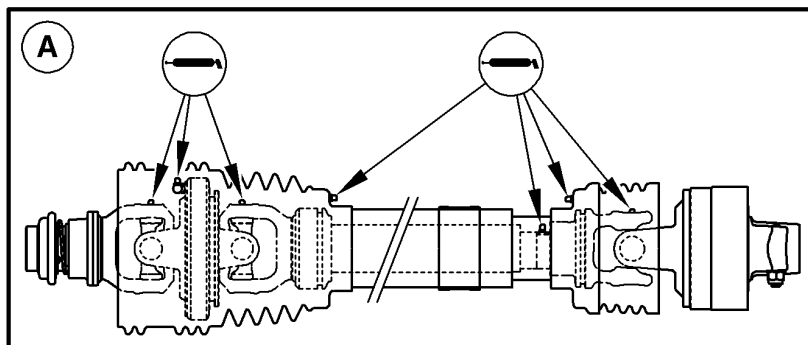
CC330715

A—Graxeiras

Lubrifique as graxeiras com Grease-Gard™ da John Deere Premium Plus.

Consulte o eixo de transmissão telescópico básico no Manual do Operador para lubrificá-lo corretamente.

Grease-Gard™ é uma marca comercial da Deere & Company



NOTA: A quantidade de graxa depositada a cada curso da bomba da pistola de graxa é, em média, de 1 g (0,035 oz.).

CC330715 —UN—27SEP17

GA87848.000108D -54-04JAN21-1/1

Semanalmente: Verifique o nível do óleo da caixa de engrenagens

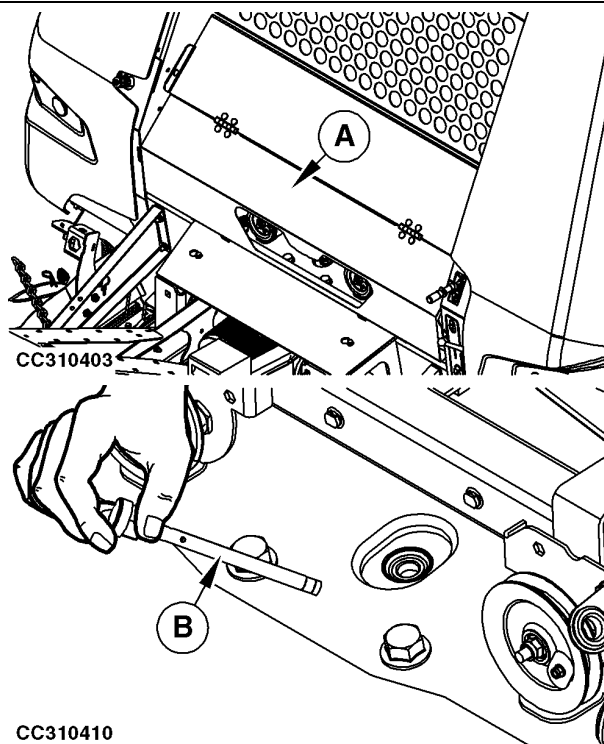
1. Abra a tampa do sistema de amarração com corda (A).
2. Use a vareta de nível (B) para verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens.

IMPORTANTE: Verifique o nível do lubrificante semanalmente usando a vareta de medição de nível (B) e reabasteça conforme necessário.

Não encha demais a caixa de engrenagens, pois isso resultará em superaquecimento e vazamento de óleo.

A—Tampa do sistema de amarração com corda

B—Vareta de Nível



CC310403 —UN—18APR17

CC310410 —UN—17AUG17

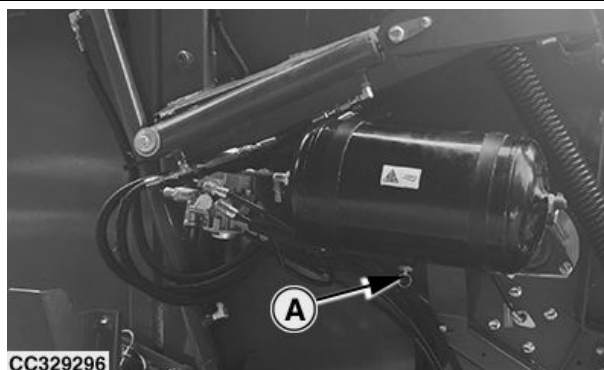
NB02380,000050A -54-23OCT17-1/1

Semanalmente: Verificação e Drenagem do Tanque do Freio Pneumático

⚠ CUIDADO: Antes de drenar a água condensada do tanque de ar comprimido, certifique-se de que a máquina está segura contra deslocamentos. Acione o freio de estacionamento e coloque os calços sob as rodas.

1. Puxe a alavanca do freio de estacionamento.
2. Puxe o anel (A) para drenar a água do reservatório de ar.

IMPORTANTE: Condensação no sistema de freios pode causar defeitos.



A—Anel

CC329296 —UN—19SEP17

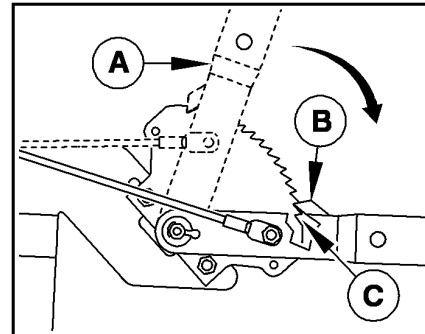
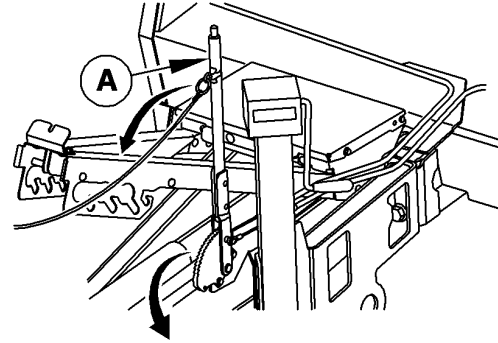
NB02380,00004C0 -54-02NOV17-1/1

Mensalmente - Verifique o Freio de Estacionamento

Puxe a alavanca (A) ao máximo para engatar o freio de estacionamento. Depois, verifique se a trava (B) não foi posicionada no último entalhe restante (C).

Caso contrário, consulte o seu concessionário John Deere.

A—Alavanca do Freio de Mão C—Entalhe Restante
B—Trava do Freio de Mão

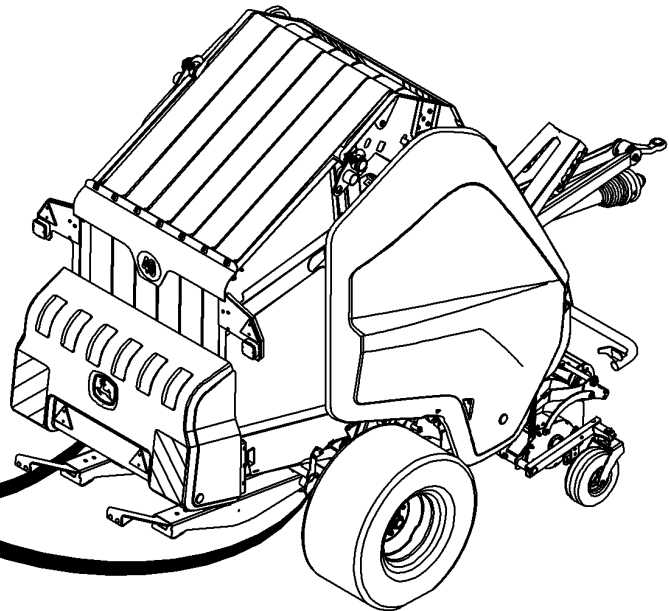
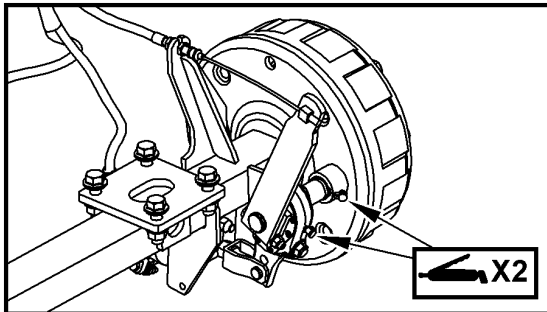


CC1035347

OUC006.000183F -54-11OCT11-1/1

CC1035347 —UN—11OCT11

Duas vezes por ano: Lubrificação dos Eixos do Freio Pneumático



CC329282

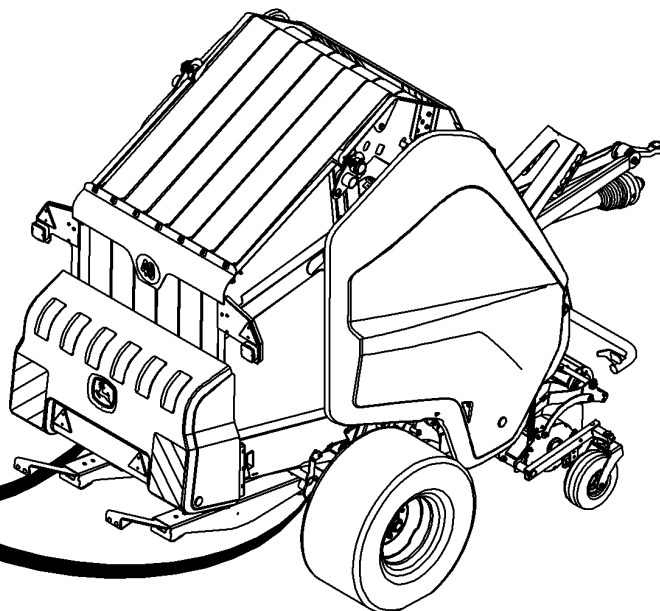
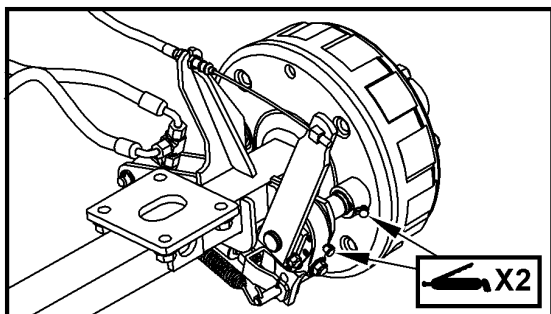
Lubrifique as graxas com Grease-Gard™ da John Deere Premium Plus.

Grease-Gard™ é uma marca comercial da Deere & Company

GA87848.000108E -54-04JAN21-1/1

CC329282 —UN—01SEP17

Duas vezes por ano: Lubrificação dos Eixos do Freio Hidráulico



CC329281 —UN—01SEP17

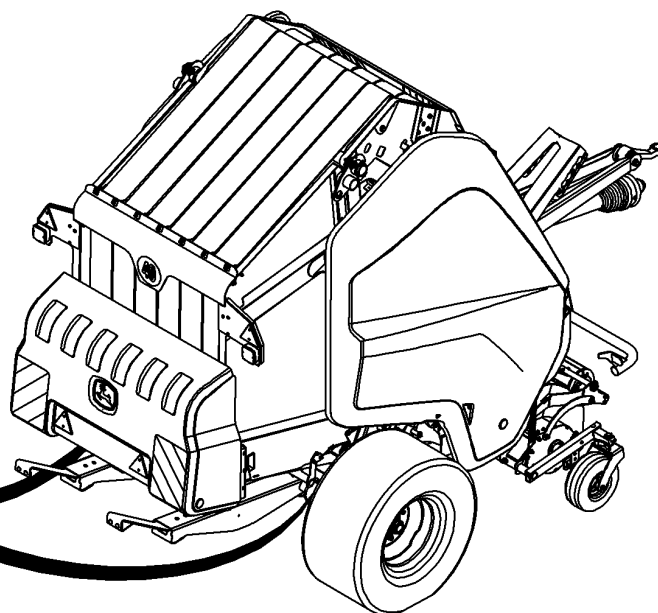
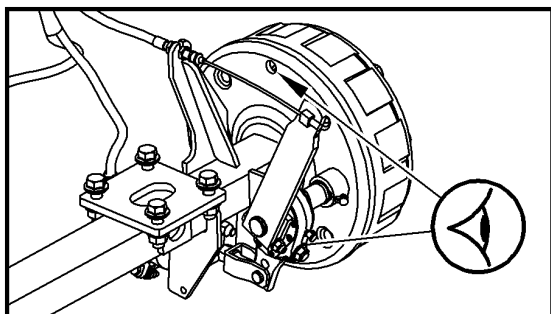
CC329281

Lubrique as graxearas com Grease-Gard™ da John Deere Premium Plus.

Grease-Gard™ é uma marca comercial da Deere & Company

GA87848,000108F -54-04JAN21-1/1

Duas vezes por ano: Sapatas do Freio



CC329293

Em ambos os lados da máquina, verifique se a espessura da lona de freio é maior do que a seguinte especificação:

Especificação

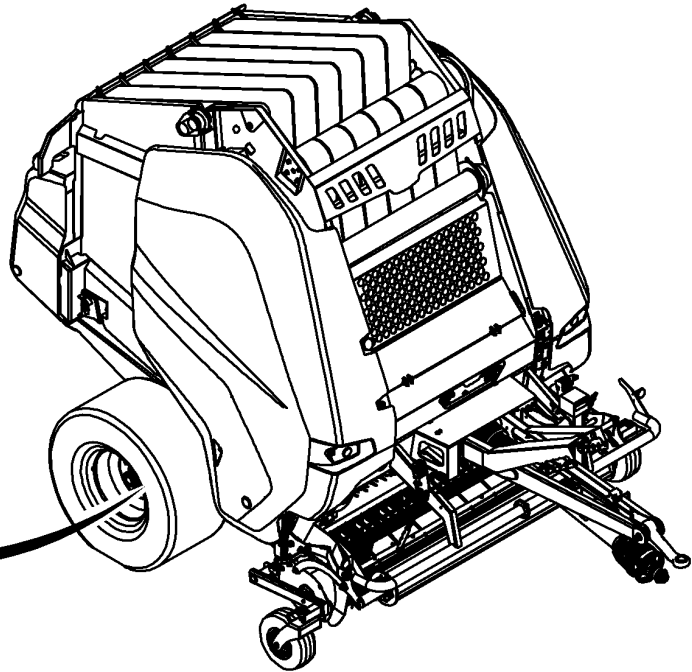
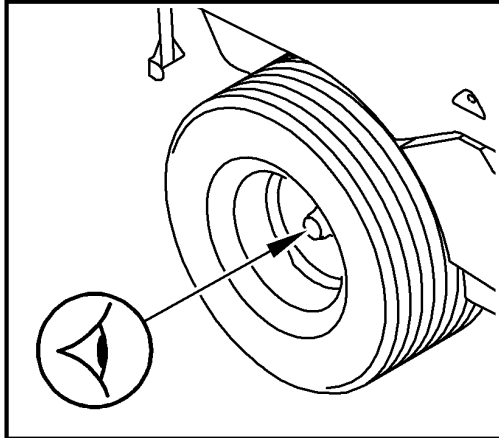
Lona do freio—Espessura	
Mínima.....	5 mm (3/16 in)

Se necessário, consulte seu concessionário John Deere para a substituição da sapata do freio.

GA87848.0000400 -54-23OCT17-1/1

CC329293 —UN—12SEP17

Duas vezes por ano: Capa do eixo



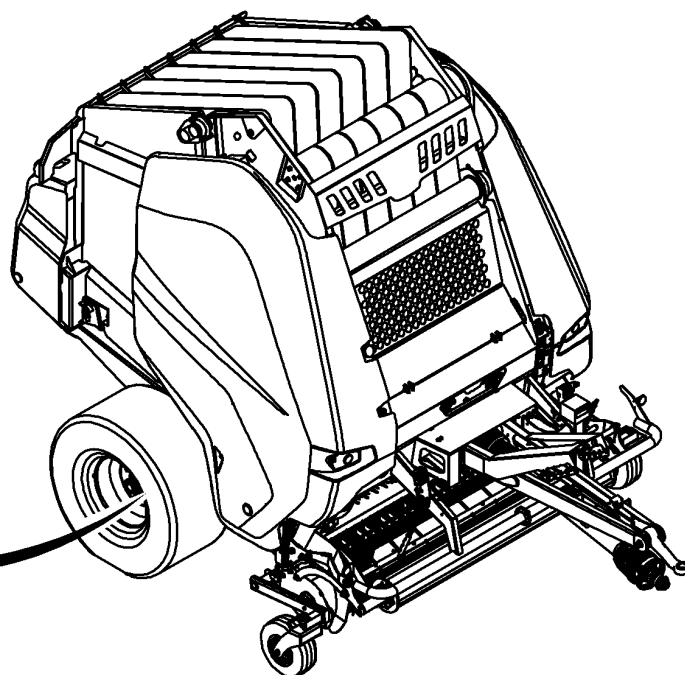
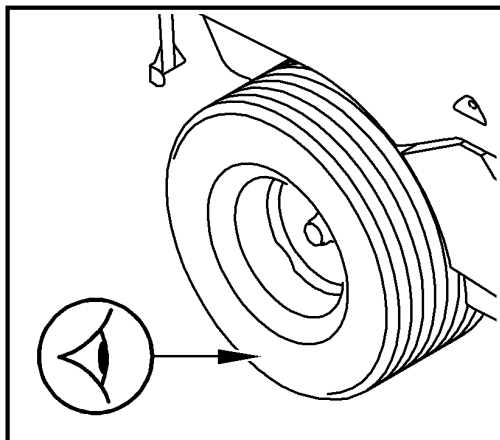
CC330716 —UN—27SEP17

CC330716

Verifique se há vazamentos nas tampas do eixo dos dois lados. Se necessário, entre em contato com seu concessionário John Deere.

GA87848,00003FF -54-04OCT17-1/1

Duas vezes por ano: Pneu



CC330719

Verifique a pressão dos pneus. nos dois lados da máquina. Consulte Calibração do Pneu na seção Preparação da enfardadora.

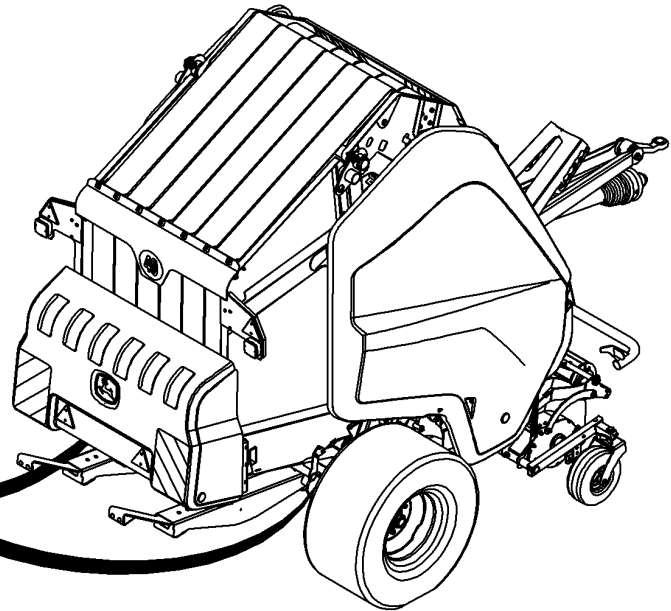
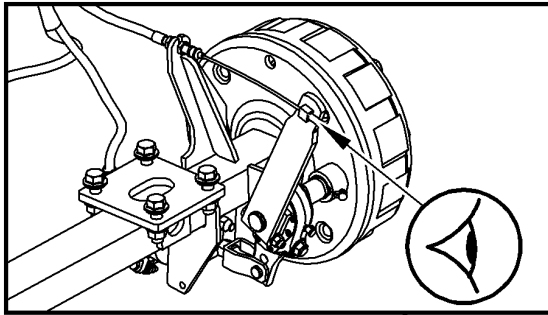
Verifique se o desgaste dos pneus está regular nos dois lados da máquina, se necessário, consulte seu concessionário John Deere.

IMPORTANTE: Repita o procedimento cada vez que a roda for removida e instalada.

GA87848,0000402 -54-23OCT17-1/1

CC330719—UN—27SEP17

Duas vezes por ano: Alavanca do freio



CC330717 —UN—27SEP17

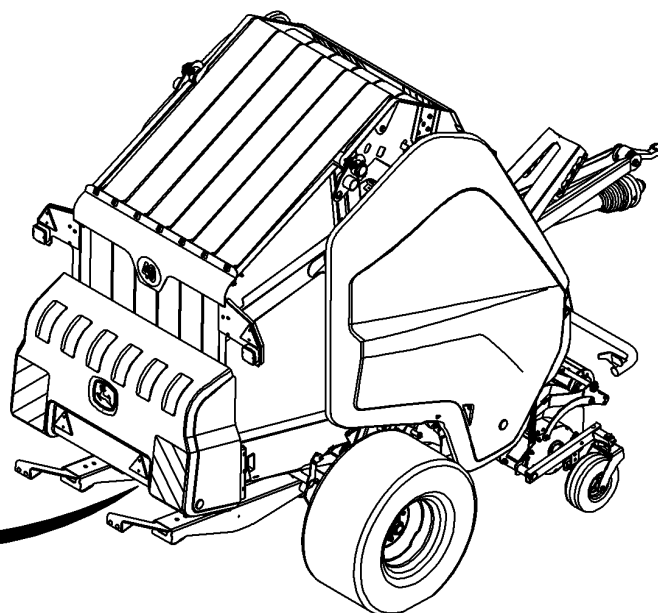
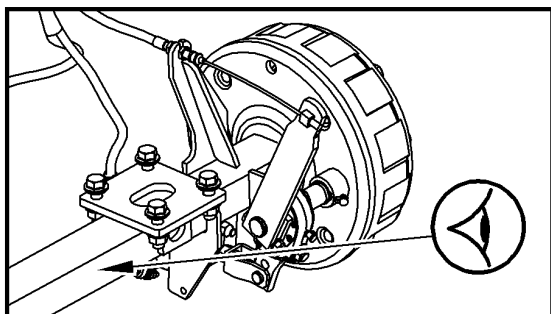
CC330717

Freio Pneumático Exibido

Para verificar a alavanca do freio, consulte seu concessionário John Deere.

GA87848,00003FB -54-06OCT17-1/1

Duas vezes por ano: Desgaste do eixo



CC330718

Verifique a condição de desgaste do eixo. Se necessário, entre em contato com seu concessionário John Deere.

GA87848,0000401 -54-06OCT17-1/1

CC330718 —UN—27SEP17

Duas vezes por ano: Verificação do Torque da Porca de Roda

Verifique o torque da porca da roda todo ano. Consulte Verificação do torque da porca da roda na seção Preparação da enfardadora.

IMPORTANTE: Repita o procedimento cada vez que a roda for removida e instalada.

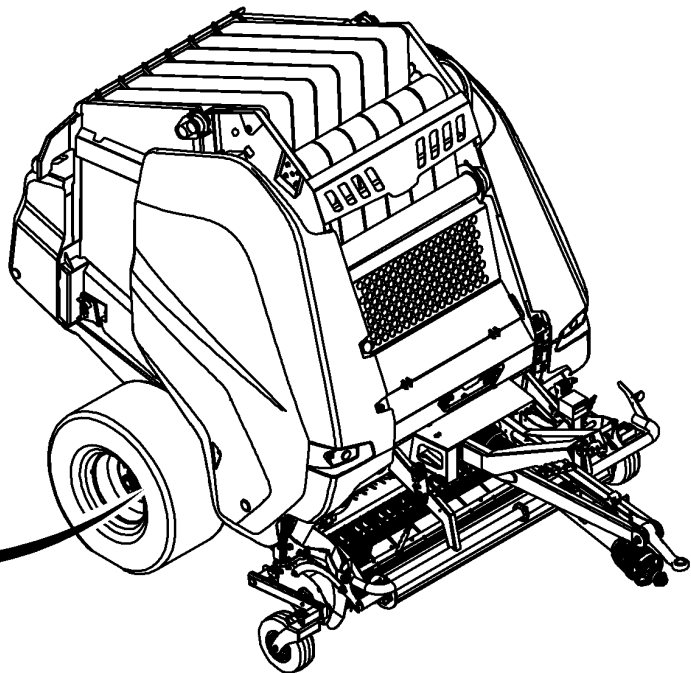
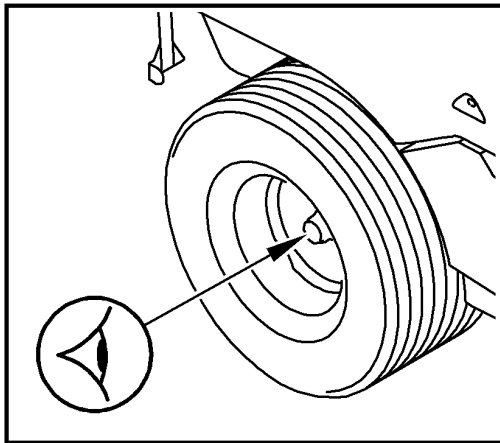


CC332523

GA87848,00003FA -54-09OCT17-1/1

CC332523 —UN—28SEP17

Anualmente: Rolamentos do Eixo



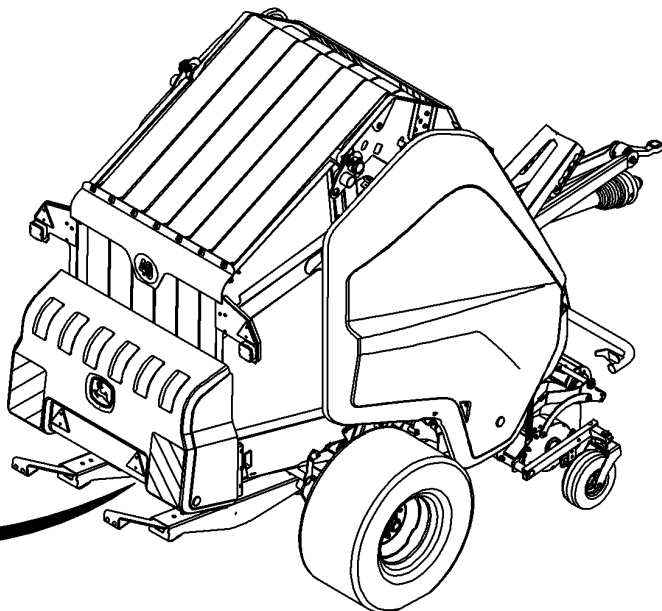
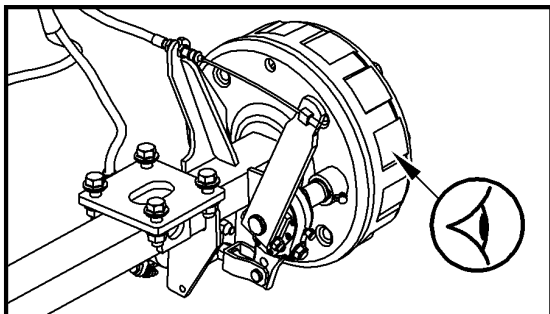
CC330716 —UN—27SEP17

CC330716

Para verificar e lubrificar os rolamentos do eixo, consulte seu concessionário John Deere.

GA87848,00003F9 -54-05OCT17-1/1

Anualmente: Desgaste do eixo



CC330720 —UN—28SEP17

CC330720

Para verificar o desgaste do tambor, consulte seu concessionário John Deere.

GA87848,0000403 -54-04OCT17-1/1

Anualmente: Verificação da Espessura das Placas de Desgaste

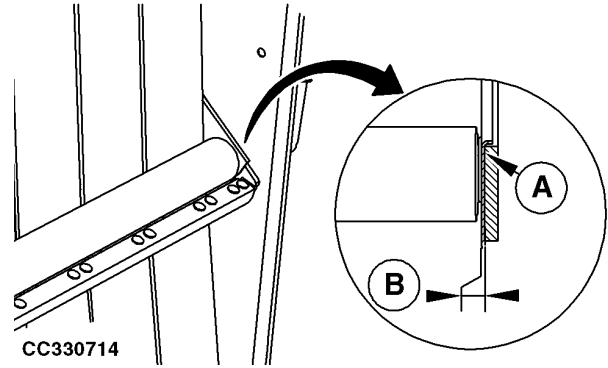
1. Abra a porta e fixe-a com o dispositivo de trava de segurança.
2. Verifique se a espessura (B) está dentro da especificação, consulte seu concessionário John Deere.

Especificação

Placa de Desgaste—Espessura.....0 — 3 mm
(0 a 1/8 in.)

IMPORTANTE: O braço de tensão pode ser danificado se a espessura (B) for inferior à especificada.

3. Repita o procedimento para o lado oposto.



A—Placa de desgaste

B—Espessura

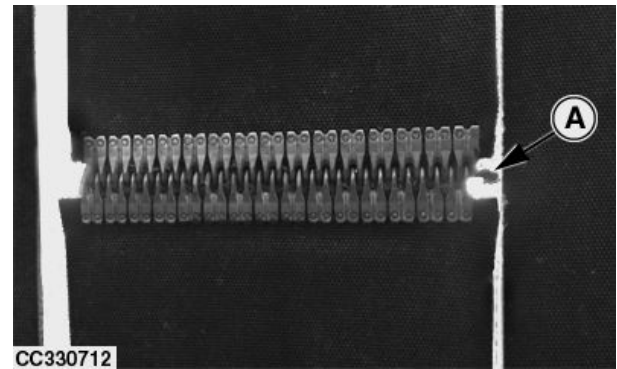
CC330714 —UN—28SEP17

GA87848,00003F5 -54-02NOV17-1/1

Anualmente: Substituição dos Fios da Correia

Os fios da correia (A) devem ser trocados todos os anos. Consulte [Instalação das correias](#) na seção Manutenção.

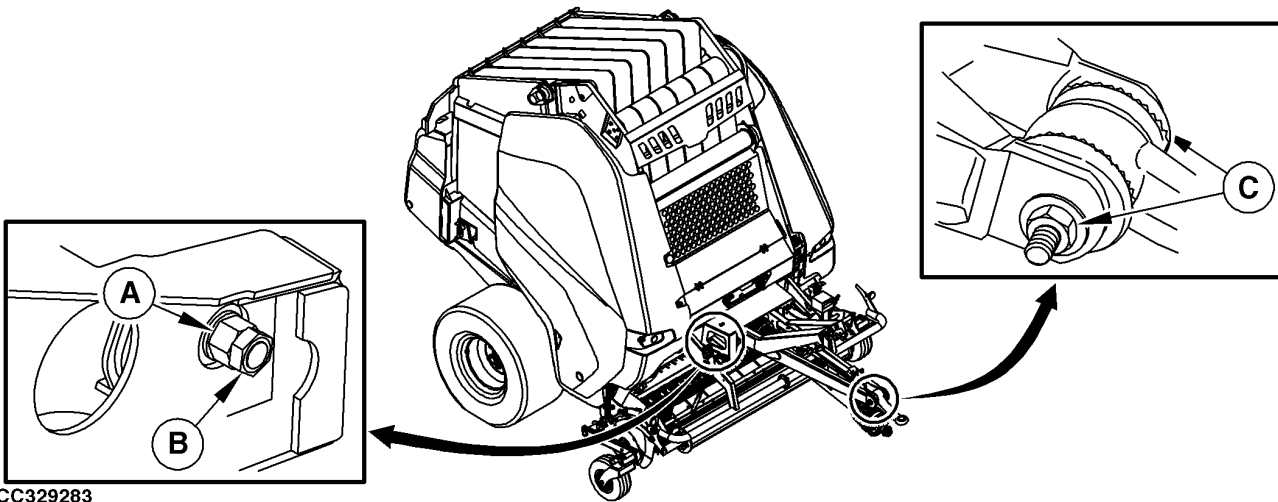
A—Fio



CC330712 —UN—27SEP17

GA87848,0000C58 -54-05JUN19-1/1

Anualmente: Aperto dos parafusos da estrutura da lança e do engate



CC329283 —UN—01SEP17

A—Porca
B—Contraporca

C—Porta do engate

Aperte as porcas (A) da estrutura da lança, as porcas (B) e a porca do engate (C) de acordo com o torque especificado:

Especificação	
Porca da estrutura da lança—Torque.....	700 N·m (516 lb ft)

Porca Autofrenante da Estrutura da Lingueta—Torque.....	300 N·m (221 lb ft)
---	------------------------

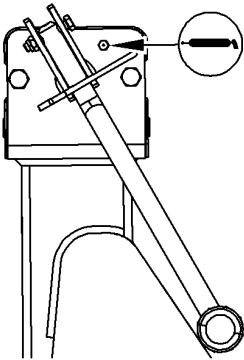
Porta do engate—Torque.....	620 N·m (450 lb ft)
-----------------------------	------------------------

NB02380,00004CD -54-02NOV17-1/1

A Cada 500 Horas de Operação ou Anualmente: Lubrificação do macaco de sustentação

Lubrifique as graxas com Grease-Gard™ da John Deere Premium Plus.

CC283536



CC283536 —UN—01SEP16

Grease-Gard™ é uma marca comercial da Deere & Company

GA87848,0001090 -54-04JAN21-1/1

A Cada 500 Horas de Operação ou Anualmente: Drenagem e Reabastecimento da Caixa de Engrenagens

IMPORTANTE: Troque o óleo da caixa de engrenagens após as primeiras 50 horas e depois a cada 500 horas ou anualmente, o que ocorrer primeiro.

Não encha demais a caixa de engrenagens, pois isso resultará em superaquecimento e vazamento de óleo.

1. Abra a tampa do sistema de amarração com corda (A).
2. Drene o óleo enquanto estiver aquecido (ou seja, após operação).

Remova a vareta de nível (B) e o bujão de dreno (C) e drene o óleo em um recipiente adequado.

3. Limpe e reinstale o bujão de dreno (C) e aperte de acordo com o torque especificado:

Especificação

Bujão de dreno—Torque.....30 N·m
(22 lb ft)

4. Reabasteça a caixa de engrenagens com Extreme-Gard™ John Deere ou equivalente. Consulte Óleo da transmissão nesta seção.

Especificação

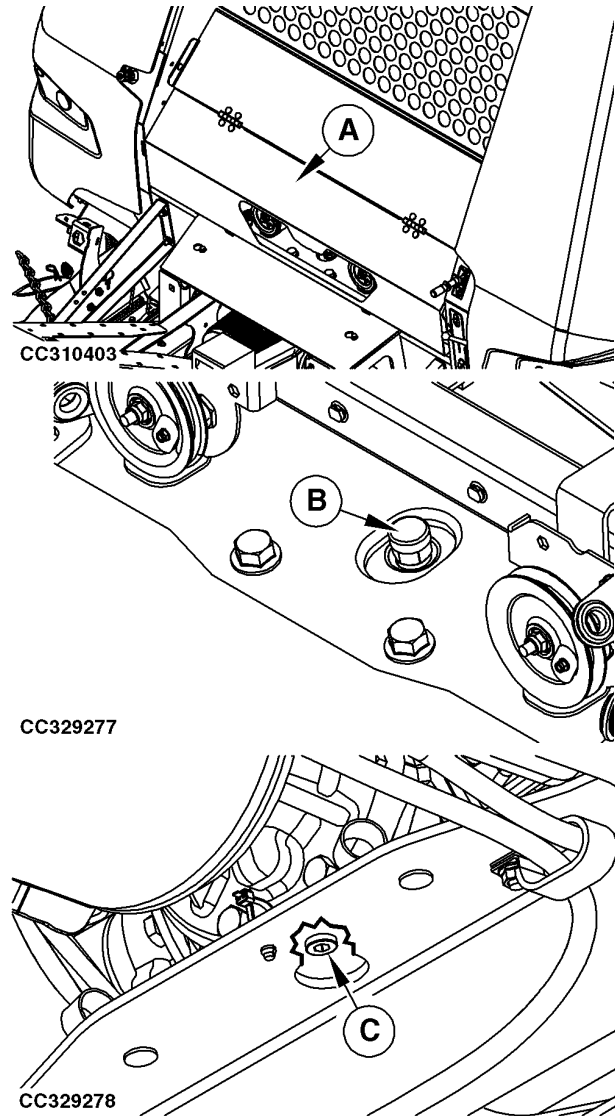
Caixa de engrenagens—Capacidade..... 1,9 L
(0,5 gal)

5. Verifique o nível do óleo com a vareta de nível (B) antes de reinstalar.
6. Feche a tampa da amarração com corda (A).

A—Tampa do sistema de amarração com corda
B—Vareta de Nível

C—Bujão de dreno

Extreme-Gard é uma marca registrada da Deere & Company



CC310403 —UN—18APR17

CC329277 —UN—01SEP17

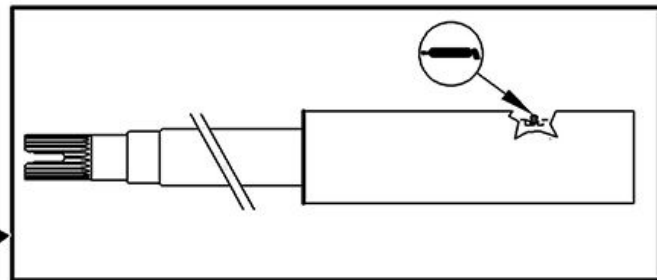
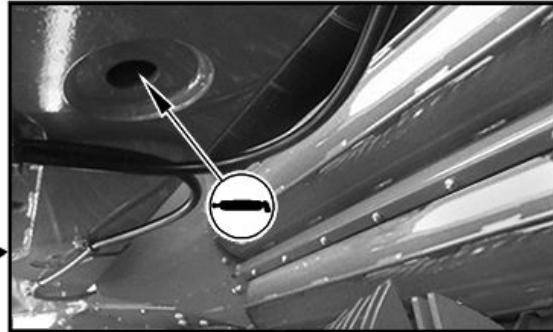
CC329278 —UN—01SEP17

NB02380,00004C1 -54-07SEP17-1/1

A Cada 500 Horas de Operação ou Anualmente: Lubrificação do Eixo de Extensão



CC516891



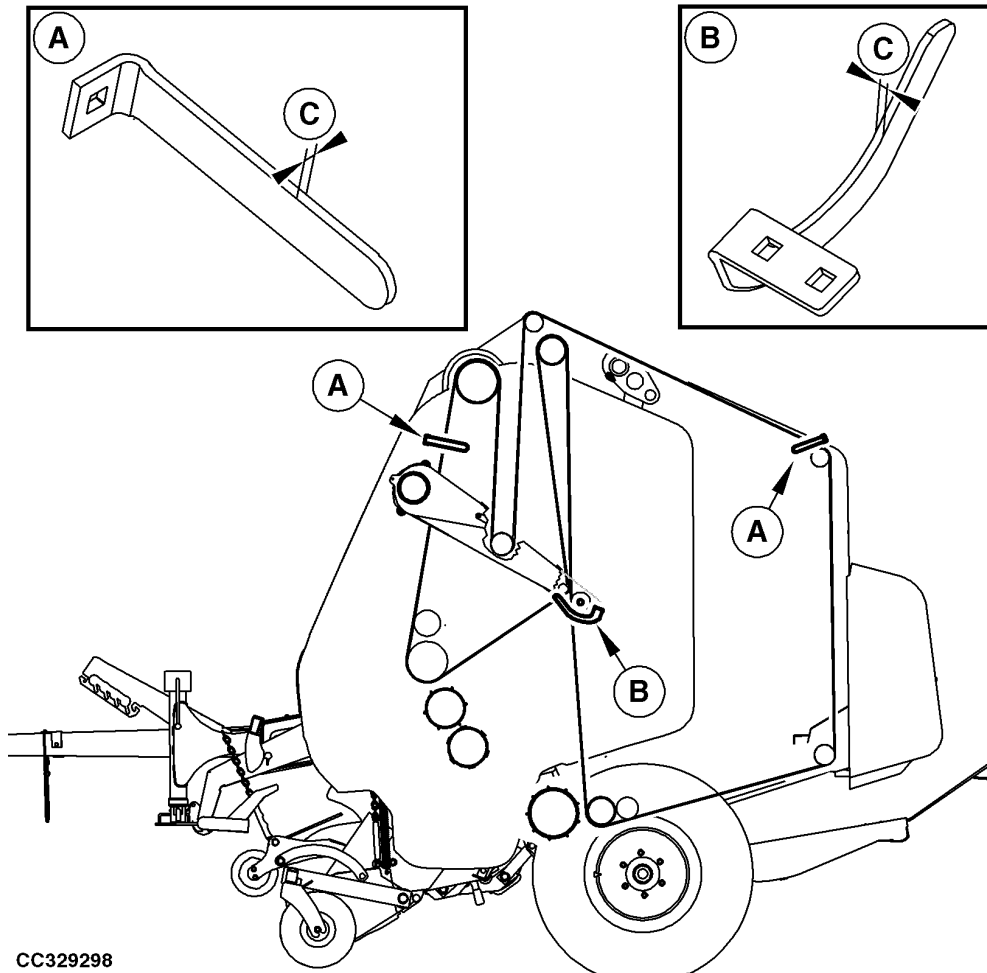
CC516891—UN—09JUL21

Lubrifique as graxearias com Grease-Gard™ da John Deere Premium Plus.

Grease-Gard™ é uma marca comercial da Deere & Company

GA87848,0001313 -54-09JUL21-1/1

A Cada 500 Horas de Operação ou Anualmente: Verificação do Desgaste das Guias da Correia



CC329298

A—Guia da correia Tipo 1

B—Guia da correia Tipo 2

C—Distância

Verifique se a distância (C) das guias das correias (A) e (B) é maior do que a especificação.

Se a distância (C) for menor do que a especificação, consulte seu concessionário John Deere.

Especificação

Guia da correia —2,5
mm..... (1/8 in)

NB02380,0000517 -54-23OCT17-1/1

CC329298—UN—21SEP17

A Cada 3000 Fardos ou Anualmente: Verificação do Freio do Rolo de Alimentação da Rede

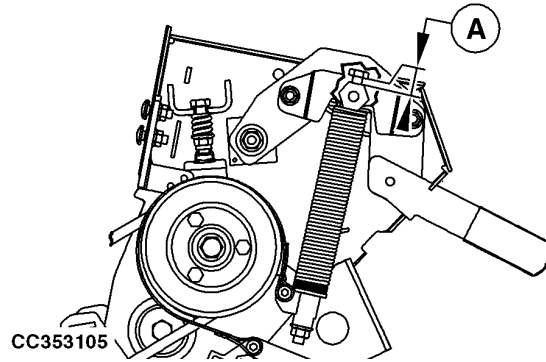
Verifique se a distância (A) está dentro das especificações:

Especificação

Parafuso para
Suporte—Distância..... 3-5 mm
(1/8–3/16 in)

Se necessário, consulte Verificação do freio do rolo de alimentação da rede (teste 6) na seção Manutenção.

A—Distância



CC353105

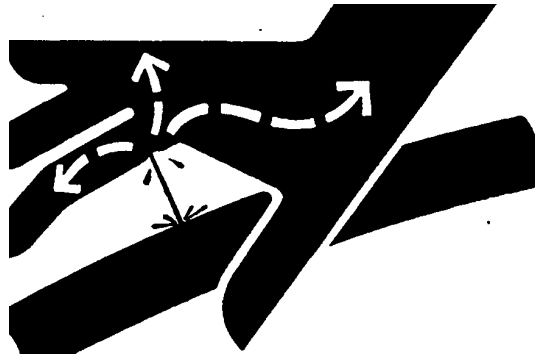
CC353105 —UN—17MAY18

GA87848,00012A9 -54-02JUL21-1/1

A Cada 6 Anos – Mangueiras Hidráulicas

Devido ao desgaste sofrido pelas mangueiras hidráulicas ao longo do tempo, recomenda-se substituí-las a cada 6 anos.

Em alguns países, as normas tornam esta recomendação obrigatória.



X9811 —UN—23AUG88

AP00976,000018D -54-14DEC10-1/1

Cada 10 anos - Acumuladores

Sempre observe as normas locais para intervalos de manutenção de acumuladores.

Qualquer reparo ou manutenção nos acumuladores deve ser feita somente por seu concessionário John Deere. Mande fazer uma inspeção completa com a verificação de pressão executada por seu concessionário a cada 10 anos.



CC1022636

CC1022636 —UN—15JAN03

CC03745,0000522 -54-01SEP03-1/1

Solução de problemas

Dificuldades do coletor e alimentador

Sintoma	Problema	Solução
Desengate da embreagem durante a formação do fardo.	Acúmulo de feno na frente ou atrás do rotor.	Verifique se o piso de descarga está na posição elevada. Ajuste o sensor, se necessário. Consulte <u>Ajuste do Sensor SB533 do Piso de Descarga</u> na seção Manutenção.
		Verifique se as facas estão bem afiadas, se necessário, consulte <u>Afição das facas do pré-cortador</u> na seção Manutenção.
		Verifique o ajuste da lança, consulte <u>Ajuste da lança</u> , na seção Preparação da Enfardadora.
Coleta irregular do feno.	O coletor está ajusta muito alto.	Baixe o coletor. Consulte <u>Ajuste das Rodas Calibradoras de Profundidade Padrão do Coletor</u> ou <u>Ajuste das Rodas Calibradoras de Profundidade Padrão do Câster</u> na seção Operação da Enfardadora - Objetivos Gerais.
	A flutuação do coletor está baixa.	Verifique o ajuste da mola de flutuação. Consulte <u>Ajuste da mola de flutuação do coletor</u> em Operação da enfardadeira – na seção Objetivos gerais.
	A lingueta está ajustada muito baixo.	Verifique o ajuste da lança. Consulte <u>Ajuste da Lança</u> na seção Preparo da Enfardadora.
	Defletor de cultura curta ou rolo do compressor da fileira muito alto.	Abaixe o defletor de cultura baixa ou o rolo do compressor de fileiras. Consulte <u>Ajuste do Defletor de Cultura Baixa (Se Equipado)</u> ou <u>Ajuste do Rolo Compressor da Fileira (Se Equipado)</u> na seção Operação da Enfardadora--Objetivos Gerais.
	Os cordões de forragem estão muito leves.	Junte as linhas de cultura com o ancinho para ficarem mais encorpadas. Consulte a seção Operação da Enfardadeira — Objetivos Gerais.
	Dente do coletor torto ou quebrado.	Endireite ou substitua o dente, consulte <u>Substituição do dente do coletor</u> na seção Manutenção.

Continua na próxima página

GA87848,0000D95 -54-30JAN20-1/5

Sintoma	Problema	Solução
	Velocidade de solo muito alta.	Reduza a velocidade de deslocamento.
O coletor não flutua nem desce livremente.	O auxílio de flutuação é excessivo ou insuficiente.	Ajuste as molas de flutuação. Consulte Ajuste da mola de flutuação do coletor em Operação da enfardadeira – na seção Objetivos gerais. Certifique-se de que não há acúmulo de colheita entre a estrutura do coletor e a estrutura do pré-cortador, ou entre a estrutura do coletor e o piso de descarga (se equipado).
O dente do coletor não gira.	Corrente de transmissão do coletor não tensionada o suficiente ou quebrada.	Ajuste a tensão da corrente de transmissão do coletor, consulte Ajuste da corrente de transmissão do coletor na seção Manutenção. Substitua a corrente.
	Came quebrado.	Substitua o excêntrico. Consulte o concessionário John Deere.
Os dentes do recolhedor cavam o solo.	Coletor está muito baixo.	Eleve o coletor. Consulte Ajuste das Rodas Calibradoras de Profundidade Padrão do Coletor ou Ajuste das Rodas Calibradoras de Profundidade Padrão do Cáster na seção Operação da Enfardadora - Objetivos Gerais.
	A flutuação do coletor está baixa.	Verifique o ajuste da mola de flutuação. Consulte Ajuste da mola de flutuação do coletor em Operação da enfardadeira – na seção Objetivos gerais.
Quebra de dentes do recolhedor.	Coletor está muito baixo.	Eleve o coletor. Consulte Ajuste das Rodas Calibradoras de Profundidade Padrão do Coletor ou Ajuste das Rodas Calibradoras de Profundidade Padrão do Cáster na seção Operação da Enfardadora - Objetivos Gerais.
	Material estranho dentro do coletor e/ou dente quebrado.	Remova materiais estranhos e/ou substitua o dente, consulte Substituição do dente do coletor na seção Manutenção.

Continua na próxima página

GA87848,0000D95 -54-30JAN20-2/5

Sintoma	Problema	Solução
	Enfardamento de talos de milho.	Eleve o coletor. É possível que haja uma ruptura dos dentes. Consulte Ajuste das Rodas Calibradoras de Profundidade Padrão do Coletor ou Ajuste das Rodas Calibradoras de Profundidade Padrão do Cáster na seção Operação da Enfardadora - Objetivos Gerais.
Interior dos raspadores gastos.	Os descascadores dobrados para cima estão atingindo as bobinas dos dentes.	Verifique se há emperramento nas laterais.
		Verifique a posição do dente e raspador.
		Aumente a flutuação. Consulte Ajuste da mola de flutuação do coletor em Operação da enfardadeira – na seção Objetivos gerais.
Raspagem do solo.		Eleve o coletor. Consulte Ajuste das Rodas Calibradoras de Profundidade Padrão do Coletor ou Ajuste das Rodas Calibradoras de Profundidade Padrão do Cáster na seção Operação da Enfardadora - Objetivos Gerais.
	Cordão de forragem altas e/ou velocidade de solo muito alta.	Reduza o tamanho dos cordões de forragem e/ou a velocidade de solo do trator.
	O defletor de cultura curta ou o rolo do compressor da fileira está muito baixo.	Eleve o defletor de cultura baixa ou o rolo do compressor de fileiras. Consulte Ajuste do Defletor de Cultura Baixa (Se Equipado) ou Ajuste do Rolo Compressor da Fileira (Se Equipado) na seção Operação da Enfardadora--Objetivos Gerais.
	Lança não configurada apropriadamente.	Verifique o ajuste da lança. Consulte Ajuste da Lança na seção Preparo da Enfardadora.
Obstrução nas laterais.	Dente do coletor ausente.	Substitua o dente, consulte Substituição do dente do coletor na seção Manutenção.
	Super amontoamento nos extremos laterais.	Reduza o acúmulo.

Continua na próxima página

GA87848.0000D95 -54-30JAN20-3/5

Sintoma	Problema	Solução
	Coletor está muito baixo.	Eleve o coletor. Consulte Ajuste das Rodas Calibradoras de Profundidade Padrão do Coletor ou Ajuste das Rodas Calibradoras de Profundidade Padrão do Cáster na seção Operação da Enfardadora - Objetivos Gerais.
Obstrução no alimentador giratório.	Velocidade de solo muito alta.	Reduza a velocidade de deslocamento. Para desobstruir o alimentador giratório, consulte Desobstrução do coletor na seção Operação da Enfardadora - Objetivos Gerais. Verifique o ajuste do piso de descarga.
	Densidade do fardo muito alta.	Diminua a densidade. Consulte Ajuste da Densidade do Fardo na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora. Ajuste os raspadores do sem-fim do rotor. Consulte Ajuste dos Raspadores do Sem-fim do Rotor (Enfardadeira sem Piso de Descarga) ou Ajuste dos Raspadores do Sem-fim do Rotor (Enfardadeira com Piso de Descarga) na seção Manutenção.
Obstrução no Coletor.	Defletor de cultura curta ou rolo do compressor da fileira muito alto.	Abaixe o defletor de cultura baixa ou o rolo do compressor de fileiras. Consulte Ajuste do Defletor de Cultura Baixa (Se Equipado) ou Ajuste do Rolo Compressor da Fileira (Se Equipado) na seção Operação da Enfardadora--Objetivos Gerais.
	Ajuste incorreto da lança.	Verifique o ajuste da lança, consulte Ajuste da lança na seção Acoplamento.
	Tamanho excessivo do cordão de forragem.	Reduza o tamanho cordão de forragem.
	Velocidade de solo muito alta.	Reduza a velocidade de deslocamento.
Ruído no rotor.	Dente deformado do rotor.	Consulte o concessionário John Deere.

Continua na próxima página

GA87848,0000D95 -54-30JAN20-4/5

Solução de problemas

Sintoma	Problema	Solução
Perda de faca.	Corpo estranho no rotor.	Remova objetos estranhos de dentro do rotor.
	Ajuste incorreto do raspador.	Verifique o ajuste do raspador.
	Interferência entre as facas e o dente.	Certifique-se de que não haja interferência entre faca e dente.
	Barra de travamento da faca destravada.	Barra de travamento.
	Barra de travamento da faca desgastada.	Substitua a barra de fixação da faca. Consulte seu concessionário John Deere.
	Lâmina da faca gasta.	Substitua a navalha gasta.

GA87848,0000D95 -54-30JAN20-5/5

Qualidade do Fardo

Sintoma	Problema	Solução
Fardos com forma de barril ou cone. O monitor mostra um fardo bem formado.	Potenciômetros de forma de fardo calibrados incorretamente.	Reajuste calibre os potenciômetros de forma de fardo. Consulte calibração dos potenciômetros de forma do fardo RB321 e RB322 na seção serviço da aplicação da enfardadora.
	Correias externas não são do mesmo comprimento.	Encurte as correias no mesmo comprimento em uma faixa de 38 mm (1-1/2 in.). Consulte a seção Serviço.
	Mola do indicador do formato do fardo quebrada.	Substitua a mola.
Fardos bem formados. O monitor mostra um fardo em forma de cone.	Potenciômetros de forma de fardo calibrados incorretamente.	Reajuste calibre os potenciômetros de forma de fardo. Consulte calibração dos potenciômetros de forma do fardo RB321 e RB322 na seção serviço da aplicação da enfardadora.
Ajustes do ciclo de amarração com corda ou rede não são constantes com fardos de diferentes tamanhos.	Sensor de velocidade da enfardadora não conectado, com defeito ou ajustado incorretamente.	Reconecte ou reajuste o sensor SB365. Substitua se necessário. Consulte Ajuste o Sensor da Rotação da Enfardadora SB365 na seção Manutenção.
	Potenciômetro do diâmetro do fardo não está conectado, está com defeito ou foi calibrado de forma errada.	Reconecte ou calibre o potenciômetro. Substitua se necessário. Consulte calibração dos potenciômetros de forma do fardo RB321 e RB322 na seção serviço da aplicação da enfardadora.
	Sistema da amarração da rede não está justo.	Verifique a tensão da correia da rede, consulte Verificação da Tensão da Correia de Acionamento (Teste 5) na seção Manutenção.
A enfardadora não consegue fazer fardos densos.	Vazamento interno no cilindro hidráulico de tensão da correia.	Consulte o concessionário John Deere.
	Válvula de alívio de pressão suja ou defeituosa.	Consulte o concessionário John Deere.
	As extremidades do fardo não estão completamente cheias.	Alimente mais cultura nas extremidades da enfardadora. Veja Alimentação do Material na seção Operação da Enfardadora – Objetivos Gerais.

Continua na próxima página

GA87848,0000C34 -54-27MAY19-1/3

Sintoma	Problema	Solução
Densidade periférica do fardo insuficiente.	Controle de densidade ajustado para fardos leves.	Ajuste para fardos mais pesados. Consulte Ajuste da Densidade do Fardo na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora.
	Correias de formação dos fardos muito curtas.	Verificar comprimento e corrigir. Consulte a seção Serviço.
	Não há voltas suficientes da rede.	Ajuste o número de voltas da rede. Consulte Ajuste da amarração com corda na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora.
	O sensor de trava da porta não está ajustado corretamente ou está defeituoso	Ajuste o sensor de trava da porta. Consulte Ajuste dos sensores de trava da porta SB3310 e SB3311 na seção Serviço.
A enfardadora não completa o tamanho do fardo.		Consulte o concessionário John Deere.
	Válvula de densidade defeituosa.	Consulte o seu concessionário John Deere
	O diâmetro real do fardo exibido é maior do que o diâmetro ideal do fardo.	Aumente o valor da diferença do alarme de quase completo. Consulte Ajuste o offset do alarme de quase completo na seção operação do aplicativo da enfardadora.
	O diâmetro do fardo não foi ajustado para diâmetro desejado.	Ajuste o diâmetro do fardo. Consulte Configuração do Diâmetro do Fardo na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora.
	Má calibração do potenciômetro do diâmetro do fardo.	Reajuste e calibre o potenciômetro do diâmetro do fardo. Consulte calibração do potenciômetro do diâmetro do fardo RB311 na seção manutenção da aplicação da enfardadora.
	As correias de formação dos fardos são muito curtas.	Aumente o comprimento das correias para o recomendado. Consulte a seção Serviço.

Continua na próxima página

GA87848,0000C34 -54-27MAY19-2/3

Solução de problemas

Sintoma	Problema	Solução
	Densidade baixa do fardo.	Aumente a densidade do fardo. Consulte <u>Ajuste da densidade do fardo</u> na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora.
O diâmetro desejado do fardo não pode ser obtido.	Potenciômetro do diâmetro do fardo não calibrado corretamente.	Calibre o potenciômetro do diâmetro do fardo. Consulte <u>calibração do potenciômetro do diâmetro do fardo RB311</u> na seção manutenção da aplicação da enfardadora.

GA87848,0000C34 -54-27MAY19-3/3

Problemas Comuns com a Enfardadora

Sintoma	Problema	Solução
As portas se abrem durante o enfardamento do primeiro fardo do dia.	As travas da porta se abrem quando o monitor é desligado.	IMPORTANTE: Quando a monitor for desligada por um longo período de tempo, a porta será destravada. A porta deve ser travada novamente antes do enfardamento. Abra e feche a porta. Verifique se a porta está travada corretamente.
A porta abre durante o enfardamento.	Porta não travada. O sensor de trava da porta não está ajustado corretamente ou está defeituoso.	Ao fechar a porta, segure a alavanca da válvula de controle remoto do trator por alguns segundos após o fechamento. Ajuste a trava da porta. Consulte Ajuste da Trava da Porta na seção Manutenção. Ajuste o sensor de trava. Consulte Ajuste dos sensores de trava da porta SB3310 e SB3311 na seção Serviço. Consulte o seu concessionário John Deere
A porta não está travada antes do enfardamento.	As travas da porta se abrem quando o monitor é desligado.	IMPORTANTE: Quando o monitor for desligado por um longo período de tempo, a porta irá destravar. A porta deve ser travada novamente antes do enfardamento. Abra e feche a porta. Verifique se o fardo está travado corretamente.
Porta não travada.	Obstrução entre a tampa e a estrutura. Acúmulo de cultura nas correias em algumas condições da cultura.	Retire a obstrução. Remova o acúmulo. Acione a TDP enquanto fecha a porta.
A porta está travada, mas exibe não travada.	O sensor de trava da porta não está ajustado corretamente ou está defeituoso.	Ajuste o sensor de trava. Consulte Ajuste dos sensores de trava da porta SB3310 e SB3311 na seção Serviço. Consulte o seu concessionário John Deere

Continua na próxima página

GA87848,00010E4 -54-20JAN21-1/5

Sintoma	Problema	Solução
	A trava da porta não está ajustada corretamente.	Ajuste a trava da porta. Consulte <u>Ajuste da Trava da Porta</u> na seção Manutenção.
Barulho durante o fechamento da porta.	Braço de tensão não lubrificado.	Lubrifique o braço de tensão. Consulte <u>A Cada 10 Horas de Operação: Lubrifique a Enfardadora Sem Sistema de Lubrificação Automática ou Conforme Necessário - Reabasteça o Reservatório do Sistema de Lubrificação da Corrente Multilubrificante, Conforme Necessário - Substitua o Cartucho do Sistema de Lubrificação Automática (Se Equipado com Bomba do Tipo Cartucho)</u> na seção Lubrificação e Manutenção.
	Articulações da porta não estão lubrificadas.	Lubrificação das articulações da porta. Consulte <u>A Cada 50 Horas de Operação: Lubrificação das Articulações da Porta, Cilindros Hidráulicos e Pinos do Sensor de Forma do Fardo</u> na seção Lubrificação e Manutenção.
	Trava da porta não lubrificada	Lubrifique as travas da porta. Consulte <u>A Cada 50 Horas de Operação: Lubrificação das Travas da Porta</u> na seção Lubrificação e Manutenção.
	Falha do amortecedor do cilindro hidráulico da porta.	Consulte o seu concessionário John Deere
Leitura do indicador da densidade de fardo em vermelho.	Sobrecarga do circuito hidráulico.	Reduza a velocidade de deslocamento. Reduza a densidade do fardo. Consulte a seção <u>Ajuste da Densidade do Fardo</u> na seção Operação da Enfardadora - Objetivos Gerais.
	Válvula de densidade do fardo defeituosa.	Repare ou substitua a válvula. Consulte o concessionário John Deere.
As correias não tracionam adequadamente.	Rolo da tampa traseira fora do ajuste.	Ajuste o rolo. Consulte <u>Ajuste do rastreamento das correias</u> na seção Manutenção.

Continua na próxima página

GA87848,00010E4 -54-20JAN21-2/5

Sintoma	Problema	Solução
	Instalação incorreta das correias.	Consulte <u>Passagem das Correias Através da Enfardadora</u> seção Serviço.
	Acúmulo nos rolos da enfardadora.	Remova o acúmulo.
	As correias não foram cortadas em ângulo reto ao emendar.	Emende a correia novamente. Consulte <u>Reparo das correias</u> na seção Manutenção.
Correias de formação de fardos com atrito.	Braço tensor da correia não abaixado completamente.	Abra e feche a porta completamente. Lubrifique o braço de tensão. Consulte <u>A Cada 10 Horas de Operação: Lubrifique a Enfardadora Sem Sistema de Lubrificação Automática ou Conforme Necessário - Reabasteça o Reservatório do Sistema de Lubrificação da Corrente Multilubrificante, Conforme Necessário - Substitua o Cartucho do Sistema de Lubrificação Automática (Se Equipado com Bomba do Tipo Cartucho)</u> na seção Lubrificação e Manutenção. Ajuste a mola do braço de tensão. Consulte <u>Ajuste da mola do braço de tensão</u> na seção Manutenção.
	Válvula hidráulica defeituosa.	Consulte o concessionário John Deere.
	Correias não passadas corretamente.	Consulte <u>Passagem das Correias Através da Enfardadora</u> seção Serviço.
Os rolos iniciais 1 e 2 se enrolam com o feno.	Raspador não ajustado corretamente.	Ajuste o raspador. Consulte <u>Ajuste do Raspador do Rolo Inicial Inferior (n° 1)</u> e <u>Ajuste do Raspador do Rolo Inicial Central (N° 2)</u> na seção Serviço.
O fardo fica preso na câmara.	Enfardadeira nova.	Reduza a densidade até que a enfardadora tenha feito vários fardos para polir as chapas laterais. Descarregue o fardo sem a TDP acionada.

Continua na próxima página

GA87848,00010E4 -54-20JAN21-3/5

Sintoma	Problema	Solução
	Enfardadora em declive.	Descarregue o fardo em superfície plana.
	Fardo com excesso de tamanho.	Não faça fardo de tamanho excedido.
	Densidade do fardo muito alta.	Reduza a densidade do fardo. Consulte <u>Ajuste da Densidade do Fardo</u> na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora.
	A lança não está ajustada corretamente.	Ajuste a lança. Consulte <u>Ajuste da Lança</u> na seção Preparo da Enfardadora.
Enlaçamento da correia com defeito.	As correias não têm o mesmo comprimento.	As correias devem ter o mesmo comprimento dentro de 38 mm (1-1/2 in.). Consulte a seção Serviço.
	Ganchos da emenda da correia inadequados ou emenda de baixa qualidade.	Consulte <u>Conserte as Correias</u> na seção Manutenção.
Correias deslizando ou não girando.	Acúmulo de cultura nos rolos ou nas guias das correias.	Remover o acúmulo de cultura.
	Braço de tensão da correia não retorna totalmente para tensionar as correias.	Verifique se o braço de tensão prende as correias. Abra e feche a porta completamente. Lubrifique o braço de tensão. Consulte a seção Lubrificação e Manutenção.
	Correias muito longas.	Corte as correias com o comprimento correto. Consulte a seção Serviço.
	Válvula de densidade do fardo defeituosa.	Repare ou substitua a válvula. Consulte o concessionário John Deere.
	Acúmulo de material entre as correias.	Configure a posição do rolo do braço de tensão central de acordo com o tipo de cultura. Consulte <u>Ajuste da Posição Central do Rolo Intermediário do Braço de Tensão (Nº. 13)</u> na seção Manutenção.
	Corrente Quebrada.	Substitua a corrente.

Continua na próxima página

GA87848,00010E4 -54-20JAN21-4/5

Sintoma	Problema	Solução
Quebra do parafuso de cisalhamento excessiva.	Rotação da TDP incorreta	Configure a rotação da TDP correta. Consulte Selecionar Rotação da TDP do Trator na seção Preparo do Trator.
	Grau ou tamanho errado do parafuso de cisalhamento.	Substitua por um parafuso de cisalhamento recomendado.
	Densidade e/ou velocidade de deslocamento do fardo alta demais.	Reduza a velocidade de deslocamento e/ou a densidade do fardo. Consulte Ajuste da Densidade do Fardo na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora.
	Ângulo de abertura baixo demais.	Ajuste a lança. Consulte Ajuste da Lança na seção Preparo da Enfardadora.
	Feno enrolado no rolo inicial.	Ajuste o raspador. Consulte Ajuste do Raspador do Rolo Inicial Inferior (n° 1) e Ajuste do Raspador do Rolo Inicial Central (N° 2) na seção Serviço.
Alarme de excesso de tamanho, pois até os fardos com menor diâmetro já estão acima do tamanho máximo.	Acúmulo no interruptor.	Limpe a área do interruptor de tamanho excedido.
	Bloco do interruptor de tamanho excedido na posição de tamanho excedido.	Destrave o interruptor de tamanho excedido, substitua se necessário.
O solenoide de núcleo macio não é alimentado por uma fonte de alimentação.	O sensor de trava da porta não está ajustado corretamente ou está defeituoso.	Ajuste o sensor de trava. Consulte Ajuste dos sensores de trava da porta SB3310 e SB3311 na seção Serviço.
		Consulte o seu concessionário John Deere
	A trava da porta não está ajustada corretamente.	Ajuste a trava da porta. Consulte Ajuste da Trava da Porta na seção Manutenção.
Requisitos excessivos de potência do trator durante operação com as navalhas do pré-cortador acionadas.	As facas do pré-cortador estão desgastadas.	Afie ou substitua as facas do pré-cortador. Consulte Afição das Navalhas do Pré-cortador na seção Manutenção.

GA87848,00010E4 -54-20JAN21-5/5

Dificuldades de Operação com Equipamento de Silagem

Sintoma	Problema	Solução
Acúmulo de cultura no rolo inicial.	Raspador muito afastado do rolo inicial.	Ajuste o raspador. Consulte <u>Ajuste do Raspador do Rolo Inicial Inferior (n° 1)</u> e <u>Ajuste do Raspador do Rolo Inicial Central (N°. 2)</u> na seção Serviço.
Correia(s) desliza(m).	Fardos de silagem muito pesados.	Reduzir o diâmetro do fardo. Reduza a densidade do fardo. Consulte <u>Ajuste da Densidade do Fardo</u>
	Condições úmidas.	Instale o segundo kit de rolo de acionamento. Consulte o concessionário John Deere.
Dificuldades quando se inicia um fardo (cultura molhada devido à chuva).	O núcleo não começa a rodar.	Retraia as navalhas do pré-cortador, acione o sistema de núcleo macio e reduza a densidade do fardo. Consulte <u>Retração ou ativação das facas do pré-cortador</u> , <u>Acionamento do sistema de núcleo macio</u> , e <u>Ajuste da densidade do fardo</u> na seção Operação da Enfardadora - Objetivos Gerais e Operação do Aplicativo da Enfardadora.
Obstrução da enfardadora por alimentação com uma dose de silagem muito grande.	Cordões de forragem irregulares.	Reative a TDP na rotação baixa do motor. Se não tiver êxito, abaixe o piso de descarga e retraia as facas do pré-cortador. Veja <u>Desobstrução do coletor</u> em Operação da Enfardadora – Objetivos Gerais.

GA87848,0000C36 -54-12JUN19-1/1

Problemas no Equipamento de Amarração da Rede

Sintoma	Problema	Solução
Fardo não amarrado (com bipe lento e intermitente / com tela de atenção).	A correia de acionamento de rede está muito curta.	Substitua a correia de acionamento. Consulte Remova e Instale a Correia de Acionamento do Rolo do Alimentador de Rede na seção Manutenção.
	Guia de rede inferior não está em contato com as correias.	Consulte Verifique a Posição da Guia Inferior de Rede (Teste 7) na seção Manutenção.
	Rebarbas nos canais da guia de rede inferior.	Remova as rebarbas.
	Rolo de rede vazio.	Instalar uma bobina de rede nova.
	Rolos de alimentação da rede não estão acionados.	Verifique ou substitua a correia de acionamento. Consulte Verificação do Dispositivo de Amarração da Rede na seção de Manutenção. Verifique a tensão da correia quando o ciclo inicia. Consulte Verifique a Tensão da Correia de Acionamento (Teste 5) na seção Manutenção. Certifique-se de que o diâmetro do rolo de rede não seja maior do que 320 mm (1 ft 1/2 in.).
	Rede enrolada em torno do rolo de borracha.	Desligue a TDP do trator. Abra a tampa da rede e libere o freio do rolo de alimentação da rede. Desenrole a rede puxando-a. Nunca tente cortar a rede com uma faca virada para o rolo de borracha.
	Rede está enrolada em torno do rolo de borracha após o primeiro fardo do dia.	Retire a rede dos rolos de alimentação da rede se a enfardadeira precisar ficar inoperante durante a noite ou por mais de 10 horas.
	Pressão do rolo de alimentação da rede está muito alta ou muito baixa.	Ajuste a pressão do rolo da rede. Consulte a seção Serviço.
	Rede não está engatada corretamente (rolo novo).	Reinicie a instalação da rede. Consulte a seção Preparação da enfardadora.

Continua na próxima página

GA87848,0000D87 -54-11FEB20-1/5

Sintoma	Problema	Solução
	Rede não engatada corretamente.	Ajuste o freio do rolo de alimentação de rede. Consulte Verifique o Freio do Rolo de Alimentação da Rede (Teste 6) na seção Manutenção.
	Rolo de borracha está danificado ou pegajoso.	Troque o rolo de borracha, limpe-o e aplique talco nele.
	Rede pegajosa devido a embalagem.	Corte a área pegajosa.
O fardo não emperra (com quatro bipes intermitentes rápidos).	Rede está em volta do rolo de partida da enfardadora.	Remova as rebarbas do rolo inicial.
	Rede em volta de rolos pegajosos da enfardadora.	Limpe os rolos relevantes e ajuste os raspadores. Consulte a seção Serviço.
	O enlaçamento da correia está agressivo.	Mude o enlaçamento da correia correspondente.
O fardo emperra (com bipes intermitentes lentos).	O sensor de rede está com defeito, dobrado ou ajustado incorretamente.	Verifique e/ou substitua o sensor. Consulte a seção Manutenção e Operação da Manutenção do Aplicativo da Enfardadora.
	Falta uma mola no pino de acionamento do interruptor.	Substitua a mola.
Rede enrolada em torno do rolo de borracha.	O freio do rolo de alimentação de rede não está ajustado corretamente.	Ajuste o freio do rolo de alimentação de rede. Consulte Verifique o Freio do Rolo de Alimentação da Rede (Teste 6) na seção Manutenção.
Rede rasgada.	Força de frenagem fora de ajuste.	Aumente a tensão de amarração da rede, consulte Ajuste da tensão de amarração da rede na seção operação da enfardadora—objetivos gerais.
Extensão de rede insuficiente.	Força de frenagem fora de ajuste.	Diminua a tensão de amarração da rede, consulte Ajuste da Tensão de Amarração da Rede na seção Operação da Enfardadora — Objetivos Gerais.
Rede envolve o fardo, mas arrebenta ou a rede fica por trás do recolhedor.	Guia inferior da rede deformada.	Verifique a guia no nível do rolo N° 10 da porta inferior. Consulte Verificação da Posição da Guia Inferior de Rede (Teste 7) na seção Manutenção.

Continua na próxima página

GA87848,0000D87 -54-11FEB20-2/5

Sintoma	Problema	Solução
	Os garfos do alimentador do coletor de 1,81 m (5 ft 11 in) estão muito agressivos.	Verificar se as forquilha do alimentador do coletor de 1,81 m (5 ft 11 in) estão fixadas na posição "1". Consulte a seção Operação da Enfardadeira – Objetivos Gerais.
	O freio do rolo de alimentação de rede não está ajustado corretamente.	Ajuste o freio do rolo de alimentação de rede. Consulte <u>Verifique o Freio do Rolo de Alimentação da Rede (Teste 6)</u> na seção Manutenção.
	O enlaçamento da correia está agressivo.	Mude o enlaçamento da correia correspondente.
	Há marcas ou manchas de solda no rolo de partida.	Remover as manchas e marcas.
	Contato entre a guia inferior da rede e as correias está muito duro.	Corrija o contato. Consulte <u>Verificação da Posição da Guia Inferior de Rede (Teste 7)</u> na seção Manutenção.
Rede parcialmente ao redor do fardo e do rotor ou rede ao redor da largura total do rotor.	Acúmulo de cultura entre o raspador e o rolo nº 2.	Troque a configuração do defletor do rolo de inicial central (nº 2) do tipo A para o tipo B. Consulte <u>Troque a Configuração do Defletor do Rolo Inicial Central (nº 2)</u> na seção Manutenção.
O fardo não emperra uniformemente ou não emperra.	Obstrução entre a guia da rede inferior e o rolo Nº 9 da porta. Consulte <u>Numeração dos Rolos da Enfardadora</u> na Seção Manutenção.	Limpe esta área.
	A guia do rolo N.º 10 da tampa está dobrada.	Consulte <u>Verifique a Posição da Guia Inferior de Rede (Teste 7)</u> na seção Manutenção.
	O freio do rolo de alimentação de rede não está ajustado corretamente.	Ajuste o freio do rolo de alimentação de rede. Consulte <u>Verifique o Freio do Rolo de Alimentação da Rede (Teste 6)</u> na seção Manutenção.
	O painel da guia inferior da rede não está em contato com as correias.	Corrija o contato. Consulte <u>Verifique a Posição da Guia Inferior de Rede (Teste 7)</u> na seção Manutenção.
	A correia de acionamento de rede está muito comprida.	Substitua a correia de acionamento. Consulte <u>Remova e Instale a Correia de Acionamento do Rolo do Alimentador de Rede</u> na seção Manutenção.

Continua na próxima página

GA87848.0000D87 -54-11FEB20-3/5

Sintoma	Problema	Solução
	A tampa da amarração da rede não está fechada.	Para obter melhores resultados, a tampa deve estar fechada e travada.
	O rolo de rede está instalado na traseira da caixa.	Instale o rolo da rede corretamente. Consulte a seção Preparação da enfardadora.
	A(s) mola(s) a gás da tampa da tampa da amarração da rede estão fracas.	Verifique as molas em ambos os lados da tampa de amarração da rede. Substitua se necessário.
	Acúmulo de cultura entre o raspador e o rolo nº 2.	Troque a configuração do defletor do rolo de inicial central (nº 2) do tipo A para o tipo B. Consulte <u>Troque a Configuração do Defletor do Rolo Inicial Central (nº 2)</u> na seção Manutenção.
A rede em volta do fardo está frouxa.	Foi aplicado um número excessivo de voltas.	Normalmente, não são necessárias mais de três voltas. Um número excessivo de voltas pode parecer uma rede solta.
	As mola(s) a gás está(ão) fracas.	Verifique se a força está adequada na(s) mola(s).
Rede não cortada.	Não foi usada a qualidade de rede especificada.	Use a qualidade de rede recomendada.
	Componentes elétricos defeituosos.	Verifique e/ou substitua as peças.
	Faca cega.	Afie a faca. Consulte a seção Serviço.
	O freio do rolo de alimentação de rede não está ajustado corretamente.	Ajuste o freio do rolo de alimentação de rede. Consulte <u>Verifique o Freio do Rolo de Alimentação da Rede (Teste 6)</u> na seção Manutenção.
	A contrafaca não está em contato com a faca da rede em toda a largura.	Reinstale corretamente. Consulte <u>Verifique a Posição da Faca e da Contrafaca (Teste 1)</u> na seção Manutenção.
	A faca da rede não está paralela.	Reinstale corretamente.
O alarme não para após a rede ter sido cortada.	Falta uma mola no pino de acionamento do interruptor.	Substitua a mola.

Continua na próxima página

GA87848,0000D87 -54-11FEB20-4/5

Sintoma	Problema	Solução
Rede não ajustada em torno do fardo.	A correia de acionamento de rede está muito comprida.	Substitua a correia de acionamento. Consulte Remova e Instale a Correia de Acionamento do Rolo do Alimentador de Rede na seção Manutenção.
A tampa não se mantém aberta.	As mola(s) a gás está(ão) fracas.	Substitua a(s) mola(s) a gás.
A rede John Deere B-Wrap™ arrasta no chão.	A rede John Deere B-Wrap™ está muito curta.	Aumente o comprimento de corte da rede John Deere B-Wrap™. Consulte Ajuste da amarração do envoltório B na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora.
	VELCRO® danificado ou ausente.	Consulte o concessionário John Deere.
Tira de metal não detectada durante o ciclo de amarração com John Deere B-Wrap™.	Rolo John Deere B-Wrap™ não instalado corretamente.	Consulte Carregamento do Rolo de Rede na seção Preparo da Enfardadora.
	Sensor John Deere B-Wrap™ com defeito ou não conectado.	Reconecte o sensor John Deere B-Wrap™. Consulte Teste dos sensores e interruptores na seção Manutenção do Aplicativo da Enfardadora para testar o sensor John Deere B-Wrap™. Substitua o sensor se necessário.
	Sensor John Deere B-Wrap™ não ajustado corretamente.	Consulte Ajuste do sensor do B-Wrap SB416 (se equipado) na seção Manutenção.
	O rolo John Deere B-Wrap™ está fora de sincronização após o ciclo de amarração John Deere B-Wrap™ errado.	Desenrole o rolo John Deere B-Wrap™ e corte a rede em aproximadamente 25 cm (10 in) após o próximo VELCRO®. Consulte Carregamento do Rolo de Rede na seção Preparo da Enfardadora.
Comprimento de corte da rede John Deere B-Wrap™ muito longo após VELCRO®.	O comprimento de corte da rede John Deere B-Wrap™ precisa de ajuste.	Consulte a seção Ajuste da amarração do envoltório B na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora para ajustar o comprimento de corte de rede John Deere B-Wrap™.

John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry
VELCRO é uma marca registrada da Velcro Industries B.V.

GA87848.0000D87 -54-11FEB20-5/5

Problemas no Equipamento de Amarração com Corda

Sintoma	Problema	Solução
Corda parcialmente ao redor do fardo e dos discos, ou corda ao redor da largura total dos discos.	Acúmulo de cultura entre o defletor e o rolo N° 2.	Instale o defletor da corda. Ver Instalação do Defletor de Cordão do Rolo Inicial Central (N° 2) na seção Manutenção.
Corda muito apertada ou quebra durante a amarração.	Percurso errado da corda.	Verifique o percurso correto. Consulte Passagem da Corda da Caixa de Cordas para os Braços de Amarração (Braços do Tubo) , ou Direcionamento da Corda da Caixa de Corda para os Braços de Corda (Braços Ajustáveis) na seção Preparação da Enfardadora.
Fio muito frouxo no fardo.	Corda de má qualidade, nós na corda, novelo novo com núcleo apertado, corda molhada.	Puxe para fora a corda danificada ou substitua-a.
	Placa tensora, pino ou molas da fio errados.	Substitua por peças corretas.
	Mola de tensão da corda quebrada ou faltando.	Substitua a mola.
	Pino elástico de tensão errado.	Substitua o pino.
O espaçamento da corda não é constante.	Placas tensoras do fio desgastadas.	Substitua as peças desgastadas.
	Mudança da rpm da TDP durante a amarração.	Mantenha a rotação da TDP constante durante a amarração.
Não há fio no fardo ou o fio não foi captado pelo fardo.	A corda da extremidade dos braços de corda é muito curta.	Com o motor do trator desligado, puxe a corda para fora até que 150 mm (6 in.) fiquem expostos a partir dos braços de corda. Consulte Passagem da Corda da Caixa de Cordas para os Braços de Amarração (Braços do Tubo) , ou Direcionamento da Corda da Caixa de Corda para os Braços de Corda (Braços Ajustáveis) na seção Preparação da Enfardadora. Verifique o ajuste da faca de corda. Consulte Ajuste do Comprimento de Corte de Corda e/ou Substituição do Cortador de Amarração com Corda na seção Manutenção.
	A corda da extremidade dos braços de corda é muito comprida.	Verifique o ajuste da faca de corda. Consulte Ajuste do Comprimento de Corte de Corda e/ou Substituição do Cortador de Amarração com Corda na seção Manutenção.

Continua na próxima página

GA87848,0000FA1 -54-02FEB21-1/3

Sintoma	Problema	Solução
	Tensão da corda muito elevada.	Consulte Corda muito apertada ou quebra durante a amarração.
	Tensão da corda muito elevada no início do ciclo de amarração.	Calibre o atuador da corda. Consulte Calibração do Atuador de Amarração com Corda MB421 na seção Manutenção do Aplicativo da Enfardadora.
	Qualidade da corda.	Substitua a corda. Consulte selecione a corda na seção preparação da enfardadora.
	Fio não alimentado com a cultura.	Não pare o avanço do trator. Aguarde alguns segundos para a corda ser alimentada com a cultura.
	A enfardadeira não tem corda.	Adicione corda. Consulte Carregue as caixas de corda e nó para a corda na seção preparação da enfardadeira.
Corda muito perto de ambas as bordas do fardo.	Atuador de amarração com corda não calibrado.	Calibre o atuador da amarração com corda. Consulte Calibração do Atuador de Amarração com Corda MB421 na seção Manutenção do Aplicativo da Enfardadora.
	Fardos em forma de barril.	Encha as extremidades do fardo amontoando a linha de cultura. Consulte Instruções para Formar um Bom Fardo na seção Operação do Aplicativo da Enfardadeira.
Corda muito perto de uma borda do fardo.	Fardos com forma de cone.	Encha as extremidades do fardo amontoando a linha de cultura. Consulte Instruções para Formar um Bom Fardo na seção Operação do Aplicativo da Enfardadeira.
Fio não cortado.	TDP desativada antes da corda ser cortada.	Verifique a corda para certificar-se de que esteja imóvel antes de desativar a TDP.
	Faca da corda desajustada.	Ajuste o braço da faca da corda. Consulte Ajuste do Comprimento de Corte de Corda na seção Manutenção.

Continua na próxima página

GA87848,0000FA1 -54-02FEB21-2/3

Sintoma	Problema	Solução
	Cortador de corda rombudo.	Remova a faca da corda e reinstale-a numa posição invertida ou substitua-a. Consulte Substituição das Navalhas da Amarração com Corda na Seção Manutenção.
	Obstrução fazendo com que a corda não seja guiada por cima da faca.	Retire a obstrução.
	Trajeto incorreto da corda ou novelo ruim de corda causando alta tensão na corda.	Corrija a causa da alta tensão.
O braço de corda entra prematuramente no ciclo e amarra fardos pequenos.	O diâmetro do fardo é ajustado para pequenos diâmetros de fardos.	Reajuste o diâmetro desejado do fardo a partir do monitor. Consulte a seção operação da aplicação da enfardadora.
O ciclo de amarração com corda inicia alguns segundos depois do comando.	Intensidade elétrica muito baixa.	Entre em contato com seu concessionário John Deere para ajustar a corrente do seu atuador de corda.
Os braços das cordas se movimentam muito vagarosamente.	Nível da carga da bateria muito baixo.	Verifique a carga da bateria (pelo menos 20 A).
	Resistência em ligação	Procure a causa da resistência e corrija.
Os braços das cordas não se movimentam.	Conexão elétrica deficiente.	Verifique a conexão elétrica (conector de arranque do implemento ISOBUS, chicote da bateria, conector do atuador, etc.).
		Reduza o consumo de energia elétrica do trator.
	Atuador de amarração com corda com defeito.	Repare ou substitua conforme necessário.
	Unidade de controle com defeito.	Substitua conforme necessário.
Ruído no início do ciclo de amarração.	Braços de amarração desajustados causando contato com os rolos da câmara de fardos.	Ajuste dos braços da amarração com corda. Consulte Ajuste da Posição do Braço de Corda (Braços do Tubo) ou Ajuste da Posição do Braço de Corda (Braços Ajustáveis) na seção Manutenção.

GA87848,0000FA1 -54-02FEB21-3/3

Sistema de Lubrificação de Corrente

Sintoma	Problema	Solução
Consumo de óleo muito alto.	Linha principal interrompida.	Repare ou substitua.
	Óleo muito leve.	Use um tipo de óleo especificado na seção lubrificação e manutenção. Reduza o fluxo de óleo. Consulte <u>Ajuste o fluxo de óleo</u> na seção lubrificação e manutenção.
Consumo de óleo baixo demais.	Óleo pesado demais.	Use um tipo de óleo especificado na seção lubrificação e manutenção. Aumente o fluxo de óleo. Consulte <u>Ajuste o fluxo de óleo</u> na seção lubrificação e manutenção.
	Bomba não acionada corretamente.	Com a máquina funcionando, verifique a rotação da bomba removendo a capa da bomba. Se a bomba não funciona, substitua o tubo de conexão. Repare, ajuste ou substitua a bomba.
Máquina seca.	Bomba defeituosa.	Repare, ajuste ou substitua.
	Linha principal interrompida.	Repare ou substitua.
	Não há óleo no sistema.	Reabasteça conforme necessário com óleo especificado. Consulte a seção Lubrificação e Manutenção.
	Bloqueio de ar ou bomba vazia.	Sangre a bomba.
	Alta contaminação resultando em sistema bloqueado.	Limpe o sistema e substitua todas as válvulas controladoras de fluxo.
	Linha presa.	Repare a linha.

GA87848,0000C38 -54-13MAY19-1/1

Monitor de aplicação da enfardadeira

Sintoma	Problema	Solução
Indicadores de forma do fardo não são mostrados durante a formação do fardo.	Calibração dos potenciômetros com problemas da forma do fardo.	Reajuste calibre os potenciômetros de forma de fardo. Consulte calibração dos potenciômetros de forma do fardo RB321 e RB322 na seção serviço da aplicação da enfardadeira.
Os indicadores de forma do fardo no monitor e a forma do fardo real não se correspondem.	Calibração dos potenciômetros com problemas da forma do fardo.	Reajuste calibre os potenciômetros de forma de fardo. Consulte calibração dos potenciômetros de forma do fardo RB321 e RB322 na seção serviço da aplicação da enfardadeira.
os indicadores de formato direito e esquerdo fornecem uma informação diferente com a câmara vazia.	Sem problema.	Situação normal.
Nenhum ajuste salvo após desligar.	Está sendo usado um chicote incorreto.	Substitua pelo chicote referente, entre em contato com seu concessionário John Deere.

TL81334,00003A8 -54-18JUN18-1/1

Sistema de lubrificação automática (se equipado com bomba do tipo cartucho)

NOTA: Se ocorrer entupimento em algum bico de graxa ou em alguma linha de graxa, o fornecimento de

graxa é interrompido para todos os outros bicos de graxa. A pressão aumenta e a graxa não emerge da bomba do tipo cartucho.

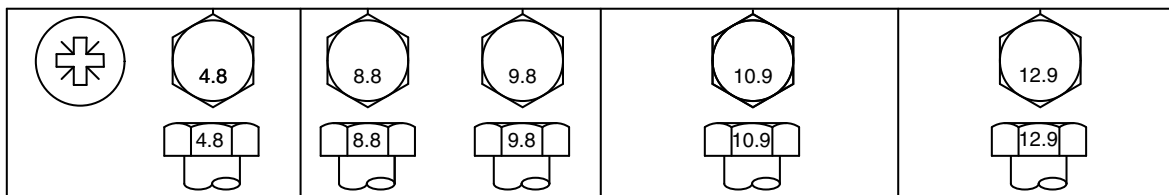
Sintoma	Problema	Solução
Máquina não lubrificada	Entupimento no bico ou na linha de graxa.	Abra as linhas entre os distribuidores primários e secundários, uma de cada vez. O bloqueio fica atrás do distribuidor secundário da linha da qual a maior parte da graxa está emergindo. Limpe o entupimento colocando uma pistola de graxa comercialmente disponível (pressão de até 40000 Pa; 400 bar; 5800 psi) no distribuidor secundário correspondente.
	Cartucho de graxa vazio.	Substitua o cartucho de graxa. Consulte a seção lubrificação e manutenção.
	A bomba não funciona.	Sangre a bomba. Consulte a seção Manutenção. Verifique a bomba. Consulte seu concessionário John Deere.
Bico não lubrificado	Ocorre vazamento em uma linha de lubrificação.	Substitua a linha de lubrificação danificada. Consulte seu concessionário John Deere.

OUC006,0001AE5 -54-24SEP13-1/1

Manutenção

Valores Métricos de Torque de Parafusos

TS1742 —UN—31MAY18



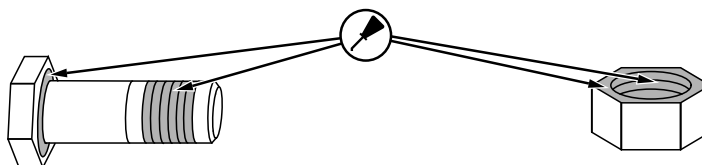
Tamanho do Parafuso	Classe 4.8				Classe 8.8 ou 9.8				Classe 10.9				Classe 12.9			
	Cabeça Sextavada ^a		Cabeça Flangeada ^b		Cabeça Sextavada ^a		Cabeça Flangeada ^b		Cabeça Sextavada ^a		Cabeça Flangeada ^b		Cabeça Sextavada ^a		Cabeça Flangeada ^b	
	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	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

Os valores de torque nominal listados são para uso geral somente com a precisão de aperto assumida de 20%, tal como um torquímetro manual. NÃO use esses valores se um valor de torque ou procedimento de aperto diferente for fornecido para uma aplicação específica. Para contraporcas, fixadores de aço inoxidável ou para porcas de parafuso em U, consulte as instruções de aperto para a aplicação específica.

Substitua os fixadores por outros do mesmo grau ou de classe de propriedade superior. Se forem usados fixadores de classe superior, aperte-os somente com o torque do original.

- Certifique-se de que as rosas dos prendedores estejam limpas.
- Aplique uma fina camada de Hy-Gard™ ou um óleo equivalente embaixo da cabeça e nas rosas do elemento de fixação, conforme mostrado na imagem a seguir.
- Ser conservador com a quantidade de óleo para reduzir o potencial de bloqueio hidráulico nos furos cegos devido a excesso de óleo.
- Iniciado devidamente o engate da rosca.

TS1741 —UN—22MAY18



^aOs valores de coluna de cabeça sextavada são válidos para cabeça sextavada ISO 4014 e ISO 4017, cabeça Allen ISO 4162 e porcas sextavadas ISO 4032.

^bOs valores de coluna do flange sextavado são válidos para produtos de flange sextavado ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 ou EN 1665.

DX, TORQ2 -54-30MAY18-1/1

Antes de cada manutenção

Siga essas diretrizes caso seja obrigatório o uso de uma soldadora, maçarico ou triturador para a manutenção:

1. Estacione a enfardadeira no asfalto ou solo sem pavimentação.
2. Remova o palhiço para evitar exposição do material inflamável a faíscas, se o palhiço não puder ser removido, enxague bem com água antes de dar a partida. Proteja as mangueiras e correias de exposição a faíscas, arcos elétricos ou chamas.
3. Deixe o tanque de água pressurizada ou outra fonte de agente de combate a incêndio prontos para uso imediato.
4. Peça a um assistente para verificar se algum indício de incêndio durante a sondagem, corte ou trituração.
5. Após a soldagem, corte ou trituração deixe que as peças resfriem antes de começar o enfardamento. Verifique se não há nenhum indício de incêndio antes de deixar a área de manutenção.

DC82261,00004F7 -54-12SEP14-1/1

Previna incêndio a cada manutenção

Evite o acúmulo de materiais estranhos (cultura, palhiço, corda, material de amarração por rede etc.) na máquina próximo às áreas potencialmente quentes como rolamentos e embreagens deslizantes. Remova esse acúmulo como parte das operações regulares de manutenção.

Evite a lavagem com alta pressão próximo a rolamentos para evitar danificar as vedações.

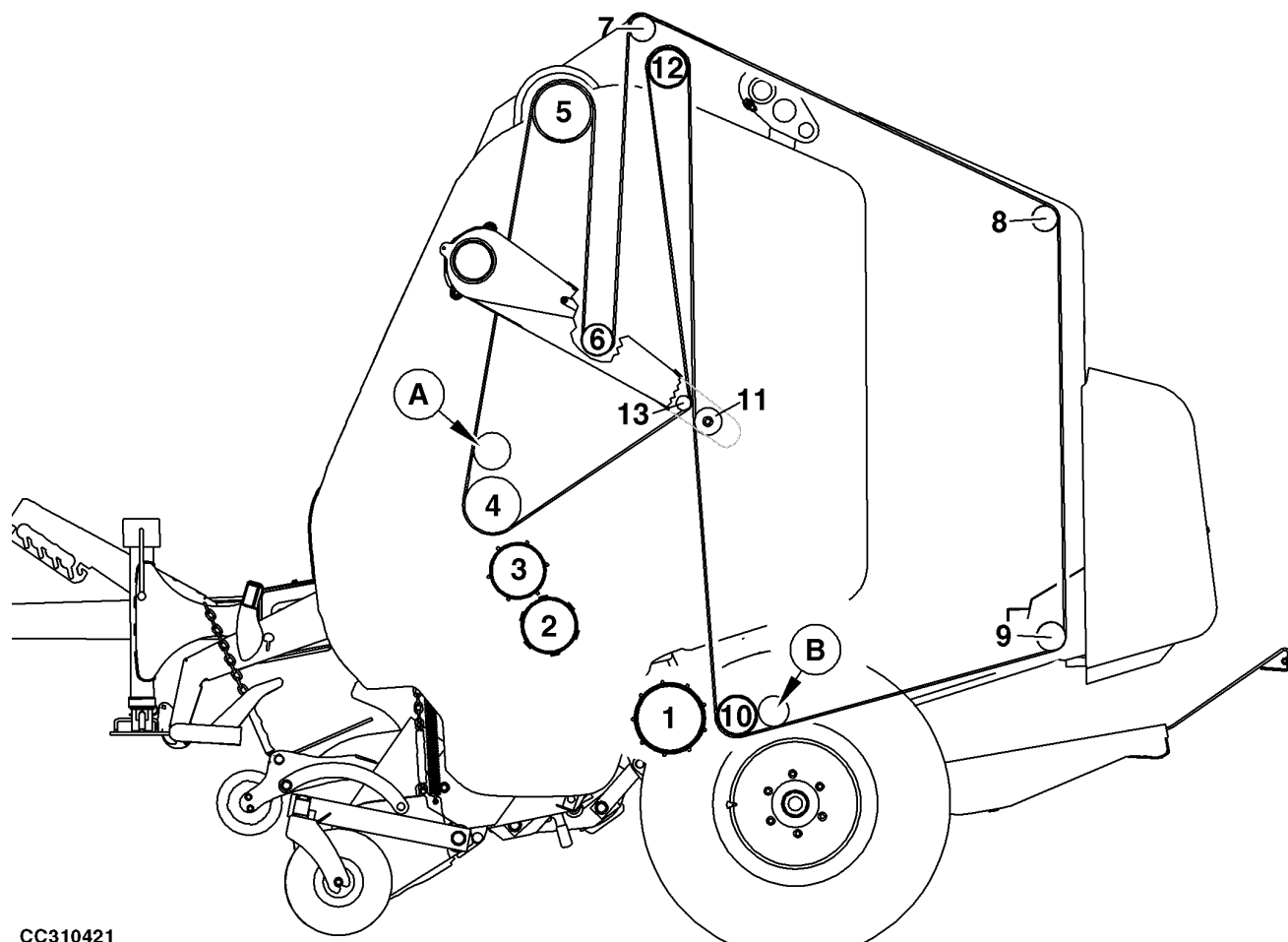
Verifique os rolamentos regularmente para o caso de haver sinais prematuros de falha e substitua-os conforme necessário. Desligue a alimentação da enfardadora e verifique a existência de ruídos incomuns, peças quentes, cheiro de queimado, metal ou pintura descolorida. Verifique a condição dos rolamentos. (Consulte Diária: Prevenção contra incêndios na seção Lubrificação e Manutenção.)

Siga essas diretrizes caso seja obrigatório o uso de uma soldadora, maçarico ou triturador para a manutenção:

1. Estacione a enfardadeira no asfalto ou solo sem pavimentação.
2. Remova o palhiço para evitar exposição do material inflamável a faíscas, se o palhiço não puder ser removido, enxague bem com água antes de dar a partida. Proteja as mangueiras e correias de exposição a faíscas, arcos elétricos ou chamas.
3. Deixe o tanque de água pressurizada ou outra fonte de agente de combate a incêndio prontos para uso imediato.
4. Peça a um assistente para verificar se algum indício de incêndio durante a sondagem, corte ou trituração.
5. Após a soldagem, corte ou trituração deixe que as peças resfriem antes de começar o enfardamento. Verifique se não há nenhum indício de incêndio antes de deixar a área de manutenção.

TL81334,00006A1 -54-28MAY19-1/1

Numeração dos Rolos da Enfardadeira



CC310421

A—Rolo limpador dianteiro
B—Rolo limpador da porta (se equipado)
1—Rolo inicial inferior
2—Rolo inicial central
3—Rolo Inicial Superior

4—Rolo de acionamento da correia inferior
5—Rolo de acionamento da correia superior
6—Rolo intermediário do braço de tensão dianteiro
7—Rolo dianteiro superior

8—Rolo Superior da Porta Traseira
9—Rolo Inferior da Porta Traseira
10—Rolo Inferior da Porta Dianteira
11—Rolo intermediário do braço de tensão traseiro

12—Rolo Intermediário Superior
13—Rolo intermediário do braço de tensão central

NB02380,00004CE -54-04SEP17-1/1

CC310421 —UN—01SEP17

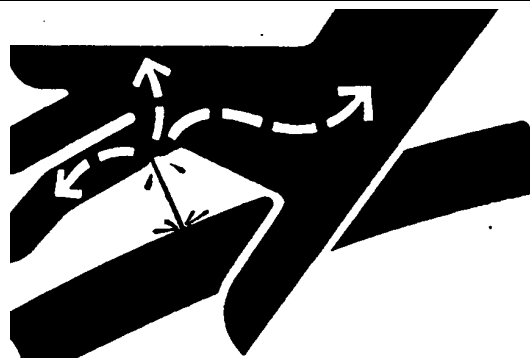
Substituir Componentes Hidráulicos

⚠ CUIDADO: O vazamento de líquido sob alta pressão pode penetrar na pele e causar ferimentos graves. Evite este perigo aliviando a pressão antes da desconexão de linhas hidráulicas ou de outras linhas. Apertar todas as uniões antes de aplicar pressão. Procure por vazamentos com um pedaço de papelão. Proteja as mãos e o corpo dos fluidos de alta pressão.

Aliviar sempre a pressão hidráulica antes de fazer manutenção de componentes hidráulicos.

Para evitar torções nos tubos hidráulicos, use duas chaves inglesas quando for remover ou conectar mangueiras nos tubos.

Caso ocorra um acidente, consulte um médico imediatamente. Qualquer fluido injetado na pele deverá

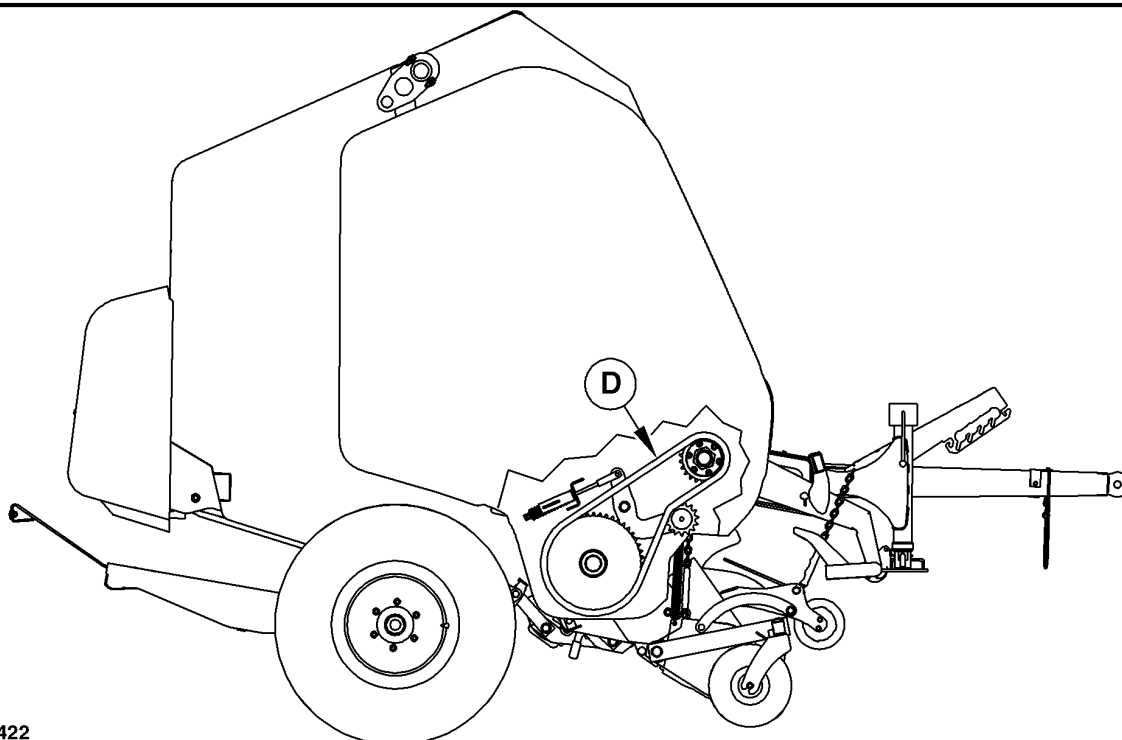
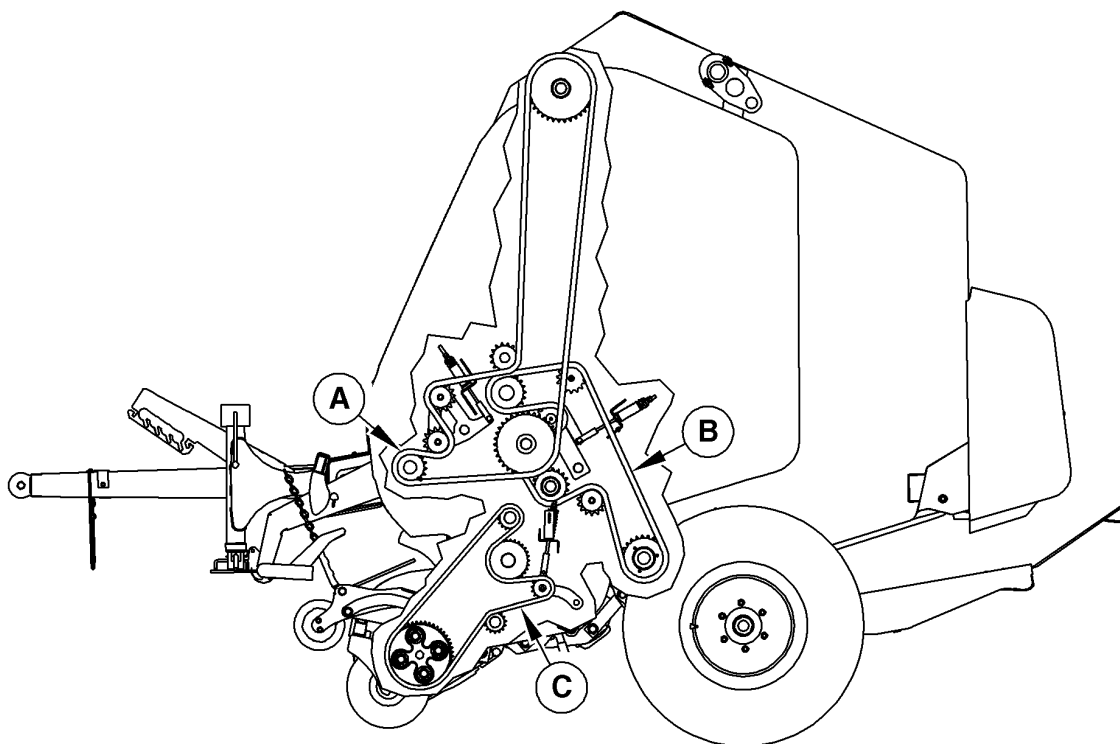


ser retirado cirurgicamente dentro de algumas horas, senão poderá aparecer gangrena. Os médicos que não estejam familiarizados com este tipo de ferimentos, deverão consultar uma fonte segura para se inteirarem da matéria.

X9811 —UN—23AUG88

CC03745,0000286 -54-23AUG01-1/1

Identificação da Corrente da Enfardadora



CC310422

- | | |
|---|--|
| A—Corrente de Transmissão Principal | C—Corrente de transmissão do coletor |
| B—Corrente de Transmissão do Rolo Inicial | D—Corrente de Transmissão do Alimentador Giratório |

CC310422 —UN—01SEP17

NB02380,00004CF -54-05OCT17-1/1

Ajuste da Corrente da Transmissão do Coletor

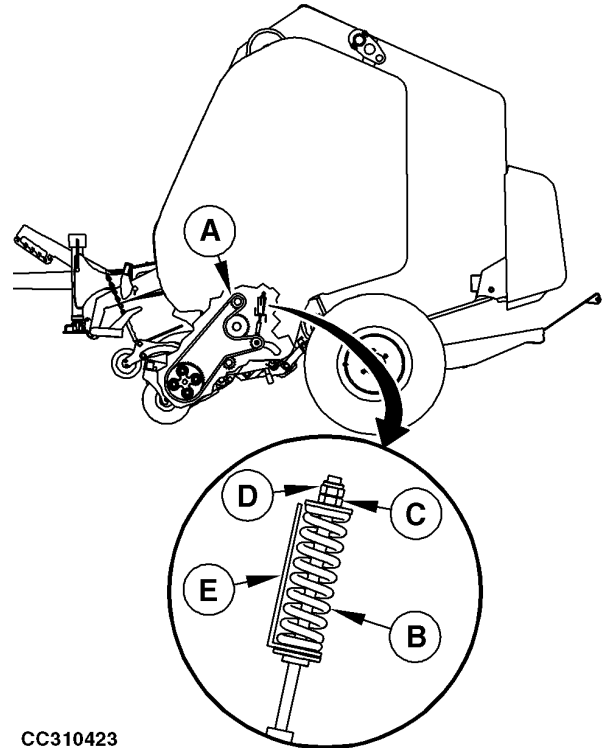
Para garantir a remoção de toda a folga da corrente, feche a tampa e acione a TDP por alguns segundos. Desligue o motor do trator.

Ajustar a tensão da corrente de transmissão (A) do coletor como se segue:

1. Afrouxe a contraporca (D).
2. Ajuste a tensão da corrente de transmissão (A) por meio da porca (C) de modo que o comprimento da mola (B) e da cinta (E) seja o mesmo.
3. Acione a TDP por alguns segundos.
4. Verifique o ajuste. Repita a partir da etapa 2, se necessário.
5. Aperte a contraporca (D).

A—Corrente de transmissão
do coletor
B—Mola
C—Porca

D—Contraporca
E—Cinta



CC310423

NB02380,00004D0 -54-05OCT17-1/1

CC310423—UN—01SEP17

Ajuste da corrente do acionamento principal

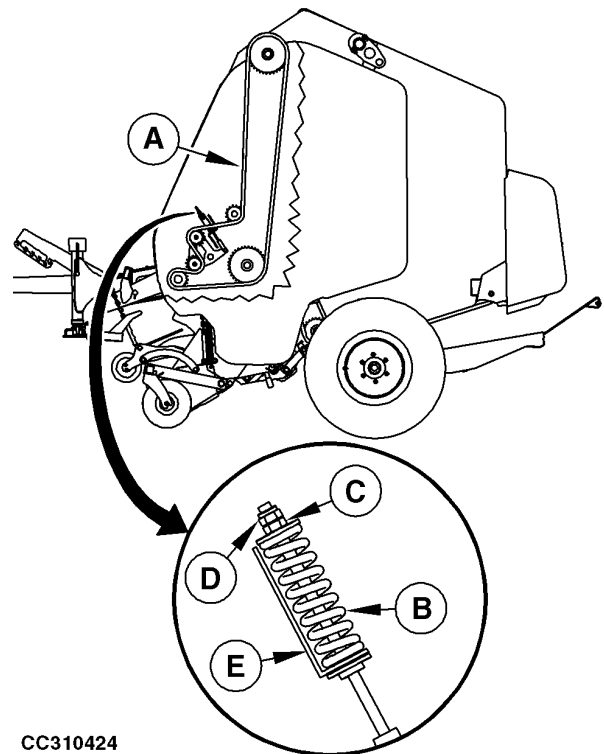
Para garantir a remoção de toda a folga da corrente, feche a tampa e acione a TDP por alguns segundos. Desligue o motor do trator.

Ajuste a tensão da corrente de transmissão principal (A) como se segue:

1. Afrouxe a contraporca (D).
2. Ajuste a tensão da corrente de transmissão principal (A) por meio da porca (C) de modo que o comprimento da mola (B) e da cinta (E) seja o mesmo.
3. Acione a TDP por alguns segundos.
4. Verifique o ajuste. Repita a partir da etapa 2, se necessário.
5. Aperte a contraporca (D).

A—Corrente de transmissão
do coletor
B—Mola
C—Porca

D—Contraporca
E—Cinta



CC310424

NB02380,00004D1 -54-05OCT17-1/1

CC310424—UN—01SEP17

Ajuste da Corrente de Transmissão do Rolo Inicial

Para garantir a remoção de toda a folga da corrente, feche a tampa e acione a TDP por alguns segundos. Desligue o motor do trator.

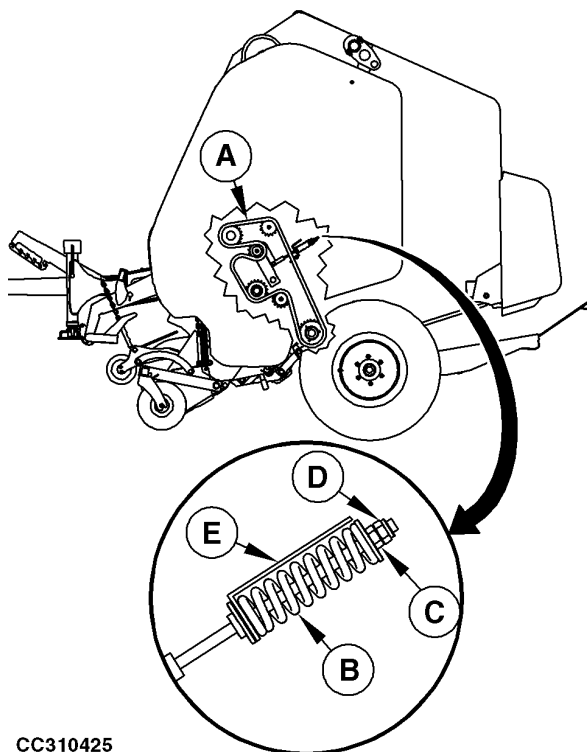
Ajuste a tensão da corrente de acionamento do rolo inicial (A) como se segue:

1. Afrouxe a contraporca (D).
2. Ajuste a tensão da corrente de transmissão principal (A) por meio da porca (C) de modo que o comprimento da mola (B) e da cinta (E) seja o mesmo.
3. Acione a TDP por alguns segundos.
4. Verifique o ajuste. Repita a partir da etapa 2, se necessário.
5. Aperte a contraporca (D).

A—Corrente de transmissão do coletor

B—Mola
C—Porca

D—Contraporca
E—Cinta



CC310425

CC310425 —UN—01SEP17

NB02380,00004D3 -54-05OCT17-1/1

Ajuste da Corrente de Transmissão do Alimentador Giratório

Para garantir a remoção de toda a folga da corrente, feche a tampa e acione a TDP por alguns segundos. Desligue o motor do trator.

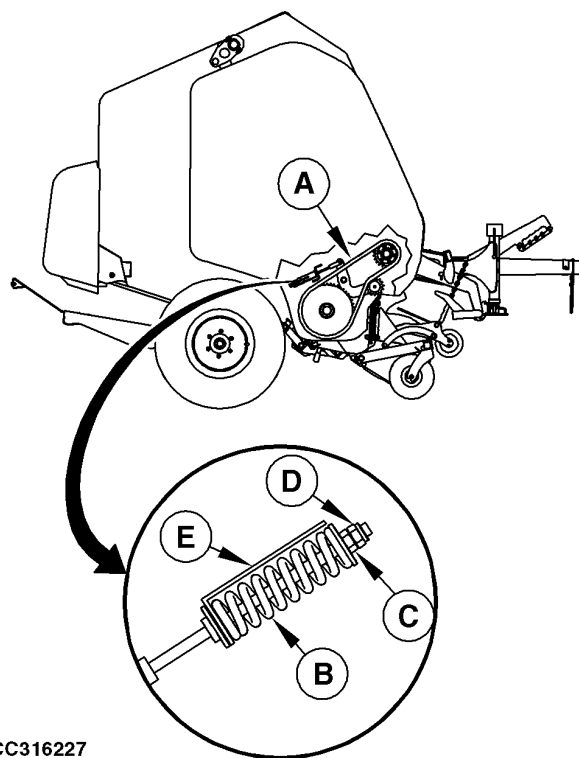
Ajustar a tensão da corrente de transmissão do alimentador giratório (A) como se segue:

1. Afrouxe a contraporca (D).
2. Ajuste a tensão da corrente de transmissão principal (A) por meio da porca (C) de modo que o comprimento da mola (B) e da cinta (E) seja o mesmo.
3. Acione a TDP por alguns segundos.
4. Verifique o ajuste. Repita a partir da etapa 2, se necessário.
5. Aperte a contraporca (D).

A—Corrente de transmissão do coletor

B—Mola
C—Porca

D—Contraporca
E—Cinta



CC316227

CC316227 —UN—01SEP17

NB02380,00004D5 -54-05OCT17-1/1

Substituição das Navalhas do Pré-Cortador

⚠ CUIDADO: NÃO SE ARRISQUE. Para evitar ferimentos ou morte por cortes de navalha, sempre mova a alavanca da válvula de desligamento (A) para a posição de bloqueio antes de substituir as navalhas.

Sempre use luvas para manusear as navalhas.

NOTA: Cada navalha (D) pode ser removida ou substituída separadamente.

Para substituir uma navalha, faça o seguinte:

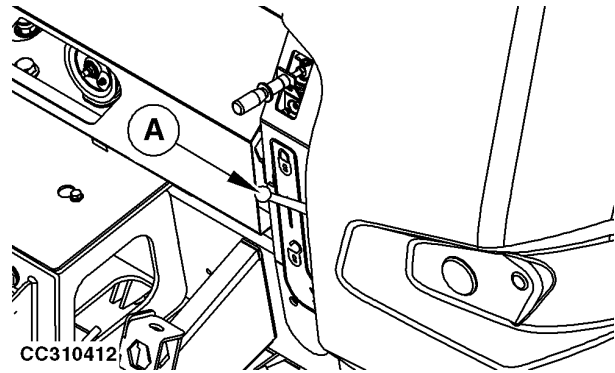
1. Retraia as navalhas. Consulte Retraia ou acione as facas do precortador na seção de operação da aplicação da enfardadeira.
2. Abaixe o piso de descarga. Consulte desobstrução do coletor na seção operação do aplicação da enfardadeira.
3. Abra completamente a porta e prenda-a.
4. Engate o freio de estacionamento e/ou coloque a transmissão na posição de ESTACIONAMENTO, desligue o motor do trator e remova a chave.
5. Feche a válvula de corte da faca usando a alavanca (A).
6. Do lado esquerdo, puxe a alavanca (B) para fora do seu pino de travamento e abaixe-a.
7. Puxe a faca (D) para removê-la da guia (E) e da barra (C).
8. Para instalar uma faca, simplesmente insira a faca (D) primeiro na barra (C) e depois coloque-a na guia (E).

IMPORTANTE: Quando uma navalha não for mais necessária, recomenda-se a instalação dos preenchimentos das fendas das navalhas (F) em seu lugar. Isso evitará o acúmulo de cultura na fenda na navalha que está faltando.

9. Levante e fixe a alavanca (B) no pino de travamento.
10. Abaixe a porta.
11. Abra a válvula de desligamento da navalha posicionando a alavanca (A) para baixo e eleve o piso de descarga.

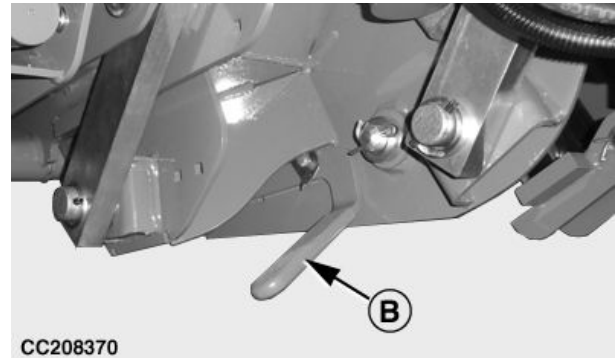
A—Alavanca da Válvula de Corte da Navalha do Pré-cortador
B—Alavanca
C—Z

D—Navalha
E—Manual
F—Placa de Preenchimento das Fendas das Navalhas



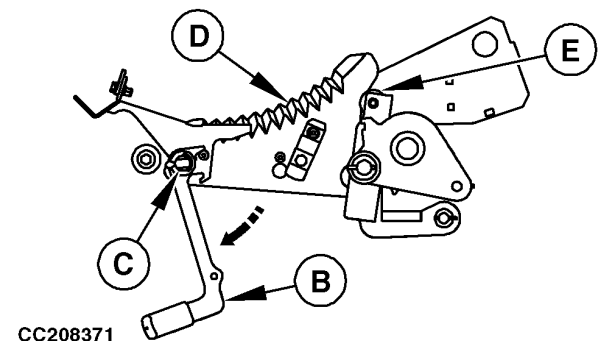
CC310412

CC310412 —UN—18APR17



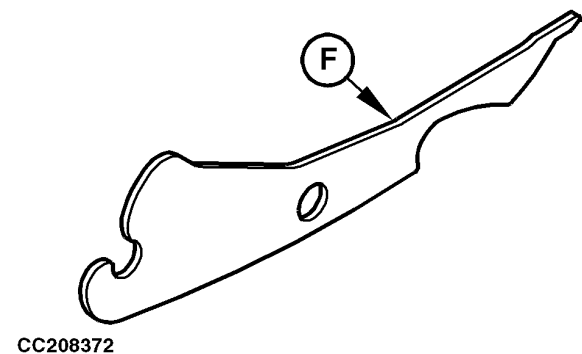
CC208370

CC208370 —UN—09DEC13



CC208371

CC208371 —UN—09DEC13



CC208372

CC208372 —UN—09DEC13

Afição das Facas do Pré-cortador

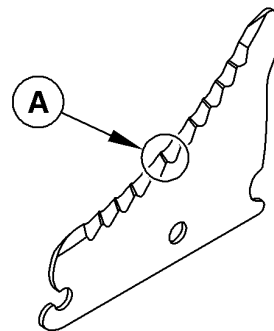
⚠ CUIDADO: evite lesões pessoais usando luvas ao manusear facas.

Remova as facas da máquina. Consulte Substituição das Facas do Pré-cortador nesta seção.

Prenda as facas a uma bancada ou mesa.

Lime a borda chanfrada mantendo um ângulo de 12°. Consulte o seu concessionário John Deere para obter mais informações sobre o dispositivo de afiação da faca.

IMPORTANTE: O aquecimento das facas do pré-cortador durante o processo de afiação pode reduzir a vida útil da faca do pré-cortador. Se o perfil do dente (A) desaparecer, substitua a faca.



CC1029106

A—Perfil do dente

CC1029106—UN—08JAN07

OUCC006,00016AD -54-23JUL10-1/1

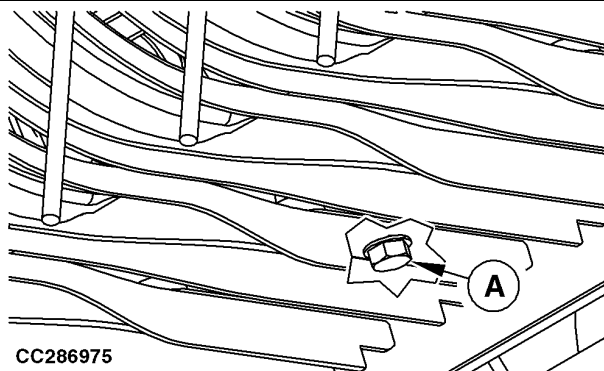
Substitua o Dente do Coletor

⚠ CUIDADO: Antes de trabalhar na enfardadeira, desative a TDP, coloque a transmissão na posição de estacionamento, acione o freio de estacionamento, desligue o motor, remova a chave de ignição e aguarde até que as peças móveis parem.

1. Remova o Parafuso Inferior (A).
2. Remova o parafuso superior (C) e então, remova o raspador (B).

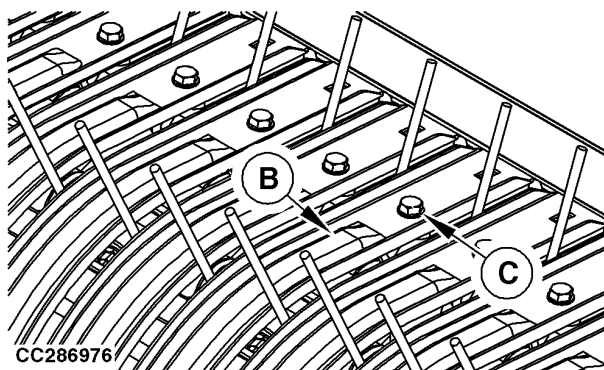
A—Parafuso Inferior
B—Raspador

C—Parafuso Superior



CC286975

CC286975—UN—03AUG16



CC286976

CC286976—UN—03AUG16

Continua na próxima página

NB02380,00001BC -54-07OCT16-1/3

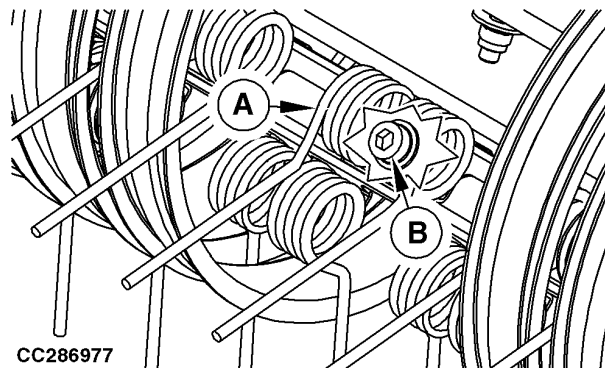
3. Remova o parafuso (B).
4. Substitua o dente do coletor (A) danificado. O dente do coletor deve ser encaixado conforme mostrado.
5. Instale e aperte o parafuso (B) de acordo com o torque especificado.

Especificação

Parafuso
Dentado—Torque.....64 N·m
(47 lb·ft)

A—Dente

B—Parafuso



CC286977

NB02380,00001BC -54-07OCT16-2/3

CC286977 —UN—03AUG16

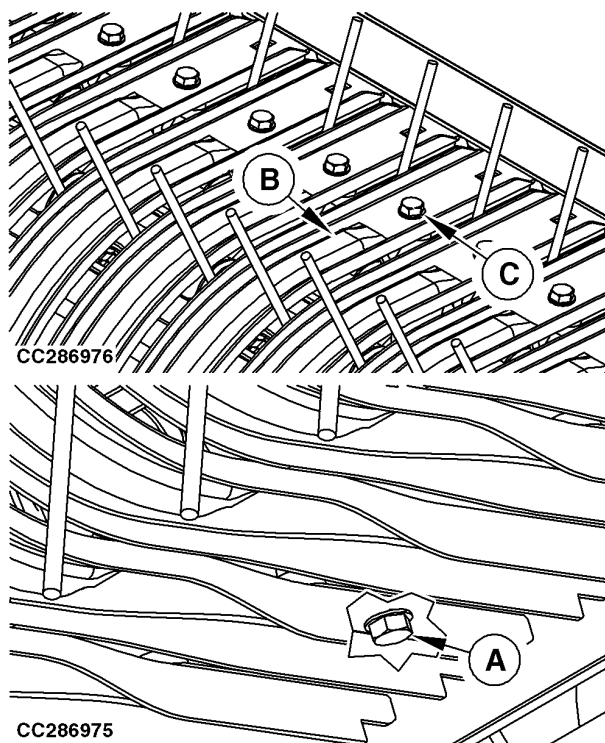
6. Substitua o raspador (B), se necessário. Instale o raspador conforme mostrado.
7. Instale o parafuso superior (C), depois o parafuso inferior (A).
8. Aperte os parafusos (A) e (C) com o torque especificado.

Especificação

Parafusos do
Raspador—Torque.....25 N·m
(18 lb·ft)

A—Parafuso Inferior
B—Raspador

C—Parafuso Superior



CC286976

CC286975

NB02380,00001BC -54-07OCT16-3/3

CC286976 —UN—03AUG16

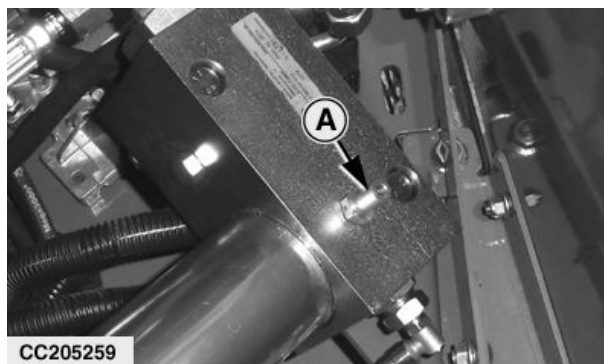
CC286975 —UN—03AUG16

Sangria do sistema de lubrificação automática (se equipado com bomba do tipo cartucho)

NOTA: Toda vez que o cartucho de graxa for substituído, sangre o sistema como se segue.

Pressione a bola na conexão de respiro (A) e acione a válvula de controle remoto para abrir e fechar a tampa traseira. Repita até que a graxa que sai não tenha mais bolhas de ar.

A—Conexão de respiro



CC205259

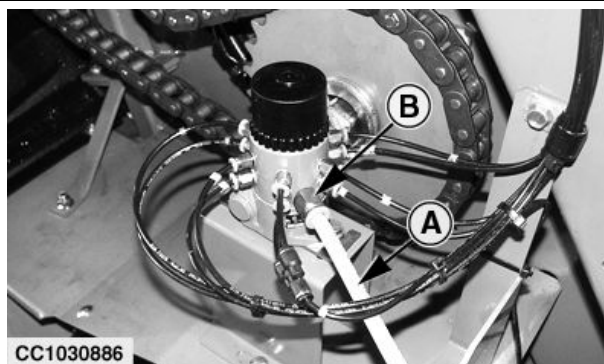
CC205259—UN—10OCT13

OUC006,0001AEB -54-06SEP13-1/1

Sangria da bomba do sistema de lubrificação da corrente

NOTA: É necessário efetuar a sangria do circuito do sistema de lubrificação de correntes se o reservatório de óleo tiver sido totalmente esvaziado.

1. Desconecte o tubo de entrada (A).
2. Aguarde até que o ar do tubo de entrada (A) tenha sido totalmente sangrado antes de reconectar o tubo de entrada (A) no acoplamento (B).
3. Coloque a enfardadora em funcionamento até que o óleo seja continuamente drenado das escovas.



CC1030886

CC1030886—UN—02OCT08

A—Tubo de Entrada

B—Acoplamento

GA87848,000040B -54-28SEP17-1/1

Ajuste das Escovas

1. Ajuste a posição das escovas de acordo com o número de escovas usadas para lubrificar uma corrente:
 - Quando uma escova é usada para lubrificar a corrente, alinhe a linha central da escova (A) com uma das placas localizadas na parte interna da corrente (B).
 - Quando duas escovas são usadas para lubrificar a corrente, alinhe a linha central de cada escova (A) com as placas localizadas na parte interna da corrente (B).
2. Ajuste cada escova (A) para obter um comprimento de sobreposição especificado (C) com a corrente (B).

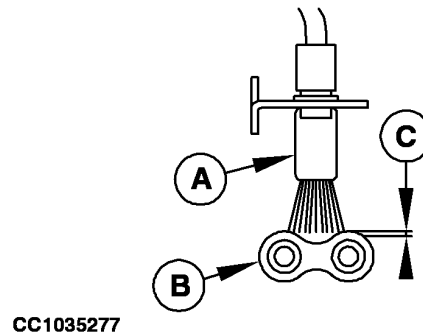
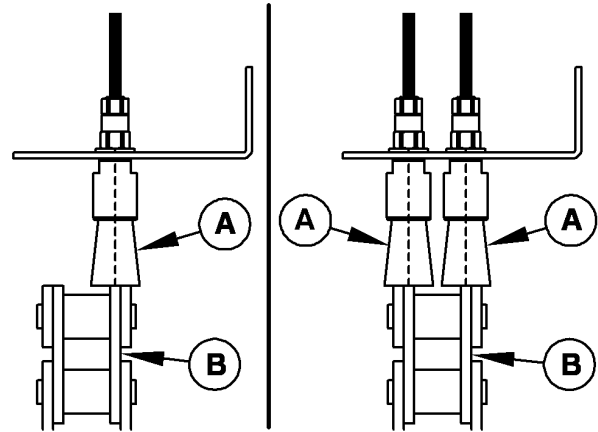
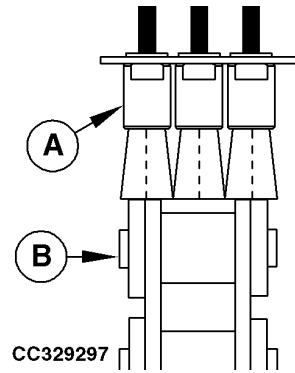
Especificação

Escova para
Corrente—Comprimento
de Sobreposição..... $\frac{1}{16}$ a 2 mm
(0—0,08 in.)

Esse ajuste é necessário para a limpeza e lubrificação corretas da corrente de transmissão. Outros ajustes podem levar ao desgaste prematuro da corrente.

A—Escova
B—Corrente

C—Escova para o
Comprimento de
Sobreposição da Corrente



CC329297 —UN—21SEP17

CC1035277 —UN—23SEP11

NB02380,00004E9 -54-05OCT17-1/1

Ajuste da Mola do Braço de Tensão

Se a mola tiver sido substituída ou os parafusos tiverem sido removidos, ajuste a mola conforme a seguir:

Aperte ou solte o parafuso (B) até que a distância (A) especificada seja obtida.

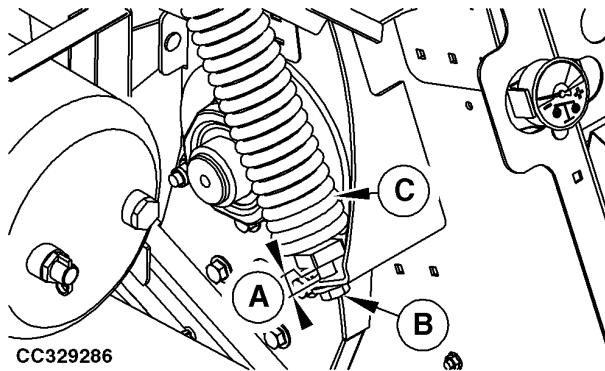
Especificação

Suporte da mola do braço de tensão até a parte inferior da mola do braço

de tensão—Distância..... 16 a 24 mm
(5/8—1 in.)

A—Distância
B—Parafuso

C—Mola



CC329286 —UN—01SEP17

NB02380,00004E2 -54-01SEP17-1/1

Ajuste da posição do rolo intermediário (Nº 13) do braço de tensão central

Consulte seu concessionário John Deere para ajustar a posição do rolo.

A posição do rolo intermediário do braço de tensão central deve ser ajustada de acordo com o tipo de cultura.

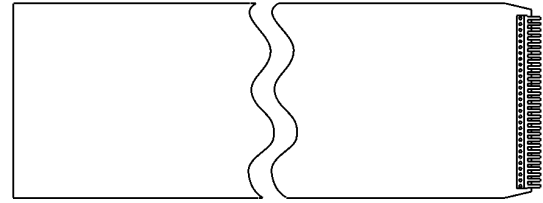
NB02380,00004ED -54-07SEP17-1/1

Preparação da Correia: Nova Correia

NOTA: As peças sobressalentes da correia John Deere são entregues mais longas que o comprimento recomendado e com apenas um anzol no lado do chanfro.

Consequentemente, a correia deve ser cortada e enganchada no comprimento recomendado especificado.

1. Desenrole a correia em um solo plano.



CC423768

CC423768 —UN—03DEC20

GA87848,000106F -54-22DEC20-1/4

IMPORTANTE: O comprimento da correia (A) é medido do eixo de pino a pino, como se instalado na máquina.

2. Meça a especificação do comprimento da correia conforme especificado:

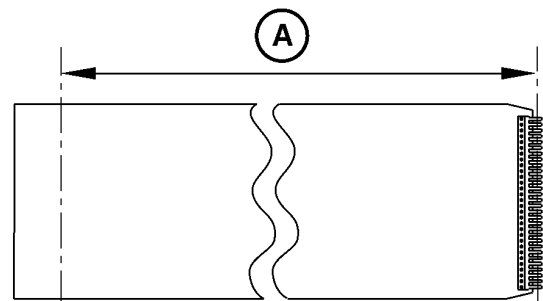
Especificação

Correia V451G—Comprimento.....11,650 ± 0,015 m
(38 ft 2-21/32 in ± 19/32 in)

Correia V451M—Comprimento.....11,650 ± 0,015 m
(38 ft 2-21/32 in ± 19/32 in)

Correia V461M—Comprimento..... 12,845 ± 0,015 m
(42 ft 45/64 in ± 19/32 in)

3. Marque a correia de modo que corresponda ao seu comprimento especificado (A).



CC423769

A—Comprimento Especificado

CC423769 —UN—03DEC20

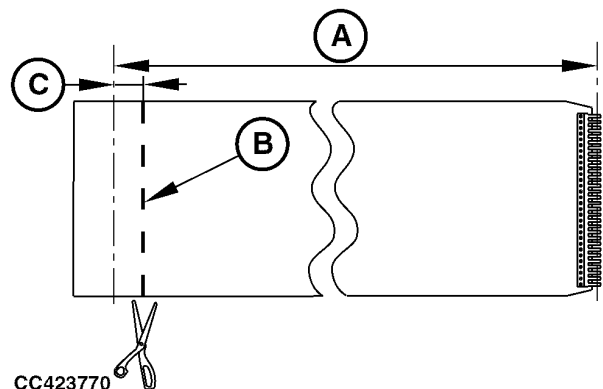
GA87848,000106F -54-22DEC20-2/4

4. Faça uma nova marca (B) de 5 mm (3/16 in) da marca anterior, conforme mostrado.

NOTA: O deslocamento corresponde à distância (C) entre a extremidade de borracha e o eixo do pino.

5. Corte a correia na marcação (B) usando a ferramenta de corte da correia.

A—Comprimento Especificado C—Distância
B—Marca de Corte



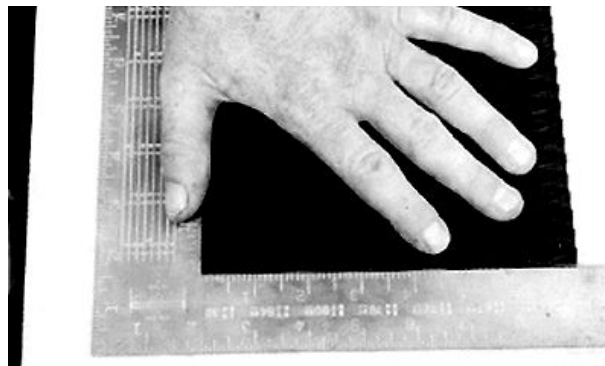
CC423770

CC423770 —UN—03DEC20

Continua na próxima página

GA87848,000106F -54-22DEC20-3/4

6. Verifique a correia para certificar-se de que ela seja cortada no esquadro, conforme mostrado.
7. Instale o gancho da correia. Consulte Instalação dos Ganchos da Correia nesta seção.



E21798 —UN—24JUN99

GA87848,000106F -54-22DEC20-4/4

Reparo das Correias

IMPORTANTE: As correias podem desgastar-se nas bordas ou serem cortadas. Corte as cordas desfiadas conforme elas aparecerem. Evite o risco de cabos desgastados serem pegos ou enrolados em volta dos rolos conforme o fardo é formado, causando desgaste adicional ou danos às correias.

NOTA: Se as correias forem mais curtas do que as dimensões especificadas, adicione um kit de extensão da correia.

Substitua os dois lados dos ganchos ao reparar as correias.

Proceda da seguinte maneira para reparos de emergência ou recomendados:

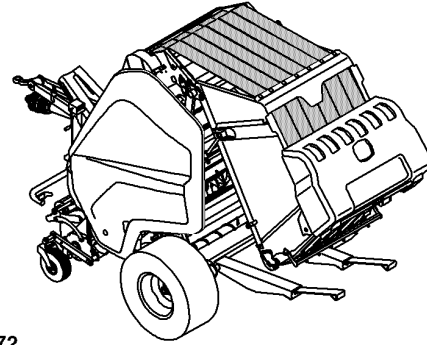
- Reparo emergencial: Repare rapidamente uma ou várias correias durante o trabalho no campo. É necessário prosseguir para o reparo recomendado o mais rápido possível.
- Reparação recomendada: Repare as 6 correias e substitua todos os ganchos de cada correia. Deve ser feito após um reparo de emergência ou se pelo menos uma ou mais correias ou ganchos da correia estiverem danificados.

Reparo emergencial:

1. Remova a correia danificada. Consulte Remoção das correias nesta seção.
2. Meça o comprimento da correia danificada.

NOTA: O comprimento da correia antes e depois do reparo deve ser o mesmo.

3. Corte a correia de forma que corresponda ao mesmo comprimento com um kit de extensão da correia. Consulte Preparação da Correia: reparo de emergência nesta seção.
4. Instale os ganchos. Consulte Instalação dos Ganchos da Correia nesta seção.



CC368972

5. Instale a correia. Consulte Direcionamento das correias através da enfardadora e Instalação das correias nesta seção.
6. Ajuste o rastreamento das correias. Consulte Ajuste do rastreamento das correias nesta seção.
7. O mais rápido possível, aplique o procedimento de reparo recomendado. Consulte o procedimento de reparo recomendado a seguir.

Reparação Recomendada:

1. Remova todas as correias. Consulte Remoção das correias nesta seção.
2. Corte as correias para remover os ganchos em ambas as extremidades e certificar-se de que o comprimento das correias corresponda à especificação. Consulte Preparação da Correia: Reparo Recomendado nesta seção.
3. Instale os ganchos. Consulte Instalação dos Ganchos da Correia nesta seção.
4. Instale a correia. Consulte Direcionamento das correias através da enfardadora e Instalação das correias nesta seção.
5. Ajuste o rastreamento das correias. Consulte Ajuste do Rastreamento das Correias nesta seção.

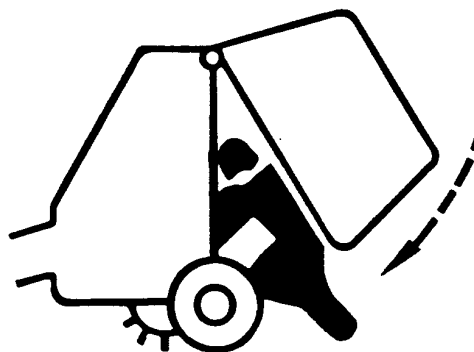
GA87848,00010E2 -54-20JAN21-1/1

CC368972 —UN—15JAN19

Remoção das Correias

1. Ligue o motor do trator e o monitor.
2. Certifique-se de que os sensores de trava da porta estejam devidamente alimentados (luz LED LIGADA quando a porta estiver fechada).
3. Abra completamente a porta e fixe-a com o dispositivo de trava de segurança.

⚠ CUIDADO: Certifique-se de que a porta esteja travada. Se a porta não estiver travada durante a execução deste procedimento, ela pode se fechar repentinamente e causar ferimentos ou morte.



TS698 —UN—21SEP89

GA87848,000106D -54-22DEC20-1/3

4. Insira o parafuso M16 no furo (A) dos dois lados.
5. Posicione um ímã na frente de um dos sensores da porta.
6. Desconecte a mangueira hidráulica da abertura da porta.
7. Acione a VCR para fechar a porta até que o braço de tensão esteja totalmente levantado.
8. Desligue o motor e o monitor do trator.

A—Orifício



CC406013

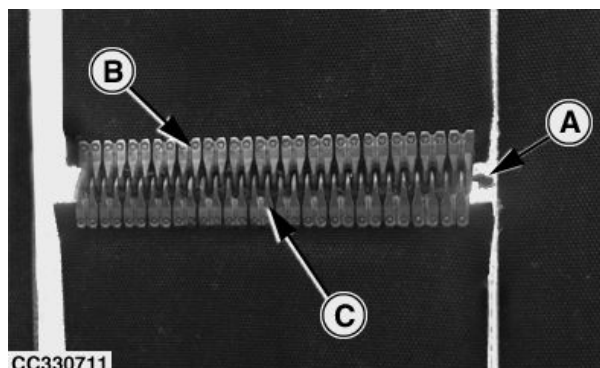
CC406013 —UN—04MAR20

GA87848,000106D -54-22DEC20-2/3

9. Gire o pino (A) com o alicate e puxe-o do laço.
10. Remova a correia.
11. Verifique os ganchos da correia (B) e (C) em busca de desgaste ou danos. Substitua as peças desgastadas ou danificadas.

A—Pino da Emenda
B—Gancho da Correia

C—Gancho da Correia



CC330711

CC330711 —UN—26SEP17

GA87848,000106D -54-22DEC20-3/3

Preparação da correia: Reparo emergencial

Ferramenta de corte da correia

Para remover a área das correias danificadas, recomenda-se usar uma ferramenta de corte, como mostrado. Consulte o concessionário John Deere.



CC368967

Ferramenta de corte da correia - MC464300012

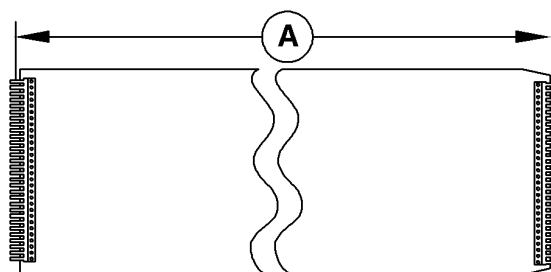
GA87848,0001070 -54-22DEC20-1/4

CC368967 —UN—21DEC18

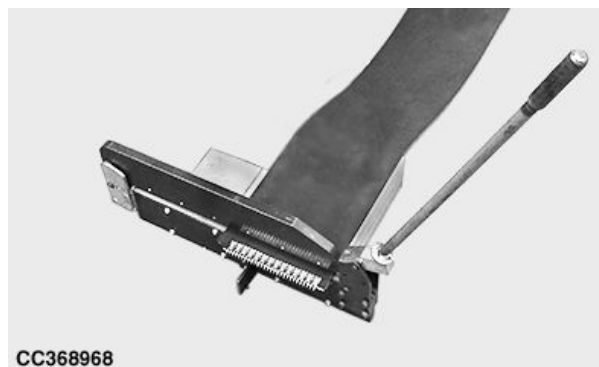
IMPORTANTE: Certifique-se de que a distância entre os dois ganchos seja de pelo menos 2 m.

NOTA: O comprimento da correia (A) é medido do eixo de pino a pino, como se instalado na máquina.

A—Comprimento



CC368973



CC368968

Continua na próxima página

GA87848,0001070 -54-22DEC20-2/4

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

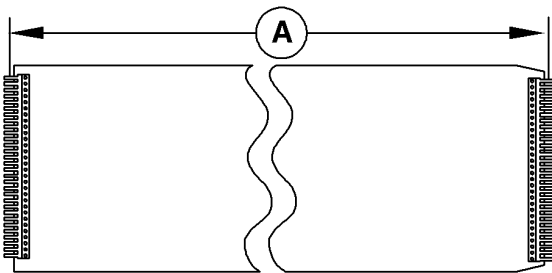
1. Meça o comprimento da correia (A).
2. Corte a correia de forma que corresponda ao comprimento medido (A) com um kit de extensão da correia.

Especificação

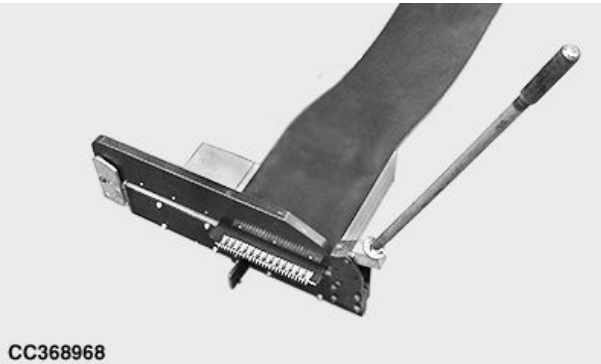
Kit de extensão da
correia—Comprimento
mínimo..... 2 m
(6 ft 7 in)

3. Verifique a correia para certificar-se de que ela seja cortada no esquadro, conforme mostrado.
4. Verifique se o comprimento da correia (A) com a extensão da correia é o mesmo que o comprimento medido.

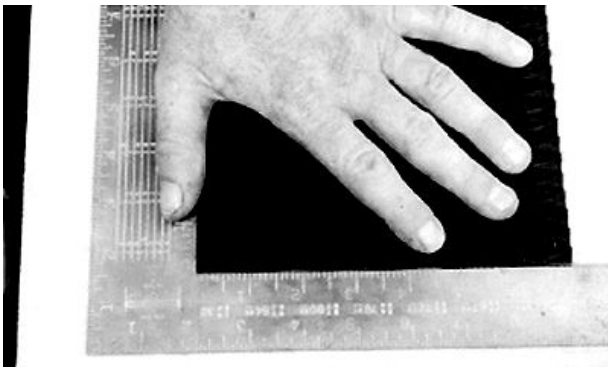
A—Comprimento



CC368973



CC368968



Continua na próxima página

GA87848,0001070 -54-22DEC20-3/4

CC368973—UN—21JAN19

CC368968—UN—23JAN19

E21798—UN—24JUN99

IMPORTANTE: Corte a extremidade de retilha das correias **SOMENTE** na direção de deslocamento.

NÃO varie essas dimensões.

5. Corte as correias de modo que a extremidade de retilha esteja dentro da especificação:

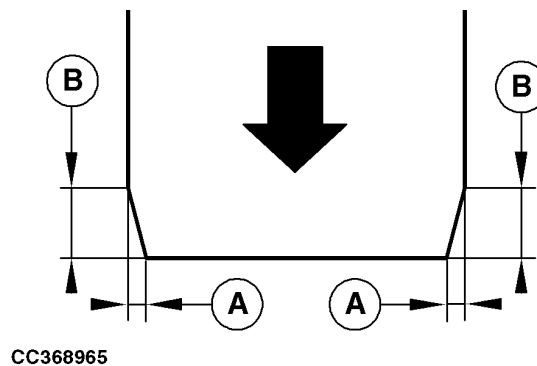
Especificação

A — Largura da extremidade de retilha—Distância..... 6 mm
(1/4 in)

Especificação

B — Altura da extremidade de retilha—Distância.....25—26 mm
(63/64 in—1-1/32 in)

6. Instale o gancho da correia. Consulte Instalação dos Ganchos da Correia nesta seção.



A—Distância

B—Distância

CC368965—UN—17JAN19

GA87848,0001070 -54-22DEC20-4/4

Preparação da Correia: Reparo recomendado

Ferramenta de corte da correia

Para remover a área das correias danificadas, recomenda-se usar uma ferramenta de corte, como mostrado. Consulte o concessionário John Deere.



CC368967

Ferramenta de corte da correia - MC464300012

CC368967 —UN—21DEC18

Continua na próxima página

GA87848,0001071 -54-22DEC20-1/3

IMPORTANTE: Como reparo recomendado, substitua todos os ganchos de cada 6 correias da máquina.

Certifique-se de que a distância entre os dois ganchos seja de pelo menos 2 m.

NOTA: Para substituir os ganchos, repare a correia na extremidade dos ganchos.

1. Verifique se o comprimento da correia (A) está dentro das especificações:

- Se o comprimento da correia (A) for maior do que a especificação: Marque a correia na especificação de comprimento da correia.
- Se o comprimento da correia (A) for mais curto do que a especificação do comprimento da correia: Marque a correia de forma que corresponda à especificação do comprimento da correia com um kit de extensão da correia.

Especificação

Kit de extensão da correia—Comprimento mínimo..... 2 m
(6 ft 7 in)

NOTA: O comprimento da correia (A) é medido do eixo de pino a pino, como se instalado na máquina.

Especificação

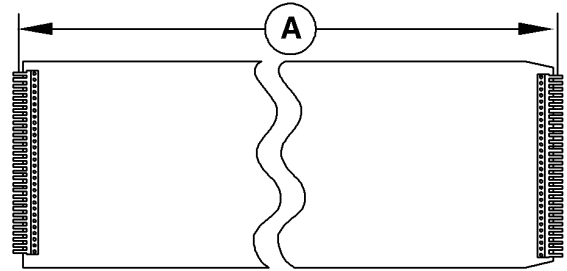
Correia V451G—Comprimento..... 11,650 ± 0,015 m
(38 ft 2-1/2 in ± 19/32 in)

Correia V451M—Comprimento..... 11,650 ± 0,015 m
(38 ft 2-1/2 in ± 19/32 in)

Correia V461M—Comprimento..... 12,845 ± 0,015 m
(42 ft 45/64 in ± 19/32 in)

2. Corte a correia no comprimento definido (A).

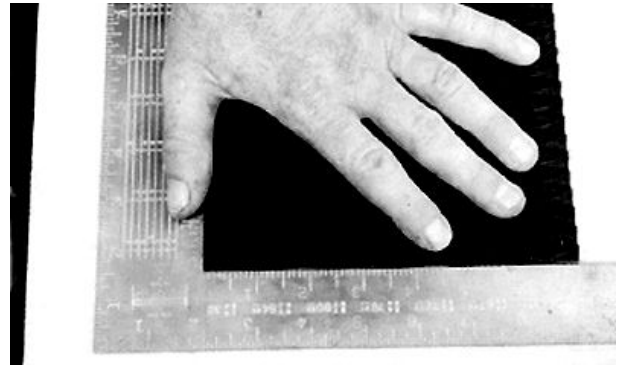
3. Verifique a correia para certificar-se de que ela seja cortada no esquadro, conforme mostrado.



CC368973



CC368968



A—Comprimento

Continua na próxima página

GA87848,0001071 -54-22DEC20-2/3

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

E21798 —UN—24JUN99

IMPORTANTE: Corte a extremidade de retilha das correias SOMENTE na direção de deslocamento.

NÃO varie essas dimensões.

- Corte as correias de modo que a extremidade de retilha esteja dentro da especificação:

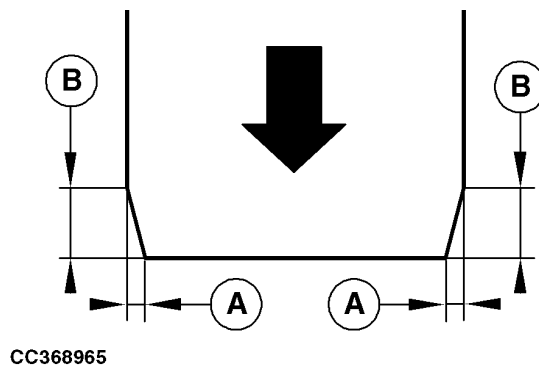
Especificação

A — Largura da extremidade de retilha—Distância..... 6 mm
(1/4 in)

Especificação

B — Altura da extremidade de retilha—Distância.....25—26 mm
(63/64 in—1-1/32 in)

- Instale o gancho da correia. Consulte Instalação dos Ganchos da Correia nesta seção.



CC368965

A—Distância

B—Distância

CC368965 —UN—17/JAN19

GA87848,0001071 -54-22DEC20-3/3

Instalação dos Ganchos da Correia

Ferramentas de costura de correias

Para fixar os segmentos da laçada nas correias de formação de fardos, recomenda-se usar uma ferramenta de amarração da correia com um punção ou martelo pneumático, como mostrado.

A ferramenta de costura de correias precisa de uma morsa instalada sobre uma mesa.

Consulte seu concessionário John Deere.



CC368964

Ferramenta de costura de correias - MC411295872

E40772 —UN—08AUG96



Martelo pneumático - MC411295806

Continua na próxima página

GA87848,0001072 -54-22DEC20-1/7

CC368964 —UN—06/JAN19

1. Coloque a ferramenta de costura de correias (A) em uma morsa com os orifícios (B) voltados para o operador. O rebaixo da costura deve ficar apoiado nas garras da morsa.

A—Ferramenta de Costura de Correias B—Orifício

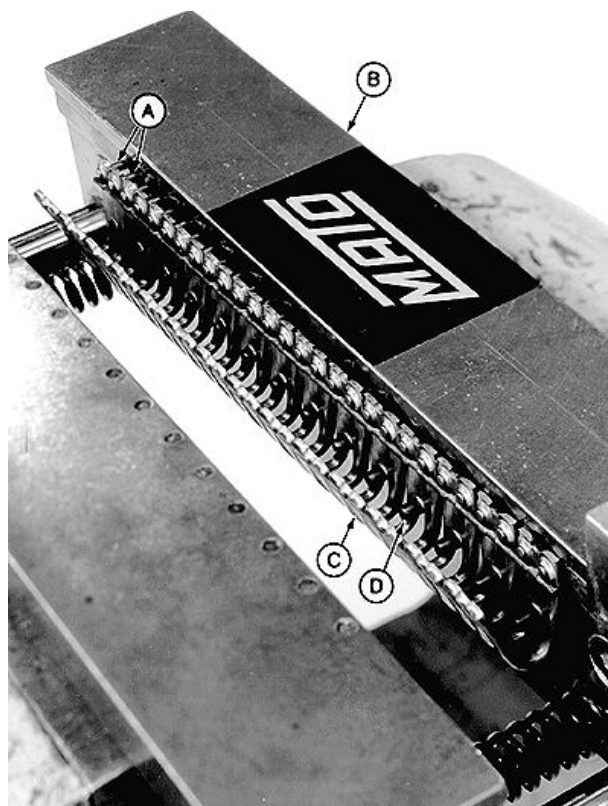


CC423775 —UN—01DEC20

GA87848,0001072 -54-22DEC20-2/7

2. Instale a tira de costura (C) na ferramenta de costura (B). Certifique-se de que dois pinos rebites (A) de cada segmento de costura sejam inseridos em cada um dos 15 furos da ferramenta. Os segmentos de costura devem se apoiar nos pinos batente (D).
3. Aperte a morsa até que a faixa de costura esteja ligeiramente presa e a correia possa ser inserida com facilidade.

A—Pino C—Tira
B—Ferramenta de Costura D—Pino do batente



E40774 —UN—08AUG96

Continua na próxima página

GA87848,0001072 -54-22DEC20-3/7

IMPORTANTE: O anzol tem um deslocamento lateral dentro da ferramenta de costura. Os ganchos devem ser instalados conforme mostrado para garantir o alinhamento das extremidades da correia.

Quando somente um anzol precisar ser instalado, observe a posição do primeiro engate para determinar o lado da correia na ferramenta de costura. Se necessário, gire a correia.

Quando os dois ganchos precisam ser instalados, a correia deve ser invertida entre o primeiro e o segundo encaixe.

IMPORTANTE: Verifique se o lado da correia está pressionado ao longo da placa de parada (A). As bordas da correia devem estar alinhadas quando os ganchos estiverem montados.

4. Instale a correia (D) na faixa de costura enquanto segura a borda da correia contra a placa do batente (C), pressione uniformemente a correia para baixo nos pinos do batente. Certifique-se de que a tira de costura fique encostada nos pinos batente.

NOTA: A ferramenta de amarração é equipada com um batente, não aperte muito a morsa para manter uma pressão de distribuição uniforme na correia.

5. Certifique-se de que a correia e a costura estejam posicionadas diretamente na ferramenta de costura. Feche a morsa na correia e na costura até que a distância entre as garras da costura seja igual à largura da correia.

IMPORTANTE: Se estiver usando um punção manual (E), usar um martelo muito grande ou bater com muita força na punção pode danificar a ferramenta de costura ou a costura da correia.

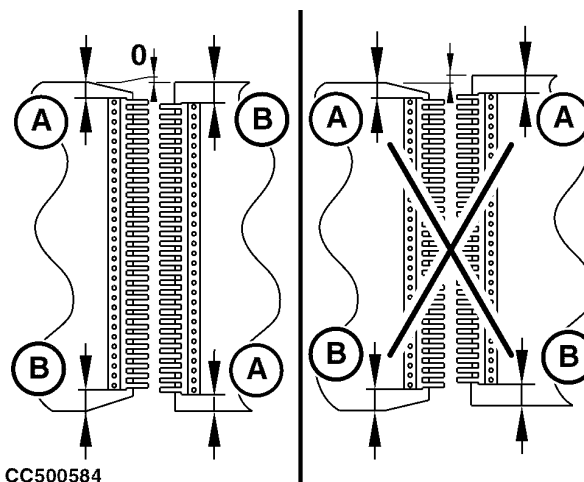
Se estiver usando um martelo pneumático (F), o excesso de pressão de ar e/ou tempo muito longo de rebatimento pode danificar a ferramenta de costura ou a costura da correia.

6. Passe os rebites através da correia usando um punção (E) ou martelo pneumático (F).

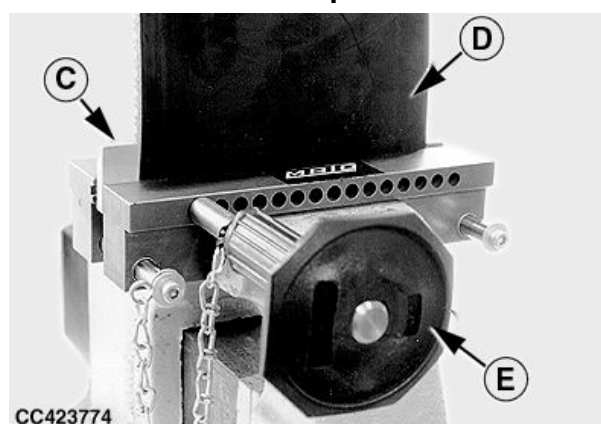
Para instalar corretamente use as seguintes instruções:

Rebite os dois segmentos de costura externos primeiro e, em seguida, trabalhando da parte externa para a interna, rebite o resto dos segmentos de costura.

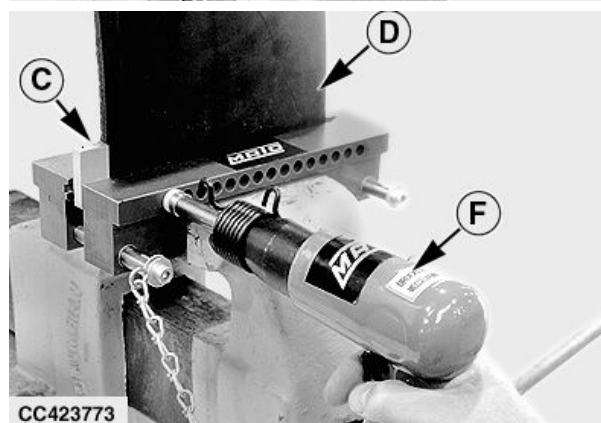
- Se estiver usando um punção (E), introduza os rebites até que a flange do punção toque a garra da ferramenta de costura. Gire a prensa uma vez mais para assegurar o contato entre o ressalto e a garra do dispositivo de enganchar.
- Se estiver usando martelo pneumático (F), ajuste a pressão de ar para 500—600 kPa (5—6 bar)



CC500584 —UN—14DEC20



CC423774 —UN—11DEC20



CC423773 —UN—11DEC20

C—Placa de Parada
D—Correia

E—Punção Manual
F—Martelo Pneumático

(72,5—87 psi). Opere o martelo por 1—2 segundos para cada rebite. Em geral, não é necessário rebitar novamente.

Continua na próxima página

GA87848,0001072 -54-22DEC20-4/7

7. Remova a correia da morsa e inspecione os ganchos. Todos os rebites devem estar passados através da correia e ter marcas da prensa no centro do rebite.

IMPORTANTE: Não bata na área da alça do gancho quando usar um martelo para achatar a cabeça dos rebites.

Não bata muito forte nos rebites ou os rebites podem deformar e danificar as juntas.

8. Passe a correia com os ganchos em uma base sólida. Achate as cabeças dos rebites usando a face achatada de um martelo pequeno. Bata em vários rebites de uma vez usando um movimento suave de "batida". Os rebites devem ficar nivelados com a emenda.



CC368975 —UN—23JAN19

GA87848,0001072 -54-22DEC20-5/7

9. Verifique a perpendicularidade do gancho (A) com a correia (D), conforme mostrado.

- a. Posicione a tentativa quadrada (C) de 5 cm (2 in) afastando-a da extremidade da correia.

IMPORTANTE: Aperte o lado mais grosso da tentativa do quadrado (C) ao longo da lateral da correia (D) conforme mostrado.

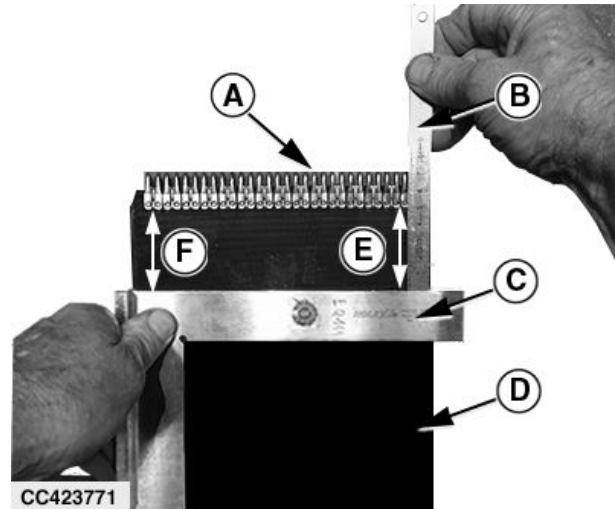
- b. Meça a distância (E) e (F) em cada extremidade do anzol. As distâncias (E) e (F) devem ser as mesmas.

Especificação

E - F—Distância..... $0 \pm 1 \text{ mm}$
($0 \pm 1/32 \text{ in}$)

- c. Repita esta etapa para o segundo gancho.

- Se estiver OK, vá para o próximo passo.
- Se não estiver OK, repita o procedimento. Consulte Preparação da Correia: Reparo Recomendado nesta seção.



CC423771 —UN—10DEC20

A—Gancho
B—Régua
C—Tentativa de Enquadramento

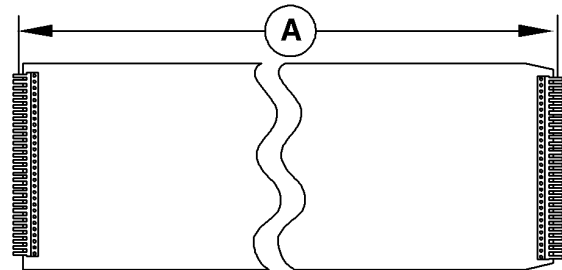
D—Correia
E—Distância
F—Distância

GA87848,0001072 -54-22DEC20-6/7

10. Verifique novamente o comprimento da correia (A).

11. Instale a correia. Consulte Instalação das Correias nessa seção.

A—Comprimento Especificado

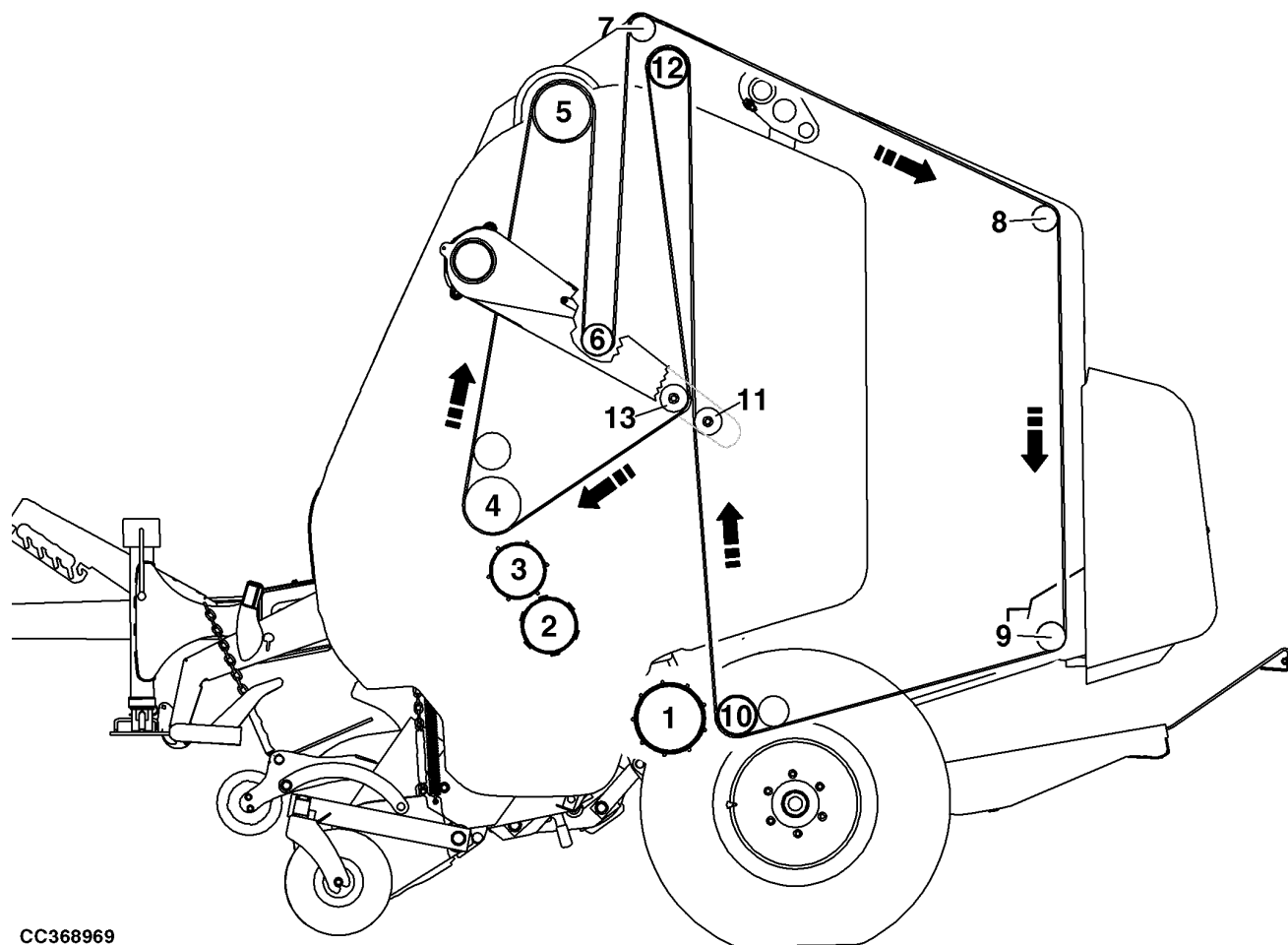


CC368973

CC368973 —UN—21JAN19

GA87848,0001072 -54-22DEC20-7/7

Passagem das Correias Através da Enfardadora



CC368969

Conduzir as correias como se mostra na ilustração, passando-as através dos guias individuais. Consulte Instalação das Correias nessa seção.

CC368969 —UN—20DEC18

GA87848,0001074 -54-08JAN21-1/1

Instalação das Correias

1. Solte as correias, consulte [Remoção das correias](#) nesta seção.

IMPORTANTE: É necessário instalar as correias de modo que a extremidade cortada acompanhe o movimento da correia no sentido normal de deslocamento (seta grande mostrada).

2. Certifique-se de que as correias sejam instaladas através das guias individuais. Verifique a passagem da correia. Consulte [Passagem das Correias Através da Enfardadora](#) nesta seção.
3. Direcione as correias até que suas extremidades, junto dos cantos quadrados (D), levem aos cantos cortados (E) à medida que a correia se movimenta na direção normal de deslocamento (setas grandes).

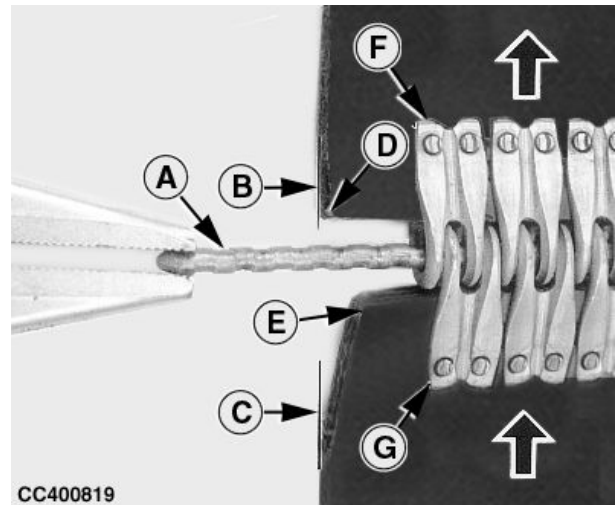
IMPORTANTE: A colocação (intertravamento) dos segmentos de costura influencia no alinhamento da borda da correia. É necessário que as bordas estejam alinhadas senão as correias sofrerão danos.

4. Faça o intertravamento dos segmentos de costura assegurando que a borda da correia (B) esteja alinhada com a borda da correia (C). Se as bordas da correia não estiverem alinhadas, reposicione os segmentos de intertravamento movendo uma das extremidade da correia um entalhe de costura à esquerda (ou à direita) em relação à borda oposta da correia.

NOTA: O pino de emenda está ilustrado girado 90° (posição de travamento) apenas para fins de ilustração. O pino deve ser girado para essa posição apenas depois de ser totalmente inserido.

NOTA: É recomendado substituir os pinos de emenda pelo menos uma vez por ano ou em caso de desgaste ou quebra.

5. Com os entalhes (A) virados para trás e para a frente das correias, insira o pino da emenda. Tome cuidado para não deformar as extremidades do pino ao instalá-lo. Gire o pino 90° depois de inseri-lo. Certifique-se de que os segmentos da costura assentem nos entalhes de pino.
6. Remova o ímã.



A—Entalhes no pino da emenda
B—Borda da correia (extremidade quadrada)
C—Borda da correia (extremidade cortada)
D—Canto quadrado

E—Canto cortado
F—Segmento externo (extremidade quadrada)
G—Segmento externo (extremidade cortada)

7. Remova os parafusos M16 de ambos os lados.
8. Conecte a mangueira hidráulica para a abertura da porta.
9. Ligue o motor do trator.

IMPORTANTE: Antes de fechar a porta, o braço de tensão deve estar na posição inferior para evitar danos à correia.

10. Acione a VCR para abrir a porta e, em seguida, acione a VCR para fechar a porta a fim de elevar o braço de tensão inferior.
11. Destrave a porta.
12. Feche a porta.
13. Verifique o rastreamento da correia visualmente, se necessário. Consulte [Ajuste do Rastreamento das Correias](#) nesta seção.

GA87848,00010E1 -54-20JAN21-1/1

Ajuste do rastreamento das correias

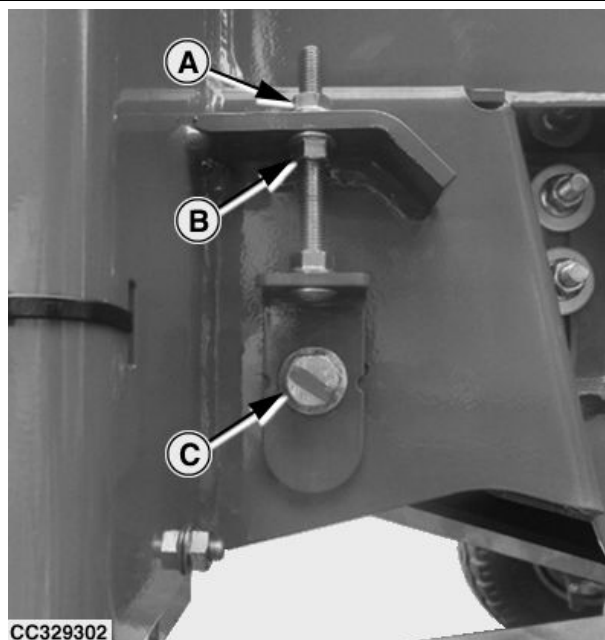
NOTA: A função de núcleo macio deve estar desativada.

NOTA: A enfardadora deve estar vazia, a porta fechada e a densidade ajustada para o máximo.

Observe o percurso da correia nas guias da correia superior da porta de rolo 5, 8 e 11 usando o dispositivo de elevação relevante.

Se as correias não correrem corretamente, use o procedimento a seguir:

1. Com a enfardadora numa superfície nivelada, engate a TDP e opere-a em velocidade nominal.
2. Durante a verificação, segure a alavanca da VCR do trator na posição de fechamento da porta para aplicar tensão às correias.
3. Desligue o motor do trator.
4. Verifique o rastreamento da correia:
 - Se as correias estiverem centralizadas na guia da porta e na guia do braço de tensão, o rastreamento da correia está OK, vá para a etapa 11.
 - Se as correias externas estiverem levemente em contato com as guias externas e as correias internas estiverem centralizadas nas guias, o rastreamento da correia está OK, vá para a etapa 11.
 - Se todas as correias se desviarem do mesmo lado, vá para a próxima etapa.
5. Ligue o motor do trator
6. Abra a porta.
7. Desligue o motor do trator.
8. Feche a porta com a VCR na posição flutuante para aliviar a pressão hidráulica
9. Solte a contraporca (B) e solte ou aperte a porca (A) para abaixar ou elevar o rolo da porta inferior (C).
 - Se as correias fugirem para a direita, levante a extremidade direita do rolo da porta inferior (C).



A—Porca
B—Contraporca

C—Rolo de Porta Inferior

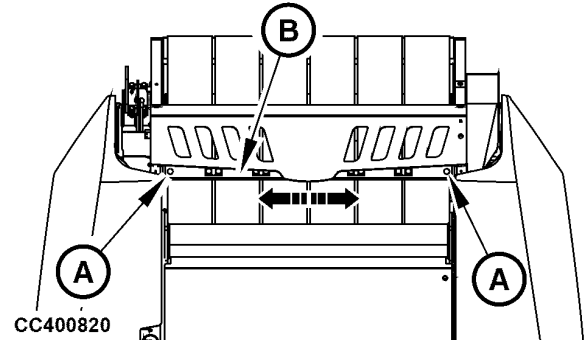
- Se as correias fugirem para a esquerda, levante a extremidade esquerda do rolo da porta inferior (C).
10. Observe o rastreamento da correia e vá para a etapa 1.
 11. Verifique a guia da correia frontal:
 - Se a guia da porta e a guia do braço de tensão estiverem centralizadas com as correias, o resultado está OK. Vá para 15.
 - Se a guia da porta e o guia do braço de tensão não estiverem centralizadas, ajuste a guia da correia da estrutura, vá para a próxima etapa.

Continua na próxima página

GA87848,00010E0 -54-20JAN21-1/2

CC329302 —UN—21SEP17

12. Afrouxe os parafusos (A).
13. Mova o suporte das guias da correia (B) de modo que as guias da correia não fiquem pressionadas contra a correia.
14. Aperte os parafusos (A).
15. Execute a enfardadora para garantir que a correia não corra contra a guia da correia.
16. Calibre o potenciômetro do diâmetro do fardo RB311. Ver [Calibração do Potenciômetro do Diâmetro do Fardo RB311](#) na seção Manutenção do Aplicativo da Endobdeira.
17. Calibre os Potenciômetros de Forma do Fardo RB321 e RB322. Consulte [Calibração dos Potenciômetros da Forma do Fardo RB321 e RB322](#) na seção Manutenção do Aplicativo da Enfardadora.



A—Parafuso

B—Suporte da Guia da Correia

GA87848,00010E0 -54-20JAN21-2/2

Ajuste do raspador do rolo inicial inferior (Nº 1)

1. Abra completamente a tampa.
2. Acione o bloqueio de estacionamento do trator, desligue o motor do trator e remova a chave.
3. Trave a porta, consulte [Fixe a porta com segurança](#) na seção Segurança.

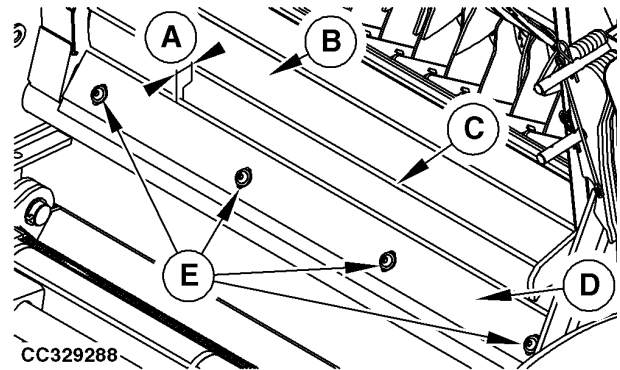
⚠ CUIDADO: Certifique-se de que a porta esteja travada. Se a porta não estiver travada durante a execução deste procedimento, ela pode fechar repentinamente e causar ferimentos ou morte.

4. Abra a porta lateral direita.
5. Remova a corrente de transmissão do rolo inicial, consulte [Identificação da corrente da enfardadora](#) nesta seção para localizar a corrente.
6. Solte as porcas (E).
7. Selecione a barra (C) para a qual a distância (A) entre a barra e o raspador (D) é menor.
8. Ajuste o raspador (D) na barra selecionada (C) de acordo com a seguinte especificação:

Especificação

Raspador da Barra sobre o Rolo—Distância..... 2 a 3 mm
(3/32 a 1/8 in)

9. Gire o rolo (B) para verificar se não há interferência entre o raspador (D) e o rolo (B).



A—Distância

B—Rolo inicial inferior (Nº 1)

C—Barra

D—Raspador

E—Porca

IMPORTANTE: O raspador (D) não pode encostar no rolo inicial inferior (B).

10. Em ambos os lados, aperte as porcas de fixação (E) de acordo com o torque especificado:

Especificação

Porcas de fixação—Torque.....65 N·m
(48 lb·ft)

11. Instale a corrente de acionamento do rolo inicial.

NB02380,00004D7 -54-05SEP17-1/1

Ajuste do Raspador do Rolo Inicial Central (Nº 2)

1. Abra completamente a tampa.
2. Engate o freio de estacionamento e/ou coloque a transmissão na posição de ESTACIONAMENTO, desligue o motor do trator e remova a chave.
3. Trave a porta, consulte Fixe bem a Porta na seção Segurança.

! CUIDADO: Certifique-se de que a tampa esteja travada. Se a tampa não estiver travada durante a execução deste procedimento, ela pode se fechar repentinamente e causar ferimentos ou morte.

4. Abra a porta lateral direita.
5. Remova a corrente de transmissão do rolo inicial, consulte Identificação da corrente da enfardadora nesta seção para localizar a corrente.
6. Remova os parafusos de montagem do defletor (G), as buchas (F) e o defletor (E).
7. Desapertar os parafuso de montagem (C e D) do raspador.
8. Ajuste o raspador (B) o mais próximo possível do rolo (A) virando os excêntricos (H) no sentido anti-horário usando uma ferramenta apropriada para hexagonais (I). Deixe espaço suficiente (J) para evitar contato com o rolo (A).
9. Gire o rolo (A) para verificar se não há interferência entre o rolo (A) e o raspador (B).
10. Aperte os parafusos de de montagem do raspador (C) e depois o (D) com o torque especificado:

Especificação

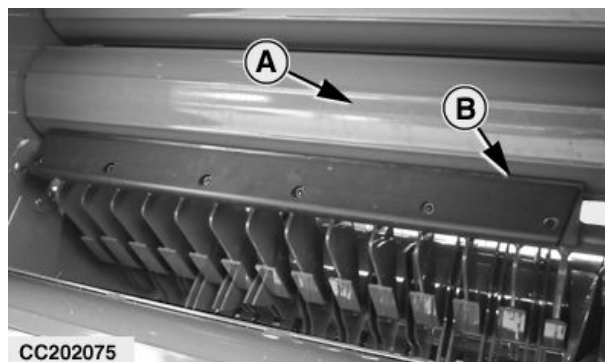
Parafuso de Montagem
do raspador—Torque..... 111 N·m
(82 lb ft)

11. Instale o defletor (E), as buchas (F) e aperte os parafusos (G) de acordo com o torque especificado:

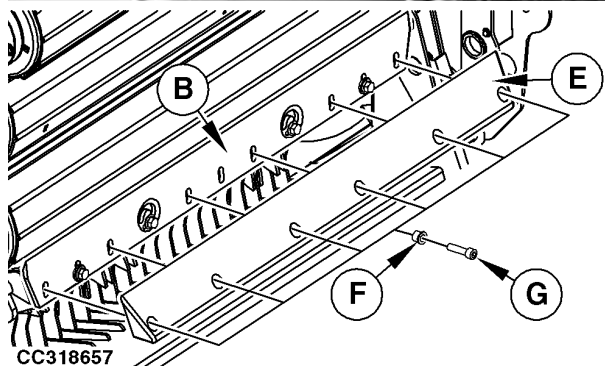
Especificação

Parafuso de Montagem
do Defletor—Torque..... 111 N·m
(82 lb ft)

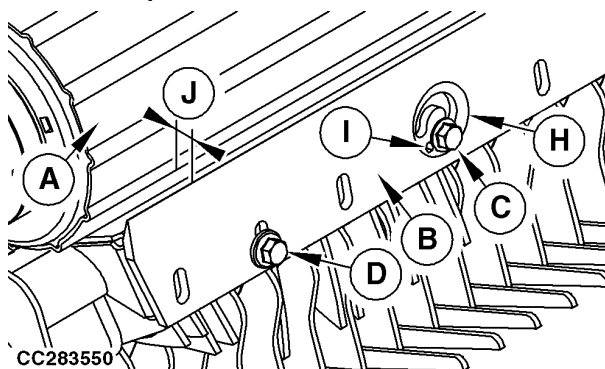
12. Instale a corrente de acionamento do rolo inicial.



CC202075



CC318657



CC283550

- | | |
|------------------------------------|------------------------------------|
| A—Rolo inicial central (Nº 2) | F—Buchas |
| B—Raspador | G—Parafuso de Montagem do Defletor |
| C—Parafuso de montagem do raspador | H—Excêntrico |
| D—Parafuso de montagem do raspador | I— Forma Hexagonal |
| E—Defletor | J— Espaçamento |

CC202075 —UN—12APR13

CC318657 —UN—06JUN17

CC283550 —UN—05SEP16

NB02380,00004D8 -54-05SEP17-1/1

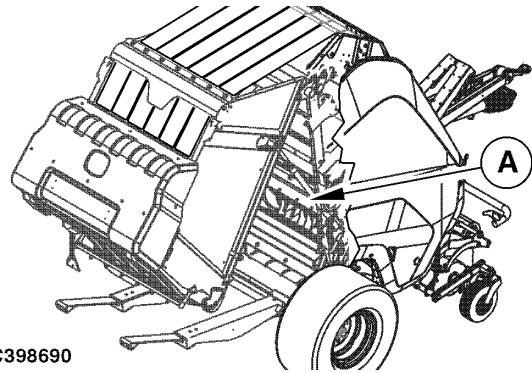
Troque a Configuração do Defletor do Rolo Inicial Central (Nº 2)

Para evitar o acúmulo de cultura ao redor do rolo inicial central (nº 2), a máquina é fornecida com 2 tipos de configurações do defletor.

Se a rede passar entre o raspador e o rolo e terminar em torno do rotor, ou se as culturas se acumularem ao redor da área do raspador, altere a configuração do defletor para o tipo A.

A—Localização do Rolo Inicial Central

CC398690



CC398690 —UN—09JAN20

GA87848,0000F9A -54-10SEP20-1/5

Configuração do Tipo A (Configuração de Fábrica):

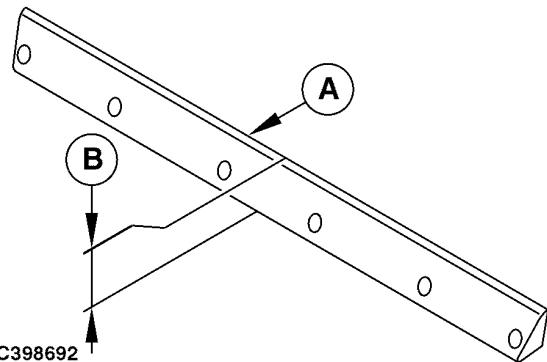
Para diferenciar o defletor tipo A do tipo B, verifique se a distância (B) está dentro da especificação:

	Especificação
Defletor Tipo	
B—Distância.....	80 mm (3 ft 5/32 in)

A—Defletor

B—Distância

CC398692



CC398692 —UN—08JAN20

GA87848,0000F9A -54-10SEP20-2/5

Configuração Tipo B:

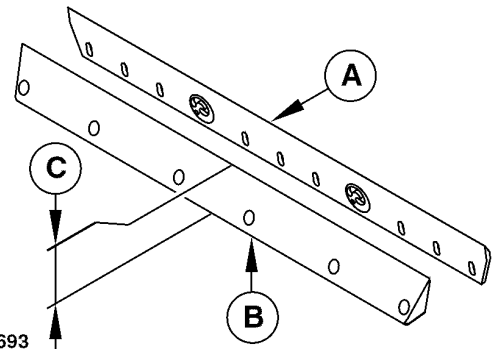
Para diferenciar o defletor tipo B do tipo A, verifique se a distância (C) está dentro da especificação:

	Especificação
Defletor	
Tipo B—Distância.....	96 mm (3 ft 25/32 in)

A—Raspador
B—Defletor

C—Distância

CC398693



CC398693 —UN—08JAN20

Continua na próxima página

GA87848,0000F9A -54-10SEP20-3/5

Altere a configuração do defletor do tipo A para o tipo B:

1. Abra completamente a porta.
2. Engate o freio de estacionamento e/ou coloque a transmissão na posição de ESTACIONAMENTO, desligue o motor do trator e remova a chave.
3. Trave a porta, consulte Fixe bem a Porta na seção Segurança.

⚠ CUIDADO: Certifique-se de que a porta esteja travada. Se a porta não estiver travada durante a execução deste procedimento, ela pode se fechar repentinamente e causar ferimentos ou morte.

4. Abra a porta lateral esquerda.
5. Remova a corrente de transmissão do rolo inicial central (n° 2), consulte Identificação da Corrente da Enfardadora nesta seção para localizar a corrente.
6. Remova os parafusos (B).
7. Remova o defletor tipo A (F).
8. Remova os parafusos (E).
9. Remova o raspador (D) e o defletor tipo B (A) do armazenamento. Consulte Armazenamento do Raspador do Rolo Inicial Central (N° 2) e Defletor nesta seção.
10. Armazene o defletor tipo A (F). Consulte Armazenamento do Raspador do Rolo Inicial Central (N° 2) e Defletor nesta seção.
11. Instale raspador (D) e o excêntrico (C).
12. Instale os parafusos (E).

Especificação

Parafusos do
Raspador—Torque..... 111 N·m
(82 lb·ft)

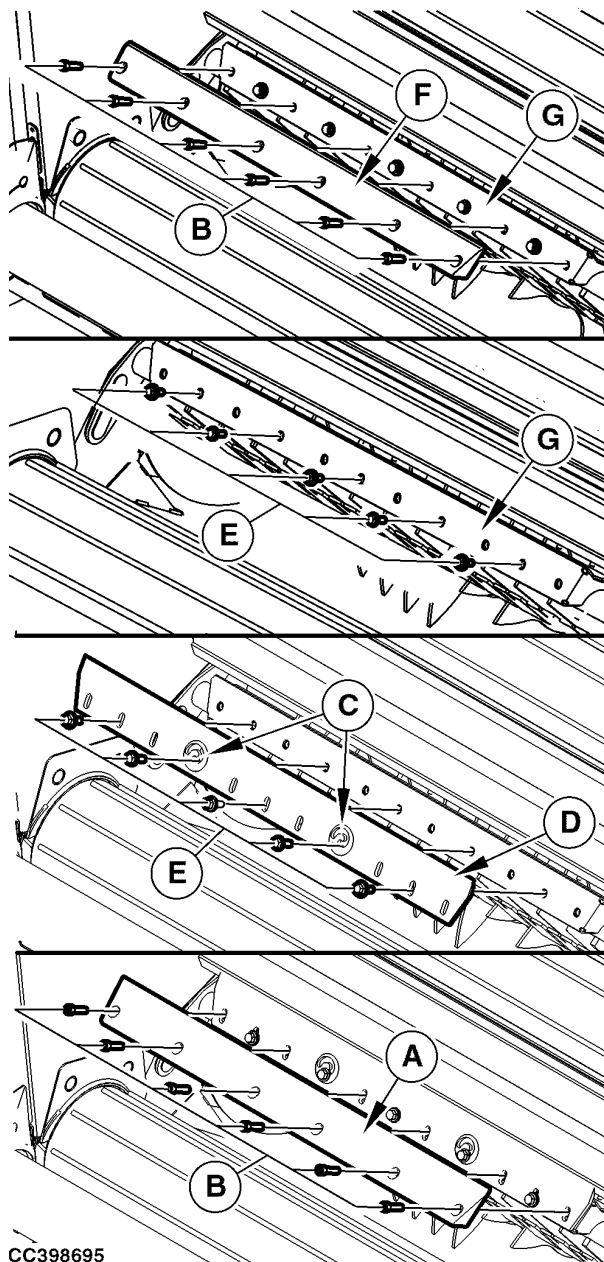
13. Ajuste o raspador. (D). Consulte Ajuste do Raspador do Rolo Inicial Central (N° 2) nessa seção.

14. Instale o defletor tipo B (A).

15. Instale e aperte os parafusos (B) ao torque especificado.

Especificação

Parafusos do
Defletor—Torque..... 111 N·m
(82 lb·ft)



A—Defletor Tipo B
B—Parafuso
C—Excêntrico
D—Raspador

E—Parafuso
F—Defletor Tipo A
G—Raspador do Rotor

CC398695 —UN—09/JAN20

Continua na próxima página

GA87848,0000F9A -54-10SEP20-4/5

Altere a configuração do defletor do tipo B para o tipo A:

1. Abra completamente a porta.
2. Engate o freio de estacionamento e/ou coloque a transmissão na posição de ESTACIONAMENTO, desligue o motor do trator e remova a chave.
3. Trave a porta, consulte Fixação da Porta com Segurança na seção Segurança.

! CUIDADO: Certifique-se de que a porta esteja travada. Se a porta não estiver travada durante a execução deste procedimento, ela pode se fechar repentinamente e causar ferimentos ou morte.

4. Remova os parafusos (B).
5. Remova o defletor tipo B (A).
6. Remova os parafusos (E).
7. Remova o raspador (D) e excêntricos (C).

NOTA: Os excêntricos são armazenados com o raspador.

8. Remova o defletor tipo A (F) do armazenamento. Consulte Armazenamento do Raspador do Rolo Inicial Central (Nº 2) e Defletor nesta seção.
9. Armazene o raspador (D) e o defletor tipo B (A). Consulte Armazenamento do Raspador do Rolo Inicial Central (Nº 2) e Defletor nesta seção.
10. Instale e aperte os parafusos (E) no raspador do rotor (G) ao torque especificado.

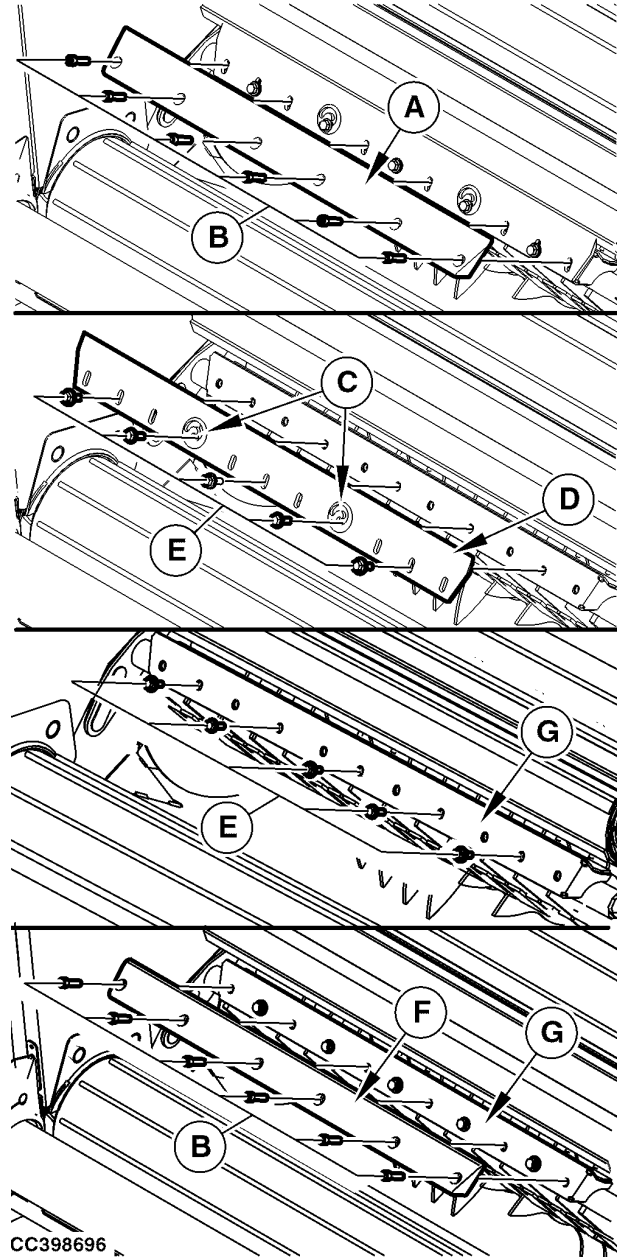
Especificação

Parafusos do
Raspador—Torque..... 111 N·m
(82 lb·ft)

11. Instale o defletor tipo A (F).
12. Instale e aperte os parafusos (B) com o torque especificado.

Especificação

Parafusos do
Defletor—Torque..... 111 N·m
(82 lb·ft)



A—Defletor Tipo B
B—Parafuso
C—Excêntrico
D—Raspador

E—Parafuso
F—Defletor Tipo A
G—Raspador do Rotor

GA87848,0000F9A -54-10SEP20-5/5

CC398696 —UN—09JAN20

Guarde o Raspador do Rolo Inicial Central (nº 2) e Defletor

Para máquinas equipadas com sistema de amarração com corda, armazene o raspador (F) e defletor (E) na caixa de cordas (H).

Para máquinas não equipadas com sistema de amarração com corda, armazene o raspador (F) e defletor (E) na tampa dianteira (I).

Para remover o raspador e defletor da posição de armazenamento, proceda da seguinte maneira:

1. Remova as porcas (A).
2. Remova os parafusos (D).
3. Remova o defletor (E).
4. Remova o raspador (F) e o excêntrico (G) ao mudar da configuração do tipo B para a do tipo A.
5. Retire as arruelas (B).
6. Remova as arruela (C).

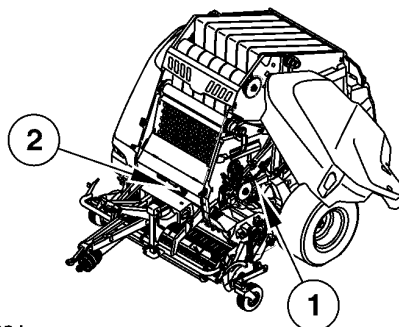
Para armazenar o raspador e defletor, proceda da seguinte maneira:

1. Instale as arruelas (C).
2. Instale as arruelas (B).
3. Instale o raspador (F) e o excêntrico (G) ao mudar da configuração do tipo A para a do tipo B.
4. Instale o defletor (E).
5. Instale os parafusos (D).
6. Instale as porcas (A).

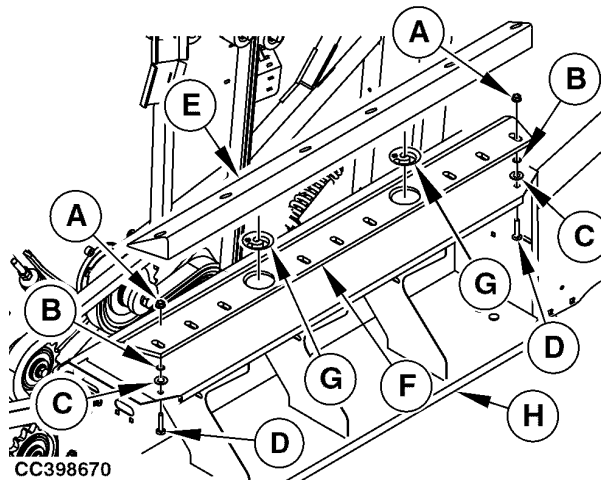
- 1— Local de Armazenamento para Máquinas Equipadas com Sistema de Amarração com Corda
2— Local de Armazenamento para a Máquina Não Equipada com Sistema de Amarração com Corda

- E—Defletor
F—Raspador
G—Excêntrico
H—Caixa de Cordas
I— Tampa Frontal

- A—Porca
B—Arruela
C—Arruela
D—Parafuso

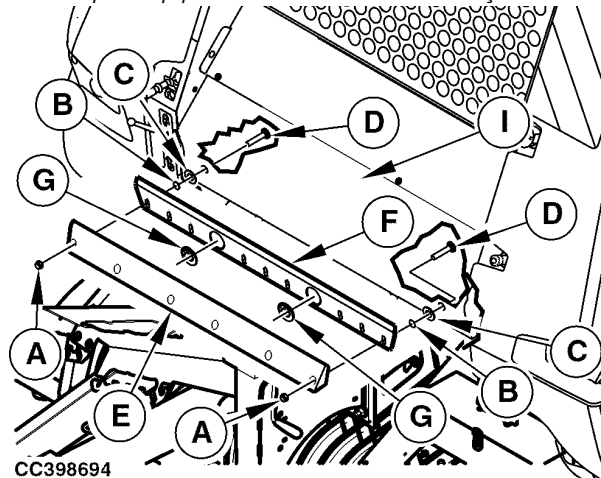


CC398691



CC398670

1—Máquina Equipada com um Sistema de Amarração com Corda



CC398694

2—Máquina Não Equipada com Sistema de Amarração com Corda

Instalação do Defletor de Fio do Rolo Inicial Central (Nº 2)

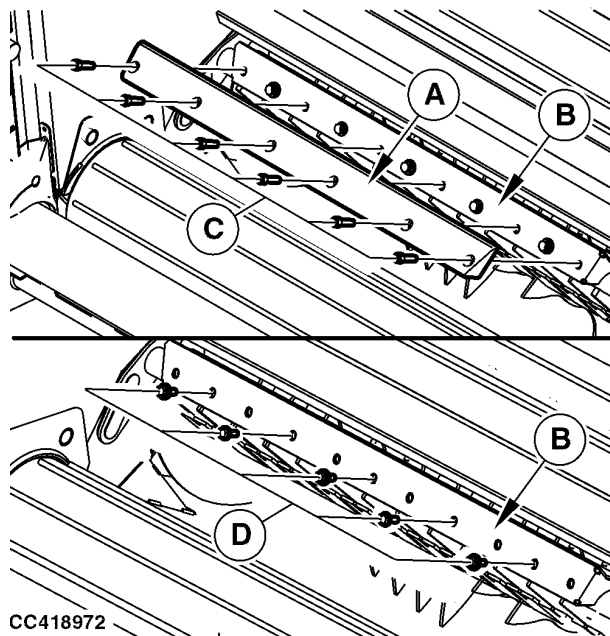
instale o defletor de fio se o fio estiver enrolado ao redor do rotor. Prossiga da seguinte forma:

1. Abra completamente a porta e prenda-a.

⚠ CUIDADO: Certifique-se de que a porta esteja travada. Se a porta não estiver travada durante a execução deste procedimento, ela pode se fechar repentinamente e causar ferimentos ou morte.

2. Engate o freio de estacionamento e/ou coloque a transmissão na posição de ESTACIONAMENTO, desligue o motor do trator e remova a chave.
3. Abra a porta lateral esquerda.
4. Remova a corrente de acionamento do rolo inicial central (Nº 2).
5. Remova os parafusos (C).
6. Remova o defletor (A).
7. Remova os parafusos (D).

NOTA: Remova o raspador, se equipado.



A—Defletor
B—Raspador do Rotor

C—Parafuso
D—Parafuso

CC418972 —UN—16DEC20

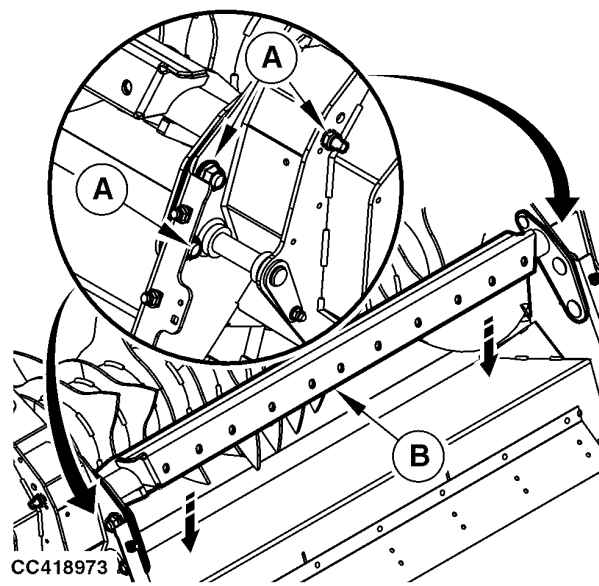
Continua na próxima página

GA87848,0001314 -54-09JUL21-1/4

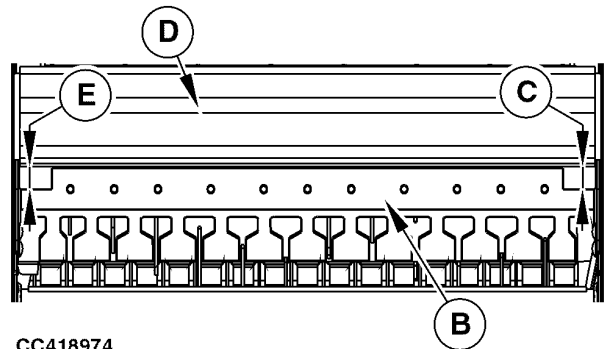
8. Solte o parafuso (A).
9. Abaixe totalmente o raspador do rotor (B).
10. Certifique-se de que a distância (C) e (E) seja a mesma em ambos os lados da máquina.
11. Aperte o parafuso (A).

A—Parafuso
B—Raspador do Rotor
C—Distância

D—Rolo Inicial Central (Nº 2)
E—Distância



V451M, Raspador do Rotor V461M Mostrado



V451M, Raspador do Rotor V461M Mostrado

Continua na próxima página

GA87848,0001314 -54-09JUL21-2/4

CC418973 —UN—16DEC20

CC418974 —UN—16DEC20

12. Instale o defletor do fio (A) no raspador do rotor (B).
13. Instale os parafusos (C) até que o cabeçote esteja em contato com o defletor de fio (A).
14. Use uma ferramenta para pressionar e manter o defletor do fio para obter a folga máxima possível (E) entre o defletor de fio (A) e o rolo inicial central (nº 2) (D).

Especificação

Rolo do Defletor do Fio
ao Motor de Partida
Central (Nº 2)—Folga..... Máximo Possível

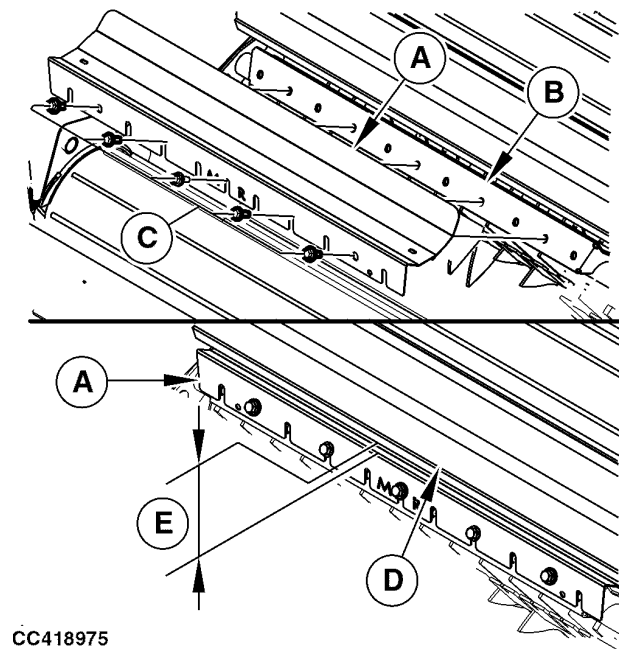
15. Aperte os parafusos (C) de acordo com o torque especificado:

Especificação

Parafuso do
Defletor—Torque..... 111 N·m
(82 lb·in)

A—Defletor da Corda
B—Raspador do Rotor
C—Parafuso

D—Rolo Inicial Central (Nº 2)
E—Folga



CC418975

CC418975—UN—16DEC20

GA87848,0001314 -54-09JUL21-3/4

16. Instale o defletor (A).

NOTA: Não instale o raspador.

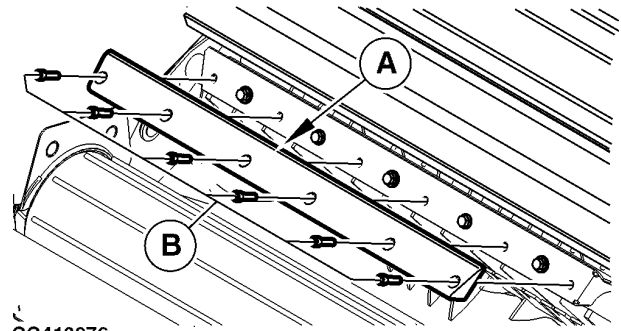
17. Instale e aperte os parafusos (B) de acordo com o torque especificado:

Especificação

Parafuso do
Defletor—Torque..... 111 N·m
(82 lb·in)

A—Defletor

B—Parafuso



CC418976

CC418976—UN—16DEC20

GA87848,0001314 -54-09JUL21-4/4

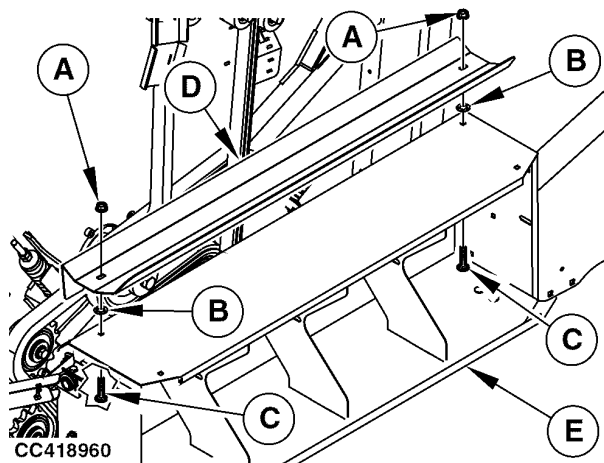
Armazene o Defletor da Corda do Rolo Inicial Central (Nº 2)

Para remover o defletor de fio (D) de seu armazenamento, proceda da seguinte maneira:

1. Remova as porcas (A).
2. Remova os parafusos (C).
3. Remova o defletor da corda (D).
4. Instale os parafusos (C) na caixa de fio (E).
5. Instale as porcas (A) nos parafusos (C).

Para armazenar o defletor de fio (D), proceda da seguinte maneira:

1. Retire a porca (A).
2. Remova o parafuso (C).
3. Instale a arruela (B) na caixa de fio (D).
4. Instale o defletor de corda (D) na caixa de cordas (E) conforme mostrado.
5. Instale os parafusos (C).



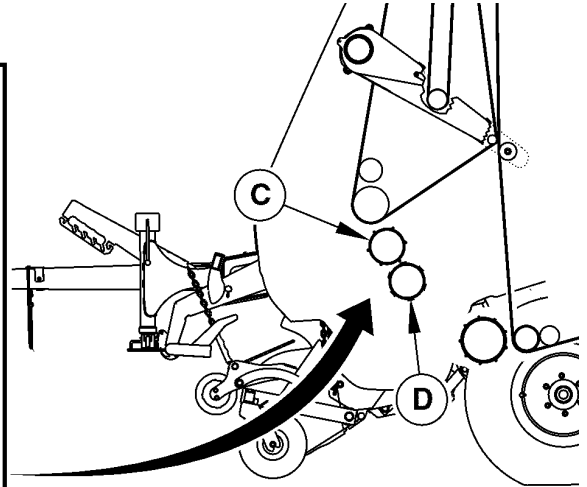
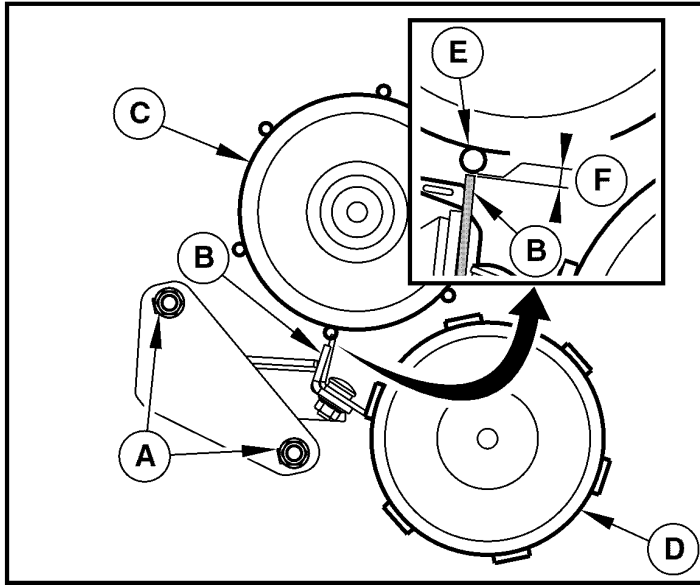
A—Porca
B—Arruela
C—Parafuso

D—Defletor da Corda
E—Caixa de Cordas

CC418960 —UN—14DEC20

GA87848,0000F9E -54-07SEP20-1/1

Ajuste do Raspador do Rolo Inicial Superior (Nº 3) (Máquina Equipada com Amarração com Cordão)



CC516998

A—Porca
B—Raspador
C—Rolo Inicial Superior

D—Rolo Inferior do Motor de Arranque

E—Barra do Rolo Inicial Superior F—Distância

1. Acione o freio de estacionamento e/ou coloque a transmissão em ESTACIONAMENTO. Desligue o motor do trator e retire a chave.
2. Remova a corrente de acionamento do rolo iniciador. Ver Identificação da Corrente da Entead nesta seção para localizar a corrente.
3. Abaix o coletor e remova as correntes. Consulte Ajuste da Altura do Rebaixamento do Coletor na seção Operação da Enfardadeira—Objetivos Gerais.
4. Remova defletor do rolo, se equipado.
5. Afrouxe as porcas (A) em ambos os lados.
6. Mova o raspador (B) o mais próximo possível da barra rolo inicial superior (C) e mantenha-a.
7. Aperte as porcas (A).
8. Verifique se a distância (F) entre a rolo inicial superior de corte (C) e o raspador (B) está dentro da especificação em toda sua largura:

Especificação	
Rolo Inicial Superior ao	
Raspador—Distância.....	O mais perto possível sem contato.
9. Gire totalmente o rolo inicial superior (C) para verificar se há contatos. Vá para a etapa 3 necessária.
10. Se equipado, instale o defletor do rolo.
11. Instale as correntes do coletor. Consulte Ajuste da Altura do Rebaixamento do Coletor na seção Operação da Enfardadeira—Objetivos Gerais.
12. Instale a corrente de acionamento do rolo inicial.

GA87848,0001315 -54-09JUL21-1/1

CC516998 —UN—09JUL21

Ajuste do Raspador do Rolo (Nº. 9) da Porta Traseira Inferior

Para ajustar o raspador, proceda da seguinte maneira:

1. Verifique a distância (D) das duas extremidades do raspador (B). Se estiver OK, vá para a etapa 5, caso contrário vá para a etapa seguinte.
2. Solte os parafusos (C) dos dois lados.
3. Mova o suporte do raspador para obter a mesma distância (D) nas duas extremidades do raspador (B).
4. Aperte os parafusos (C) no lado direito e depois do lado esquerdo conforme a seguinte especificação.

Especificação

Parafusos do suporte do raspador do rolo da porta traseira inferior (Nº 9)—Torque.....

65 N·m
(48 lb ft)

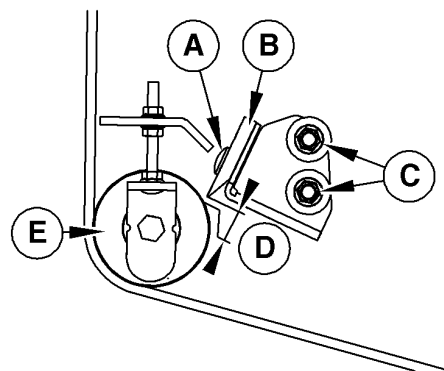
5. Verifique se a distância (D) está dentro das especificações, se necessário vá para a próxima etapa para ajustar a distância (D).

Especificação

Raspador do rolo da porta traseira inferior (Nº 9) até o Rolo (Nº 9)—Distância.....

2 a 3 mm
(3/32 a 1/8 in)

6. Solte os parafusos (A).



CC329290

A—Parafuso
B—Raspador
C—Parafuso

D—Distância
E—Rolo Inferior da Porta Traseira (Nº 9)

7. Mova o raspador (B) para obter a distância especificada (D) entre o raspador (B) e o rolo (E).
8. Aperte os parafusos (A) com a seguinte especificação.

Especificação

Parafusos do suporte até o raspador do rolo da porta traseira inferior (Nº 9)—Torque.....

65 N·m
(48 lb ft)

NB02380,00004D9 -54-31AUG17-1/1

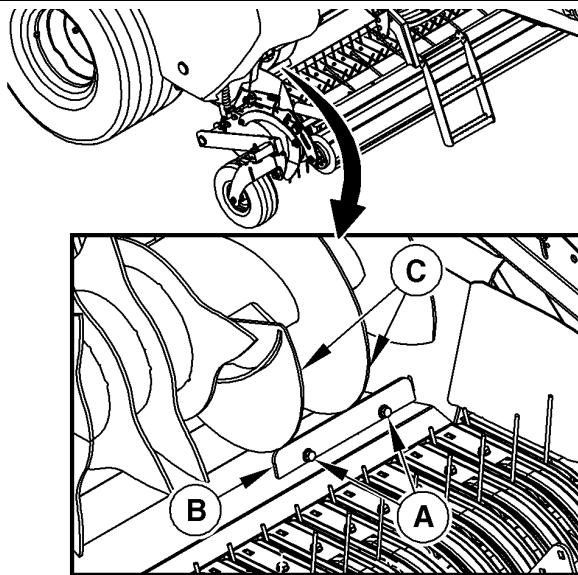
Ajuste dos Raspadores do Sem-fim do Rotor (Enfardadeira sem Piso de Descarga)

1. Solte os parafusos (A).
2. Posicione e mantenha o raspador (B) o mais próximo possível do sem-fim (C) evitando o contato.
3. Gire a enfardadeira manualmente para verificar se não há interferência entre o sem-fim do rotor (C) e o raspador (B). Consulte Gire a enfardadeira manualmente na seção Operação da enfardadeira – Objetivos gerais.
4. Aperte os parafusos (A).
5. Repita o procedimento no lado oposto.

A—Parafuso

B—Raspador do Sem-fim do Rotor

C—Sem-fim do Rotor



CC208374

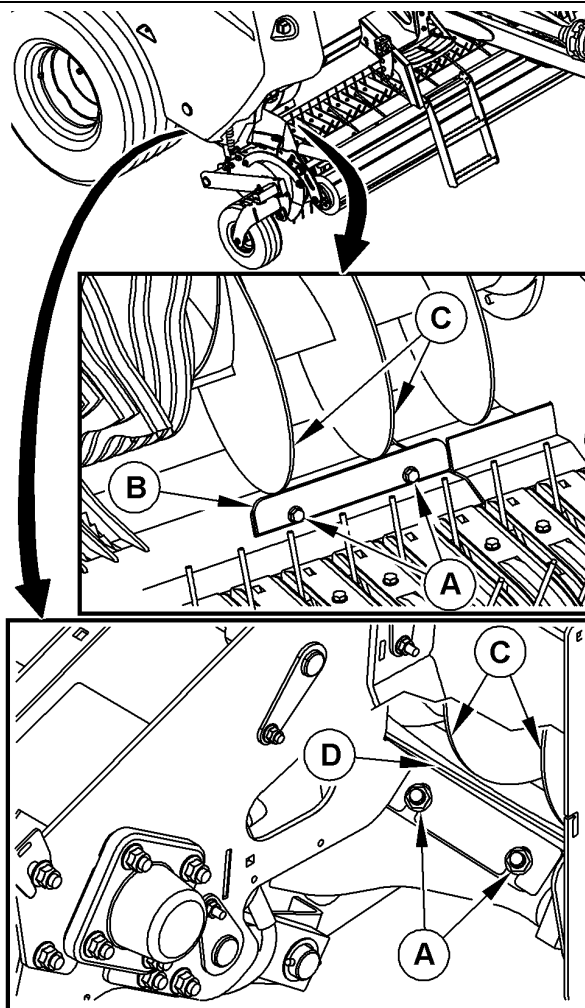
CC03745,00011C0 -54-04NOV16-1/1

Ajuste dos raspadores do sem-fim do rotor (enfardadora com piso de descarga)

1. Eleve totalmente o piso de descarga. Consulte Desobstrução do coletor em Operação da Enfardadora - Objetivos Gerais.
2. Solte os parafusos (A).
3. Posicione e mantenha os raspadores (B) e (D) o mais próximo possível do sem-fim do rotor (C) evitando o contato.
4. Gire manualmente a enfardadora para verificar que não exista interferência entre o sem-fim do rotor (C) e os raspadores (B) e (D).
5. Aperte os parafusos (A).
6. Repita o procedimento no lado oposto.

A—Parafuso
B—Raspador Dianteiro do Sem-Fim do Rotor

C—Sem-Fim do Rotor
D—Raspador Traseiro do Sem-Fim do Rotor

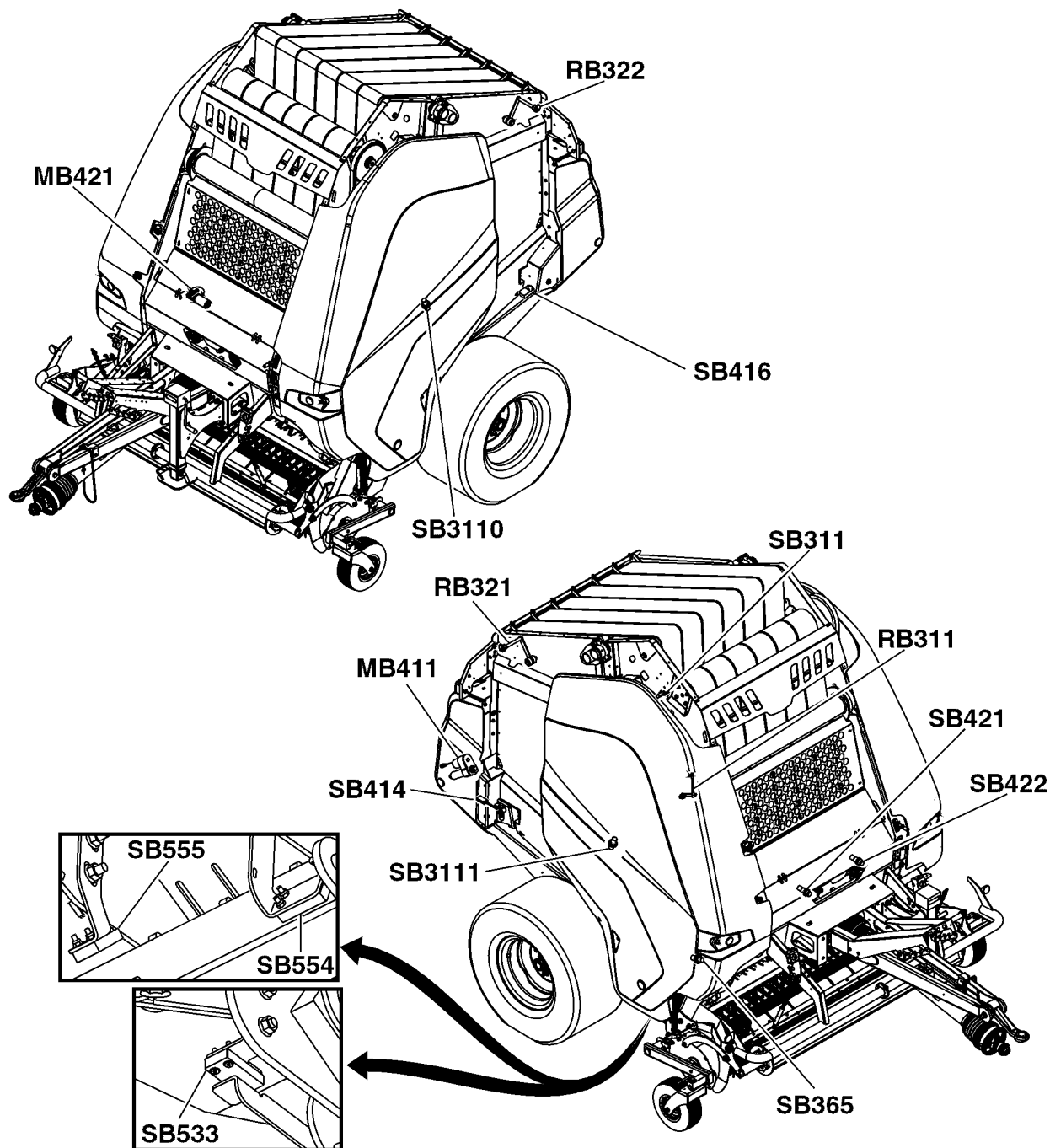


CC202090

CC202090 —UN—18APR13

TL81334,000069F -54-28MAY19-1/1

Localização dos Componentes Elétricos da Enfardadora



CC501995

MB411—Atuador da Rede
MB421—Atuador do Fio
RB311—Potenciômetro do Diâmetro do Fardo
RB321—Potenciômetro de Forma do Fardo Esquerdo
RB322—Potenciômetro de Forma do Fardo Direito

SB311—Interruptor do Fardo com Excesso de Tamanho
SB3110—Sensor de Trava da Porta Esquerda
SB3111—Sensor de Trava da Porta Direita
SB365—Sensor de Velocidade de Rotação da Enfardadora

SB414—Sensor de Corte da Rede
SB416—Sensor do B-Wrap (se equipado)
SB421—Sensor da Polia da Corda Esquerda
SB422—Sensor da Polia da Corda Direita
SB533—Sensor do Piso de Descarga

SB554—Sensor da Navalha do Pré-cortador
SB555—Sensor da Navalha do Pré-cortador

GA87848,0001097 -54-05JAN21-1/1

CC501995—UN—05JAN21

Identificação da área de detecção do sensor

Para garantir que sensor detecte o alvo adequadamente, verifique se a área de detecção do sensor (C) está virada para o alvo. A área de detecção do sensor (C) se encontra somente do lado no qual fica a frente dos dois furos (B).

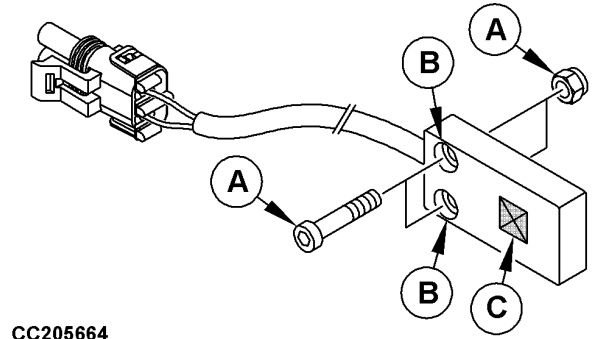
Se o sensor for substituído ou os parafusos (A) removidos, aperte os parafusos (A) no torque especificado:

Especificação

Parafusos—Torque..... 1,2-1,8 Nm
(0,9 a 1,3 lb-ft)

A—Parafuso
B—Frente dos furos

C—Área de detecção do sensor



CC205664

CC205664 —UN—10OCT13

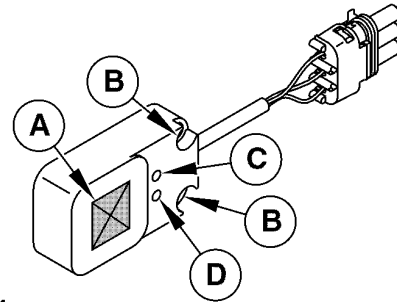
TL81334,00003B6 -54-20JUN18-1/1

Identificação da área de detecção do sensor B-Wrap (se equipado)

Para garantir que sensor detecte o alvo adequadamente, verifique se a área de detecção do sensor (A) está virada para o alvo. A área de detecção do sensor (A) está localizada somente no mesmo lado que ambas as perfurações (B). Quando instalado, o sensor deve estar virado de frente para a correia.

O sensor John Deere B-Wrap™ está equipado com um LED laranja (C) e um LED verde (D). O LED verde (D) indica que o sensor está ligado e o LED laranja (C) indica que o sensor detecta o alvo.

A—Área de detecção do sensor B-Wrap
B—Furos
C—LED laranja
D—LED Verde



CC230304

CC230304 —UN—19FEB16

John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry

TL81334,00003B5 -54-28JUN18-1/1

Ajuste os Sensores SB421 e SB422 da Polia da Corda

1. Levante a blindagem anti-pó para obter acesso.
2. Ajuste a porca (A) para obter a distância especificada (B) entre a polia de cordel (C) e o suporte (D):

Especificação

Polia de Corda até o
Suporte—Distância (B)..... 40 a 42 mm
(1-9/16 — 1-21/32 in)

3. Gire a polia (C) para que o ímã (F) fique alinhado com o sensor (E).
4. Afrouxe as porcas autofrenantes (H) e, em seguida, deslize o sensor (E) até que a distância especificada (G) seja alcançada:

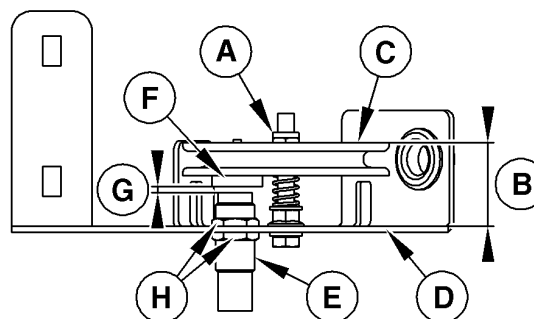
Especificação

Sensor até o
Ímã—Distância (G)..... 2 a 4 mm
(5/64 a 10/64 in)

5. Aperte as porcas autofrenantes (H) de acordo com as especificações a seguir:

Especificação

Contraporcas—Torque..... 2 N·m
(1,5 lb ft)



CC1035274

A—Porca
B—Distância
C—Polia de Corda
D—Suporte

E—Sensor
F—Ímã
G—Distância
H—Contraporcas

6. Gire a polia (C) várias vezes para verificar se não houver qualquer interferência entre a polia (E) e o ímã (F).
7. Repita o procedimento no lado oposto.
8. Verifique a detecção do sensor no monitor. Consulte Teste dos interruptores e sensores na seção Manutenção do aplicativo da enfardadora.

TL81334,000069B -54-28MAY19-1/1

CC1035274—UN—10FEB12

Ajuste o sensor do piso de descarga SB533

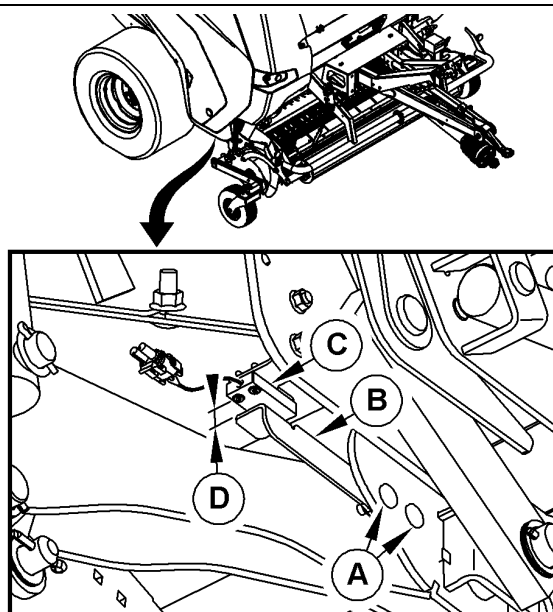
Para ajustar o sensor do piso de descarga (C), proceda da seguinte maneira:

1. Eleve totalmente o piso de descarga.
2. Acione o freio de estacionamento, coloque a transmissão em ESTACIONAMENTO, desligue o motor do trator e retire a chave.
3. Verifique se o sensor (C) está montado adequadamente. Consulte Identificação da área de detecção do sensor nesta seção.
4. Solte os parafusos (A).
5. Posicione e mantenha o o alvo (B) de maneira a obter a distância especificada (D) entre o sensor (C) e o alvo (B).

Especificação

Sensor até o
alvo—Distância..... 0,5-2 mm
(1/64 a 3/32 in)

6. Aperte os parafusos (A).
7. Verifique a detecção do sensor no monitor. Consulte Teste dos interruptores e sensores na seção Manutenção do aplicativo da enfardadora.



CC330695

A—Parafuso
B—Tradução

C—Sensor do Piso de Descarga
D—Distância

TL81334,000069C -54-28MAY19-1/1

CC330695—UN—22SEP17

Ajuste dos Sensores da Faca do Pré-cortador SB554 e SB555

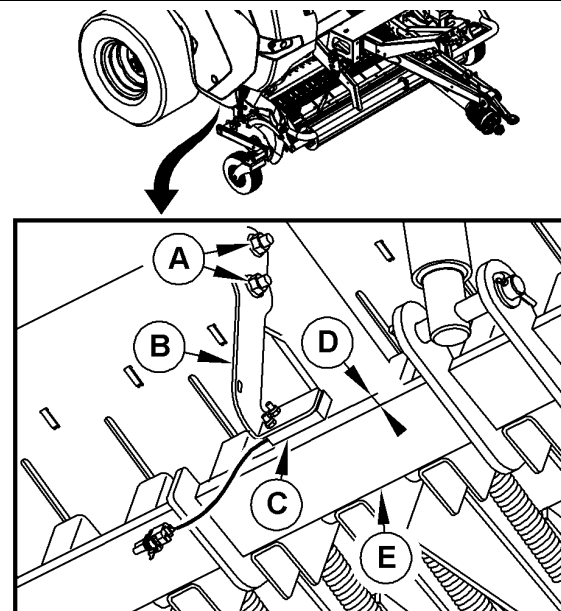
Sensor para o conjunto 1 de facas do pré-cortador (enfardadeira com pré-cortador, 13 ou 25 facas):

1. Acione as navalhas do pré-cortador. Consulte Retraia ou acione as facas do precortador na seção de operação da aplicação da enfardadeira.
2. Acione o freio de estacionamento do trator, coloque a transmissão em ESTACIONAMENTO, desligue o motor do trator, remova a chave e feche a válvula de corte da navalha.
3. Verifique se o sensor (C) está montado adequadamente. Consulte Identificação da área de detecção do sensor nesta seção.
4. Solte os parafusos (A).
5. Posicione e mantenha o suporte do sensor (B) de maneira a obter a distância especificada (D) entre o sensor (C) e a barra (E).

Especificação

Sensor até a
barra—Distância.....0,5—2 mm
(1/64—5/64 in)

6. Aperte novamente os parafusos (A).
7. Verifique a detecção do sensor no monitor. Consulte Teste dos interruptores e sensores na seção Manutenção do aplicativo da enfardadora.



CC330696

A—Parafuso
B—Suporte do Sensor
C—Sensor da Navalha do
Pré-Cortador (Conjunto 1)

D—Distância
E—Barra de Seleção da
Navalha do Pré-Cortador

CC330696 —UN—22SEP17

Continua na próxima página

GA87848,0001099 -54-20JAN21-1/2

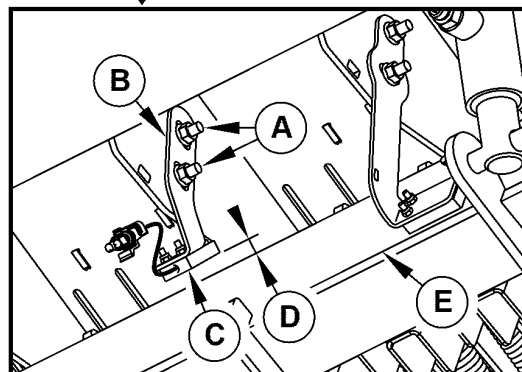
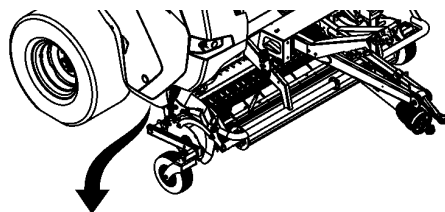
Sensor para o conjunto 2 de facas do pré-cortador (enfardadeira com pré-cortador, 25 facas apenas):

1. Acione as navalhas do pré-cortador. Consulte Retraia ou acione as facas do precortador na seção de operação da aplicação da enfardadeira.
2. Acione o freio de estacionamento do trator, coloque a transmissão em ESTACIONAMENTO, desligue o motor do trator, remova a chave e feche a válvula de corte da navalha.
3. Verifique se o sensor (C) está montado adequadamente. Consulte Identificação da área de detecção do sensor nesta seção.
4. Solte os parafusos (A).
5. Posicione e mantenha o suporte do sensor (B) de maneira a obter a distância especificada (D) entre o sensor (C) e o tubo (E).

Especificação

Sensor até o tubo—Distância.....0,5—2 mm
(1/64—5/64 in)

6. Aperte novamente os parafusos (A).
7. Verifique a detecção do sensor no monitor. Consulte Teste dos Interruptores e Sensores na seção Manutenção do Aplicativo da Enfardadora.



CC501996

A—Parafuso
B—Suporte do Sensor
C—Sensor da Navalha do Pré-Cortador (Conjunto 2)

D—Distância
E—Tubo de Seleção da Faca do Pré-Cortador

GA87848,0001099 -54-20JAN21-2/2

CC501996 —UN—05JAN21

Ajuste o sensor de velocidade da rotação da enfardadeira SB365

1. Gire a enfardadeira manualmente até que a engrenagem (A) chegue na posição exibida. Consulte Gire a enfardadeira manualmente na seção Operação da enfardadeira – Objetivos gerais.
2. Afrouxe as porcas autofrenantes (B) e, em seguida, deslize o sensor (C) até que a distância especificada (D) seja alcançada.

Especificação

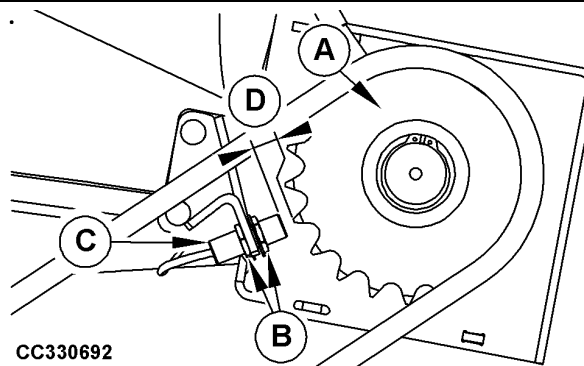
Sensor até a engrenagem—Distância.....2 a 4 mm
(5/64—10/64 in)

3. Verifique que a linha central do sensor (C) esteja alinhada com a linha central da engrenagem (A).
4. Aperte as porcas autofrenantes (B) de acordo com as especificações a seguir:

Especificação

Contraporcas—Torque.....23 N·m
(17 lb ft)

5. Gire a enfardadeira várias vezes para verificar que não haja interferência entre o sensor (C) e a engrenagem (A).



CC330692

A—Engrenagem
B—Porca

C—Sensor de Velocidade de Rotação da Enfardadora
D—Distância

6. Verifique a detecção do sensor no monitor. Consulte Teste dos interruptores e sensores na seção Manutenção do aplicativo da enfardadora.

TL81334,000069A -54-28MAY19-1/1

CC330692 —UN—08SEP17

Ajuste a trava da porta

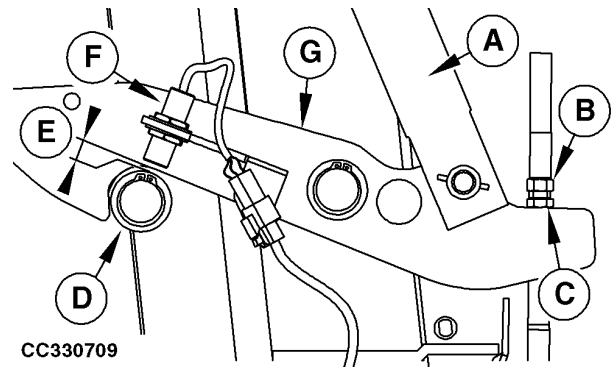
IMPORTANTE: Para evitar a abertura da porta durante a operação da enfardadora, deve-se ajustar a trava da porta (G) corretamente.

1. Feche a porta completamente. Os cilindros hidráulicos da porta não devem ser retraídos completamente.
2. Se necessário, remova os compartimentos do rolo de rede ou das bobinas de corda para possibilitar o acesso.
3. Verifique se a distância (E) está dentro das especificações. Se necessário, faça o seguinte.

Especificação

Bucha da trava da porta até a trava da porta—Distância..... 1–2 mm
(3/64 a 5/64 in)

4. Solte a contraporca (B).
5. Ajuste a porca (C) para obter a distância especificada (E).
6. Aperte a contraporca (B).



A—Cilindro da Porta
B—Contraporca
C—Porca
D—Bucha de Trava da Porta
E—Distância
F—Sensor
G—Trava da Porta

7. Verifique se o sensor da trava da porta está ajustado corretamente. Consulte Ajuste dos sensores de trava da porta SB3310 e SB3311 nesta seção.
8. Repita o procedimento no lado oposto.
9. Se removido, reinstale os compartimentos do rolo de rede ou das bobinas de corda.

GA87848,00006E7 -54-28JUN18-1/1

Ajuste os sensores de trava da porta SB3310 e SB3311

1. Feche a porta completamente. Os cilindros hidráulicos da porta não devem ser retraídos completamente.
2. Se necessário, remova os compartimentos do rolo de rede ou das bobinas de corda para possibilitar o acesso.
3. Verifique se a porta está travada corretamente. Se necessário, ajuste a trava da porta. Consulte Identificação da área de detecção do sensor nesta seção.
4. Afrouxe as contraporcas (A) e, em seguida, deslize o sensor (D) até que a distância especificada (F) seja alcançada.

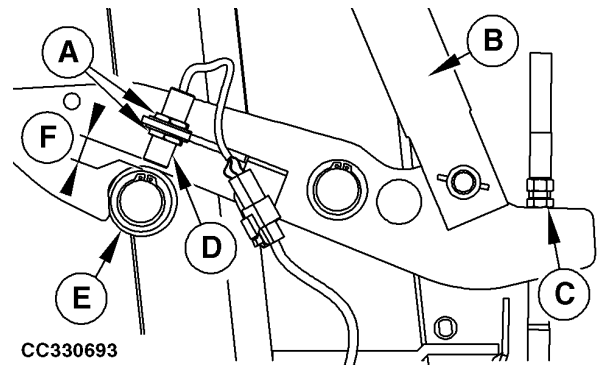
Especificação

Sensor para Bucha—Distância..... 2,5 a 3,5 mm
(3/32 a 9/64 in)

5. Verifique se a linha central do sensor (D) está alinhada com a bucha (E).
6. Aperte as contraporcas (A) de acordo com as especificações a seguir:

Especificação

Contraporcas—Torque.....23 N·m
(17 lb ft)



A—Porca de Travamento
B—Cilindro da Porta
C—Parafuso de Ajuste
D—Sensor
E—Bucha de Trava da Porta
F—Distância

7. Repita o procedimento no lado oposto.
8. Verifique a detecção dos sensores com o monitor. Consulte Teste dos interruptores e sensores na seção Manutenção do aplicativo da enfardadora.
9. Se removido, reinstale os compartimentos do rolo de rede ou das bobinas de corda.

TL81334,0000699 -54-28MAY19-1/1

Ajuste o Sensor SB414 de Corte da Rede

1. Remova a tampa da amarração da rede para obter acesso.
2. Afrouxe as porcas (B) e, em seguida, deslize o sensor (C) até a distância especificada (A).

Especificação

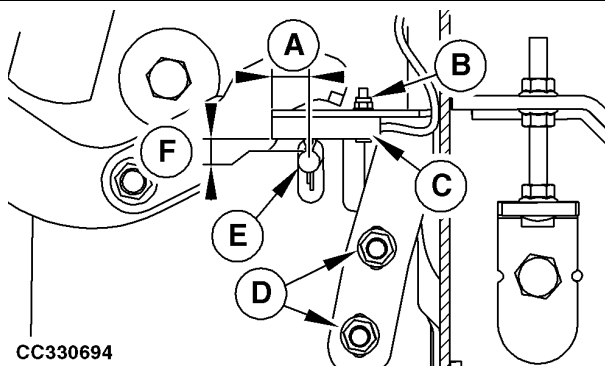
Haste de Amarração
da Rede com o
Sensor—Distância..... 15 a 19 mm
(19/32 a 3/4 in)

3. Aperte as porcas (B).
4. Afrouxe as porcas (D) e, em seguida, deslize o sensor (C) até a distância especificada (F).

Especificação

Haste de Amarração
da Rede com o
Sensor—Distância..... 0,5-2 mm
(1/64 a 3/32 in)

5. Aperte as porcas (D).



A—Distância
B—Porca
C—Sensor de Corte da Rede

D—Porca
E—Haste de Amarração da Rede
F—Distância

6. Verifique a detecção do sensor no monitor. Consulte Teste dos interruptores e sensores na seção Manutenção do aplicativo da enfardadora.
7. Instale a tampa de amarração da rede.

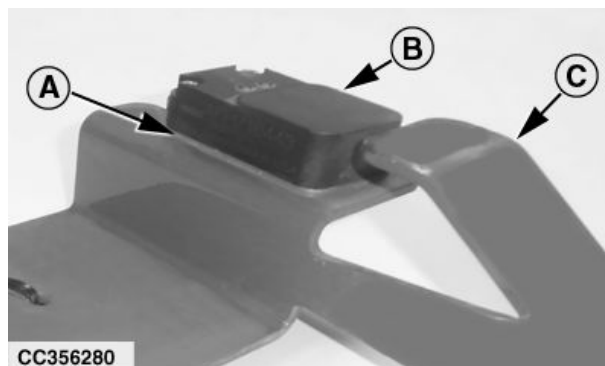
TL81334,0000698 -54-28MAY19-1/1

Ajuste o sensor do B-Wrap SB416 (Se equipado)

O sensor (B) é montado no suporte (C) usando parafusos, contraporcas e espaçadores (A). Quando instalado, o sensor (B) deve estar virado de frente para a correia.

A—Espaçador
B—Sensor

C—Suporte



TL81334,00003B7 -54-02AUG18-1/2

A distância (C) entre a parte superior do sensor (B) e a correia (A) deve estar dentro das especificações:

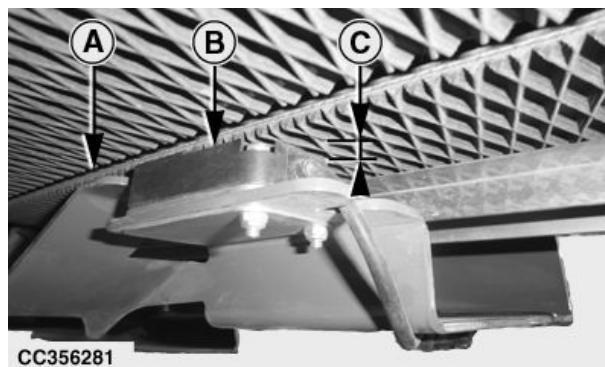
Especificação

Sensor para a
correia—Distância..... 4 a 8 mm (0,16 a 0,31 in)

Adicione ou remova os espaçadores entre o sensor (B) e o suporte conforme necessário para obter a distância especificada.

A—Segurança
B—Sensor

C—Distância



TL81334,00003B7 -54-02AUG18-2/2

Lista de Ajuste do Sistema de Amarração com Corda

Os ajustes a seguir devem ser realizados quando ocorrerem problemas de amarração com corda durante as operações de campo.

- Ajuste a posição do braço do sistema de corda.
- Ajuste a posição do atuador do sistema de corda.
- Ajuste a abraçadeira da placa tensora de corda.

- Ajuste a placa tensora de corda.
- Ajuste o raspador da polia.
- Substitua a navalha do sistema de corda.
- Ajuste o comprimento de corte da corda.
- Calibração do atuador da amarração da corda: Consulte Calibração do Atuador de Amarração com Corda MB421 na seção Manutenção do Aplicativo da Enfardadora.

GA87848,0000FA2 -54-10SEP20-1/1

Ajuste da Posição do Braço de Corda (Braços de Tubo)

1. Abra a tampa da amarração com corda (A).
2. Com o braço de corda (E) e (G) retraídos, verifique se a distância (F) está dentro das especificações.

Especificação

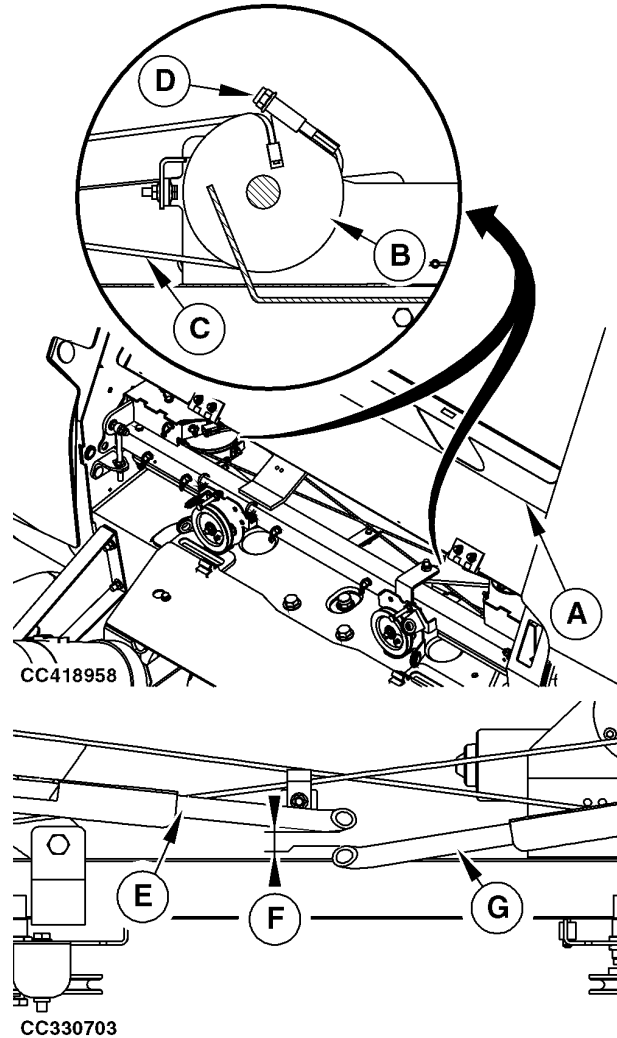
Braço de corda esquerdo

até o braço de corda

direito—Distância.....10—14 mm
(25/64—35/64 in)

- Se estiver OK, vá para a etapa 5
 - Se não estiver OK, vá para a próxima etapa
3. • Se a distância (F) for menor do que a especificação, prossiga como a seguir.
 - a. Solte a porca (D) no lado direito.
 - b. Aperte a porca (D) no lado esquerdo para ajustar a distância (F).
 - c. Aperte a porca (D) no lado direito.
 - Se a distância (F) for maior do que a especificação, prossiga como a seguir.
 - a. Solte a porca (D) no lado esquerdo.
 - b. Aperte a porca (D) no lado direito para ajustar a distância (F).
 - c. Aperte a porca (D) no lado esquerdo.
 4. Verifique se a distância (F) está dentro das especificações.
 - Se estiver OK, vá para a próxima etapa
 - Se não estiver OK, vá para a etapa 2

A—Tampa da Amarração com Corda
B—Polia
C—Cabo
D—Porca
E—Braço Direito
F—Distância
G—Braço Esquerdo



CC418958 —UN—14DEC20

CC330703 —UN—22SEP17

Continua na próxima página

GA87848,0001077 -54-23DEC20-1/3

5. Estenda completamente o braço de corda (F).
6. Verifique se a distância (E) está dentro da especificação:

Especificação

Estrutura da Câmara de

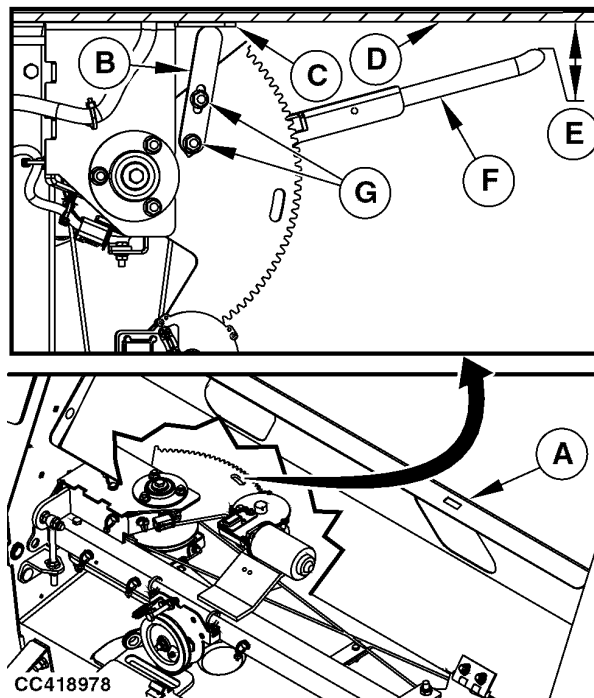
Fardo com o Braço de

Corda—Distância.....25—35 mm
(1—1-3/8 in)

- Se tudo estiver OK: Vá para a etapa 10.
- Se não estiver OK: Vá para a próxima etapa.

7. Afrouxe as porcas (G).
8. Retraia ou estenda o braço de corda para obter a distância especificada (E).
9. Mova o batente (B) até tocar o suporte (C).
10. Aperte as porcas (G).
11. Calibre o motor da corda. Consulte Calibração do Atuador de Amarração com Corda MB421 na seção Manutenção do Aplicativo da Enfardadora.

A—Tampa da Amarração com Corda	E—Distância
B—Desligamento	F—Braço de Corda
C—Suporte da Amarração com Corda	G—Porca
D—Estrutura da Câmara de Fardo	



CC418978 —UN—16DEC20

Continua na próxima página

GA87848,0001077 -54-23DEC20-2/3

12. Verifique se o braço (B) está o mais perto possível do rolo inicial superior (N° 3) (C) sem contato.

Especificação

Braço de Corda ao

Rolo Inicial Superior (N°

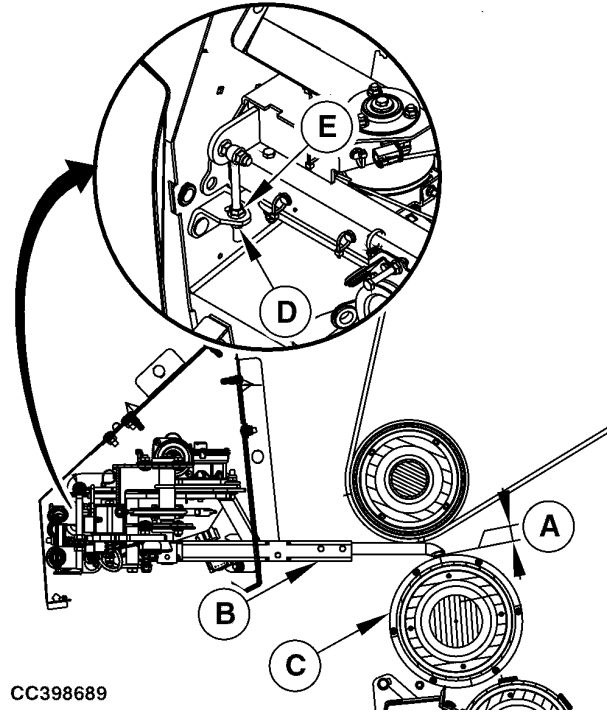
3)—Distância.....O mais perto possível sem contato

13. Se a distância (A) não estiver dentro da especificação, proceda da seguinte maneira nos dois lados do sistema de amarração com corda:

- Para aumentar a distância:
 - a. Solte o parafuso (E).
 - b. Aperte o parafuso (D).
 - c. Aperte o parafuso (E).
- Para diminuir a distância:
 - a. Solte o parafuso (D).
 - b. Aperte o parafuso (E).
 - c. Aperte o parafuso (D).

A—Distância
B—Braço de Corda
C—Rolo Inicial Superior (n° 3)

D—Porca
E—Porca



CC398689

CC398689 —UN—16JAN20

GA87848,0001077 -54-23DEC20-3/3

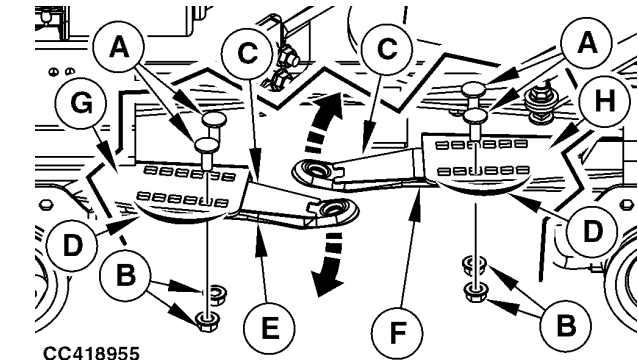
Ajuste da Posição do Braço de Corda (Braços Ajustáveis)

1. Abra a porta e prenda-a.
2. Engate o freio de estacionamento e/ou coloque a transmissão na posição de ESTACIONAMENTO, desligue o motor do trator e remova a chave.
3. Abra a tampa da amarração com corda.
4. Remova as porcas (B).
5. Remova os parafusos (A).
6. Alinhe os furos das placas de mola (C) e a extensão dos braços de corda (E) e (F) com os furos desejados (D) dos braços de corda (G) e (H).

NOTA: Configuração de fábrica mostrada na ilustração:

- Braço de Corda do Lado Direito (G): 2° orifício da extremidade do braço, conforme mostrado.
- Braço de Corda do Lado Esquerdo (H): 3° orifício da extremidade do braço, conforme mostrado.

7. Instale os parafusos (A) e as porcas (B).
8. Puxe a extensão do braço de corda (E) e aperte a porca (B).



CC418955

CC418955 —UN—14DEC20

A—Parafuso
B—Porca
C—Placa da Mola
D—Furo

E—Extensão do Braço de Corda
F—Extensão do Braço de Corda
G—Braço de Corda do Lado Direito
H—Braço de Corda do Lado Esquerdo

9. Empurre a extensão do braço de corda (F) e aperte a porca (B).

Continua na próxima página

GA87848,0001078 -54-23DEC20-1/4

10. Estenda totalmente os braços de corda com o monitor.

11. Verifique se a distância (A) está dentro das especificações:

Especificação

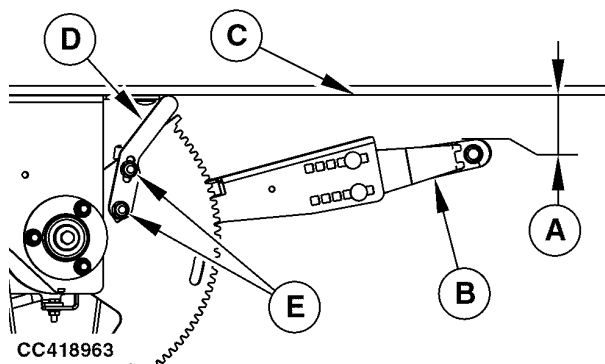
Estrutura da Câmara
de Fardo ao Braço
de Corda do Lado

Direito—Distância.....25—35 mm
(1—1-3/8 in)

- Se tudo estiver OK: Vá para a etapa 15.
- Se não estiver OK: Vá para a próxima etapa.

12. Ajuste a distância (A) como mostrado a seguir:

- Solte as porcas (E).
- Retraia ou estenda o braço de corda (B) para obter a distância especificada (A).
- Mova o batente (D) em contato com a estrutura da câmara da enfardadora (C).



A—Distância
B—Braço de Corda
C—Estrutura da Câmara de Fardo

D—Desligamento
E—Porca

d. Aperte as porcas (E).

GA87848,0001078 -54-23DEC20-2/4

13. Meça a distância (B).

NOTA: A distância (B) depende da distância (A).

14. Verifique se a distância (B) está dentro de 0—15 mm de distância (A).

Exemplo de Distância (B) em relação à Distância (A)

Distância (A)	Distância (B)
25 mm	10 a 25 mm
30 mm	15 a 30 mm
35 mm	20 a 35 mm

- Se tudo estiver OK: Vá para a etapa 18.
- Se não estiver OK: Vá para a próxima etapa.

15. Ajuste a distância (B) como mostrado a seguir:

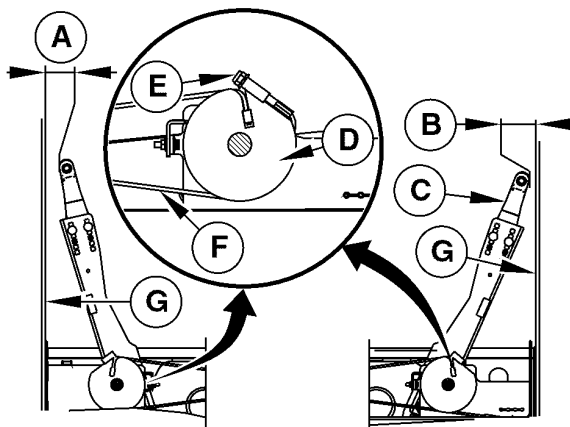
- Se a distância (B) for menor do que a especificação, prossiga como a seguir.

- Solte a porca (E) no lado direito.
- Aperte a porca (E) no lado esquerdo para ajustar a distância (B).
- Aperte a porca (E) no lado direito.

- Se a distância (B) for maior do que a especificação, prossiga como a seguir.

- Solte a porca (E) no lado esquerdo.
- Aperte a porca (E) no lado direito para ajustar a distância (B).
- Aperte a porca (E) no lado esquerdo.

16. Verifique se os braços de corda não se sobrepõem durante o ciclo de amarração.



A—Distância
B—Distância
C—Braço de Corda
D—Polia

E—Porca
F—Cabo
G—Estrutura da Câmara de Fardo

NOTA: Especialmente no final do ciclo.

- Se tudo estiver OK: Vá para a próxima etapa.
- Se não estiver OK: Aumente a distância (B). Vá para a etapa 15.

17. Calibre o motor da corda. Consulte Calibração do Atuador de Amarração com Corda MB421 na seção Manutenção do Aplicativo da Enfardadora.

Continua na próxima página

GA87848,0001078 -54-23DEC20-3/4

18. Verifique se o braço (B) está o mais perto possível do rolo inicial superior (N° 3) (C) sem contato.

Especificação

Braço de Corda ao

Rolo Inicial Superior (N°

3)—Distância.....O mais perto possível sem contato

19. Se a distância (A) não estiver dentro da especificação, proceda da seguinte maneira nos dois lados do sistema de amarração com corda:

- Para aumentar a distância (A):
 - a. Solte o parafuso (E).
 - b. Aperte o parafuso (D).
 - c. Aperte o parafuso (E).
- Para diminuir a distância (A):
 - a. Solte o parafuso (D).
 - b. Aperte o parafuso (E).
 - c. Aperte o parafuso (D).

20. Feche a tampa da amarração com corda (A).

A—Distância

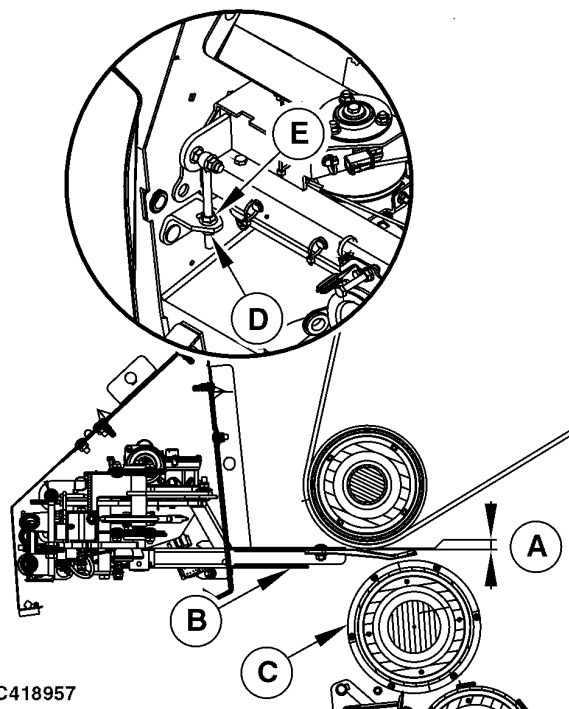
B—Braço de Corda

C—Rolo Inicial Superior (n° 3)

D—Porca

E—Porca

CC418957



CC418957 —UN—14DEC20

GA87848,0001078 -54-23DEC20-4/4

Ajuste da Posição do Atuador da Amarração com Corda

1. Abra a tampa da amarração com corda (A).
2. Verifique se o parafuso (E) está apertado com o torque especificado.

Especificação

Parafuso da Roda
Dentada da Amarração
com Corda—Torque..... 2—4 N·m
(1,5—3 lb·ft)

Se necessário, aperte o parafuso (E) com o torque especificado.

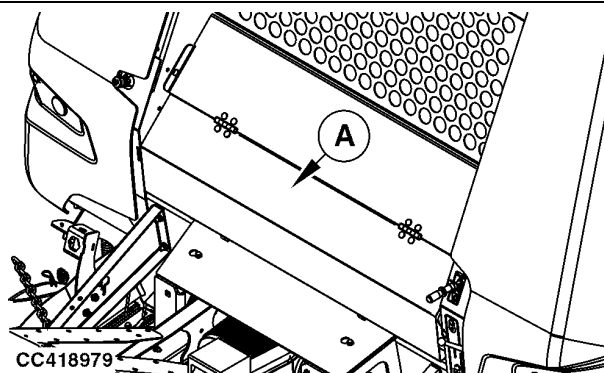
3. Afrouxe o parafuso (C).
4. Pressione o atuador de corda (F) até que o dente (B) da roda dentada fique em contato com a parte inferior do dente (D) da cremalheira.
5. Aperte o parafuso (C) de acordo com o torque especificado.

Especificação

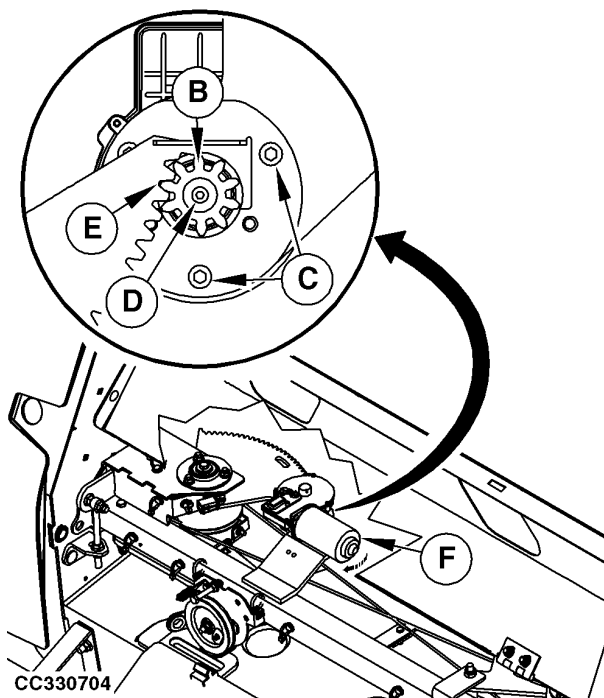
Parafuso do Atuador
da Amarração com
Corda—Torque..... 8—10 N·m
(6—7,5 lb·ft)

6. Feche a tampa da amarração com corda (A).

A—Tampa da Amarração com Corda	D—Parafuso
B—Dente da Roda Dentada	E—Parte Inferior do Dente da Cremalheira
C—Parafuso	F—Motor da Corda



CC418979 —UN—18DEC20



CC330704 —UN—28SEP17

GA87848,000107A -54-18JAN21-1/1

Ajuste da Abraçadeira da Placa Tensora de Amarração com Corda

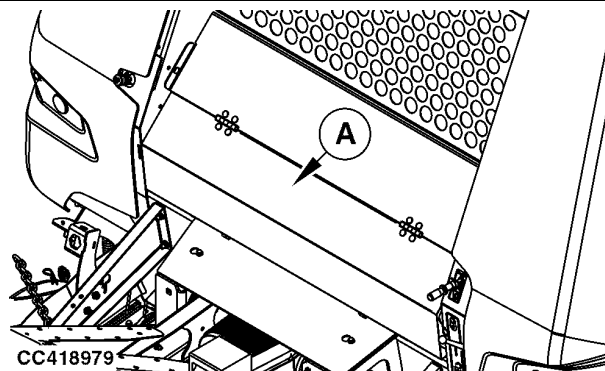
1. Abra a tampa da amarração com corda (A).
2. Verifique se a distância (C) está dentro das especificações.

Especificação

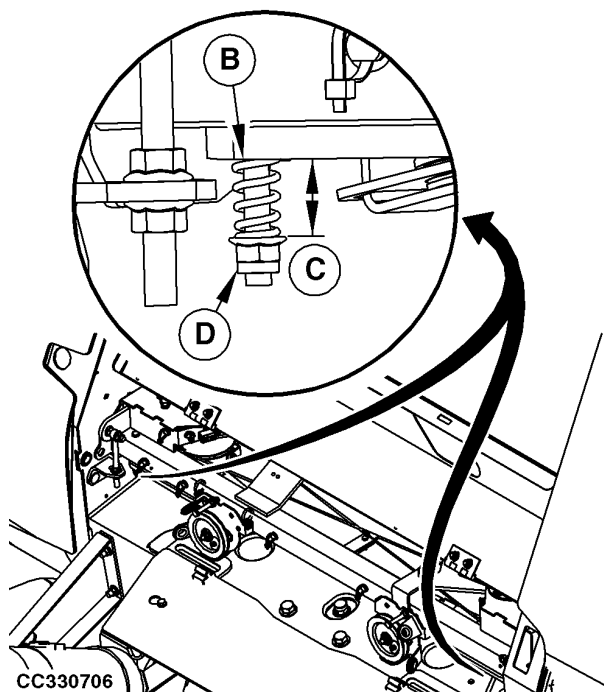
Abraçadeira de Amarração com Corda—Distância.....23—25 mm
(29/32—1-1/16 in)

3. • Se a distância (C) for menor do que o valor especificado, solte a porca (D).
• Se a distância (C) for maior do que o valor especificado, aperte a porca (D).
4. Feche a tampa da amarração com corda (A).

A—Tampa da Amarração com Corda
B—Mola
C—Distância
D—Porca



CC418979 —UN—18DEC20



CC330706 —UN—28SEP17

GA87848,000107B -54-18JAN21-1/1

Ajuste da Placa Tensora de Amarração com Corda

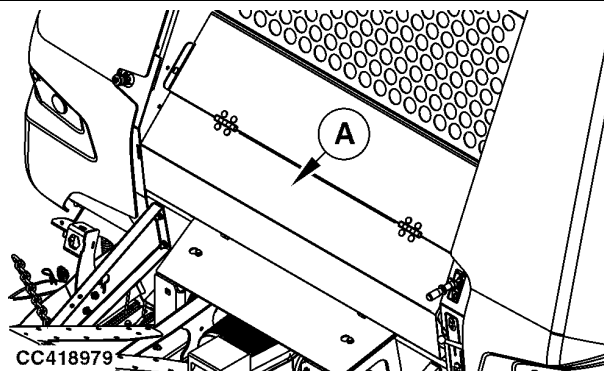
1. Abra a tampa da amarração com corda (A).
2. Verifique se a distância (C) está dentro das especificações.

Especificação

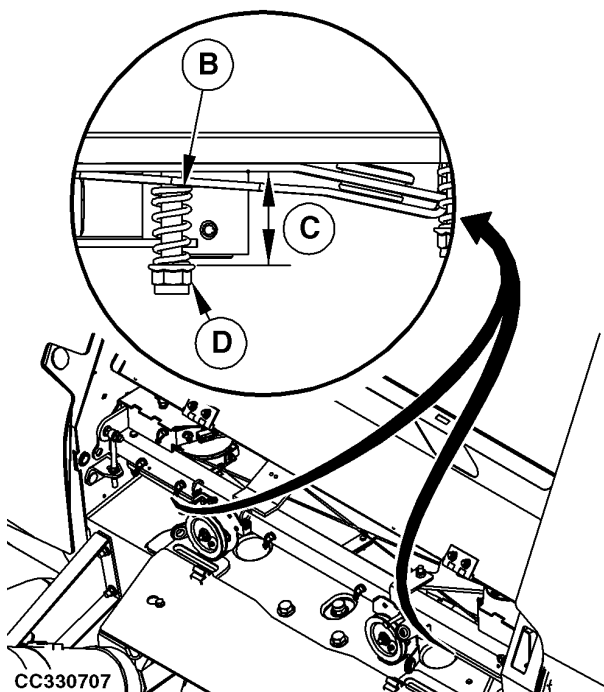
Placa Tensora de
Corda—Distância.....31—33 mm
(1-1/4—1-5/16 in)

3.
 - Se a distância (C) for menor do que o valor especificado, solte a porca (D).
 - Se a distância (C) for maior do que o valor especificado, aperte a porca (D).
4. Feche a tampa da amarração com corda (A).

A—Tampa da Amarração com Corda
B—Mola
C—Distância
D—Porca



CC418979 —UN—18DEC20



CC330707 —UN—28SEP17

GA87848,000107C -54-18JAN21-1/1

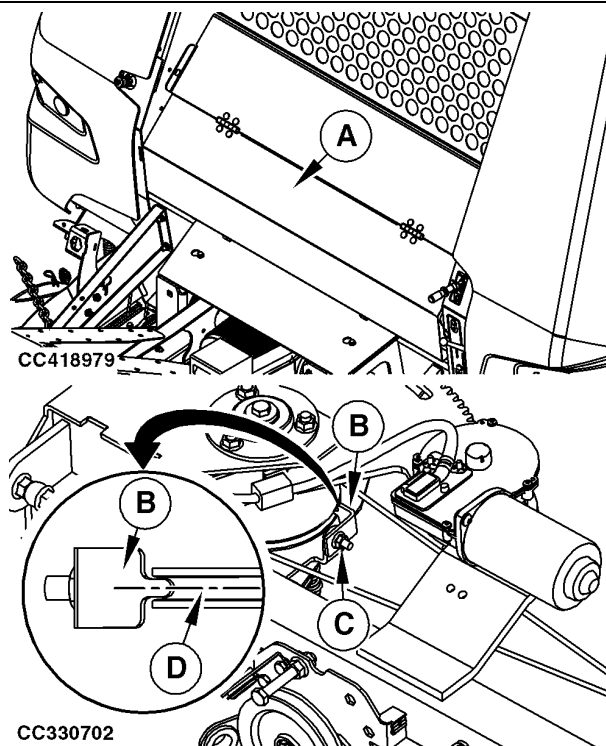
Ajuste do Raspador da Polia de Amarração com Corda

1. Abra a tampa da amarração com corda (A).
2. Verifique se o raspador da polia (B) está no meio da ranhura da polia (D). Se não, faça o seguinte.
3. Solte a porca (C).
4. Mova o raspador da polia no meio da ranhura da polia (D).

IMPORTANTE: Certifique-se de que o dedo do raspador (B) não toque a ranhura da polia (D).

5. Aperte a porca (C).
6. Feche a tampa da amarração com corda (A).

A—Tampa da Amarração com Corda
B—Raspador da Polia
C—Porca
D—Ranhura da Polia



CC418979

CC330702

CC418979 —UN—18DEC20

CC330702 —UN—22SEP17

GA87848,000107D -54-18JAN21-1/1

Substituição da Lâmina da Amarração com Corda

1. Abra a tampa da amarração com corda (A).
2. Retraia o braço de amarração com corda.

! CUIDADO: Evite ferimentos usando luvas para manusear a navalha da amarração com corda.

3. Solte as porcas (C).
4. Substitua a navalha (E).

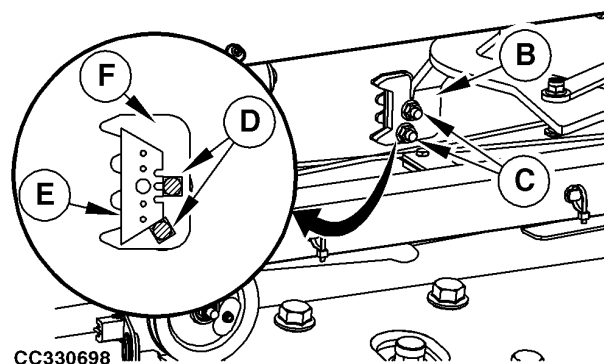
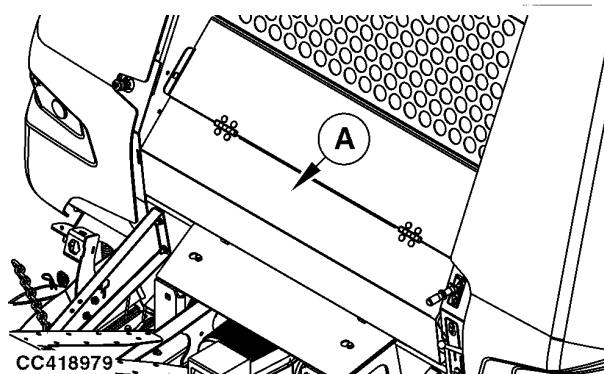
IMPORTANTE: Os parafusos (D) deve estar corretamente conectados nos suportes (B) e (F).

A navalha (E) deve estar em contato com o parafuso (D).

5. Faça o aperto das porcas (C).
6. Feche a tampa da amarração com corda (B).

A—Tampa da Amarração com Corda
B—Suporte
C—Porca

D—Parafuso
E—Navalha
F—Suporte



TS268 —UN—23AUG88

CC418979 —UN—18DEC20

CC330698 —UN—22SEP17

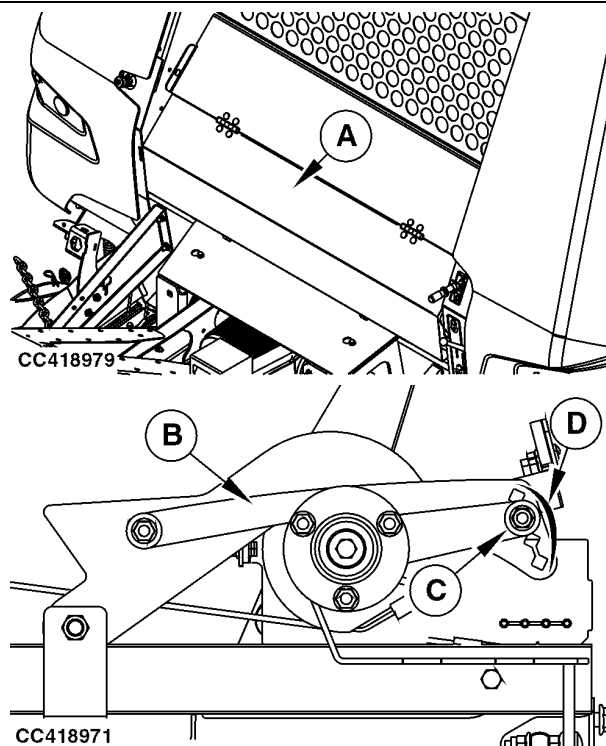
GA87848,000107E -54-18JAN21-1/1

Ajuste do Comprimento de Corte da Corda

1. Abra a tampa da amarração com corda (A).
2. Verifique se o parafuso (B) está no segundo orifício (D) da haste da navalha (B), conforme mostrado.
 - Se tudo estiver OK: O comprimento de corte da corda está OK.
 - Se não estiver OK: Vá para a próxima etapa.
3. Remova o parafuso (C).
4. Mova a haste da navalha (B) conforme mostrado.
5. Aperte o parafuso (C).
6. Feche a tampa da amarração com corda (A).

A—Tampa da Amarração com Corda
B—Haste da navalha

C—Parafuso (Configuração de Fábrica)
D—Orifício



CC418979 —UN—18DEC20

CC418971 —UN—17DEC20

GA87848,000107F -54-18JAN21-1/1

Verificação do dispositivo de amarração da rede

O procedimento a seguir deve ser executado quando ocorrerem problemas de corte ou de amarração da rede durante as operações de campo.

O procedimento de verificação inclui diferentes testes para serem efetuados:

- Teste 1 - Verificação da posição da contrafaca e navalha
- Teste 2 – Verificação do movimento livre da barra oscilante
- Teste 3 – Verificação da pressão do rolo de alimentação da rede

- Teste 4 – Verificação da posição do rolo N.º 9
- Teste 5 - Verificação da tensão da correia de acionamento
- Teste 6 – Verificação do freio do rolo de alimentação da rede
- Teste 7 – Verificação da posição da guia inferior da rede

NOTA: Quando todos os resultados do teste estiverem OK, o dispositivo de amarração da rede estará otimizado para uma boa operação em campo.

NB02380,00004F2 -54-04OCT17-1/1

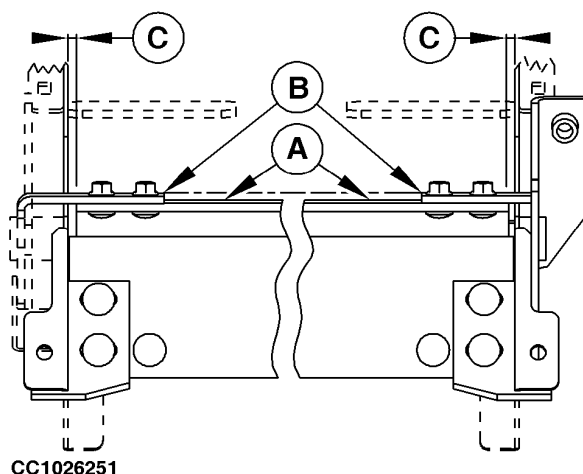
Verificação da posição da contrafaca e navalha (Teste 1)

NOTA: A posição da lâmina fixa (em relação à navalha) deve ser verificada se ocorrer problemas sérios de corte na rede durante a operação em campo.

1. Mantenha o atuador da rede retraído.
2. Verifique se os dois suportes da contrafaca (B) estão alinhados.
3. Centralize a contrafaca (A) entre os suportes laterais para obter a distância (C) especificada nos dois lados.

Especificação

Suporte da contrafaca
até a lateral—Distância..... 5 ± 2 mm
($3/16 \pm 5/64$ in)



A—Contrafacas
B—Suporte da contrafaca

C—Distância

CC1026251 —UN—27OCT04

Continua na próxima página

NB02380,00004F9 -54-21SEP17-1/3

4. Verifique se a contrafaca (A) não está encostada na navalha da rede (D) em toda a sua largura.

IMPORTANTE: O contato deve ocorrer na área média do lado afiado da navalha conforme exibido.

A folga (E) na área que não toca não deve ultrapassar as seguintes especificações:

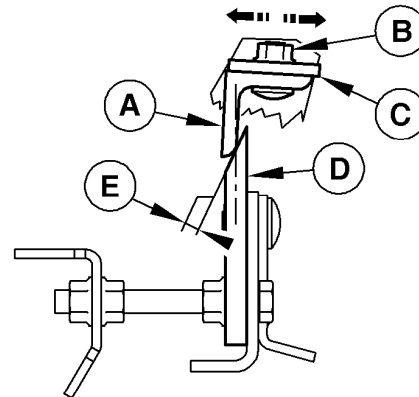
Especificação

Contrafaca até a navalha—Folga.....Máximo 0,5 mm
(máximo 1/64 in)

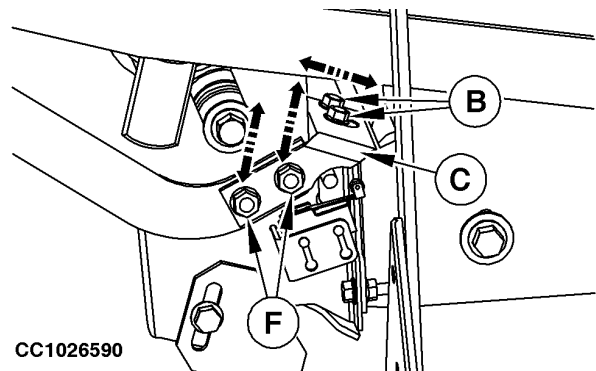
Se necessário, ajuste a folga (E) como a seguir:

- Solte as porcas (B) e (F).
- Mova a contrafaca (A) e o suporte da contrafaca (C) para obter a folga (E) especificada.
- Aperte as porcas (B) e (F).

A—Contrafacas
B—Porcas
C—Suporte da contrafaca
D—Navalha
E—Folga
F—Porcas



CC1026591



CC1026590

NB02380,00004F9 -54-21SEP17-2/3

CC1026591—UN—27OCT04

CC1026590—UN—27OCT04

5. Se a contrafaca (A) não estiver totalmente em contato com toda a largura da navalha (B) conclua o ajuste da folga (E) da seguinte forma:

- Solte a contraporca (C).
- Aperte a porca (D) para dobrar a navalha (B) para obter a folga (E) especificada.

Especificação

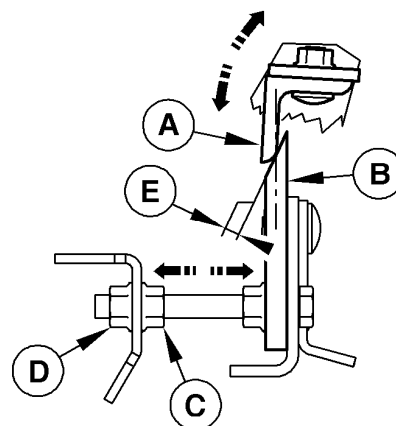
Contrafaca até a navalha—Folga.....Máximo 0,5 mm
(máximo 1/64 in)

- Aperte a contraporca (C) após o ajuste.

6. Estenda e retraia o atuador da rede. Verifique a folga (E) e repita o procedimento se necessário.

Prossiga para o teste 2.

A—Contrafacas
B—Navalha
C—Contraporca
D—Porca
E—Folga

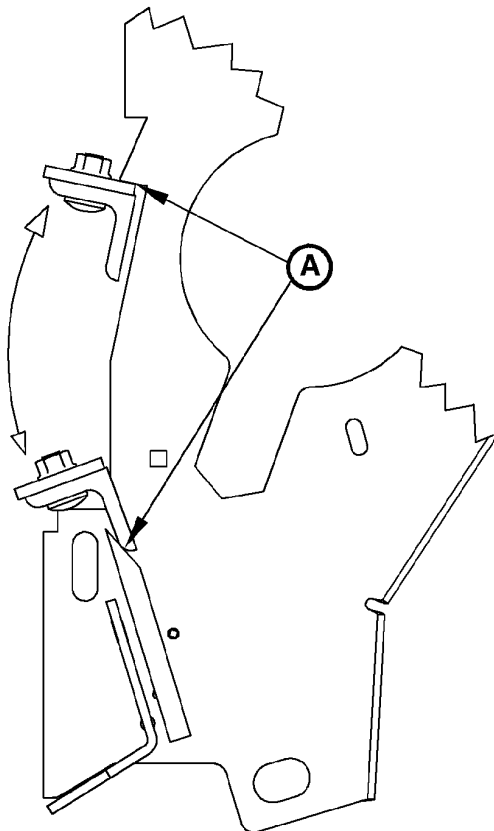


CC1026592

NB02380,00004F9 -54-21SEP17-3/3

CC1026592—UN—27OCT04

Verificação do movimento livre da barra oscilante (Teste 2)



CC1019126

CC1019126 —UN—09FEB01

A—Batentes

IMPORTANTE: Antes de realizar este teste, certifique-se de que os resultados dos testes 1 estejam "OK". Continue nos testes relevantes descritos nesta Seção.

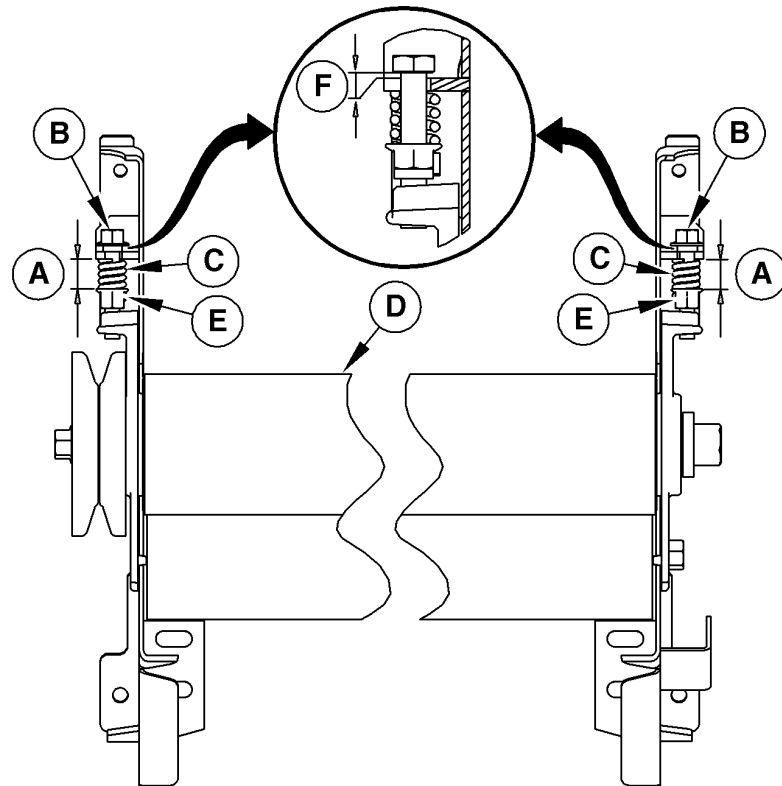
Faça o seguinte:

Com o atuador desacoplado, verifique se os movimentos da barra oscilante estão livres e sem contato com os suportes laterais entre seus dois batentes (A).

Prossiga para o teste 3

NB02380,00004F3 -54-20SEP17-1/1

Verificação da Pressão do Rolo de Alimentação da Rede (Teste 3)



CC329305

A—Comprimento
B—Parafuso

C—Mola
D—Rolo de borracha

E—Porca de ajuste da mola

F—Distância

IMPORTANTE: Antes de realizar este teste, certifique-se de que os resultados dos testes 1 e 2 estão corretos. Prosiga para os respectivos testes descritos nessa seção.

Faça o seguinte:

1. Solte o freio do rolo de alimentação da rede, consulte Carga do Rolo da Rede na seção Preparação da Enfardadora.
2. Ajuste a distância (F) de acordo com a especificação soltando ou apertando o parafuso (B).

Especificação

Parafuso até o
ângulo—Distância..... 2 mm
(3/32 in)

3. Ajuste a pressão do rolo de alimentação da rede afrouxando ou apertando as porcas de ajuste (E) das molas, até que o comprimento (A) das molas (C) esteja dentro das especificações.

Especificação

Mola—Comprimento..... 20,5 ± 0,5 mm
(0,8 ± 0,02 in)

IMPORTANTE: Certifique-se de que o rolo de borracha e o rolo laminado girem livre e manualmente em ambas as direções.

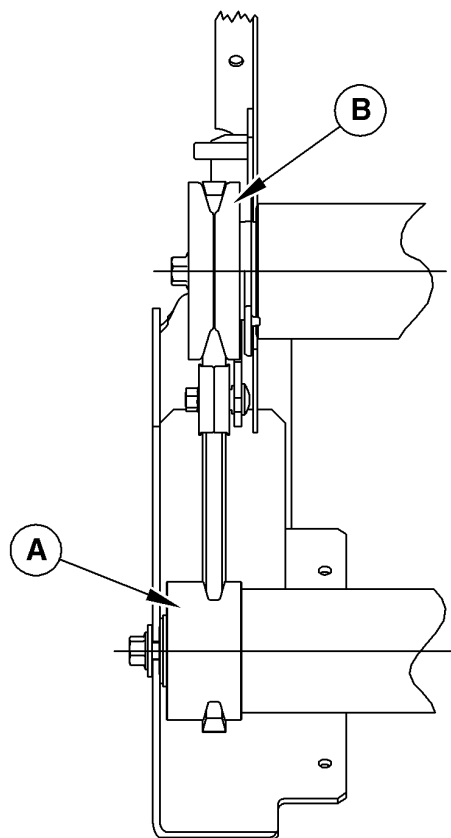
4. Remova qualquer material estranho ou rede entre os rolos de alimentação.

Prosiga para o teste 4.

NB02380,00004F5 -54-23OCT17-1/1

CC329305 —LUN—23OCT17

Verificação da Posição do Rolo N.º 9 (Teste 4)



CC333381

A—Rolo N.º 9

B—Polia do rolo de borracha

IMPORTANTE: Antes de realizar este teste, certifique-se de que os resultados dos teste 1 a 3 estejam corretos. Prossiga para os respectivos testes descritos nessa seção.

IMPORTANTE: Verifique a posição do rolo N.º 9 (A) após a substituição de cada correia de acionamento.

Faça o seguinte:

Verifique se a folga axial do rolo N.º 9 (A) está entre 0,5 a 1,5 mm (1/64 a 1/16 in) se o rolo de borracha (B) e as

polias do rolo N.º 9 estão alinhadas em uma faixa de ± 5 mm (2 in).

Adicione ou remova arruelas em cada lado do rolo N.º 9m (A) conforme a necessário.

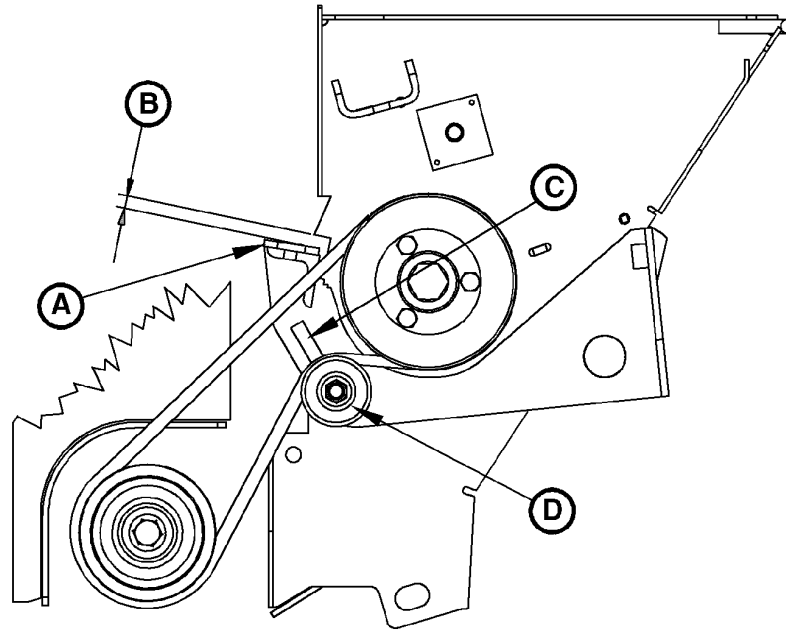
Instale novamente a correia de acionamento do rolo de alimentação da rede. Consulte Remoção e Instalação da Correia de Acionamento do Rolo de Alimentação da Rede nesta seção.

Prossiga para o teste 5.

NB02380,00004F8 -54-28SEP17-1/1

CC333381 —UN—28SEP17

Verificação da tensão da correia de acionamento (Teste 5)



CC1019129

A—Suporte da contrafaca

B—Distância

C—Orifício Oblongo

D—Polia da Roda-guia

IMPORTANTE: Antes de realizar este teste, certifique-se de que os resultados dos testes 1 a 4 estejam "OK". Prossiga para os respectivos testes descritos nessa seção.

IMPORTANTE: Após a substituição de cada correia de acionamento, é essencial verificar se a nova correia tem um comprimento que permita uma boa sincronização do acionamento da amarração da rede.

Faça o seguinte:

1. Estenda completamente o atuador.
2. Ajuste a polia intermediária (D) no furo oblongo (C) de modo que a distância (B) entre o suporte da contrafaca (A) e o corte da parede lateral seja de 10 mm (3/8 in).

3. Faça a correia de acionamento funcionar por 15 segundos em velocidade máxima.
4. Estenda e retraia totalmente o atuador várias vezes.
5. Estenda totalmente o atuador.
6. Reajuste a distância (B) para $3,5 \pm 1,5$ mm ($2/16 \pm 1/16$ in).

IMPORTANTE: Com o atuador na posição estendida, o operador não deve conseguir virar os rolos de alimentação da rede.

Prossiga para o teste 6.

TL81334,0000FCF -54-07JUL21-1/1

CC1019129 —UN—09FEB01

Verificação do freio do rolo de alimentação da rede (Teste 6)

IMPORTANTE: Antes deste teste, certifique-se de que os resultados dos testes 1 a 5 estejam "OK". Prosiga para os respectivos testes descritos nessa seção.

IMPORTANTE: O ajuste do freio de rolo de alimentação da rede deve ser executado quando a rede se enrola em torno do rolo de borracha e/ou do rolo galvanizado.

Prosiga da seguinte forma:

1. Retraia completamente o atuador da rede.
2. Ajuste o batente da banda (A):

a. Solte os parafusos (B).

NOTA: Pelo menos um orifício deve ser tangente à banda de freio (D) quando o freio é acionado.

b. Alinhe as bordas dos orifícios (C) com a banda de freio (D).

c. Aperte os parafusos (B).

3. Verifique se a distância (E) está dentro das especificações:

Especificação

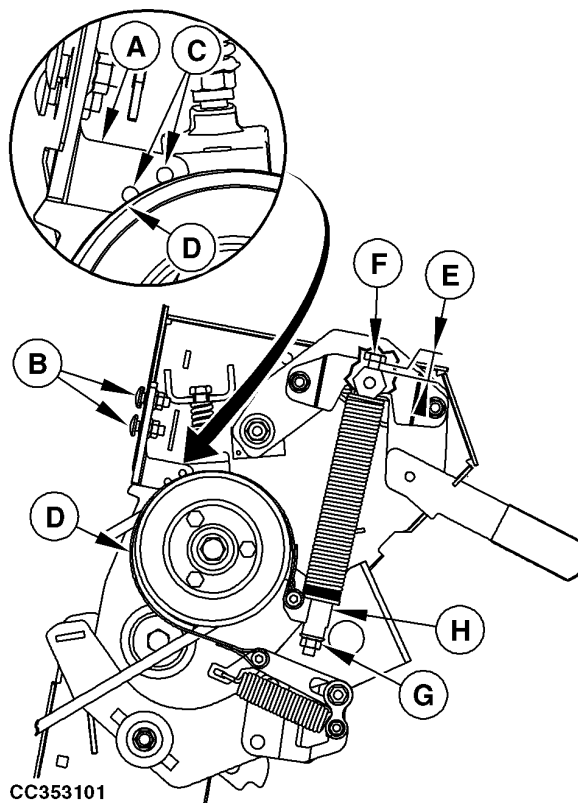
Parafuso para Suporte—Distância.....3—5 mm
(1/8—3/16 in)

Se necessário, ajuste o parafuso de sincronização (F):

IMPORTANTE: Não ajuste o parafuso de sincronização (F) antes de soltar a porca (G), senão podem ocorrer danos no freio.

a. Solte a porca (G) enquanto segura o tubo de tensão (H).

b. Gire o parafuso de sincronização (F) até que a distância (E) esteja dentro das especificações.



A—Batente de Banda
B—Parafuso
C—Furo
D—Banda

E—Distância
F—Parafuso de Sincronização
G—Porca
H—Tubo de Tensão

c. Aperte a porca (G) enquanto segura o tubo de tensão (H).

4. Gire a polia no sentido horário usando uma chave. A cabeça do parafuso de sincronização (F) não deve estar em contato com a cabeça do tubo de tensão (H).

Continua na próxima página

GA87848,00010F7 -54-27JAN21-1/2

CC353101 —UN—17MAY18

5. Verifique se o material de amarração da rede está alimentando corretamente.

- Quando a sincronização do freio está correta, o material da rede (A) fica firme contra o rolo de aço como mostrado na Foto 1
- Se a sincronização do freio estiver muito atrasada, uma volta de rede pode se desenvolver acima da faca fixa (B). O material pode ser comprimido entre a chapa dianteira e o rolo de borracha e causa problemas de alimentação como mostrado na foto 2. Ajuste o parafuso de sincronização de acordo com as especificações, vá para a etapa 2.
- Se a sincronização do freio for muito precoce, pode ocorrer o encaixe e pode resultar em problemas de alimentação, como mostrado na Foto 3. Ajuste o parafuso de sincronização de acordo com as especificações, vá para a etapa 2.

A—Material de Amarração da Rede B—Contrafaca Rede

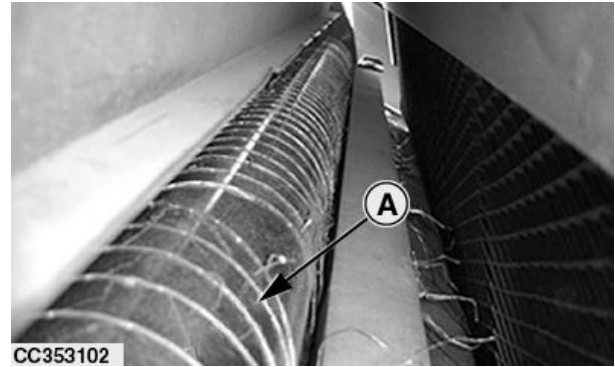


Foto 1: A sincronização está correta

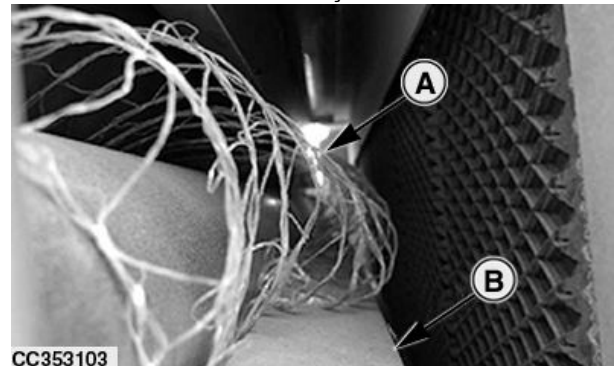


Foto 2: A sincronização está atrasada

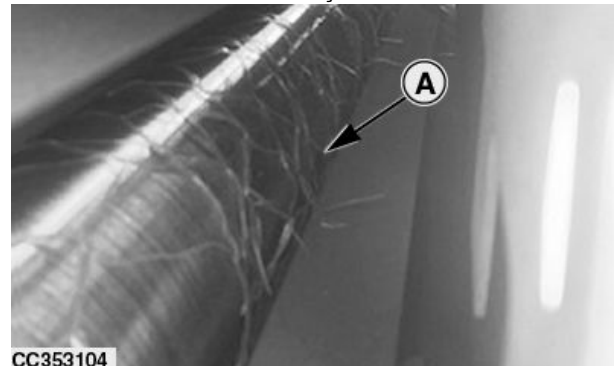


Foto 3: A sincronização é precoce

GA87848,00010F7 -54-27JAN21-2/2

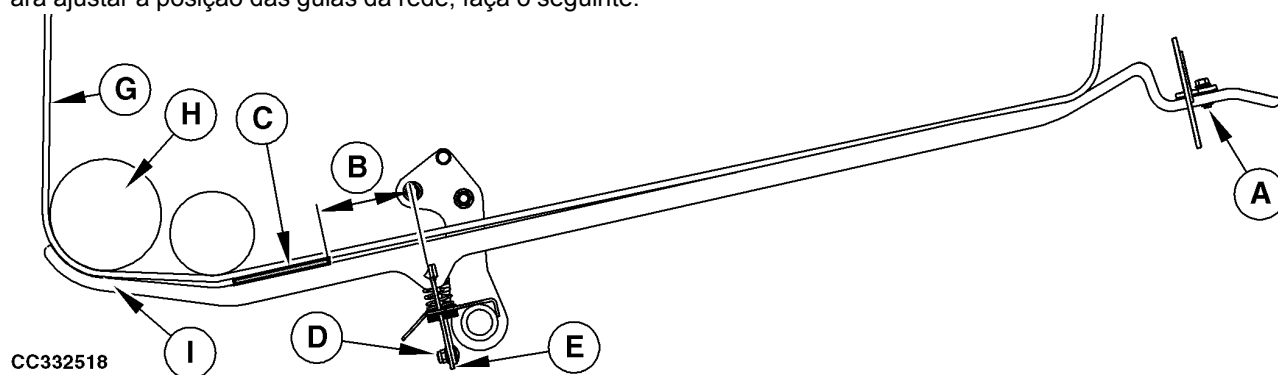
CC353102 —UN—15MAY18

CC353103 —UN—15MAY18

CC353104 —UN—15MAY18

Verificação da Posição da Guia Inferior da Rede (Teste 7)

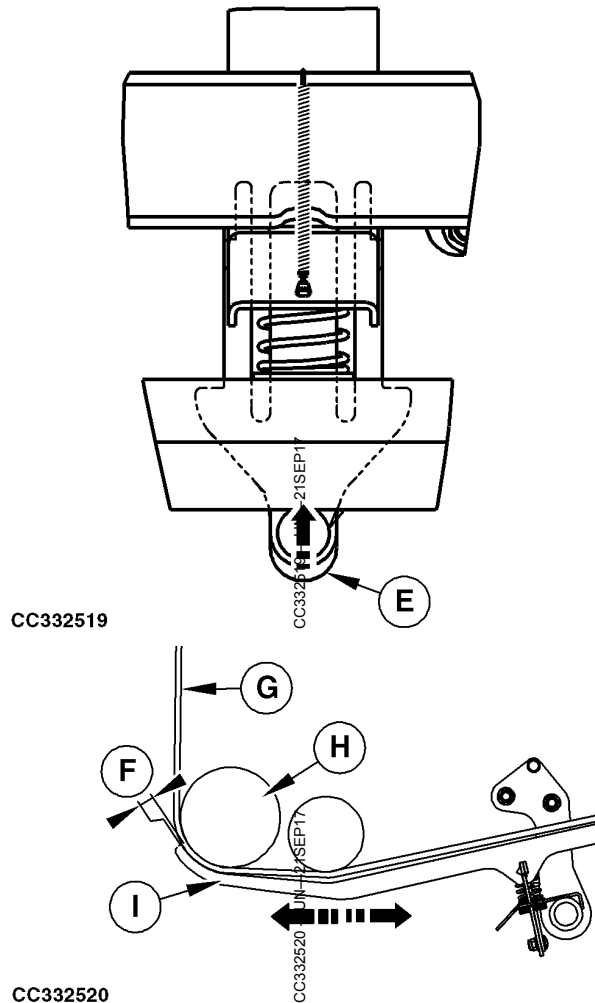
Para ajustar a posição das guias da rede, faça o seguinte:



CC332518 —UN—21SEP17

Continua na próxima página

NB02380,00004F7 -54-30OCT17-1/2



A—Porca
B—Distância
C—Chapa de metal 1200 X 150 X 1,5 mm (3 ft 11-1/4 in X 5-7/8 in X 1/16 in)
D—Porca
E—Bloqueio de fixação dianteiro do deslizador

F—Distância
G—Correia
H—Rolo N.º 10
I—Deslizador

IMPORTANTE: Certifique-se de que as guias da rede estejam ajustadas na posição de condição normal de campo. Consulte Ajuste da Guia da Rede com base na Condição do Campo na seção Operação da Enfardadora – Objetivos Gerais.

1. Solte as porcas (A) e (D) de todas as guias.
2. Coloque a chapa de metal (C) na distância especificada (B) entre os deslizadores (I) e correias (G) sobre a largura inteira da enfardadora.

3. Pressione o bloqueio de fixação dianteiro do deslizador (E) de modo que ele fique em contato com o suporte.
4. Aperte o parafuso (E).
5. Repita as etapas 3 e 4 em todas as outras guias.
6. Remova a chapa de metal (C).
7. Ajuste a posição do deslizador (I) para obter a distância especificada (F) entre o deslizador e a correia.

Especificação

Posição da Chapa de Metal—Distância..... 83 mm
(3 - 1/4 pol)

Especificação

Extremidade do deslizador dianteiro até a correia—Distância..... 2 mm
(5/64 in)

NB02380,00004F7 -54-30OCT17-2/2

8. Aperte o parafuso (A).
9. Repita as etapas 7 e 8 em todas as outras guias.

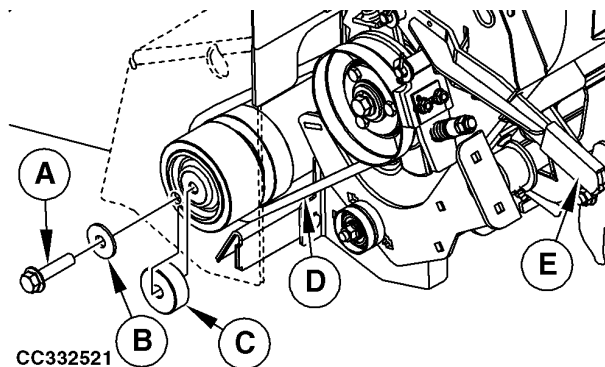
10. Verifique se todas as extremidades traseiras dos deslizadores podem se deslocar livremente para cima e para baixo.

NB02380,00004F7 -54-30OCT17-3/2

Remoção e Instalação da Correia de Acionamento do Rolo de Alimentação da Rede

Remova a correia de acionamento do rolo de alimentação da rede da seguinte forma:

1. Retraia totalmente o atuador da rede com o monitor.
2. Abra a tampa do sistema de rede.
3. Abra levemente a tampa para liberar pressão das correias da enfardadora.
4. Remova o parafuso de montagem (A) e a arruela (B) do rolo da porta N° 9.
5. Remova o anel espaçador (C).
6. Solte a alavanca do freio (E).
7. Remova a correia de acionamento (D).
8. Inverta o procedimento de remoção para instalar a correia de acionamento novamente no local adequado.



A—Parafuso
B—Arruela
C—Anel Espaçador

D—Segurança
E—Alavanca de Freio

9. Feche a tampa e verifique o percurso da correia. Consulte Ajuste do rastreamento das correias nesta seção.

GA87848,0000C59 -54-05JUN19-1/1

Remoção e Instalação da Navalha da Rede

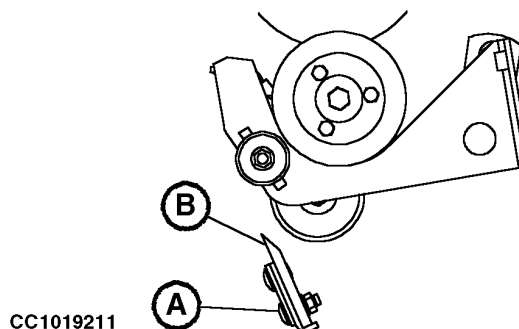
⚠ CUIDADO: Evite lesões pessoais usando luvas ao manusear a navalha de rede.

1. Observe a posição da borda de corte da navalha para a reinstalação.
2. Abra a tampa da amarração da rede.
3. Estenda totalmente o atuador da rede e desconecte o bujão do atuador.
4. Remova os parafusos de montagem (A) da navalha (B) e depois remova a navalha (B) de seus suportes.
5. Instale a navalha (B) em seus suportes na mesma posição de antes da remoção.
6. Instale e aperte os parafusos com o torque especificado.

Especificação

Parafuso de montagem da navalha da rede—Torque.....55 N·m
(40 lb ft)

7. Reconecte o bujão do atuador e retraia o atuador. Feche a tampa da amarração da rede.



A—Parafuso de montagem

B—Navalha

IMPORTANTE: Sempre execute o "Teste 1" do procedimento de verificação do dispositivo de amarração da rede após ter instalado a navalha da rede, consulte Verificação da posição da contrafaca e da navalha (Teste 1) nesta seção.

NB02380,00004FC -54-09OCT17-1/1

Remoção da Rede Enrolada nos Rolos de Alimentação

⚠ CUIDADO: Evite acidentes pessoais provocados por emaranhamento nos rolos em movimento. Desacione a TDP e desligue o trator antes de efetuar o serviço.

Se a rede enrolar em torno do rolo de borracha:

Abra a tampa da amarração da rede.

Solte o freio do rolo de alimentação.

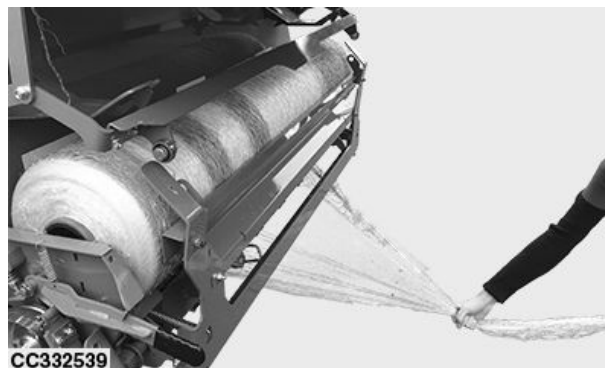
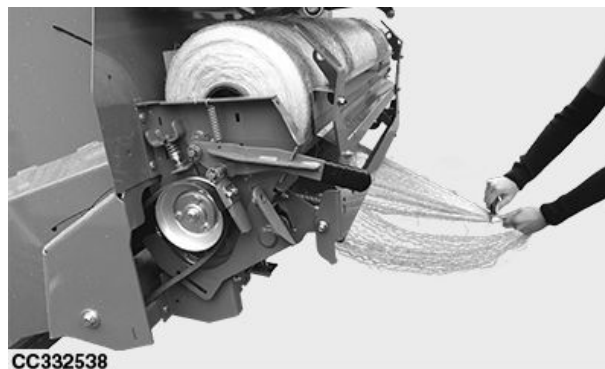
IMPORTANTE: Não corte o material de rede do rolo de borracha. Quaisquer cortes de navalha no revestimento do rolo de borracha podem resultar em enrolamentos mais frequentes da rede ao redor dos rolos e exigir a substituição do rolo.

Puxe o material da rede afastando-o do rolo de fornecimento. Corte o material da rede.

Junte a extremidade livre da rede e coloque sobre o rolo superior do material de amarração.

Remova e descarte todo o material enrolado, incluindo cordões, grampos etc.

Limpe os rolos de alimentação e verifique se há algum material pegajoso. Se for necessário, o rolo pode ser lavado com água e sabão. NUNCA usar solventes para limpar o rolo de alimentação de borracha. Deixe o rolo secar antes de colocar o material ou poderá ocorrer enrolamento novamente.



CC332538 — UN—03OCT17

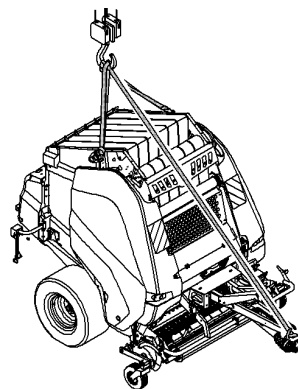
CC332533 — UN—03OCT17

CC332539 — UN—03OCT17

NB02380,000050B -54-05OCT17-1/1

Pontos de Suspensão da Enfardadora Cilíndrica

Se precisar mover a enfardadeira cilíndrica sem fixá-la a um trator, use os pontos de suspensão mostrados.



CC332522

CC332522 — UN—25SEP17

NB02380,00004FD -54-25SEP17-1/1

Remova e instale a roda

1. Engate o freio de estacionamento e/ou coloque a transmissão na posição de ESTACIONAMENTO, desligue o motor do trator e remova a chave.
2. Afrouxe levemente as porcas da roda.
3. Posicione o macaco (A) debaixo do eixo conforme mostrado.
4. Eleve a roda acima do solo com o macaco (A).
5. Instale um suporte para fixar a enfardadeira.
6. Remova as porcas da roda e a roda.
7. Instale a roda e aparafuse completamente com as porcas manualmente.
8. Remova o suporte, abaixe a enfardadeira e remova o macaco (A).
9. Aperte as porcas da roda de forma diagonal de acordo com as especificações a seguir:

Especificação

Porcas de	
Roda—Torque.....	270 N·m (200 lb·ft)



A—Macaco

10. Verifique a calibração dos pneus. Consulte Calibração do Pneu na seção Preparação da Enfardadeira.

IMPORTANTE: Quando a roda for removida e instalada, verifique o torque da porca da roda nos intervalos especificados na seção período de amaciamento.

GA87848,000044C -54-09OCT17-1/1

CC1035369—UN—11OCT11

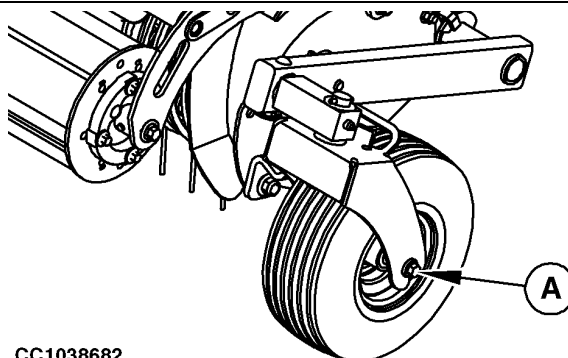
Reparo do Calibrador da Roda

Se o parafuso de fixação do calibrador da roda (A) está solto por padrão ou o reparo do calibrador do caster da roda, troque o parafuso de fixação (A). Consulte o seu concessionário John Deere para obter o parafuso adequado (A).

Aperte o parafuso de fixação do calibrador da roda com a seguinte especificação:

Especificação

Parafuso de Fixação	
do Calibrador da	
Roda—Torque.....	110 N·m (81 lb·ft)



CC1038682

Mostrado o Calibrador do Caster da Roda

A—Parafuso de Fixação do Calibrador da Roda

OUCC006,00019BA -54-14NOV12-1/1

CC1038682—UN—14NOV12

Manutenção do Aplicativo da Enfardadora

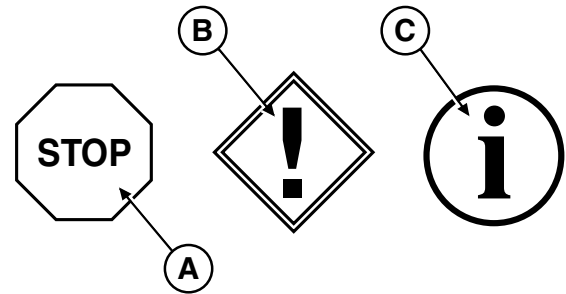
Telas de Aviso

O monitor inclui mensagens de cuidado e advertência para informar sobre certos comportamentos ou condições de erro no sistema. As telas de aviso permitem monitorar os problemas operacionais do sistema.

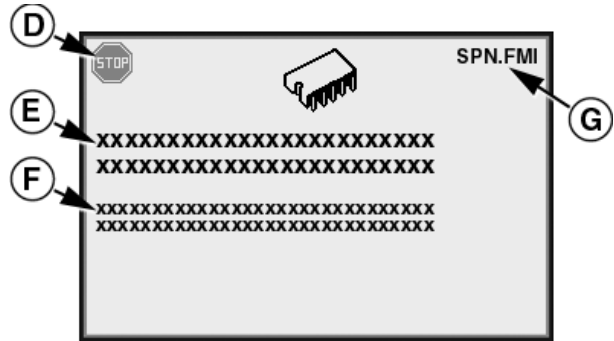
ALERTA:

Um AVISO cobre a tela inteira e é usado para informar sobre defeitos críticos no sistema e que requerem a total atenção do operador. A tela é exibida como segue:

1. O ícone (D) e o som associado definem a importância da advertência:
 - O ícone (A) indica que a máquina detectou um defeito sério que exige uma ação imediata ou podem ocorrer danos à máquina. Desligue imediatamente o motor ou o sistema.
 - O ícone (B) indica que a máquina detectou um problema que exige uma ação. A máquina pode ser danificada ou ter o desempenho significativamente prejudicado se não for reparada ou se a manutenção não for realizada.
 - O ícone (C) indica que a máquina detectou uma falha em um sistema ou em um componente. A máquina pode continuar a funcionar sem danos, entretanto, o desempenho pode ser prejudicado em certas funções.
2. Os segmentos de palavras-chave (E) ajudam a determinar a importância e a causa da advertência e definem brevemente a área com defeito.
3. O Código de Diagnóstico de Falhas (G) no canto superior direito é composto de SPN.FMI (Número de Parâmetro Suspeito. Identificador do Modo de Falha). Esse código é independente de linguagem e ajuda a identificar mais detalhes da advertência ativada. Consulte a Lista de Códigos de Diagnóstico de



ZX026095



CC1031855

- | | |
|------------------------------------|--|
| A—Ícone de parada do motor/sistema | E—Sequência de palavras-chave |
| B—Ícone de alerta de serviço | F—Sequência de texto |
| C—Ícone de Informações | G—Códigos de Diagnóstico de Falhas (DTC) |
| D—Ícone de aviso | |

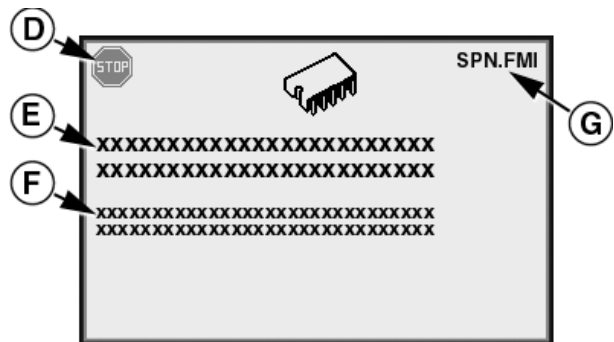
Falhas nesta seção para informar-se sobre problemas operacionais específicos e as ações corretivas recomendadas.

OUCC006,000158A -54-15OCT09-1/2

4. As sequências de texto (F) fornecem mais detalhes sobre a causa da advertência e a possível ação corretiva.
5. A tela de aviso desaparecerá automaticamente quando a máquina detectar a correção do defeito.

D—Ícone de Aviso
E—Sequência de Palavras-Chave

F—Sequência de texto
G—Códigos de Diagnóstico de Falhas (DTC)



CC1031855

OUCC006,000158A -54-15OCT09-2/2

Problemas Recentes

CC277966 —UN—22SEP16

1. A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável "Configurações".



CC277966

TL81334,000064B -54-23MAY19-1/5

2. Selecione a tecla programável "Diagnóstico da Enfardadeira".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,000064B -54-23MAY19-2/5

3. Selecione a tecla programável "Próxima Página" ou "Página Anterior" para acessar páginas alternativas (2/X, 3/X, etc.).

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

TL81334,000064B -54-23MAY19-3/5

4. Na página de problemas recentes, o histórico dos DTCs é atualizado cada vez que um novo DTC é gerado. O texto do problema recente (B) dá uma breve descrição do problema.

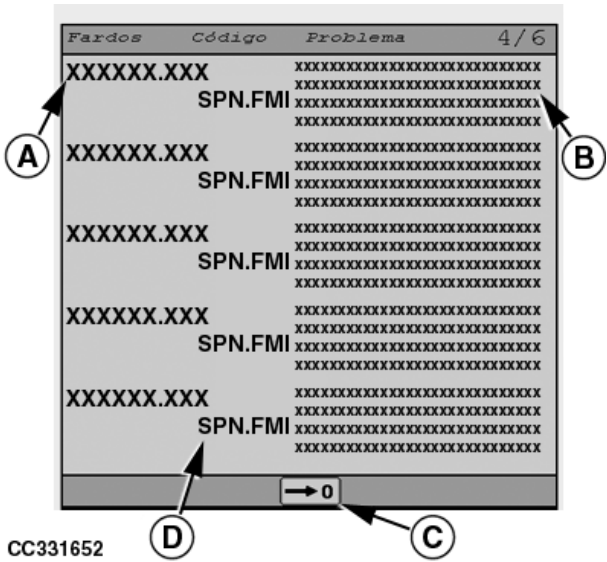
Podem ser armazenados até 15 DTCs e são exibidos em ordem cronológica. Se um 16º DTC precisar ser armazenado, o DTC mais antigo será excluído.

O número do fardo (A) é o carimbo temporal de quando o DTC aparece (número antes do ponto) e a ordem do DTC para este fardo (número depois do ponto).

NOTA: Por exemplo: Se o número do fardo (A) é o carimbo 3520.002 para um DTC, o dado DTC aparece no 3520º fardo e é o segundo DTC para este fardo.

O DTC (D) define a questão. Ele é composto de SPN.FMI (D) (Número de Parâmetro Suspeito. Indicador de Modo de Falha). Consulte Lista do código de diagnóstico de falhas nesta seção.

5. Selecione o botão "Limpar Lista de Problemas Recentes" (C) na última página do DTC para limpar a lista de problemas recentes.



CC331652

A—Número do Fardo
B—Texto do Problema Recente

C—Botão Limpar a Lista de Problemas Recentes
D—Código de Diagnóstico de Falha (DTC)

Continua na próxima página

TL81334,000064B -54-23MAY19-4/5

6. Selecione a tecla programável “Página Principal” para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000064B -54-23MAY19-5/5

Teste da tensão da bateria do trator

CC277966 —UN—22SEP16

1. A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável “Configurações”.



CC277966

TL81334,000064C -54-23MAY19-1/5

2. Selecione a tecla programável “Diagnóstico da Enfardadeira”.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,000064C -54-23MAY19-2/5

3. Selecione a tecla programável da “Próxima página” ou da “Página anterior” para acessar a página 5/6.

CC277967 —UN—22SEP16



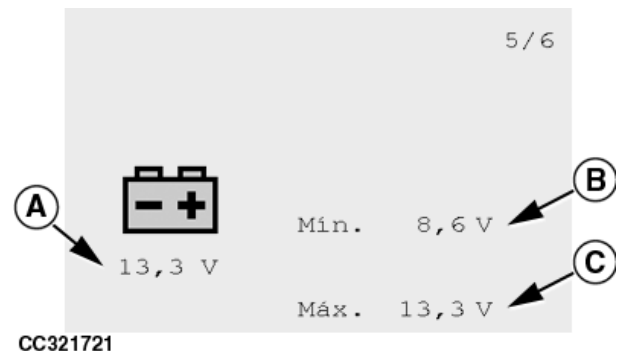
CC277967

TL81334,000064C -54-23MAY19-3/5

4. Na página 5/6, os valores (A), (B) e (C) indicam a tensão da bateria do trator. Os valores mínimo (B) e máximo (C) de tensão da bateria são reiniciados sempre que o monitor for desligado.

A—Tensão Atual da Bateria
B—Tensão Mínima da Bateria

C—Tensão Máxima da Bateria



CC321721

CC321721 —54—04AUG17

TL81334,000064C -54-23MAY19-4/5

5. Selecione a tecla programável “Página Principal” para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000064C -54-23MAY19-5/5

Lista de Código de Diagnóstico de Falha

Os números de parâmetro suspeito e os indicadores de modo de falha (SPN.FMI) são fornecidos na tabela a seguir:

NOTA: Se um código de diagnóstico de falhas exibido não for listado abaixo, consulte seu concessionário John Deere.

Cada vez que um código de diagnóstico de falha sobre uma válvula solenoide é exibido, o componente é desativado até o próximo ciclo de alimentação.

SPN.FMI	Descrição	Comentário
RBC 168.16	Tensão da bateria muito alta (acima de 15,8 V).	Verificar o alternador e a bateria do trator. Consulte <u>Teste da tensão da bateria do trator</u> nesta seção.
RBC 168.18	Tensão da bateria muito baixa (abaixo de 11,2 V).	Verifique os fios e os conectores. Verificar o alternador e a bateria do trator. Consulte <u>Teste da tensão da bateria do trator</u> nesta seção.
RBC 186.15	A TDP não foi desengatada no tempo certo.	A TDP não foi desengatada pelo operador quando solicitado pelo monitor. Desative a TDP dentro da sequência de 10 bipes do monitor no final do ciclo de amarração.
RBC 1563.12	Erro da ID da unidade de controle.	Essa unidade de controle não pode ser instalada nesta máquina. Verifique se a unidade de controle adequada está instalada. Verifique se a conexão do chicote é adequada para a unidade de controle. Consulte o concessionário John Deere.
RBC 3509.03	Tensão de alimentação do sensor muito alta.	Verifique os fios e os conectores.
RBC 3509.04	Tensão de alimentação do sensor muito baixa.	Verifique os fios e os conectores.
RBC 3755.16	Rotação do rolo acionador da enfardadora acima da operação adequada.	Processo de amarração interrompido devido à rotação alta do rolo acionador. Garanta que a enfardadora é operada na rotação apropriada do TDP.
RBC 3755.18	Velocidade do rolo acionador da enfardadora abaixo da operação adequada.	Processo de amarração interrompido devido à rotação alta do rolo acionador. Garanta que a enfardadora é operada na rotação apropriada do TDP. Verifique o ajuste do sensor. Consulte <u>Ajuste o Sensor da Rotação da Enfardadora SB365</u> na seção Manutenção. Se o sensor da rotação está danificado, consulte <u>Sensor de velocidade da enfardadeira</u> nesta seção para desabilitar o sensor.
RBC 3761.03	Carga de abertura na válvula solenoide do piso de descarga ou curto à bateria.	Verifique os fios e os conectores. Verifique a válvula solenoide do piso de descarga.
RBC 3761.04	Válvula solenoide do piso de descarga em curto ao terra.	Verifique os fios e os conectores. Verifique a válvula solenoide do piso de descarga.
RBC 3762.03	Válvula solenoide para a faca do pré-cortador conjunto 1 com carga aberta ou curto à bateria.	Verifique os fios e os conectores. Verifique a válvula solenoide para o conjunto 1 do cilindro da faca do pré-cortador.
RBC 3762.04	Válvula solenoide para faca do pré-cortador conjunto 1 curto ao terra.	Verifique os fios e os conectores. Verifique a válvula solenoide para o conjunto 1 do cilindro da faca do pré-cortador.
RBC 3763.03	Válvula solenoide de elevação do coletor com carga aberta ou curto à bateria.	Verifique os fios e os conectores. Verifique a válvula solenoide de elevação do coletor.
RBC 3763.04	Válvula solenoide de elevação do coletor em curto ao terra.	Verifique os fios e os conectores. Verifique a válvula solenoide de elevação do coletor.
RBC 3764.07	Sem movimento do atuador da rede. Atuador da rede com defeito ou congestionado.	Verifique o atuador da rede. Consulte o concessionário John Deere.
RBC 3764.11	Atuador da rede quebrado.	Verifique o atuador da rede. Consulte o concessionário John Deere.
RBC 3764.14	Atuador da rede enguiçado.	Verifique o dispositivo de amarração da rede. Verifique o atuador da rede. Consulte o concessionário John Deere.

Continua na próxima página

GA87848,000114A -54-21JUN21-1/4

SPN.FMI	Descrição	Comentário
RBC 3766.07	Sem movimento do atuador das cordas. Atuador da corda com defeito ou congestionado.	Verifique o atuador da corda. Consulte o concessionário John Deere.
RBC 3766.12	Atuador da corda quebrado.	Verifique o atuador da corda. Consulte o concessionário John Deere.
RBC 3766.14	Atuador da corda enguiçado.	Verificação do dispositivo de amarração com corda. Verifique o atuador da corda. Consulte o concessionário John Deere.
RBC 3774.11	Porta entreaberta. A porta está em uma posição desconhecida.	Verifique o status da tampa. Verifique a porta <u>Ajuste dos sensores de trava da porta SB3310 e SB3311</u> na seção Manutenção. Verifique os fios e os conectores.
RBC 3778.14	Movimento inesperado da faca do pré-cortador conjunto 1 do estado anterior.	Verifique se as facas do pré-cortador estão na posição desejada. Verifique o sensor para faca do pré-cortador do conjunto 1.
RBC 3779.05	Alarme de grande porte inesperado.	Amarre e ejete o fardo atual assim que possível. Verifique o interruptor do fardo de tamanho excessivo. Consulte <u>Teste dos sensores e interruptores</u> nesta seção. Verifique a calibração do potenciômetro do diâmetro do fardo. Consulte <u>Calibrar potenciômetro do diâmetro do fardo RB311</u> nesta seção.
RBC 3779.14	Fardo superdimensionado.	Amarre e ejete o fardo atual assim que possível. Verifique a calibração do potenciômetro do diâmetro do fardo. Consulte <u>Calibrar potenciômetro do diâmetro do fardo RB311</u> nesta seção.
RBC 3781.07	Sem alimentação de rede.	Substitua o rolo de rede. Verifique a passagem da rede. Consulte <u>Carregamento do Rolo de Rede</u> na seção Preparo da Enfardadora. Verifique os fios e os conectores. Verifique o ajuste do sensor de alimentação da rede. Consulte <u>Ajuste do sensor de corte da rede SB414</u> na seção Manutenção.
RBC 3781.14	Rede não cortada.	Estenda e retraia o atuador para cortar a rede manualmente. Verificação da posição da contrafaca da amarração da rede. Consulte <u>Verificação da Posição da Faca e da Contrafaca (Teste 1)</u> na seção Manutenção.
RBC 3782.07	Uma ou ambas cordas sem alimentação. Um ou ambos os carretéis de corda estão vazios. Faltando corda em torno do fardo.	Substitua as bobinas de corda. Verifique o direcionamento da corda. Consulte <u>Carregamento da Caixa de Cordas</u> , e <u>Passagem da Corda da Caixa de Cordas para os Braços de Amarração (Braços do Tubo)</u> , ou <u>Direcionamento da Corda da Caixa de Corda para os Braços de Corda (Braços Ajustáveis)</u> na seção Preparação da Enfardadora. Calibre o atuador da corda. Consulte <u>Calibração do Atuador de Amarração com Corda MB421</u> na seção Manutenção do Aplicativo da Enfardadora. Verifique o ajuste do sensor da polia da corda. Consulte <u>Ajuste os sensores SB421 e SB422 da polia da corda</u> na seção Manutenção. Se um ou ambos os sensores da polia da corda estiverem defeituosos, consulte <u>Ajuste da Amarração com Corda</u> na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora para desabilitar esses sensores.
RBC 3782.11	Alimentação de rede inesperada.	Verifique se o atuador da rede está completamente retraído.
RBC 3782.14	Fio não cortado.	Se a corda realmente não estiver cortada, estenda e retraia o atuador para cortar a corda manualmente. Ajuste ou substitua o cortador de corda. Consulte <u>Ajuste do Comprimento de Corte de Corda e Substituição do Cortador de Amarração com Corda</u> na seção Manutenção. Se a corda estiver corretamente cortada, Ajuste a Polia da Corda Consulte <u>Ajuste os sensores SB421 e SB422 da polia da corda</u> na seção Manutenção.
RBC 517003.04	Circuito aterrado de alimentação do sensor John Deere B-Wrap™.	Verifique os fios e os conectores.
RBC 517003.05	Circuito aberto de alimentação do sensor John Deere B-Wrap™.	Verifique os fios e os conectores.

Continua na próxima página

GA87848,000114A -54-21JUN21-2/4

SPN.FMI	Descrição	Comentário
RBC 517004.04	O sensor John Deere B-Wrap™ está em curto-circuito com o terra.	Verifique os fios e os conectores.
RBC 517005.07	O sensor John Deere B-Wrap™ não detecta a tira de metal durante o ciclo de amarração.	Consulte Tira de metal não detectada durante o ciclo de amarração da John Deere B-Wrap™ na seção <u>Dificuldades nos Equipamentos de Amarração da Rede</u> na seção Solução de Problemas.
RBC 517006.14	Fim do rolo John Deere B-Wrap™ detectado.	Troque o rolo John Deere B-Wrap™. Consulte <u>Carregamento do Rolo de Rede</u> na seção Preparo da Enfardadora.
RBC 521075.03	Válvula solenoide para a faca do pré-cortador conjunto 2 com carga aberta ou curto à bateria.	Verifique os fios e os conectores. Verifique a válvula solenoide para o conjunto 2 do cilindro da faca do pré-cortador.
RBC 521075.04	Válvula solenoide para faca do pré-cortador conjunto 2 curto ao terra.	Verifique os fios e os conectores. Verifique a válvula solenoide para o conjunto 2 do cilindro da faca do pré-cortador.
RBC 521075.14	Movimento inesperado da faca do pré-cortador conjunto 2 do estado anterior.	Verifique se as facas do pré-cortador estão na posição desejada. Verifique o sensor para faca do pré-cortador do conjunto 2.
RBC 521078.11	Piso de descarga para baixo.	Verifique a posição do piso de descarga. Verifique o sensor do piso de descarga SB533
RBC 521078.14	Movimento inesperado do piso de descarga do estado anterior.	Verifique se o piso de descarga está na posição desejada. Verifique o sensor do piso de descarga.
RBC 521079.03	Válvula solenoide de densidade proporcional com carga aberta ou curto à bateria.	Verifique os fios e os conectores. Verifique a válvula solenoide de densidade proporcional.
RBC 521079.04	Válvula solenoide de densidade proporcional com curto ao terra.	Verifique os fios e os conectores. Verifique a válvula solenoide de densidade proporcional.
RBC 501083.03	Potenciômetro direito de forma de fardo em curto com alta.	Verifique os fios e os conectores.
RBC 521083.04	Potenciômetro direito de forma de fardo com curto-circuito ao terra.	Verifique os fios e os conectores.
RBC 521083.13	Potenciômetro de forma do fardo direito não calibrado.	Verifique a calibração do potenciômetro. Consulte <u>Calibração dos potenciômetros de formato do fardo RB321 e RB322</u> nessa seção. Verifique os fios e os conectores. Verifique o potenciômetro. Consulte o concessionário John Deere.
RBC 521083.16	Potenciômetro direito de forma de fardo fora do limite superior.	Verifique a montagem do potenciômetro.
RBC 521083.18	Potenciômetro direito de forma de fardo fora do limite inferior.	Verifique a montagem do potenciômetro.
RBC 521084.03	Potenciômetro esquerdo de forma de fardo em curto com alta.	Verifique os fios e os conectores.
RBC 521084.04	Potenciômetro esquerdo da forma de fardo com curto-circuito ao terra.	Verifique os fios e os conectores.
RBC 521084.13	Potenciômetro de forma do fardo esquerdo não calibrado.	Verifique a calibração do potenciômetro. Consulte <u>Calibração dos potenciômetros de formato do fardo RB321 e RB322</u> nessa seção. Verifique os fios e os conectores. Verifique o potenciômetro. Consulte o concessionário John Deere.
RBC 521084.16	Potenciômetro esquerdo de forma de fardo fora do limite superior.	Verifique a montagem do potenciômetro.
RBC 521084.18	Potenciômetro esquerdo de forma de fardo fora do limite inferior.	Verifique a montagem do potenciômetro.
RBC 521086.03	Potenciômetro de tamanho do fardo em curto com alta.	Verifique os fios e os conectores.
RBC 521086.04	Potenciômetro de tamanho de fardo com curto-circuito ao terra.	Verifique os fios e os conectores.

Continua na próxima página

GA87848,000114A -54-21JUN21-3/4

Manutenção do Aplicativo da Enfardadora

SPN.FMI	Descrição	Comentário
RBC 521086.13	Potenciômetro de diâmetro do fardo não calibrado.	Verifique a calibração do potenciômetro. Consulte Calibrar potenciômetro do diâmetro do fardo RB311 nesta seção. Verifique os fios e os conectores. Verifique o potenciômetro. Consulte o concessionário John Deere.
RBC 521086.14	Fardo na câmara na energização.	Ciclo de amarração automático desabilitado para o fardo atual. Inicie o ciclo de amarração manualmente no diâmetro de fardo desejado.
RBC 521086.16	Potenciômetro de tamanho do fardo fora de faixa alta.	Verifique a montagem do potenciômetro.
RBC 521086.18	Potenciômetro de tamanho do fardo fora de faixa baixa.	Verifique a montagem do potenciômetro.
RBC 521127.03	Sensor de pressão de densidade com curto em alta.	Verifique os fios e os conectores. O ajuste de densidade do fardo é limitado em 80%.
RBC 521127.04	Sensor de pressão de densidade com curto em baixa.	Verifique os fios e os conectores. O ajuste de densidade do fardo é limitado em 80%.
RBC 522022.02	EEPROM com modelo de calibração, erro na soma de verificação no último desligamento.	EEPROM da calibração, restaurada para o padrão. Pode ser necessário calibrar e ajustar a enfardadora.
RBC 522023.02	EEPROM com modelo de campo, erro na soma de verificação no último desligamento.	EEPROM de campo, restaurados para o padrão. Pode ser necessário calibrar e ajustar a enfardadora.
RBC 522024.02	EEPROM com modelo do usuário usuário, erro na soma de verificação no último desligamento.	EEPROM do usuário, restaurado para o padrão. Pode ser necessário calibrar e ajustar a enfardadora.
RBC 522025.02	EEPROM com modelo de automação, erro na soma de verificação no último desligamento.	EEPROM com automação, restaurada para o padrão. Pode ser necessário calibrar e ajustar a enfardadora. Consulte o concessionário John Deere.
RBC 522026.02	EEPROM com modelo do concessionário, erro na soma de verificação no último desligamento.	EEPROM com concessionário, restaurada para o padrão. Pode ser necessário calibrar e ajustar a enfardadora. Consulte o concessionário John Deere.
RBC 522027.02	EEPROM com modelo da fábrica, erro na soma de verificação no último desligamento.	EEPROM com fábrica, reajustada para o padrão. Pode ser necessário calibrar e ajustar a enfardadora. Consulte o concessionário John Deere.
RBC 522028.02	Calibração da EEPROM, erro na soma de verificação.	Mais nenhuma ação necessária, erro corrigido.
RBC 522028.12	Calibração da EEPROM, erro na soma de verificação no último desligamento.	Mais nenhuma ação necessária, erro corrigido.
RBC 522029.02	Campo da EEPROM, erro na soma de verificação.	Mais nenhuma ação necessária, erro corrigido.
RBC 522029.12	Campo da EEPROM, erro na soma de verificação no último desligamento.	Mais nenhuma ação necessária, erro corrigido.
RBC 522030.02	Usuário da EEPROM, erro na soma de verificação.	Mais nenhuma ação necessária, erro corrigido.
RBC 522030.12	Usuário da EEPROM, erro na soma de verificação no último desligamento.	Mais nenhuma ação necessária, erro corrigido.
RBC 522031.02	Automação da EEPROM, erro na soma de verificação.	Mais nenhuma ação necessária, erro corrigido.
RBC 522031.12	Automação da EEPROM, erro na soma de verificação no último desligamento.	Mais nenhuma ação necessária, erro corrigido.
RBC 522032.02	Concessionário da EEPROM, erro na soma de verificação.	Mais nenhuma ação necessária, erro corrigido.
RBC 522032.12	Concessionário da EEPROM, erro na soma de verificação no último desligamento.	Mais nenhuma ação necessária, erro corrigido.
RBC 522033.02	Fábrica da EEPROM, erro na soma de verificação.	Mais nenhuma ação necessária, erro corrigido.
RBC 522033.12	Fábrica da EEPROM, erro na soma de verificação no último desligamento.	Mais nenhuma ação necessária, erro corrigido.
RBC 523108.13	Problema na saída da unidade de controle relacionado ao dispositivo de amarração da rede ou com corda.	A operação com rede ou com corda pode ter o desempenho reduzido. Substitua a unidade de controle o mais breve possível. Consulte o concessionário John Deere.
RBC 524063.03	Atuador da rede em curto com a bateria.	Verifique os fios e os conectores.
RBC 524063.04	Atuador da rede em curto com o terra.	Verifique os fios e os conectores.

GA87848,000114A -54-21JUN21-4/4

Manutenção do Aplicativo da Enfardadora

SPN.FMI	Descrição	Comentário
RBC 524063.05	Atuador da rede com carga aberta.	Verifique os fios e os conectores.
RBC 524093.03	Atuador da corda em curto com a bateria.	Verifique os fios e os conectores.
RBC 524093.04	Atuador da corda em curto ao terra.	Verifique os fios e os conectores.
RBC 524093.05	Atuador da corda com carga aberta.	Verifique os fios e os conectores.

John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry

GA87848,000114A -54-21JUN21-5/4

Teste dos Sensores e Interruptores

CC277966 —UN—22SEP16

1. A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável “Configurações”.



CC277966

TL81334,0000FA5 -54-17JUN21-1/6

2. Selecione a tecla programável “Diagnóstico da Enfardadeira”.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,0000FA5 -54-17JUN21-2/6

3. Pressione a tecla programável de “Teste de Entrada”.

CC277969 —UN—22SEP16



CC277969

Continua na próxima página

TL81334,0000FA5 -54-17JUN21-3/6

4. A função de teste de entrada é usada para testar os sensores e interruptores.

Para a localização do sensor, consulte Localize os Componentes Elétricos da Enfardadora na seção Manutenção.

Descrição

- O símbolo (A) mostra o status do sensor ou do interruptor (desativado ou ativado).
- O contador (B) informa ao operador se um sensor ou um interruptor detectou o seu objetivo durante um ciclo.
- Valor do sensor (C) indica o valor de sensores, ou potenciômetros. A unidade pode ser em volts (V), ou em rotação por minuto (rpm).

Procedimentos de teste

Verifique se todos os sensores e os alvos estão limpos. Verifique se a distância entre o sensor e o alvo está correta. Ative os sensores colocando uma peça de metal na frente do sensor. O contador (B) aumenta em um sempre que o sensor é ativado ou desativado.

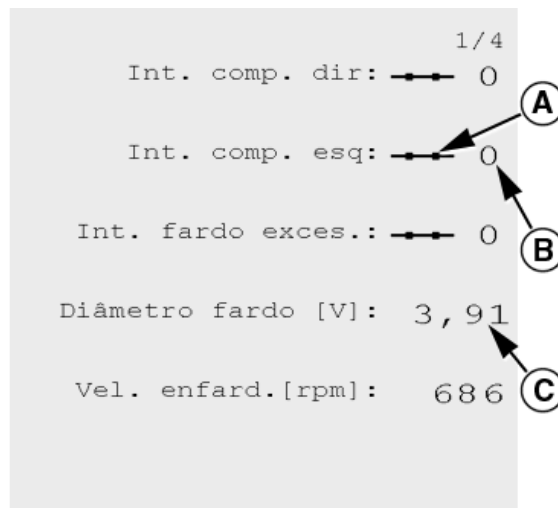
NOTA: O contador (B) é zerado após cada mudança de página.

NOTA: Um diodo que se encontra na parte traseira de alguns sensores se acende quando os sensores são ativados. O sensor John Deere B-Wrap™ também possui um diodo verde para indicar quando está energizado.

Se o teste apontar uma falha:

- Verifique se os pinos dos conectores estão funcionando.

John Deere B-Wrap é uma marca registrada da Tama Plastic Industry



CC337781 —54—22AUG18

CC337781

A—Símbolo de Status
B—Contador

C—Valor de sensor

- Com exceção do sensor John Deere B-Wrap™, troque o sensor com defeito por outro na máquina (de preferência que seja o sensor de alimentação de rede ou outro sensor de velocidade da rotação da enfardadeira).
- Se os dois testes não estiverem OK, consulte seu concessionário John Deere.

TL81334,0000FA5 -54-17JUN21-4/6

5. Selecione a tecla programável da “Próxima Página” ou da “Página Anterior” para mudar de página.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

TL81334,0000FA5 -54-17JUN21-5/6

6. Selecione a tecla programável “Página Principal” para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA5 -54-17JUN21-6/6

Teste dos Componentes Eletro-Hidráulicos

CC277966 —UN—22SEP16

1. A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável "Configurações".



CC277966

GA87848,00010E6 -54-28JAN21-1/9

2. Selecione a tecla programável "Diagnóstico da Enfardadeira".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

GA87848,00010E6 -54-28JAN21-2/9

3. Pressione a tecla programável de "Teste de Saída".
4. A função "Teste de saída" é usada para testar os componentes eletro-hidráulicos. Para ativar o componente, selecione e ative o botão desejado.

CC277970 —UN—22SEP16



CC277970

! CUIDADO: Durante o teste dos componentes eletro-hidráulicos, as peças da máquinas se movimentarão. Antes de realizar um teste, certifique-se de que a área da máquina esteja sem pessoas ou objetos estranhos.

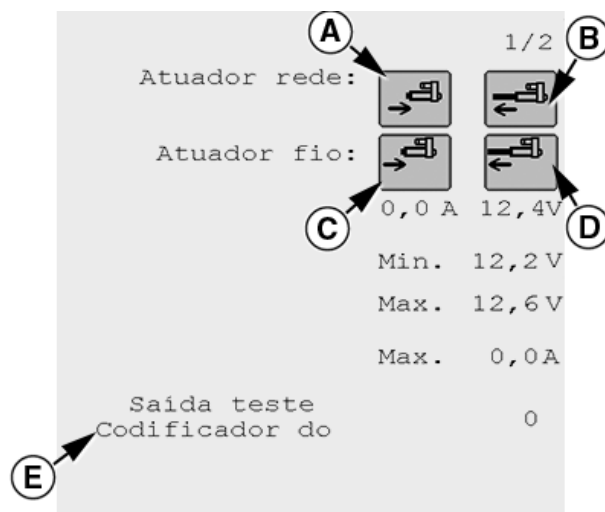
IMPORTANTE: Se um desses testes não estiver OK, consulte seu concessionário John Deere.

GA87848,00010E6 -54-28JAN21-3/9

5. Página 1:

- O botão (A) é usado para retrainr o atuador da rede.
- O botão (B) é usado para estender o atuador da rede.
- O botão (C) é usado para retrainr os braços de corda.
- O botão (D) é usado para estender os braços de corda.
- O valor (E) é usado para testar o codificador do atuador de corda.

A—Retraia o Atuador da Rede D—Extensão dos Braços de Corda
B—Estenda o Atuador da Rede E—Codificador de Fio
C—Retração dos Braços de Corda



CC380429

CC380429 —54—12MAR20

Continua na próxima página

GA87848,00010E6 -54-28JAN21-4/9

6. Selecione a tecla programável "Próxima Página" ou "Página Anterior" para mudar de página.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

GA87848,00010E6 -54-28JAN21-5/9

7. Página 2:

O botão (A) é usado para testar a válvula solenoide da densidade proporcional.

O botão (B) é usado para testar a válvula solenoide para conjunto 1 da faca do pré-cortador

NOTA: Somente para máquinas equipadas com 13 facas.

O botão (C) é usado para testar a válvula solenoide do piso de descarga.

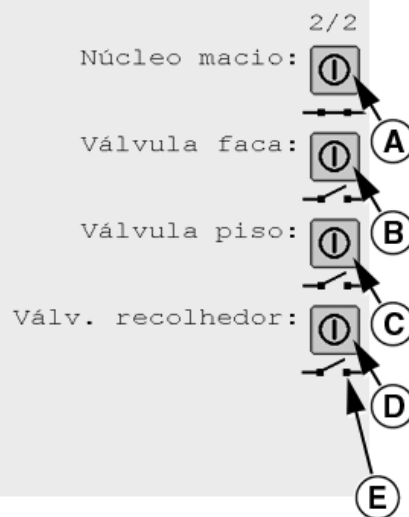
O botão (D) é usado para testar a válvula solenoide de elevação do coletor.

O símbolo de status (E) mostra o status do componente (desativado ou ativado).

A—Válvula Solenoide de Densidade Proporcional
B—Válvula Solenoide para Conjunto 1 da Faca do Pré-Cortador
C—Válvula Solenoide do Piso de Descarga

D—Válvula Solenoide de Elevação do Coletor
E—Símbolo de Status

CC374087



CC374087 —54—19JUN19

GA87848,00010E6 -54-28JAN21-6/9

8. Selecione a tecla programável "Próxima Página" ou "Página Anterior" para mudar de página.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Continua na próxima página

GA87848,00010E6 -54-28JAN21-7/9

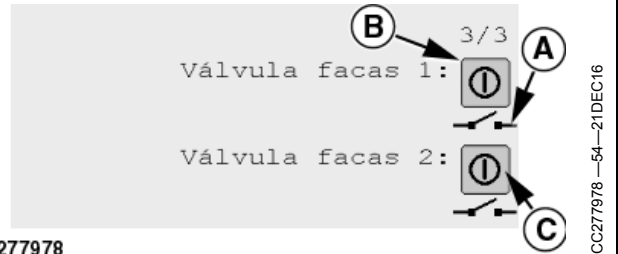
9. Página 3:

NOTA: Somente para máquinas equipadas com 25 facas.

O símbolo de status (A) mostra o status do componente (desativado ou ativado).

O botão (B) é usado para testar a válvula solenoide para conjunto 1 da faca do pré-cortador.

O botão (C) é usado para testar a válvula solenoide para conjunto 2 da faca do pré-cortador.



CC277978

A—Símbolo de Status
B—Válvula Solenoide para
Conjunto 1 da Faca do
Pré-Cortador

C—Válvula Solenoide para
Conjunto 2 da Faca do
Pré-Cortador

GA87848,00010E6 -54-28JAN21-8/9

10. Selecione a tecla programável “Página Principal” para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

GA87848,00010E6 -54-28JAN21-9/9

Teste do consumo elétrico do atuador

CC277966 —UN—22SEP16

1. A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável “Configurações”.



CC277966

TL81334,0000FA6 -54-18JUN21-1/5

2. Selecione a tecla programável “Diagnóstico da Enfardadeira”.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,0000FA6 -54-18JUN21-2/5

3. Pressione a tecla programável de “Teste de Saída”.

CC277970 —UN—22SEP16



CC277970

Continua na próxima página

TL81334,0000FA6 -54-18JUN21-3/5

4. Selecione o botão "Retrair Atuador" (A) ou "Estender Atuador" (B) para estender ou retrain o atuador do sistema de amarração desejado.

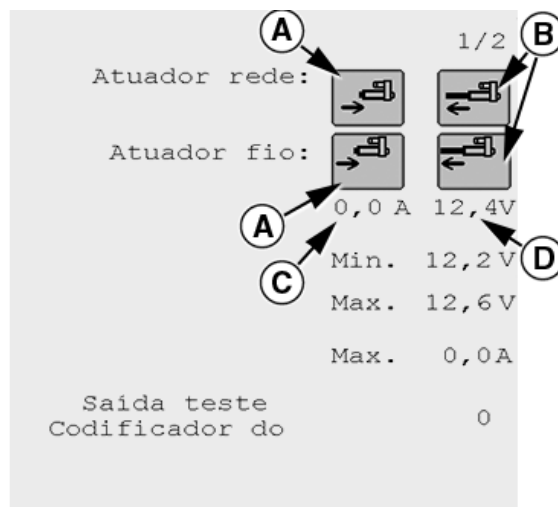
O valor da amperagem (C) indica a leitura de amperagem do atuador da rede ou atuador de corda.

Durante a extensão do atuador da rede, o valor da amperagem (C) deve ficar entre 2 e 12 ampères.

Durante a extensão do atuador do cordel, o valor da amperagem (C) deve ficar entre 2 e 8 ampères.

Continue acionando o atuador para a posição de curso completo. Quando o atuador da rede estiver completamente estendido ou retraído, o mostrador deverá exibir perda de amperagem entre 16 e 25 ampères. Quando o atuador do cordel estiver completamente estendido ou retraído, o mostrador deverá exibir perda de amperagem entre 18 e 25 ampères.

- As leituras abaixo do normal indicam baixa tensão do trator ou conexões dos cabos fracas ou corroídas.
- As leituras acima do normal indicam problema mecânico de amarração, chicote com defeito ou atuador com defeito.
- A leitura de amperagem com picos indica obstrução mecânica da amarração.



CC380430

A—Retraia o Atuador
B—Estenda o Atuador

C—Valor da Amperagem
D—Valor da Tensão

O valor (D) indica a tensão no circuito elétrico.

TL81334,0000FA6 -54-18JUN21-4/5

5. Selecione a tecla programável "Página Principal" para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA6 -54-18JUN21-5/5

Calibre o Potenciômetro do Diâmetro do Fardo RB311

CC277966 —UN—22SEP16

IMPORTANTE: Antes de calibrar o potenciômetro do diâmetro do fardo, garanta que o sensor de rotação da enfardadora está corretamente ajustado e ativado. Consulte Ajuste do Sensor da Rotação da Enfardadora SB365 na seção Serviço e Sensor de Rotação da Enfardadora na seção Manutenção do Aplicativo da Enfardadora.



CC277966

O potenciômetro do diâmetro do fardo está calibrado automaticamente. Dependendo da cultura enfardada, o diâmetro medido do fardo pode não corresponder ao diâmetro desejado ajustado no monitor. O monitor pode ser ajustado com precisão para recuperar o diâmetro real do fardo como se segue:

1. Ligue o motor do trator.
2. Selecione a tecla programável de "Configurações".

Continua na próxima página

TL81334,0000FA7 -54-07JUL21-1/13

3. Selecione a tecla programável "Calibração da Enfardadora".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FA7 -54-07JUL21-2/13

4. Selecione a tecla programável "Calibração do Diâmetro do Fardo".

CC341042 —UN—09JAN18



CC341042

TL81334,0000FA7 -54-07JUL21-3/13

5. Engate a TDP do trator e opere na velocidade nominal da TDP durante poucos segundos.

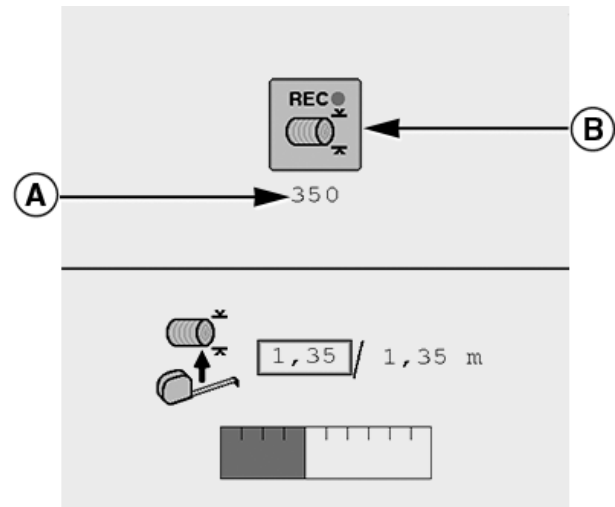
NOTA: Valor (A) da calibração do potenciômetro do diâmetro do fardo pode ser modificada quando o PTO do trator estiver acoplado.

6. Selecione o botão (B) para reajustar a calibração do diâmetro de fardo.

NOTA: A câmara do fardo deve estar vazia e a tampa fechada quando se reajusta a calibração do potenciômetro do diâmetro do fardo. O dispositivo de núcleo macio deve estar ativado.

A—Valor da Calibração do Potenciômetro do Diâmetro do Fardo

B—Botão Restaurar Calibração do Potenciômetro do Diâmetro do Fardo



CC510497

CC510497 —UN—17JUN21

TL81334,0000FA7 -54-07JUL21-4/13

7. Selecione a tecla programável "Página Principal" para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Continua na próxima página

TL81334,0000FA7 -54-07JUL21-5/13

8. Ajuste do diâmetro do fardo (B) é usado para ajustar o diâmetro desejado do fardo-alvo.

NOTA: Para a primeira calibração, recomendamos não exceder 1,40 m (4ft 7-2/16 in.) para V451M e 1,50 (4ft 11-1/16 in.) para V461M, para evitar atingir o alarme de excesso de peso.

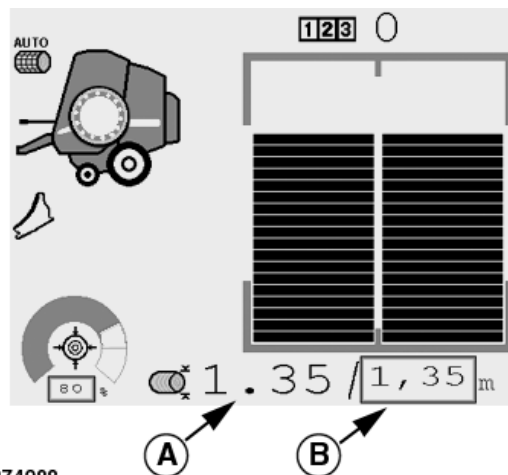
9. Faça um fardo para verificar a calibração do potenciômetro do diâmetro do fardo. Antes de descarregar o fardo sobre a mesa de amarração, registre o valor do diâmetro real do fardo (A).

10. Meça o diâmetro do fardo.

NOTA: Para verificar o diâmetro do fardo, meça o fardo horizontalmente e verticalmente em ambas as extremidades. Some as quatro medidas e divida por quatro para determinar o diâmetro médio do fardo.

11. Compare o diâmetro real (A) do fardo anteriormente registrado e o diâmetro medido atual. Se a diferença for menor que 3 cm (1-3/16 in), o potenciômetro do diâmetro do fardo está corretamente calibrado. Caso contrário, continue o procedimento para calibrar com precisão o potenciômetro do diâmetro do fardo.

NOTA: Esse procedimento de ajuste fino pode precisar ser repetido se o diâmetro desejado do fardo ou a cultura for alterada.



CC374088

A—Diâmetro do Fardo (Real)

B—Diâmetro do Fardo (Objetivo)

12. Faça 2—3 fardos tomando cuidado para alcançar o diâmetro alvo do fardo (B) com uma margem de 3 cm (1-3/16 in).
13. Meça cada fardo horizontal e verticalmente em ambas as extremidades e determine a média do diâmetro do fardo.

TL81334,0000FA7 -54-07JUL21-6/13

14. Selecione a tecla programável de "Configurações".

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

TL81334,0000FA7 -54-07JUL21-7/13

15. Selecione a tecla programável "Calibração da Enfardadora".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FA7 -54-07JUL21-8/13

16. Selecione a tecla programável "Calibração do Diâmetro do Fardo".

CC341042 —UN—09JAN18



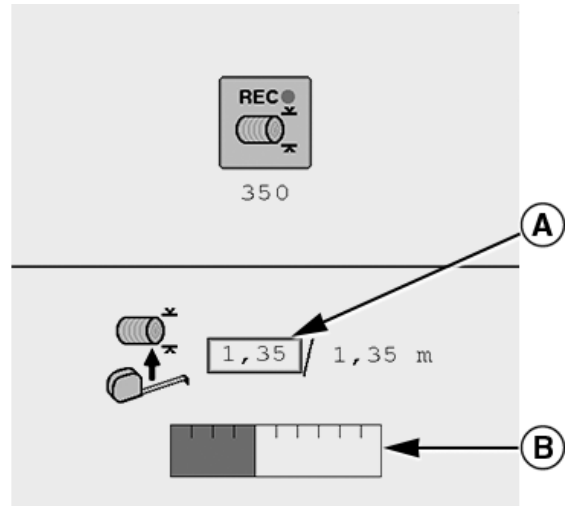
CC341042

Continua na próxima página

TL81334,0000FA7 -54-07JUL21-9/13

17. Insira a média do valor medido de diâmetro de fardo determinado no passo 13 na caixa de entrada (A).

A—Diâmetro do Fardo Medido **B**—Diâmetro de fardo correção
valor gráfico



CC510498

CC510498 —UN—17JUN21

Continua na próxima página

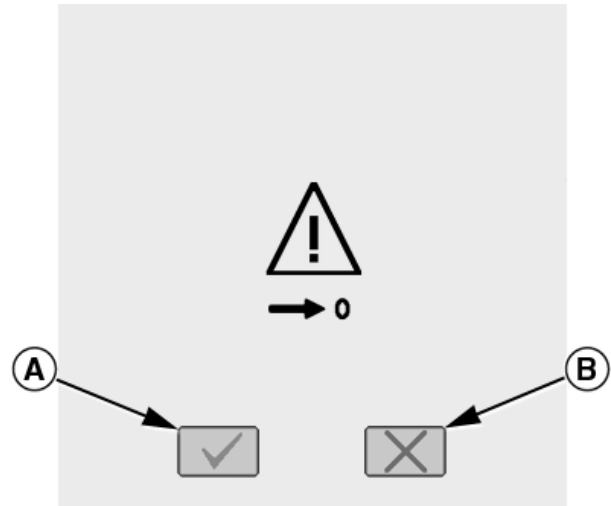
TL81334,0000FA7 -54-07JUL21-10/13

18. Selecione o botão "Aceitar" (A) para validar a correção, ou selecione o botão "Cancelar" (B) para interromper a correção.

Após a validação da correção, o gráfico (C) indica que um novo valor de correção.

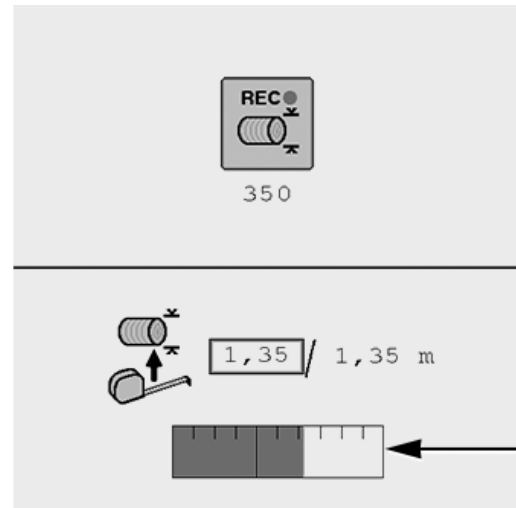
A—Botão Aceitar
B—Botão Cancelar

C—Diâmetro de fardo correção
valor gráfico



CC341047

CC341047 —UN—09JAN18



CC510499

CC510499 —UN—17JUN21

TL81334,0000FA7 -54-07JUL21-11/13

19. Selecione a tecla programável "Página Principal" para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

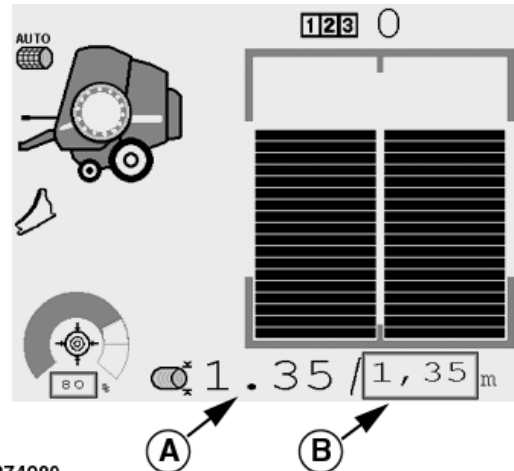
Continua na próxima página

TL81334,0000FA7 -54-07JUL21-12/13

20. Faça um fardo para verificar a calibração do potenciômetro do diâmetro do fardo. Antes de descarregar o fardo sobre a mesa de amarração, registre o valor do diâmetro real do fardo (A).
21. Meça o diâmetro do fardo antes de amarrar o fardo.
22. Compare o diâmetro real (A) do fardo anteriormente registrado e o diâmetro medido atual. Se a diferença for menor que 3 cm (1-3/16 in), o potenciômetro do diâmetro do fardo está corretamente calibrado. Caso contrário, repita o procedimento da etapa 9.
23. Se a calibração do potenciômetro do diâmetro do fardo não estiver correta, repita o procedimento desde o começo ou consulte o concessionário John Deere.

A—Diâmetro do Fardo (Real) B—Diâmetro do Fardo (Objetivo)

CC374089



CC374089 —UN—29MAY19

TL81334,0000FA7 -54-07JUL21-13/13

Calibre os potenciômetros RB321 e RB322 de forma do fardo

IMPORTANTE: É normal que os indicadores de formato direito e esquerdo não forneçam informações com a câmara vazia. Eles indicam informações quando o fardo na câmara tem um diâmetro mínimo de 0,8 m (2 ft 7-1/2 in).

IMPORTANTE: Antes de calibrar os potenciômetros de forma do fardo, garanta que o sensor de rotação da enfardadora está corretamente ajustado e ativado. Consulte Ajuste o Sensor da Rotação da Enfardadora SB365 na seção Manutenção.

Não desligue o motor do trator antes que o procedimento de calibração dos potenciômetros de forma do fardo esteja terminado.

Resete a calibração dos potenciômetros de forma de fardo se:

- Os indicadores de forma do fardo no monitor e a forma do fardo real não se correspondem.
- Os indicadores de forma do fardo no monitor não são exibidos quando a câmara não está vazia.

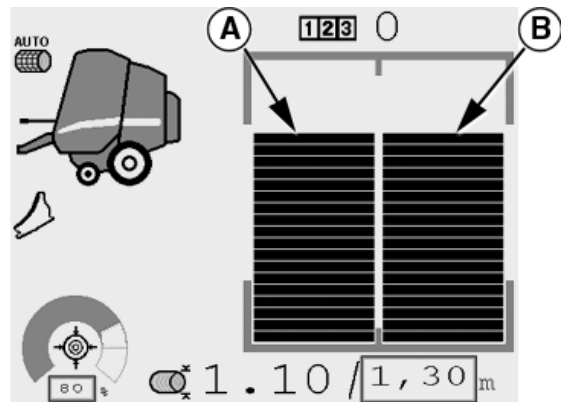
Se a calibração foi necessário, siga este procedimento:

1. Ligue o motor do trator.
2. Prepare três fardos seguindo os gráficos dos indicadores de forma de fardo (A) e (B) para terem de ambos os lados uma altura similar das barras.

CC374090

A—Gráfico do Indicador Esquerdo de Forma de Fardo

B—Gráfico do Indicador Direito de Forma de Fardo



CC374090 —UN—29MAY19

Continua na próxima página

TL81334,0000FCC -54-07JUL21-1/13

3. Selecione a tecla programável de "Configurações".

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

TL81334,0000FCC -54-07JUL21-2/13

4. Selecione a tecla programável "Calibração da Enfardadora".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FCC -54-07JUL21-3/13

5. Selecione a tecla programável "Calibração da Forma do Fardo".

CC341045 —UN—09JAN18



CC341045

TL81334,0000FCC -54-07JUL21-4/13

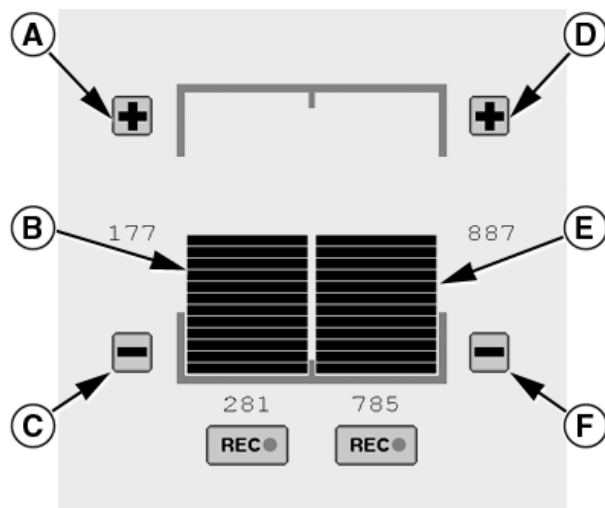
6. Antes de expulsar o fardo, verifique se os gráficos do indicador de forma de fardo no monitor, o gráfico dos indicadores de forma do fardo no monitor, e a forma do fardo real se correspondem. Se não se correspondem, use o botão MAIS (A) e (D) ou o botão MENOS (C) e (F) para corrigir a calibração da comparação do potenciômetro de forma de fardo com a forma real do fardo.

NOTA: Um toque nos botões aumenta ou reduz a barra em uma unidade.

- Para o gráfico do indicador esquerdo de forma de fardo (B): Pressione o botão "Mais" (A) para adicionar as barras do gráfico de indicador de forma de fardo. Pressione o botão "Menos" (C) para remover as barras no gráfico de indicador de forma de fardo.
- Para o gráfico do indicador direito de forma do fardo (E): Pressione o botão "Mais" (D) para adicionar as barras no gráfico de indicador de forma de fardo. Pressione o botão "Menos" (F) para remover as barras no gráfico de indicador de forma de fardo.

Por exemplo: No caso de um fardo cônico maior do lado direito, adicione barras no gráfico esquerdo do indicador de forma de fardo ou remova as barras nos indicadores de forma de fardo à direita (no máximo 1 a 3 barras).

NOTA: Se os gráficos do indicador de forma de fardo tiverem atingido o tamanho máximo do



CC380374

CC380374 —UN—29MAY19

A—Botão MAIS da Forma Esquerda do Fardo
B—Gráfico do Indicador Esquerdo de Forma de Fardo
C—Botão MENOS da Forma Esquerda do Fardo

D—Botão MAIS da Forma Direita do Fardo
E—Gráfico do Indicador Direito de Forma de Fardo
F—Botão MENOS da Forma Direita do Fardo

gráfico, retire barras de ambos os indicadores (no máximo 1 a 3 barras).

Continua na próxima página

TL81334,0000FCC -54-07JUL21-5/13

7. Selecione a tecla programável "Página Principal" para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

8. Prepare três fardos seguindo o gráfico dos indicadores de forma de fardo para terem de ambos os lados uma altura similar das barras.

9. Antes de expulsar o fardo, verifique que os gráficos do indicador de forma de fardo no monitor e a forma do fardo real se correspondem.

- Se estiver OK, o procedimento está finalizado.

- Se não estiver OK, poderá ser necessário repetir o procedimento duas ou três vezes a partir da etapa 2. Se a calibração ainda não estiver OK, vá para a próxima etapa.

TL81334,0000FCC -54-07JUL21-6/13

10. Selecione a tecla programável de "Configurações".

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

TL81334,0000FCC -54-07JUL21-7/13

11. Selecione a tecla programável "Calibração da Enfardadora".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FCC -54-07JUL21-8/13

12. Selecione a tecla programável "Calibração da Forma do Fardo".

CC341045 —UN—09JAN18



CC341045

Continua na próxima página

TL81334,0000FCC -54-07JUL21-9/13

13.

IMPORTANTE: A câmara de fardo deve estar vazia e a tampa fechada quando se restaura a calibração do potenciômetro de forma do fardo. O dispositivo de núcleo macio deve estar ativado.

Restaurar a calibração dos potenciômetros esquerdo e direito de forma do fardo:

- Selecione o botão (B) para restaurar a calibração do potenciômetro esquerdo de forma do fardo. Selecione o botão (C) para restaurar a calibração do potenciômetro direito de forma do fardo.

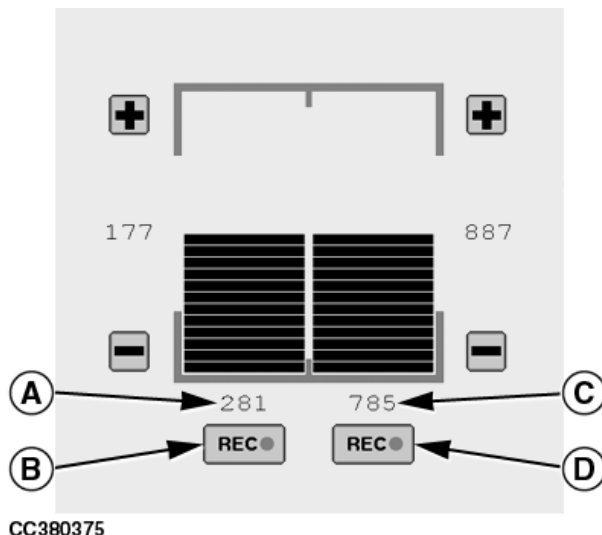
NOTA: Os valores de calibração (A) e (C) dos potenciômetros de forma dos fardos direito e esquerdo podem ser modificados.

A—Valor da Calibração do Potenciômetro Esquerdo de Forma do Fardo

B—Botão Restaurar a Calibração do Potenciômetro Esquerdo de Forma do Fardo

C—Valor da Calibração do Potenciômetro Direito de Forma do Fardo

D—Botão Restaurar a Calibração do Potenciômetro Direito de Forma do Fardo



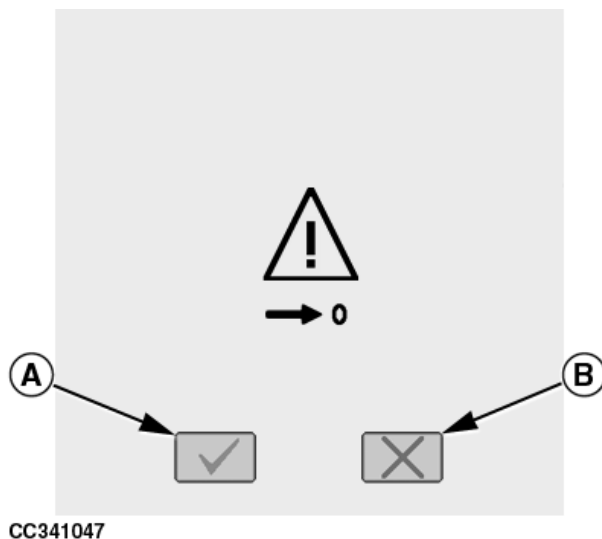
CC380375 —UN—29MAY19

TL81334,0000FCC -54-07JUL21-10/13

- Selecione o botão "Accept" (A) para validar e reiniciar a calibração ou selecione o botão "Cancelar" (B) para cancelar a redefinição da calibragem do formato do fardo.

A—Botão Aceitar

B—Botão Cancelar



CC341047 —UN—09JAN18

Continua na próxima página

TL81334,0000FCC -54-07JUL21-11/13

14. Selecione a tecla programável “Página Principal” para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



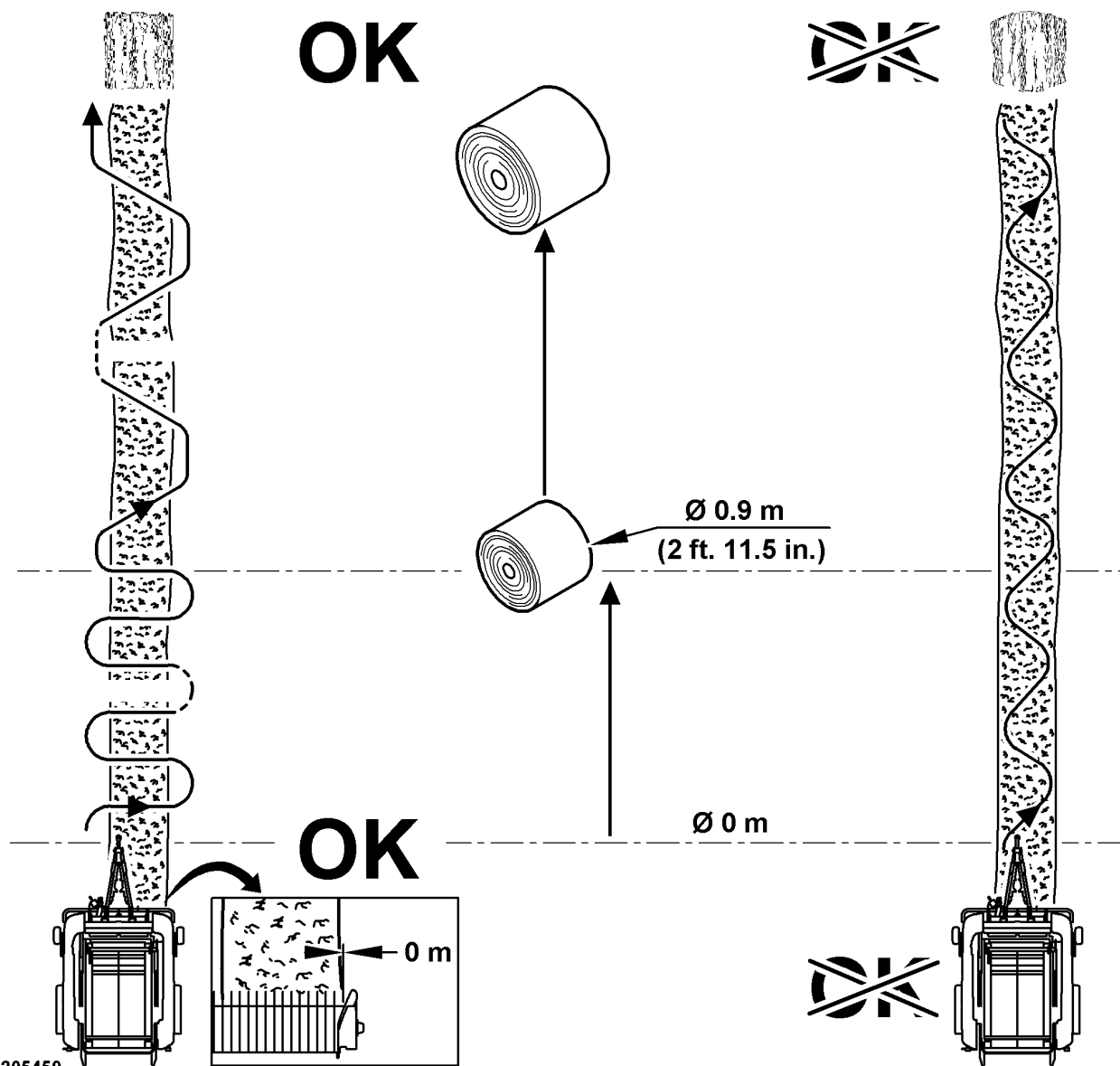
CC277965

15. Defina a densidade do fardo em 100% (densidade máxima) e desabilite o sistema de núcleo macio. Consulte ajuste a densidade do fardo e opere o sistema de núcleo flexível na seção operação da aplicação da enfardadeira.

16. Defina a sensibilidade de formato do fardo em 5 (sensibilidade alta). Consulte ajuste a sensibilidade de forma da enfardadeira nessa seção.

Continua na próxima página

TL81334,0000FCC -54-07JUL21-12/13



CC205459 —UN—26SEP13

17. Enfarde três fardos da seguinte maneira:

IMPORTANTE: Não siga os indicadores de forma do fardo no monitor enquanto enfarda esses três fardos.

- Enfarde alimentando os dois lados da enfardadora e entrelaçando (zigueague) rapidamente até atingir um diâmetro do fardo de 0,9 m (2 ft 11-1/2 in).

NOTA: Para alimentar corretamente cada lado da enfardadora, alimente toda a largura do coletor alternadamente para equilibrar a cultura no sem-fim do rotor.

- Para obter o diâmetro desejado do fardo, finalize o fardo alimentando mais cada lado da enfardadora para reduzir o entrelaçamento (zigueague).

18. Então, prepare vários fardos seguindo o procedimento descrito em Orientações para Elaborar um Bom Fardo na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora.

19. Se os indicadores de forma de fardo no monitor e a forma do fardo real não se correspondem, entre em contato com o seu concessionário John Deere.

TL81334,0000FCC -54-07JUL21-13/13

Calibração do Atuador da Amarração com Corda MB421

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

NOTA: Para calibrar o atuador de amarração com corda, consulte Seleção do Sistema de Amarração na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora para selecionar o sistema de amarração com corda.

A calibração do atuador de corda não está disponível se o sistema de amarração com corda não estiver selecionado ou não estiver instalado na enfardadora.

1. A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável "Configurações".

TL81334,0000FA8 -54-18JUN21-1/6

2. Selecione a tecla programável "Calibração da Enfardadora".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FA8 -54-18JUN21-2/6

3. Selecione a Tecla Programável "Calibração do Atuador de Corda ou Rede".

CC341041 —UN—08JAN18



CC341041

Continua na próxima página

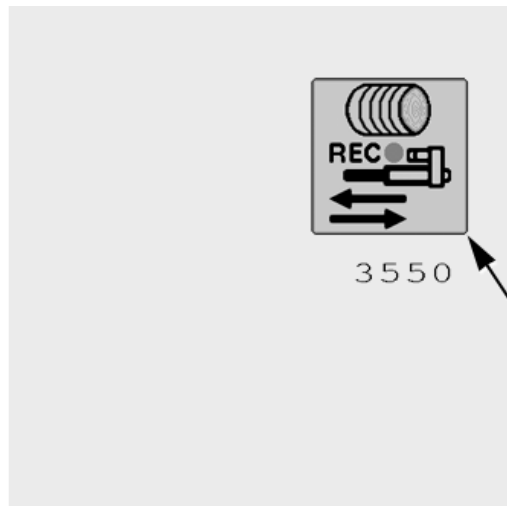
TL81334,0000FA8 -54-18JUN21-3/6

4. Selecione o botão "Calibração do Atuador de Amarração com Corda" (A) para iniciar a calibração do atuador de amarração com corda. Durante a calibração, use o botão (A) para cancelar o processo de calibração e use o botão "Cancelar" (C) para confirmar.

O atuador do cordão se estende e retrai os braços do cordão. O monitor emite um bipe durante 3 segundos e exibe uma confirmação da tela quando o atuador do atuador de corda está corretamente calibrado. Use o botão "Aceitar" (B) para terminar a calibração.

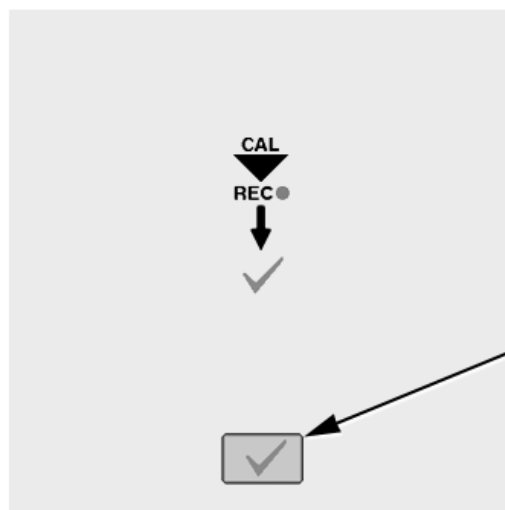
Se o atuador do cordão não estiver calibrado corretamente, o monitor exibe a tela de falha de calibração. Use o botão "Cancelar" (C) para confirmar. Consulte o concessionário John Deere.

A—Botão de Calibração do Atuador da Amarração com Corda
B—Botão Aceitar
C—Botão Cancelar



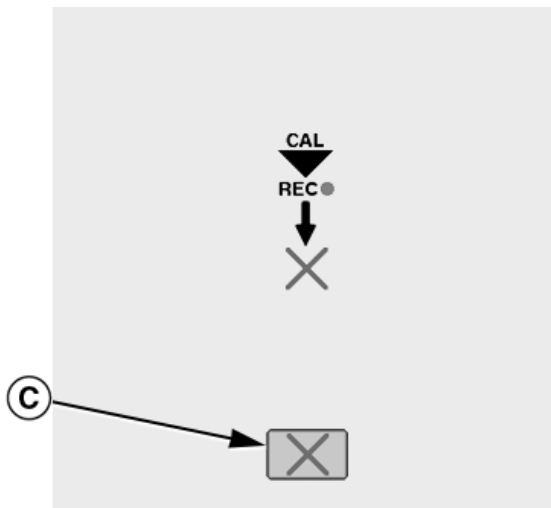
CC380369

CC380369 —UN—29MAY19



CC342451

CC342451 —UN—24JAN18



CC418313

CC418313 —UN—06MAY21

Continua na próxima página

TL81334,0000FA8 -54-18JUN21-4/6

5. Selecione a tecla programável “Página Principal” para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA8 -54-18JUN21-6/6

Ajuste da Sensibilidade da Forma do Fardo

CC277966 —UN—22SEP16

1. A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável “Configurações”.



CC277966

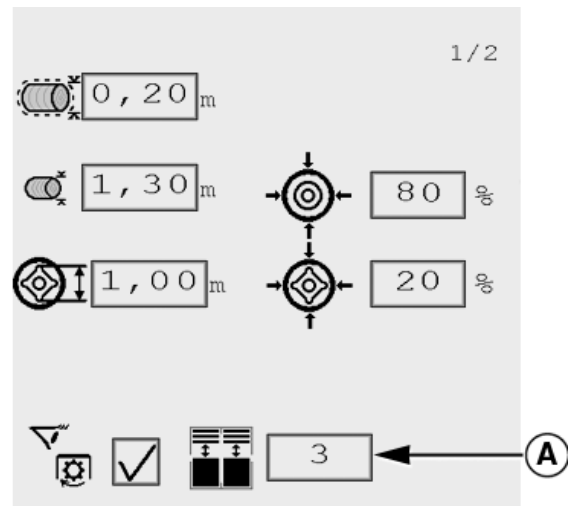
TL81334,0000FCD -54-09JUL21-1/3

2. Selecione a caixa de entrada (A) e ajuste a sensibilidade da forma de fardo de 1 (sensibilidade baixa) a 5 (sensibilidade alta).

IMPORTANTE: Nunca ajuste a sensibilidade de forma do fardo para 0.

NOTA: O ajuste inicial de fábrica é 3.

A—Sensibilidade do Formato do Fardo



CC380370

CC380370 —UN—29MAY19

TL81334,0000FCD -54-09JUL21-2/3

3. Selecione a tecla programável “Página Principal” para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FCD -54-09JUL21-3/3

Sensor de velocidade da rotação da enfardadeira

CC277966 —UN—22SEP16

1. A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável “Configurações”.



CC277966

Continua na próxima página

TL81334,0000655 -54-28MAY19-1/3

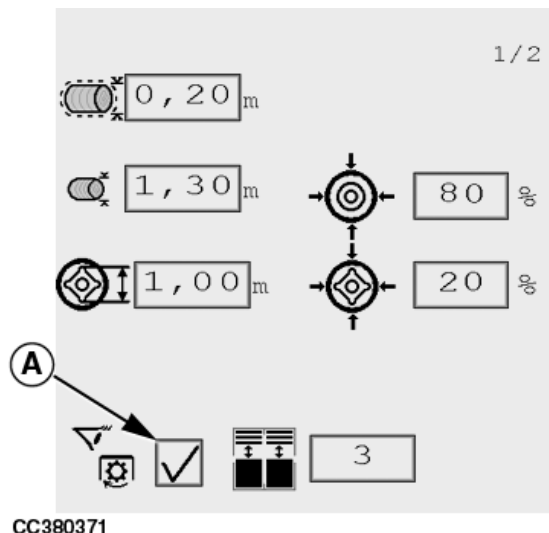
2. A caixa de verificação (A) é usada para habilitar ou desabilitar o sensor de velocidade da rotação da enfardadeira.

NOTA: A desativação do sensor de velocidade da rotação da enfardadeira permite operar a enfardadeira com um sensor com defeito.

- Marque a caixa de verificação (A) para ativar o sensor de velocidade da rotação da enfardadeira.
- Não marque a caixa de verificação (A) para desativar o sensor de velocidade de rotação da enfardadeira.

3. Antes de desabilitar essa função, verifique o ajuste do sensor. Consulte [Ajuste o sensor da rotação da enfardadeira SB365](#) na seção Manutenção.

IMPORTANTE: O sensor de velocidade da rotação da enfardadeira deve estar ativado. Operar o sensor de velocidade da rotação da enfardadeira desativado pode causar problemas de funcionamento. Consulte seu concessionário John Deere para substituição de partes defeituosas o mais breve possível.



A—Sensor de Velocidade de Rotação da Enfardadeira

TL81334,0000655 -54-28MAY19-2/3

4. Selecione a tecla programável “Página Principal” para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadeira.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000655 -54-28MAY19-3/3

Mude a Aplicação da Enfardadeira de Terminal Virtual Atual (Visor) para Outro

CC277966 —UN—22SEP16

1. A partir da página principal do aplicativo da enfardadeira, selecione a tecla programável “Configurações”.



CC277966

TL81334,0000656 -54-24MAY19-1/4

2. Selecione o Aplicativo da Enfardadeira do Interruptor do Terminal Virtual atual para outra tecla programável do Terminal Virtual

NOTA: A tecla programável está disponível quando pelo menos 2 terminais virtuais estiverem conectados.

CC277988 —UN—22SEP16



CC277988

Continua na próxima página

TL81334,0000656 -54-24MAY19-2/4

3. Selecione o botão (A) para mudar o aplicativo da enfardadeira do terminal virtual atual para outro terminal virtual.

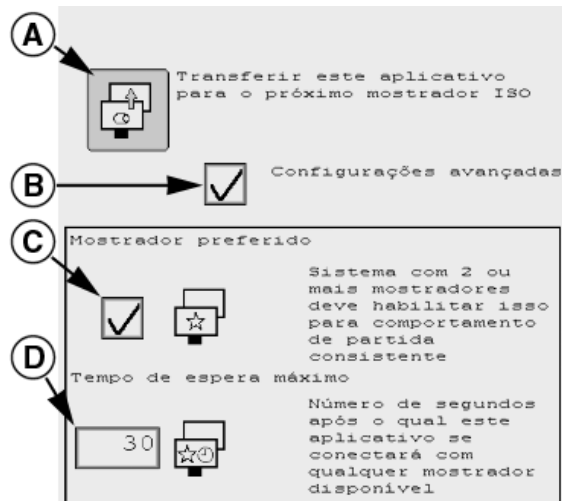
Marque a caixa de seleção de configurações avançadas (B) para exibir o terminal virtual preferido (C) e iniciar as configurações do tempo de espera (D).

A caixa de seleção do terminal virtual preferido (C) permite que o operador escolha o terminal virtual que deve exibir o aplicativo da enfardadeira após a inicialização. Selecione a caixa de seleção (C) quando o aplicativo for exibido no terminal virtual desejado.

O tempo de espera de inicialização (D) é o tempo após o qual o aplicativo da enfardadeira é exibido no terminal virtual padrão, caso o terminal virtual desejado não esteja disponível.

A—Botão Mudar para Outro ícone de Terminal Virtual
B—Configurações Avançadas

C—Terminal Virtual Preferencial
D—Tempo de Espera de Inicialização



CC277989

CC277989 —54—21DEC16

TL81334,0000656 -54-24MAY19-3/4

4. Selecione a tecla programável "Página Principal" para retornar para a página principal do aplicativo da enfardadeira.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000656 -54-24MAY19-4/4

Manutenção Periódica

CC277966 —UN—22SEP16

1. Na Página Principal do Aplicativo da Enfardadeira, selecione a tecla programável "Configurações".



CC277966

TL81334,0000657 -54-29MAY19-1/5

2. Selecione a tecla programável "Diagnóstico da Enfardadeira".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,0000657 -54-29MAY19-2/5

3. Selecione a tecla programável da "Próxima página" ou da "Página anterior" para acessar a página 6/6.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Continua na próxima página

TL81334,0000657 -54-29MAY19-3/5

4. Na página 6/6, o contador (A) indica quando necessário drenar e reabastecer da caixa de engrenagens. Consulte A cada 500 horas ou anualmente: Drenagem e Reabastecimento da Caixa de Engrenagens na seção Lubrificação e Manutenção.

O contador (B) indica quando necessário verificar o torque da porca de roda. Consulte Verificação do torque da porca da roda na seção Preparação da enfardadora.

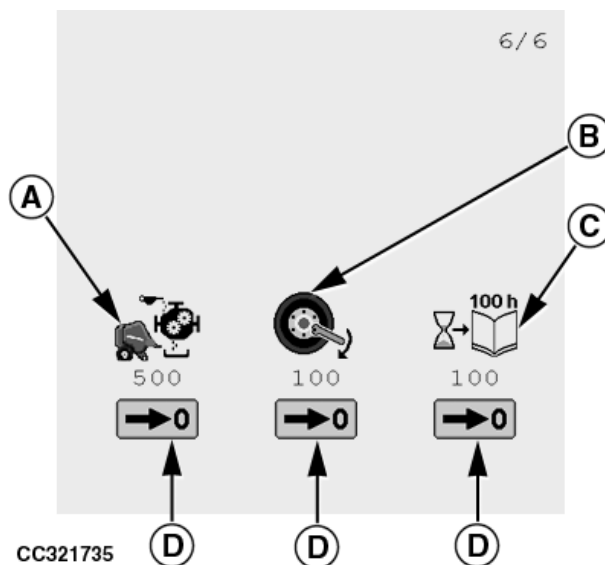
O contador (B) indica quando necessário fazer a revisão de 100 horas ou anual. Consulte a seção Lubrificação e Manutenção.

Selecione a tecla programável "Limpar Contador" (D) para reiniciar o contador.

NOTA: Os contadores devem ser reiniciados após cada manutenção periódica

A—Contador Drenagem e Reabastecimento da Caixa de Engrenagens
B—Contador Torque da Porca de Roda

C—Contador de Revisão de 100 horas ou Anual
D—Tecla Programável Zerar Contador



TL81334,0000657 -54-29MAY19-4/5

5. Selecione a tecla programável "Página Principal" para retornar para a Página Principal do Aplicativo da Enfardadora.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000657 -54-29MAY19-5/5

Armazenagem

Preparar a Enfardadeira para Armazenagem

Retire o rolo da rede e armazene num local fresco e seco.

Libere a tensão da correia.

Limpar muito bem a enfardadeira, interior e exteriormente. O lixo e a sujeira atraem umidade, que dá origem à ferrugem.

NOTA: Se utilizar um sistema de lavagem de alta pressão para limpar a enfardadeira, não direcione a água pressurizada para os rolamentos ou para os componentes elétricos.

Afie e engraxe a rede de facas.

Cubra as hastes expostas do cilindro com graxa para prevenir ferrugem.

Verifique se todos os rolos funcionam livremente. Se estiver difícil de girar algum deles, remova-o, limpe a carcaça do rolamento e substitua o rolamento, conforme necessário.

Aplique algumas gotas de óleo em todos os pontos de pivô e nas articulações.

Lubrifique minuciosamente a máquina por completo. Consulte a seção Lubrificação e Manutenção. Este

excesso de graxa vai absorver umidade e proteger os rolamentos contra umidade.

Aplique uma camada fina de graxa nas roscas de todos os parafusos de ajuste.

Todas as peças com pintura gasta deverão ser pintadas ou revestidas com óleo.

Limpe todas as correntes lavando-as com combustível adequado. Seque-as completamente e revista-as com um óleo pesado.

Proteja os conectores elétricos contra corrosão com um fluido adequado.

Liste as peças de reposição necessárias e encomende-as.

IMPORTANTE: Se o dispositivo de amarração da rede vai ser armazenado por um período longo, evite que o rolo de alimentação de borracha se deforme, liberando a pressão do rolo de alimentação e colocando o freio do rolo de alimentação na posição desbloqueado.

GA87848,0000C3D -54-13MAY19-1/1

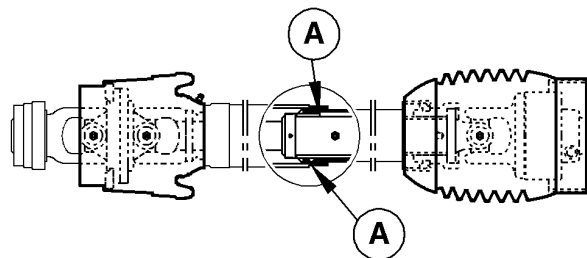
Armazenamento da Enfardadeira no Final da Estação

Armazene a enfardadeira em um local seco e protegido. Se for armazenada ao ar livre, cubra com material à prova d'água.

Se a enfardadeira precisar ser armazenada ao ar livre, a duração das correias pode ser prolongada afrouxando a tensão, cobrindo ou removendo as correias para proteger da luz do sol etc. Verifique os ganchos e armazene as correias em um local fresco e seco.

Calce a enfardadeira, tirando o peso dos pneus. NÃO esvazie os pneus. Se estiverem expostos, cubra-os para proteger de luz, graxa e óleo.

Aplique graxa nos tubos de proteção (A) no princípio do inverno para evitar congelamento.



CC1030882

CC1030882 —UN—24SEP08

OUCC006,000141E -54-23JUN08-1/1

Preparação para o início da estação

Verifique e encha a caixa de engrenagens até ao nível do bujão de verificação. Consulte Semanalmente: Verificação do nível de óleo da caixa de engrenagens na seção Lubrificação, Manutenção e Serviço.

Lubrifique completamente a máquina. Consulte a seção Lubrificação e Manutenção. Essa lubrificação forçará qualquer umidade coletada para fora dos rolamentos.

Verifique se a pressão de ar dos pneus está correta. Consulte Calibração do Pneu na seção Preparação da Enfardadora.

Aperte todos os parafusos e porcas. Consulte a seção Serviço.

Verifique todos os ganchos da correia, e substitua conforme necessário. Consulte Instalação dos ganchos da correia na seção Manutenção.

Substitua todos os pinos de emenda da correia. Consulte Instalação das correias na seção Manutenção.

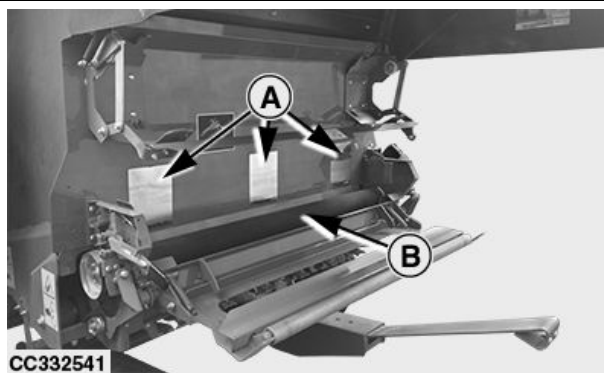
Verifique os ajustes da enfardadora conforme descrito na seção Manutenção.

Veja novamente esse manual do operador.

Verifique se o display de controle funciona corretamente.

Limpe os rolos de alimentação (B) e verifique se há algum material pegajoso. Se necessário, os rolos poderão ser lavados com água e sabão. NUNCA usar dissolventes para limpar o rolo de alimentação em borracha.

Aplique talco no rolo de alimentação de borracha.



A—Suportes do rolo de rede de aço

B—Rolos de alimentação

Verificar as áreas que irão estar em contato com a bobina de rede. Essas áreas devem estar limpas e lisas para ajudar a evitar enrolamento da rede no rolo revestido de borracha. Remova o pó ou material de cultura em excesso dos rolos de alimentação (B) e dos suportes do rolo de rede de aço inoxidável (A) com um pano seco.

Verifique os ajustes de amarração da rede, principalmente a pressão do rolo de alimentação da rede. Consulte Verificação do Dispositivo de Amarração da Rede na seção de Manutenção.

Verifique se a navalha da rede está afiada.

TL81334,00006A4 -54-05JUN19-1/1

Manipulação de Fardos Cilíndricos com B-Wrap

Não rasgue ou rompa o material de cintagem. Puxões ou rasgos na amarração com rede podem reduzir a durabilidade dos fardos e diminuir a qualidade do feno quando os fardos forem armazenados em locais externos.

Orienta a costura do material respirável de modo que a água seja derramada depois do movimento (entre meio dia e seis horas) e a sobreposição da costura fique voltada para baixo, evitando que a água entre.

JC87117,0000227 -54-29FEB16-1/1

Especificações

Especificações da Enfardadora V451M

Tamanho do Câmara de Fardos

Diâmetro do Câmara de Fardo	0,9 a 1,65 m (3 a 5.4 ft)
Largura do Câmara de Fardo	1,21 m (4 ft)

Enfardadora

Peso máximo ^a	4000 kg (8820 lb)
Comprimento, tampa fechada	5,15 m (16 ft 11 in)
Comprimento, tampa aberta	5,85 m (19 ft 1/4 in)
Altura, tampa fechada	3,1 m (10 ft 2 in)
Altura, tampa aberta	4,2 m (13 ft 11-1/4 in)
Largura (com pneus 500/55 - 20)	2,75 m (9 ft 1/4 in)

^aO peso pode variar dependendo do equipamento.

Coletor de 2,00 m (6 ft 6-3/4 in) com piso de descarga

Largura do Coletor	2,00 m (6 ft 6-3/4 in)
Largura (entre os dentes externos)	1,66 m (5 ft 5-1/4 in)
Barras com dentes	10 (2 x 5)
Número de dentes	130
Espaçamento entre os dentes	66 mm (2-1/2 in)
Diâmetro do extrator	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

Coletor de 2,20 m (7 ft 3 in) com Piso de Descarga

Largura do Coletor	2,20 m (7 ft 3 in)
Largura (entre os dentes externos)	1,92 m (6 ft 4 in)
Barras com dentes	10 (2 x 5)
Número de dentes	150
Espaçamento entre os dentes	66 mm (2-1/2 in)
Diâmetro do extrator	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

Dispositivo Pré-cortador de 13 Navalhas

Número de facas	13
Espaçamento entre as facas	80 mm (3-1/8 in.) (com 13 navalhas acionadas)

Dispositivo pré-cortador com 25 facas (se equipado)

Número de facas	25
Espaçamento entre as facas	40 mm (1-9/16 in.) (com 25 facas acionadas)

Sistema de freio (se equipado)

Tipo	hidráulico ou pneumático
------------	--------------------------

Diversos

Rotação do eixo da TDP	540 rpm (enfardadoras com caixa de engrenagens de 540 rpm)
Proteção da transmissão	Embreagem de corte tipo came
Linha de potência	Linha de potência de velocidade constante
Peso Máximo do Trator	10000 kg (22050 lb)
Potência em HP mín. do trator	82 kW (110 hp) da TDP

Continua na próxima página

GA87848,000109A -54-05JAN21-1/2

Especificações

Diversos

Tamanho do pneu..... 15/55 - 17 (134 A8)
500/50 - 17(140 A8)
500/55 - 20 (150 A8)

Lança..... Ajustável

Nível de Ruído

Nível sonoro máximo de acordo com EN1553; método de medição de
acordo com a ISO3744 (valor médio)..... 85 dB(A)

GA87848,000109A -54-05JAN21-2/2

Especificações da Enfardadora V461M

Tamanho do Câmara de Fardos

Diâmetro do Câmara de Fardo	0,9 a 1,85 m (3 a 6 ft)
Largura do Câmara de Fardo	1,21 m (4 ft)

Enfardadora

Peso máximo ^a	4200 kg (9260 lb)
Comprimento, tampa fechada	5,15 m (16 ft 11 in)
Comprimento, tampa aberta	5,85 m (19 ft 1/4 in)
Altura, tampa fechada	3,3 m (10 ft 10 in)
Altura, tampa aberta	4,2 m (13 ft 11-1/4 in)
Largura (com pneus 500/55 - 20)	2,75 m (9 ft 1/4 in)

^aO peso pode variar dependendo do equipamento.

Coletor de 2,00 m (6 ft 6-3/4 in) com piso de descarga

Largura do Coletor	2,00 m (6 ft 6-3/4 in)
Largura (entre os dentes externos)	1,66 m (5 ft 5-1/4 in)
Barras com dentes	10 (2 x 5)
Número de dentes	130
Espaçamento entre os dentes	66 mm (2-1/2 in)
Diâmetro do extrator	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

Coletor de 2,20 m (7 ft 3 in) com Piso de Descarga

Largura do Coletor	2,20 m (7 ft 3 in)
Largura (entre os dentes externos)	1,92 m (6 ft 4 in)
Barras com dentes	10 (2 x 5)
Número de dentes	150
Espaçamento entre os dentes	66 mm (2-1/2 in)
Diâmetro do extrator	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

Dispositivo Pré-cortador de 13 Navalhas

Número de facas	13
Espaçamento entre as facas	80 mm (3-1/8 in.) (com 13 navalhas acionadas)

Dispositivo pré-cortador com 25 facas (se equipado)

Número de facas	25
Espaçamento entre as facas	40 mm (1-9/16 in.) (com 25 facas acionadas)

Sistema de freio (se equipado)

Tipo	hidráulico ou pneumático
------------	--------------------------

Diversos

Rotação do eixo da TDP	540 rpm (enfardadoras com caixa de engrenagens de 540 rpm)
Proteção da transmissão	Embreagem de corte tipo came
Linha de potência	Linha de potência de velocidade constante
Peso Máximo do Trator	10000 kg (22050 lb)
Potência em HP mín. do trator	82 kW (110 hp) da TDP

Continua na próxima página

GA87848,000109B -54-05JAN21-1/2

Especificações

Diversos

Tamanho do pneu..... 15/55 - 17 (134 A8)
500/50 - 17(140 A8)
500/55 - 20 (150 A8)

Lança..... Ajustável

Nível de Ruído

Nível sonoro máximo de acordo com EN1553; método de medição de
acordo com a ISO3744 (valor médio)..... 85 dB(A)

GA87848,000109B -54-05JAN21-2/2

**Declaração de Conformidade CE:
Enfardadeiras Cilíndricas V451M e V461M****Deere & Company
Moline, Illinois EUA**

A pessoa que assinou esse certificado declara que:

Tipo de máquina: Enfardadeira cilíndrica**Modelos:** V451M e V461M

Números de série desde o: 1CCV451HAHM179001-
1CCV451LAHM179001-
1CCV451NAHM179001-
1CCV451PAHM179001-
1CCV461HAHM179001-
1CCV461LAHM179001-
1CCV461NAHM179001-
1CCV461PAHM179001-

está de acordo com todas as provisões relevantes e requisitos essenciais das seguintes diretivas:

DIRETIVA	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICAÇÃO
Diretiva para Máquinas	2006/42/EC	Auto-certificação

O produto está em conformidade com as seguintes normas e/ou outros documentos normativos:

ISO 4254-1

ISO 4254-11

Nome e endereço da pessoa na Comunidade Europeia autorizada a compilar o dossiê técnico de construção:

Brigitte Birk
John Deere GmbH & Co. KG
Mannheim Regional Center
John Deere Strasse 70
D-68163 Mannheim, Alemanha

Esta declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante.



CC213594 — UN — 09OCT14

Continua na próxima página

CC03745,0001258 -54-15NOV17-1/2

Especificações

Local da declaração: Arc-lès-Gray, França

Data da declaração: 15 de novembro de 2017

Unidade de fabricação: John Deere, Arc-lès-Gray, França

Nome: Didier DELPHIGUÉ

Cargo: Manager Product Engineering

CC03745,0001258 -54-15NOV17-2/2

**Declaração de Conformidade da UE:
Enfardadoras Cilíndricas V451M e V461M****Deere & Company
Moline, Illinois USA**

A pessoa que assinou esse certificado declara que:

Tipo de máquina: Enfardadora Cilíndrica**Modelos:** V451M e V461M**Desde os números de série:** 1CCV451HALM210001- 1CCV461HALM210001-
1CCV451NALM210001- 1CCV461NALM210001-
1CCV451PALM210001- 1CCV461PALM210001-

cumpre todas as provisões relevantes e requisitos essenciais das seguintes diretivas:

DIRETIVA	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICAÇÃO
Diretiva para Máquinas	2006/42/EC	Autocertificação

O produto está em conformidade com as seguintes normas e/ou outros documentos normativos:

ISO 4254-1

ISO 4254-11

A parte na Comunidade Europeia autorizada a compilar o dossiê técnico de construção é:

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG
Suporte ao Cliente
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Alemanha
EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante.

**Local da declaração:** Arc-lès-Gray, França**Data da declaração:** 1 de agosto de 2020**Unidade de fabricação:** John Deere, Arc-Lès-Gray, França**Nome:** Frédéric Perrotin**Cargo:** Gerente de Engenharia

GA87848,0001188 -54-01AUG20-1/1

CC414332 —JUN—24JUN21

**Declaração de Conformidade da UE:
Enfardadoras Cilíndricas V451M e V461M****Deere & Company
Moline, Illinois USA**

A pessoa que assinou esse certificado declara que:

Tipo de máquina: Enfardadora Cilíndrica**Modelos:** V451M e V461M**Desde os números de série:**
1CCV451HAMM220001- 1CCV461HAMM220001-
1CCV451NAMM220001- 1CCV461NAMM220001-
1CCV451PAMM220001- 1CCV461PAMM220001-

cumpre todas as provisões relevantes e requisitos essenciais das seguintes diretivas:

DIRETIVA	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICAÇÃO
Diretiva para Máquinas	2006/42/EC	Autocertificação

O produto está em conformidade com as seguintes normas e/ou outros documentos normativos:

EN ISO 4254-1

EN ISO 4254-11 + A1

A parte na Comunidade Europeia autorizada a compilar o dossiê técnico de construção é:

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG
Suporte ao Cliente
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Alemanha
EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante.



CC414332 —UN—24-JUN21

Local da declaração: Arc-lès-Gray, França**Data da declaração:** 1 de julho de 2021**Unidade de fabricação:** John Deere, Arc-Lès-Gray, França**Nome:** Frédéric Perrotin**Cargo:** Gerente de Engenharia

GA87848,00012BB -54-01JUL21-1/1

Declaração de Conformidade do Reino Unido: Enfardadoras Cilíndricas V451M e V461M**Deere & Company**
Moline, Illinois USA

A pessoa que assinou esse certificado declara que:

Tipo de máquina: Enfardadora Cilíndrica**Modelos:** V451M e V461M**Desde os números de série:** 1CCV451HAMM220001- 1CCV461HAMM220001-
1CCV451NAMM220001- 1CCV461NAMM220001-
1CCV451PAMM220001- 1CCV461PAMM220001-

Cumpre todas as disposições relevantes e requisitos essenciais dos seguintes regulamentos do Reino Unido:

REGULAMENTO	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICAÇÃO
Os Regulamentos de Fornecimento de Maquinário (Segurança) de 2008	S.I. 2008/1597	Autocertificação

O produto está em conformidade com as seguintes normas e/ou outros documentos normativos:

EN ISO 4254-1 EN ISO 4254-11 + A1

A parte autorizada a compilar o arquivo de construção técnico é:

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Reino Unido
EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante.

**Local da declaração:** Arc-lès-Gray, França**Data da declaração:** 1 de julho de 2021**Unidade de fabricação:** John Deere, Arc-Lès-Gray, França**Nome:** Frédéric Perrotin**Cargo:** Gerente de Engenharia

CC511493 —UN—19MAY21

GA87848,000118F -54-01JUL21-1/1

União Econômica Eurasiana

Esta informação aplica-se somente aos produtos que possuem a identificação de conformidade com a EAC dos estados membros da União Econômica Eurasiana.

Fabricante:

Deere & Company, Moline, Illinois U.S.A.

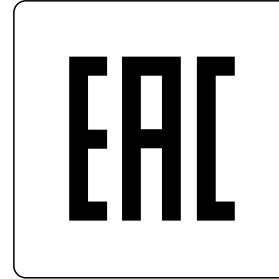
Nome do representante autorizado na União Econômica Eurasiana:

Empresa de Responsabilidade Limitada
"John Deere Rus"

Endereço do representante autorizado na união aduaneira:

142050, Rússia, região de Moscou, distrito de Domodedovo, Domodedovo, microdistrito Beliye Stolbi, vladenye "Armazém 104", Edifício 2

Entre em contato com o seu concessionário para obter suporte técnico.



Identificação EAC

A data de fabricação é indicada pela identificação do produto na placa de número de série ou proximidades.

TS1738 —UN—26APR16

DX,EAC -54-27APR16-1/1

Números de Série

Placa com o Número de Série

O número de série que identifica a enfardadora está estampado na placa com o número de série do produto de fábrica ou na placa do número de identificação do veículo europeu.

Estes números e letras são necessários quando encomendar a enfardadora ou peças para substituição dos seus acessórios.

Para assegurar que tenha estes números à mão, escreva os números de série apropriados nos espaços fornecidos embaixo da ilustração.

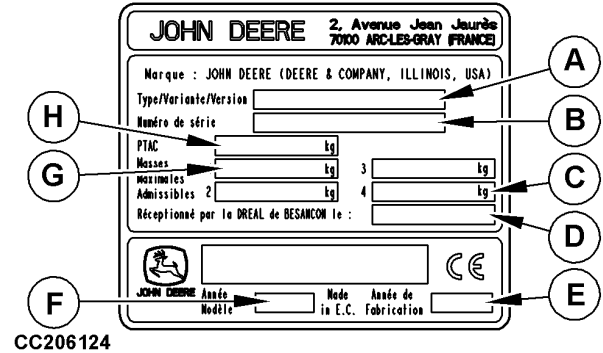
GA87848,00006F8 -54-09JUL18-1/1

Descrição da placa do número de série

Com base no regulamento local, a máquina está equipada com uma das seguintes placas com o número de identificação:

Placa com o Número de Identificação do Produto

- | | |
|---|-------------------------------|
| A—Designação do Modelo | E—Ano de Fabricação |
| B—Número de Identificação | F—Ano Modelo |
| C—Carga Máxima no Engate | G—Carga Máxima no Eixo |
| D—Dado de Aceite ou Número de Homologação | H—Peso Total Máximo Permitido |

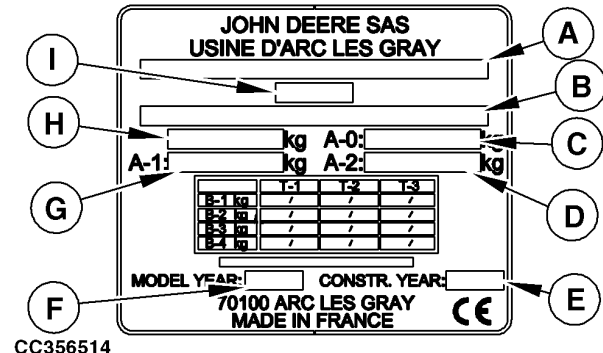


CC206124

GA87848,00006EF -54-03AUG18-1/2

Placa com o número de identificação do veículo europeu

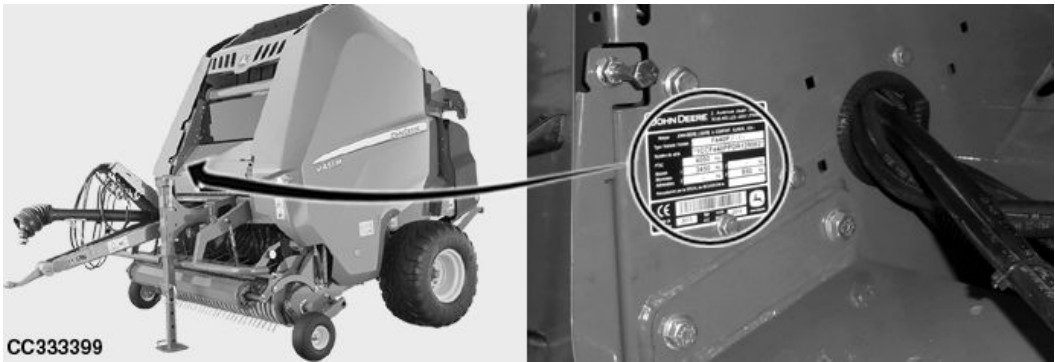
- | | |
|---|---|
| A—Número de homologação de tipo UE | F—Ano Modelo |
| B—Número de Identificação | G—Massa Máxima Tecnicamente Permitida para Eixo 1 |
| C—Carga vertical (S) no ponto de engate | H—Massa Máxima em Carga Tecnicamente Admissível |
| D—Massa Máxima Tecnicamente Permitida para Eixo 2 | I—Categoria de veículos europeus |
| E—Ano de fabricação | |



CC356514

GA87848,00006EF -54-03AUG18-2/2

Número de Identificação da Enfardadora Cilíndrica



A placa do número de identificação da enfardadora cilíndrica está localizada no lado direito da enfardadora, atrás da tela de proteção articulada.

Anote o número de série na tabela abaixo.

Número de Série																	
*																	*

GA87848,0000427 -54-11OCT17-1/1

CC333399 —UN—06OCT17

Certificado de Propriedade

1. Mantenha uma relação atualizada dos números de série de todos os produtos e componentes num local seguro.
2. Verifique regularmente se as placas de identificação não foram removidas. Denuncie qualquer evidência de adulteração à polícia e encomende a segunda via das placas.
3. Outras medidas que você pode tomar:
 - Marque a sua máquina com o seu próprio sistema de numeração
 - Tire fotografias coloridas de vários ângulos de cada máquina

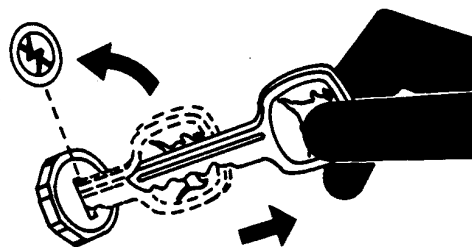


DX,SECURE1 -54-18NOV03-1/1

TS1680 —UN—09DEC03

Armazenamento de Máquinas com Segurança

1. Instale dispositivos antifurto.
2. Quando a máquina está em armazenagem:
 - Abaixe o equipamento ao solo
 - Ajuste as rodas à posição mais afastada para dificultar o carregamento
 - Remova quaisquer chaves e baterias
3. Ao estacionar em local fechado, coloque um equipamento grande na frente das saídas e tranque os seus galpões de armazenagem.
4. Ao estacionar em local aberto, armazene numa área bem iluminada e cercada.
5. Tome nota de atividades suspeitas e denuncie imediatamente às autoridades policiais qualquer roubo.
6. Notifique o seu concessionário John Deere sobre quaisquer perdas.



TS230 —JUN—24MAY89

DX,SECURE2 -54-18NOV03-1/1

Literatura de Manutenção John Deere Disponível

Informações Técnicas

Informações técnicas podem ser adquiridas na John Deere. As publicações estão disponíveis em versão impressa ou em formato CD-ROM.

Os pedidos podem ser feitos usando um dos seguintes:

- Livraria de Informações Técnicas John Deere:
www.JohnDeere.com/TechInfoStore
- Ligar para 1-800-522-7448
- Entre em contato com seu concessionário John Deere

As informações disponíveis incluem:

CATÁLOGOS DE PEÇAS que listam as peças de reposição disponíveis para sua máquina com ilustrações para ajudar a identificar as peças corretas. Isso também é útil na montagem e desmontagem.



TS189 —UN—17JAN89

DX,SERVLIT -54-07DEC16-1/4

MANUAIS DO OPERADOR que oferecem informações sobre segurança, operação, manutenção e serviços.



TS191 —UN—02DEC88

DX,SERVLIT -54-07DEC16-2/4

MANUAIS TÉCNICOS contendo informações de serviço para sua máquina. Incluem-se especificações, procedimentos ilustrados de montagem e desmontagem, diagramas de fluxo de óleo hidráulico e esquemas de fiação. Alguns produtos têm manuais separados para informações de reparos e diagnósticos. Alguns componentes, tais como motores, estão disponíveis em um manual técnico de componentes separado.



TS224 —UN—17JAN89

Continua na próxima página

DX,SERVLIT -54-07DEC16-3/4

CURRÍCULO DE TREINAMENTO incluindo cinco séries abrangentes de livros que descrevem as informações básicas independentemente do fabricante:

- A série "Agricultural Primer" cobre tecnologia de agricultura e criação.
- A série "Farm Business Management" examina problemas do "mundo real" e oferece soluções práticas nas áreas de marketing, finanças, seleção de equipamento e adequação a normas legais.
- Manuais de Noções Básicas de Manutenção explicam como reparar e manter um equipamento fora-de-estrada.
- Manuais de Noções Básicas de Operação da Máquina descrevem os ajustes e capacidades das máquinas, como melhorar o rendimento da máquina e como eliminar operações de campo desnecessárias.
- Manuais de Noções Básicas de Equipamentos Compactos fornecem instruções para serviço e manutenção de equipamentos de TDPs de até 40 HP.



TS1663 —UN—10OCT97

DX,SERVLIT -54-07DEC16-4/4

Índice

	Página		Página
A		Acumuladores	
A Cada 10 Horas de Operação	45-12, 45-13	Manutenção	45-33
A Cada 30 Horas de Operação		Afiação	
Pivôs da Amarração da Rede	45-14	Navalhas do pré-cortador	55-9
A Cada 3000 Fardos		Ajuste	
Verificação do Freio do Rolo de		Ajuste do Raspador do Rolo (Nº. 9) da	
Alimentação da Rede.....	45-33	Porta Traseira Inferior	55-41
A cada 50 horas de operação		Amarração B-Wrap	37-14
Eixo de extensão	45-31	Amarração com Corda.....	37-17
Rolo de Acionamento da Correia Inferior		Abraçadeira da Placa Tensora	55-56
(com 2º Rolo de Acionamento)	45-17	Placa Tensora.....	55-57
A Cada 50 Horas de Operação		Posição do Atuador	55-55
Dobradiças da Porta, Cilindros Hidráulicos		Raspador da Polia.....	55-58
e Pinos do Sensor de Forma do Fardo	45-15	Amarração da Rede.....	37-13
Eixo de Transmissão Telescópico.....	45-18	Barra de tração	15-1
Travas da Porta	45-16	Batentes do Coletor	35-8
A Cada 500 Horas		Coletor do Cáster da Roda Calibradora de	
Drenagem e Reabastecimento da Caixa		Profundidade.....	35-7
de Engrenagens.....	45-30	Comprimento do Corte da Corda.....	55-60
Duas vezes por ano	45-27	Corrente de Transmissão do Alimentador	
Verificação do Desgaste das Guias da Correia	45-32	Giratório	55-7
Verifique o torque da porca de roda.....	45-26	Corrente de transmissão do coletor.....	55-6
A Cada 500 Horas de Operação		Corrente de Transmissão do Rolo Inicial	55-7
Macaco de Segurança	45-29	Corrente de Transmissão Principal.....	55-6
Abrir		Defletor de Cultura Curta	35-8
Porta lateral.....	35-3	Deslocamento do alarme quase cheio.....	37-10
Acessório		Escovas	55-12
Ache	40-1	Fluxo de Óleo.....	45-7
Acessórios		Guia de Rede.....	35-11
Chicote da cabine	40-2	Mola de Compensação do Coletor	35-5
Kit de enchimento da fenda da faca	40-1	Mola do braço de tensão	55-13
Suporte do monitor	40-1	Rampa de descarga de fardos.....	20-14
Ache o acessório	40-1	Raspador do rolo inicial (Nº 1)	55-30
Acionamento do Freio de Estacionamento		Raspador do Rolo Inicial Central (Nº 2).....	55-31
da Máquina (Enfardadeira com Freios Hidráulicos)..	27-2	Raspador do Rolo Inicial Superior (Nº 3).....	55-40
Acionamento do Freio de Estacionamento		Rastreamento das Correias	55-29
da Máquina (Enfardadora com Freios		Rodas Calibradoras de Profundidade	
Pneumáticos).....	27-2	Padrões do Coletor	35-6
Acoplador hidráulico		Rolo compressor de fileira	35-9
Limpeza dos filtros	45-9	Sensibilidade do Formato do Fardo.....	57-27
Acoplagem		Sensor da B-Wrap	55-49
Desativação do Freio de Estacionamento		Sensor de alimentação da rede	55-49
da Máquina (Enfardadeira com Freios		Sensor de Velocidade de Rotação da	
Hidráulicos)	25-8	Enfardadora	55-47
Acoplamento		Sensor do Piso de Descarga	55-45
Acoplamento da Enfardadora no Trator.....	25-1	Sensores da Faca do Pré-Cortador	55-46
Conectar a Corrente de Segurança	25-4	Sensores de Trava da Porta	55-48
Corrente de Segurança.....	25-4	Sistema de Corda	55-50
Desativação do Freio de Estacionamento		Tensão da amarração da rede	35-11
da Máquina (Enfardadora com Freios		Trava da Porta	55-48
Pneumáticos)	25-9	Vazão do Sistema de Lubrificação	
Dobrar o macaco de segurança.....	25-1	Automática a Graxa	45-5
Enfardadora no Trator.....	25-1	Ajuste da Lança	20-1
Acoplamento e desacoplamento		Ajuste do Raspador do Rolo (Nº. 9) da Porta	
Conexão dos freios hidráulicos.....	25-8	Traseira Inferior	
Conexão dos freios pneumáticos.....	25-9	Ajuste	55-41

Continua na próxima página

	Página		Página
Alarme quase cheio		B	
Ajustar deslocamento	37-10	Barra de tração	
Alavanca		Ajuste	15-1
Fardos Cilíndricos com B-Wrap	60-2	Bobina de rede	
Amarração		Cuidados	20-4
Início automático	37-19	Braço de Tensão	
Amarração B-Wrap		Ajuste a mola	55-13
Ajuste	37-14		
Amarração com Corda		C	
Ajuste	37-17	Caixa de engrenagens	
Abraçadeira da Placa Tensora	55-56	Drene e reabasteça	45-30
Placa Tensora	55-57	Dreno	32-1
Posição do Atuador	55-55	Nível do Óleo	45-19
Raspador da Polia	55-58	Caixas de cordas	
Instalação do Defletor de Fio do Rolo		Carga	20-10
Inicial Central (Nº 2)	55-36	Calibração	
Substituições		Atuador de Amarração com Corda	57-25
Navalha	55-59	Potenciômetro do Diâmetro do Fardo	57-14
Amarração da Rede		Potenciômetros de Forma do Fardo	57-19
Ajuste	37-13	Calibrador da roda	
Amarração, Início Manual	37-21	Repare	55-73
Antes de Cada Uso da Enfardadora	35-1	Calibragem dos Pneus	20-14
Anualmente		Carga das caixas de cordas	20-10
Drenagem e Reabastecimento da Caixa		Cáster das Rodas de Guia	
de Engrenagens	45-30	Posição de Trabalho	20-3
Engate e estrutura da lança	45-29	Posição de Transporte	30-3
Macaco de Segurança	45-29	Chicote da bateria	
Placas de Desgaste	45-28	Instalação	15-4
Substituição dos Fios da Correia	45-28	Chicote elétrico	
Verificação do Desgaste das Guias da Correia	45-32	Conexão	25-11
Verificação do Freio do Rolo de		Desconexão	27-1
Alimentação da Rede	45-33	Código de Diagnóstico de Falha	
Aplicativo da Enfardadeira		Lista	57-4
Acesso	37-1	Problemas Recentes	57-2
Aplicativo da Enfardadora		Coletor	
Designação da Tecla Programável	37-3	Ajuste dos Batentes	35-8
Após as Primeiras 10 Horas de Operação		Desconexão	37-32
Torque da porca de roda	32-1, 45-11	Elevação ou abaixamento	37-30
Após as Primeiras 50 Horas de Operação		Coletor do Cáster da Roda Calibradora de	
Caixa de engrenagens	32-1, 45-14	Profundidade	
Após o primeiro uso		Ajuste	35-7
Torque da porca de roda	45-11	Componentes eletro-hidráulicos	
Após os Primeiros 500 Fardos		Teste	57-11
Verificação do Freio do Rolo de		Comprimento do Corte da Corda	
Alimentação da Rede	32-1, 45-14	Ajuste	55-60
Armazenamento		Condição do Campo	
Armazenamento da enfardadeira no final		Guia de Rede	35-11
da estação	60-1	Conectar	
Preparação para o início da estação	60-2	Freio hidráulico	25-8
Prepare a Enfardadora para Armazenamento	60-1	Conecte	
Armazenar lubrificantes		Freios pneumáticos	25-9
Armazenar, lubrificantes	45-4	Conexão	
Atuador		Ao Sistema Hidráulico do Trator	25-4
Teste do Consumo Elétrico	57-13	Chicote elétrico	25-11
Atuador de Amarração com Corda		Conexão da tomada de sete terminais do reboque ..	25-10
Calibração	57-25		

Continua na próxima página

Página	Página
Conexão da Tomada de Sete Terminais do Reboque	D
Desconexão 27-1	Defletor de Cultura Curta
Conexão do monitor de controle	Ajuste 35-8
Instale o chicote elétrico da bateria 15-4	Densidade do fardo
Conexão e Remoção	Ajuste 37-24
Conecte o Eixo de Transmissão	Dente do Coletor
Telescópico ao Eixo da TDP do Trator 25-3	Substituição 55-9
Configuração do Defletor do Rolo Inicial Central (Nº 2)	Desacoplamento
Troca 55-32	Acionamento do Freio de Estacionamento da Máquina (Enfardadora com Freios Pneumáticos) 27-2
Conforme necessário	Armazenamento do Eixo de Transmissão Telescópico 27-6
Limpe os Ganchos da Correia e Fios 45-7	Desdobramento do macaco de segurança 27-7
Limpe os Rolos da Câmara de Fardos: 45-7	Sistema Hidráulico da Enfardadora
Limpeza do filtro do reservatório de óleo 45-9	Desconexão do Sistema Hidráulico do Trator 27-4
Limpeza dos filtros do acoplador hidráulico 45-9	Desativação do Freio de Estacionamento da Máquina (Enfardadeira com Freios Hidráulicos) 25-8
Reabasteça o reservatório do sistema de lubrificação de correntes do multi-lubrificador 45-8	Desativação do Freio de Estacionamento da Máquina (Enfardadora com Freios Pneumáticos) 25-9
Conforme Necessário	Desconectar
Substituição do cartucho do sistema de lubrificação automática 45-8	Do Sistema Hidráulico do Trator 27-4
Constituição de um fardo	Desconexão
Indicadores de Forma de Fardo 37-29	Chicote elétrico 27-1
Contadores	Coletor 37-32
Cliente e talhão 37-35	Conexão da Tomada de Sete Terminais do Reboque 27-1
Contadores de talhão 37-35	Freio Hidráulico 27-2
Contadores de Total	Freios Pneumáticos 27-3
Safra e Máquina 37-36	Descrição do Display
Contadores do cliente 37-35	Página principal da enfardadora 37-2
Corda	Deteção e resolução de problemas
Problemas no Equipamento de Amarração 50-20	Mostrador de aplicação da enfardadeira 50-24
Seleção 20-9	Diâmetro do Fardo
Correias	Ajuste 37-9
Instalação 55-28	Diariamente
Remoção 55-17	Verifique as Navalhas do Pré-Cortador 45-10
Reparação 55-16	Direcionamento das Correias Através da E ⁿ fardadora 55-27
Substituição dos Fios 45-28	Direcione a corda
Corrente	Da Caixa de Cordas ao Braço de Corda (Braços Ajustáveis) 20-13
Ajuste da Corrente de Transmissão do Alimentador Giratório 55-7	Da Caixa de Cordas ao Braço de Corda (Braços do Tubo) 20-12
Ajuste da Corrente de Transmissão do Coletor 55-6	Dispositivo de Amarração da Rede
Ajuste da Corrente de Transmissão do Rolo Inicial 55-7	Verifique o procedimento - Geral 55-61
Ajuste da Corrente de Transmissão Principal 55-6	
Corrente de Transmissão do Alimentador Giratório	E
Ajuste 55-7	Eixo de Transmissão Telescópico
Corrente de transmissão do coletor	Armazenar 27-6
Ajuste 55-6	Conexão 25-3
Corrente de Transmissão do Rolo Inicial	Desconexão 27-6
Ajuste 55-7	Instalação do Bondioli 25-2
Corrente de Transmissão Principal	Elétricos
Ajuste 55-6	Localização de Componentes 55-43
Correntes	
Localização de Componente de Lubrificação 45-6	
Culturas curtas, secas e escorregadias	
Operar a enfardadora 35-10	

Continua na próxima página

	Página		Página
Elevação ou abaixamento			
Coletor	37-30	I	
Enfardadeira		Incêndio	
Remoção do Trator	27-1	Em caso de incêndio.....	05-9
Enfardadora		Prevenção	
Acople no Trator	25-1	Geral.....	05-9
Enfardadora Cilíndrica		Limpe a máquina.....	35-1
Pontos de içamento	55-72	Indicadores de Forma de Fardo	
Enfardamento de culturas úmidas e de silagem	35-10	Constituição de um fardo	37-29
Engate		Início Automático da Amarração	37-19
Verificação do parafuso	45-29	Início Manual de um Ciclo de Amarração	
Escovas		Automático.....	37-21
Ajuste.....	55-12	Instalação	
Especificações		Correia de acionamento do rolo de	
Enfardadora V451M.....	65-1	alimentação da rede.....	55-71
Enfardadora V461M.....	65-3	Correias	55-28
Estacionamento da máquina	30-3	Eixo de Transmissão Telescópico Bondioli	25-2
Estacione a máquina	30-3	Navalha da rede.....	55-71
Estrutura da lança		Instalação dos Ganchos da Correia	55-23
Verifique a contraporca.....	45-29	Instale	
		Apoio do monitor.....	15-2, 15-3
F		Intervalos de manutenção	45-1
Facas do Pré-Cortador		L	
Verificação	45-10	Lança	
Fardos Cilíndricos		Ajuste	20-1
Manipulação com B-Wrap.....	60-2	Limpe	
Fechar		a máquina	35-1
Porta	30-2	Limpe os Ganchos da Correia e Fios	45-7
Porta lateral.....	30-2, 35-3	Limpe os Rolos da Câmara de Fardos:.....	45-7
Fluxo de Óleo		Localização de Componente de Lubrificação	
Ajuste	45-7	Correntes	45-6
Formação de um Bom Fardo		Localização de Componentes	
Orientações.....	37-26	Elétricos	55-43
Freio de estacionamento		Localize os Componentes	
Verifique	45-20	Elétricos	55-43
Freio do rolo de alimentação da rede.....	55-67	Lubrificação e manutenção	
Freios hidráulicos		A Cada 30 Horas de Operação	
Conectar	25-8	Pivôs da Amarração da Rede	45-14
Freios Hidráulicos		A Cada 50 Horas de Operação	
Desconexão	27-2	Eixo de Transmissão Telescópico	45-18
Freios pneumáticos		Lubrificação das Dobradiças da Porta,	
Conecte.....	25-9	Cilindros Hidráulicos e Pinos do	
Freios Pneumáticos		Sensor de Forma do Fardo	45-15
Desconexão	27-3	Travas da Porta	45-16
G		Anualmente.....	45-28, 45-29
Graxa		Caixa de engrenagens.....	45-14
Graxa para Lubrificação.....	45-2	Conforme necessário.....	45-7, 45-9
Sistema de lubrificação automática	45-3	Duas vezes por ano	45-27
Graxa para Lubrificação	45-2	Mensalmente	45-20
Guia de Rede		Observar os intervalos de manutenção	45-1
Ajuste.....	35-11	Semanalmente.....	45-19
Condição do Campo	35-11	Torque da porca de roda.....	45-11
Guias da Correia		Lubrificação e Manutenção	
Verificação de Desgaste	45-32	A Cada 10 Horas de Operação.....	45-12, 45-13

Continua na próxima página

	Página		Página
A cada 50 horas de operação		Ajuste os Sensores da Faca do Pré-Cortador	55-46
Eixo de extensão.....	45-31	Ajuste os Sensores de Trava da Porta	55-48
Rolo de Acionamento da Correia Inferior (com 2º Rolo de Acionamento).....	45-17	Antes de cada manutenção	55-2
A Cada 500 Horas	45-26	Correia de acionamento do rolo de alimentação da rede.....	55-71
Caixa de engrenagens	45-30	Identificação da Corrente da enfardadora	55-5
Verificação do Desgaste das Guias da Correia..	45-32	Numeração dos Rolos da enfardadora	55-3
A Cada 500 Horas de Operação.....	45-29	Posição da Guia Inferior da Rede.....	55-69
Ajuste o Fluxo de Óleo.....	45-7	Previna incêndio	55-2
Anualmente.....	45-28, 45-29	Procedimento de Verificação do Dispositivo de Amarração da Rede.....	55-61
Caixa de engrenagens	45-30	Remoção e Instalação da Navalha da Rede	55-71
Desgaste do tambor	45-27	Remova a rede ao redor dos rolos de alimentação.....	55-72
Placas de Desgaste	45-28	Remova e instale a roda	55-73
Verificação do Desgaste das Guias da Correia..	45-32	Reparação das Correias	55-16
Conforme necessário.....	45-9	Sangria da bomba do sistema de lubrificação da corrente.....	55-11
Conforme Necessário	45-8	Substitua o Dente do Coletor.....	55-9
Duas vezes por ano		Substituição das Navalhas do Pré-Cortador.....	55-8
Alavanca dos Eixos do Freio Pneumático.....	45-25	Verificação da posição do rolo N.º 9	55-65
Capa do eixo	45-23	Verificação da pressão do rolo de alimentação da rede.....	55-64
Desgaste do eixo.....	45-26	Verificação do dispositivo de amarração da rede	55-61
Eixos do Freio Hidráulico	45-21	Verificação do freio do rolo de alimentação da rede	55-67
Eixos do Freio Pneumático	45-20	Verifique a posição da contrafaca e da navalha ...	55-61
Pneu	45-24	Verifique a tensão da correia de acionamento.....	55-66
Sapatas do Freio	45-22	Verifique o movimento livre da barra oscilante	55-63
Facas do Pré-Cortador	45-10	Manutenção Periódica.....	57-29
Localização de Componente de Lubrificação da Corrente.....	45-6	Mensalmente	
Piso de Descarga.....	45-10	Verifique o freio de estacionamento.....	45-20
Previna incêndio	45-10	Mistura de lubrificantes.....	45-4
Semanalmente.....	45-19	Modo Inicial de Amarração	
Lubrificantes		Seleção	37-12
Mistura	45-4	Mola de Compensação do Coletor	
Lubrificantes, segurança	45-4	Ajuste	35-5
Luzes de Advertência	30-1	Monitor	
		Instale o apoio.....	15-2, 15-3
M		Mostrador de aplicação da enfardadeira	
Macaco de Segurança		Detecção e resolução de problemas	50-24
Desdobramento	27-7	Movimento da barra oscilante	55-63
Dobrar	25-1	Mudar a aplicação da enfardadora	
Mangueiras hidráulicas		Terminal virtual atual para outro.....	57-28
Substituição	45-33		
Mangueiras Hidráulicas			
Armazenamento.....	27-5		
Desconexão do Trator	27-4		
Sistema Hidráulico do Trator	25-4		
Manutenção			
Acumuladores.....	45-33		
Ajuste			
Mola do braço de tensão.....	55-13		
Ajuste das Escovas.....	55-12		
Ajuste do Rastreamento das Correias	55-29		
Ajuste do Sensor da B-Wrap	55-49		
Ajuste o freio do rolo de alimentação de rede	55-67		
Ajuste o sensor de alimentação da rede.....	55-49		
Ajuste o Sensor de Velocidade de Rotação da Enfardadora	55-47		
Ajuste o Sensor do Piso de Descarga	55-45		

Continua na próxima página

	Página		Página
Nó tecelão		Potenciômetro do Diâmetro do Fardo	
Corda	20-11	Calibração	57-14
Número de série		Potenciômetros de Forma do Fardo	
Placa	70-1	Calibração	57-19
Números de série		Preparação	
Descrição da placa	70-1	Início da temporada	60-2
Números de Série		Preparação da Correia	
Número de Identificação da Enfardadora	70-2	Reparo Recomendado	55-14, 55-21
		Preparação da Correia: Reparo Emergencial	55-18
O		Preparação da cultura	
Óleo de engrenagens		Feno	35-3
Óleo, engrenagens	45-3	Silagem	35-3
Operação da enfardadeira		Tamanho da leira	35-3
Com espigas de milho	35-10	Preparação da enfardadeira	
Preparação da cultura (Feno)	35-3	Cuidado com o rolo da corda	20-9
Preparação da cultura (Silagem)	35-3	Preparação da enfardadora	
Rotação manual da enfardadeira	35-13	Dispositivo de amarração da rede	20-4
Tamanho da leira	35-3	Nó direito modificado	20-11
Operação da enfardadora		Nó tecelão	20-11
Abra e feche a porta lateral	35-3	Preparação da Enfardadora	
Ajuste o rolo compressor de fileira	35-9	Calibragem dos Pneus	20-14
Alimentação do material	35-9	Carregamento do Rolo de Rede	20-5
Em culturas úmidas e silagem	35-10	Cáster das Rodas de Guia	20-3
Operação da Enfardadora		Rodas Reguladoras Padrão	20-3
Ajuste do Defletor de Cultura Curta	35-8	Seleção da Corda	20-9
Manipulação de Fardos Cilíndricos com B-Wrap	60-2	Seleção do Rolo de Rede	20-4
Válvula de Bloqueio da Porta	35-4	Verifique o torque da porca de roda	20-15
Válvula de Bloqueio do Pré-sel	35-4	Preparação do trator	
Operar a enfardadora		Ajuste da barra de tração	15-1
Em culturas curtas, secas e escorregadias	35-10	Ajuste das válvulas de controle remoto	15-2
Orientações para Formação de um Bom Fardo	37-26	Instalação do apoio do monitor	15-2, 15-3
		Instalação do chicote elétrico da bateria	
P		para a conexão do monitor de controle	15-4
Página principal da enfardadora		Instale o chicote elétrico da bateria	15-4
Descrição do Display	37-2	Preparação do Trator	
Palavras de sinalização, compreenda	05-1	Proteção para a barra de engate	15-5
Período de Amaciamento		Seleção da rotação da TDP do trator	15-1
Amaciamento da enfardadora	32-1	Preparar a Enfardadeira	
Após as Primeiras 50 Horas de Operação	32-1	Cuidados com a bobina de rede	20-4
Após os Primeiros 500 Fardos	32-1	Preparo da Enfardadora	
Torque da porca de roda	32-1	Ajuste da Lança	20-1
Pneus, manutenção segura	05-7	Pressão do rolo de alimentação da rede	
Porta		Verificação	55-64
Fechar	30-2	Pressão hidráulica máxima de funcionamento	05-10
Porta lateral		Previna incêndio	45-10
Fechar	30-2	Geral	05-9
Posição da contrafaca e da navalha		Previna incêndio a cada manutenção	55-2
Verificação	55-61	Problemas Recentes	57-2
Posição da guia da rede		Proteção para a barra de Engate	15-5
Verificação	55-69		
Posição de Transporte		R	
Cáster das Rodas de Guia	30-3	Rampa de descarga de fardos	
Rodas Reguladoras Padrão	30-2	Ajuste	20-14
Posição do rolo N.º 9		Raspador	
Verificação	55-65	Sem-fim do Rotor	55-41
		Sem-Fim do Rotor	55-42

Continua na próxima página

	Página		Página
Raspador do rolo inicial (Nº 1)		Sangrar	
Ajuste.....	55-30	Bomba do sistema de lubrificação de correntes.....	55-11
Raspador do Rolo Inicial Central (Nº 2)		Sistema de lubrificação automática.....	55-11
Ajuste.....	55-31	Segurança	
Raspador do Rolo Inicial Superior (Nº 3)		Linhas de transmissão rotativas,	
Ajuste.....	55-40	manter-se afastado.....	05-4
Raspadores do sem-fim do rotor		Manutenção segura, prática.....	05-11
Ajuste.....	55-42	Pneus, manutenção segura.....	05-7
Raspadores do Sem-fim do Rotor		Segurança, degraus e apoios de mão	
Ajuste.....	55-41	Usar degraus e apoios de mão corretamente.....	05-7
Reboque da enfardadeira em vias públicas.....	30-1	Segurança, Evite Fluidos Sob Alta Pressão	
Rede		Evite Fluidos Sob Alta Pressão.....	05-12
Problemas no Equipamento de Amarração.....	50-15	Segurança, lubrificantes.....	45-4
Rede ao redor dos rolos de alimentação.....	55-72	Seleção	
Remoção		Sistema de Amarração.....	37-11
Acionamento do Freio de Estacionamento		Semanalmente.....	45-19
da Máquina (Enfardadeira com Freios		Verificação e Drenagem do Tanque do	
Hidráulicos).....	27-2	Freio Pneumático.....	45-19
Armazenamento das Mangueiras Hidráulicas.....	27-5	Sensibilidade do Formato do Fardo	
Desconexão da Tomada de Sete		Ajuste.....	57-27
Terminais do Reboque.....	27-1	Sensor da B-Wrap	
Desconexão do Chicote Elétrico da		Ajuste.....	55-49
Enfardadeira Cilíndrica.....	27-1	Sensor de alimentação da rede	
Desconexão do Eixo de Transmissão		Ajuste.....	55-49
Telescópico do Eixo da TDP do Trator.....	27-6	Sensor de velocidade da rotação da	
Desconexão dos Freios Hidráulicos.....	27-2	enfardadora	
Desconexão dos Freios Pneumáticos.....	27-3	Ativar ou desativar.....	57-27
Enfardadeira do Trator.....	27-1	Sensor do	
Remoção da Enfardadeira do Trator.....	27-1	Identificar área de detecção	
Retração ou Acionamento		Sensor da B-Wrap.....	55-44
Navalhas do Pré-Cortador.....	37-31	Sensor do.....	55-44
Roda		Sensores	
Remover e Instalar.....	55-73	Velocidade da rotação da enfardadora.....	57-27
Torque da porca.....	32-1, 45-11	Sensores da Faca do Pré-Cortador	
Verifique o torque da porca.....	20-15, 45-26	Ajuste.....	55-46
Rodas Calibradoras de Profundidade		Sensores da Polia da Corda	
Padrões		Ajuste.....	55-45
Ajuste.....	35-6	Sensores de Trava da Porta	
Rodas Reguladoras Padrão		Ajuste.....	55-48
Posição de Trabalho.....	20-3	Sensores e Interruptores	
Posição de Transporte.....	30-2	Teste.....	57-9
Rolamentos do Eixo		Serviço	
Duas vezes por ano.....	45-27	Repare o calibrador da roda.....	55-73
Rolo compressor de fileira		Sistema de Amarração	
Ajuste.....	35-9	Seleção.....	37-11
Rolo de alimentação da rede		Sistema de Corda	
Correia de Acionamento.....	55-71	Ajuste.....	55-50
Rolo de Rede		Sistema de lubrificação automática	
Carregar.....	20-5	Graxa.....	45-3
Direcione a rede através dos rolos de alimentação..	20-5	Informações gerais.....	45-5
Seleção.....	20-4	Sangrar.....	55-11
Rotação da TDP do Trator		Solução de problemas.....	50-25
Selecione.....	15-1	Sistema de Lubrificação Automática	
		Ajuste da Vazão.....	45-5
		Sistema de Lubrificação de Corrente	
		Problemas.....	50-23
		Sangria da bomba.....	55-11

S

Safra e Máquina	
Contadores de Total.....	37-36

Continua na próxima página

	Página		Página
Sistema de núcleo macio		Transporte e Estacionamento	
Operação	37-23	Fechas as portas laterais.....	30-2
Sistema hidráulico da enfardadora		Trator	
Conexão ao trator	25-4	Ajuste das válvulas de controle	15-2
Sistema Hidráulico da Enfardadora		Barra de tração	15-1
Desconexão do Trator	27-4	Instalação do apoio do monitor.....	15-2, 15-3
Solução de problemas		Proteção para a barra de Engate.....	15-5
Dificuldades de operação dos		Trava da Porta	
equipamentos de silagem	50-14	Ajuste	55-48
Problemas com o Coletor	50-1	Troca	
Problemas de Alimentação	50-1	Configuração do Defletor do Rolo Inicial	
Problemas no Equipamento de Amarração		Central (Nº 2)	55-32
da Rede	50-15		
Qualidade do Fardo	50-6	U	
Sistema de lubrificação automática	50-25		
Sistema de Lubrificação de Corrente.....	50-23	Unidades de medida.....	37-1
Solução de Problemas			
Problemas Comuns com a Enfardadora.....	50-9	V	
Problemas no Equipamento de Amarração			
com Corda.....	50-20	Valores de torque de parafusos	
Substituição		Métrico	55-1
Fios da correia	45-28	Valores de torque de peças de fixação	
Substituições		Métrico	55-1
Amarração com Corda		Valores métricos de torque de parafusos	55-1
Navalha	55-59	Válvula de Bloqueio da Porta	35-4
Suporte da transmissão telescópica.....	25-3	Válvula de Bloqueio do Pré-sel	35-4
		Verificação	
T		Posição da guia da rede	55-69
Tabelas de torque		Verificação do dispositivo de amarração da rede.....	55-61
Métrico	55-1	Verificação do Freio do Rolo de Alimentação	
Tamanho da leira	35-3	da Rede	
Tanque do Freio Pneumático		A Cada 3000 Fardos.....	45-33
Verificação e Drenagem.....	45-19	Anualmente.....	45-33
TDP		Após os Primeiros 500 Fardos.....	45-14
Conecte o Eixo de Transmissão Telescópico	25-3	Vistas de Identificação.....	00-1
Desconexão do Eixo de Transmissão Telescópico..	27-6		
Seleção da rotação	15-1		
Tecla Programável			
Descrição	37-3		
Designação	37-3		
Telas de aviso.....	57-1		
Tensão da amarração da rede			
Ajuste	35-11		
Tensão da bateria			
Teste	57-3		
Tensão da correia de acionamento	55-66		
Terminal virtual			
Mudar a aplicação da enfardadora	57-28		
Teste			
Componentes eletro-hidráulicos	57-11		
Consumo Elétrico do Atuador	57-13		
Sensores e Interruptores	57-9		
Tensão da bateria do trator	57-3		
Transporte			
Estacionamento da máquina	30-3		
Estacione a máquina	30-3		
Luzes de Advertência Recomendadas	30-1		
Reboque da enfardadeira em vias públicas.....	30-1		

A John Deere mantém você trabalhando

Peças da John Deere

Nós ajudamos a reduzir o tempo inoperante, fazendo a entrega das peças da John Deere com rapidez.

Essa é a razão pela qual nós mantemos um variado estoque, para estarmos sempre prontos para atender a suas necessidades.



DX,IBC,A -54-04JUN90-1/1

TS100 —UN—23AUG88

As ferramentas Certas

As ferramentas de precisão e o equipamento de ensaio auxiliam o nosso Departamento de Manutenção a localizar e reparar os problemas rapidamente . . . para lhe economizar tempo e dinheiro.



DX,IBC,B -54-04JUN90-1/1

TS101 —UN—23AUG88

Técnicos Bem Treinados

Os técnicos de serviço da John Deere estão constantemente aperfeiçoando os seus conhecimentos.

São feitos regularmente treinos, para garantir que o nosso pessoal conheça o equipamento e saiba fazer a sua manutenção.

Qual é o resultado?

Experiência na qual você pode confiar!



DX,IBC,C -54-04JUN90-1/1

TS102 —UN—23AUG88

Assistência Imediata

O nosso objetivo é oferecer assistência imediata e eficiente quando e onde o cliente quiser.

Oferecemos assistência no seu local ou no nosso, dependendo das circunstâncias: procure-nos, e confie em nós.

A SUPERIORIDADE DA ASSISTÊNCIA DA JOHN DEERE: estaremos sempre perto quando precisar.



DX,IBC,D -54-04JUN90-1/1

TS103 —UN—23AUG88

A John Deere mantém você trabalhando

