

Manual del Operador

Challenger[®]

Enfardadora cuadrada grande

CE

2290

2270XD

2270

2260

2250

2240

North America

4205 River Green Parkway, Duluth GA 30096 USA

Challenger es una marca registrada de Caterpillar Inc. y AGCO la utiliza bajo licencia.

© AGCO 2015

Manual del operador original

Abril 2015

700746231D

NA

Español



**CALIFORNIA
Proposition 65 Warning**

WARNING: Diesel engine exhaust and some of its constituents are known to the State of California to cause cancer, birth defects, or other reproductive harm.

WARNING: Battery posts, terminals and related accessories contain lead and lead compounds, chemicals known to the State of California to cause cancer, birth defects, or other reproductive harm. Wash hands after handling.

Felicitaciones por su selección de un producto AGCO®. Creemos que ha usado un excelente criterio en la compra de su máquina AGCO®. Agradecemos su preferencia.

Su concesionario ya efectuó el servicio previo a la entrega en su nueva máquina.

Analizará con usted las instrucciones de mantenimiento y funcionamiento que aparecen en este manual y le indicará las diversas aplicaciones de esta máquina de manera correcta. Llámelo en cualquier momento cuando tenga una pregunta o necesite equipos relacionados con el uso de la máquina.

Le recomendamos que lea detenidamente todo este manual antes de poner en funcionamiento la máquina. Asimismo, el tiempo que pase familiarizándose con sus características de rendimiento, sus ajustes y el programa de mantenimiento será recompensado con una vida útil larga y satisfactoria del producto.

Este equipo está cubierto por una garantía por escrito que se proporcionará a usted por su concesionario AGCO® en el momento de la compra.

AGCO® se reserva el derecho a realizar cambios o agregar mejoras a sus productos en cualquier momento sin incurrir en obligación alguna de realizar tales modificaciones en los productos fabricados anteriormente. AGCO®, o sus concesionarios, no se responsabilizarán por variaciones que pueden hacerse evidentes en las especificaciones reales de sus productos y las declaraciones y descripciones contenidas en esta publicación.

Enfardadora cuadrada grande

1 Seguridad	13
1.1 Introducción	15
1.1.1 Símbolo de alerta de seguridad	15
1.1.2 Mensajes de seguridad	15
1.1.3 Mensajes informativos	15
1.1.4 Carteles de seguridad	16
1.1.5 Aviso para el operador	16
1.1.6 Este manual	17
1.1.6.1 Almacenamiento del manual del operador	17
1.2 Funcionamiento	18
1.2.1 Información general	18
1.2.2 Preparativos para el funcionamiento	19
1.2.3 Equipo de protección personal	19
1.2.4 Instrucciones del asiento	20
1.2.5 Blindajes y protecciones	20
1.2.6 Advertencia sobre el tubo de escape	21
1.2.7 Peligro de expulsión de desechos	21
1.2.8 Pasamanos	21
1.2.9 Productos químicos agrícolas	21
1.3 Circulación por la vía pública	23
1.4 Mantenimiento	25
1.4.1 Información general de mantenimiento	25
1.4.2 Primeros auxilios y prevención de incendios	27
1.4.3 Pérdidas a alta presión	28
1.4.4 Seguridad del acumulador	29
1.4.5 Seguridad de los neumáticos	29
1.4.6 Piezas de repuesto	30
1.5 Carteles informativos y de seguridad	31
2 Introducción	51
2.1 Introducción	53
2.1.1 Unidades de medida	53
2.1.2 Piezas de repuesto	53
2.1.3 Uso correcto	53
2.1.4 Eliminación correcta de desechos	53
2.2 Identificación de la máquina	54
2.2.1 Ubicación de la Placa del número de serie	54
2.2.2 Descripción del número de serie	55
2.3 Componentes de la máquina	57
2.3.1 Vista exterior - lado izquierdo	57
2.3.2 Vista exterior - lado derecho	58
2.3.3 Vista interior - lado izquierdo	59
2.3.4 Vista interior - lado derecho	60
2.3.5 Descripción del funcionamiento	61
2.4 Anudadoras	62
2.4.1 Sistema de anudadora doble	62
2.4.2 Funcionamiento de la anudadora	62
2.5 Declaración de conformidad de la CE	66

3 Funcionamiento	67
3.1 Listas de control	71
3.1.1 Lista de control diaria	71
3.1.2 Inspección después de la primera hora de funcionamiento	71
3.2 Heno de alta calidad	72
3.2.1 Preparación de la cosecha	72
3.2.2 Humedad de la cosecha	72
3.2.3 Enfardado de heno de alta calidad	73
3.2.4 Almacenamiento de fardo de heno seco	73
3.2.5 Fardos de ensilaje con alto contenido de humedad	74
3.2.6 Enfardado de ensilaje	74
3.2.6.1 Carga de la enfardadora XD	74
3.2.7 Almacenamiento de fardos de ensilaje	74
3.3 Frenos y bloqueos	76
3.3.1 Freno del volante del motor	76
3.3.2 Bloqueo de las anudadoras/ agujas	76
3.3.2.1 Trabando el bloqueo de las anudadoras/agujas.	77
3.3.2.2 Destrabando el bloqueo de las anudadoras/agujas.	77
3.3.3 Pestillo de la máquina de relleno	78
3.4 Conexión al tractor	79
3.4.1 Retiro del soporte de transporte	79
3.4.2 Identificación del componente del enganche	79
3.4.3 Configuración de la altura de la enfardadora	80
3.4.4 Dimensiones de ajuste del tractor con un enganche esférico de 80 mm (3,15 pulg), un enganche de bola esférica CE o un enganche de anillo de 50 mm (2 pulg)	80
3.4.5 Dimensiones de ajuste del tractor con un enganche de anillo de 40 mm (1,6 pulg) de alto	81
3.4.6 Instalación del enganche de la máquina	81
3.4.7 Conexión del enganche de la máquina a la barra de enganche del tractor	83
3.4.8 Conexión de un enganche de anillo de 50 mm (2 pulg.) al tractor	85
3.4.9 Conexión de un enganche de bola de 80 mm (3,15 pulg.) al tractor	85
3.4.10 Conexión de un enganche de anillo alto de 40 mm (1.6 pulg.) al tractor,	85
3.4.11 Operación de un gato hidráulico de lengüeta	86
3.4.12 Instalación de la cadena de seguridad de transporte.	86
3.4.13 Línea de impulsión del implemento de velocidad constante, si tiene	87
3.4.13.1 Conexión de una horquilla de desconexión rápida a una toma de fuerza . .	87
3.4.13.2 Haga marcas en la línea de impulsión del implemento de velocidad constante (CV IDL)	88
3.4.13.3 Comprobación del ángulo de la línea de impulsión del implemento de velocidad constante	89
3.4.13.4 Ajuste del ángulo de la línea de impulsión del implemento de velocidad constante	89
3.4.13.5 Comprobación del espacio libre de la línea de impulsión del implemento de velocidad constante	90
3.4.14 Línea de impulsión del implemento de ángulo equivalente, si tiene	92
3.4.14.1 Conexión de una horquilla de desconexión rápida a una toma de fuerza . .	92
3.4.14.2 Ajuste de los ángulos de una línea de impulsión del implemento (IDL) de ángulo equivalente	93
3.5 Conexiones eléctricas, hidráulicas y de freno	95
3.5.1 Conexión del enchufe del mazo de cables de las luces de carretera	95
3.5.2 Conexión del enchufe del mazo de cables de control	95
3.5.3 Conexión del enchufe de cuatro clavijas, máquinas con un freno de desconexión . .	95
3.5.4 Conexión de las mangueras hidráulicas de la máquina al tractor	96
3.5.5 Conexión de las mangueras de freno hidráulicas de la máquina al tractor	97

3.5.6	Conexión de las mangueras del freno de aire de la máquina con el tractor	97
3.6	Funcionamiento de la enfardadora	98
3.6.1	Preparación para el enfardado	98
3.6.2	Puesta en marcha de la enfardadora	98
3.6.2.1	El émbolo siempre está alejado del fardo.	98
3.6.2.2	El émbolo está cerca o en el fardo	98
3.6.2.3	La enfardadora no arranca	99
3.6.3	Enfardado del primer fardo	99
3.6.4	Enfardado	100
3.6.5	Parada de la enfardadora	100
3.6.6	Ciclo de la máquina de relleno	101
3.7	Circuitos electrónicos	102
3.7.1	Información general sobre el terminal	102
3.7.2	Información del mazo de cables del terminal	102
3.7.3	Árboles de pantalla del terminal	102
3.7.4	Funciones del icono	105
3.7.5	Pantalla de inicio	112
3.7.6	Pantallas de trabajo principal	112
3.7.6.1	Cambio de las casillas de la pantalla principal de trabajo	113
3.7.6.2	Casillas de la pantalla principal de trabajo	114
3.7.6.3	Flechas de dirección operativas	118
3.7.6.4	Copos por fardo	119
3.7.6.5	Presión del cilindro de densidad del fardo	120
3.7.6.6	Cambio entre el modo de control automático y manual	121
3.7.6.7	Carga del émbolo	122
3.7.6.8	Información sobre la configuración de carga del émbolo	123
3.7.6.9	Ajuste de la carga del émbolo	124
3.7.6.10	Deslizamiento de la cámara de alimentación	125
3.7.6.11	Área de visualización de la pantalla principal de trabajo	126
3.7.7	Acumulador (si se incluye)	128
3.7.7.1	Posición del fardo del acumulador	128
3.7.7.2	Modos del acumulador	128
3.7.7.3	Funcionamiento del acumulador en modo manual	129
3.7.7.4	Indicación de descarga del fardo del acumulador	129
3.7.7.5	Errores del acumulador	129
3.7.7.6	Configuración de bloqueo de desplazamiento del acumulador	130
3.7.8	Balanza (si tiene)	131
3.7.8.1	Peso de fardo	131
3.7.9	Recorridos por copo	132
3.7.10	Liberación de la presión de la cámara de fardos antes de expulsar un fardo	132
3.7.11	Liberación de la presión de la cámara de fardos.	133
3.7.12	Pantalla de ajustes de la máquina	134
3.7.12.1	Información de la pantalla de configuración de la máquina	134
3.7.12.2	Lubricación de la cadena	134
3.7.12.3	Inicio manual de la lubricación de la cadena	136
3.7.12.4	Configuración del intervalo de lubricación de la anudadora	136
3.7.12.5	Configuración del tiempo de operación de la lubricación del anudador	136
3.7.12.6	Inicio de la lubricación manual del anudador	137
3.7.12.7	Detención de la lubricación manual del anudador	137
3.7.12.8	Configuración de la alarma de humedad, si tiene	137
3.7.12.9	Cambio de la longitud del fardo	137
3.7.12.10	Cambiar el tipo de cultivo	138
3.7.12.11	Cambio de la configuración de audio	138
3.7.13	Pantalla de servicio	139
3.7.13.1	Pantalla de servicio	139

3.7.13.2	Pantalla de servicio del interruptor	140
3.7.13.3	Pantalla de servicio de voltaje	140
3.7.13.4	Pantalla de servicio de frecuencia	141
3.7.14	Pantalla de registro de alarmas	141
3.7.14.1	Pantalla de detalle de alarmas	142
3.7.14.2	Eliminación de una alarma	142
3.7.15	Pantalla de configuración de la máquina	143
3.7.16	Calibración de la balanza del acumulador	143
3.7.17	Calibración de la longitud del fardo, si tiene	145
3.7.18	Calibración de la balanza de la rampa de rodillos para fardos con un objeto de peso conocido	147
3.7.19	Calibración de la balanza de la rampa de rodillos para fardos con un fardo de prueba	149
3.7.20	Calibración del cortador	150
3.7.21	Pantalla de registros de trabajo	151
3.7.21.1	Pantalla de registro de tarea	152
3.7.21.2	Cambio de la tarea actual	154
3.7.21.3	Pantalla de registro de clientes	154
3.7.21.4	Cambiar el cliente actual	156
3.7.21.5	Pantalla de registro de año	156
3.7.21.6	Cambio del año actual	158
3.7.21.7	Para borrar un registro	158
3.7.21.8	Almacenamiento de registros de trabajo en una tarjeta de datos	158
3.7.21.9	Pantalla de contador perpetuo	159
3.7.22	Iconos indicadores y número de error	159
3.7.22.1	Números de error e iconos indicadores de la máquina	160
3.7.22.2	Números de error e iconos indicadores del acumulador	161
3.7.22.3	Números de error e iconos indicadores de la balanza	161
3.7.23	Alarmas	162
3.7.23.1	Información sobre alarmas	162
3.7.23.2	Descripciones de las alarmas visuales	162
3.7.23.3	Descripciones de las alarmas audibles	162
3.7.23.4	Tabla de alarmas	162
3.8	Protector antiviento y recolector	174
3.8.1	Altura del recolector	174
3.8.2	Ajuste de las ruedas del recolector	174
3.8.3	Ajuste de la altura del recolector	175
3.8.4	Ajuste de la flotación del recolector	176
3.8.5	Altura del protector antiviento	176
3.9	Anudadora y agujas	178
3.9.1	Indicadores de control	178
3.9.2	Nudos faltantes	179
3.10	Cambio de la longitud del fardo	180
3.11	Cortadora de rotor - cortadora de producción más antigua	181
3.11.1	Conexión y desconexión la cuchilla	181
3.11.2	Cambio de la longitud de corte	181
3.12	Cortadora de rotor - cortadora de producción más nueva	183
3.12.1	Cambio del ajuste de la cuchilla de la cortadora	184
3.12.2	Descenso del sistema de corte	186
3.12.3	Elevación del sistema de corte	187
3.12.4	Eliminación de residuos desde las cuchillas de la cortadora	189
3.12.5	Desconexión de la cortadora	192
3.13	Cortadora/empacadora	194
3.13.1	Cambio de la longitud de corte	194

3.13.2	Desconexión de la cortadora	194
3.14	Vertedera de fardos de rodillo (si tiene)	196
3.14.1	Bajada de la rampa de fardos de rodillos	196
3.14.2	Elevación de la rampa para fardos de rodillos	196
3.15	Iluminación y reflectores	198
3.16	Traba de dirección del eje en tándem	199
3.17	Preparación para conducir la máquina en carretera o para mover la máquina en un remolque	200
3.18	Elevación y puntos de sujeción	203
3.18.1	Elevación correcta de una enfardadora	203
3.18.2	Puntos de elevación	203
3.18.3	Puntos amarre	204
3.19	Enhebrado de una enfardadora de cuatro cordeles	206
3.19.1	Instalación de las madejas de cuerda	206
3.19.2	Enhebrado de la caja de cuerdas de agujas del lado izquierdo	206
3.19.3	Enhebrado de la caja de cuerdas de las agujas del lado derecho	207
3.19.4	Enhebrado de los tensores de la caja de cuerdas de agujas	209
3.19.4.1	Tensores de las cuerdas de las agujas	210
3.19.5	Enhebrado de las cuerdas de las agujas en el área de las cuerdas de las agujas	210
3.19.6	Enhebrado de los brazos de ajuste de las agujas	211
3.19.7	Recorrido de las cuerdas hacia las agujas	212
3.19.8	Enhebrado de los ganchos de cuerdas para agujas	213
3.19.9	Enhebrado de la caja de cuerdas en el lado izquierdo de la anudadora	213
3.19.10	Enhebrado de caja de cuerdas en el lado derecho de la anudadora	215
3.19.11	Enhebrado de las cuerdas en el área de la anudadora	216
3.19.12	Enhebrado de las cuerdas a través de las anudadoras	217
3.19.13	Enhebrado y amarre de los cuerdas de la aguja y de la anudadora	218
3.20	Enhebrado de una enfardadora de seis cordeles	220
3.20.1	Instalación de las madejas de cuerda	220
3.20.2	Enhebrado de la caja de cuerdas de agujas del lado izquierdo	220
3.20.3	Enhebrado de la caja de cuerdas de las agujas del lado derecho	222
3.20.4	Enhebrado de los tensores de la caja de cuerdas de agujas	223
3.20.4.1	Tensores de las cuerdas de las agujas	225
3.20.5	Enhebrado de las cuerdas de las agujas en el área de las cuerdas de las agujas	225
3.20.6	Enhebrado de los brazos de ajuste de las agujas	225
3.20.7	Recorrido de las cuerdas hacia las agujas	227
3.20.8	Enhebrado de los ganchos de cuerdas para agujas	227
3.20.9	Enhebrado de la caja de cuerdas en el lado izquierdo de la anudadora	228
3.20.10	Enhebrado de caja de cuerdas en el lado derecho de la anudadora	230
3.20.11	Enhebrado de las cuerdas en el área de la anudadora	231
3.20.12	Enhebrado de las cuerdas a través de las anudadoras	233
3.20.13	Enhebrado y amarre de los cuerdas de la aguja y de la anudadora	234
3.21	Retiro de un fardo de la cámara de fardos	235
3.21.1	Funcionamiento del eyector, si tiene	235
3.21.2	Extracción de un fardo de la cámara de fardos: sin eyector	236
3.21.3	Extracción de fardos con alto contenido de humedad	237
3.22	Alivio de presión del freno de aire	238
3.23	Desconexión del tractor	239
4	Mantenimiento	241
4.1	Programa de mantenimiento	245
4.2	Información general de mantenimiento	250
4.2.1	Seguridad durante el mantenimiento	250

4.2.2	Descenso del escalón delantero	250
4.2.3	Elevación del escalón delantero	250
4.2.4	Escalera y pasamanos	251
4.2.5	Escalera de mano	251
4.2.6	Cojinetes sellados	251
4.2.7	Información general del sistema eléctrico	251
4.2.8	Información general del sistema hidráulico	252
4.2.9	Puntos de conexión del gato	252
4.3	Puntos de lubricación	253
4.3.1	Lubricación y mantenimiento de la línea de impulsión	253
4.3.1.1	Extracción e instalación de los blindajes de la línea de impulsión del implemento	254
4.3.2	Lubricación de la bola de enganche, si se incluye	255
4.3.3	Lubricación del embrague deslizante de transmisión principal	255
4.3.4	Lubricación del embrague de sobremarcha	256
4.3.5	Lubricación del cojinete del volante	256
4.3.6	Lubricación de las varillas de conexión	256
4.3.7	Lubricación de los cojinetes del cigüeñal de la empacadora	257
4.3.8	Inspección de los cojinetes del cigüeñal de la empacadora	258
4.3.9	Lubricación de los cojinetes del cigüeñal de la empacadora/cortadora	258
4.3.10	Inspección de los cojinetes del cigüeñal de la empacadora/cortadora	258
4.3.11	Lubricación del embrague del rotor de la cortadora, si se incluye	259
4.3.12	Lubricación del anclaje del tensor de la cadena del rotor cortador	259
4.3.13	Lubricación de los cojinetes del rotor cortador	260
4.3.14	Lubricación de las manivelas de la cuchilla, si tiene	260
4.3.15	Lubricación de la rueda dentada de transmisión principal	261
4.3.16	Lubricación de la transmisión de la máquina de relleno	261
4.3.17	Lubricación del embrague de la anudadora/aguja	262
4.3.18	Lubricación del varillaje del freno	262
4.3.19	Lubricación de los bujes del pivote del eje en tándem	263
4.3.20	Lubricación del eje de la rueda de dosificación	263
4.3.21	Lubricación de la conexión central de la anudadora de seis cuerdas	263
4.3.22	Lubricación del brazo de la plegadora y de los rodillos de leva del brazo de cuerdas	264
4.3.23	Lubricación de los tambores de densidad de fardo.	264
4.3.24	Lubricación del embrague de la empacadora	265
4.3.25	Lubricación del cojinete principal del cigüeñal de la empacadora/cortadora	265
4.3.26	Lubricación del tensor de la cadena de la empacadora/cortadora	265
4.3.27	Lubricación del embrague de sobremarcha del recolector	266
4.3.28	Lubricación del rodillo del varillaje del recolector	266
4.3.29	Lubricación del pivote del resorte del recolector	266
4.4	Caja de cambios principal	267
4.4.1	Revisión del aceite de la caja de cambios principal	267
4.4.2	Cambio de aceite de la caja de cambios principal	267
4.5	Caja de cambios del rotor cortador, si tiene	269
4.5.1	Revisión del aceite de la caja de cambios del rotor de la cortadora	269
4.5.2	Cambio del aceite de la caja de cambios del rotor de la cortadora	269
4.6	Sistema hidráulico	271
4.6.1	Revisión del nivel de aceite hidráulico	271
4.6.2	Adición de aceite hidráulico	271
4.6.3	Cambio del aceite hidráulico y del filtro	271
4.7	Pernos de corte	273
4.7.1	Reemplazo del perno de seguridad del volante	273
4.7.2	Reemplazo del perno de seguridad de la máquina de relleno/anudadora	274

4.8 Bomba de lubricación de la anudadora	276
4.8.1 Cebado de las tuberías de lubricación de la anudadora	276
4.9 Lubricación de la bomba de la cadena, si se incluye	278
4.10 Freno del volante del motor	279
4.10.1 Revisión del ajuste del freno del volante	279
4.10.2 Ajuste del freno del volante	279
4.11 Embragues deslizantes	281
4.11.1 Ajuste del embrague deslizante de transmisión principal	281
4.11.2 Ajuste del embrague deslizante de la empacadora	281
4.11.3 Ajuste del embrague deslizante del recolector	282
4.11.4 Ajuste del embrague deslizante del rotor de la cortadora (si se incluye)	282
4.12 Cadenas de transmisión	283
4.12.1 Mantenimiento la cadena de rodillos	283
4.12.2 Lubricación de la cadena de la empacadora	283
4.12.3 Lubricación de la cadena de la cortadora del rotor	284
4.12.4 Lubricación de la cadena de la máquina de relleno/anudadora/aguja	284
4.12.5 Lubricación de las cadenas del recolector del lado derecho	284
4.12.6 Lubricación de las cadenas del recolector del lado izquierdo	285
4.12.7 Ajuste de la cadena de la empacadora	285
4.12.8 Ajuste de la cadena de la empacadora/cortadora	285
4.12.9 Ajuste de los rieles de soporte	286
4.12.10 Ajuste de la cadena de la cortadora del rotor, si se incluye	286
4.12.11 Ajustes de la cadena de la máquina de relleno/anudadora/aguja	287
4.12.12 Ajuste de las cadenas del recolector del lado derecho	287
4.12.13 Ajuste de las cadenas del recolector del lado izquierdo	288
4.13 Sincronización de la enfardadora	289
4.14 Cortadora de rotor - cortadora de producción más antigua	291
4.14.1 Reemplazo de las cuchillas	291
4.14.2 Afilado de las cuchillas	294
4.14.3 Ubicación de la placa de llenado	294
4.15 Cortadora de rotor - cortadora de producción más nueva	296
4.15.1 Reemplazo de las cuchillas	296
4.15.2 Afilado de las cuchillas	298
4.15.3 Reemplazo de las palas del rotor	298
4.16 Máquina de relleno	300
4.16.1 Ajuste de la compuerta del sensor de la máquina de relleno	300
4.16.2 Ajuste del embrague de la máquina de relleno	301
4.16.3 Ajuste del freno de la máquina de relleno	303
4.16.4 Ajuste de la rampa de la máquina de relleno	305
4.16.5 Desobstrucción de la rampa de la máquina de relleno	305
4.17 Émbolo	307
4.17.1 Inspección del émbolo	307
4.17.2 Ajuste de las cuchillas del émbolo	307
4.17.3 Inspección de los seguros para heno superiores y laterales	308
4.17.4 Inspección de los seguros para heno fijos	308
4.18 Mantenimiento del sistema de la anudadora	309
4.18.1 Imán para sujeción de piezas	309
4.18.2 Tensión de la cuerda	309
4.18.3 Podadera y leva de la podadera	311
4.18.4 Ajuste de la podadera y leva de la podadera	311
4.18.5 Reemplazo de una podadera	312
4.18.6 Reemplazo de la cuchilla para cortar cuerda	312
4.18.7 Ajuste del brazo separador	313

4.18.8	Funcionamiento del disco de cuerda	315
4.18.9	Sincronización del disco de cuerda	315
4.18.10	Ajuste del soporte de cuerdas	316
4.18.11	Piezas de reemplazo de la anudadora	317
4.19	Mantenimiento de agujas	318
4.19.1	Instalación de una aguja	318
4.19.2	Centrado de una aguja	318
4.19.3	Longitud de la varilla de accionamiento de las agujas	319
4.19.4	Revisión de la penetración de la aguja	319
4.19.5	Ajuste de la penetración de la aguja: todas las agujas	319
4.19.6	Ajuste de la penetración de la aguja: una aguja	320
4.19.7	Ajuste de la altura del rodillo de la aguja	320
4.19.8	Ajuste de la carga lateral de la aguja	321
4.19.9	Ajuste de los dedos de envoltura	322
4.19.10	Ajuste de los brazos de la plegadora	323
4.19.11	Ajuste del freno de la anudadora/aguja	324
4.19.12	Inspección del lóbulos de leva interior de la anudadora/aguja	326
4.19.13	Ajuste del rodillo de reinicio y del lóbulos de leva exterior	326
4.20	Ajuste del varillaje de protección de las agujas	328
4.21	Ubicaciones y especificaciones de los sensores e interruptores	330
4.22	Neumáticos, ruedas y ejes	332
4.22.1	Presión de los neumáticos	332
4.22.2	Accesorios de las ruedas	332
4.22.3	Accesorios del eje	332
4.23	Frenos	334
4.23.1	Inspección del sistema de frenos	334
4.23.2	Inspección del revestimiento del freno	334
4.23.3	Inspección del sistema de freno de mano	334
4.23.4	Inspección del sistema de freno de aire	334
4.23.5	Limpieza del filtro del freno de aire	335
4.23.6	Inspección del sistema de freno hidráulico	335
4.23.7	Purga del sistema de freno hidráulico	335
4.23.8	Drenaje de la condensación del tanque de aire, si se incluye	336
4.24	Preparación para el almacenamiento	337
4.25	Preparación para una nueva temporada	338
5	Solución de problemas	339
5.1	Solución de problemas de perno de seguridad	341
5.2	Solución de problemas del tren de impulsión principal	344
5.3	Localización y solución de problemas de la caja de cambios principal	345
5.4	Solución de problemas del sistema de alimentación	346
5.5	Solución de problemas del dispositivo de llenado	349
5.6	Solución de problemas del embrague de la anudadora/aguja	351
5.7	Solución de problemas con el amarre	352
5.8	Solución de problemas de la aguja	360
5.9	Solución de problemas de la longitud del fardo	361
5.10	Solución de problemas de la forma del fardo	363
5.11	Solución de problemas del ventilador de la anudadora, si está equipada	364
5.12	Solución de problemas del sistema de lubricación de la anudadora	365
5.13	Solución de problemas del sistema hidráulico	366
5.14	Solución de problemas de la alarma	369

5.15 Solución de problemas del eyector, si está equipado	371
5.16 Solución de problemas de los frenos, si está equipado	372
5.17 Solución de problemas electrónicos	373
6 Especificaciones	375
6.1 Especificaciones	377
6.1.1 Dimensiones y pesos	377
6.1.2 Especificaciones del sistema de impulsión	378
6.1.3 Especificaciones de pernos de seguridad	379
6.1.4 Especificaciones del sistema hidráulico: a bordo	380
6.1.5 Especificaciones del recogedor	381
6.1.6 Especificaciones de la cortadora de rotor - producción más antigua	382
6.1.7 Especificaciones de la cortadora de rotor - producción más nueva	383
6.1.8 Especificaciones de la empacadora	384
6.1.9 Especificaciones de la empacadora/cortadora, si está equipada	384
6.1.10 Especificaciones de la máquina de relleno	385
6.1.11 Especificaciones del émbolo	385
6.1.12 Especificaciones del cordel	386
6.1.13 Especificaciones de la anudadora y de las agujas	387
6.1.14 Especificaciones de la tensión de la cámara de fardos	387
6.1.15 Especificaciones del eyector	387
6.1.16 Especificaciones de la rampa de fardos de rodillo, si está equipada	388
6.1.17 Especificación de la luz	389
6.1.18 Especificaciones de la bomba lubricante de la anudadora	389
6.1.19 Especificaciones de la bomba de lubricación de la cadena, si está equipada	390
6.1.20 Lubricantes y capacidades	390
6.1.21 Especificaciones de los neumáticos	391
6.1.22 Especificaciones del freno, si está equipado	393
6.1.23 Velocidad máxima	393
6.1.24 Requisitos del tractor	394
6.1.25 Niveles de ruido	394
7 Accesorios	397
7.1 Accesorios	399
7.1.1 Línea de impulsión del implemento (IDL)	399
7.1.2 Kit del gato hidráulico	399
7.1.3 Kit del terminal C1000	399
7.1.4 Kit de telemetría AGCOMMAND™	400
7.1.5 Eyector de fardos	400
7.1.6 Rampa para fardos	400
7.1.7 Rampa de rodillos para fardos	401
7.1.8 Kit de peso del fardo	401
7.1.9 Kit de desplazamiento de la anudadora electrónica	401
7.1.10 Juego de lubricación de la cadena	402
7.1.11 Kit de baliza	402
7.1.12 Protector contra viento del rodillo	402
7.1.13 Ruedas extraíbles del recolector	402
7.1.14 Placas de resistencia de heno	403
7.1.15 Kit de montaje del acumulador	403
7.1.16 Acumulador de fardos	403
7.1.17 Kit de peso del fardo para el acumulador	404
7.1.18 Enchufe adaptador de energía	404
7.1.19 Reemplazo de etiquetas	404
7.1.20 Pernos de seguridad y tuercas de bloqueo	404
7.1.21 Kits de piezas de reemplazo	404

7.1.22	Enganche de bola de tipo ASABE	405
7.1.23	Casquillo del enganche de bola	405
7.1.24	Enganches tipo ISO	405
8	Montaje	407
8.1	Montaje	409
8.1.1	Revisión de la máquina antes del montaje	409
8.1.2	Montaje de la máquina	409
8.1.2.1	Montaje del recolector	409
8.1.2.2	Elevación del pasamanos	410
8.1.2.3	Instalación de los indicadores de control	413
8.1.2.4	Instalación de una baliza, si está incluida	414
8.1.2.5	Instalación de las barras de luces de la parte trasera	416
8.1.2.6	Etiqueta de velocidad, si se requiere	417
8.1.2.7	Instalación de la línea de impulsión del implemento (IDL)	417
8.1.2.8	Instalación de una línea de impulsión de velocidad constante	419
8.1.3	Montaje del eje en tándem, si está incluido	424
8.1.4	Conexión del tractor	424
8.1.5	Instalación del mazo de cables del freno de desconexión de la máquina	424
8.1.5.1	Mazo de cables e interruptores	424
8.1.5.2	Instalación del conector de alimentación y de los interruptores	425
8.1.5.3	Conexión de los conectores	425
8.1.5.4	Ubicación del conector de cuatro clavijas	426
8.1.6	Revisión del sistema de lubricación de la anudadora	426
8.1.7	Verificación de los ajustes finales	426
8.2	Listas de control	428
8.2.1	Lista de control previo a la entrega	428
8.2.2	Lista de control de entrega	428
9	Índice	429

1. Seguridad

1.1 Introducción	15
1.1.1 Símbolo de alerta de seguridad	15
1.1.2 Mensajes de seguridad	15
1.1.3 Mensajes informativos	15
1.1.4 Carteles de seguridad	16
1.1.5 Aviso para el operador	16
1.1.6 Este manual	17
1.1.6.1 Almacenamiento del manual del operador	17
1.2 Funcionamiento	18
1.2.1 Información general	18
1.2.2 Preparativos para el funcionamiento	19
1.2.3 Equipo de protección personal	19
1.2.4 Instrucciones del asiento	20
1.2.5 Blindajes y protecciones	20
1.2.6 Advertencia sobre el tubo de escape	21
1.2.7 Peligro de expulsión de desechos	21
1.2.8 Pasamanos	21
1.2.9 Productos químicos agrícolas	21
1.3 Circulación por la vía pública	23
1.4 Mantenimiento	25
1.4.1 Información general de mantenimiento	25
1.4.2 Primeros auxilios y prevención de incendios	27
1.4.3 Pérdidas a alta presión	28
1.4.4 Seguridad del acumulador	29
1.4.5 Seguridad de los neumáticos	29
1.4.6 Piezas de repuesto	30
1.5 Carteles informativos y de seguridad	31

1.1 Introducción

1.1.1 Símbolo de alerta de seguridad

El símbolo de alerta de seguridad significa ¡Atención! Esté alerta. ¡Su seguridad está en juego!

Busque el símbolo de alerta de seguridad en el manual y en los carteles de seguridad de la máquina. El símbolo de alerta de seguridad dirigirá su atención hacia información relacionada con su seguridad y la de otros.



CMDJA0110479101

Fig. 1.

1.1.2 Mensajes de seguridad

Las palabras PELIGRO, ADVERTENCIA o PRECAUCIÓN se utilizan con el símbolo de alerta de seguridad. Aprenda a reconocer las advertencias de seguridad y cumpla con las normas de seguridad y precauciones recomendadas.



PELIGRO:
Indica una situación inminente de peligro que, si no se evita, causará la muerte o lesiones muy graves.



ADVERTENCIA:
Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, puede provocar la MUERTE O LESIONES GRAVES.



PRECAUCIÓN:
Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría provocar LESIONES LEVES.



CMCHE0110035301

Fig. 2.

1.1.3 Mensajes informativos

Las palabras importante y nota no están relacionadas con la seguridad de las personas, pero se utilizan para proporcionar información adicional y consejos para el uso y el mantenimiento del equipo.

IMPORTANTE: Identifica instrucciones o procedimientos especiales que, si no se siguen estrictamente, pueden producir daños en o la destrucción de la máquina, el proceso o su entorno.

NOTA: Identifica puntos de interés especiales para que una operación o una reparación resulte más eficaz o más cómoda.

1.1.4 Carteles de seguridad



ADVERTENCIA:

No quite ni oculte los carteles de seguridad. Sustituya los carteles de seguridad faltantes o ilegibles. En caso de que se pierdan o presenten daños, puede solicitar carteles de reemplazo a su concesionario. La ubicación real de los carteles de seguridad se ilustra al final de esta sección.

Limpie los carteles con regularidad para mantenerlos visibles. Use un jabón suave y agua, si es necesario.

Si ha adquirido una máquina usada o se han reemplazado piezas, verifique que todos los carteles de seguridad sean legibles y estén ubicados en el lugar correcto. La parte final de esta sección contiene ilustraciones que indican la ubicación de los carteles de seguridad.

Reemplace los carteles de seguridad que no se puedan leer, estén dañados o que falten. Limpie cuidadosamente la superficie de la máquina con agua y jabón suave antes de reemplazar los carteles. Solicite carteles de seguridad de reemplazo a su concesionario.

1.1.5 Aviso para el operador

Es su responsabilidad leer y comprender la sección de seguridad de este manual y el manual de todos los accesorios antes de operar esta máquina. Recuerde que usted es la clave para la seguridad. Las buenas prácticas de seguridad no solo lo protegen a usted, sino también a las personas que lo rodean.

Estudie el contenido de este manual e incorpórelo a su programa de seguridad. Tenga en cuenta que esta sección de seguridad se ha escrito específicamente para este tipo de máquina. Ponga en práctica los demás procedimientos de precaución de trabajo habituales y sobre todo recuerde - la seguridad es su responsabilidad. Usted puede evitar lesiones graves o incluso la muerte.

La sección de seguridad tiene como objetivo destacar algunas de las situaciones de seguridad básicas que pueden ocurrir durante el uso y el mantenimiento normales de esta máquina y sugiere posibles formas de manejarlas. Esta sección no sustituye otros procedimientos de seguridad que aparecen en otras secciones del manual.

Si no se observan estas precauciones, pueden producirse lesiones o incluso la muerte.

Aprenda a operar correctamente el equipo y los controles.

No permita que nadie opere el equipo sin antes recibir instrucción y capacitación adecuadas.

Para su seguridad personal y la de los demás, siga todas las precauciones e instrucciones de seguridad que se indican en los manuales y en los carteles de seguridad adheridos a la máquina y sus accesorios.

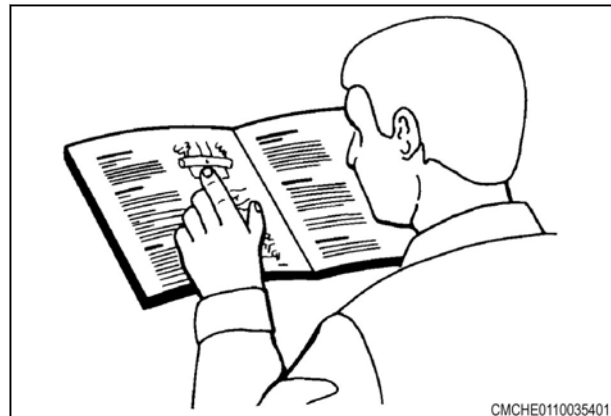


Fig. 3.

CMCHE0110035401

Utilice únicamente accesorios y equipos aprobados.

Asegúrese de que la máquina cuente con los equipos correctos necesarios de acuerdo con las normas locales.

**ADVERTENCIA:**

Un operador no debe consumir alcohol o drogas que puedan afectar su estado de alerta o coordinación. Si un operador está tomando medicamentos con receta o de venta libre, deberá obtener una autorización médica que indique que puede operar máquinas correctamente.

**PRECAUCIÓN:**

Si cualquiera de los accesorios que se usan en este equipo tiene su respectivo manual del operador, consulte en ese manual sobre otras informaciones de seguridad importantes.

1.1.6 Este manual

El manual cubre las prácticas de seguridad generales para esta máquina. El Manual del operador debe guardarse siempre junto con la máquina.

Para identificar el lado derecho y el izquierdo tal como se utilizan en este manual, mire en la dirección en que se desplaza la máquina cuando está en funcionamiento.

Las fotografías, ilustraciones y datos que se utilizan en el manual estaban actualizados en el momento de la publicación, pero debido a posibles cambios de la producción en línea, los detalles de la máquina pueden variar ligeramente. El fabricante se reserva el derecho de rediseñar y modificar la máquina según sea necesario sin previo aviso.

**ADVERTENCIA:**

En algunas de las ilustraciones o fotografías utilizadas en este manual, se pueden haber quitado blindajes o protectores para mayor claridad. Nunca opere la máquina sin estos blindajes o protecciones. Si fuese necesario quitar algún blindaje o protector para realizar una reparación, éstos deben volver a colocarse antes de usar la máquina.

1.1.6.1 Almacenamiento del manual del operador

El Manual del operador se guarda en el contenedor (1) ubicado en el lado izquierdo de la máquina.

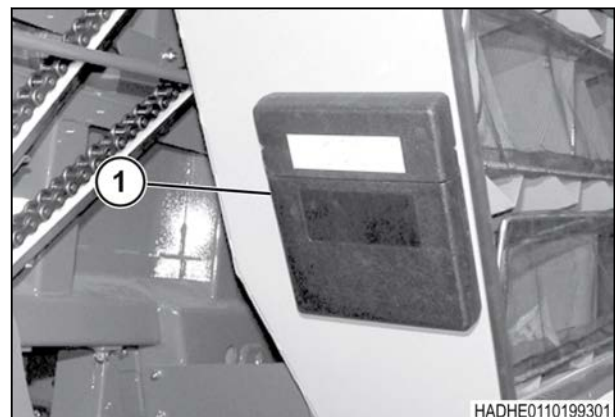


Fig. 4.

1.2 Funcionamiento

1.2.1 Información general

Estacione la máquina y el tractor sobre una superficie plana y sólida. Ponga todos los controles en punto muerto y accione el freno de mano del tractor. Detenga el motor del tractor y quite la llave.

Asegúrese de que el tractor y el implemento estén en condiciones de funcionamiento adecuadas según los manuales del operador. Asegúrese de que los frenos del tractor y los frenos de la máquina estén ajustados correctamente.

El tractor debe poder cargar peso y frenar apropiadamente, especialmente en carreteras y en terrenos irregulares. Use un tractor del tamaño y peso recomendados para remolcar la máquina. Consulte las especificaciones de la máquina para obtener el tamaño y el peso mínimo del tractor.

El tractor debe estar equipado con un cinturón de seguridad y una estructura de protección contra vuelcos (ROPS). Utilice el cinturón de seguridad cuando el equipo esté en funcionamiento.

Nunca baje de una máquina en movimiento.

Siempre opere la máquina con el terminal encendido.

Nunca arranque el tractor con la toma de fuerza (PTO) conectada ni con la consola de control encendida.

Evite las pendientes pronunciadas.

Siempre que pueda, evite utilizar la máquina cerca de zanjas, terraplenes y pozos. Reduzca la velocidad de desplazamiento al trabajar en superficies desparejas, resbaladizas o fangosas y cuando gire en una pendiente o deba cruzarla.

Tenga en cuenta el tamaño de la máquina y asegúrese de tener el espacio suficiente para su uso.

Asegúrese de que no haya ninguna persona cerca de la parte trasera de la rampa para fardos al levantarla o bajarla, o al expulsar o descargar un fardo.

No se ubique entre el tractor y la herramienta para instalar la pasador de enganche cuando el motor del tractor esté en funcionamiento.

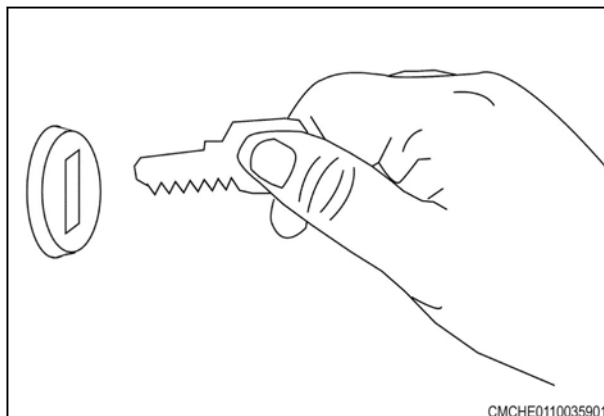


Fig. 5.

Evite el contacto con cables de tendido eléctrico. El contacto con cables de tendido eléctrico puede causar una descarga eléctrica, que puede ocasionar una lesión muy grave o la muerte.

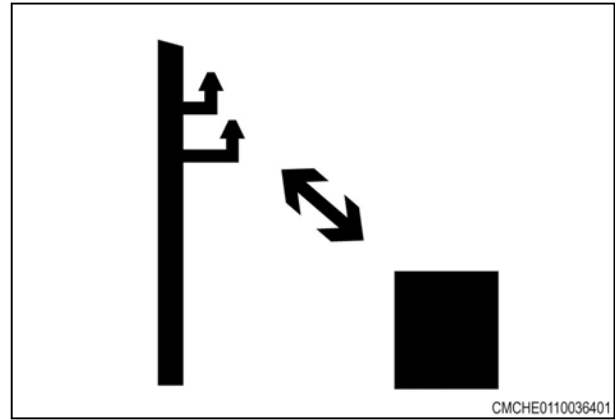


Fig. 6.

1.2.2 Preparativos para el funcionamiento

Es su responsabilidad leer y comprender todas las precauciones e instrucciones operativas de este manual antes de operar o realizar tareas de mantenimiento en la máquina.

Asegúrese de conocer y comprender las posiciones y operaciones de todos los controles. Verifique que todos los controles estén en punto muerto y que el freno de mano esté accionado antes de poner en marcha la máquina.

Antes de poner en funcionamiento la máquina, cerciórese de que no haya gente en el área de trabajo. Antes de comenzar con su trabajo, compruebe y aprenda a utilizar todos los controles en un área sin personas ni obstáculos. Tenga en cuenta el tamaño de la máquina y asegúrese de contar con suficiente espacio para su uso. Nunca opere la máquina a alta velocidad en lugares con mucha gente.

Haga hincapié en la importancia de llevar a cabo los procedimientos adecuados al operar la máquina o trabajar cerca de ella. No permita que niños o personas sin la capacitación o los conocimientos necesarios utilicen la máquina. Mantenga a las personas (en especial a los niños) lejos de la zona de trabajo. No permita que nadie viaje en la máquina.

Asegúrese de que la máquina se encuentra en condiciones de funcionamiento adecuadas tal como se indica en el Manual del Operador. La máquina debe contar con todos los equipos requeridos por las normas locales.

1.2.3 Equipo de protección personal

Utilice la vestimenta y los equipos de protección personal (EPP) suministrados o necesarios de acuerdo con las condiciones de trabajo o las normas nacionales o locales aplicables. El equipo de protección personal (EPP) incluye, entre otros, equipos de protección para los ojos, pulmones, oídos, cabeza, manos y pies necesarios para operar o realizar tareas de mantenimiento o reparación de equipos.

Mantenga siempre las manos, los pies, el pelo y la vestimenta alejados de piezas en movimiento. No utilice vestimenta suelta, joyas, relojes u otros artículos que puedan enredarse en las piezas en movimiento. Mantenga el pelo largo recogido, pues también puede enredarse en las piezas en movimiento.

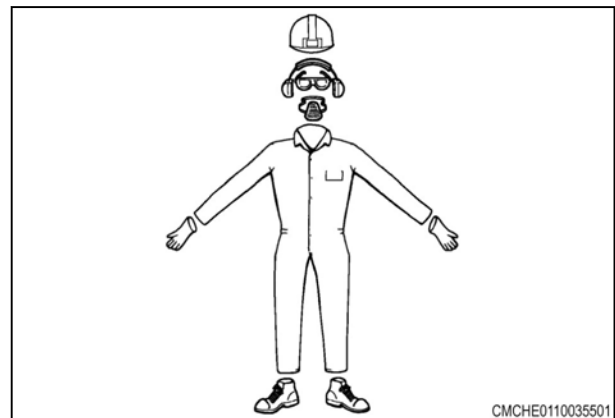


Fig. 7.

1.2.4 Instrucciones del asiento

Abróchese el cinturón de seguridad antes de operar la máquina. Durante su funcionamiento, permanezca siempre sentado y con el cinturón de seguridad abrochado. Reemplace los cinturones de seguridad desgastados o rotos.

Nunca use un cinturón de seguridad suelto o flojo. Nunca use el cinturón de seguridad retorcido ni pinzado entre las piezas estructurales del asiento.

Si el asiento de capacitación cuenta con un cinturón de seguridad, ajústelo correctamente al utilizar el asiento. El asiento de capacitación se debe utilizar solamente para capacitar a nuevos operadores o para diagnosticar un problema, y solamente durante períodos cortos. No está permitido llevar pasajeros en la máquina, especialmente niños.

Cuando utilice el asiento de capacitación, conduzca la máquina a menor velocidad y sobre un terreno nivelado. Evite los arranques rápidos y los giros bruscos. Evite circular por autopistas o vías públicas.

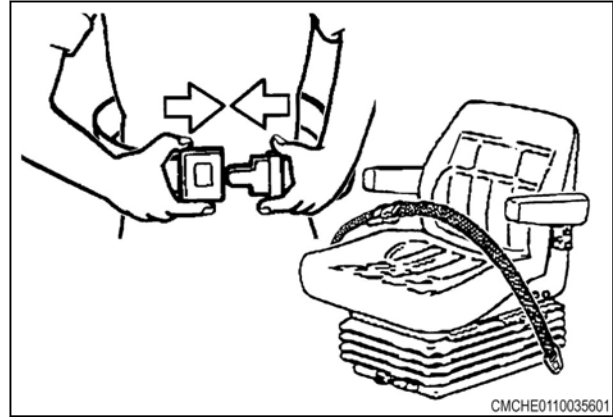


Fig. 8.

1.2.5 Blindajes y protecciones

Todos los blindajes y protecciones deben conservarse en buen estado y colocarse en posición correcta.

No abra, retire ni interfiera con los blindajes mientras el motor está en funcionamiento. Quedar atrapado en componentes o correas giratorias puede ocasionar lesiones graves e incluso la muerte. Manténgase alejado de los componentes giratorios.

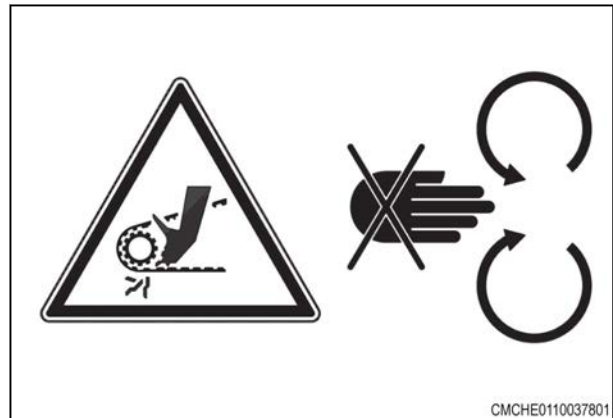


Fig. 9.

No opere la máquina si los blindajes del eje impulsor se encuentran abiertos o han sido retirados. Enredarse en los ejes impulsores giratorios puede producir graves lesiones personales e incluso la muerte. Manténgase alejado de los componentes giratorios.

Asegúrese de que las protecciones giratorias giren sin impedimentos.



Fig. 10.

1.2.6 Advertencia sobre el tubo de escape

Nunca opere el motor en edificios cerrados a menos que el tubo de escape cuente con ventilación externa.

No altere ni modifique el sistema de escape con extensiones que no estén aprobadas.

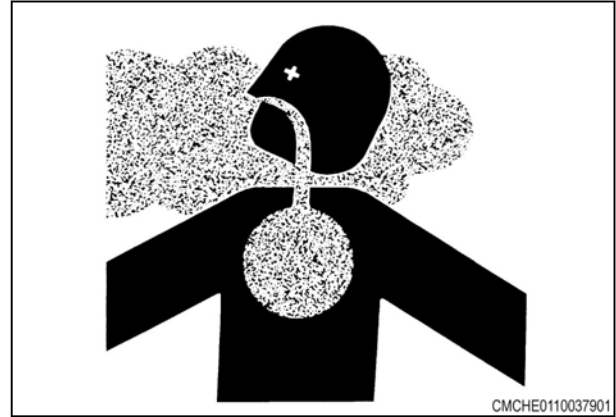


Fig. 11.

1.2.7 Peligro de expulsión de desechos



ADVERTENCIA:
Tenga cuidado al operar al lado de una carretera o edificio, ya que la máquina puede expulsar piedras u otros materiales residuales capaces de causar lesiones.

Nunca se acerque a la máquina mientras se encuentra en funcionamiento. Durante el funcionamiento, la máquina puede despedir desechos y ocasionar lesiones.



Fig. 12.

1.2.8 Pasamanos

Cuando suba o baje de la máquina, hágalo de cara a la escalera y utilice los pasamanos.



Fig. 13.

1.2.9 Productos químicos agrícolas

Las sustancias químicas agrícolas pueden ser muy peligrosas. El uso incorrecto de fertilizantes, fungicidas, herbicidas, insecticidas y pesticidas puede provocar lesiones corporales o daños a plantas, animales, suelo y bienes.

1. Seguridad

Antes de abrir un recipiente que contiene productos químicos, es preciso leer y seguir todas las instrucciones del fabricante.

Aunque crea conocerlas, lea y siga las instrucciones toda vez que utilice un producto químico.

Al colocar productos químicos en tolvas o tanques, tome los mismos recaudos que al realizar tareas de ajuste, mantenimiento, limpieza o guardado de la máquina.

Informe a toda persona que esté en contacto con los productos químicos de los peligros potenciales que presentan y las precauciones de seguridad necesarias.

Si se produce un incendio de productos químicos, sitúese en dirección contraria al viento y lejos del humo.

Almacene o deseche los productos químicos no utilizados de acuerdo con las especificaciones del fabricante.

1.3 Circulación por la vía pública

Siempre levante la rampa para fardos antes de:

- Llevar la máquina a través de una carretera.
- Hacer circular la máquina en carreteras.
- Mover la máquina en un remolque.

Consulte la sección "Elevación de una rampa para fardos" para obtener más información.

Asegúrese de comprender las características de velocidad, frenado, dirección, estabilidad y carga de la máquina y el tractor antes de circular por la vía pública.

Actúe con precaución al circular por la vía pública. Mantenga en todo momento el pleno control de la máquina. Nunca la utilice en pendientes.

La velocidad máxima de los equipos agrícolas está regida por normas locales. Modifique la velocidad de desplazamiento para mantener el control de la máquina en todo momento. Consulte la sección Especificaciones para obtener más información sobre la velocidad máxima de esta máquina.

Asegúrese de que el tractor se encuentra en condiciones de funcionamiento adecuadas tal como se indica en el Manual del operador. Asegúrese de que los frenos del tractor y (si corresponde) los de la máquina se encuentren correctamente ajustados. El tractor debe poder cargar peso y frenar apropiadamente, especialmente en carreteras y en terrenos irregulares. Para lograr una adecuada capacidad de frenado, use un tractor del tamaño y peso recomendados para remolcar la máquina. Consulte la sección Especificaciones para obtener más información sobre el peso mínimo del tractor.

Conozca y observe todas las leyes de tránsito aplicables a la máquina. Solicite información sobre las normas aplicables al traslado de equipos agrícolas en vías públicas a la entidad de orden público local pertinente. A menos que las leyes locales lo prohíban, utilice las luces delanteras, las luces intermitentes de advertencia, las luces traseras y las señales de giro tanto de día como de noche.

Asegúrese de que todas las luces intermitentes funcionen antes de conducir en una vía pública. Asegúrese de que los reflectores estén correctamente instalados, en buenas condiciones y limpios. Asegúrese de que el distintivo de vehículo de desplazamiento lento (SMV), si tiene, esté limpio, sea visible y esté correctamente colocado en la parte trasera de la máquina.

No opere la enfardadora en la carretera con un fardo en la cámara.

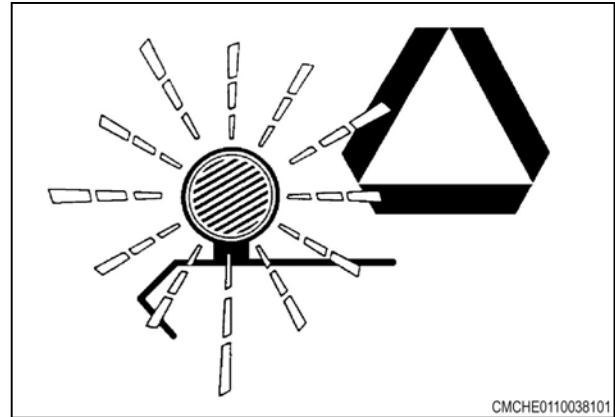


Fig. 14.

1. Seguridad

Preste atención al tránsito de la carretera. Manténgase en su lado de la carretera siempre que pueda y deténgase, siempre que sea posible, para dejar pasar a los vehículos que circulan a mayor velocidad.

Tenga en cuenta el ancho, la longitud, la altura y el peso totales del equipo. Tenga cuidado cuando transporte la máquina por carreteras y puentes estrechos.

Instale siempre la cadena de transporte de seguridad entre la herramienta y la barra de enganche del tractor.

- Utilice una cadena de seguridad de transporte con un nivel de resistencia igual o superior al peso bruto de las máquinas remolcadas.
- Conecte la cadena de transporte de seguridad a la barra de enganche del tractor y utilice un retenedor en la pasador de enganche.
- La cadena de transporte de seguridad debe tener únicamente la holgura necesaria para permitir la realización de giros.
- No utilice la cadena de transporte de seguridad como cadena de remolque.

Esté atento a la presencia de cables aéreos y otros obstáculos. Evite el contacto con cables de tendido eléctrico. El contacto con cables de tendido eléctrico puede causar una descarga eléctrica, que puede ocasionar una lesión muy grave o la muerte.

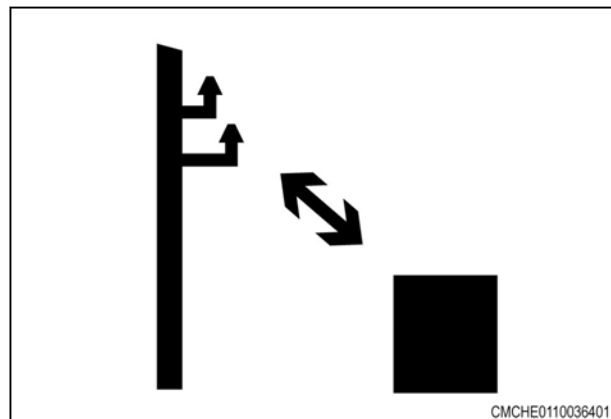


Fig. 15.

1.4 Mantenimiento

1.4.1 Información general de mantenimiento

Antes de eliminar obstrucciones, lubricar, ajustar o realizar tareas de mantenimiento o limpieza en el equipo:

- Estacione la máquina en una superficie nivelada y firme.
- Desconecte la toma de fuerza del tractor.
- Asegúrese de que todos los controles estén en punto muerto y accione el freno de estacionamiento.
- Asegúrese de que se hayan bajado todos los implementos y accesorios a nivel del suelo.
- Detenga el motor y quite la llave.
- Accione el freno del volante del motor de la enfardadora.
- Conecte el freno de estacionamiento de la enfardadora (si se incluye).
- ¡Mire y escuche! Asegúrese de que se hayan detenido todas las piezas en movimiento.
- Coloque cuñas delante y detrás de las ruedas de la máquina antes de trabajar en ella o debajo de ella.

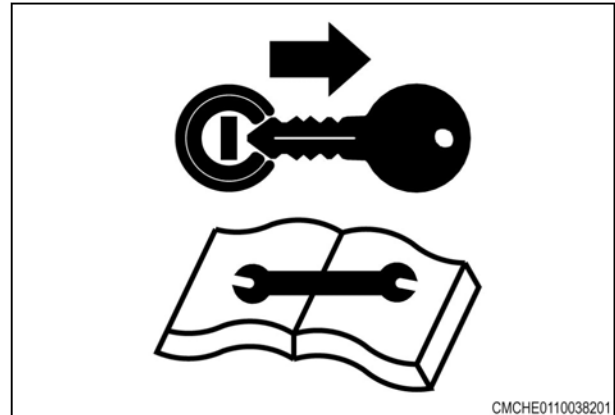


Fig. 16.

Nunca deje el tractor ni el implemento sin supervisión con el motor en funcionamiento.

No tire el producto cosechado, cuerdas ni ningún otro objeto desde la máquina mientras el motor del tractor está en funcionamiento. Las piezas en movimiento pueden atraparlo antes de que se aleje.

Inspeccione periódicamente todas las tuercas y pernos para verificar que estén correctamente ajustados, en especial los accesorios de montaje de las ruedas.

No intente realizar tareas de reparación o mantenimiento ni ajustar la máquina hasta que todas las piezas en movimiento se hayan detenido.

Inspeccione periódicamente todas las tuercas y pernos para verificar que estén correctamente ajustados, en especial los accesorios de montaje de las ruedas.

Al realizar tareas de mantenimiento, tenga en cuenta el tamaño de las piezas. Nunca se pare cerca o debajo de una pieza durante su traslado con un equipo de elevación.

Después de eliminar obstrucciones, lubricar, ajustar o realizar tareas de mantenimiento o limpieza en el equipo, compruebe que se hayan retirado todas las herramientas y equipos utilizados.

Asegúrese de que los conectores eléctricos no estén sucios ni engrasados antes de conectarlos.

Revise que no haya piezas flojas, rotas, faltantes o dañadas. Asegúrese de que la máquina esté en buen estado. Asegúrese de que todas las protecciones y blindajes estén en su lugar.

1. Seguridad

Nunca realice mantenimiento, ajustes o comprobaciones de las cadenas o las correas de transmisión con el motor en funcionamiento.

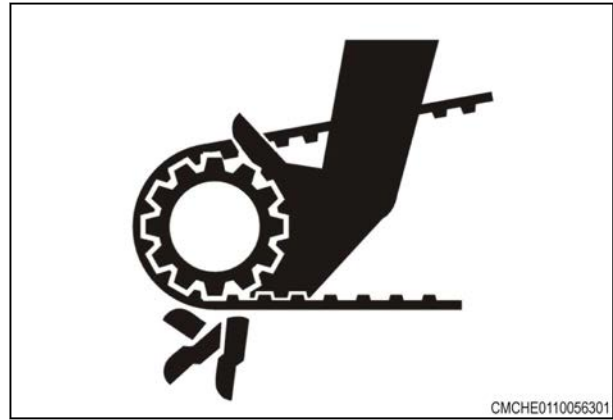


Fig. 17.

No opere la máquina si los blindajes del eje impulsor se encuentran abiertos o han sido retirados. Enredarse en los ejes impulsores giratorios puede producir graves lesiones personales e incluso la muerte.

Manténgase alejado de los componentes giratorios.

Asegúrese de que las protecciones giratorias giren sin impedimentos.

Si una horquilla de un eje está floja, puede salirse y ocasionar lesiones a las personas o daños a la máquina.

Cuando instale una horquilla de desconexión rápida, las pasadores de seguridad a resorte deben deslizarse sin impedimentos y estar bien asentadas en la ranura del eje. Tire de la línea de transmisión para asegurarse de que la horquilla de desconexión rápida no pueda salirse del eje.

Limpie y retire inmediatamente los derrames de aceite, anticongelante o combustible de la plataforma y otras áreas de acceso del operador.

Mantenga todas las áreas de acceso limpias y sin obstrucciones.



Fig. 18.



Fig. 19.

Desconecte la toma de fuerza del tractor. Apague el motor del tractor. Quite la llave. Lleve la llave consigo. Accione el freno del volante del motor. Conecte el bloqueo de las anudadoras/ agujas antes de enhebrarlas o ajustar los tensores de la cuerda.

El enhebrado de las agujas y las anudadoras o el ajuste de los tensores de la cuerda con una enfardadora en funcionamiento pueden provocar lesiones graves.

El bastidor de agujas y las anudadoras pueden moverse sin colocar heno en la enfardadora.

Cuando trabaje con las agujas o anudadoras o en sus alrededores, siempre conecte el bloqueo correspondiente.

No intente quitar la cuerda de la cámara de fardos o la anudadora con la enfardadora en funcionamiento.



Fig. 20.

1.4.2 Primeros auxilios y prevención de incendios

Esté preparado para situaciones de emergencia.

Tenga a mano un botiquín de primeros auxilios para el tratamiento de rasguños y cortes menores.

Lleve siempre uno o más extintores de incendios del tipo correcto. Revise los extintores de incendios de forma regular según las indicaciones del fabricante. Asegúrese de que los extintores de incendios estén correctamente cargados y en adecuadas condiciones de funcionamiento.

Debido a la naturaleza de los cultivos con los que operará la máquina, el riesgo de incendio está presente. En caso de incendio del producto cosechado, use un extintor u otra fuente de agua.

Para incendios que impliquen otros elementos que no sean productos cosechados, como aceite o componentes eléctricos, use un extintor de incendios de polvo químico seco de clase ABC.

Coloque extintores al alcance de todo lugar donde puedan producirse incendios.

Quite frecuentemente el material de cosecha acumulado en la máquina y controle si hay componentes recalentados. Compruebe diariamente que la máquina no produzca ruidos anormales. Estos ruidos pueden indicar una falla en un componente que podría recalentar el equipo.

Si es necesario realizar cualquier tipo de cortadura por soplete, soldadura o soldadura por arco en la máquina o en sus accesorios, asegúrese de quitar cualquier material cosechado o desecho volátil del área circundante. Asegúrese de que el área que se encuentra por debajo de la zona de trabajo está



Fig. 21.

1. Seguridad

libre de materiales inflamables, ya que el metal fundido o las chispas pueden encender el material.

Al final de cada temporada, o si la máquina no se utilizará durante más de 48 horas después de enfardar producto cosechado con alto contenido de humedad, quite todo el producto cosechado de la cámara de fardos mediante el eyector de fardos, si tiene, o llene la cámara de fardos con producto cosechado seco.

Si se produce un incendio, sitúese en dirección contraria al viento y lejos del humo.

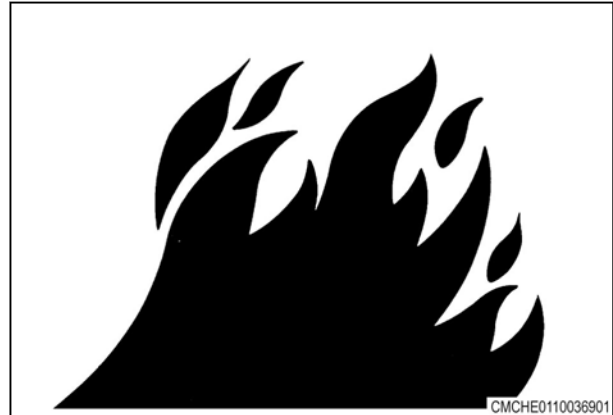


Fig. 22.

1.4.3 Pérdidas a alta presión

Detectar una fuga de fluido del sistema hidráulico o del sistema de inyección de combustible que se encuentra a alta presión puede resultar difícil. El fluido puede penetrar la piel y causar graves lesiones.

El líquido que penetra la piel debe ser extraído quirúrgicamente en pocas horas. Si la lesión no es tratada de forma inmediata, puede producirse una infección o reacción grave. Consulte de inmediato a un médico especializado en este tipo de lesiones.



Fig. 23.

Use un trozo de cartón o madera para buscar posibles fugas. No utilice las manos sin protección. Utilice guantes de cuero para proteger las manos y gafas de seguridad proteger para los ojos.

Libere toda la presión antes de aflojar una línea hidráulica. Para liberar la presión, baje el equipo si se encuentra elevado, apague la válvula del acumulador (si está incluida) y apague el motor. Ajuste bien todas las conexiones antes de aplicar presión.

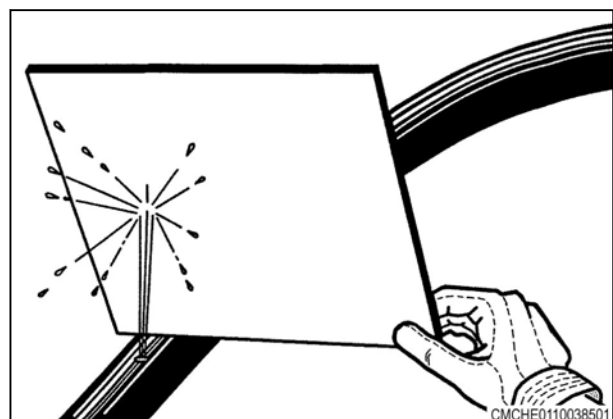


Fig. 24.

1.4.4 Seguridad del acumulador



PELIGRO:
La carga o el reemplazo del acumulador deben realizarse solamente por un distribuidor autorizado.

El acumulador (1) está cargado con gas de nitrógeno seco. Utilice solamente nitrógeno seco para cargar el acumulador. No utilice aire ni oxígeno porque ocurrirá una explosión.

Un escape de gas de nitrógeno puede ocasionar congelamiento localizado. Siempre utilice guantes y gafas de protección cuando manipule nitrógeno.

No deje caer el acumulador. Cuando está cargado, el acumulador contiene nitrógeno a presión. Si la válvula de corte se desprende del acumulador, se producirá un escape de nitrógeno y el acumulador saldrá despedido a alta velocidad.

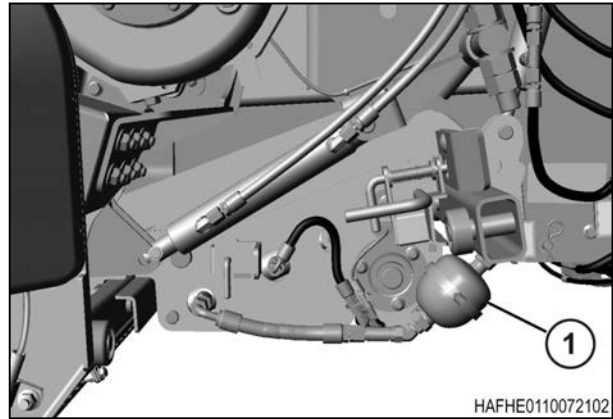


Fig. 25.

1.4.5 Seguridad de los neumáticos

Inspeccione los neumáticos para detectar la presencia de cortes o bultos y verifique que tengan la presión adecuada. Cambie los neumáticos gastados o dañados. Las tareas de reparación y mantenimiento de neumáticos deben ser realizadas por un servicio mecánico especializado y calificado. El cambio de neumáticos es un procedimiento muy peligroso y debe ser realizado por personal calificado que cuente con las herramientas y el equipamiento apropiados. Consulte la Sección Especificaciones para obtener más información acerca del tamaño correcto de los neumáticos.

El inflado excesivo de los neumáticos puede provocar su explosión y/ o lesiones graves. No exceda las presiones de inflado indicadas. Consulte la Sección Especificaciones para obtener más información acerca de la presión correcta de los neumáticos.

Si un neumático está total o prácticamente desinflado, no lo infle. Solicite que un mecánico calificado lo revise.

No realice soldaduras en la llanta cuando haya un neumático instalado. La soldadura producirá una mezcla de aire y gas que puede provocar una explosión y arder a altas temperaturas. Este peligro está presente en todos los neumáticos, inflados o desinflados. No basta con quitar el aire o romper el talón. El neumático debe retirarse por completo de la llanta antes de realizar tareas de soldadura.



Fig. 26.

1. Seguridad

Cuando prepare una solución de cloruro de calcio para utilizarla como líquido de lastre para los neumáticos del tractor, nunca vierta agua en el cloruro de calcio, pues puede generarse gas de cloruro venenoso y explosivo. Para evitarlo, agregue hojuelas de cloruro de calcio al agua lentamente y revuelva hasta que se disuelvan.

Cuando coloque talones en llantas, nunca supere los 2.4 bar (35 lb/pulg²) o la presión máxima de inflado que se indica en el neumático. Si se infla a una presión superior es posible que el talón se rompa, o incluso la llanta, con una fuerza explosiva.

1.4.6 Piezas de repuesto.

Cuando sea necesario utilizar piezas de repuesto para el mantenimiento periódico, deben utilizarse piezas originales para restablecer las especificaciones originales de los equipos.

El fabricante no asumirá responsabilidad alguna por la colocación de piezas y/ o accesorios no autorizados ni por los daños que sean consecuencia de su uso.

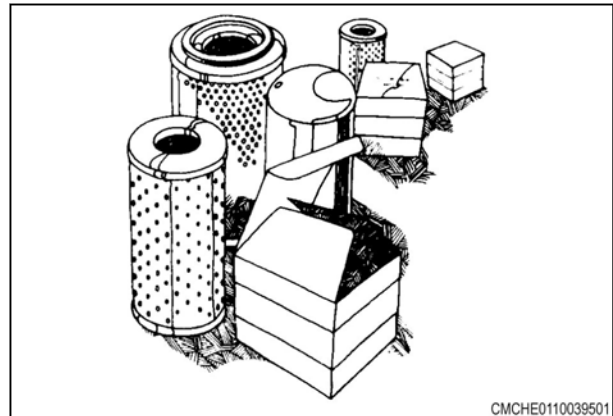


Fig. 27.

1.5 Carteles informativos y de seguridad

Carteles de seguridad, peligro y prevención

La mayoría de los carteles de seguridad de esta máquina constan de dos paneles. El panel de peligro (A) ilustra las consecuencias de enfrentarse a un peligro. El panel de prevención (B) ilustra la acción necesaria para evitar el peligro.

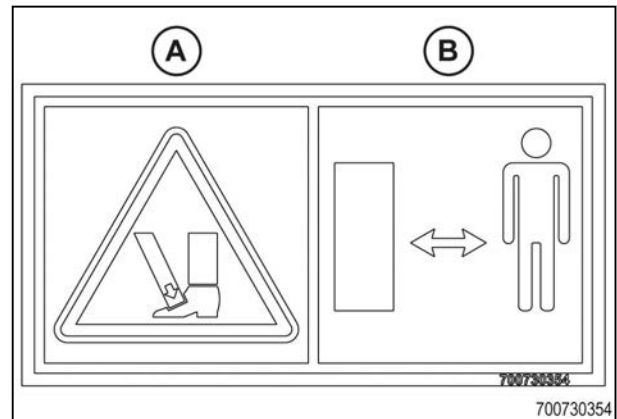


Fig. 28.

Lado izquierdo

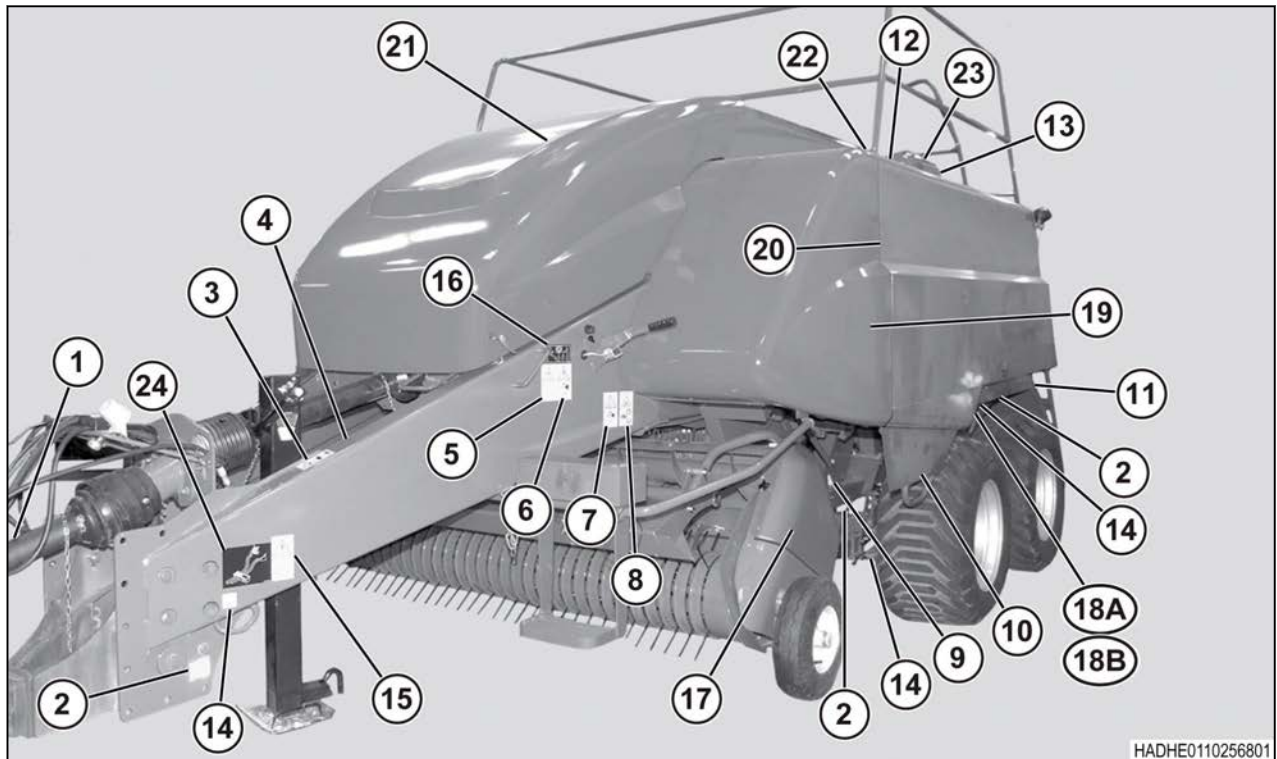


Fig. 29.

Algunos carteles pueden estar en ubicaciones diferentes de las que se muestra en la imagen.

Cartel de seguridad (1)

Peligro (A) - Riesgo de enredarse. Eje giratorio/ línea de impulsión de la toma de fuerza

Prevención (B) - No se acerque a áreas de piezas móviles.

Peligro (A) - Alerta de seguridad general

Prevención (B) - Lea el Manual del operador para obtener información sobre recomendaciones de seguridad e instrucciones acerca del funcionamiento de la máquina antes de utilizarla.

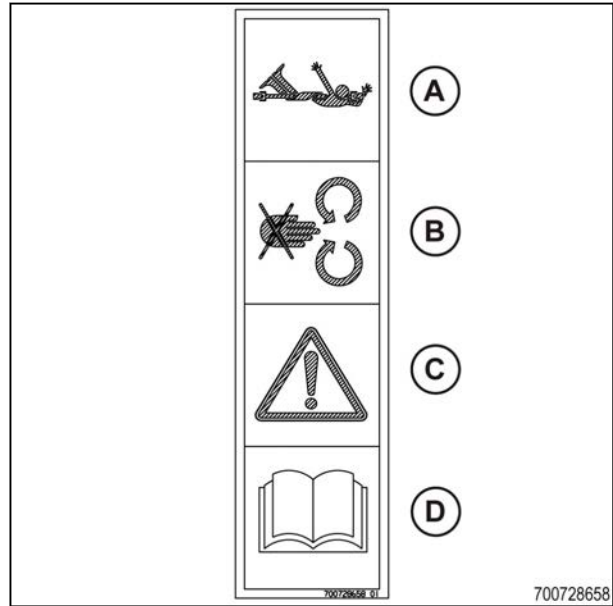


Fig. 30.

Reflector de luz ámbar (2)

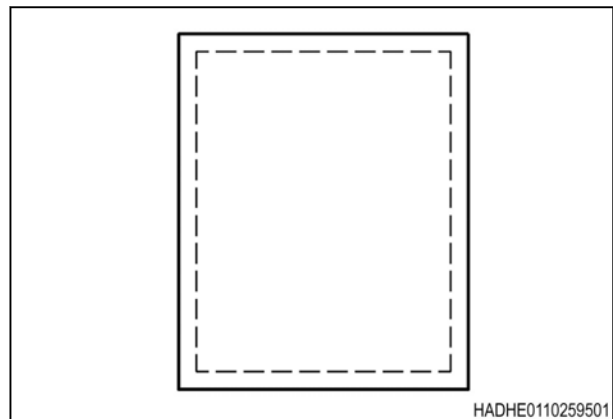


Fig. 31.

Cartel de seguridad (3)

Peligro (A) - Riesgo de aplastamiento - riesgo de lesiones en los pies.

Prevención (B) - Mantenga una distancia prudente.

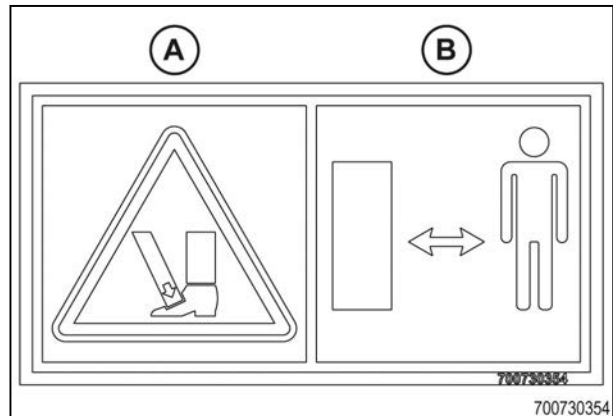


Fig. 32.

Cartel de seguridad (4)

Peligro (A) - Riesgo de explosión - el acumulador contiene gas y aceite bajo presión que pueden penetrar en la piel y ocasionar lesiones de gravedad.

Prevención (B) - Antes de realizar trabajos de mantenimiento o de reparación, apague el motor, quite la llave y alivie la presión. Consulte el Manual de mantenimiento para conocer los procedimientos de reparación adecuados.

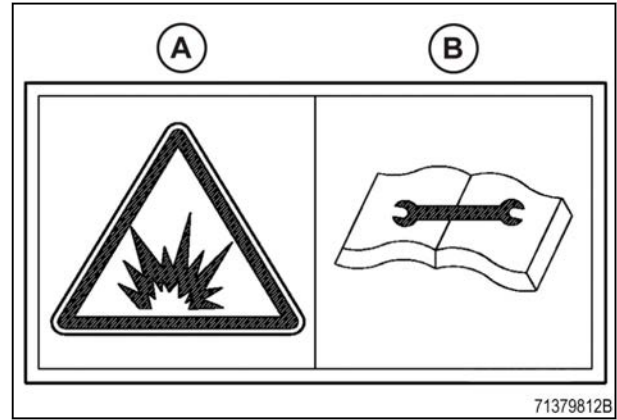


Fig. 33.

Cartel de seguridad (5)

Peligro (A) - Alerta de seguridad general.

Prevención (B) - Lea el Manual del operador para obtener información sobre recomendaciones de seguridad e instrucciones acerca del funcionamiento de la máquina antes de utilizarla.

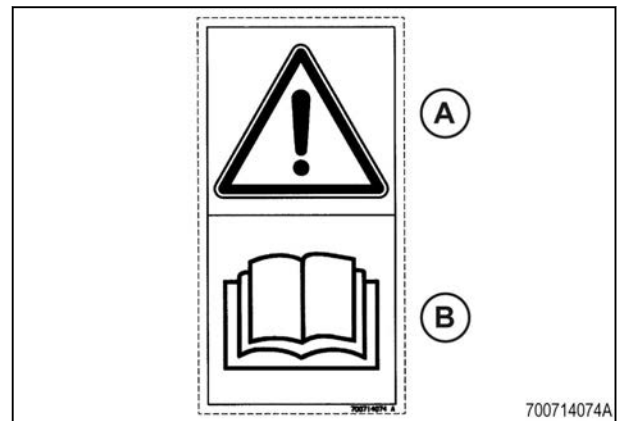


Fig. 34.

Cartel de seguridad (6)

Peligro (A) - Alerta de seguridad general.

Prevención (B) - Detenga el motor y quite la llave antes de realizar tareas de mantenimiento o reparación.

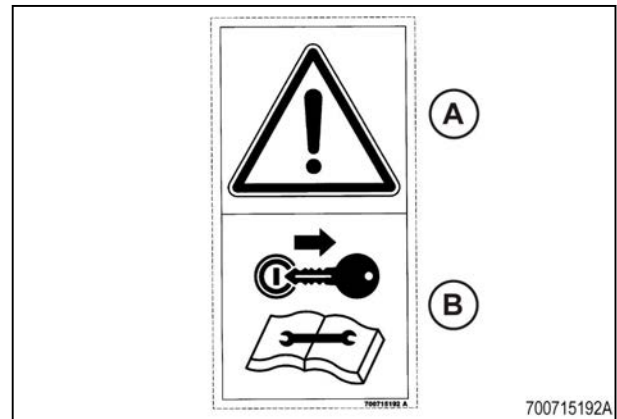


Fig. 35.

Cartel de seguridad (7)

Peligro (A) - Riesgo de enredarse en el área de admisión de la enfardadora.

Prevención (B) - No se acerque al área del recolector con el tractor en funcionamiento y la toma de fuerza conectada. Detenga el motor y quite la llave antes de realizar tareas de mantenimiento o reparación.

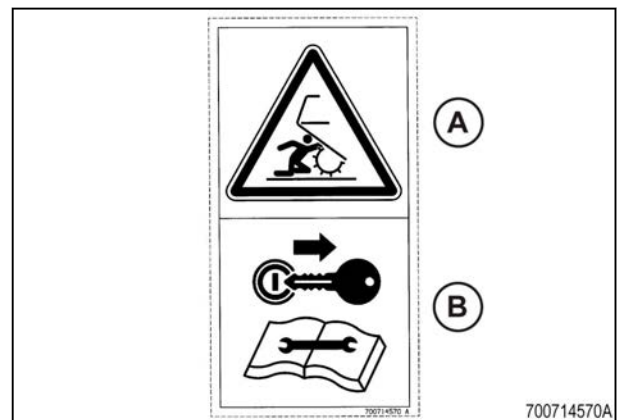


Fig. 36.

Cartel de seguridad (8)

Peligro (A) - Riesgo de enredarse en el sinfín giratorio.

Prevención (B) - No se acerque al área de las piezas móviles.

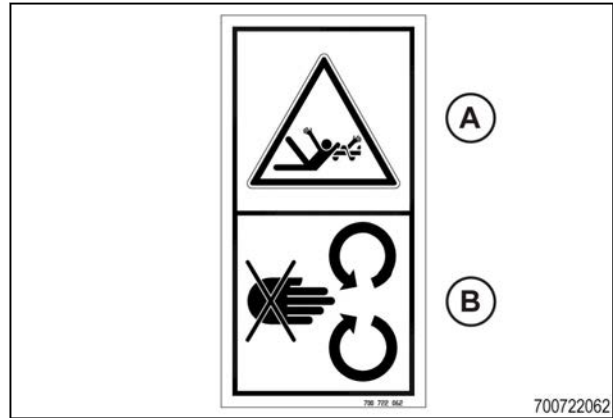


Fig. 37.

Cartel de seguridad (9)

Peligro (A) - Peligro de aplastamiento - riesgo de lesiones personales. La máquina de relleno puede desplazarse sin colocar heno en la enfardadora.

Prevención (B) - No se acerque al área de la máquina de relleno con el tractor en funcionamiento y la toma de fuerza conectada. La máquina de relleno puede desplazarse sin colocar heno en la enfardadora. Detenga el motor y quite la llave antes de realizar tareas de mantenimiento o reparación.

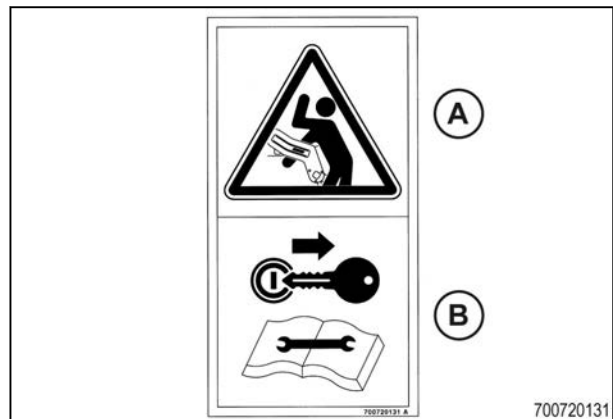


Fig. 38.

Cartel de seguridad (10)

Peligro (A) - Riesgo de aplastamiento - riesgo de lesiones personales en las manos.

Prevención (B) - Antes de abrir, realizar tareas de mantenimiento o desobstruir la máquina, espere a que no haya más movimiento.

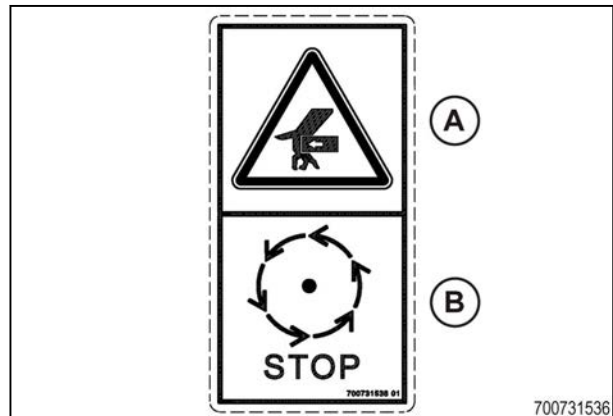


Fig. 39.

Cartel de seguridad (11)

Peligro (A) - Peligro de aplastamiento - riesgo de lesiones personales. El bastidor de agujas puede moverse sin colocar heno en la enfardadora.

Prevención (B) - Apague la toma de fuerza y el motor del tractor y conecte el bloqueo de anudadoras/agujas antes de enhebrar las anudadoras o las agujas, o ajustar los tensores de la cuerda. Bloquee las agujas y anudadoras antes de realizar tareas de mantenimiento o reparación.

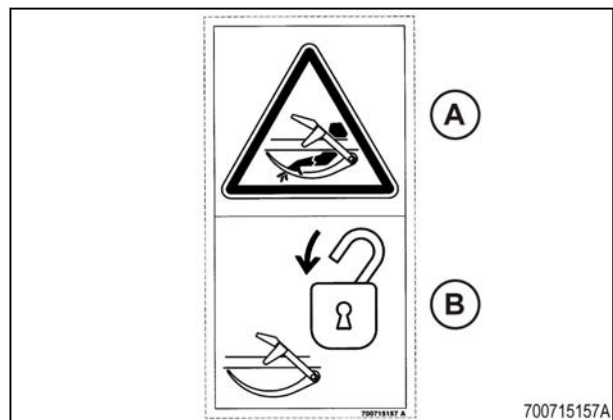


Fig. 40.

Cartel de seguridad (12)

Peligro (A) - Riesgo de enredo de manos. El conjunto de la anudadora puede moverse sin colocar heno en la enfardadora.

Prevención (B) - Cierre el blindaje de la anudadora antes de utilizar la enfardadora.

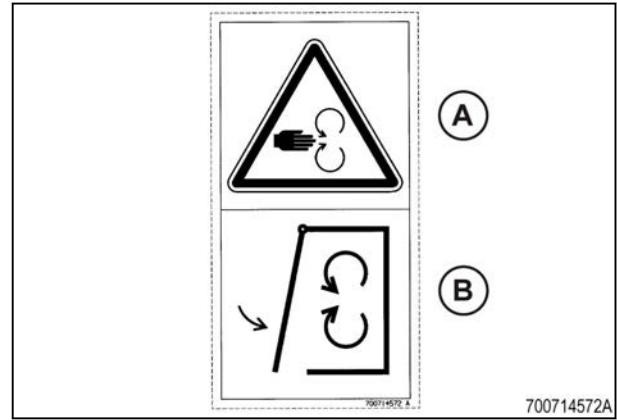


Fig. 41.

Cartel de seguridad (13)

Prevención (A) - No se acerque al área de la anudadora con el tractor en funcionamiento y la toma de fuerza conectada. La anudadora puede funcionar sin colocar heno en la enfardadora.

Prevención (B) - Apague el motor y quite la llave antes de realizar trabajos de mantenimiento o reparación.

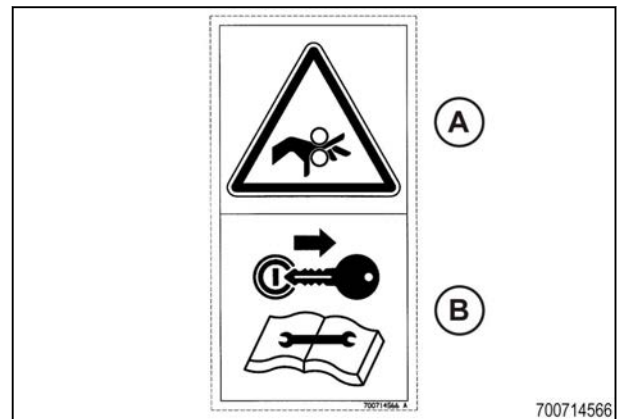


Fig. 42.

Sitio de amarre (14)

Las enfardadoras de eje único y en tándem tendrán diferentes sitios de amarre.

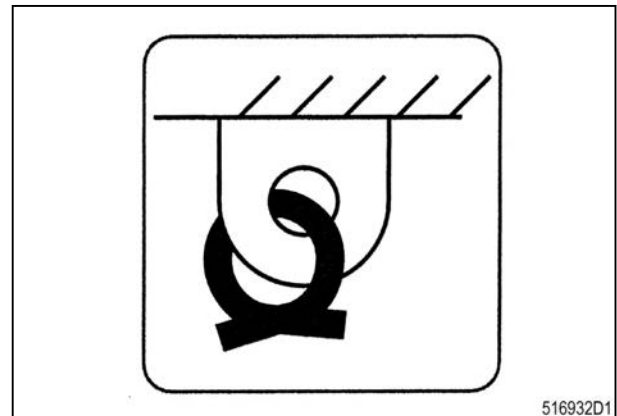


Fig. 43.

Cartel de seguridad (15)

Peligro (A) - Alerta de seguridad general

Prevención (B) - La máquina solo debe utilizarse con una toma de fuerza de 1000 RPM.

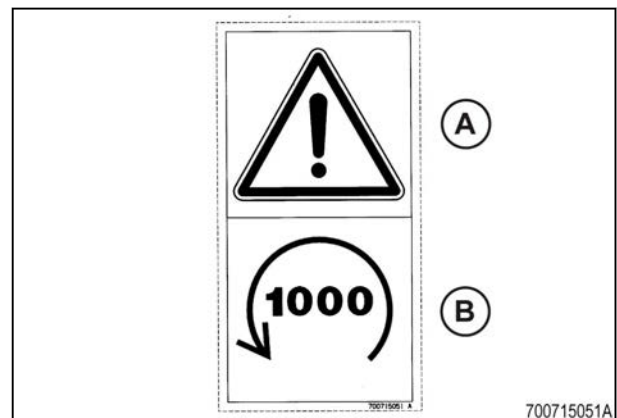


Fig. 44.

Freno del volante del motor (16)

Tire de la palanca hacia abajo para accionar el freno del volante del motor (A).

Empuje la palanca hacia arriba para desconectar el freno del volante del motor (B).

El volante del motor gira hacia la izquierda (C) visto desde la parte delantera de la enfardadora.

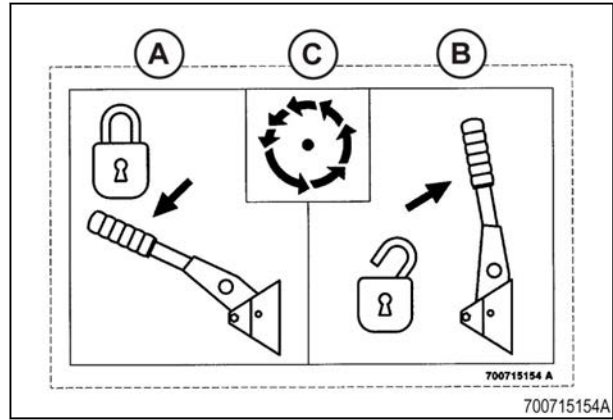


Fig. 45.

Recorrido de la transmisión por cadena del recolector (17)

Esta etiqueta muestra el recorrido de cadena para las cadenas del lado izquierdo del recolector.

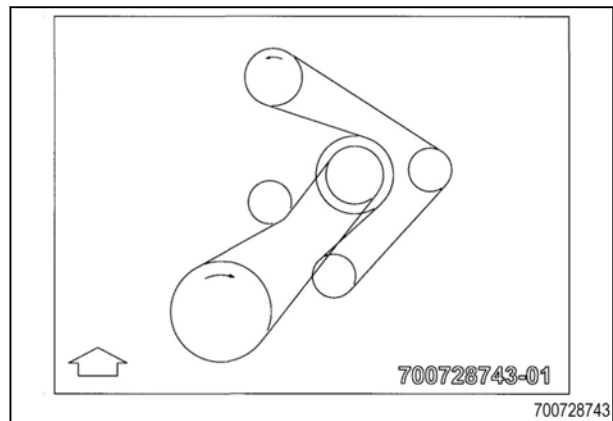


Fig. 46.

Presión de los neumáticos y valores de par de apriete de las tuercas de rueda (18A) para algunas máquinas

Todos los valores de par de apriete se indican para pernos lubricados.

Tamaño	Presión	Par de apriete
21,5L x 16,1	2,8 bares (40 psi)	350 Nm (260 lb-pies)
500/50 X 17	2,1 bares (30 psi)	350 Nm (260 lb-pies)
600/50-22,5	2,1 bares (30 psi)	350 Nm (260 lb-pies)

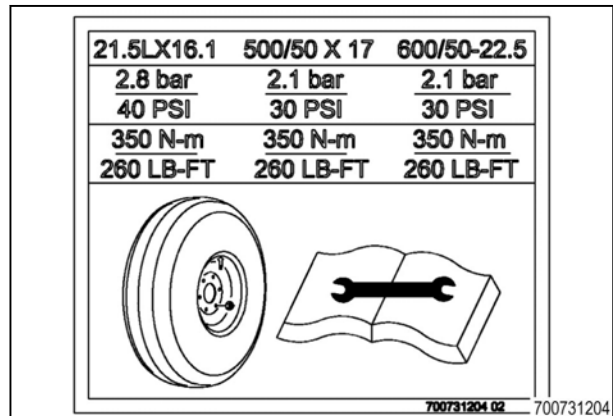


Fig. 47.

Presión de los neumáticos y valores de par de apriete de las tuercas de rueda (18B) para algunas máquinas

Todos los valores de par de apriete se indican para pernos lubricados.

Tamaño	Presión	Torsión en Nm
500/45-22,5 620/40-22,5	3,2 bares (46 psi)	350 Nm (260 lb-pies)
28 L x 26	2,2 bares (32 psi)	475 Nm (350 lb-pies)
700/50 X 22,5	2,2 bares (32 psi)	475 Nm (350 lb-pies)

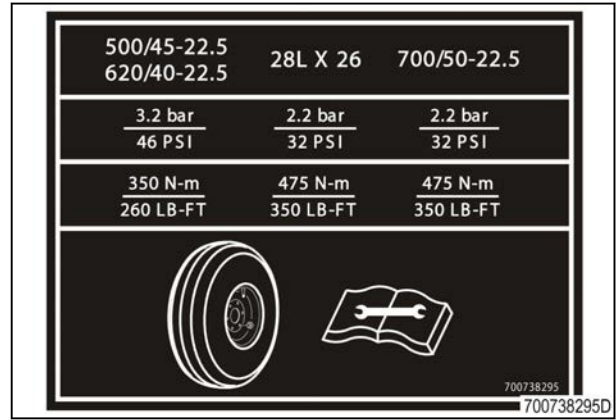


Fig. 48.

Recorrido de la cadena de la aguja, la anudadora y de la máquina de relleno (19)

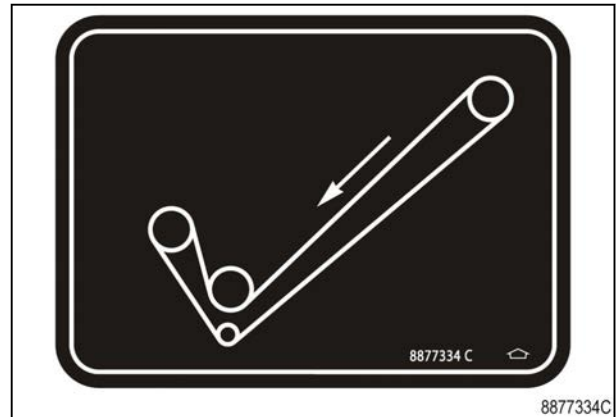


Fig. 49.

Recorrido de la caja de cordel para enfardadoras de cuatro y seis cuerdas (20)

La vista superior corresponde a las enfardadoras de cuatro cuerdas. La vista inferior corresponde a las enfardadoras de seis cuerdas.

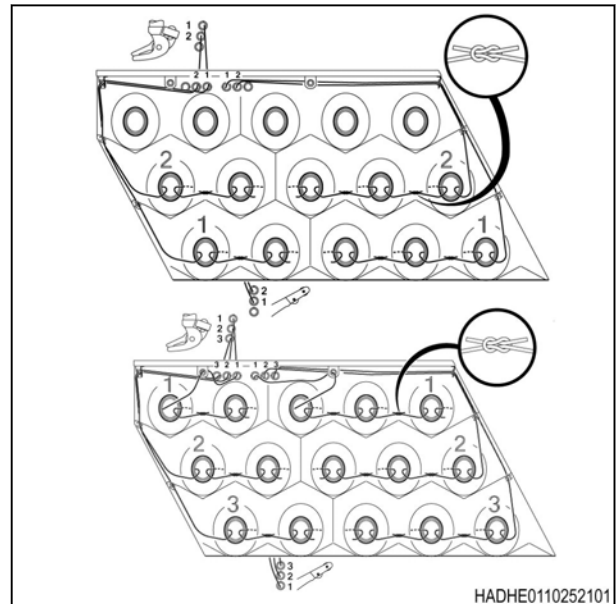


Fig. 50.

Sitio de elevación (21)

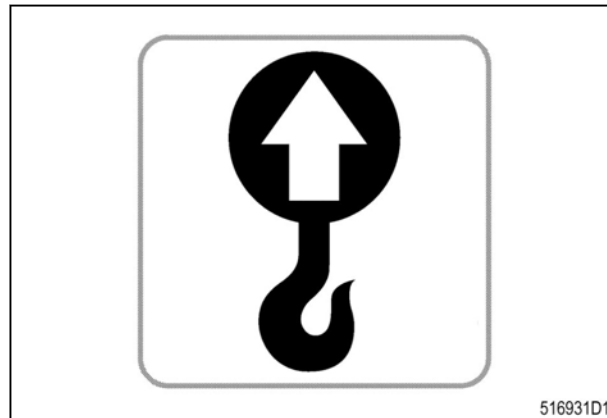


Fig. 51.

Recorrido de la cuerda hacia el área de la anudadora (22)

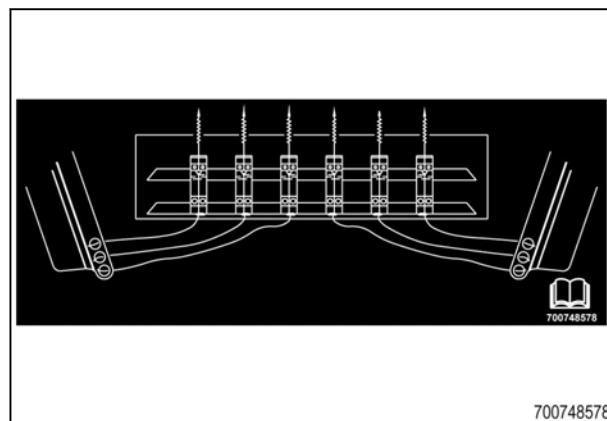


Fig. 52.

Recorrido de la cuerda a través de los tensores superiores, los brazos de ajuste superiores y los brazos de la plegadora (23)

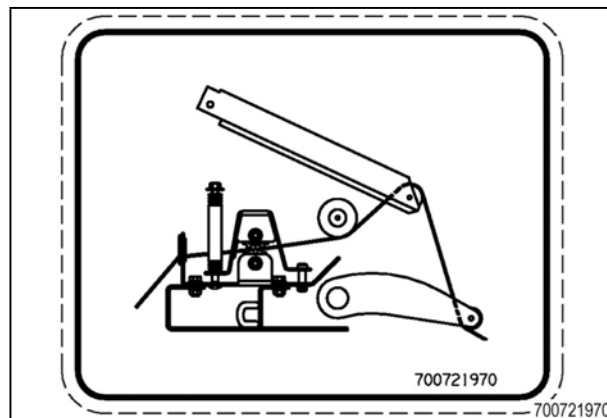


Fig. 53.

Línea de impulsión de velocidad constante a 1000 rpm CE de tipo 2 y tipo 3 (24)

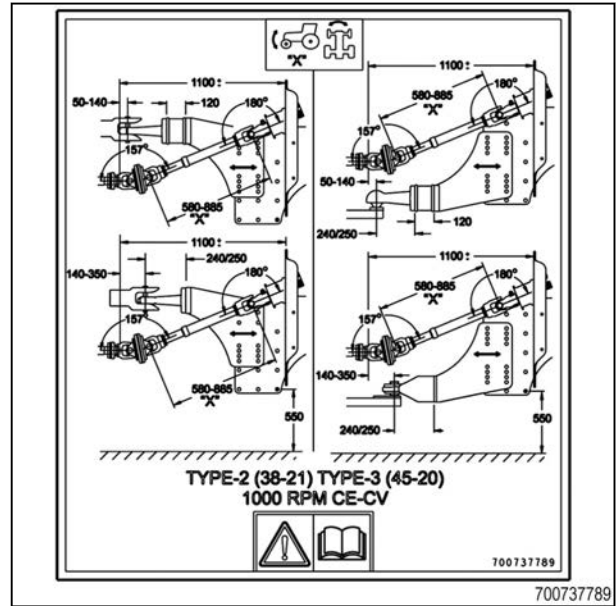


Fig. 54.

Debajo del blindaje del lado izquierdo - producción más antigua

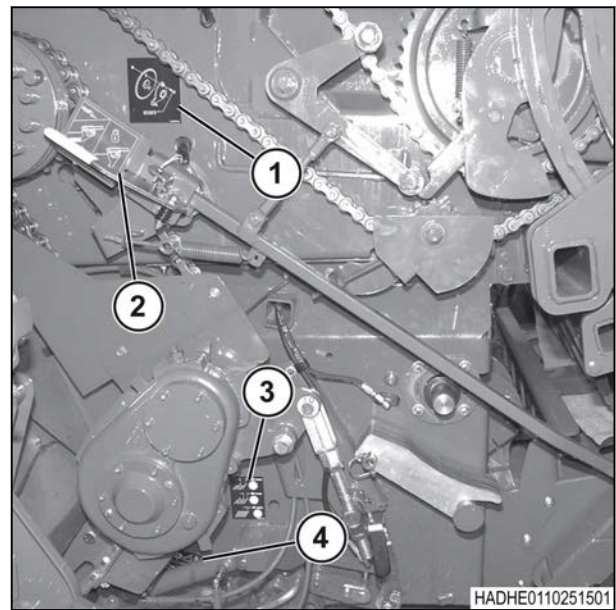


Fig. 55.

Perno de seguridad del engranaje de transmisión principal (1)

El tornillo de cabeza debe pasarse con una tuerca en el interior. Ajuste la tuerca a 145 Nm (105 lb-pies).

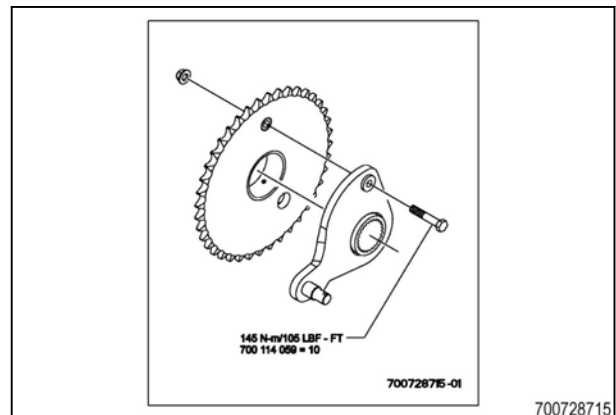


Fig. 56.

Bloqueo del pestillo de la máquina de relleno (2)

- (A) Presione la palanca para conectar la traba.
- (B) Tire de la palanca para permitir el funcionamiento.

Cuando realice tareas de mantenimiento en la enfardadora, siempre coloque la traba de bloqueo de la máquina de relleno en la posición de bloqueo.

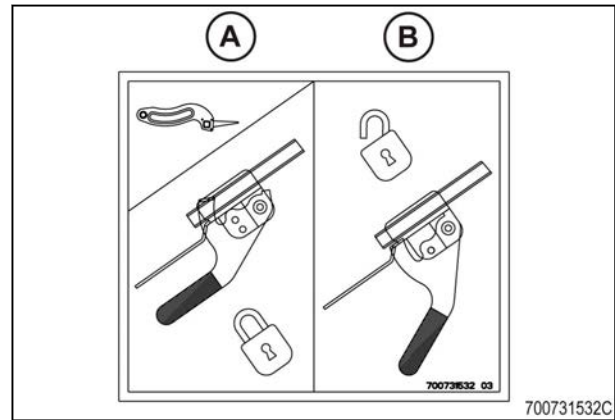


Fig. 57.

Separación de las cuchillas (3)

- (A) Utilice dos espaciadores para dejar 192 mm (7,6 pulg) entre las cuchillas.
- (B) Utilice un espaciador para dejar 96 mm (3,8 pulg) entre las cuchillas.
- (C) No utilice ningún espaciador para dejar 48 mm (1,9 pulg) entre las cuchillas.

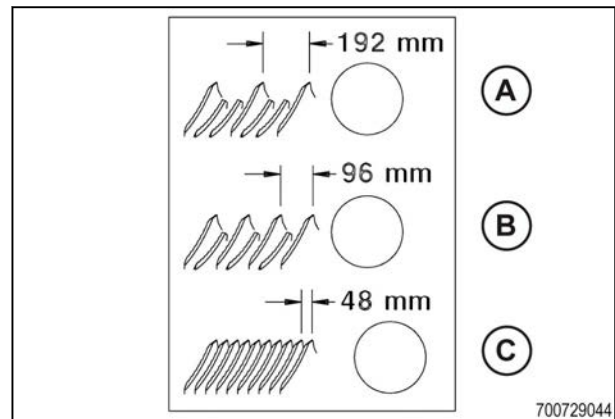


Fig. 58.

Bloqueo de cuchilla (4)

- (A) Levante la palanca para bloquear las cuchillas en la posición correcta.
- (B) Baje la palanca para liberar las cuchillas.

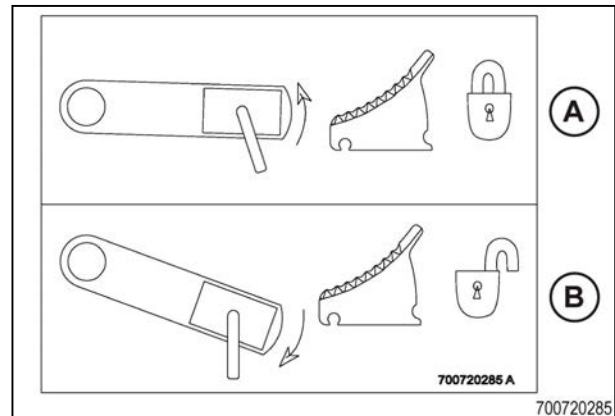


Fig. 59.

Debajo del blindaje del lado izquierdo - producción más nueva

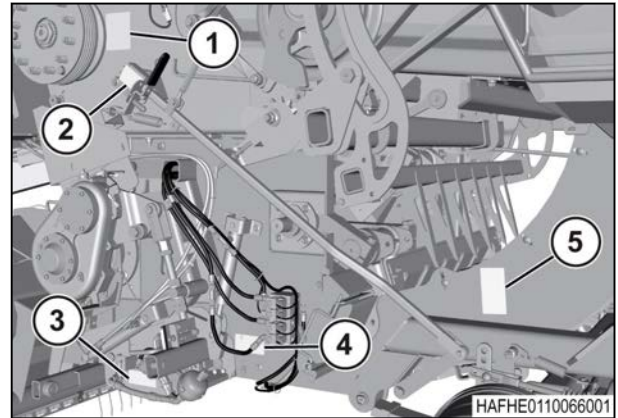


Fig. 60.

Perno de seguridad del engranaje de transmisión principal (1)

El tornillo de cabeza debe pasarse con una tuerca en el interior. Ajuste la tuerca a 145 Nm (105 lb-pies).

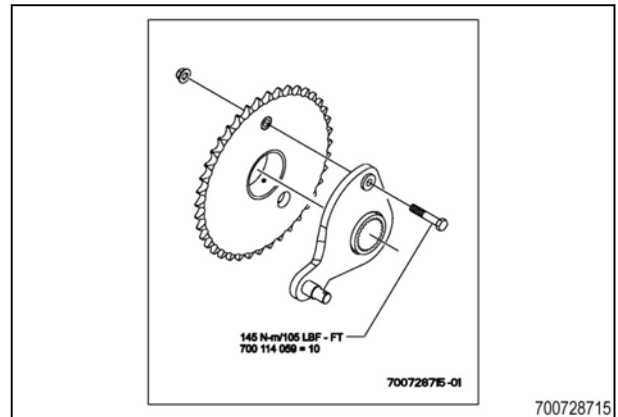


Fig. 61.

Bloqueo del pestillo de la máquina de relleno (2)

- (A) Baje la palanca para acoplar el pestillo.
- (B) Levante la palanca para permitir la operación.

Cuando realice tareas de mantenimiento en la enfardadora, siempre coloque la traba de bloqueo de la máquina de relleno en la posición de bloqueo.

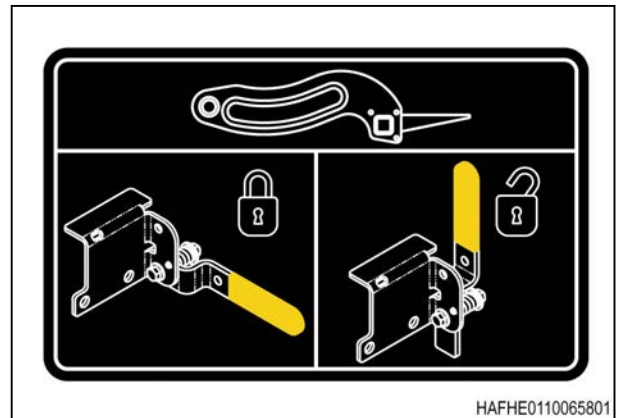


Fig. 62.

Bloqueo de cuchilla (3), si tiene

- (A) Levante la palanca para bloquear las cuchillas en la posición correcta.
- (B) Baje la palanca para liberar las cuchillas.

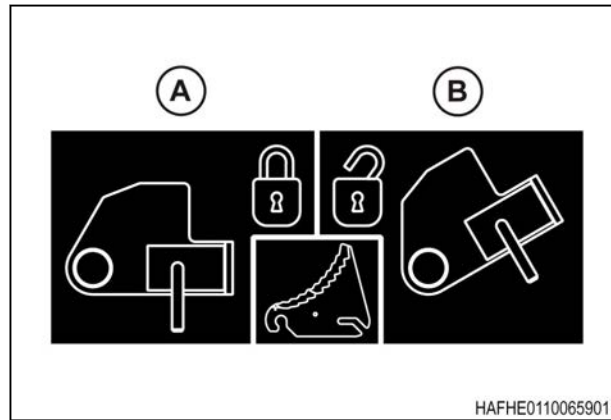


Fig. 63.

Acumulador (4), si tiene

En ambos lados del sistema de corte.

Cartel de advertencia de peligro

Peligro (A) - Peligro de explosión - El acumulador contiene gas y aceite bajo presión.

Prevención (B) - Antes de realizar trabajos de mantenimiento o de reparación, apague el motor, quite la llave y alivie la presión. Consulte el Manual de servicio para conocer los procedimientos de reparación adecuados.

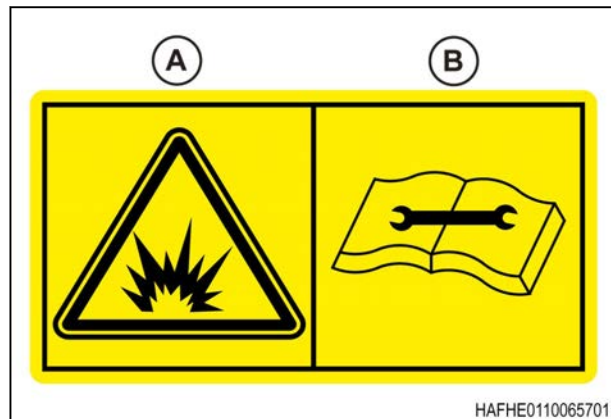


Fig. 64.

Peligro - cartel de seguridad (5)

El brazo de la máquina de relleno puede moverse sin colocar heno en la enfardadora. Apague la toma de fuerza y el motor del tractor.



Fig. 65.

Parte trasera

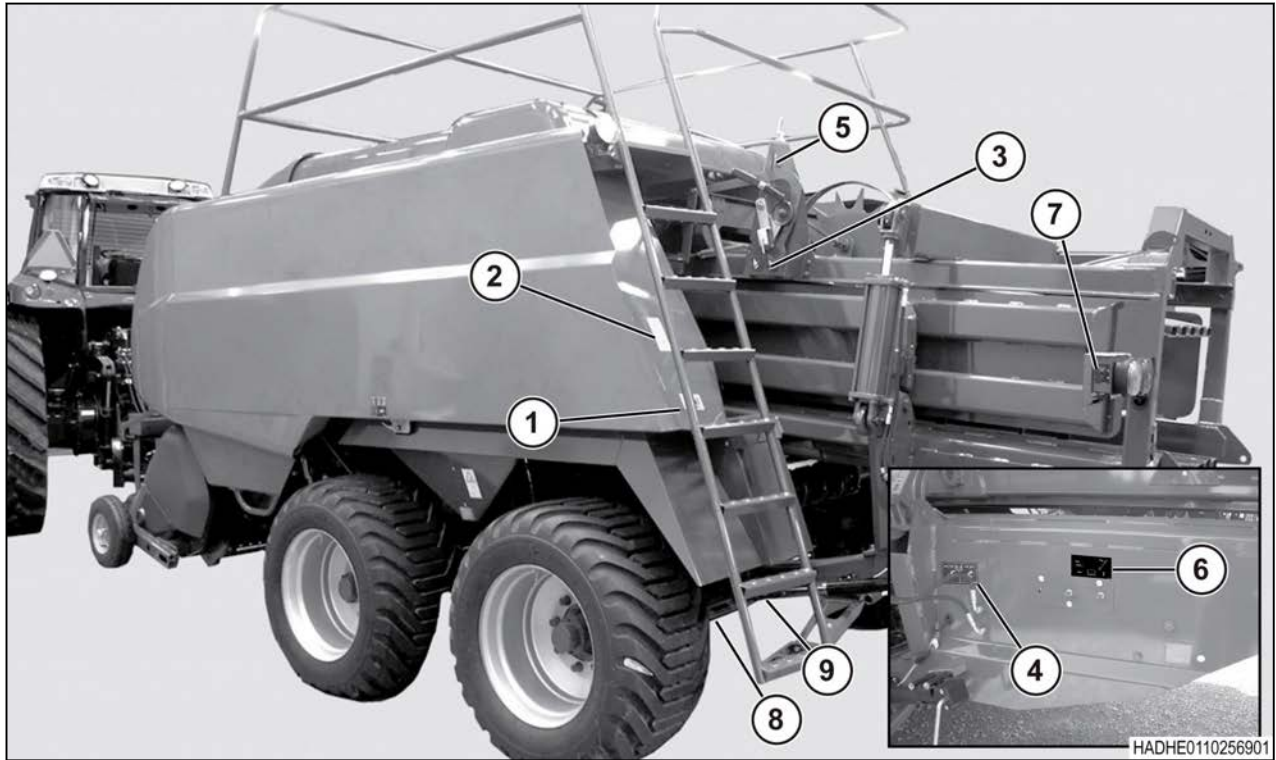


Fig. 66.

Cartel de seguridad (1)

Peligro (A) - Riesgo de caída.

Prevención (B) - No se permiten pasajeros - no permita que nadie viaje en ninguna parte de la máquina o del equipo conectado.

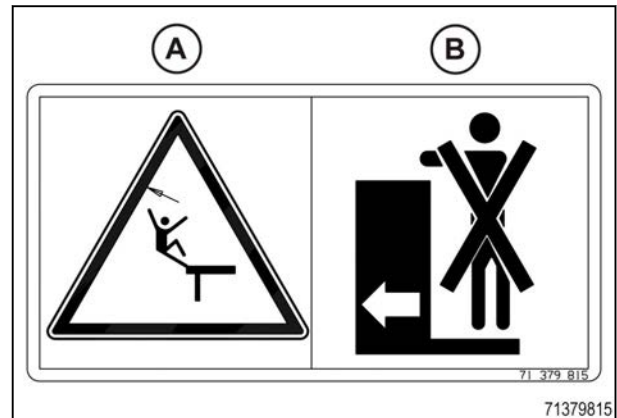


Fig. 67.

Cartel de seguridad (2)

Riesgo (A) - Riesgo de descarga eléctrica - riesgo de lesiones personales y daños en los componentes.

Prevención (B) - Mantenga una distancia suficiente de los cables eléctricos.

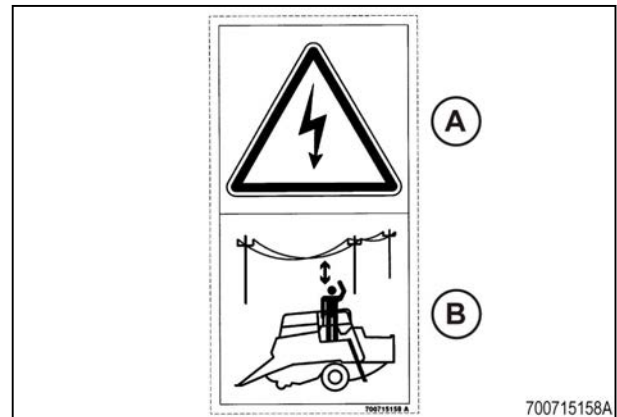


Fig. 68.

Cartel de seguridad (3)

- (A) Empuje la palanca hacia delante para liberar el bloqueo de las anudadoras/agujas.
- (B) Tire de la palanca hacia atrás para conectar el bloqueo de la anudadoras/ agujas.
- (C) El bloqueo de las anudadoras/agujas controla las anudadoras y agujas.

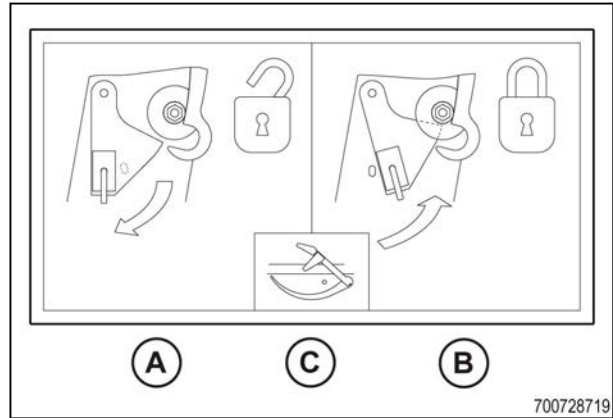


Fig. 69.

Freno de estacionamiento (4), si tiene

- (A) Gire la palanca hacia la izquierda para liberar los frenos de mano.
- (B) Gire la palanca hacia la derecha para accionar los frenos de mano.

No utilice más de 40 Nm (90 lbf) en la manija.

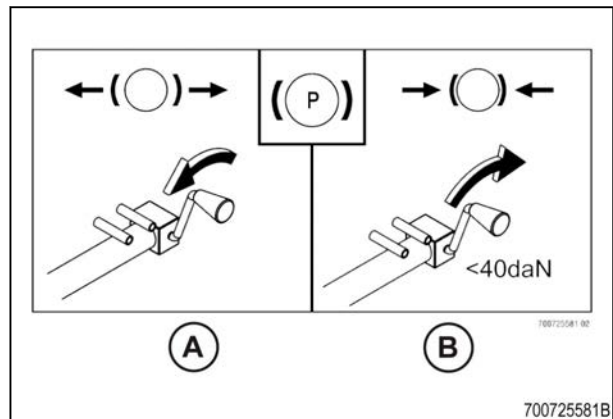


Fig. 70.

Indicador de longitud del fardo (5)

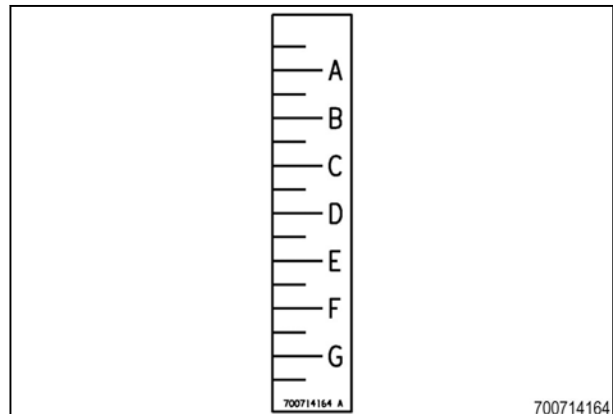


Fig. 71.

Eyector y rampa de rodillos para fardos (6)

La etiqueta solo estará en enfardadoras equipadas con eyector.

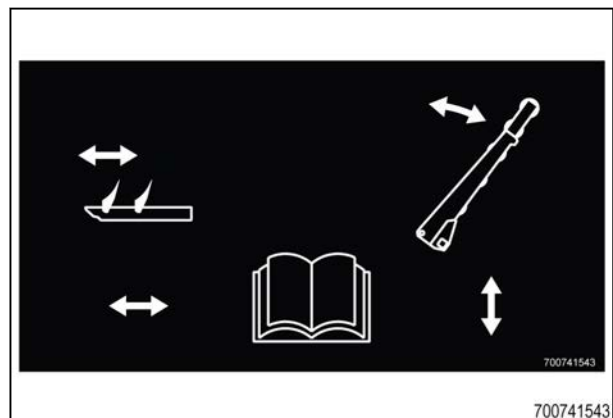


Fig. 72.

Interruptor de luces de carretera y luces de trabajo (7)

Esta etiqueta muestra hacia dónde se debe presionar el interruptor para utilizar las luces de carretera o las luces de trabajo.

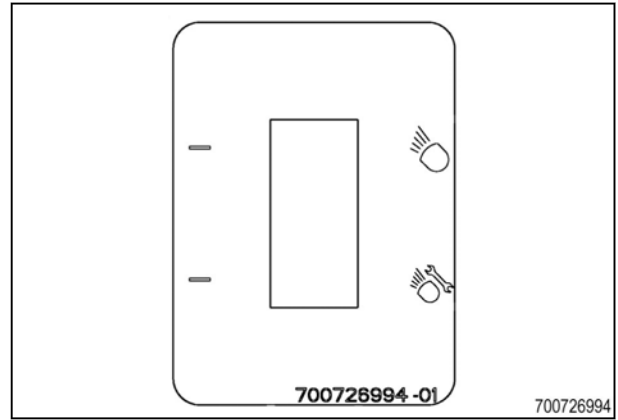


Fig. 73.

Cartel del punto para colocar el gato (8)

Muestra el lugar donde debe utilizar el gato.

Las enfardadoras de eje único o en tándem ofrecen diferentes puntos para colocar el gato.

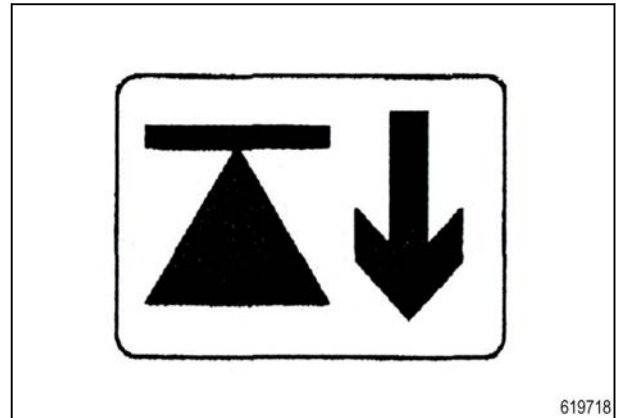


Fig. 74.

Recorrido y tensión de la cuerda de la aguja (9)

Este cartel está en la parte trasera del balancín debajo de los tensores inferiores de una enfardadora de eje en tándem.

Esta etiqueta muestra el recorrido de las cuerdas desde la caja de cuerdas hacia abajo y a través de los tensores, a través de los brazos de ajuste inferiores y hasta las agujas.

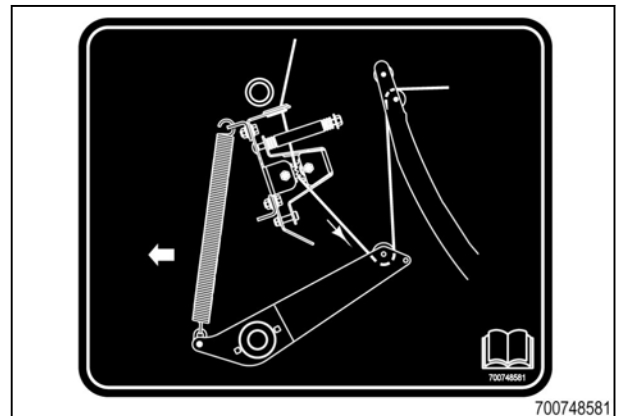


Fig. 75.

Lado derecho

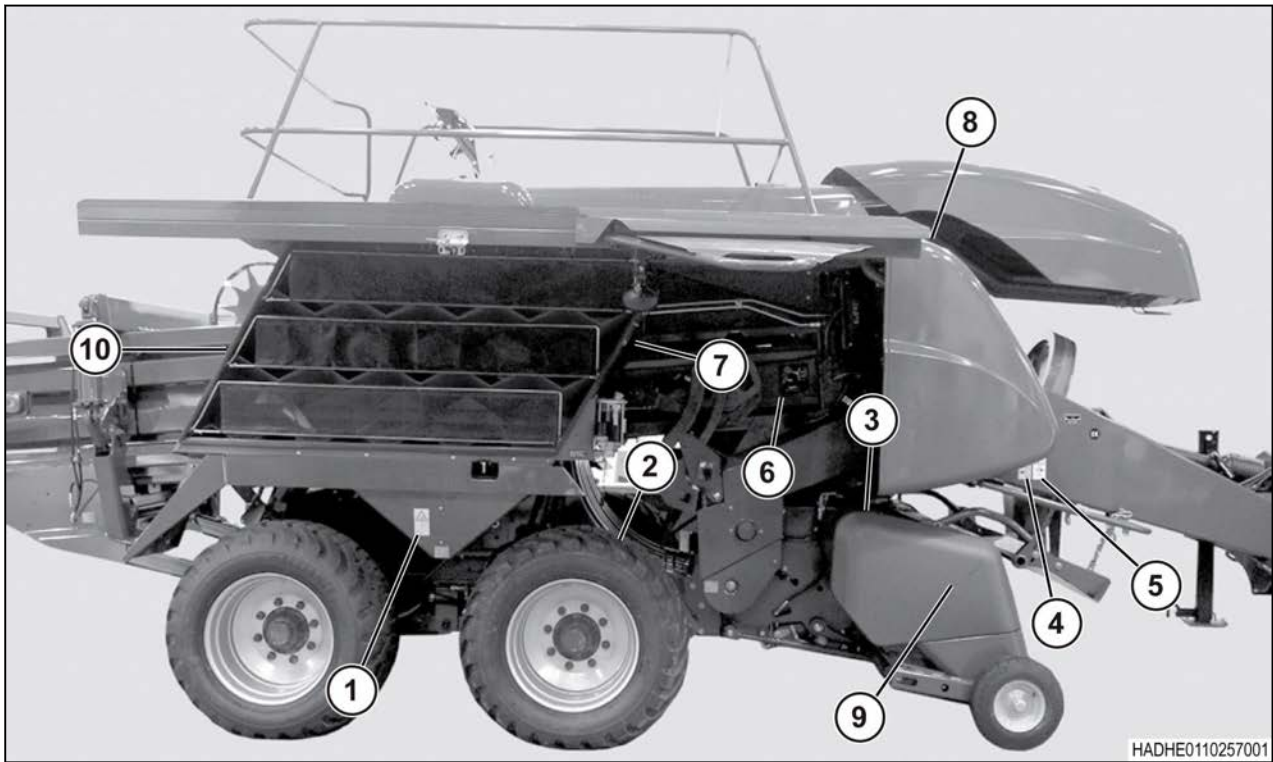


Fig. 76.

Cartel de seguridad (1)

Peligro (A) - Peligro de aplastamiento - riesgo de lesiones personales. El bastidor de agujas puede moverse sin colocar heno en la enfardadora.

Prevención (B) - Apague la toma de fuerza y conecte el bloqueo de anudadoras/agujas antes de enhebrar las anudadoras o las agujas, o ajustar los tensores de la cuerda. Bloquee las agujas y anudadoras antes de realizar tareas de mantenimiento o reparación.

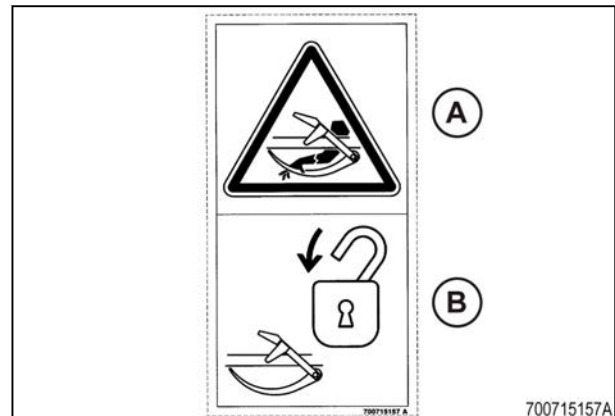


Fig. 77.

Cartel de seguridad (2)

Peligro (A) - Peligro de aplastamiento - riesgo de lesiones personales. La máquina de relleno puede desplazarse sin colocar heno en la enfardadora.

Prevención (B) - No se acerque al área de la máquina de relleno con el tractor en funcionamiento y la toma de fuerza conectada. La máquina de relleno puede desplazarse sin colocar heno en la enfardadora. Detenga el motor y quite la llave antes de realizar tareas de mantenimiento o reparación.

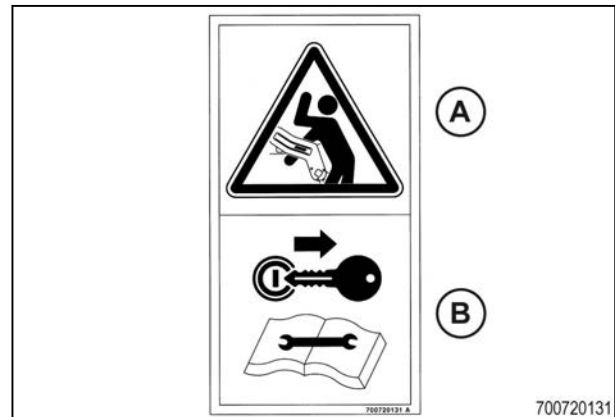


Fig. 78.

Cartel de seguridad (3)

Peligro (A) - Peligro de aplastamiento - riesgo de lesiones personales.

Prevención (B) - No se acerque al área de las piezas móviles.

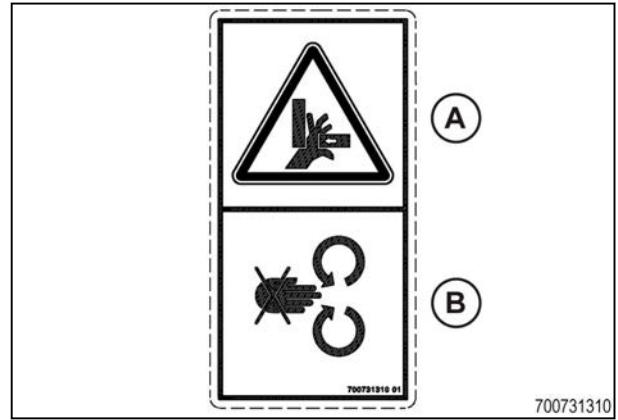


Fig. 79.

Cartel de seguridad (4)

Peligro (A) - Riesgo de enredarse en el sinfín giratorio.

Prevención (B) - No se acerque al área de las piezas móviles.

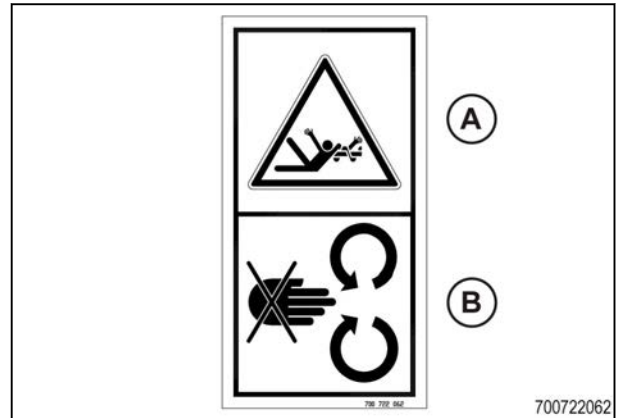


Fig. 80.

Cartel de seguridad (5)

Peligro (A) - Riesgo de enredarse en el área de admisión de la enfardadora.

Prevención (B) - No se acerque al área del recolector con el tractor en funcionamiento y la toma de fuerza conectada. Detenga el motor y quite la llave antes de realizar tareas de mantenimiento o reparación.

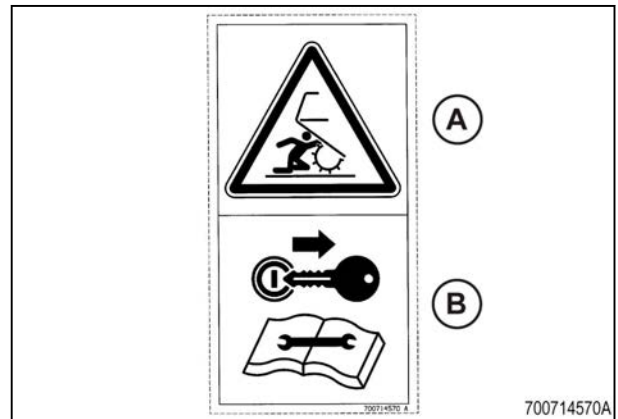


Fig. 81.

Ajuste del embrague de la máquina de relleno (6)

La etiqueta muestra los resortes que deben ajustarse.

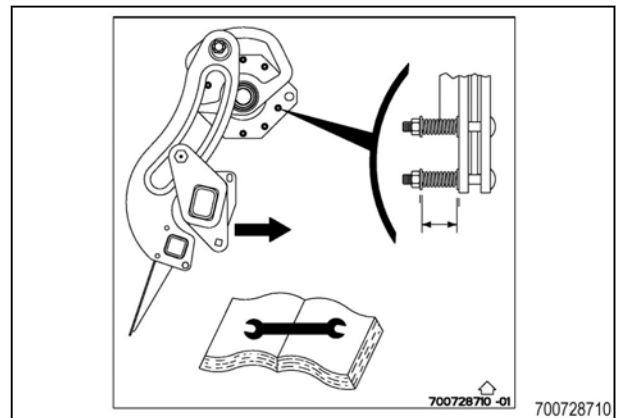


Fig. 82.

Recorrido de la caja de cordel para enfardadoras de cuatro y seis cuerdas (7)

La vista superior corresponde a las enfardadoras de cuatro cuerdas. La vista inferior corresponde a las enfardadoras de seis cuerdas.

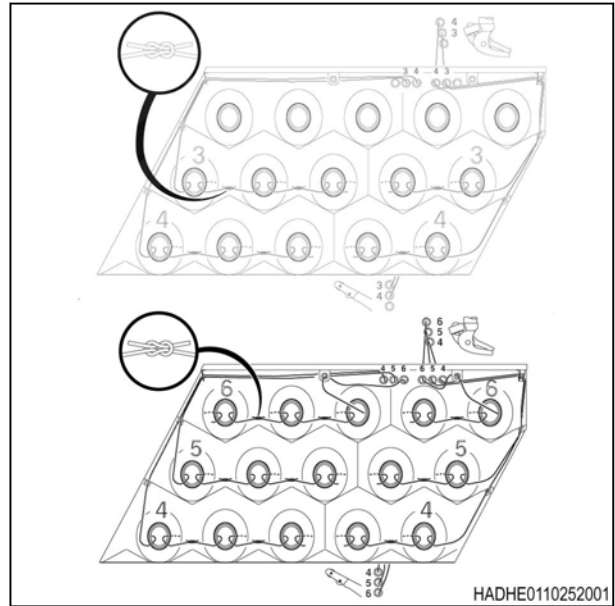


Fig. 83.

Ubicación para llenar el depósito hidráulico (8)



Fig. 84.

Recorrido de las cadenas del recolector del lado derecho (9)

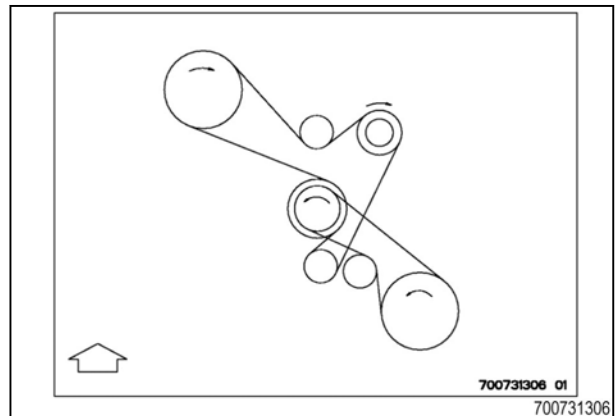


Fig. 85.

Cartel de límite de velocidad

Este cartel de límite de velocidad debe utilizarse en algunas máquinas.

Las leyes que rigen el transporte de esta máquina por la vía pública de su área describen dónde debe ubicarse esta etiqueta.

La sección Especificaciones de este manual del operador contiene las velocidades máximas. Si la etiqueta de límite de velocidad y las velocidades máximas indicadas en la sección Especificaciones son diferentes, no supere la velocidad más baja cuando la máquina circule por la vía pública.

Las condiciones del clima, el tráfico y la carretera pueden requerir velocidades menores. Siempre remolque la máquina de forma correcta.

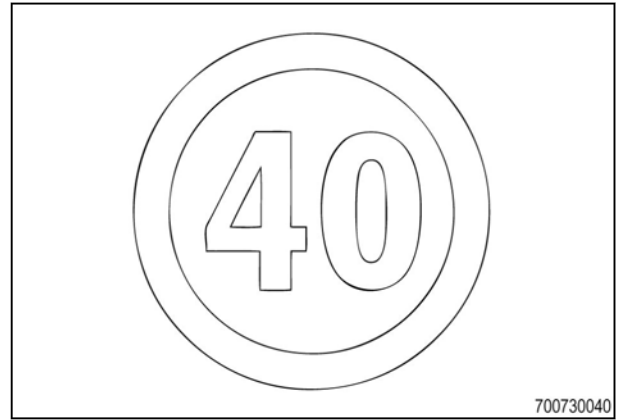


Fig. 86.

2. Introducción

2.1 Introducción	53
2.1.1 Unidades de medida	53
2.1.2 Piezas de repuesto.	53
2.1.3 Uso correcto	53
2.1.4 Eliminación correcta de desechos	53
2.2 Identificación de la máquina	54
2.2.1 Ubicación de la Placa del número de serie	54
2.2.2 Descripción del número de serie	55
2.3 Componentes de la máquina	57
2.3.1 Vista exterior - lado izquierdo	57
2.3.2 Vista exterior - lado derecho	58
2.3.3 Vista interior - lado izquierdo	59
2.3.4 Vista interior - lado derecho	60
2.3.5 Descripción del funcionamiento	61
2.4 Anudadoras	62
2.4.1 Sistema de anudadora doble	62
2.4.2 Funcionamiento de la anudadora	62
2.5 Declaración de conformidad de la CE	66

2.1 Introducción

Las instrucciones de uso y mantenimiento incluidas en este manual se han reunido a partir de pruebas de campo y otra información, y se refieren a condiciones generales. Adapte esta información a las condiciones específicas.

2.1.1 Unidades de medida

Las medidas se dan en unidades métricas seguidas de las unidades de EE.UU. equivalentes. Los tamaños de la tornillería en general se proporcionan en milímetros para la tornillería métrica, y en pulgadas para la tornillería de los EE.UU.

2.1.2 Piezas de repuesto.

Para recibir un servicio rápido y eficiente, recuerde tener siempre a la mano la siguiente información:

- Descripción o número de pieza correctos.
- Número de modelo de la máquina.
- Número de serie de la máquina.

2.1.3 Uso correcto

Esta máquina ha sido diseñada exclusivamente para operaciones agrícolas tradicionales.

No la utilice para ninguna aplicación ni propósito que difieran de los que se describen en este manual. El fabricante no acepta ninguna responsabilidad por daños o lesiones originados por el uso incorrecto de la máquina.

El cumplimiento de las condiciones de uso, mantenimiento y reparación del fabricante es un elemento esencial para el uso correcto de esta máquina.

El uso, el mantenimiento y las reparaciones de esta máquina solo deben ser realizados por personas capacitadas, familiarizadas con sus características y con las normas y procedimientos de seguridad relevantes.

Deberán cumplirse todas las normas de seguridad pública y de circulación vial en todo momento.

El fabricante queda exento de toda responsabilidad por todas las modificaciones no autorizadas que se lleven a cabo en la máquina y que ocasionen daños o lesiones.

2.1.4 Eliminación correcta de desechos

La eliminación incorrecta de desechos puede contaminar el medioambiente y la ecología. Algunos ejemplos de desechos potencialmente nocivos de equipos de AGCO pueden incluir, entre otros, aceite, combustible, líquido refrigerante, líquido de frenos, filtros, químicos de batería, neumáticos, etc.

Cuando drene fluidos, utilice contenedores a prueba de escapes. No utilice contenedores de alimentos o bebidas para colocar fluidos de desecho, dado que es posible que algunas personas se confundan y beban de ellos.

No vierta ni derrame desechos en el suelo, a través de un drenaje ni en una fuente de agua.

Los refrigerantes de aire acondicionado que se escapan hacia el aire pueden provocar daños en la atmósfera de la Tierra. Es posible que las normas gubernamentales exijan que un centro de servicio de aires acondicionados certificado recupere y recicle los refrigerantes de aire acondicionado que se utilizan.

Consulte al centro de reciclado o medioambiente local respecto de la forma correcta de reciclar o eliminar desechos.

2.2 Identificación de la máquina

Cada máquina está identificada por un número de modelo y un número de serie.

Escriba estos números en los espacios correspondientes.

Proporcione estos números a su distribuidor cuando se requiera de mantenimiento o piezas.

Número de modelo de la máquina: _____

Número de serie de la máquina: _____

Fecha de entrega: _____

Nombre del concesionario: _____

Dirección del concesionario: _____

Número de teléfono del concesionario: _____

Dirección de correo electrónico del concesionario: _____

Número de fax del concesionario: _____

2.2.1 Ubicación de la Placa del número de serie

La placa del número de serie (1) se encuentra en el lado derecho de la lengüeta.

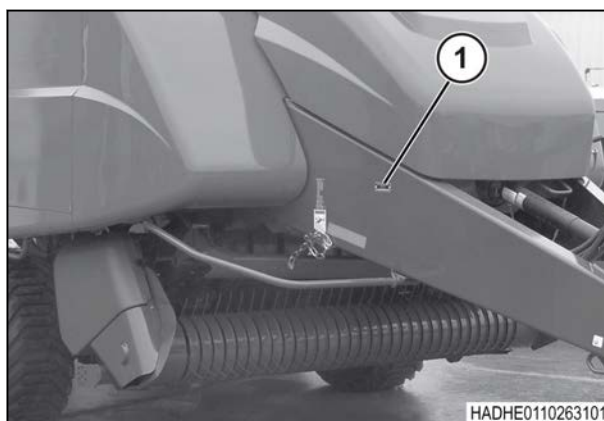


Fig. 1.

Placa de número de serie (1) y placa de carretera (2)

No todos los países de la Comunidad Europea exigen una placa de carretera.

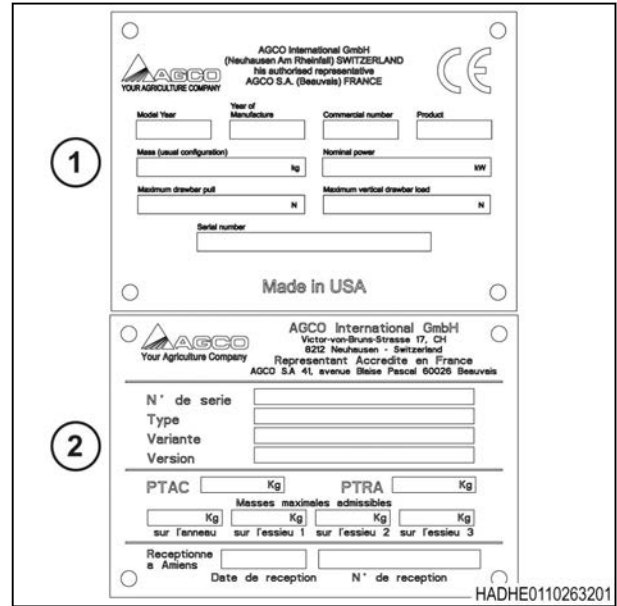


Fig. 2.

La placa del número de serie de la caja de cambios principal (1) se encuentra en el lado derecho de la caja de cambios principal detrás del volante.

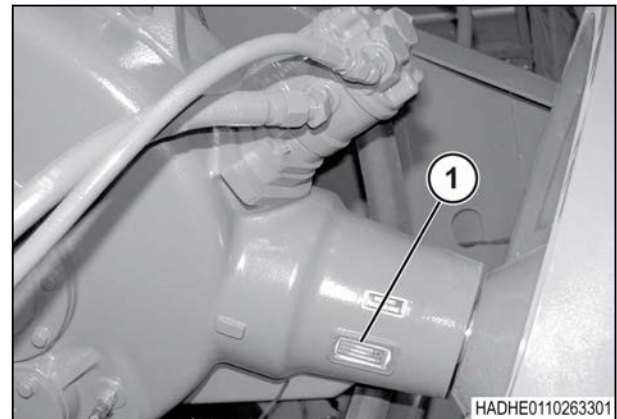


Fig. 3.

Placa de número de serie de la caja de cambios

2.2.2 Descripción del número de serie

Descripción del número de serie para el modelo año 2010 y posteriores.

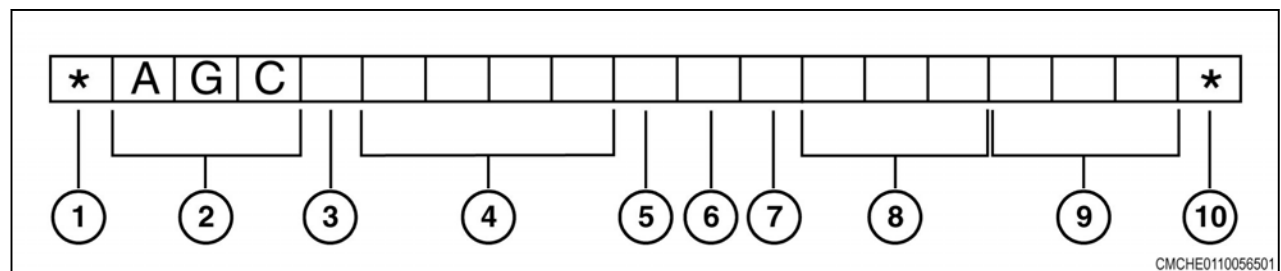


Fig. 4.

2. Introducción

- | | |
|---|---|
| (1) Símbolo de inicio | (6) Código del año del modelo (A=2010, B=2011, C=2012, y más) |
| (2) Código de fabricante mundial | (7) Código de la planta |
| (3) Código de marca | (8) Código de familia |
| (4) Identificador de modelo (Número de modelo) | (9) Número de unidad para el año |
| (5) Revisar letra (0 o usado si el identificador de modelo tiene cinco dígitos) | (10) Símbolo de fin |

2.3 Componentes de la máquina

2.3.1 Vista exterior - lado izquierdo

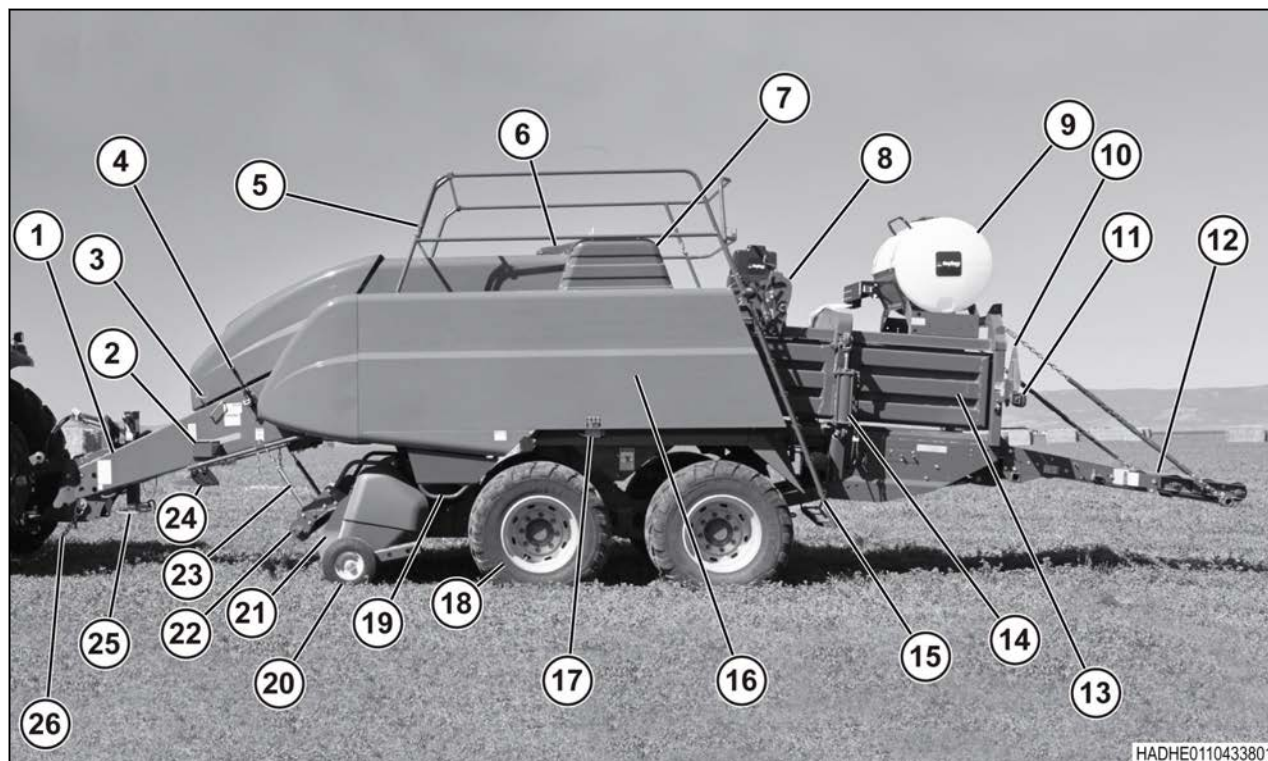


Fig. 5.

- | | |
|---|---|
| (1) Lengüeta | (14) Cilindro de densidad del fardo de lado izquierdo |
| (2) Caja de herramientas | (15) Escalera |
| (3) Enganche del blindaje delantero | (16) Blindaje del lado izquierdo |
| (4) Palanca de freno del volante del motor | (17) Enganche del blindaje del lado izquierdo |
| (5) Pasamanos | (18) Neumáticos, ruedas y ejes |
| (6) Cubierta del ventilador para la anudadora | (19) Manija del blindaje del lado izquierdo |
| (7) Blindaje de la anudadora | (20) Rueda del recogedor |
| (8) Ajuste de longitud del fardo | (21) Recogedor |
| (9) Tanque de humedad HayBoss™ | (22) Protector contra viento del rodillo |
| (10) Distintivo de vehículo de desplazamiento lento (SMV) | (23) Cadena del protector contra viento y soporte del resorte |
| (11) Luz de cola izquierda y luz de señal de giro | (24) Escalón delantero |
| (12) Expulsor de fardos de rodillos | (25) Gato |
| (13) Puerta de densidad del fardo de lado izquierdo | (26) Cadena de seguridad |

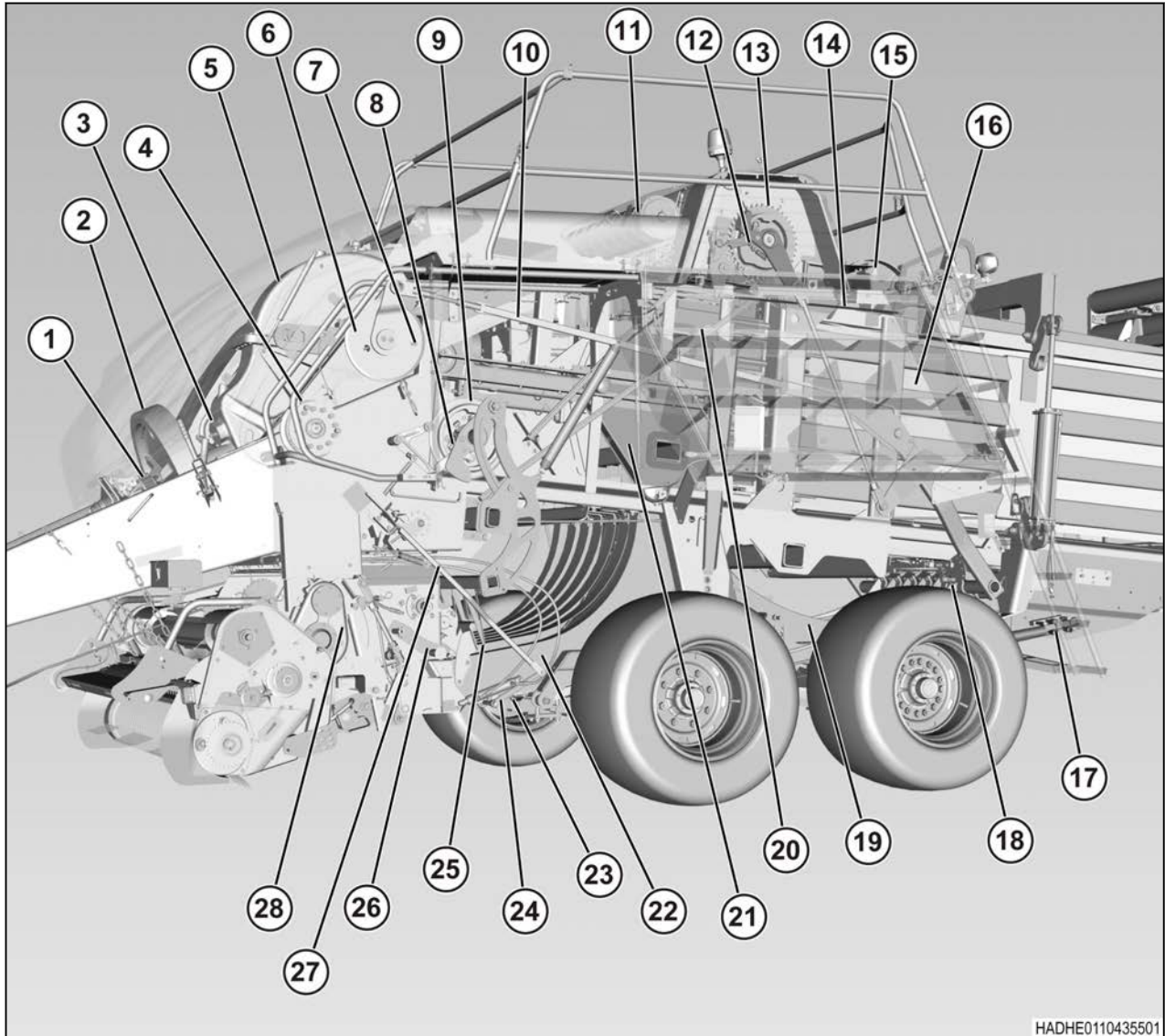
2.3.2 Vista exterior - lado derecho



Fig. 6.

- | | |
|--|---|
| (1) Protector contra viento del rodillo | (7) Bomba lubricante de la cadena |
| (2) Rueda del recogedor | (8) Cilindro de densidad del fardo del lado derecho |
| (3) Recogedor | (9) Puerta de densidad del fardo del lado derecho |
| (4) Sistema de flotación del recogedor | (10) Expulsor de fardos de rodillos |
| (5) Blindaje del lado derecho | |
| (6) Enganche del blindaje del lado derecho | |

2.3.3 Vista interior - lado izquierdo



HADHE0110435501

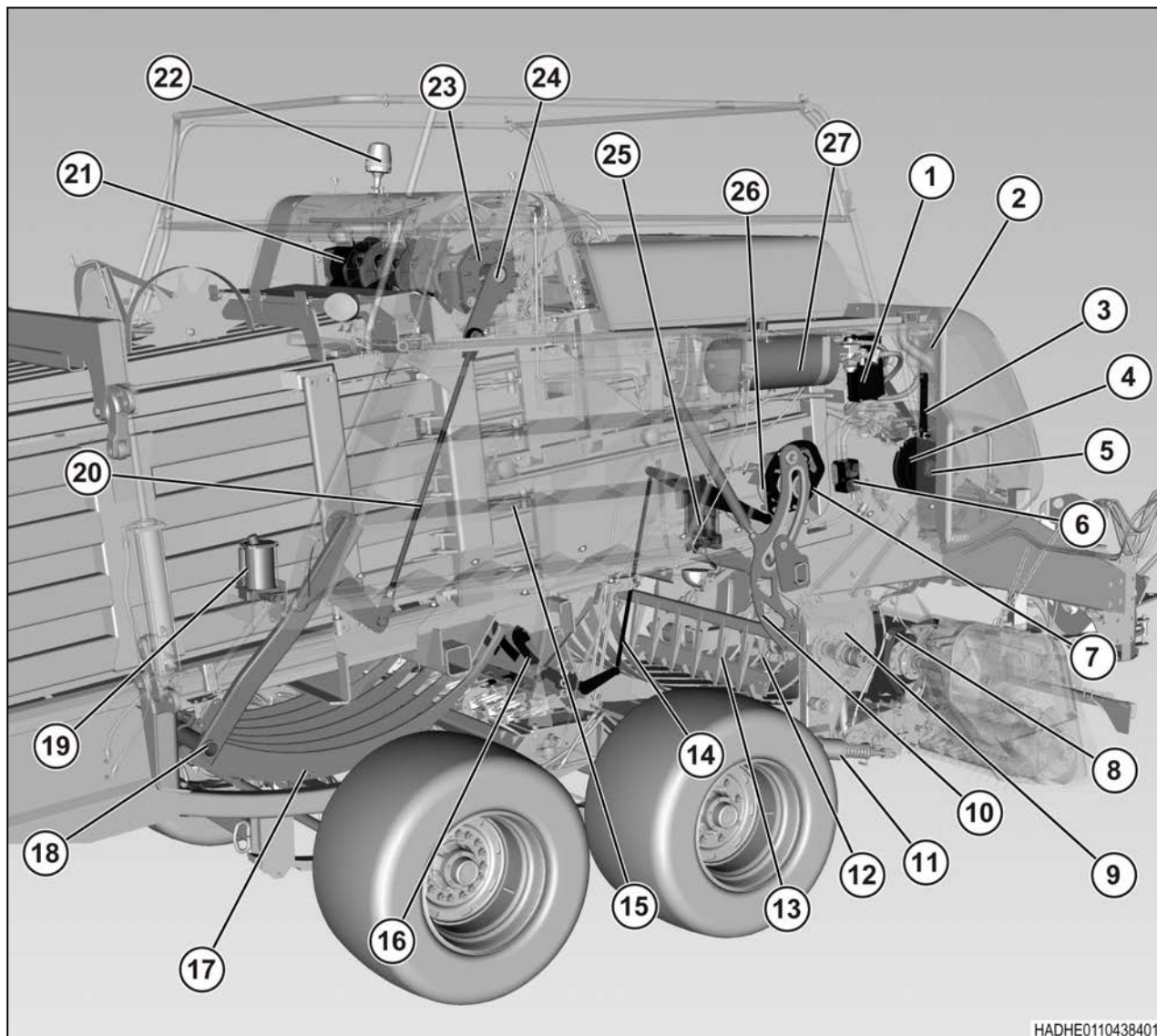
Fig. 7.

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> (1) Embrague deslizante y el embrague de sobremarcha (2) Volante del motor (3) Bomba integrada y bomba piggyback (4) Engranaje de transmisión del rotor cortadora (si tiene) (5) Caja de cambios principal (6) Engranaje de transmisión principal (7) Perno de seguridad de la máquina de relleno (8) Embrague de la máquina de relleno (9) Engranaje de transmisión de la máquina de relleno (10) Varillaje de protección de agujas (11) Ventilador para la anudadora (12) Embrague de las anudadoras/agujas (13) Engranaje de transmisión de la anudadora/agujas | <ul style="list-style-type: none"> (14) Varillaje de desplazamiento de las anudadoras/ agujas (15) Rueda de estrella (16) Caja de almacenamiento de cordel del lado izquierdo (17) Freno de estacionamiento, si tiene (18) Portador de agujas (19) Agujas (20) Cadena de transmisión de la máquina de relleno/ anudadoras/ agujas (21) Émbolo (22) Rampa de la máquina de relleno (23) Compuerta del sensor de la máquina de relleno (24) Brazo de desplazamiento del la máquina de relleno (25) Dedos de la máquina de relleno (26) Placas cargadoras |
|--|---|

(27) Varillaje de desplazamiento de la máquinas de relleno

(28) Caja de cambios del rotor cortadora (si tiene)

2.3.4 Vista interior - lado derecho



HADHE0110438401

Fig. 8.

- | | |
|---|--|
| (1) Controlador de la enfardadora cuadrada (SBC) | (12) Dedos de la empacadora |
| (2) Depósito hidráulico | (13) Dedos de la máquina de relleno |
| (3) Mirilla de visualización del depósito hidráulico | (14) Varillaje de control de los dedos de sujeción |
| (4) Embrague deslizante para la empacadora o la empacadora/cortadora | (15) Caballetes para heno |
| (5) Eje de transmisión auxiliar del lado derecho | (16) Dedos de sujeción |
| (6) Conjunto de válvulas de control de la enfardadora | (17) Agujas |
| (7) Leva del cigüeñal y el dedo de sujeción de la máquina de relleno del lado derecho | (18) Portador de agujas |
| (8) Rotor de la cortadora, si tiene | (19) Bomba lubricante de la cadena |
| (9) Engranaje de transmisión de la empacadora | (20) Varilla de accionamiento de agujas |
| (10) Conjunto de brazo de leva de la máquina de relleno | (21) Conjunto de la anudadora |
| (11) Conjunto de resorte de flotación | (22) Baliza, si tiene |
| | (23) Freno del portador de agujas |
| | (24) Eje del conjunto de la anudadora |
| | (25) Bomba lubricante de la anudadora |
| | (26) Freno de la máquina de relleno |
| | (27) Tanque de aire, si tiene |

2.3.5 Descripción del funcionamiento

El recolector alimenta la cosecha a la máquina.

Los sinfines mueven la cosecha hacia el centro.

Si la máquina está equipada con una máquina de corte, el rotor o las uñetas del embalador mueven la cosecha a través de las cuchillas. La separación entre las cuchillas determina la longitud de corte del producto cosechado.

Las uñetas del embalador mueven la cosecha hasta la rampa de la máquina de relleno para la elaboración de un copo. Cuando la rampa de la máquina de relleno cuenta con suficiente cosecha para preparar un copo, la compuerta del sensor de la máquina de relleno acciona las uñetas de la máquina de relleno. Las uñetas de la máquina de relleno mueven el copo dentro de la cámara de fardos.

A continuación, el émbolo comprime el copo dentro del fardo en la cámara de fardos.

La fuerza de compresión reduce una pequeña cantidad la longitud de las varillas de conexión del émbolo. Un sensor en cada varilla de conexión mide los cambios de longitud. El controlador SBC (controlador de la enfardadora de fardos cuadrados) compara los cambios en la longitud de cada varilla de conexión y lleva a cabo lo siguiente:

- ajusta las compuertas de densidad del fardo para mantener la fuerza correcta sobre el fardo
- Indica al operador qué camino tomar para mantener la igualdad en las cargas en ambos lados del fardo

Cuando el fardo tenga la longitud correcta, se accionan las anudadoras y las agujas. Esta operación amarra el fardo terminado y arranca el nuevo fardo.

2.4 Anudadoras

2.4.1 Sistema de anudadora doble

La anudadora doble sigue los mismos principios que la anudadora simple. La diferencia radica en los engranajes del árbol de levas, que cuentan con dos conjuntos de dientes y dos lóbulos de leva. Los dos conjuntos de dientes y los lóbulos de leva hacen que la podadera, el disco de cuerda y el brazo separador se accionen dos veces durante cada ciclo para amarrar los dos nudos.

Las cuerdas superiores (1) se enhebran a través de los tensores de cuerda (2) en la parte superior de la máquina. Las cuerdas inferiores (3) se enhebran a través de los tensores de cuerda (4) y, a continuación, a través de las agujas (5). Las cuerdas inferiores suministran cuerda para la parte inferior y los dos extremos del fardo.

NOTA: Al utilizar la máquina por primera vez, las dos cuerdas deben unirse manualmente en la cámara de fardos.

A medida que se va formando el fardo, la cuerda superior se extiende a lo largo de la parte superior del fardo. La cuerda inferior, que ya ha ingresado por la parte trasera del fardo, se extiende a lo largo de la parte inferior del fardo. El anudador no sostiene la cuerda durante la formación del fardo. A medida que se va terminando un fardo, la aguja se extiende para alimentar la cuerda inferior a través del extremo delantero del fardo. Las cuerdas superior e inferior se juntan en el extremo superior del fardo. La anudadora amarra las dos cuerdas juntas para hacer el primer nudo (6) en el ciclo de la anudadora doble. La anudadora corta las dos cuerdas y une las dos cuerdas sueltas para formar el segundo nudo (7). La aguja se retrae y alimenta la cuerda inferior a través de la parte trasera del siguiente fardo.

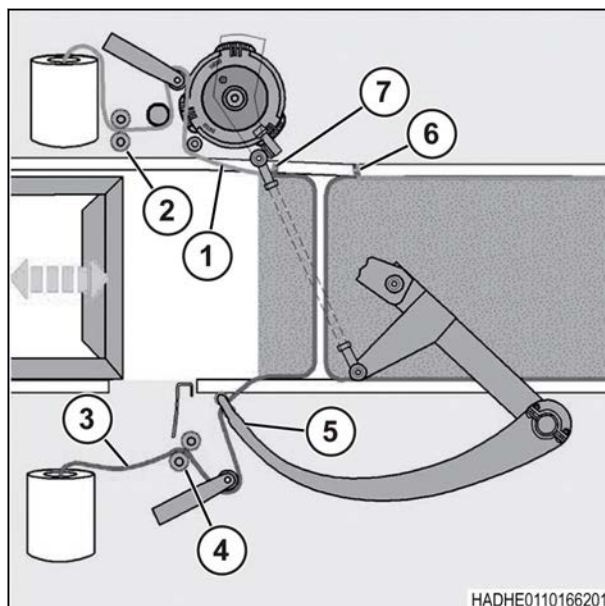


Fig. 9.

2.4.2 Funcionamiento de la anudadora

El movimiento de los fardos hace girar la rueda de dosificación (1) en la parte superior de la máquina. A una longitud de fardo determinada, la rueda de dosificación activa la aguja y el brazo de desplazamiento de la anudadora (2). Las agujas y anudadoras están sincronizadas con el émbolo. Durante un ciclo del émbolo, las agujas transportan la cuerda hacia las anudadoras, donde se amarra la cuerda.

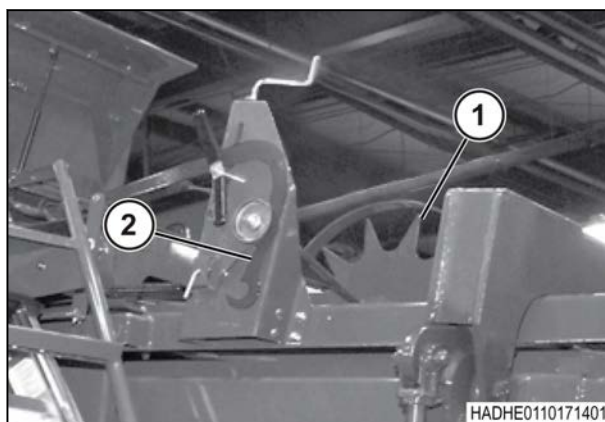


Fig. 10.

La aguja (1) sube por la cámara de fardos y el émbolo y extiende la cuerda inferior a lo largo de la parte delantera del fardo.

El dedo de envoltura (2) se aleja de la ranura de la aguja.

El brazo de la plegadora (3) sube para no interponerse en el recorrido de la aguja.

La aguja continúa arriba y recoge la cuerda superior del rodillo del brazo plegador (4). El cordel superior está en el rodillo superior de la aguja (5).

A continuación, la aguja introduce las cuerdas superior e inferior en la ranura del brazo separador (6).

La aguja también empuja las dos cuerdas a través de la podadera (7) y dentro del rebajo del disco de cuerda (8).

El dedo de envoltura toma la cuerda inferior desde la parte trasera de la aguja. A continuación, la extiende hacia atrás a través de la ranura del brazo separador y en la línea de desplazamiento de la podadera.

La ranura superior del disco de cuerda (1) comienza a girar hacia abajo. A continuación, la podadera (2) empieza a girar y toma las dos cuerdas.

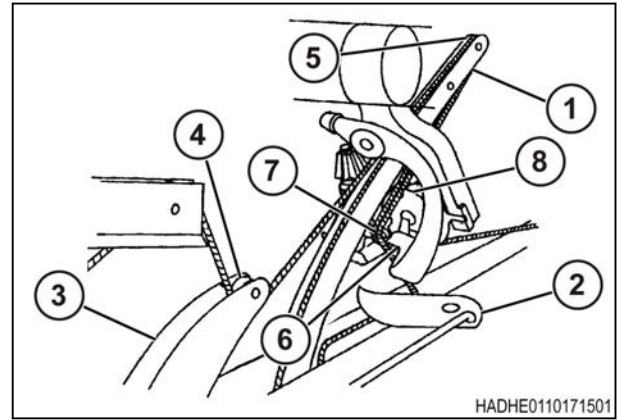


Fig. 11.

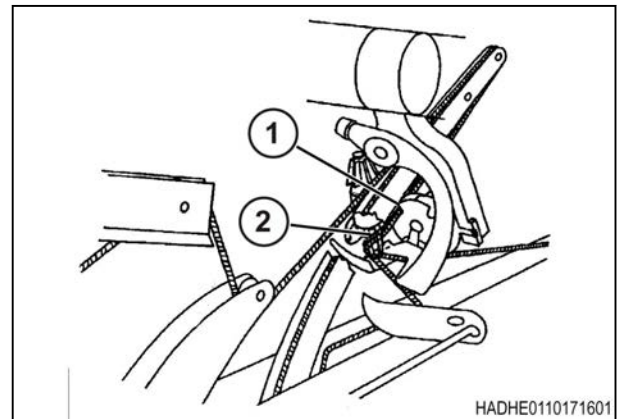


Fig. 12.

La podadera continúa girando alrededor de 180 grados mientras que la lengüeta de la podadera (1) se eleva para recibir los extremos de la cuerda. La aguja comienza el recorrido descendente e introduce las dos cuerdas en el siguiente rebajo del disco de cuerda, donde permanecerán para el segundo nudo. El disco de cuerda termina de girar y la cuerda queda en posición para que la cuchilla (2) la corte. A medida que la aguja se mueve hacia abajo pasando el disco de cuerda, el brazo de ajuste de la anudadora (3) se mueve hacia arriba. El brazo de ajuste de la anudadora mantiene la tensión de la cuerda superior de modo que quede en posición para formar el segundo nudo.

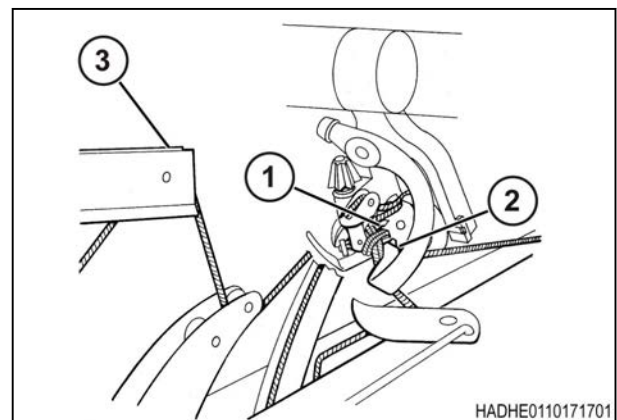


Fig. 13.

NOTA: Los reflectores de los indicadores de control situados sobre las anudadoras controlan el movimiento del brazo de ajuste.

2. Introducción

La podadera se cierra para sujetar ambas cuerdas y la cuchilla se mueve hacia adelante para cortarlas. La podadera sujeta los extremos cortados de las cuerdas (1) mientras el brazo separador saca el lazo de la podadera (2) y se forma el primer nudo del ciclo de amarre del fardo. La aguja continúa descendiendo hasta la posición inicial mientras la anudadora inicia el segundo nudo.

El dedo de envoltura se mueve hacia adelante y se aleja de la cuerda. En cuanto la aguja se retrae más allá del brazo de la plegadora (3), el brazo de la plegadora se mueve hacia abajo para colocar la cuerda superior en la línea de desplazamiento de la uñeta de la cuerda.

El dedo de envoltura (1) se mueve por segunda vez y recoge las dos cuerdas sostenidas por el disco de cuerda (2). El dedo de envoltura coloca las dos cuerdas en la línea de desplazamiento de la podadera (3) para el siguiente giro de la podadera.

El disco de cuerda (1) que sostiene los extremos sueltos de ambas cuerdas comienza a rotar hacia abajo. La podadera (2) comienza el segundo giro y recoge las dos cuerdas.

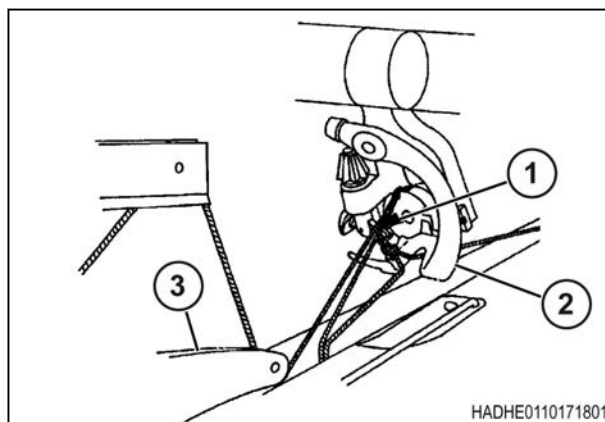


Fig. 14.

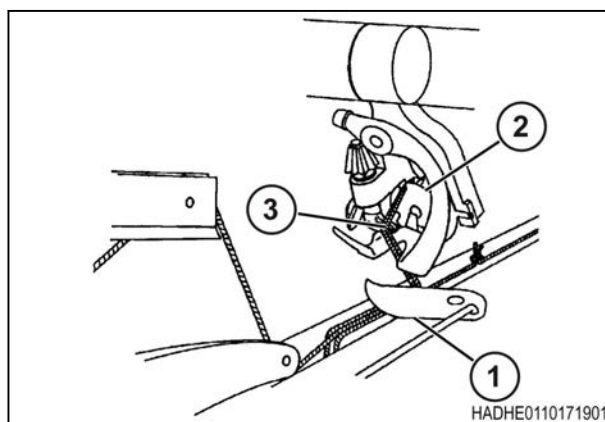


Fig. 15.

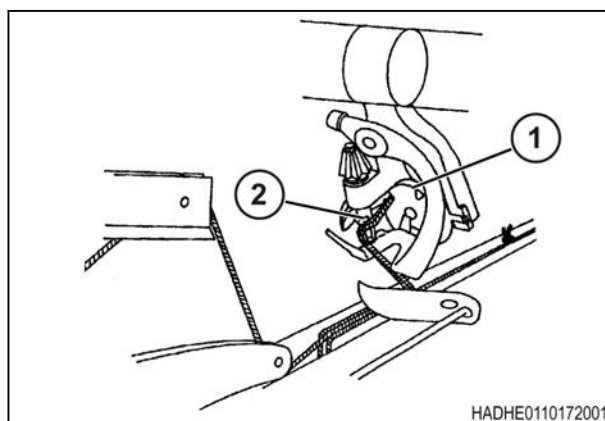


Fig. 16.

La podadora continúa girando alrededor de 180 grados mientras que la lengüeta de la podadora (1) se eleva para recibir los extremos del cordel. El dedo de envoltura (2) se retrae para suministrar cuerda para el siguiente nudo. El disco de cuerda termina de girar y la cuerda queda en posición para que la cuchilla (3) la corte.

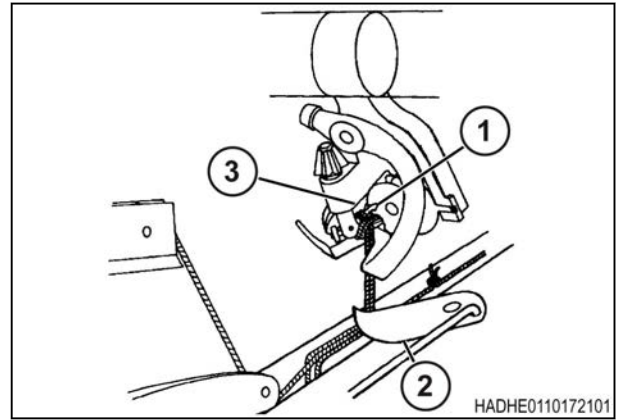


Fig. 17.

La lengüeta de la podadera se cierra para sujetar ambas cuerdas y la cuchilla se mueve hacia adelante para cortarlas. El dedo de envoltura se mueve hacia atrás para ajustar las cuerdas y ayudar a sacarlas de la podadera. La podadera sujeta los extremos cortados de las cuerdas (1) mientras el brazo separador saca el lazo de la podadera (2) y se forma el segundo nudo del ciclo de amarre.

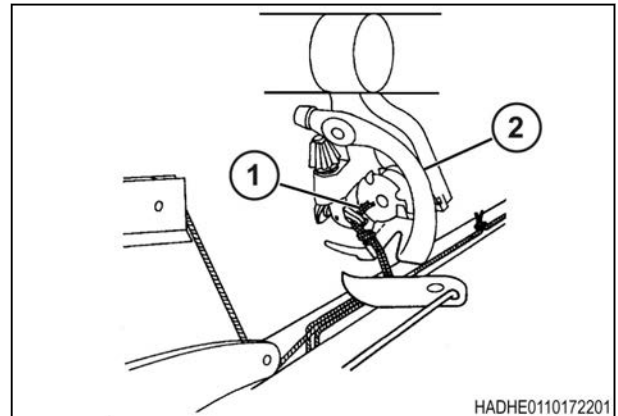


Fig. 18.

El brazo de ajuste de la anudadora (1) se mueve hacia arriba para eliminar el juego de la cuerda mientras se saca el segundo nudo (2) de la podadera.

NOTA: Cuando los brazos de ajuste de la anudadora están arriba, los indicadores de control están elevados para indicar que se amarró el segundo nudo. A medida que se forma el siguiente fardo, los brazos de ajuste y los indicadores de control descienden. Si un brazo de ajuste de la anudadora permanece arriba demasiado tiempo, la consola mostrará una alarma. Por lo general esta situación se produce cuando no hay cuerda en la anudadora o cuando falta un nudo. Si el nudo no se suelta de la podadera, los indicadores de control permanecerán abajo.

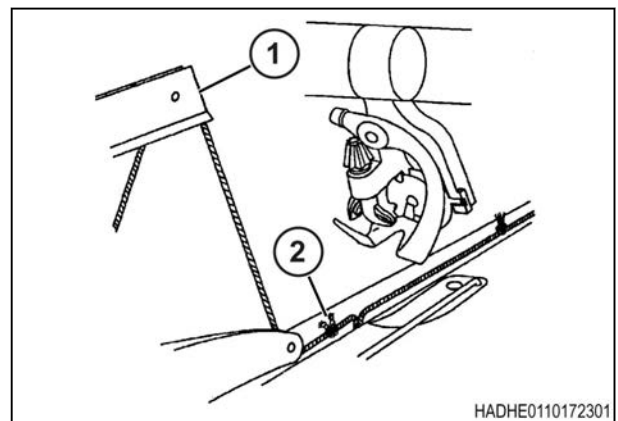


Fig. 19.

2.5 Declaración de conformidad de la CE



AGCO International GmbH
Victor von Bruns-Strasse 17
8212 Neuheusen am Rheinfall
Suiza

La persona cuyo nombre figura a continuación declara que

Tipo de máquina: Large Square Baler

Modelo: 2240 / 2250 / 2260 / 2270 / 2270XD/ 2290

Marca: Challenger

cumple con todas las disposiciones pertinentes y los requisitos esenciales de las siguientes directivas:

Directiva	Número	Método de certificación
Directiva de la maquinaria	2006/42/CE	Autocertificado, de conformidad con el Anexo V de la directiva
Directiva de compatibilidad electromagnética	2004/108/CE	Autocertificado, de conformidad con el Anexo II de la directiva

Nombre y dirección de la persona autorizada a compilar el archivo de construcción técnica:

Thierry Chabrol
AGCO S.A.
41, Avenue Blaise Pascal
60026 Beauvais Cedex
Francia

Lugar de la declaración: Beauvais, Francia

Nombre: Thierry Chabrol

Cargo: Jefe de legislación técnica de máquinas

Fabricante: AGCO International GmbH

Victor von Bruns-Strasse 17

8212 Neuheusen am Rheinfall

Suiza

3. Funcionamiento

3.1 Listas de control	71
3.1.1 Lista de control diaria	71
3.1.2 Inspección después de la primera hora de funcionamiento	71
3.2 Heno de alta calidad	72
3.2.1 Preparación de la cosecha	72
3.2.2 Humedad de la cosecha	72
3.2.3 Enfardado de heno de alta calidad	73
3.2.4 Almacenamiento de fardo de heno seco	73
3.2.5 Fardos de ensilaje con alto contenido de humedad	74
3.2.6 Enfardado de ensilaje	74
3.2.6.1 Carga de la enfardadora XD	74
3.2.7 Almacenamiento de fardos de ensilaje	74
3.3 Frenos y bloqueos	76
3.3.1 Freno del volante del motor	76
3.3.2 Bloqueo de las anudadoras/ agujas	76
3.3.2.1 Trabando el bloqueo de las anudadoras/agujas.	77
3.3.2.2 Destrabando el bloqueo de las anudadoras/agujas.	77
3.3.3 Pestillo de la máquina de relleno	78
3.4 Conexión al tractor	79
3.4.1 Retiro del soporte de transporte	79
3.4.2 Identificación del componente del enganche	79
3.4.3 Configuración de la altura de la enfardadora	80
3.4.4 Dimensiones de ajuste del tractor con un enganche esférico de 80 mm (3,15 pulg), un enganche de bola esférica CE o un enganche de anillo de 50 mm (2 pulg)	80
3.4.5 Dimensiones de ajuste del tractor con un enganche de anillo de 40 mm (1,6 pulg) de alto	81
3.4.6 Instalación del enganche de la máquina	81
3.4.7 Conexión del enganche de la máquina a la barra de enganche del tractor	83
3.4.8 Conexión de un enganche de anillo de 50 mm (2 pulg.) al tractor	85
3.4.9 Conexión de un enganche de bola de 80 mm (3,15 pulg.) al tractor	85
3.4.10 Conexión de un enganche de anillo alto de 40 mm (1.6 pulg.) al tractor,	85
3.4.11 Operación de un gato hidráulico de lengüeta	86
3.4.12 Instalación de la cadena de seguridad de transporte.	86
3.4.13 Línea de impulsión del implemento de velocidad constante, si tiene	87
3.4.13.1 Conexión de una horquilla de desconexión rápida a una toma de fuerza	87
3.4.13.2 Haga marcas en la línea de impulsión del implemento de velocidad constante (CV IDL)	88
3.4.13.3 Comprobación del ángulo de la línea de impulsión del implemento de velocidad constante	89
3.4.13.4 Ajuste del ángulo de la línea de impulsión del implemento de velocidad constante	89
3.4.13.5 Comprobación del espacio libre de la línea de impulsión del implemento de velocidad constante	90
3.4.14 Línea de impulsión del implemento de ángulo equivalente, si tiene	92
3.4.14.1 Conexión de una horquilla de desconexión rápida a una toma de fuerza	92
3.4.14.2 Ajuste de los ángulos de una línea de impulsión del implemento (IDL) de ángulo equivalente	93
3.5 Conexiones eléctricas, hidráulicas y de freno	95

3.5.1	Conexión del enchufe del mazo de cables de las luces de carretera	95
3.5.2	Conexión del enchufe del mazo de cables de control	95
3.5.3	Conexión del enchufe de cuatro clavijas, máquinas con un freno de desconexión	95
3.5.4	Conexión de las mangueras hidráulicas de la máquina al tractor	96
3.5.5	Conexión de las mangueras de freno hidráulicas de la máquina al tractor	97
3.5.6	Conexión de las mangueras del freno de aire de la máquina con el tractor	97
3.6	Funcionamiento de la enfardadora	98
3.6.1	Preparación para el enfardado	98
3.6.2	Puesta en marcha de la enfardadora	98
3.6.2.1	El émbolo siempre está alejado del fardo.	98
3.6.2.2	El émbolo está cerca o en el fardo	98
3.6.2.3	La enfardadora no arranca	99
3.6.3	Enfardado del primer fardo	99
3.6.4	Enfardado	100
3.6.5	Parada de la enfardadora	100
3.6.6	Ciclo de la máquina de relleno	101
3.7	Circuitos electrónicos	102
3.7.1	Información general sobre el terminal	102
3.7.2	Información del mazo de cables del terminal	102
3.7.3	Árboles de pantalla del terminal	102
3.7.4	Funciones del icono	105
3.7.5	Pantalla de inicio	112
3.7.6	Pantallas de trabajo principal	112
3.7.6.1	Cambio de las casillas de la pantalla principal de trabajo	113
3.7.6.2	Casillas de la pantalla principal de trabajo	114
3.7.6.3	Flechas de dirección operativas	118
3.7.6.4	Copos por fardo	119
3.7.6.5	Presión del cilindro de densidad del fardo	120
3.7.6.6	Cambio entre el modo de control automático y manual	121
3.7.6.7	Carga del émbolo	122
3.7.6.8	Información sobre la configuración de carga del émbolo	123
3.7.6.9	Ajuste de la carga del émbolo	124
3.7.6.10	Deslizamiento de la cámara de alimentación	125
3.7.6.11	Área de visualización de la pantalla principal de trabajo	126
3.7.7	Acumulador (si se incluye)	128
3.7.7.1	Posición del fardo del acumulador	128
3.7.7.2	Modos del acumulador	128
3.7.7.3	Funcionamiento del acumulador en modo manual	129
3.7.7.4	Indicación de descarga del fardo del acumulador	129
3.7.7.5	Errores del acumulador	129
3.7.7.6	Configuración de bloqueo de desplazamiento del acumulador	130
3.7.8	Balanza (si tiene)	131
3.7.8.1	Peso de fardo	131
3.7.9	Recorridos por copo	132
3.7.10	Liberación de la presión de la cámara de fardos antes de expulsar un fardo	132
3.7.11	Liberación de la presión de la cámara de fardos.	133
3.7.12	Pantalla de ajustes de la máquina	134
3.7.12.1	Información de la pantalla de configuración de la máquina	134
3.7.12.2	Lubricación de la cadena	134
3.7.12.3	Inicio manual de la lubricación de la cadena	136
3.7.12.4	Configuración del intervalo de lubricación de la anudadora	136
3.7.12.5	Configuración del tiempo de operación de la lubricación del anudador	136
3.7.12.6	Inicio de la lubricación manual del anudador	137
3.7.12.7	Detención de la lubricación manual del anudador	137
3.7.12.8	Configuración de la alarma de humedad, si tiene	137

3.7.12.9	Cambio de la longitud del fardo	137
3.7.12.10	Cambiar el tipo de cultivo	138
3.7.12.11	Cambio de la configuración de audio	138
3.7.13	Pantalla de servicio	139
3.7.13.1	Pantalla de servicio	139
3.7.13.2	Pantalla de servicio del interruptor	140
3.7.13.3	Pantalla de servicio de voltaje	140
3.7.13.4	Pantalla de servicio de frecuencia	141
3.7.14	Pantalla de registro de alarmas	141
3.7.14.1	Pantalla de detalle de alarmas	142
3.7.14.2	Eliminación de una alarma	142
3.7.15	Pantalla de configuración de la máquina	143
3.7.16	Calibración de la balanza del acumulador	143
3.7.17	Calibración de la longitud del fardo, si tiene	145
3.7.18	Calibración de la balanza de la rampa de rodillos para fardos con un objeto de peso conocido	147
3.7.19	Calibración de la balanza de la rampa de rodillos para fardos con un fardo de prueba	149
3.7.20	Calibración del cortador	150
3.7.21	Pantalla de registros de trabajo	151
3.7.21.1	Pantalla de registro de tarea	152
3.7.21.2	Cambio de la tarea actual	154
3.7.21.3	Pantalla de registro de clientes	154
3.7.21.4	Cambiar el cliente actual	156
3.7.21.5	Pantalla de registro de año	156
3.7.21.6	Cambio del año actual	158
3.7.21.7	Para borrar un registro	158
3.7.21.8	Almacenamiento de registros de trabajo en una tarjeta de datos	158
3.7.21.9	Pantalla de contador perpetuo	159
3.7.22	Iconos indicadores y número de error	159
3.7.22.1	Números de error e iconos indicadores de la máquina	160
3.7.22.2	Números de error e iconos indicadores del acumulador	161
3.7.22.3	Números de error e iconos indicadores de la balanza	161
3.7.23	Alarmas	162
3.7.23.1	Información sobre alarmas	162
3.7.23.2	Descripciones de las alarmas visuales	162
3.7.23.3	Descripciones de las alarmas audibles	162
3.7.23.4	Tabla de alarmas	162
3.8	Protector antiviento y recolector	174
3.8.1	Altura del recolector	174
3.8.2	Ajuste de las ruedas del recolector	174
3.8.3	Ajuste de la altura del recolector	175
3.8.4	Ajuste de la flotación del recolector	176
3.8.5	Altura del protector antiviento	176
3.9	Anudadora y agujas	178
3.9.1	Indicadores de control	178
3.9.2	Nudos faltantes	179
3.10	Cambio de la longitud del fardo	180
3.11	Cortadora de rotor - cortadora de producción más antigua	181
3.11.1	Conexión y desconexión la cuchilla	181
3.11.2	Cambio de la longitud de corte	181
3.12	Cortadora de rotor - cortadora de producción más nueva	183
3.12.1	Cambio del ajuste de la cuchilla de la cortadora	184
3.12.2	Descenso del sistema de corte	186
3.12.3	Elevación del sistema de corte	187
3.12.4	Eliminación de residuos desde las cuchillas de la cortadora	189

3.12.5	Desconexión de la cortadora	192
3.13	Cortadora/empacadora	194
3.13.1	Cambio de la longitud de corte	194
3.13.2	Desconexión de la cortadora	194
3.14	Vertedera de fardos de rodillo (si tiene)	196
3.14.1	Bajada de la rampa de fardos de rodillos	196
3.14.2	Elevación de la rampa para fardos de rodillos	196
3.15	Iluminación y reflectores	198
3.16	Traba de dirección del eje en tándem	199
3.17	Preparación para conducir la máquina en carretera o para mover la máquina en un remolque	200
3.18	Elevación y puntos de sujeción	203
3.18.1	Elevación correcta de una enfardadora	203
3.18.2	Puntos de elevación	203
3.18.3	Puntos amarre	204
3.19	Enhebrado de una enfardadora de cuatro cordeles	206
3.19.1	Instalación de las madejas de cuerda	206
3.19.2	Enhebrado de la caja de cuerdas de agujas del lado izquierdo	206
3.19.3	Enhebrado de la caja de cuerdas de las agujas del lado derecho	207
3.19.4	Enhebrado de los tensores de la caja de cuerdas de agujas	209
3.19.4.1	Tensores de las cuerdas de las agujas	210
3.19.5	Enhebrado de las cuerdas de las agujas en el área de las cuerdas de las agujas	210
3.19.6	Enhebrado de los brazos de ajuste de las agujas	211
3.19.7	Recorrido de las cuerdas hacia las agujas	212
3.19.8	Enhebrado de los ganchos de cuerdas para agujas	213
3.19.9	Enhebrado de la caja de cuerdas en el lado izquierdo de la anudadora	213
3.19.10	Enhebrado de caja de cuerdas en el lado derecho de la anudadora	215
3.19.11	Enhebrado de las cuerdas en el área de la anudadora	216
3.19.12	Enhebrado de las cuerdas a través de las anudadoras	217
3.19.13	Enhebrado y amarre de los cuerdas de la aguja y de la anudadora	218
3.20	Enhebrado de una enfardadora de seis cordeles	220
3.20.1	Instalación de las madejas de cuerda	220
3.20.2	Enhebrado de la caja de cuerdas de agujas del lado izquierdo	220
3.20.3	Enhebrado de la caja de cuerdas de las agujas del lado derecho	222
3.20.4	Enhebrado de los tensores de la caja de cuerdas de agujas	223
3.20.4.1	Tensores de las cuerdas de las agujas	225
3.20.5	Enhebrado de las cuerdas de las agujas en el área de las cuerdas de las agujas	225
3.20.6	Enhebrado de los brazos de ajuste de las agujas	225
3.20.7	Recorrido de las cuerdas hacia las agujas	227
3.20.8	Enhebrado de los ganchos de cuerdas para agujas	227
3.20.9	Enhebrado de la caja de cuerdas en el lado izquierdo de la anudadora	228
3.20.10	Enhebrado de caja de cuerdas en el lado derecho de la anudadora	230
3.20.11	Enhebrado de las cuerdas en el área de la anudadora	231
3.20.12	Enhebrado de las cuerdas a través de las anudadoras	233
3.20.13	Enhebrado y amarre de los cuerdas de la aguja y de la anudadora	234
3.21	Retiro de un fardo de la cámara de fardos	235
3.21.1	Funcionamiento del eyector, si tiene	235
3.21.2	Extracción de un fardo de la cámara de fardos: sin eyector	236
3.21.3	Extracción de fardos con alto contenido de humedad	237
3.22	Alivio de presión del freno de aire	238
3.23	Desconexión del tractor	239

3.1 Listas de control

3.1.1 Lista de control diaria

- Determine la condición de la cosecha. Consulte los procedimientos operativos para diferentes tipos de condiciones de cosecha.
- Asegúrese de que todos los blindajes y protectores estén en la posición adecuada. Reemplace los blindajes y protectores faltantes o dañados y los carteles de seguridad que resulten ilegibles.
- Inspeccione las tuercas, los pernos y otros sujetadores para asegurarse de que estén correctamente ajustados. Revise con cuidado las tuercas de la rueda.
- Compruebe que no haya piezas dañadas ni con desgaste excesivo.
- Consulte las tablas de mantenimiento en este manual y realice el mantenimiento según se indica allí.
- Realice una inspección visual de todos los puntos de lubricación para asegurarse de que estén recibiendo lubricante.
- Revise si hay tuberías de lubricación rotas o faltantes en el sistema de lubricación de la anudadora.
- Revise el nivel de lubricante en la bomba de lubricación de la anudadora.
- Controle el nivel de aceite del depósito hidráulico en el visor.
- Controle el nivel de aceite de la caja de cambios en el visor.
- Revise las conexiones del tractor para verificar que las conexiones eléctricas, del enganche, de la línea de impulsión del implemento y de los sistemas hidráulicos están correctas.
- Verifique que el par de apriete del perno del enganche del tractor sea el correcto. Siempre instale un pasador de traba en el perno de enganche para evitar que se pierda.
- Verifique la bola de enganche. Lubrique la conexión de la bola de enganche. Asegúrese de que la lubricación llegue hasta el área de conexión.
- Asegúrese de que todos los controles funcionen correctamente.
- Verifique que no haya fugas en las conexiones hidráulicas.
- Revise que todas las luces de carretera, de trabajo y de servicio de la enfardadora funcionen correctamente.
- Ajuste las cadenas que están muy flojas o muy apretadas.
- Revise la presión de los neumáticos.
- Revise los ajustes del freno del volante.
- Revise el suministro de pernos de corte.
- Revise la cantidad de cuerda en los compartimientos para cuerda.
- Verifique que la cuerda esté correctamente tendida, enhebrada, y su estado.
- Revise la tensión de la cuerda.
- Controle el ajuste del varillaje de protección de agujas.
- Si se incluye, asegúrese de que el eyector se encuentre en la posición delantera de inicio.
- Si está equipado con una vertedera de fardos de rodillos, asegúrese de que la vertedera de fardos de rodillo esté en la posición correcta de operación.
- Quite todos los depósitos de cosecha.

3.1.2 Inspección después de la primera hora de funcionamiento

- Revise el ajuste del embrague deslizante de transmisión principal.
- Controle que el freno de la máquina de relleno no esté recalentado.
- Verifique que el embrague y el varillaje de la máquina de relleno funcionen correctamente.
- Revise la tensión de la cadena del embalador.
- Revise el par de apriete de las tuercas de las ruedas.

3.2 Heno de alta calidad

Para obtener heno de alta calidad, es necesario determinar el mejor momento para llevar a cabo cada parte del procedimiento de cosecha. Los siguientes elementos modifican la calidad del heno:

- Clima
- Tipo de cosecha
- Corte en la etapa de crecimiento correcta
- Número de corte
- Temporadas de crecimiento
- Control de maleza, insectos y control de enfermedades
- Programa de irrigación
- Si el producto cosechado se utilizará para preparar fardos de ensilaje
- Tipo de método de corte
- Secado correcto
- Compuesto conservante o de secado de la cosecha (si se utiliza)
- Lluvias durante el proceso de secado de la cosecha
- Horario de rastrillado o rotación
- Condiciones y procedimiento de enfardado
- Manipulación y almacenamiento de los fardos
- Método de alimentación

Las condiciones de la cosecha cambiarán según el tipo de suelo, la ubicación y los patrones climáticos del área.

3.2.1 Preparación de la cosecha

La calidad de la alfalfa y de otros productos cosechados puede cambiar según la etapa de crecimiento en que se los corte. Si la alfalfa se corta durante la etapa de brote o antes de que alcance 1/10 de floración, se aumentará el porcentaje y la digestibilidad de la proteína, además del contenido de caroteno. La alfalfa y otros tipos de heno tienen la menor cantidad de fibra durante la etapa de brote y las etapas tempranas de la floración.

Los sistemas de enfardado de paquete grande requieren el secado completo y uniforme del heno con anterioridad al enfardado. Para reducir el tiempo de secado, utilice una segadora que haga una hilera ancha y uniforme y que acondicione el heno.

Si se unen con rastrillo dos o tres hileras, asegúrese de que el heno cosechado contenga un poco de humedad generada por el rocío. Rastrillar el suelo el día anterior ayudará a que el heno se seque correctamente al dar vuelta la hilera. De no resultar posible realizar el rastrillado uno o dos días antes del enfardado debido a condiciones climáticas ventosas, rastrille directamente delante de la enfardadora. Si el rastrillado se realiza con demasiada anticipación, aumentará el tiempo de secado del producto cosechado, la hilera tendrá acumulaciones de humedad y la calidad del heno y del fardo se verá reducida.

3.2.2 Humedad de la cosecha

La humedad del producto cosechado y la humedad generada por el rocío ayudan a determinar la calidad del heno. Estudie el campo. Busque áreas protegidas del viento y del sol. Busque otras condiciones que impidan que el producto cosechado se seque por completo.

Conozca la humedad del producto cosechado antes que se forme el rocío. Los tallos de la alfalfa deben estar secos antes de que se forme el rocío. La humedad en el tallo o las áreas húmedas se sumarán a la humedad del rocío.

Enfarde siempre la alfalfa y otros productos cosechados de hoja con humedad del rocío, que ayuda a reducir la pérdida de hojas. Si los tallos no se secan por completo debido a las condiciones climáticas o de otro tipo, tenga cuidado al enfardar con humedad de rocío.

Uno de los mejores métodos para determinar la humedad del tallo de alfalfa consiste en pelar su corteza. Tome un tallo de la parte inferior de la hilera e intente pelar su corteza. Si es posible pelar un poco de corteza aunque el tallo se rompa, significa que la alfalfa tiene un poco de humedad.

NOTA: El contenido de humedad de la cosecha con humedad de rocío resulta difícil de determinar. La sonda de detección de humedad del suelo no siempre brinda mediciones precisas de la humedad en el tallo si el producto cosechado está humedecido por el rocío.



Fig. 1.

3.2.3 Enfardado de heno de alta calidad

Las hojas contienen la mayor parte de la proteína y el caroteno. Los tallos tienen el mayor contenido de fibra. Es necesario reducir al mínimo los daños a las hojas durante los procedimientos de cosecha y enfardado.

Para producir heno de alta calidad, es preciso conocer el contenido de humedad del fardo. Las lecturas de presión que aparecen en la consola pueden ayudar a determinar el contenido de humedad del fardo.

- A medida que aumenta el contenido de humedad, las lecturas de presión disminuyen.
- A medida que disminuye el contenido de humedad, las lecturas de presión aumentan.

Durante varios recorridos del émbolo, las lecturas de presión pueden variar por varios cientos de puntos. Estos cambios indican el contenido de humedad del producto cosechado.

La presión hidráulica del tambor de densidad de fardo es la fuerza que actúa en los tambores de tensión de la cámara de fardos. Una vez definida la carga del émbolo, la tensión correcta de la cámara de fardos se mantendrá de forma automática. La carga del émbolo debe mantenerse constante para producir en todo momento fardos de alta calidad.

La presión aplicada sobre los tambores de tensión de la cámara de fardos cambia automáticamente a medida que cambia la fricción entre las compuertas de tensión de la cámara de fardos y el fardo. De este modo, la carga del émbolo se mantiene constante. El tipo de cosecha, el tipo de humedad (rocío o tallo) y el contenido total de humedad de la cosecha determinan la fricción entre las compuertas de tensión de la cámara de fardos y el fardo.

Para determinar el contenido mínimo de humedad, revise ambos extremos del fardo cuando las lecturas de presión se aproximen a la lectura máxima deseada. El daño de las hojas en el extremo trasero del fardo indica que el producto cosechado es demasiado seco para producir heno de alta calidad. En ese caso, será preciso suspender el enfardado hasta que se forme rocío en el producto cosechado. Cierta nivel de daño en las hojas ubicadas en el extremo del émbolo del fardo por lo general resulta aceptable en heno de alta calidad.

3.2.4 Almacenamiento de fardo de heno seco

El heno de alta calidad se conservará mejor si los fardos se almacenan bajo techo. Coloque los fardos apilados en un área de almacenamiento seca y correctamente acondicionada.

Si los fardos no pueden almacenarse bajo techo y el área local solo recibe lluvias moderadas o medianas, es posible almacenar fardos grandes de alta densidad al aire libre. Pueden apilarse de cuatro a cinco fardos. Use una cubierta plástica alrededor de cada fardo.

Si la cosecha se enfardó con un alto contenido de humedad, deje una separación mínima de 152 mm (6,0 pulg) entre las columnas o hileras de fardos.

3.2.5 Fardos de ensilaje con alto contenido de humedad

Si el producto cosechado se prepara cuidadosamente desde el corte hasta el almacenamiento de los fardos, es posible producir ensilaje de buena calidad con heno con alto contenido de humedad. Los fardos de ensilaje pueden producirse con los tipos más comunes de heno, como por ejemplo hierbas, alfalfa y tréboles. El enfardado de heno con alto contenido de humedad permite que la fermentación natural produzca un forraje más digerible.

Esta fermentación natural es producida por bacterias, que convierten el azúcar en ácido láctico. La fermentación natural debe producirse bajo condiciones controladas; de lo contrario, el forraje cosechado se perderá. El crecimiento de bacterias nocivas en el ensilaje puede conllevar problemas en la producción ganadera.

El operador y el usuario de la cosecha deben asegurarse de que se tomen los recaudos necesarios para producir fardos de ensilaje de alta calidad.

Haga una hilera grande y uniforme. Retire el producto directamente de la hilera para excluir bacterias nocivas y material extraño del suelo. No rastrille ni realice otros procedimientos adicionales sobre la hilera.

NOTA: Siempre enfarde en la misma dirección en la que se hicieron las hileras estrechas de la cosecha cuando esta es recogida directamente.

3.2.6 Enfardado de ensilaje

Durante el procedimiento de enfardado, un adecuado contenido de humedad es esencial para producir tanto forraje de heno seco como fardos de ensilaje de alta calidad. Asegúrese de que el contenido de humedad de la cosecha durante la operación de enfardado sea el adecuado para el tipo cosecha, el clima y el método de almacenamiento utilizado. Se considera heno de alta calidad a los fardos bien formados, de alta densidad y del mismo tamaño producidos a partir de productos cosechados con alto contenido de humedad.

Al enfardar heno para ensilaje, el contenido de humedad del producto cosechado debe ser de entre el 50 y el 65 por ciento. El material seco debe ser de entre un 35 y un 50 por ciento del contenido total. Si el contenido de humedad está por debajo del rango correcto, no se producirá una buena fermentación. Si el contenido de humedad supera el rango adecuado, se producirá heno de baja calidad. Un alto contenido de humedad también representará una carga extra para la enfardadora y para el equipo de manipulación.

Deje siempre secar un poco el producto cosechado después de cortarlo.

Vigile siempre la lectura de presión durante el proceso de enfardado y determine el mejor rango de carga para producir fardos de ensilaje de alta calidad según las condiciones específicas.

3.2.6.1 Carga de la enfardadora XD

Al utilizar una enfardadora XD, asegúrese de que haya solo una ligera capa de rocío. Al empacar ensilado, la humedad, o la cosecha húmeda, reducen la carga a 210 a 255.

3.2.7 Almacenamiento de fardos de ensilaje

Almacene y selle los fardos cerca del área de alimentación y dentro de las 24 horas del procedimiento de enfardado. Utilice un sistema de almacenamiento de fardos hermético.

Envuelva los fardos con plástico. Extraiga el aire de los fardos y manténgalos herméticamente cerrados hasta su uso.

Cuando se utiliza el método de apilado en bloques, determine la cantidad de fardos que pueden utilizarse en siete a diez días.

Revise todos los fardos de ensilaje regularmente.

- Preste especial atención a los daños producidos por roedores y otros animales, el viento u otras causas.
- Repare los daños de inmediato.
- Quite el aire que haya ingresado en los fardos sellados.

Un método de almacenamiento y enfardado de ensilaje deficiente puede producir un alimento de baja calidad o provocar su pérdida. Un ensilaje deficiente puede ocasionar problemas en la producción ganadera.

3.3 Frenos y bloqueos

3.3.1 Freno del volante del motor

Use el freno del volante del motor (1) para evitar que el volante del motor gire e impida el funcionamiento de la máquina.

Para accionar el freno del volante del motor, tire de la palanca completamente hacia abajo.

IMPORTANTE: Antes de conectar la toma de fuerza (PTO), asegúrese de que haya liberado el freno del volante del motor.

Debido al tamaño y la velocidad del volante del motor, el freno del volante del motor solo debe utilizarse para detener el volante del motor si se ha roto el perno de seguridad o si resulta necesario detener rápidamente la máquina.

Para desactivar el freno del volante del motor, tire de la palanca completamente hacia arriba (1).

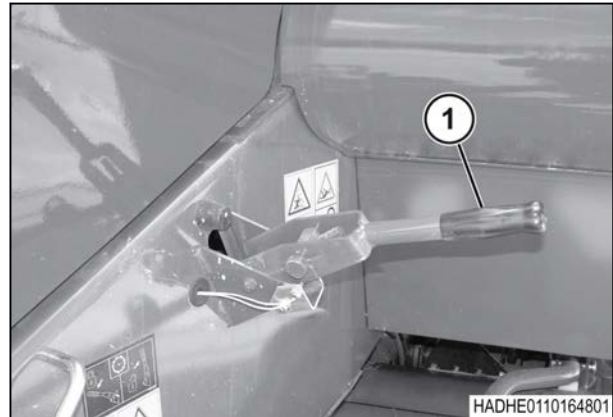


Fig. 2.

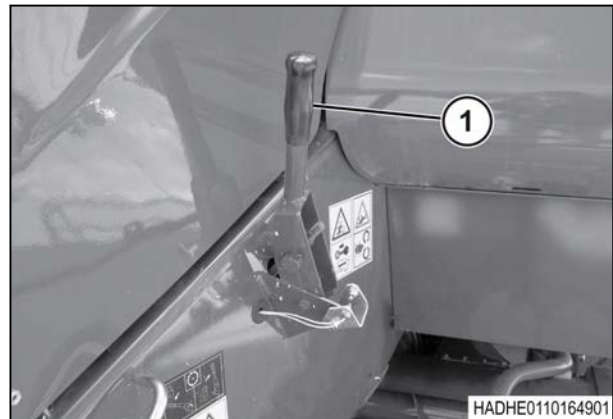


Fig. 3.

Asegúrese de que el freno del volante del motor esté correctamente ajustado antes de enfardar o realizar cualquier otra tarea de mantenimiento. Consulte la información para ajustar el freno del volante del motor.

Si se conecta la toma de fuerza con el freno del volante del motor accionado, el embrague de transmisión principal debe deslizarse y el volante del motor no debe girar.

3.3.2 Bloqueo de las anudadoras/ agujas



ADVERTENCIA:

Para evitar lesiones personales, conecte siempre el sistema de bloqueo de las anudadoras/ agujas cuando trabaje con las agujas y anudadoras o en sus alrededores.

La palanca de bloqueo de las anudadoras/ agujas está ubicada en el lado izquierdo de la máquina, cerca de la escalera y la rueda de dosificación.

Esta traba controla las agujas y anudadoras.

Si está equipado con desplazamiento de la anudadora electrónica, las anudadoras y las agujas se traban con un interruptor (1). El interruptor se encuentra en el lado izquierdo de la parte trasera de la máquina.

- Mueva el interruptor hacia arriba para trabar el bloqueo de las anudadoras/agujas.
- Mueva el interruptor hacia abajo para trabar el bloqueo de las anudadoras/agujas.

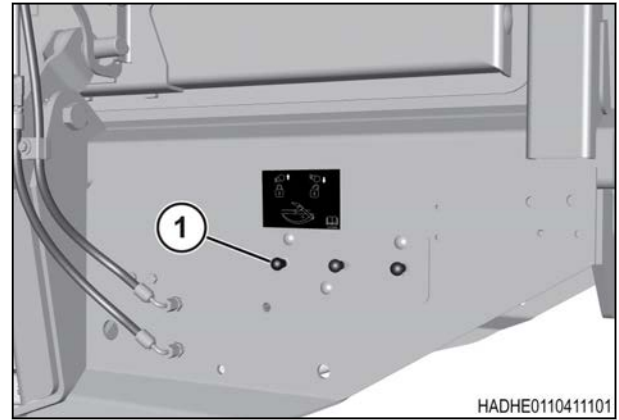


Fig. 4.

3.3.2.1 Trabando el bloqueo de las anudadoras/agujas.

1. Tire hacia afuera de la traba del selector (1).
2. Tire de la palanca de bloqueo de las anudadoras/ agujas (2) hacia atrás hasta que la traba del selector se conecte en el orificio trasero de la traba.

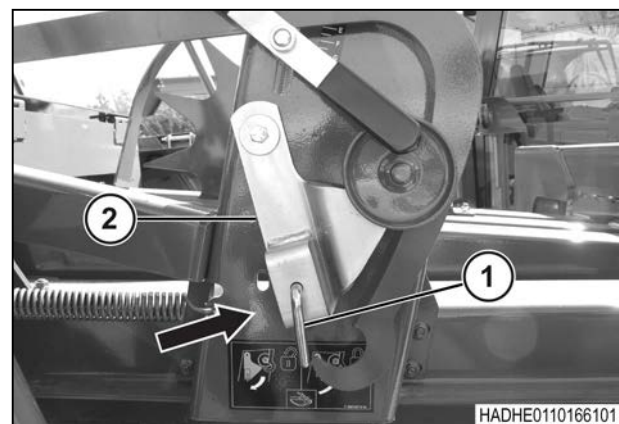


Fig. 5.

3.3.2.2 Destrabando el bloqueo de las anudadoras/agujas.

Procedimiento

1. Tire hacia afuera de la traba del selector (1).
2. Empuje la palanca de bloqueo de las anudadoras/ agujas (2) hacia adelante hasta que la traba del selector se conecte en el orificio delantero de la traba.

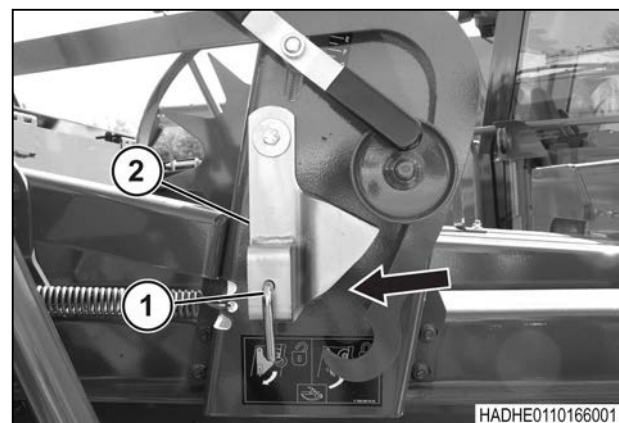


Fig. 6.

3.3.3 Pestillo de la máquina de relleno

Modelos más antiguos

El pestillo de la máquina de relleno (1) bloquea la puerta del sensor de la máquina de relleno (2).

- Mueva el pestillo de la máquina de relleno hacia arriba para trabarla. La compuerta de la máquina de relleno no se desplazará.
- Mueva el pestillo de la máquina de relleno hacia arriba para destrabarla.

El interruptor del pestillo de la máquina de relleno (3) indica en el terminal si el pestillo está bloqueado.

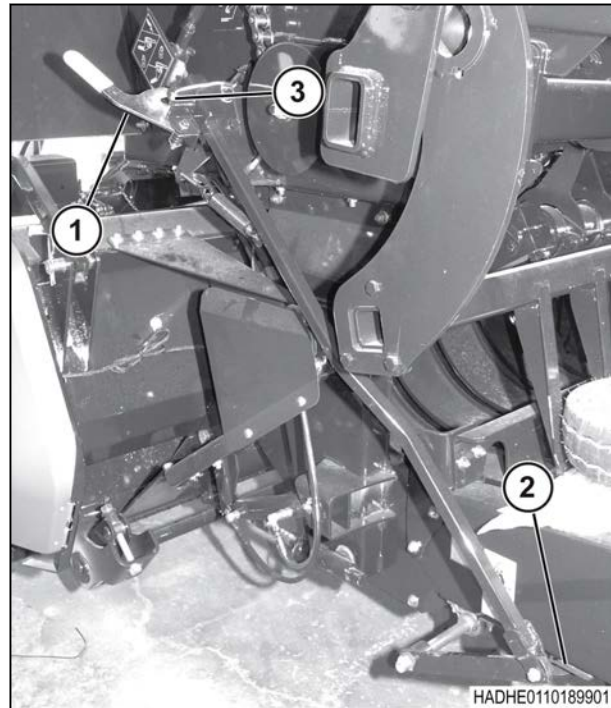


Fig. 7.

Modelos recientes

El pestillo de la máquina de relleno (1) bloquea la puerta del sensor de la máquina de relleno (2).

- Mueva el pestillo de la máquina de relleno hacia abajo para desbloquearla. La compuerta de la máquina de relleno no se desplazará.
- Mueva el pestillo de la máquina de relleno hacia arriba para desbloquearla.

El interruptor del pestillo de la máquina de relleno indica en el terminal si el pestillo está bloqueado.

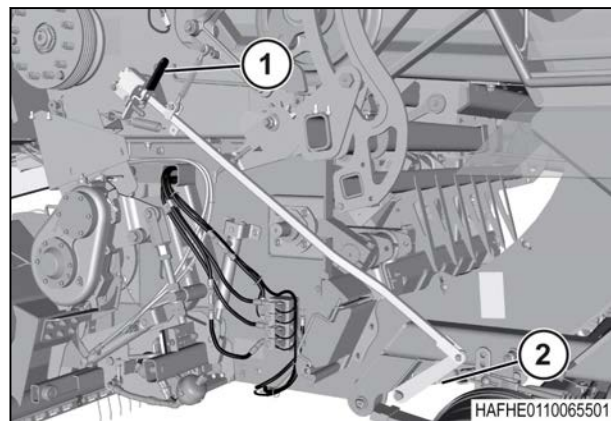


Fig. 8.

3.4 Conexión al tractor

3.4.1 Retiro del soporte de transporte

Procedimiento

1. Estacione el tractor y la máquina en una superficie plana y sólida.
2. Cambie la transmisión a posición de estacionamiento.
3. Si está equipado, aplique el freno de mano del tractor.
4. Apague el motor del tractor.
5. Lleve la llave consigo.
6. Coloque el tractor en la posición de estacionamiento.
7. Bloquee los neumáticos de la máquina.
8. Asegúrese de que los neumáticos de la máquina y los neumáticos del tractor tienen la presión de aire correcta.
9. Use el gato situado en la lengüeta para levantarla.
10. Retire la abrazadera de envío.

3.4.2 Identificación del componente del enganche

La máquina tiene un soporte de enganche (1) que se usa para conectar el enganche a la máquina.

Instale el soporte de enganche en la posición baja (A) o en la posición alta (B), para alinear con el tractor.

Utilice uno de los siguientes cuatro enganches:

- La máquina viene con un enganche esférico CE (2).
- Algunos tractores utilizan un enganche de anillo bajo de 50 mm (2 pulg.) (3).
- Algunos tractores utilizan un enganche de bola de 80 mm (3,15 pulg.) (4).
- Los tractores con enganches altos utilizan un enganche de anillo de 40 mm (1,57 pulg.) (5).

Mida la distancia (C) entre la línea central delantera del enganche y la parte trasera del enganche.

La distancia debe ser entre 240 a 250 mm (9,5 a 9,8 pulg.).

Instale un espaciador (6) de 120 mm (4,7 pulg.) para agregar longitud a los enganches más cortos. El espaciador va entre el enganche y el soporte del enganche.

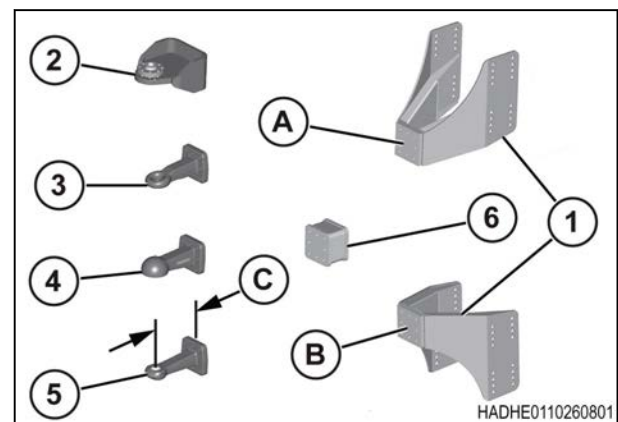


Fig. 9.

3.4.3 Configuración de la altura de la enfardadora

La dimensión de referencia (A) desde el centro del orificio (1) hasta el suelo debe ser de 550 mm (22 pulg).

La dimensión de referencia se aplica si:

- Desconecte el tractor del taladro.
- Los neumáticos de la máquina tienen la presión correcta.
- El gato da soporte a la máquina en la ubicación de la lengüeta.

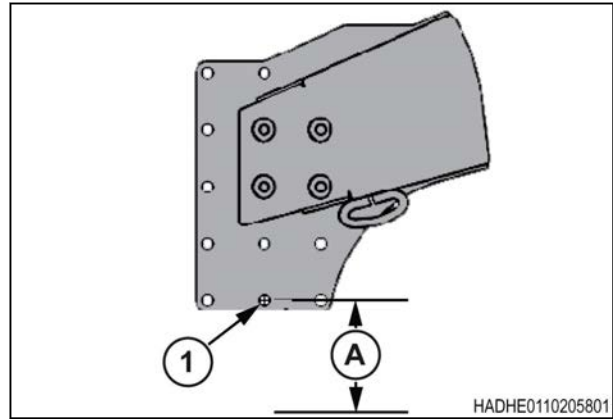


Fig. 10.

3.4.4 Dimensiones de ajuste del tractor con un enganche esférico de 80 mm (3,15 pulg), un enganche de bola esférica CE o un enganche de anillo de 50 mm (2 pulg)

Utilice las siguientes especificaciones para ajustar la barra de tiro.

La distancia (A) desde el extremo del eje de la toma de fuerza hasta el centro del orificio del pasador del enganche debe ser de 50 a 350 mm (2 a 13,8 pulg)

Registre la distancia para utilizar ese dato más adelante en el procedimiento.

Mida la distancia (B) desde la línea central del eje de la toma de fuerza hasta la parte superior de la barra de tiro.

- Para la categoría 2, la distancia debe superar los 250 mm (9,8 pulg).
- Para la categoría 3, la distancia debe superar los 260 mm (10,2 pulg).
- Para la categoría 4, la distancia debe superar los 280 mm (11 pulg).

Mida la distancia (C) desde la parte superior de la barra de tiro hasta el suelo.

- Para la categoría 2, la distancia debe ser de 330 a 500 mm (13 a 19,7 pulg).
- Para las categorías 3 o 4, la distancia debe ser de 380 a 560 mm (15 a 22 pulg).

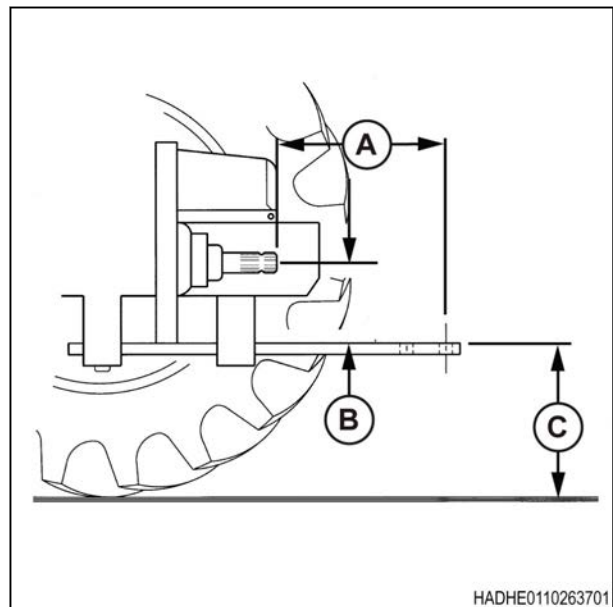


Fig. 11.

3.4.5 Dimensiones de ajuste del tractor con un enganche de anillo de 40 mm (1,6 pulg) de alto

La distancia (A) desde el extremo del eje de la toma de fuerza hasta el centro del orificio del pasador del enganche debe ser de 50 a 350 mm (2 a 13,8 pulg)

Registre la distancia para utilizar ese dato más adelante en el procedimiento.

Mida la distancia (B) desde la línea central del eje de la toma de fuerza hasta la línea central del enganche. La distancia debe ser de 220 mm (8,7 pulg.) o más.

Mida la distancia (C) desde la parte superior de la barra de tiro hasta el suelo. La distancia debe ser de 825 a 1.000 mm (32 a 39 pulg).

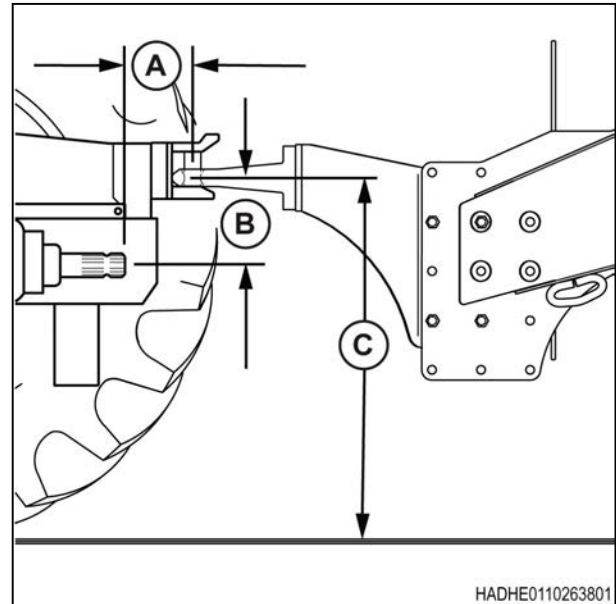


Fig. 12.

3.4.6 Instalación del enganche de la máquina

Antes de iniciar el procedimiento

- Consulte la sección Especificaciones del tractor y la máquina.
- Asegúrese de que los neumáticos del tractor y la máquina tienen la presión correcta.
- Ajuste la barra de enganche del tractor (si tiene) según las especificaciones.
- Ajuste la altura de la lengüeta de la máquina según las especificaciones.
- Asegúrese de que la cadena de seguridad de transporte tiene una resistencia igual o superior a la carga remolcada.
- Asegúrese de que la longitud de la cadena de seguridad de transporte permitirá que se gire la máquina y el tractor.
- El juego de enganche tiene los accesorios de sujeción necesarios.
- Los tractores tienen una toma de fuerza (PTO) del tipo 2 o del tipo 3.
- El enganche y la lengüeta tienen columnas de orificios para ajustar correctamente la ubicación del enganche.

Procedimiento

1. Coloque el soporte de enganche en la posición baja (1) para los tractores de enganche bajo y en la posición alta (2) para los tractores de enganche alto.
2. Mida la distancia desde el extremo del eje de la toma de fuerza (PTO) hasta el centro del orificio del pasador del enganche.
Consulte Dimensiones de configuración del tractor.
3. Si la distancia es de 140 a 350 mm (5,5 a 13,7 pulg.) instale el enganche (3) en el soporte del enganche. Utilice los accesorios de sujeción provistos con la máquina.
4. Ajuste los accesorios a 230 Nm (170 lbf pie)
5. Si la distancia es de 50 a 140 mm (2 a 5.5 in), instale un enganche y un 120 mm (4.7 in) espaciador (4) en el soporte de enganche. Utilice los accesorios provistos con el espaciador.
6. Ajuste los accesorios a 230 Nm (170 lbf pie).
7. Estacione el tractor delante de la máquina.
8. Coloque la transmisión del tractor en la posición de estacionamiento o accione el freno de mano del tractor.
9. Apague el motor del tractor.
10. Lleve la llave consigo.
11. Mida la distancia (A) desde el extremo del eje de la PTO (1) a la placa de montaje (2).
La placa de montaje soporta el soporte del cojinete intermedio (3).
La distancia debe ser aproximadamente de 1.100 mm (43,3 pulg.).

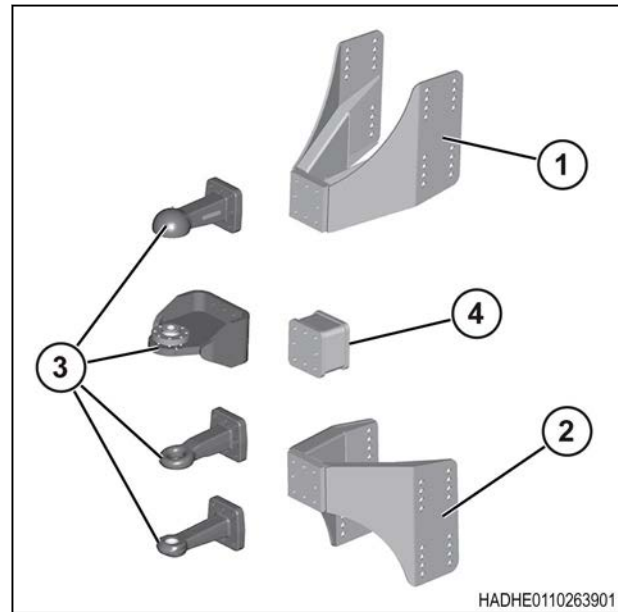


Fig. 13.

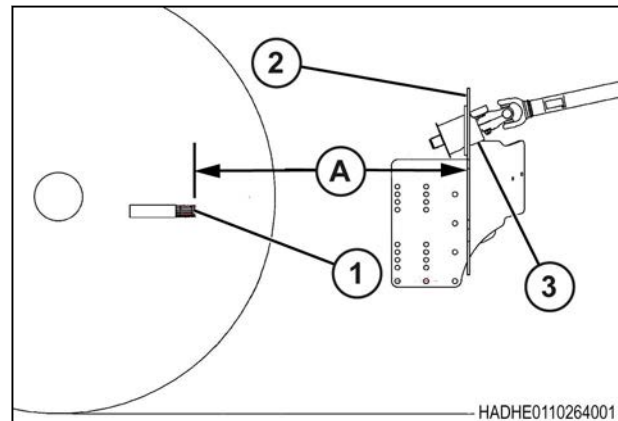


Fig. 14.

12. Conecte el equipo de elevación con la capacidad correcta al soporte del enganche (1).
13. Coloque el soporte de enganche en la lengüeta (2).
14. Alinee el enganche con el punto de conexión en la barra de enganche del tractor.

NOTA: *Alinee el enganche con el pasador de enganche para los tractores con enganche alto.*

15. Asegúrese de que el soporte de enganche se encuentre nivelado.
16. Alinee los orificios en el soporte de enganche con la lengüeta.

Monte el soporte del enganche a la parte delantera o trasera según sea necesario. Los orificios permiten cuatro ubicaciones verticales.

17. Fije el soporte del enganche a la lengüeta. Utilice siete pernos de cabeza hexagonal de 3/4-10 X 2 pulgadas (3) y siete tuercas de traba superior de brida hexagonal de 3/4-10. No instale un perno de 3/4-10 x 2 pulgadas en el orificio inferior delantero del lado izquierdo. No ajuste las tuercas.
18. Instale la placa de la tapa (4) y el casquillo (5) en el perno de cabeza hexagonal de 3/4-10 X 3-1/4 pulgadas (6).
19. Inserte el perno y el casquillo a través del bucle grande de la cadena de seguridad de transporte (7).
20. Inserte el perno a través del orificio inferior delantero izquierdo de la lengüeta y el soporte de enganche.
21. Instale una tuerca de bloqueo superior de brida hexagonal de 3/4-10.
22. Ajuste las ocho tuercas a 380 Nm (280 lbf pie).

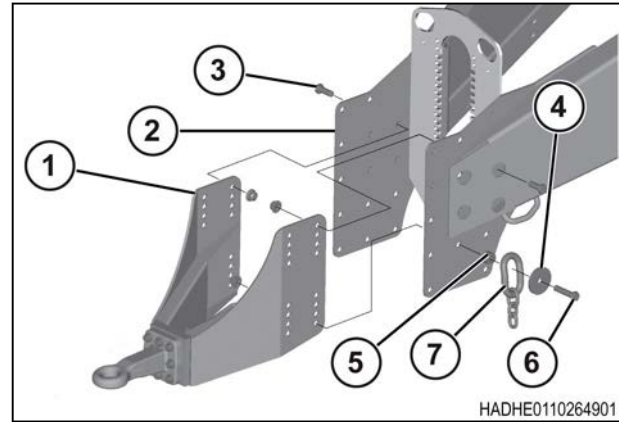


Fig. 15.

3.4.7 Conexión del enganche de la máquina a la barra de enganche del tractor

Antes de iniciar el procedimiento

Consulte la sección Especificaciones del tractor y la máquina.

Procedimiento

1. Haga coincidir la barra de enganche del tractor (1) y el enganche de la máquina (2).
2. Instale la placa de la horquilla inferior (3) entre la barra de tiro del tractor y la bola de enganche (4).
3. Instale la arandela (5) en el perno de enganche de 1-1/4 x 9 pulgadas (6).
4. Instale el perno de enganche y la arandela desde la parte inferior de la barra de enganche.

La instalación del perno de enganche y la arandela en esta dirección evita los depósitos de cosecha debajo del enganche.

NOTA: Si el perno del enganche requiere un espaciador, el kit incluye un espaciador para las aplicaciones de clase 2.

NOTA: De ser necesario, solicite los espaciadores para los otros tamaños de las clases a través de su distribuidor.

5. Instale la placa de la horquilla superior (7) en el perno del enganche.
6. Instale la arandela (8), y la tuerca (9) en el perno del enganche. No ajuste la tuerca.
7. Instale la contratuerca (10) en el perno de enganche. No ajuste las tuercas.
8. Instale el espaciador de la horquilla (11) entre las placas de horquilla.
9. Instale el perno de horquilla de 5/8 x 7-1/2 pulgadas grado 8 (12) desde la parte inferior.

NOTA: Si el perno de la horquilla no se ajusta en la barra de enganche del tractor, fabrique un espaciador para que se ajuste firmemente en el orificio de la barra de enganche. Fabrique un espaciador 1,5 mm (0,06 pulg) más corto que el grosor de la barra de enganche del tractor.

10. Instale la tuerca de bloqueo superior de brida hexagonal (13) en el perno de la horquilla. No apriete la tuerca de bloqueo superior de brida hexagonal en este momento.
11. Ajuste la tuerca del perno de enganche a 1.152 Nm (850 lb pie).
12. Ajuste la contratuerca en el perno de enganche.
13. Instale el pasador de fijación (14) en el orificio situado en el extremo del perno del enganche.
14. Ajuste la tuerca en el perno de horquilla de 5/8 de pulgada a 285 Nm (210 lb pie).
15. Instale pernos de tope para sujetar la barra de enganche en una posición fija

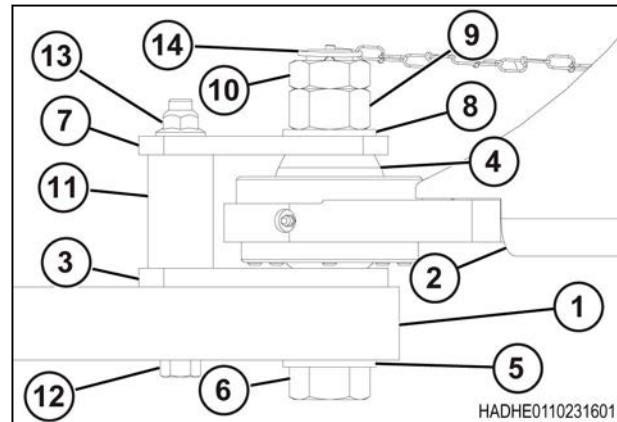


Fig. 16.

directamente debajo del eje de la toma de fuerza.

Los pernos de tope evitan el movimiento de lado a lado de la barra de enganche.

3.4.8 Conexión de un enganche de anillo de 50 mm (2 pulg.) al tractor

Antes de iniciar el procedimiento

Consulte la sección Especificaciones del tractor y la máquina.

Procedimiento

1. Mueva el tractor lo necesario para alinear la barra de enganche del tractor (1) con el enganche de la máquina.
2. Coloque el tractor en la posición de estacionamiento.
3. Accione el freno de mano del tractor.
4. Apague el motor del tractor.
5. Lleve la llave consigo.
6. Introduzca el pasador de enganche (2) a través del enganche de anillo (3).
7. Levante el gato por completo.
8. Coloque la manija del gato en el soporte.
9. Ajuste el soporte del cojinete intermedio para la posición del enganche.

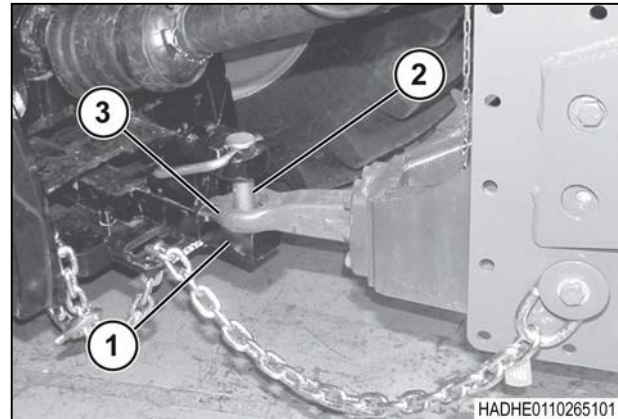


Fig. 17.

3.4.9 Conexión de un enganche de bola de 80 mm (3,15 pulg.) al tractor

Antes de iniciar el procedimiento

Consulte la sección Especificaciones del tractor y la máquina.

Procedimiento

1. Mueva el tractor lo necesario para alinear el soporte de bola del tractor con el enganche de toma de bola de la máquina (1).
2. Coloque el tractor en la posición de estacionamiento.
3. Accione el freno de mano del tractor.
4. Apague el motor del tractor.
5. Lleve la llave consigo.
6. Instale el enganche de toma de bola sobre el soporte de bola de 80 mm (3,15 pulg.).
7. Levante el gato por completo.
8. Coloque la manija del gato en el soporte.
9. Ajuste el soporte del cojinete intermedio para la posición del enganche.

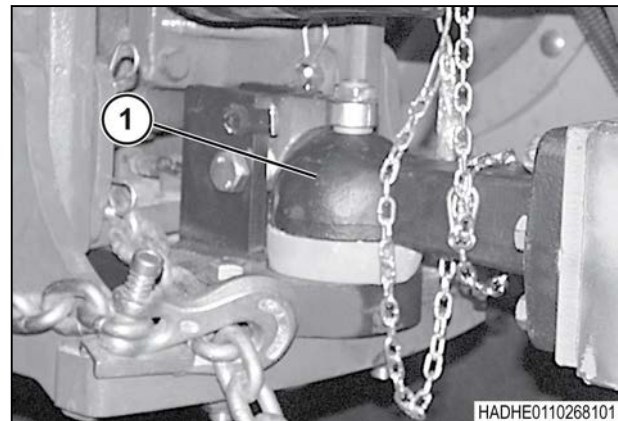


Fig. 18.

3.4.10 Conexión de un enganche de anillo alto de 40 mm (1.6 pulg.) al tractor,

Antes de iniciar el procedimiento

Consulte la sección Especificaciones del tractor y la máquina.

Procedimiento

1. Mueva el tractor lo necesario para alinear el receptor del tractor (1) con el enganche de la máquina.
2. Coloque el tractor en la posición de estacionamiento.
3. Accione el freno de mano del tractor.
4. Apague el motor del tractor.
5. Lleve la llave consigo.
6. Introduzca el pasador de enganche (2) a través del enganche de anillo (3).
7. Levante el gato por completo.
8. Coloque la manija del gato en el soporte.
9. Ajuste el soporte del cojinete intermedio para la posición del enganche.

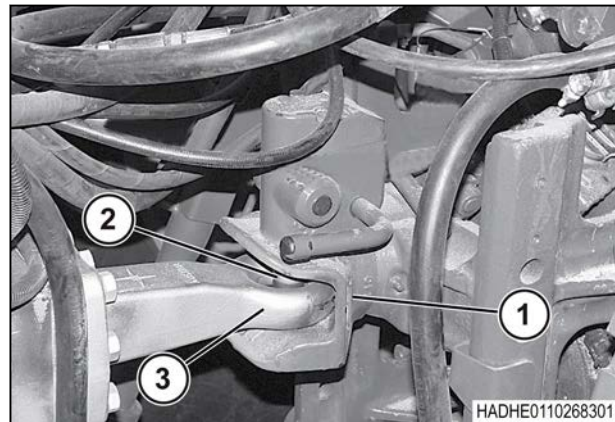


Fig. 19.

3.4.11 Operación de un gato hidráulico de lengüeta**Procedimiento**

1. Conecte las mangueras hidráulicas a los puertos remotos del tractor.
2. Conecte el freno de mano de la enfardadora (si se incluye).
3. Use el sistema hidráulico del tractor para levantar o bajar la lengüeta a la altura deseada.
No levante la lengüeta más de 13 mm (1/2 pulg.) cuando se conecta al tractor.

Tras finalizar el procedimiento

Levante el gato hidráulico de lengüeta por completo antes de la operación.

3.4.12 Instalación de la cadena de seguridad de transporte.**Antes de iniciar el procedimiento**

La cadena de seguridad de transporte debe tener una resistencia igual o mayor que la carga remolcada.

Procedimiento

1. Instale la horquilla de soporte (1).
2. Coloque la cadena de seguridad de transporte (2) alrededor del soporte de la barra de enganche del tractor (3).
Conecte la cadena de transporte de seguridad a una sólida ubicación en el tractor para tractores sin un soporte de barra de enganche.
3. Sujete el gancho (4) de la cadena de seguridad de transporte a la cadena de seguridad de transporte.
4. Revise la longitud de la cadena.
 - Asegúrese de que la cadena de seguridad de transporte no toque el suelo.
 - Instale una cadena de seguridad de transporte más larga si la cadena de seguridad no permitir la realización de giros.

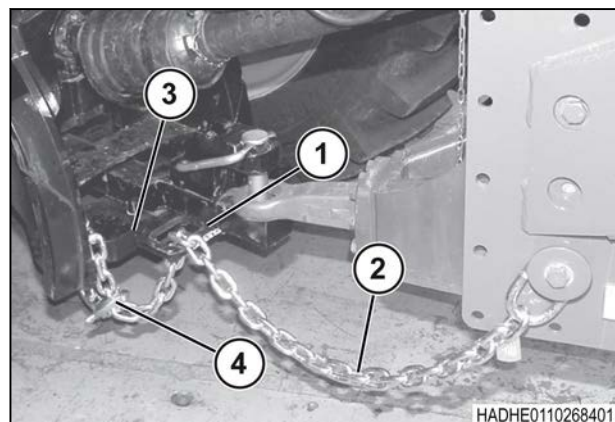


Fig. 20.

5. Cuando no esté en uso, coloque la cadena de seguridad de transporte en la ubicación de almacenamiento apropiada.

3.4.13 Línea de impulsión del implemento de velocidad constante, si tiene

3.4.13.1 Conexión de una horquilla de desconexión rápida a una toma de fuerza

Procedimiento

1. Lubrique las estrías (1) de la toma de fuerza (PTO) con aceite o grasa para ayudar a prevenir el desgaste de las estrías.
2. Quite los tornillos (1) que sujetan el blindaje del cono (2) en su lugar.
3. Tire del blindaje del cono lejos de la horquilla de desconexión rápida.
4. Tire del collarín de fijación (1) de la horquilla de desconexión rápida hacia la parte trasera.
5. Deslice la horquilla de desconexión rápida sobre la toma de fuerza.
La horquilla de desconexión rápida emite un sonido cuando la horquilla de desconexión rápida se conecta a la toma de fuerza (PTO).
6. Suelte el collarín de fijación.
7. Tire de la horquilla de desconexión rápida. Asegúrese de que el mecanismo de traba de bola cargado por resorte se conecta en la ranura en la toma de fuerza (PTO).

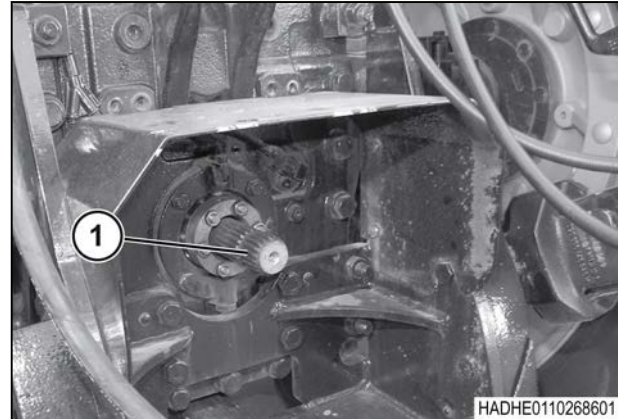


Fig. 21.

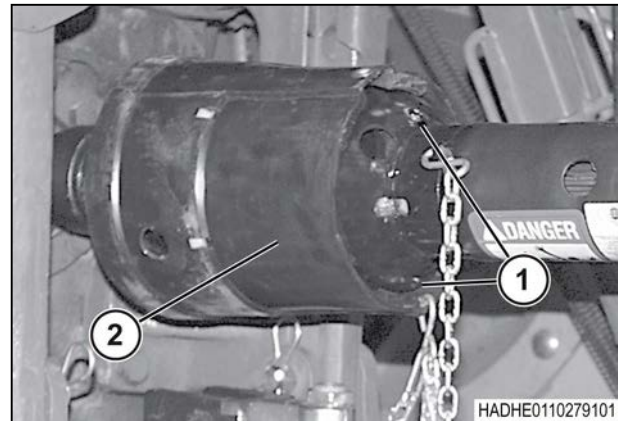


Fig. 22.

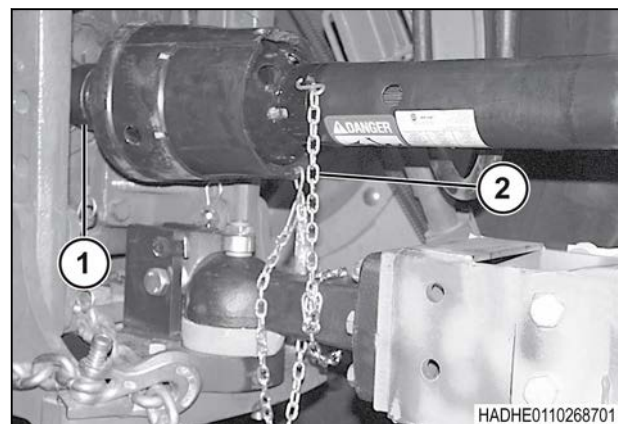


Fig. 23.

**ADVERTENCIA:**

Una horquilla que no está armada correctamente puede deslizarse de un eje y resultar en lesiones personales o daños a la máquina

Cuando instale una horquilla de desconexión rápida, el mecanismo de bloqueo debe estar asentado en la ranura del eje.

Tire de la horquilla después de instalarla para asegurarse de que no se salga del eje.

8. Tire del blindaje del cono hacia adelante sobre la horquilla de desconexión rápida.
9. Instale de nuevo los tornillos.
10. Conecte la cadena (2) en la protección de la línea de impulsión del implemento (IDL) a la parte trasera del tractor.
11. Instale la cadena en ángulo recto con respecto a la (IDL). Una cadena en otros ángulos pone una carga excesiva en los cojinetes del blindaje del cono.
12. Envuelva la cadena alrededor del blindaje del cono 180 grados. La parte sobrante proporciona comba para evitar daños en la cadena y blindaje del cono.

3.4.13.2 Haga marcas en la línea de impulsión del implemento de velocidad constante (CV IDL)

Antes de iniciar el procedimiento

No conecte la línea de impulsión del implemento (IDL) de velocidad constante (CV) al tractor.

Procedimiento

1. Retraiga por completo la línea de impulsión del implemento de velocidad constante.
2. Haga una marca (1) sobre el blindaje interno nivelada con el extremo del blindaje externo. Esta marca indica la longitud mínima de la línea de impulsión del implemento de velocidad constante.
3. Extienda la línea de impulsión del implemento de velocidad constante (CV IDL) 152 mm (6 pulg.).
4. Haga una marca (2) sobre el blindaje interno alineada con el extremo del blindaje externo. Esta marca indica el punto medio de la línea de impulsión del implemento de velocidad constante.
5. Extienda la línea de impulsión del implemento de velocidad constante (CV IDL) otros 152 mm (6 pulg.).
6. Haga una marca (3) sobre el blindaje interno alineada con el extremo del blindaje externo.

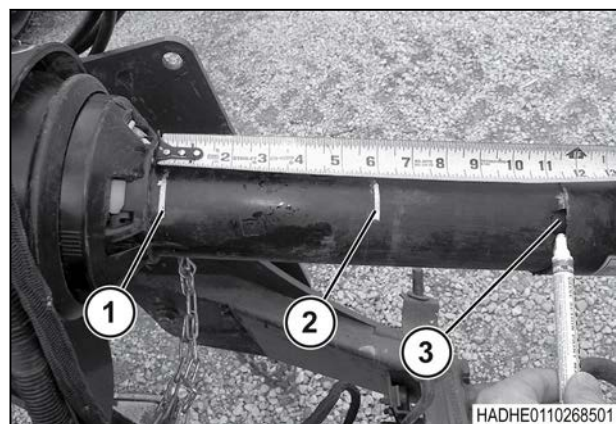


Fig. 24.

Esta marca indica la longitud máxima de la línea de impulsión del implemento de velocidad constante.

3.4.13.3 Comprobación del ángulo de la línea de impulsión del implemento de velocidad constante

Procedimiento

1. Compruebe el ángulo de la junta universal (1) en la parte trasera de la línea de impulsión del implemento (IDL) de velocidad constante (CV)
El ángulo debe estar lo más recto posible.
2. Alinee la línea de impulsión del implemento (IDL) de velocidad constante (CV) (2) con el eje intermedio (3).
3. De ser necesario, ajuste la posición del soporte del cojinete intermedio (4).

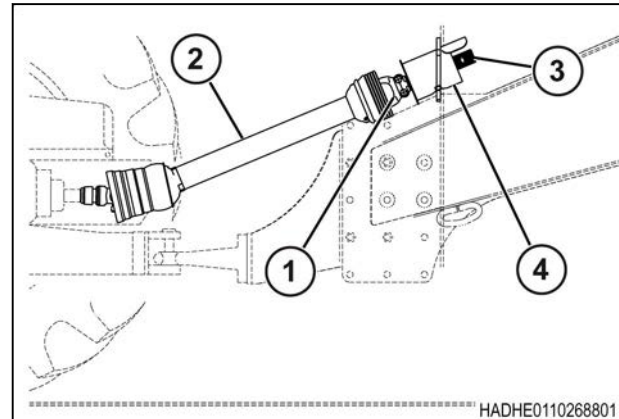



Fig. 25.

3.4.13.4 Ajuste del ángulo de la línea de impulsión del implemento de velocidad constante

Procedimiento

1.  **ADVERTENCIA:** El cojinete intermedio, el eje y el soporte son pesados. Para evitar lesiones, conecte el equipo de elevación antes de quitar los pernos.

IMPORTANTE: Tenga cuidado de no dañar el sensor o el cableado de la PTO, en el lado inferior del soporte del cojinete intermedio. Afloje la abrazadera del mazo de cables si es necesario.

Conecte el equipo de elevación con la capacidad correcta al soporte del cojinete intermedio (1).

2. Quite los accesorios de sujeción (2) que sujetan el soporte del cojinete intermedio a la placa de montaje.
3. Ajuste el soporte del cojinete intermedio para que la junta universal quede (3) lo más recta posible.

NOTA: En ciertas instalaciones, el soporte del cojinete intermedio no puede elevarse lo suficiente. La junta universal trasera debe funcionar con cierto ángulo.

4. En los enganches de montaje alto, verifique la distancia (4) entre la línea de impulsión del implemento de velocidad constante (CV IDL) y la parte delantera del soporte de enganche. De ser necesario, baje el soporte del cojinete intermedio para lograr la distancia correcta.

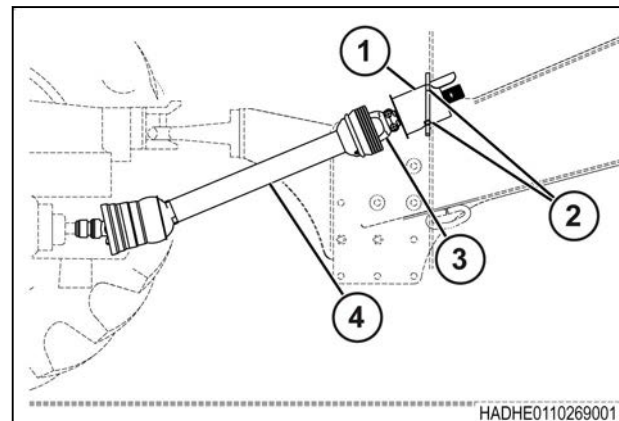


Fig. 26.

5. Coloque y ajuste los accesorios de sujeción.

3.4.13.5 Comprobación del espacio libre de la línea de impulsión del implemento de velocidad constante

Procedimiento

1. Revise los brazos del enganche de tres puntos, la lengüeta de la máquina y la línea de impulsión del implemento (IDL) de velocidad constante (CV) para detectar posibles interferencias.
Si los brazos del enganche de tres puntos entran en contacto con la lengüeta de la máquina o la línea de impulsión del implemento de velocidad constante, podrían producirse daños.
2. Ajuste o quite los brazos del enganche de tres puntos para detener la interferencia con la lengüeta de la máquina o la línea de impulsión del implemento de velocidad constante.
3. Observe la línea de impulsión del implemento de velocidad constante cuando se conduce sobre surcos o a través de zanjas. Asegúrese de que no se produzcan las siguientes condiciones.
 - La línea de impulsión del implemento de velocidad constante no se debe retraer ni extenderse demasiado.
 - La línea de impulsión del implemento de velocidad constante no debe entrar en contacto con ninguno de los componentes del enganche.

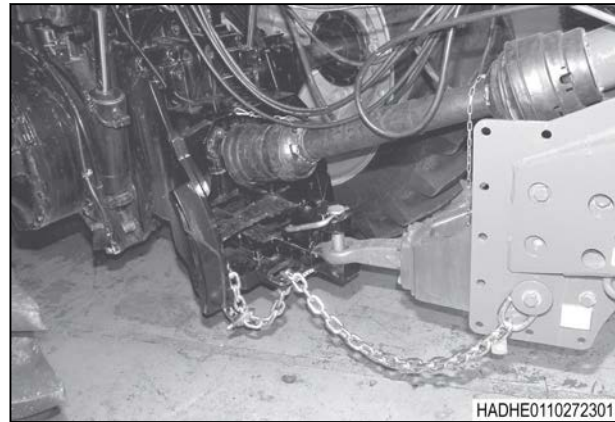


Fig. 27.

4. Realice las siguientes instrucciones para cada una de las cuatro posiciones.

Las posiciones son las que se adoptan al girar, conducir sobre surcos o pasar a través de zanjas.

Consulte la información para hacer las marcas en la línea de impulsión del implemento de velocidad constante.

(1) Alinee el tractor y la máquina. Coloque la parte delantera del tractor 15 grados hacia abajo. Haga que la máquina esté nivelada.

(2) Alinee el tractor y la máquina. Coloque la parte delantera del tractor 15 grados hacia arriba. Haga que la máquina esté nivelada.

(3) Dirija el tractor lo más a la derecha como sea posible. Coloque la parte delantera del tractor 15 grados hacia abajo. Haga que la máquina esté nivelada.

(4) Dirija el tractor lo más a la derecha como sea posible. Coloque la parte delantera del tractor 15 grados hacia arriba. Haga que la máquina esté nivelada.

- a) Verifique las marcas realizadas en el blindaje interno de la línea de impulsión del implemento de velocidad constante. Asegúrese de que la línea de impulsión del implemento de velocidad constante no se retraiga más allá de la marca delantera en el blindaje interior.
- b) Verifique las marcas realizadas en el blindaje interno de la línea de impulsión del implemento de velocidad constante. Asegúrese de que el blindaje interno no tenga una separación entre la marca trasera y el blindaje exterior.
- c) Compruebe que no haya interferencias entre la línea de impulsión del implemento de velocidad constante y los componentes del enganche.
- d) Para resolver y corregir cualquier problema, modifique o reemplace la barra de enganche del tractor.
- e) Vuelva a verificar el ajuste del enganche de la máquina y de la línea de impulsión del implemento de velocidad constante.

5. Lleve a cabo este procedimiento hasta que la línea de impulsión del implemento de velocidad constante, los componentes del enganche y la barra de enganche del tractor funcionen correctamente.

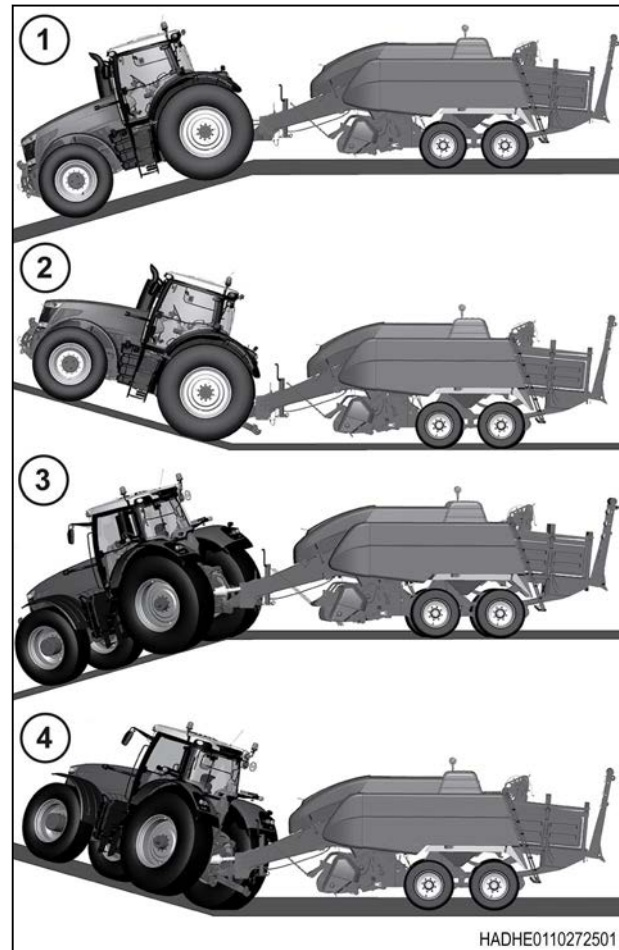


Fig. 28.

3.4.14 Línea de impulsión del implemento de ángulo equivalente, si tiene

3.4.14.1 Conexión de una horquilla de desconexión rápida a una toma de fuerza

Procedimiento

1. Lubrique las estrías (1) del eje de la toma de fuerza (PTO) con aceite o grasa para ayudar a prevenir desgaste de las estrías.

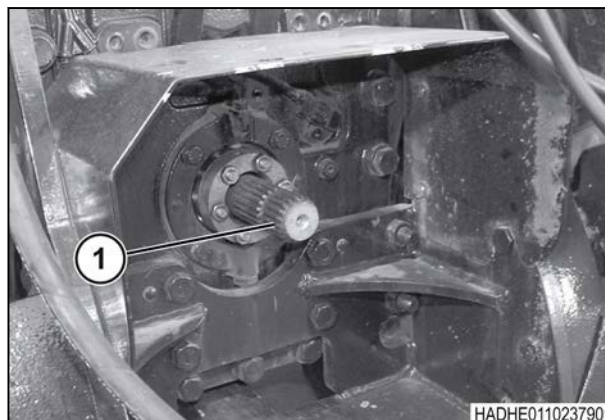



Fig. 29.

2.  **ADVERTENCIA:**
Una horquilla que no está armada correctamente puede deslizarse de un eje y resultar en lesiones personales o daños al enfardador.
Cuando instale una horquilla de desconexión rápida, el mecanismo de bloqueo debe estar asentado en la ranura del eje.
Tire de la horquilla después de instalarla para asegurarse de que no se salga del eje.

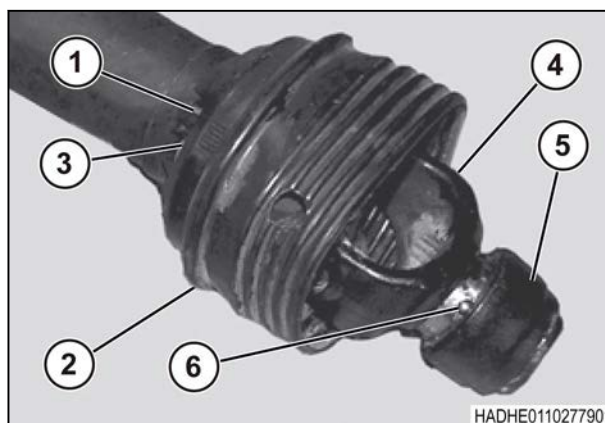


Fig. 30.

Para abrir la conexión de lubricación (1) en el blindaje del cono (2).

3. Gire el cojinete (3) hacia la izquierda.
4. Tire del blindaje del cono lejos de la horquilla de desconexión rápida (4).
5. Tire y mantenga el collarín de fijación (5) de la horquilla de desconexión rápida hacia la horquilla.
6. Deslice la horquilla de desconexión rápida hacia el eje de la toma de fuerza. Asegúrese de que el mecanismo de bloqueo (6) esté conectado a la ranura del eje de la PTO.

La conexión correcta de la horquilla de desconexión rápida y la toma de fuerza (PTO) emite un sonido.

7. Suelte el collarín de fijación.
8. Tire de la horquilla de desconexión rápida para asegurarse de que el mecanismo de bloqueo (2) tiene conectado, la ranura del eje de la PTO.

9. Mueva el blindaje del cono (1) por completo hacia delante y trábelo en su lugar.
10. Conecte la cadena (2) desde el blindaje del cono hacia la parte trasera del tractor.
11. Instale la cadena en ángulo recto con respecto a la línea de impulsión del implemento (IDL). Una cadena en otros ángulos pone una carga excesiva en los cojinetes del blindaje del cono.
12. Envuelva la cadena alrededor del blindaje del cono 180 grados. La parte sobrante proporciona comba para evitar daños en la cadena y blindaje del cono.
13. Ajuste o quite los brazos del enganche de tres puntos del tractor para evitar interferencias con la lengüeta de la máquina o la línea de impulsión del implemento (IDL).
Si los brazos entran en contacto con la lengüeta de la máquina o la línea de impulsión del implemento, se producirán daños de gravedad.

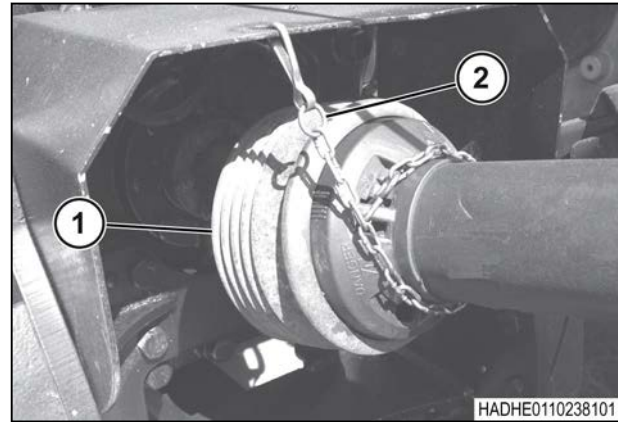


Fig. 31.

Vínculos relacionados

[Extracción e instalación de los blindajes de la línea de impulsión del implemento](#) página 254


3.4.14.2 Ajuste de los ángulos de una línea de impulsión del implemento (IDL) de ángulo equivalente

Antes de iniciar el procedimiento

- Tenga la línea de impulsión del implemento (IDL) conectada correctamente a la toma de fuerza del tractor (PTO).
- Tenga la IDL conectada correctamente al soporte de cojinete intermedio.

Procedimiento

1. Revise los ángulos de las juntas universales traseras y delanteras.
Los ángulos deben ser de 169 grados. Si los ángulos no son iguales a 169 grados, siga las instrucciones que se dan a continuación.

2.  **ADVERTENCIA:**
ADVERTENCIA: El cojinete intermedio, el eje y el soporte son pesados. Para evitar lesiones, conecte el equipo de elevación antes de quitar la tornillería de sujeción.

Conecte un equipo de elevación correcto al soporte del cojinete intermedio (1).

El equipo de elevación debe soportar el peso del soporte de cojinete intermedio y los ejes en ambos lados.

Quite el sensor de la toma de fuerza (PTO) y el cableado del sensor en el lado inferior del soporte de cojinete intermedio. Si es necesario, afloje una abrazadera en el mazo de cables.

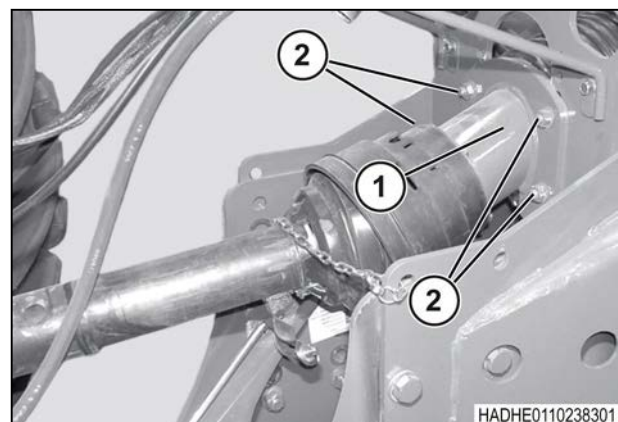


Fig. 32.

3. Funcionamiento

- 3.** Quite la tornillería de sujeción (2) del soporte de cojinete intermedio.
- 4.** De ser necesario, ajuste la posición del soporte del cojinete intermedio para igualar los ángulos.
- 5.** Revise los ángulos de las juntas universales traseras y delanteras.
Los ángulos deben ser de 169 grados.
- 6.** Coloque y ajuste la tornillería de sujeción.
- 7.** Instale el sensor de la toma de fuerza (PTO) y el cableado del sensor .

3.5 Conexiones eléctricas, hidráulicas y de freno

3.5.1 Conexión del enchufe del mazo de cables de las luces de carretera

El enchufe de las luces de la máquina incluye las conexiones para el las luces de carretera.

Procedimiento

1. Conecte el enchufe del mazo de cables de las luces de carretera al conector de luz en el tractor.
2. Encienda el tractor y el interruptor de la luz del tractor.
3. Asegúrese de que las luces de carretera de la máquina funcionen correctamente desde los interruptores de control de iluminación del tractor.
4. Si las luces no funcionan correctamente, consulte a su distribuidor.

3.5.2 Conexión del enchufe del mazo de cables de control

Procedimiento

1. Apague el terminal de la máquina.
2. Conecte el enchufe del mazo de cables de control (1) al toma de corriente para el mazo de cables del terminal.
3. Encienda el terminal.
4. Asegúrese de que el terminal y la máquina, se conecten correctamente.

IMPORTANTE: *Se pueden perder datos si se desconecta la conexión del terminal a la máquina antes de apagar el terminal.*

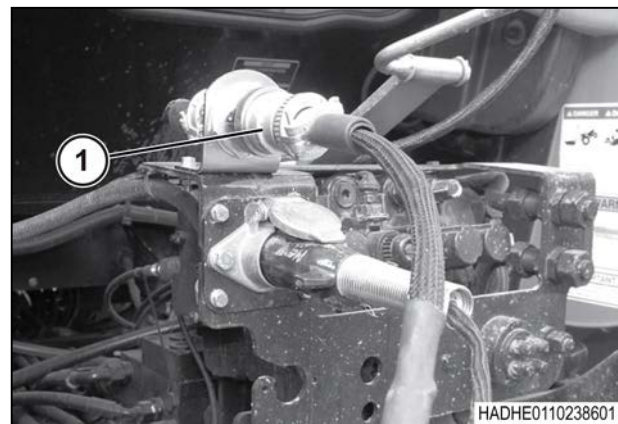


Fig. 33.

3.5.3 Conexión del enchufe de cuatro clavijas, máquinas con un freno de desconexión

Solo las máquinas con un sistema de freno de desconexión tienen el enchufe de cuatro clavijas.

Procedimiento

1. Conecte el enchufe de cuatro clavijas (1) a la luz de trabajo y al toma de corriente del freno de desconexión (2).
2. Asegúrese de que las luces de carretera, las luces de trabajo y las luces de servicio funcionen correctamente.

IMPORTANTE: *Si la máquina está equipada con un sistema de freno de desconexión, descargue primero los frenos hidráulicos antes de quitar el enchufe de cuatro clavijas.*

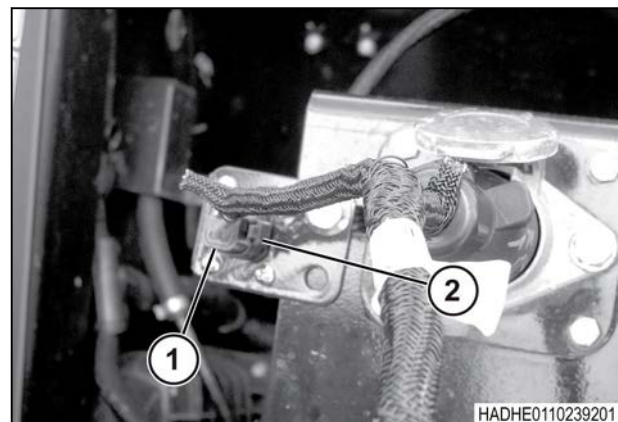


Fig. 34.

3.5.4 Conexión de las mangueras hidráulicas de la máquina al tractor

Procedimiento

1. Limpie los conectores (1) y los puertos antes de conectar las mangueras hidráulicas de la máquina.
2. Utilice los símbolos de la placa de identificación (1) como guía para conectar las mangueras.
La flecha grande (A) apunta hacia la parte delantera.
3. Conecte las mangueras del levantamiento del recogedor (2) a los puertos remotos del tractor .
4. Si tiene, conecte las mangueras del sistema de corte a los puertos remotos del tractor.
5. Si la máquina tiene un eje de dirección, conecte la manguera para el eje de dirección a un puerto remoto del tractor.
6. Abra la válvula de bola (1) en la manguera del eje de dirección.
La palanca remota del tractor bloquea y libera el eje de dirección.

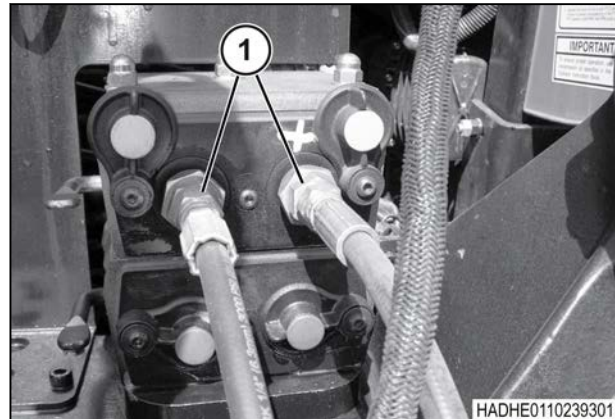


Fig. 35.

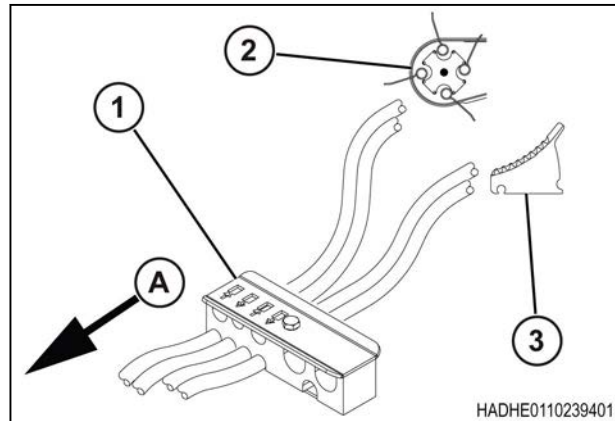


Fig. 36.

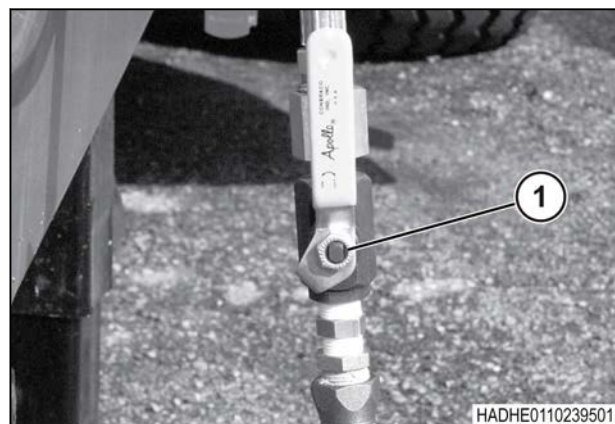


Fig. 37.

3.5.5 Conexión de las mangueras de freno hidráulicas de la máquina al tractor

Procedimiento

1. Quite la tubería de freno (1) de la posición de almacenamiento.
2. Conecte la tubería de freno al acoplador del freno del remolque en la parte trasera del tractor.

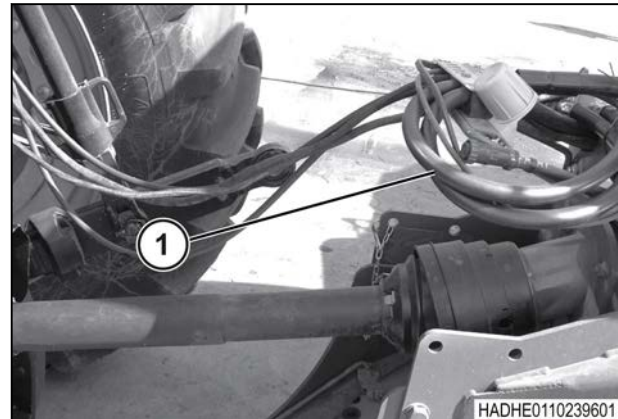


Fig. 38.

3.5.6 Conexión de las mangueras del freno de aire de la máquina con el tractor

Procedimiento

1. Quite las dos mangueras de freno de los soportes de almacenamiento.
2. Conecte la manguera de suministro (1) con el blindaje antipolvo de color rojo al acoplador rojo del freno del remolque.
3. Conecte la manguera de señal (2) con el blindaje antipolvo de color amarillo al acoplador amarillo del freno del remolque.
4. Asegúrese de que el sistema de freno de aire del tractor tenga la presión de funcionamiento correcta antes de mover la máquina.

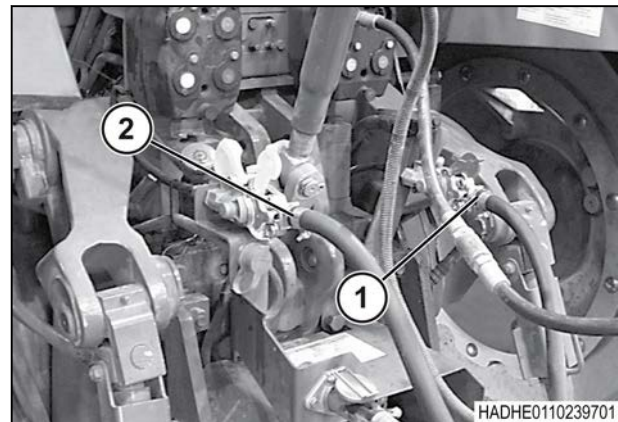


Fig. 39.

3.6 Funcionamiento de la enfardadora

3.6.1 Preparación para el enfardado

Procedimiento

1. Asegúrese de que la enfardadora y el tractor estén correctamente instalados.
2. Detenga el motor del tractor y quite la llave. Realice la inspección diaria.
3. Determine la longitud del fardo.
4. Desconecte el freno del volante.
5. Desbloquee la traba de las anudadoras/aguja.
6. Desbloquee la traba de la máquina de relleno.
7. Ponga en marcha el tractor.
8. Asegúrese de que la consola esté lista para su uso.
9. Ajuste la carga del émbolo para las condiciones actuales.
10. Configure Información de registros para que la consola registre los conteos de fardos para el año.
11. Conecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
12. Baje el recolector. Verifique que la altura del recolector esté correctamente definida para las condiciones de campo y de la cosecha.

3.6.2 Puesta en marcha de la enfardadora

3.6.2.1 El émbolo siempre está alejado del fardo.

Procedimiento

1. Asegúrese de que el émbolo esté alejado del fardo.
2. Fije la velocidad del motor del tractor en aceleración media.
3. Conecte la toma de fuerza (PTO) con suavidad.
Cuando el émbolo entra en contacto con el fardo, el volante llevará al émbolo más allá de la posición trasera para iniciar el ciclo de enfardado.
4. Haga funcionar el motor a la velocidad de funcionamiento normal.

3.6.2.2 El émbolo está cerca o en el fardo

No conecte la toma de fuerza si el émbolo está contra un fardo. El émbolo debe estar a una distancia de 150 a 250 mm (6 a 10 pulg) del fardo antes de intentar poner en marcha la máquina.

Si el émbolo está demasiado cerca del fardo:

Procedimiento

1. Mantenga el motor del tractor a una velocidad menor a la aceleración media.
2. Conecte la toma de fuerza por un momento hasta que el émbolo empuje contra el fardo.
3. Deje que el émbolo se vuelva a enrollar alejado del fardo y se mueva hacia la parte delantera.
Si el émbolo no se mueve por completo a la parte trasera, pare el motor y quite la llave. Gire manualmente el volante en sentido inverso para mover el émbolo por completo hacia la parte delantera.
4. Conecte la toma de fuerza (PTO) con suavidad.
Cuando el émbolo entra en contacto con el fardo, el volante llevará al émbolo más allá de la posición trasera para iniciar el ciclo de enfardado.
5. Haga funcionar el motor a la velocidad de funcionamiento normal.


3.6.2.3 La enfardadora no arranca

Si la máquina no arranca para operar después de tres o cuatro veces de conectar y desconectar la toma de fuerza, intente lo siguiente:

Procedimiento

1. Detenga el motor y quite la llave.
2. Compruebe si hay obstrucciones o si alguna de las piezas no se mueve libremente.
3. Ponga en marcha el motor.
4. Libere la presión de la cámara de fardos. Seleccione los iconos en el siguiente orden:



5. Aumente la velocidad del motor y active la toma de fuerza.
6. Después de que la máquina arranque, seleccione **AUTO**  para ir al modo de control de presión automático.

Tras finalizar el procedimiento

Si aun así la enfardadora no comienza a funcionar, realice una inspección minuciosa de la enfardadora.

3.6.3 Enfardado del primer fardo

Realice el procedimiento que se indica a continuación cuando la cámara de fardos está vacía.

Procedimiento

1. Asegúrese de que la enfardadora y el tractor estén correctamente instalados.
2. Asegúrese de que las cuerdas estén enhebradas y de que las cuerdas superior e inferior estén unidas en la cámara de fardos.
3. Ajuste la carga del émbolo en la mitad del rango de carga.
4. Comience a enfardar. Use una velocidad de desplazamiento baja.
5. Asegúrese de que la rampa de la cámara de fardos esté llena hasta los dedos de sujeción antes de accionar la máquina de relleno.

Si la máquina de relleno se opera antes de llenar la cámara, pare el motor, aplique el freno de estacionamiento y quite la llave. Ajuste la compuerta del sensor de la máquina de relleno.

6. Asegúrese de que la pantalla de recorridos por copos emita destellos correctamente.
7. Observe la carga del émbolo.

Cuando comience el primer fardo, la lectura del émbolo será cero y las puertas de la cámara de fardos se cerrarán. Cuando se comprima suficiente heno dentro de la cámara de fardos (alrededor de 1/2 fardo) se coloca una carga se coloca. Si la carga del émbolo es mayor a la configuración de carga, el control automático de la enfardadora liberará un poco de aceite de los tambores de tensión de la cámara de fardos para que las puertas de la cámara puedan moverse hacia afuera. La carga del émbolo aumentará, se equilibrará y luego comenzará a disminuir hasta llegar a la configuración de carga del émbolo. Si la carga continúa aumentando más de 1/4 de fardo, detenga la enfardadora y determine la causa.

8. A medida que la carga se normaliza, la configuración de carga del émbolo puede aumentarse lentamente hasta alcanzar la configuración deseada.
9. Cuando los copos del primer fardo están lo suficientemente comprimidos, desplace la anudadora manualmente y amarre el fardo.

Este primer fardo estará flojo.

10. Si la enfardadora tiene una rampa para fardos, continúe enfardando hasta que se amarre el segundo fardo.

Por lo general el segundo fardo tiene una densidad suficiente para ser un fardo de alta calidad.

11. Corte las cuerdas del primer fardo y deje que los copos caigan al suelo para que sean enfardados nuevamente.
12. Revise el tercer fardo y ajuste el brazo de desplazamiento si el fardo no tiene la longitud deseada.
13. Asegúrese de que el número de copos por fardo esté entre 30 y 55 para un fardo de aproximadamente 2,4 m (8 pies) de longitud. Cuando haga fardos que tengan 1,5 m (5 pies) de longitud o menos, los copos deben estar en el rango de 19 a 35.

3.6.4 Enfardado

Procedimiento

1. Conecte la toma de fuerza (PTO) con suavidad.
2. Haga funcionar el motor a la velocidad de funcionamiento normal.
3. Seleccione la velocidad correcta del tractor para lograr un buen ritmo de alimentación de cosecha.
Use una velocidad que le permita recolectar el producto cosechado de manera prolija y que no sobrecargue el recolector ni el sistema de alimentación de la cámara de fardos.
4. Mueva hacia adelante para iniciar la cosecha en la máquina.
5. Observe la consola. Asegúrese de que la pantalla de recorridos por copos se muestre de forma intermitente a medida que el producto cosechado ingresa en la máquina.

La tasa de alimentación debe ser lo suficientemente rápida para que los dedos de la máquina de relleno funcionen de forma continua tal como se indica en la pantalla de recorridos por copos de la consola. En hileras uniformes y en buenas condiciones, la máquina de relleno realiza un ciclo con cada recorrido del émbolo. Si la máquina de relleno omite ciclos de forma regular, aumente la velocidad de desplazamiento.

Si la pantalla no destella, el sistema de carga del émbolo no funcionará correctamente con el consiguiente riesgo de daños en la máquina y el sistema de impulsión.

NOTA: Cuando el enfardado se lleva a cabo en buenas condiciones en su capacidad máxima o cerca de ella, la pantalla de recorridos por copos indicará un valor de 1.

6. Observe la indicación de copos por fardo.
Si los fardos contienen menos de 30 copos, reduzca la velocidad de desplazamiento. Cuando haga fardos que tengan 1,5 m (5 pies) de longitud o menos, los copos deben estar en el rango de 19 a 35.
7. Observe las flechas de dirección operativas en la consola y corrija el patrón de conducción según las indicaciones.
8. Asegúrese de que la carga del émbolo se encuentre dentro del rango deseado para el producto cosechado y las condiciones específicas.
Vigile la presión de tensión de la cámara de fardos y asegúrese de que la lectura se encuentre dentro del rango deseado para las condiciones actuales. Aumente o disminuya la velocidad de desplazamiento según resulte necesario.
9. Observe los indicadores de control de la anudadora y el terminal para detectar si falta un nudo o si hay un mal funcionamiento en la anudadora.
10. Observe la consola para ver si hay alarmas. Asegúrese de que los componentes de la enfardadora funcionen correctamente.

3.6.5 Parada de la enfardadora

No desconecte la toma de fuerza (PTO) a la velocidad máxima

IMPORTANTE: No conecte ni desconecte la toma de fuerza al hacer girar el tractor o la enfardadora.

Procedimiento

1. Disminuya la velocidad de la toma de fuerza durante un período de 10 a 20 segundos.

2. Desconecte la toma de fuerza

Tras finalizar el procedimiento

Si la enfardadora para repentinamente, puede que sea necesario liberar la presión de la cámara de fardos para volver a poner en marcha la enfardadora.

3.6.6 Ciclo de la máquina de relleno

Para el correcto funcionamiento de la máquina de relleno, es importante que el ciclo de la máquina de relleno funcione correctamente. Los sensores de sincronización de la enfardadora y el ciclo de la máquina de relleno se comparan para determinar si el mecanismo de la máquina de relleno funciona correctamente.

En hileras uniformes y en buenas condiciones, la máquina de relleno realiza un ciclo con cada recorrido del émbolo. Si la máquina de relleno no realiza un ciclo con cada recorrido del émbolo, aumente la velocidad de desplazamiento. Los recorridos por copos que se muestran en la consola indican el número de recorridos del émbolo por cada ciclo de la máquina de relleno. El número 1 en la pantalla de recorridos por copos indica que la máquina está funcionando casi a su capacidad máxima.

A medida que se alimenta producto cosechado en la máquina en condiciones de enfardado normales, la máquina de relleno debe cumplir como mínimo un ciclo por cada uno a tres recorridos del émbolo. En caso contrario, el sistema de carga del émbolo no funcionará correctamente y se mostrará una alarma en la consola. Desconecte la toma de fuerza del tractor y deténgalo de inmediato. Detenga el tractor, aplique el freno de mano y saque la llave. Corrija el problema antes de continuar. La máquina puede dañarse si se sigue enfardando antes de corregir el problema.

NOTA: *Cuando esté enfardando camellones muy ligeros, como cuando se limpia un campo, reduzca la velocidad de la PTO del tractor a la mitad por un periodo corto. para desactivar la alarma y poder seguir enfardando en esas condiciones.*

La mayoría de las alarmas sonoras pueden apagarse mediante la corrección del problema o si se presiona una tecla para aceptarla.

Si la máquina de relleno completa ciclos de forma ininterrumpida durante períodos prolongados, el sistema de carga de la máquina no funcionará adecuadamente y la consola producirá alarmas visuales y sonoras. Desconecte la toma de fuerza del tractor y deténgalo de inmediato. Detenga el tractor, aplique el freno de mano y saque la llave. Corrija el problema antes de continuar con el proceso de enfardado.

NOTA: *En camellones muy largos de cosechas muy pesadas, se puede mostrar una alarma sin que realmente ocurra un desperfecto en el mecanismo de la máquina de relleno. Reduzca la velocidad de la toma de fuerza del tractor a aproximadamente la mitad durante un breve período para borrar la advertencia.*

IMPORTANTE: *La máquina de relleno no debe realizar ciclos cuando no se está alimentando cosecha a la máquina. Si la máquina de relleno continúa realizando ciclos cuando no se está alimentando cosecha en la máquina, pare la máquina inmediatamente. Detenga el tractor, aplique el freno de mano y saque la llave. Determine la causa.*

3.7 Circuitos electrónicos

3.7.1 Información general sobre el terminal

Un terminal (1) le muestra al operador las funciones y las condiciones de la máquina. El operador controla la máquina a través del terminal.

Consulte el Manual del operador del terminal para obtener más información.

NOTA: Esta máquina operará con cualquier control compatible ISO 11783 o sistema de terminal compatible.

IMPORTANTE: Apague el terminal antes de desconectar el terminal o se pueden producir pérdida de datos.



Fig. 40.

3.7.2 Información del mazo de cables del terminal

Consulte el Manual del operador del terminal para obtener información sobre el mazo de cables del terminal.


IMPORTANTE: Una vez que el terminal está activado, no desconecte el terminal antes de apagarlo. Se pueden perder datos si se desconecta la conexión del terminal a la máquina antes de apagar el terminal.

3.7.3 Árboles de pantalla del terminal

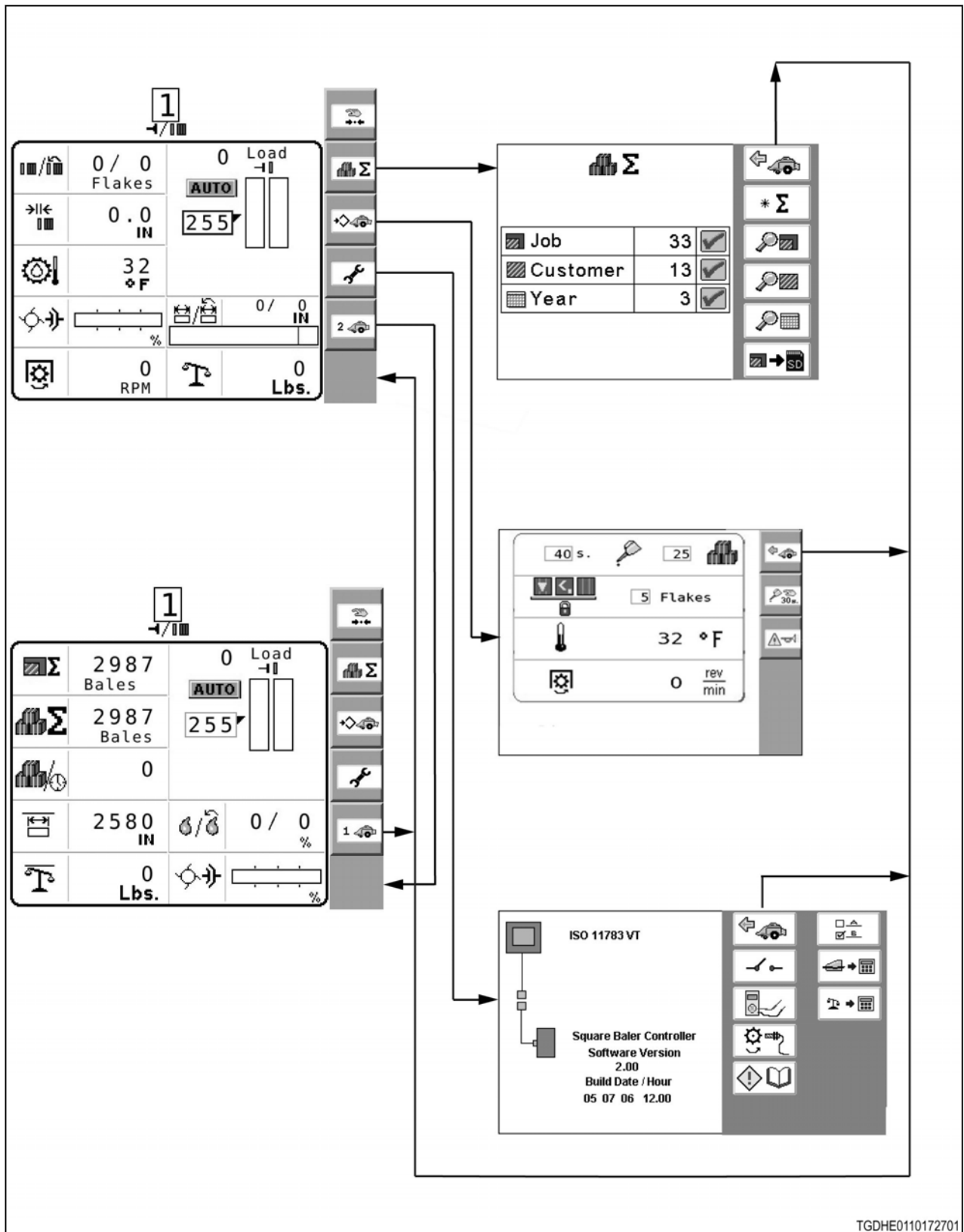
Los árboles de pantalla de los terminales proporcionan una referencia rápida para la navegación a través de las pantallas del terminal.

Las flechas muestran qué pantalla abrirá cada icono.

La ubicación del icono puede diferir en la consola.

Seleccione  para salir de la pantalla actual y regresar a la pantalla de trabajo principal.

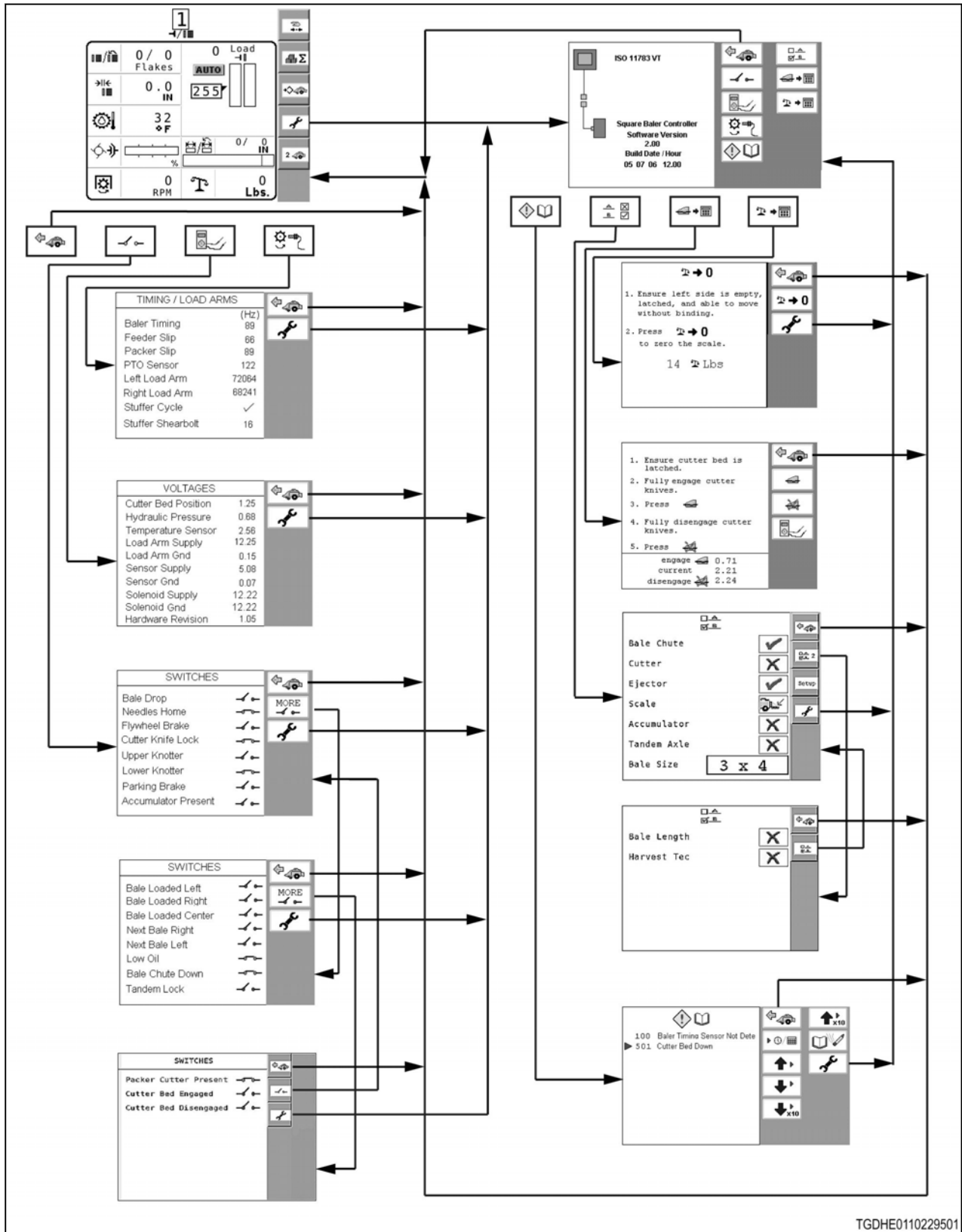
Árbol de la pantalla de trabajo principal



TGDHE0110172701

Fig. 41. Árbol de la pantalla de trabajo principal

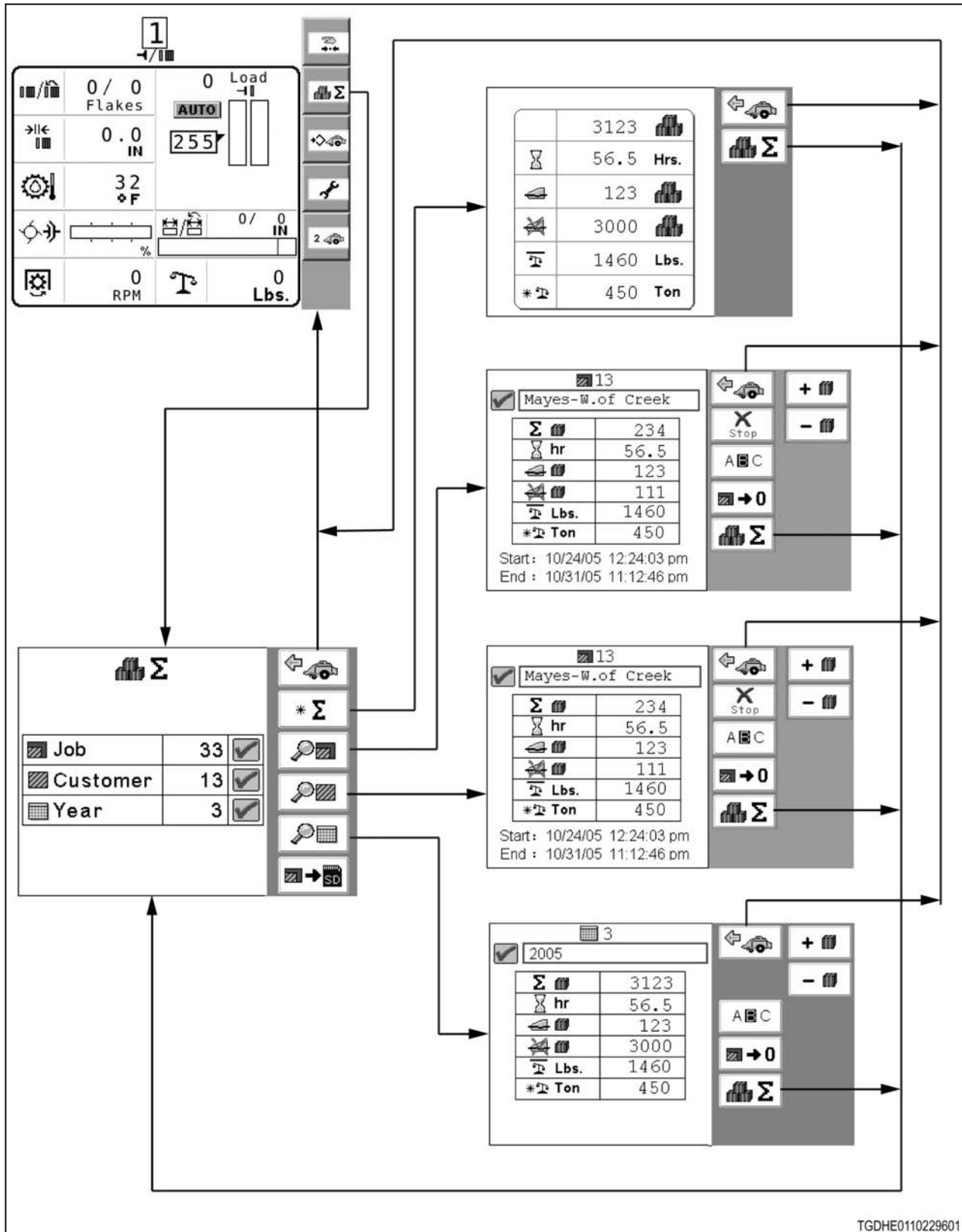
Árbol de la pantalla de servicio



TGDHE0110229501

Fig. 42. Árbol de la pantalla de servicio

Árbol de la pantalla de registros de trabajo







TGDHE0110229601

Fig. 43. Árbol de la pantalla de registros de trabajo







3.7.4 Funciones del icono



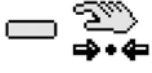








Dependiendo de las funciones en la máquina o la versión de software, algunos de los iconos no estarán disponibles.

Iconos generales

Icono	Función
	Regresa a la pantalla de trabajo principal
	Realice el procedimiento.
	No realice el procedimiento.
	Abre el siguiente conjunto de iconos. NOTA: Este icono puede ser distinto al icono que se muestra.

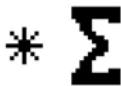







Iconos de trabajo principal




Icono	Función
	Abre la pantalla de trabajo principal dos
	Abre la pantalla de trabajo principal uno
	Control manual de la presión de la cámara de fardos
	Varía la presión de la cámara de fardos según sea necesario para la carga deseada
	Abre la pantalla de registro de trabajo
	Abre la pantalla de configuración de la máquina

Icono	Función
	<p>Abre la pantalla de servicio</p>
	<p>Aumenta la presión en el circuito de densidad del fardo.</p>
	<p>Disminuye la presión en el circuito de densidad del fardo.</p>
	<p>Libera la presión hidráulica en el circuito de densidad del fardo y abre las compuertas de la cámara. Este icono sólo aparece en el modo manual de alivio de presión.</p>
	<p>Pone en marcha un ciclo del anudador</p>
	<p>Deja de liberar presión en el circuito de densidad de fardo</p>
	<p>Permite el control manual del acumulador</p>
	<p>Permite el control automático del acumulador</p>
	<p>Mueve el fardo en el acumulador hacia la izquierda</p>
	<p>Mueve el fardo en el acumulador hacia la derecha</p>
	<p>Mantenga presionado para enviar más presión hidráulica a las cuchillas de la cortadora al eliminar los residuos desde las cuchillas de la cortadora. El icono se encenderá de color rojo hasta que las cuchillas están completamente hacia abajo.</p>





Icono	Función
	IMPORTANTE: No opere la máquina mientras el icono es de color rojo. Hacer funcionar la máquina mientras el icono es de color rojo puede ocasionar daños a la máquina.

Iconos de registro de trabajo











Icono	Función
	Abre la pantalla de contador perpetuo.
	Abre la pantalla de registro de tarea.
	Abre la pantalla de registro de clientes
	Abre la pantalla de registro de año
	Almacena los registros de trabajo en el servidor de archivos (si tiene)
	Inicia la tarea actual
	Detiene la tarea actual
	Abre la pantalla de cambio de nombre

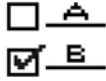






Icono	Función
	Borra los detalles de la tarea, cliente o año actuales
	Agrega un fardo al conteo de fardos
	Quita un fardo del conteo de fardos

Iconos de configuraciones de la máquina

Icono	Función
	Conecta la bomba de lubricación del anudador durante 40 segundos
	Conecta la bomba de lubricación de la cadena durante 10 segundos
	Detiene la bomba de lubricación del anudador
	Abre la pantalla de configuración de alarma

Iconos de la pantalla de servicio

Icono	Función
	Abre la pantalla de servicio del interruptor
	Abre la siguiente pantalla de servicio del interruptor
	Abre la pantalla de servicio de voltaje
	Abre la pantalla de servicio de frecuencia
	Abre el registro de alarmas
	Abre la pantalla de detalles de alarmas
	Mueve el marcador al registro de alarma anterior
	Mueve el marcador al siguiente registro de alarma
	Mueve el marcador 10 alarmas hacia abajo
	Mueve el marcador 10 alarmas hacia arriba


Icono	Función
	<p>Abre la pantalla de configuración de la máquina</p>
	<p>Abre la pantalla de calibración del dispositivo de corte</p>
	<p>Ajusta la posición de conexión del dispositivo de corte en el sensor</p>
	<p>Ajusta la posición de desconexión del dispositivo de corte en el sensor</p>
	<p>Abre la pantalla de calibración de la balanza</p>
	<p>Configura el cero (tara) de la balanza</p>
	<p>Permite completar la calibración y guardar los valores de configuración</p>

3.7.5 Pantalla de inicio

Cuando el terminal se conecta a las pantallas de la máquina, se muestra la pantalla de inicio durante tres segundos.

La pantalla de inicio muestra la siguiente información:

1. Tamaño de la máquina
2. Conteo de fardos acumulados de por vida
3. Horas acumuladas de por vida
4. Estado del registro de trabajo
5. Tarea actual
6. Conteo de fardos de tarea actual

Seleccione  para ir a la pantalla de trabajo principal.

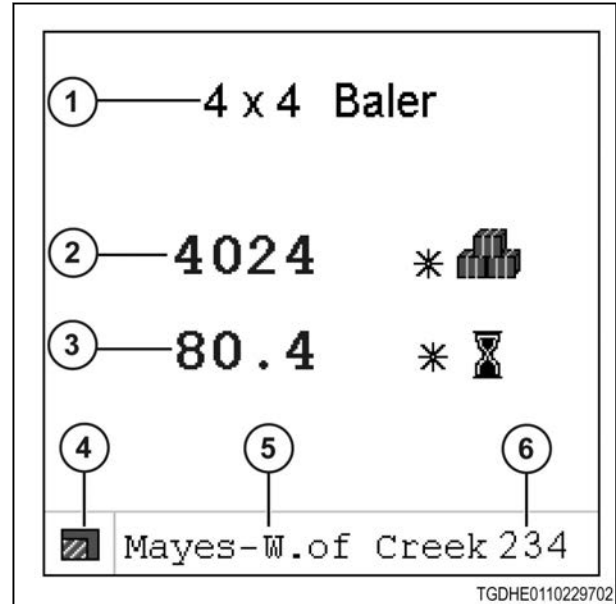


Fig. 44.


Se producirá una alarma audible con uno de los siguientes mensajes si la configuración de la máquina no es correcta:


- Se ha encontrado la bomba de lubricación del anudador
- Se ha encontrado el acumulador
- Se ha encontrado el expulsor
- Se ha encontrado el cortador
- Se ha encontrado la escala

Se mostrará la pantalla de configuración de la máquina, después de seleccionar la alarma. Consulte la pantalla de configuración de la máquina para obtener más información.

3.7.6 Pantallas de trabajo principal

Hay dos pantallas de trabajo principal disponibles. La segunda pantalla de trabajo principal le permite al operador cambiar entre dos conjuntos de información. El terminal regresará a la pantalla principal uno cuando el operador va a otra pantalla o cuando se muestra una alarma.

Seleccione  para ir a la pantalla de trabajo principal dos.

Seleccione  para ir a la pantalla de trabajo principal uno.

La casilla de carga del émbolo (1) se mostrará en ambas pantallas de trabajo.

Las casillas son intercambiables a excepción de la de carga del émbolo. Consulte la información para cambiar las casillas de la pantalla principal.

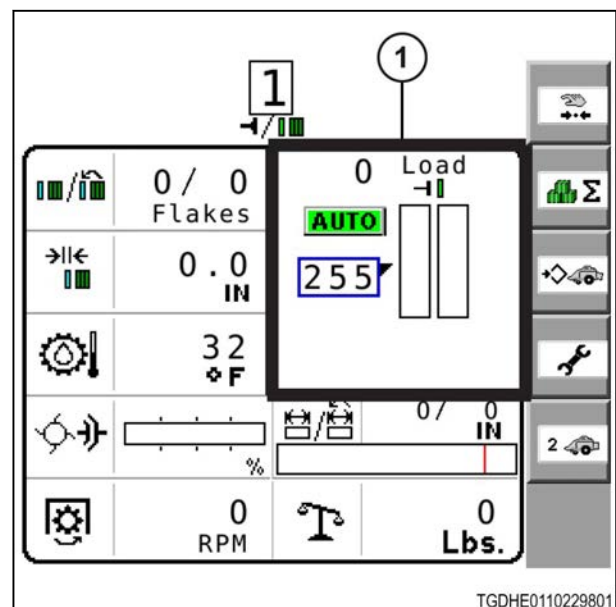


Fig. 45.

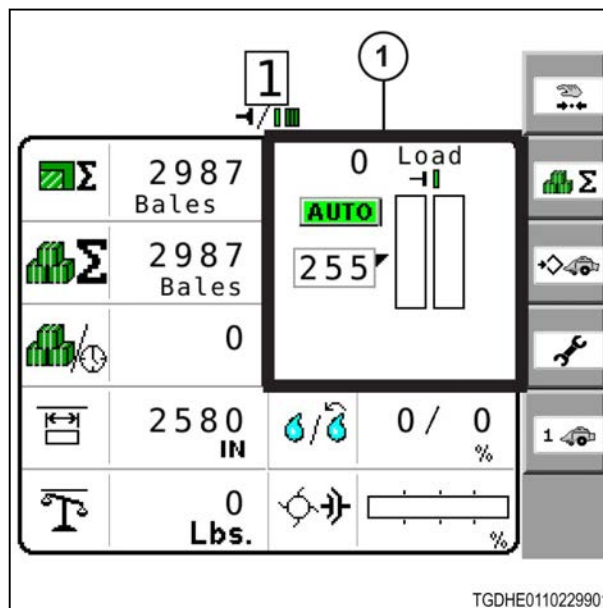


Fig. 45.

3.7.6.1 Cambio de las casillas de la pantalla principal de trabajo

1. Seleccione una casilla para realizar el cambio.

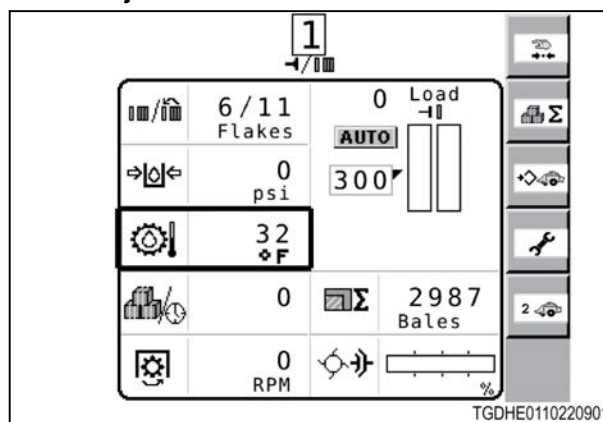


Fig. 46.

3. Funcionamiento

2. Seleccione la casilla deseada de la lista desplegable.

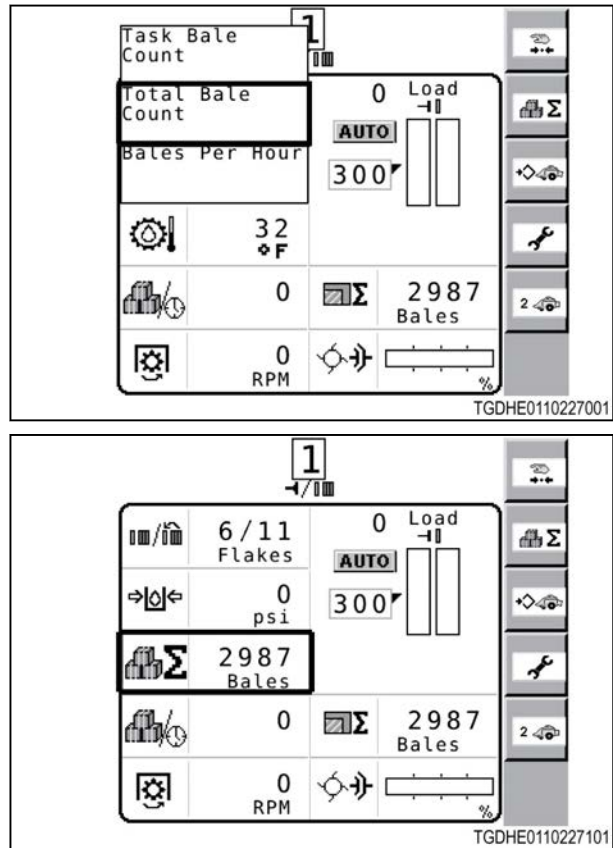
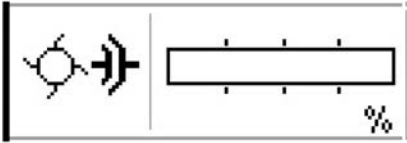








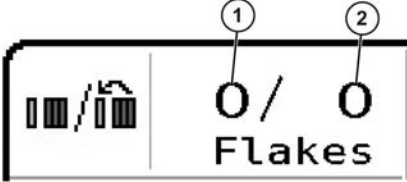

Fig. 47.




3.7.6.2 Casillas de la pantalla principal de trabajo

La información en la pantalla principal de trabajo se muestra en casillas. Las casillas, excepto la casilla de carga del émbolo, se pueden mover a cualquier ubicación de casilla.

Casilla de Información	Descripción
 <p>TGDHE0110156401</p>	<p>Sensor de deslizamiento de la cámara de alimentación El gráfico de barras indica el porcentaje de deslizamiento en el embrague de la cámara de alimentación.</p>
 <p>TGDHE0110156501</p>	<p>Velocidad de la toma de fuerza (PTO). La velocidad está indicada en revoluciones por minuto.</p>
 <p>TGDHE0110156601</p>	<p>Peso de fardo actual. Utilice esta casilla con un acumulador que tenga una escala o bien con una máquina que tenga un juego de peso.</p>
 <p>TGDHE0110156701</p>	<p>Peso de fardo promedio Esta casilla indica una media continua para el peso de los fardos que se están haciendo. Utilice esta casilla con un acumulador que tenga una escala o bien con una máquina que tenga un juego de peso.</p>
 <p>TGDHE0110156801</p>	<p>Acumulador. Esta casilla indica el modo (automático o manual), los fardos en el acumulador, la ubicación de la barra de desplazamiento y la dirección que seguirá el fardo.</p>

Casilla de Información	Descripción
	<p>Longitud de fardo actual y longitud de fardo anterior. Esta casilla solo funciona en máquinas que tienen un juego de longitud de fardo.</p> <p>Esta casilla muestra la longitud actual del fardo (1) y la longitud del fardo anterior (2).</p> <p>Una barra de color azul en movimiento (3) y los números que cambian en el lado izquierdo de la línea indican la longitud del fardo actual.</p> <p>El fardo anterior caerá fuera de la máquina cuando la barra de color azul llegue a la línea roja (4).</p>
	<p>Longitud del fardo promedio. Esta casilla solo funciona en máquinas que tienen un juego de longitud de fardo.</p> <p>Esta casilla muestra una media continua de la longitud de los fardos que la máquina está produciendo.</p>
	<p>Indicador de humedad. Esta casilla solo funciona en máquinas que tienen equipo de detección de humedad.</p> <p>Esta casilla muestra un porcentaje continuo de humedad en el fardo actual (1) y la humedad promedio del fardo anterior (2).</p>
	<p>Casilla de cantidad total de fardos por tarea. Esta casilla muestra la cantidad total de fardos producidos para una tarea específica.</p>
	<p>Cantidad total de fardos. Esta casilla muestra la cantidad total de fardos de por vida producidos por la máquina.</p>

Casilla de Información	Descripción
 <p style="text-align: right; font-size: small;">TGDHE0110157501</p>	<p>Cuadro de grosor de copos. Esta casilla muestra el grosor del copo actual.</p> <p>Esta casilla solo funciona en máquinas que tienen un juego de longitud de fardo.</p>
 <p style="text-align: right; font-size: small;">TGDHE0110157601</p>	<p>Grosor promedio de copos. Esta casilla solo funciona en máquinas que tienen un juego de longitud de fardo.</p> <p>Esta casilla indica un promedio continuo del grosor de los copos que la máquina está produciendo.</p>
 <p style="text-align: right; font-size: small;">TGDHE0110157702</p>	<p>Copos actuales por fardo y copos por fardo del fardo anterior. Esta casilla muestra un total activo de los copos del fardo actual (1) y el total de copos en el fardo anterior (2).</p>
 <p style="text-align: right; font-size: small;">TGDHE0110157801</p>	<p>Cantidad aproximada de copos por fardo. Esta casilla solo funciona en máquinas que tienen un juego de longitud de fardo.</p> <p>Esta casilla muestra una estimación continua de la cantidad total de copos que habrá en un fardo.</p>


Casilla de Información	Descripción
 <p>TGDHE0110157901</p>	<p>Presión del cilindro de densidad del fardo Esta casilla indica la presión en el sistema hidráulico incorporado que actúa en las puertas de la cámara de fardos.</p>
 <p>TGDHE0110158001</p>	<p>Temperatura de aceite de la caja de cambios principal. Esta casilla muestra la temperatura del aceite en la caja de cambios principal.</p>
 <p>TGFHE0110063801</p>	<p>Cortadora. Esta casilla solo funciona en máquinas de modelos nuevos con una cortadora. Esta casilla se utiliza para seleccionar la configuración de la cortadora.</p>

3.7.6.3 Flechas de dirección operativas

Las flechas de dirección operativas (1) indican la diferencia entre la carga del émbolo del lado izquierdo y el lado derecho.

Cuando las cargas no son iguales, una flecha aparecerá en el lado con la mayor cantidad de carga. Conduzca en la dirección de la flecha para alimentar más cosecha cosechado del otro lado del recolector. Conforme la diferencia en la carga vaya disminuyendo, la flecha se convertirá en blanco. Si ambas cargas del émbolo son iguales, las flechas no se mostrarán.

Cuando se muestra , mueva la máquina hacia la derecha para colocar cosecha en el lado izquierdo.

Cuando se muestra , mueva la máquina hacia la izquierda para colocar cosecha en el lado derecho.

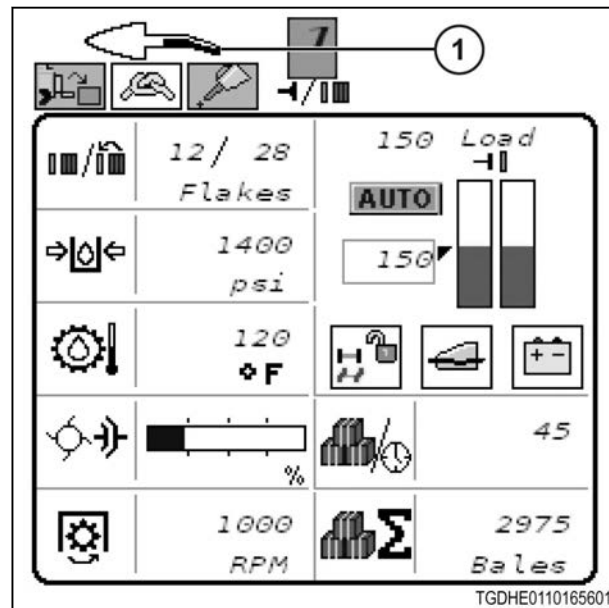


Fig. 48.

3.7.6.4 Copos por fardo

Copos actuales por fardo

Los copos actuales por fardo (1) muestran la cantidad actual de ciclos del dispositivo de llenado entre cada ciclo de la anudadora.

Los copos por fardo son un indicador de cuan bien se está aprovechando la capacidad de la máquina. Cuanto menor sea el número de copos por fardo, mayor será su capacidad.

La cantidad de copos por fardo varía según el tipo y las condiciones del producto cosechado y la longitud del fardo. El número normal de copos por fardo es de 30 a 55 copos para fardos de aproximadamente 2,4 m (8 pies) de longitud. El número normal de copos por fardo es de 19 a 35 copos para fardos de aproximadamente 1,5 m (5 pies) de longitud o más cortos.

IMPORTANTE: Si el número de copos por fardo es mayor a 60 uno después de otro, revise el embrague del dispositivo de llenado. Ajuste el embrague del dispositivo de llenado y asegúrese de que el embrague del dispositivo de llenado se desconecta correctamente. Si el número de copos por fardo es de 25 o menos, la cámara de alimentación puede obstruirse, con el consiguiente desgaste de la máquina.

Divida la longitud del fardo por el número de copos por fardo para determinar el tamaño aproximado de cada copo. Un tamaño de copo adecuado es de aproximadamente 76 mm (3 pulg.).

Últimos copos por fardo

Los últimos copos por fardo (2) proporciona el número de copos del fardo anterior.

Este valor permite comparar el fardo actual con el anterior.

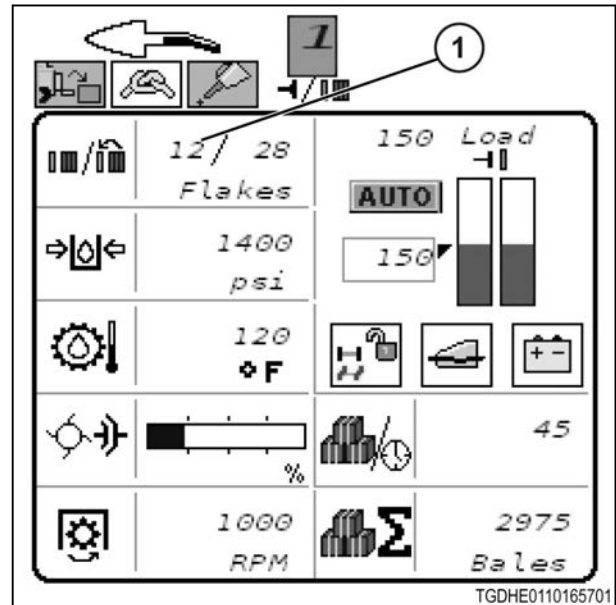


Fig. 49.

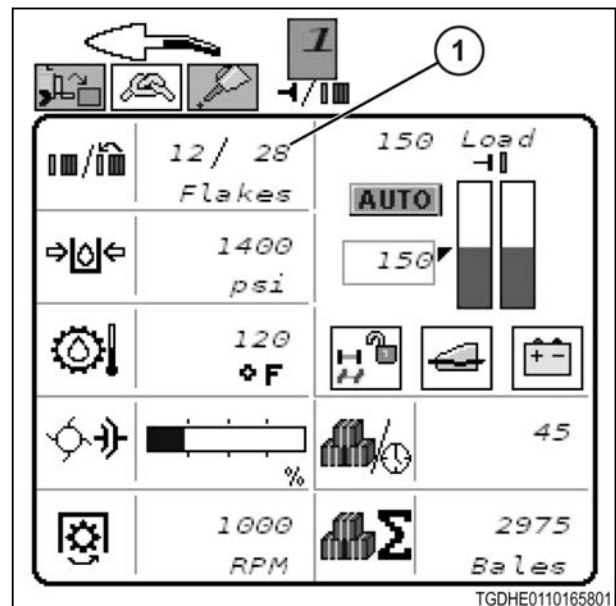


Fig. 50.

3.7.6.5 Presión del cilindro de densidad del fardo

La presión del cilindro de densidad del fardo (1) se muestra en la pantalla de trabajo principal.

La lectura de presión puede ayudar a determinar las condiciones y el contenido de humedad del producto cosechado.

Recuerde lo siguiente:

- Cuanto menor sea la lectura de presión, mayor será el contenido de humedad del producto cosechado.
- La lectura de presión para la humedad del tallo puede ser más alta que la humedad de rocío para el mismo contenido de humedad total del producto cosechado.
- Es mejor enfardar un producto excesivamente seco que uno demasiado húmedo. La máquina puede enfardar un producto ligeramente más seco que otros tipos de máquinas con menor pérdida de hojas.
- Determine la condición del producto cosechado antes y durante el procedimiento de enfardado. Vigile el procedimiento de enfardado para verificar la calidad de los fardos.

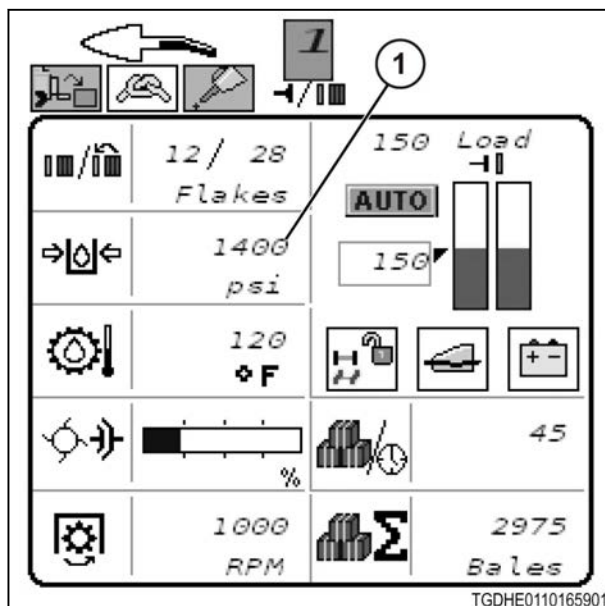


Fig. 51.

La resistencia del producto cosechado y la configuración de carga determinan la presión requerida en el sistema. Algunas condiciones de cosecha requieren una configuración de carga más baja, lo que impide la repetición de condiciones de sobrepresión o sobrecarga.

Cuando la presión alcance el límite de fábrica, una alarma indicará el exceso de presión en la pantalla.

Ejemplos de lectura de presión para heno seco

NOTA: Las siguientes cifras son únicamente valores de ejemplo para heno de forraje seco.

NOTA: Asegúrese de que los valores de carga del émbolo se mantengan dentro del rango permitido.

Ejemplo 1

El enfardado comienza al final del día con producto cosechado seco y en condiciones adecuadas. Las lecturas de presión están en el rango de 1.350 a 1.700. Varias horas después, se acumula una gran cantidad de rocío. Las lecturas de presión disminuyen a un rango de 700 a 970.

NOTA: Con el mismo contenido de humedad total en el centro del fardo, se obtendrán valores de presión menores a partir de la humedad de rocío que a partir de la humedad de tallo.

Ejemplo 2

Otro día, la cosecha, el clima y las cargas del émbolo son las mismas que en el ejemplo 1, pero hay mucha humedad de rocío al inicio de la jornada. El operador determina que las presiones mínimas no deben ser inferiores a entre 650 y 950.

Ejemplo 3

En un campo diferente, pero con el mismo clima y las mismas cargas del émbolo, la humedad proviene de los tallos y de acumulaciones de humedad, pero no del rocío. El operador trabaja con un rango de presión de 1.250 a 1.500. Las lecturas con valores inferiores indicarán un contenido de humedad demasiado alto para continuar con el proceso de enfardado.

NOTA: La lectura de presión cambiará con la humedad del tallo. El peso del fardo aumentará ligeramente mientras el producto cosechado pierde el rocío al comienzo del día.

Es preciso conocer el área local, la cosecha, el clima y la alimentación de cosecha para determinar la lectura de presión mínima requerida para producir heno de alta calidad.


3.7.6.6 Cambio entre el modo de control automático y manual

Antes de iniciar el procedimiento

La toma de fuerza (PTO) de la máquina debe estar en funcionamiento para aumentar la presión hidráulica.

El modo de control de presión manual permite verificar el funcionamiento del sistema hidráulico de densidad del fardo.

Procedimiento

1. Seleccionar  para ir al modo de control de presión manual.

NOTA: Después de diez ciclos del dispositivo de llenado, la máquina volverá al modo de control de carga automático.

IMPORTANTE: En el modo de control de presión manual, el operador debe controlar la carga. No sobrecargue la máquina.

IMPORTANTE: Cuando la presión alcance el límite de fábrica, una alarma indicará el exceso de presión en la pantalla.

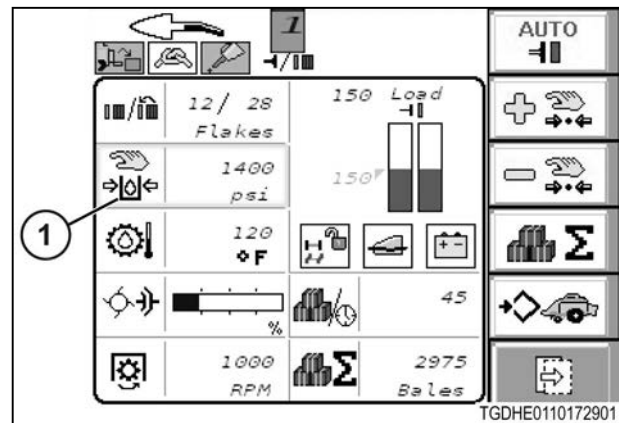


Fig. 52.

Resultado


El icono de control de presión manual (1) indica que la máquina está funcionando en el modo de control de presión manual.

2. Seleccione  para aumentar la presión.

NOTA: La casilla para la presión del cilindro de densidad del fardo debe estar en la pantalla de trabajo principal para que se muestren los iconos.

3. Seleccione  para aumentar la presión.

3. Funcionamiento

4. Seleccione **AUTO**  para ir al modo de control de carga automático.

Resultado

El icono de control de carga automático (1) indica que la máquina está en el modo de control de carga automático.

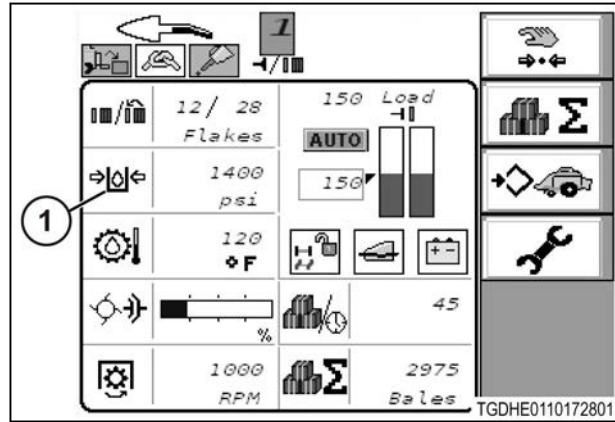


Fig. 53.

3.7.6.7 Carga del émbolo

Valores de carga del émbolo

La carga del émbolo (1) muestra la carga actual total del émbolo.

El gráfico de barras (2) muestra las lecturas de carga de la varilla de conexión del lado izquierdo y la varilla de conexión del lado derecho.

Durante el enfardado, la carga del émbolo mostrará la carga total en las varillas de conexión del último ciclo de la máquina de relleno. Esta carga varía según la carga definida para el émbolo.

La carga del émbolo cambiará según las condiciones del producto cosechado. Si parte de la hilera es pesada y húmeda, la carga puede ser mayor que las gamas normales.

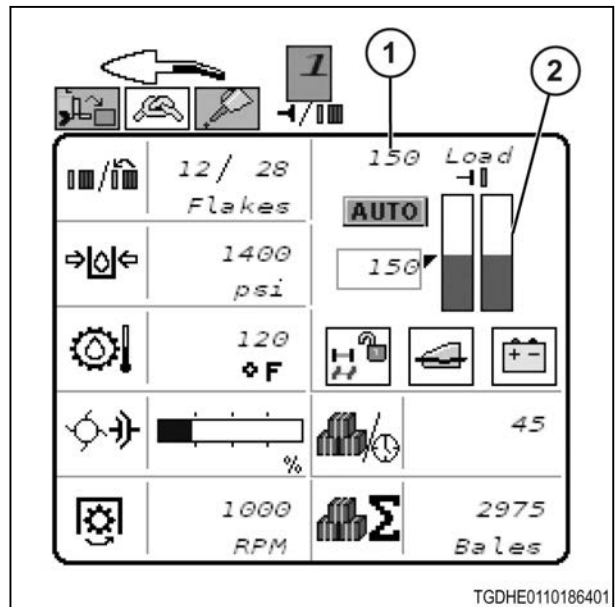


Fig. 54.

Modo de carga del émbolo

La presión de la cámara de fardos no controla directamente la carga del émbolo.

Cuando el émbolo está en modo control de carga automático, se mostrará el icono automático (1). La máquina ajusta la presión hidráulica automáticamente para mantener la carga del émbolo cerca de la configuración deseada.

IMPORTANTE:

Haga funcionar la máquina solo en modo automático, excepto para verificar el sistema de densidad de fardos.

Cuando el émbolo está en el modo de control de presión manual, no se mostrará ningún icono. El operador controla la presión hidráulica del circuito de densidad de fardo mediante los botones en el terminal.

El icono de modo de control de presión (2) también cambiará cuando cambie el icono de modo de carga del émbolo.

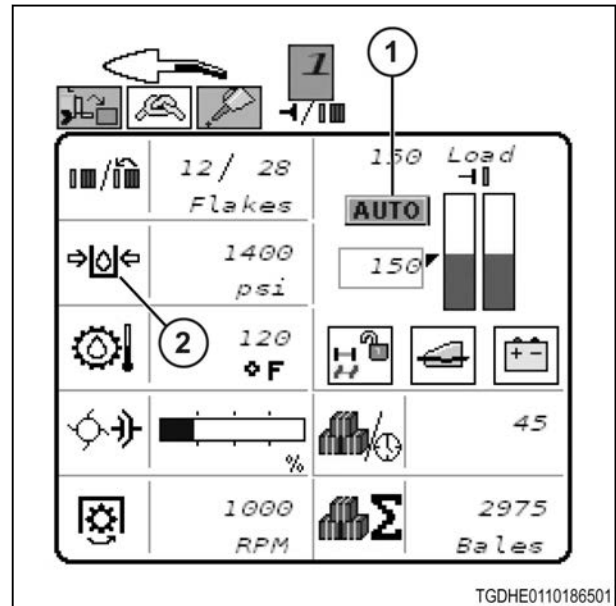


Fig. 55.

Sobrecarga del émbolo

Si la carga en las varillas de conexión del émbolo es superior al valor máximo, el gráfico de barras cambiará a color amarillo (1).

Si se mantiene la carga en la sobrecarga del émbolo, el gráfico de barras cambiará a rojo (2) y mostrará un icono de error (3). El sistema disminuirá la presión del cilindro de densidad del fardo para reducir la carga.

Si la sobrecarga continúa por más de dos ciclos de la máquina de relleno, reduzca la velocidad de desplazamiento de la máquina. Si la sobrecarga continúa, detenga la máquina y determine la causa de la sobrecarga.

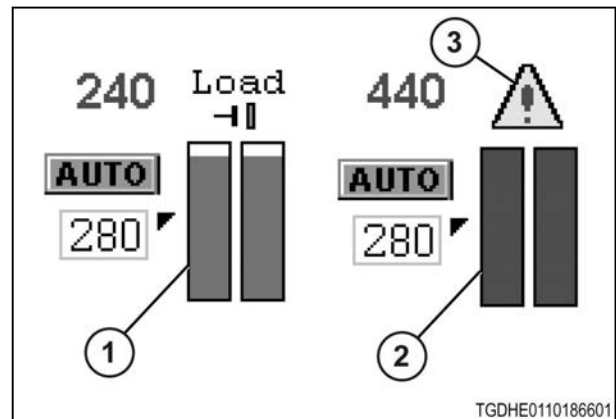


Fig. 56.

NOTA: *Revise si hay mucha humedad en la cosecha, pintura u óxido en la cámara de fardos o un problema hidráulico.*

Consulte la información para los iconos indicadores.

3.7.6.8 Información sobre la configuración de carga del émbolo

Revise las condiciones del producto cosechado. Los productos cosechados flexibles, como por ejemplo la paja y el pasto, pueden requerir una configuración de carga del émbolo inferior, en especial si se utiliza cuerda de baja calidad.

Si el valor de carga del émbolo es 0, el control de carga automática no controlará correctamente la máquina.

IMPORTANTE: *La máquina se puede sobrecargar si el control de carga automática no está funcionando correctamente. Una sobrecarga puede causar daños a la máquina.*

Cuando se realiza un giro, la carga puede ser menor que las gamas normales.

Si parte de la hilera es pesada y húmeda, la carga puede ser mayor que las gamas normales.

3. Funcionamiento

Si la carga del émbolo es menor que la configuración de carga, la presión en los cilindros de densidad del fardo aumentará.

Si la carga del émbolo es mayor que la configuración de carga, la presión en los cilindros de densidad del fardo disminuirá.

Una alarma de sobrecarga mostrará si la carga del émbolo supera el valor de carga máximo establecido de fábrica. Si la sobrecarga continúa por más de dos ciclos de la máquina de relleno, reduzca la velocidad de desplazamiento de la máquina. Si la sobrecarga persiste, detenga la máquina y determine la causa. Revise la humedad del producto cosechado.

Si la carga es superior al segundo valor de carga máximo configurado de fábrica durante más de dos ciclos de la máquina de relleno, se mostrará una alarma. Desconecte la toma de fuerza (PTO). Detenga el tractor. Accione el freno de mano. Lleve la llave consigo. Accione el freno del volante. Conecte el freno de mano de la enfardadora (si se incluye). Corrija el problema antes de continuar. Se producirán daños a la máquina si se continúa operando la máquina antes de corregir el problema.

3.7.6.9 Ajuste de la carga del émbolo

Procedimiento

1. Seleccione la casilla de configuración de carga del émbolo (1).

NOTA: Consulte el Manual del operador del terminal para obtener instrucciones al seleccionar la casilla de configuración de carga del émbolo.

2. Use la siguiente tabla como un punto de partida para seleccionar configuración de la carga del émbolo.

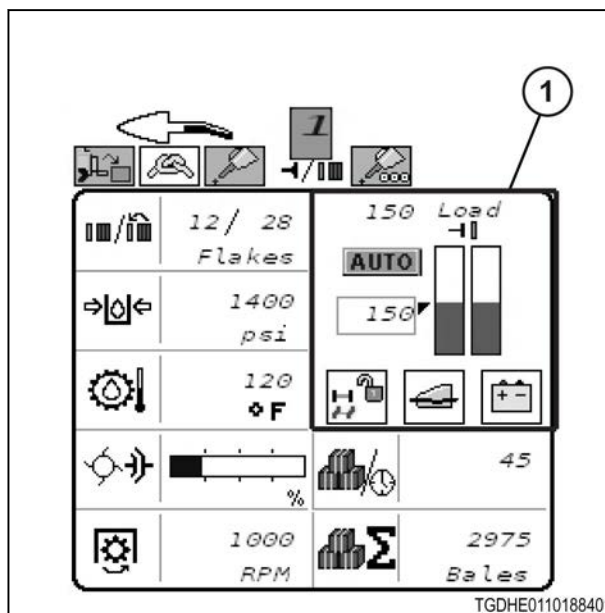


Fig. 57.

Modelo	Cosechas de heno seco (alfalfa y pasto)	Producto cosechado mojado, húmedo o de ensilaje	Configuración de carga máxima
80 x 70	130 a 160	120 a 140	210
80 x 90	130 a 160	120 a 140	210
120 x 70	225 a 270	180 a 210	330
120 x 90	225 a 270	180 a 210	330
120 x 90 XD	225 a 315	210 a 255	465
120 x 130	280 a 360	260 a 300	440

3. Ingrese el valor en la casilla de configuración de carga del émbolo.

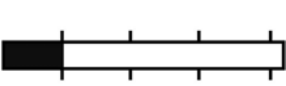



Tras finalizar el procedimiento

Ajuste la configuración de carga del émbolo, dentro del rango de valores, para producir fardos de máxima calidad.

3.7.6.10 Deslizamiento de la cámara de alimentación

El deslizamiento de la cámara de alimentación (1) es la diferencia porcentual entre las lecturas del sensor principal de sincronización y el sensor de deslizamiento de la cámara de alimentación. El gráfico se llenará a medida que aumente el deslizamiento de la cámara de alimentación.

El gráfico indica el porcentaje de deslizamiento del siguiente modo:

	Deslizamiento de la cámara de alimentación de entre el 5 y el 10 por ciento.
	Deslizamiento de la cámara de alimentación de entre el 10 y el 15 por ciento.
	Deslizamiento de la cámara de alimentación de entre el 15 y el 20 por ciento.
	Deslizamiento de la cámara de alimentación superior al 20 por ciento.

Un deslizamiento inferior al 10 por ciento se considera normal. Si el deslizamiento de la cámara de alimentación es superior al 10 por ciento, reduzca la velocidad.

NOTA: Si el recolector reduce la velocidad mientras está alimentando una gran cantidad de producto cosechado, también puede producirse un deslizamiento de la cámara de alimentación, en cuyo caso se mostrará una alarma.

Un porcentaje de deslizamiento de la cámara de alimentación superior al 20 por ciento puede indicar que se ha producido una obstrucción en el sistema de alimentación. Detenga el proceso de enfardado y verifique que no existan obstrucciones. Si la obstrucción no es muy grande, por lo general el sistema de alimentación se desbloqueará si se deja de alimentar producto cosechado a la máquina.

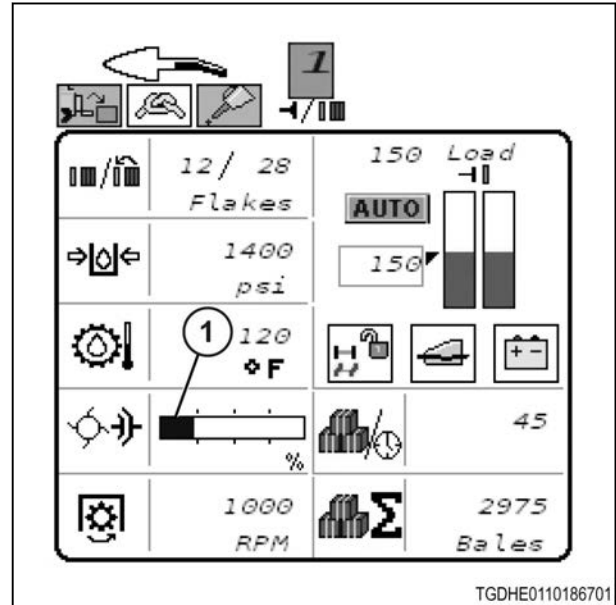


Fig. 58.

3.7.6.11 Área de visualización de la pantalla principal de trabajo

Los iconos de información y error se muestran en el área de visualización.

Iconos del área de visualización:

- (1) Caída de fardo
- (2) Anudadora
- (3) Lubricación de la anudadora
- (4) Lubricación de la cadena

El icono del eyector no se muestra en la imagen.

Los tres iconos superiores en encienden y apagan según se realicen las operaciones.

En la casilla de carga del émbolo están los iconos de:

- (5) Bloqueo del eje en tándem
- (6) Cortador
- (7) Alarma de voltaje

Estos iconos permanecen encendidos mientras se mantiene ese estado.

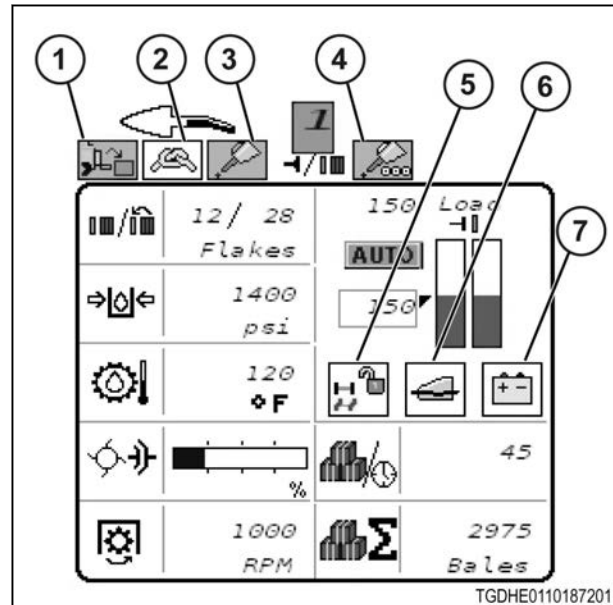



Fig. 59.

Icono de caída de fardo


 Se mostrará únicamente cuando la opción de vertedera de fardos de rodillo está conectada y la caída de fardo está instalada en la pantalla de configuración de la máquina. El icono de caída de fardo parpadeará para indicar que ha caído un fardo desde la vertedera de fardos de rodillo.


Hay una alarma audible durante una caída de fardo. El operador puede cambiar el volumen de la alarma audible activado o desactivado. Consulte la información para la Pantalla de configuraciones de audio.

IMPORTANTE: No haga retroceder la máquina con un fardo directamente detrás de la vertedera de fardos. Si se mueve la máquina hacia atrás contra el fardo, se puede dañar la vertedera de fardos o la máquina.

Iconos de la anudadora

 Se iluminará para indicar un ciclo de la anudadora.

 Se iluminará para indicar una alarma de la anudadora.

 Parpadeará al comenzar el ciclo de la anudadora y permanecerá iluminado hasta completar el ciclo. A continuación, el operador puede observar los marcadores de control de la anudadora en la máquina para asegurarse de que la anudadora no deje de hacer ningún nudo.

Hay una alarma audible al comienzo del ciclo del anudador. El operador puede cambiar el volumen de la alarma audible activado o desactivado. Consulte la información para la Pantalla de configuraciones de audio.

Para obtener más información, consulte la Sección iconos indicadores.

Icono de lubricación de la anudadora.

 Se iluminará cuando la bomba de lubricación de la anudadora está en funcionamiento.

Hay una alarma audible al comienzo del ciclo de la anudadora. El operador puede cambiar el volumen de la alarma audible activado o desactivado. Consulte la información para la Pantalla de configuraciones de audio.

Icono de lubricación de la cadena



Se iluminará cuando la bomba de lubricación de la anudadora esté en funcionamiento.

Iconos de bloqueo de tándem (si tiene)



Indica que el eje en tándem está bloqueado.



Indica que el eje en tándem está desbloqueado.

IMPORTANTE: *Los ejes en tándem deben estar trabados cuando se conduce la máquina en carretera y cuando se transporte la máquina en retroceso.*

Iconos de la cortadora de modelo antiguo, si tiene

Los siguientes iconos indican el estado de la cortadora.



Indica que el sistema de corte está arriba y las cuchillas están conectadas.



Indica que el sistema de corte está arriba y las cuchillas no están conectadas.



Indica que las cuchillas de corte están entre las posiciones conectada y desconectada. Detenga la máquina y asegúrese de que el sistema de corte esté bloqueado.



Indica que el sistema de corte esté hacia abajo y no está bloqueado. No mueva ni opere la máquina en esta condición o se pueden producir daños a la máquina.

Iconos de la cortadora de modelo más nuevo, si tiene

Los siguientes iconos indican el estado de la cortadora.



indica que el banco izquierdo está hacia arriba y la presión de la cuchilla está establecida.



indica que el banco derecho está hacia arriba y la presión de la cuchilla está establecida.



indica que ambos bancos están hacia arriba y la presión de la cuchilla está establecida.



indica que las cuchillas de la cortadora no están hacia arriba. Esto también indica que el sistema de corte está completamente hacia arriba.



indica que el sistema de corte no está completamente hacia arriba.


Icono de alarma de voltaje



Se encenderá y se producirá una alarma audible si la potencia de la máquina está por debajo de 11 voltios o más de 16 voltios.

Para obtener más información, consulte la Sección iconos indicadores.

Icono del eyector**MAN**

 Se encenderá cuando se activa el solenoide del eyector. El solenoide del eyector debe estar activado para accionar el eyector o para elevar o descender la rampa para fardos.

MAN

 Se iluminará en la ubicación del icono de caída de fardo.

3.7.7 Acumulador (si se incluye)**3.7.7.1 Posición del fardo del acumulador**

Los cuadrados negros (1) indican la posición de cualquier fardo en el acumulador.

La flecha (2) en el cuadrado central muestra la dirección de desplazamiento del siguiente fardo.

El cuadrado pequeño (3) en el cuadrado central muestra la posición de la barra de desplazamiento de fardos.

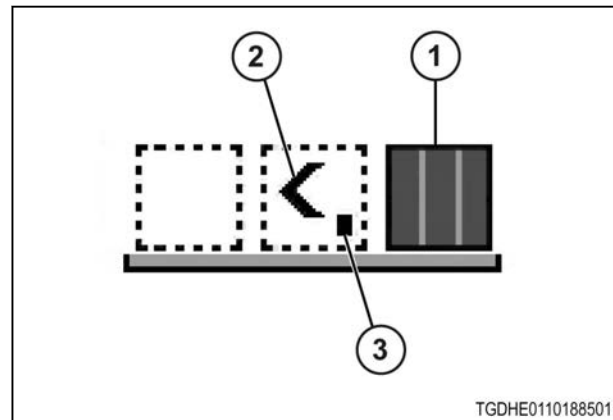



Fig. 60.

3.7.7.2 Modos del acumulador

El modo del acumulador (1) muestra si el acumulador está en modo automático o en modo manual.

AUTO Muestra que el acumulador está en modo automático. En el modo automático, la máquina desplazará los fardos automáticamente.

 Muestra que el acumulador está en modo manual. Utilice los iconos en el terminal para desplazar el fardo en modo manual.

Si el icono de modo manual parpadea, puede indicar lo siguiente:

- Un fardo debe desplazarse
- La barra de desplazamiento del acumulador no encuentra el error
- La barra de desplazamiento del acumulador no responde el error

Para obtener más información, consulte la Sección iconos indicadores.

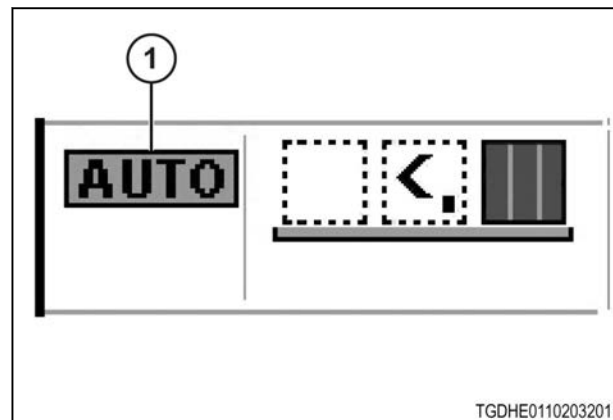




Fig. 61.

3.7.7.3 Funcionamiento del acumulador en modo manual

En el modo manual (1), el fardo se debe desplazar mediante los iconos en el terminal. Cuando el fardo está cargado en el centro (2), utilice uno de los siguientes iconos para mover el fardo hacia un lado (3).

- Seleccione  para mover el fardo hacia el lado izquierdo del acumulador.
- Seleccione  para mover el fardo hacia el lado derecho del acumulador.

NOTA: Los iconos de desplazamiento de fardo sólo se muestran cuando el acumulador está en modo manual.

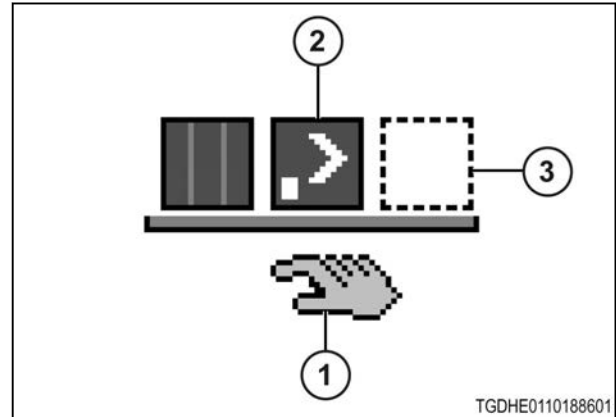


Fig. 62.

3.7.7.4 Indicación de descarga del fardo del acumulador

Existen tres niveles de indicación para la descarga de un fardo.

NOTA: El tamaño de la máquina será la que determine si un acumulador de tres fardos o acumulador de cinco fardos se mostrará.

- (1) Un icono de fardo sólido con una flecha indica que se debe descargar el fardo antes de que el siguiente fardo pueda desplazarse a esa posición.
- (2) Un icono de fardo parpadeante indica que el siguiente fardo está en el acumulador. El fardo con la flecha debe descargarse antes de que el fardo central pueda desplazarse.
- (3) La barra de desplazamiento está bloqueada. Descargue el fardo y mueva manualmente el siguiente fardo.

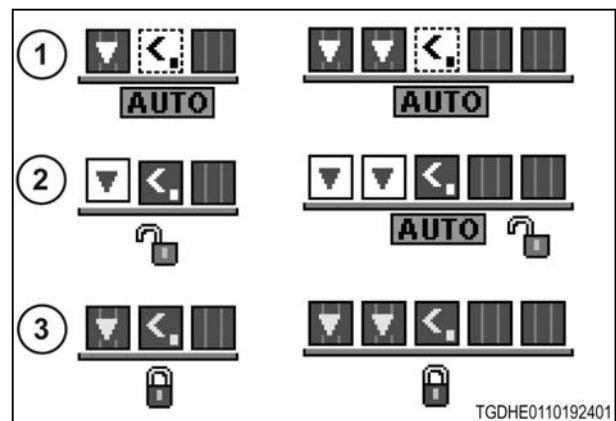


Fig. 63.

IMPORTANTE: Si se mueve la barra de desplazamiento manualmente después de que la barra se traba, se puede dañar el fardo en el acumulador y el siguiente fardo en la máquina. Antes de mover el siguiente fardo manualmente, la barra de desplazamiento debe estar alejada del fardo que sale de la máquina y el fardo en el acumulador. Si es necesario, quite el fardo del acumulador.




Para obtener más información, consulte la Sección iconos indicadores.

3.7.7.5 Errores del acumulador

Los siguientes iconos se iluminarán para indicar la existencia de un error o indicar un procedimiento que se debe hacer.

3. Funcionamiento

Para obtener más información, consulte la Sección iconos indicadores.

Icono	Descripción
	Parpadeará durante los siguientes errores: <ul style="list-style-type: none"> No se encuentra la barra de desplazamiento del acumulador La barra de desplazamiento del acumulador no está en funcionamiento Un fardo debe desplazarse
	Indica que la barra de desplazamiento del acumulador está bloqueada.
	Indica que la barra de desplazamiento no se puede encontrar.

3.7.7.6 Configuración de bloqueo de desplazamiento del acumulador

Seleccione  para ir a la pantalla de configuración de la máquina.

La barra de desplazamiento del fardo no moverá el fardo al carro lateral si este está lleno. La configuración de bloqueo de desplazamiento del acumulador (1) es la cantidad de ciclos de la máquina de relleno después de que el fardo presiona el panel central en la parte trasera del acumulador. Quite los fardos desde el carro lateral para completar el desplazamiento automático en esta cantidad de tiempo seleccionada. La barra de desplazamiento se bloqueará si se alcanza la cantidad establecida de copos antes de que se quiten los fardos.

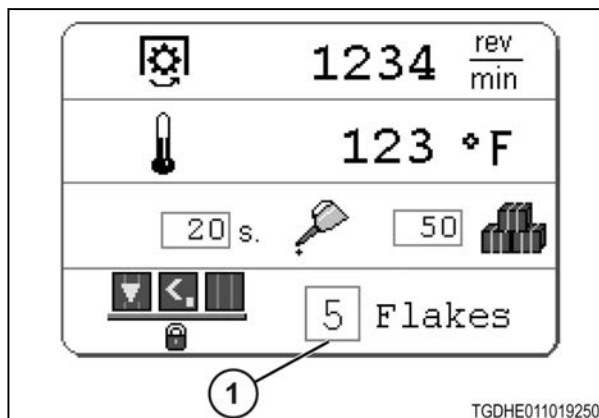


Fig. 64.


El bloqueo de desplazamiento del acumulador evita que la barra de desplazamiento de fardo se desplace muy tarde. Desplazar cuando un fardo está parcialmente en la cámara de fardos puede causar daños al fardo. Desplazarse antes de que se descargan los fardos del acumulador puede ocasionar daños en la barra de desplazamiento.

Ajuste el bloqueo de desplazamiento del acumulador desde la pantalla de ajustes de la máquina. Seleccione el ajuste de bloqueo de desplazamiento del acumulador. Ingrese el valor deseado.

- En condiciones normales de cosecha, utilice una configuración de bloqueo de desplazamiento del acumulador de 6 a 9.
- En condiciones de producto cosechado pesado (32 a 40 copos por fardo) o si se hacen fardos cortos, utilice una configuración de bloqueo de desplazamiento del acumulador entre 5 y 7.

- En condiciones de producto cosechado liviano (45 a 55 copos por fardo) o si se hacen fardos largos, utilice una configuración de bloqueo de desplazamiento del acumulador entre 7 y 10.





El ajuste puede ser de 1 a 15. El valor predeterminado es 5.

Seleccione  para volver a la pantalla de trabajo principal.

3.7.8 Balanza (si tiene)

La balanza puede ser parte del juego de peso de la máquina, o bien ser parte del acumulador. Una de las balanzas se mostrará en la casilla (1).

El indicador de la balanza (2) le muestra al operador el estado de la balanza de fardos.

Icono	Descripción
	El peso de fardo se pesó y no tiene errores.
	El peso de fardo se pesó, no tiene errores y se descargó de la balanza.
	El peso promedio de fardo se muestra al inicio.
	Error de balanza

Para obtener más información, consulte la Sección iconos indicadores.

3.7.8.1 Peso de fardo

En el arranque, el peso (1) del último fardo se mostrará.

Habrà una alarma audible cuando se pese un fardo. El operador puede cambiar el volumen de la alarma audible activado o desactivado. Consulte la información para la Pantalla de configuraciones de audio.

NOTA: Las unidades de peso se configuran en el terminal. Consulte el Manual del operador del terminal para obtener más información.

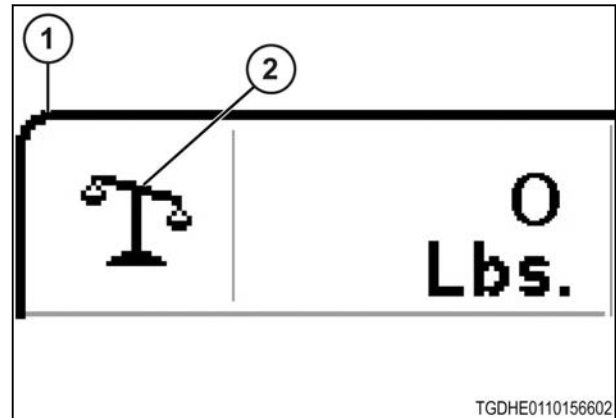


Fig. 65.

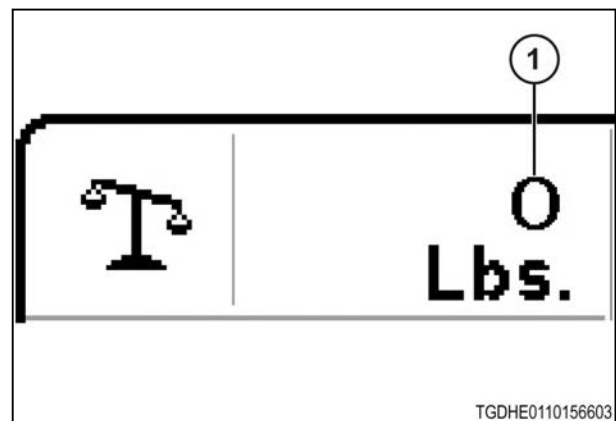


Fig. 66.

3.7.9 Recorridos por copo

El icono de recorridos por copos (1) muestra la cantidad de recorridos del émbolo por ciclo de la máquina de relleno. En una hilera uniforme y en buenas condiciones, la máquina de relleno completará un ciclo con cada recorrido del émbolo y se realizará un recorrido por copos. Una lectura de 1 indica la máxima eficiencia de enfardado.

El icono de recorridos por copo sólo se muestra cuando la máquina está en operación. El icono cambiará de color cuando se complete un ciclo de la máquina de relleno.

Si el producto cosechado es liviano, el número aumentará. Si la lectura de recorridos por copos es superior a 1, aumente la velocidad de desplazamiento.

Esta ubicación también indica los siguientes errores de la máquina de relleno.

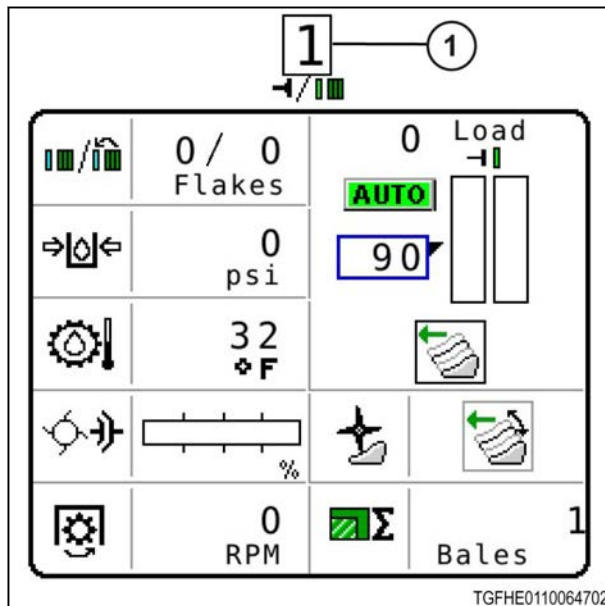


Fig. 67.

Icono	Descripción
	No hay ciclos de la máquina de relleno NOTA: Esto puede indicar un problema o puede iluminarse cuando se enfardan hileras de extremo o cuando se limpia un campo.
	Ciclo continuo de la máquina de relleno NOTA: Esto puede indicar un problema o puede iluminarse cuando se enfarda durante un largo período de tiempo a capacidad total.

Para obtener más información, consulte la Sección iconos indicadores.

3.7.10 Liberación de la presión de la cámara de fardos antes de expulsar un fardo


Procedimiento

1. Ajuste la toma de fuerza (PTO) por encima de 400 rpm.

NOTA: A mayor cantidad de revoluciones por minuto (RPM), el tiempo se reducirá para liberar la presión de la cámara de fardos.


2. Seleccione para ingresar en el modo de control de presión manual.

Si no aparece en la pantalla, seleccione para ir a la siguiente pantalla. En la segunda pantalla seleccione .

3. Seleccione  para liberar la presión de la cámara. El tiempo restante se mostrará en la pantalla (1).

NOTA:

No seleccione ningún icono hasta que se muestre la pantalla de liberación completa. Si se selecciona un icono antes de que la liberación de presión esté completa, el procedimiento de liberación se tendrá que hacer nuevamente.

Para detener la liberación de presión de la cámara, seleccione .

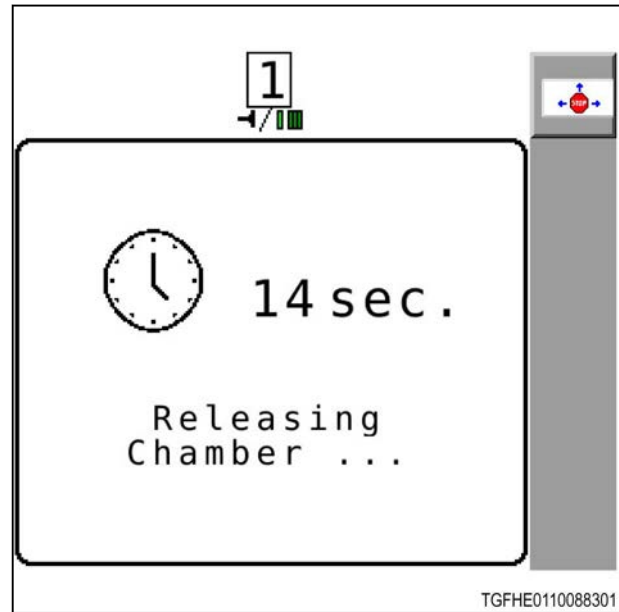


Fig. 68.

4. La pantalla de liberación completa se mostrará después de que se haya completado la liberación de presión de la cámara. Desconecte la toma de fuerza.



Fig. 69.


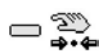
Resultado del procedimiento

Cuando la toma de fuerza deja de girar, la pantalla regresará automáticamente a la pantalla de trabajo principal.

3.7.11 Liberación de la presión de la cámara de fardos.

Lleve a cabo el siguiente procedimiento para liberar la presión de la cámara de fardos si la máquina se ha detenido debido a que la máquina está obstruida o tiene un perno de seguridad roto.

Procedimiento

1. Seleccione .
2. Seleccione y mantenga presionado  para liberar la presión de la cámara de fardos.

NOTA: La presión que se muestra en el terminal no se actualizará mientras se presiona .

Tras finalizar el procedimiento

Antes de enfardar, seleccione para ir al modo de control de presión automático.

3.7.12 Pantalla de ajustes de la máquina

3.7.12.1 Información de la pantalla de configuración de la máquina

Seleccione para abrir la pantalla configuración de la máquina.

Seleccione para abrir la pantalla de trabajo principal.

La pantalla de configuración de la máquina muestra la siguiente información.

- (1) Velocidad de la toma de fuerza (PTO) de la máquina
- (2) Temperatura de la caja de engranajes

NOTA: La temperatura de la caja de engranajes no mostrará temperaturas inferiores a 40° C (104° F).

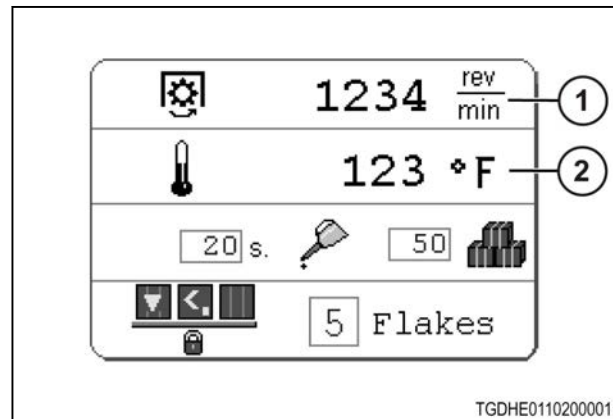


Fig. 70.

3.7.12.2 Lubricación de la cadena


Operación del aceitador de cadenas - software 3.30 e inferior de la máquina

La bomba de lubricación de la cadena, tiene una configuración de intervalo predeterminado de 15 segundos. La bomba se conectará por 12 segundos (1) y se desconectará por 3 segundos.

NOTA: La configuración predeterminada lubricará las cadenas en exceso, lo cual incrementará el consumo de aceite.

Al incrementar el valor, se disminuye el consumo de aceite. Al reducir el valor, se reduce el consumo de aceite.

Procedimiento

1. Seleccione  para ir a la pantalla de configuración de la máquina.
2. Seleccione la configuración de intervalo de lubricación de la cadena (2).
3. Ingrese 30 segundos.

Resultado

La bomba funcionará durante 12 segundos y luego se desconectará por 18 segundos.

4. Seleccione  para volver a la pantalla de trabajo principal.

NOTA: Consulte el Manual del operador del terminal para obtener instrucciones especiales.

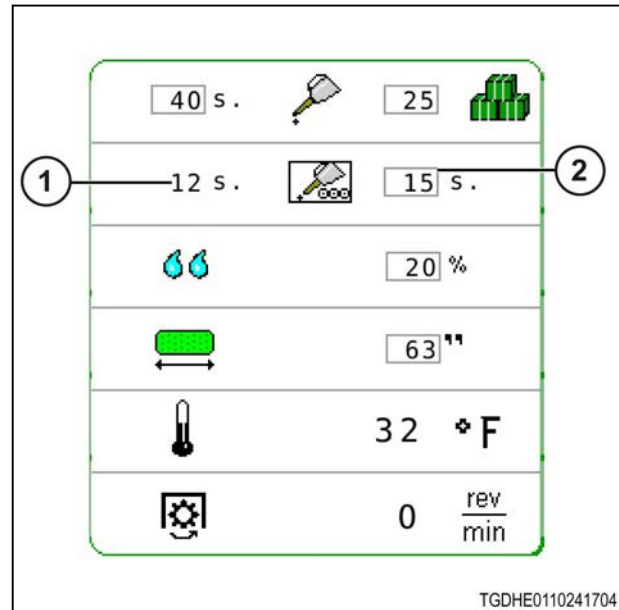


Fig. 71.


Operación del aceitador de cadenas - software 3.50 y superior de la máquina

La bomba lubricante de la cadena tiene un ajuste de intervalo predeterminado de 30 segundos. La bomba se conectará por 15 segundos (1) y se desconectará por 15 segundos.

NOTA: Si el ajuste predeterminado lubrica las cadenas demasiado, aumente el intervalo de lubricación (2).

Al incrementar el valor, se disminuye el consumo de aceite. Al reducir el valor, se reduce el consumo de aceite.

Procedimiento

1. Seleccione  para ir a la pantalla de configuración de la máquina.
2. Seleccione el ajuste de intervalo de lubricación de la cadena.
3. Ingrese 30 segundos.

Resultado

La bomba funcionará durante 15 segundos y luego se desconectará por 15 segundos.

4. Seleccione  para volver a la pantalla de trabajo principal.

NOTA: Consulte el Manual del operador del terminal para obtener instrucciones especiales.

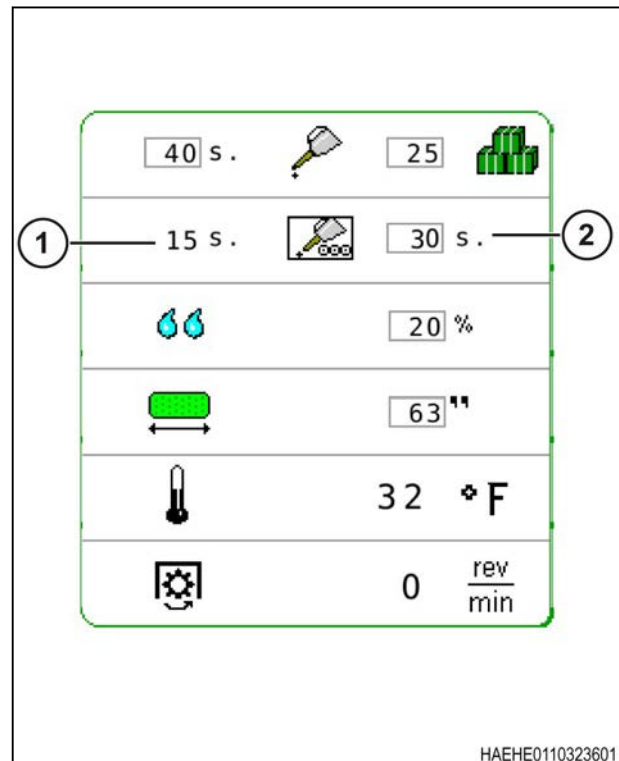



Fig. 72.

3.7.12.3 Inicio manual de la lubricación de la cadena

Procedimiento

Seleccione  para iniciar un ciclo de lubricación.

El número en el icono indica la cantidad de segundos que estará encendida la bomba.

3.7.12.4 Configuración del intervalo de lubricación de la anudadora

El intervalo de lubricación del anudador (1) es la cantidad de fardos entre los ciclos de lubricación.

La configuración de intervalo de lubricación de la anudadora oscila entre 25 a 150 fardos en unidades de 1. El valor predeterminado es de 25 fardos.

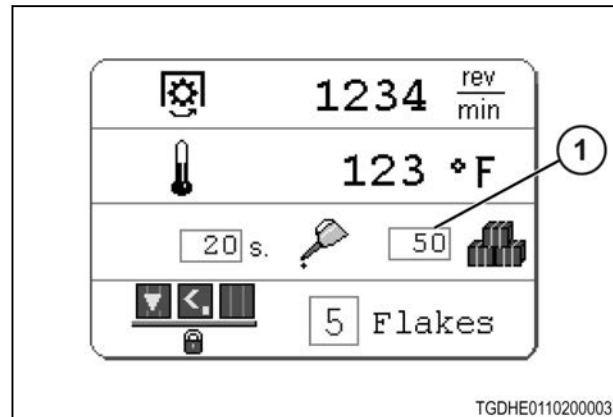




Fig. 73.

Procedimiento

1. Seleccione  para ir a la pantalla de configuración de la máquina.
2. Seleccione la configuración de intervalo de lubricación del anudador.
3. Ingrese el valor deseado.
4. Seleccione  para volver a la pantalla de trabajo principal.

NOTA: Consulte el Manual del operador del terminal para obtener instrucciones especiales.

3.7.12.5 Configuración del tiempo de operación de la lubricación del anudador

El tiempo de operación de la lubricación del anudador (1) es el tiempo en segundos en el que la bomba de lubricación del anudador opera durante cada ciclo de lubricación.

NOTA: Si el terminal se apaga durante un ciclo de lubricación, el ciclo se completará cuando el terminal se encienda.

El tiempo de operación de la lubricación del anudador oscila entre 1 y 200 segundos. El valor predeterminado es 40.

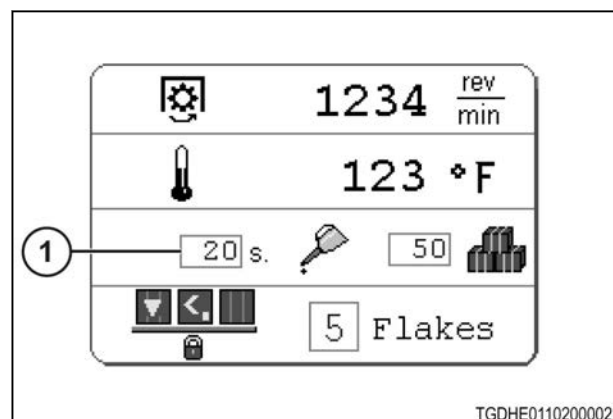




Fig. 74.


Procedimiento

1. Seleccione  para ir a la pantalla de configuración de la máquina.
2. Seleccione la configuración del tiempo de operación de la lubricación del anudador.

3. Ingrese el valor deseado.
4. Seleccione  para volver a la pantalla de trabajo principal.

NOTA: Consulte el Manual del operador del terminal para obtener instrucciones especiales.

3.7.12.6 Inicio de la lubricación manual del anudador

Seleccione  **40s.** para iniciar un ciclo de lubricación.

El número en el icono indica la cantidad de segundos de funcionamiento de la bomba de la anudadora.



3.7.12.7 Detención de la lubricación manual del anudador

Seleccione  **Stop** para detener el ciclo de lubricación.

3.7.12.8 Configuración de la alarma de humedad, si tiene

Si está equipado con el sistema de humedad, configure la alarma de humedad en el terminal. Si la humedad del heno está sobre este valor, el terminal se lo indicará al operador.

Procedimiento

1. Seleccione  para ir a la pantalla de configuración de la máquina.
2. Seleccione la configuración de la alarma de humedad (1).
3. Ingrese el valor deseado.
4. Seleccione  para volver a la pantalla de trabajo principal.

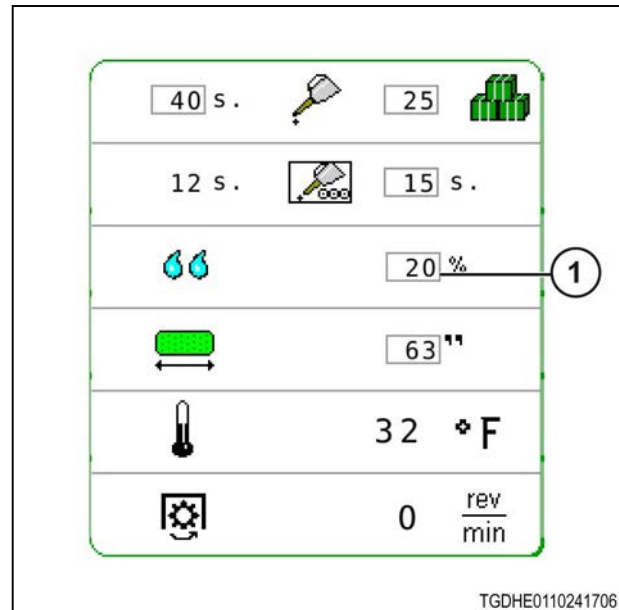


Fig. 75.

3.7.12.9 Cambio de la longitud del fardo

Si está equipado con desplazamiento de la anudadora electrónica, la longitud del fardo se configura en el terminal.

Asegúrese de que el tipo de cultivo es el correcto. Consulte la información para cambiar el tipo de cultivo.

Procedimiento

1. Seleccione para ir a la pantalla de configuración de la máquina.
2. Seleccione el valor de longitud del fardo (1).
3. Ingrese el valor deseado.
4. Seleccione para volver a la pantalla de trabajo principal.

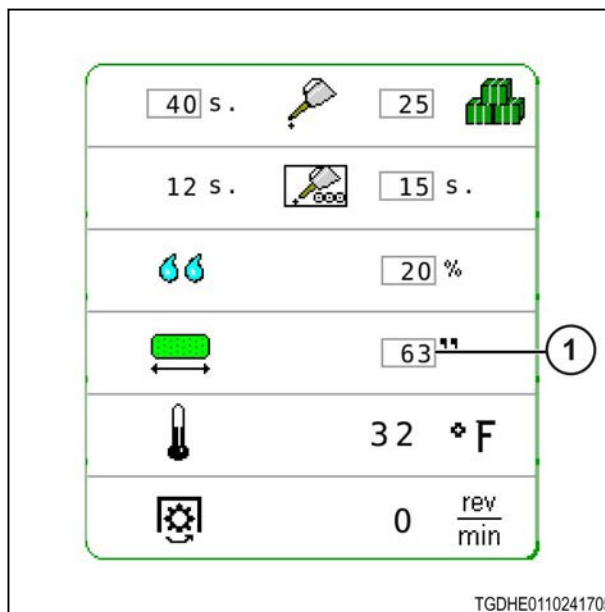


Fig. 76.

3.7.12.10 Cambiar el tipo de cultivo

Si está equipado con desplazamiento de la anudadora electrónica, seleccione el tipo de cultivo correcto. Cada cosecha se expande y comprime de forma diferente. La longitud de fardo cambia con el tipo de cosecha.

Si es necesario, calibre la longitud del fardo para el tipo de cultivo específico. Consulte la información de calibrar la longitud del fardo.

Procedimiento

1. Seleccione .
2. Seleccione el tipo de cosecha deseado utilizando (1) o ingrese una nueva cosecha. Las otras opciones deben mostrar .
3. Seleccione para volver a la pantalla de trabajo principal.

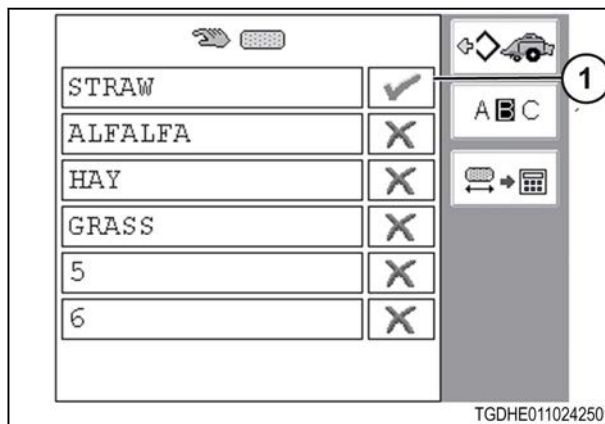


Fig. 77.

3.7.12.11 Cambio de la configuración de audio





La pantalla de configuración de audio permite que el operador active o desactive una alarma audible.

Procedimiento

1. Seleccione para ir a la pantalla de configuración de audio.

2. Seleccione un valor que se desea modificar (1).

NOTA: Consulte el Manual del operador del terminal para obtener instrucciones específicas.

3. Seleccione  para activar la alarma audible.
4. Seleccione  para desactivar la alarma audible.
5. Seleccione  para volver a la pantalla de configuración de la máquina.
6. Seleccione  para volver a la pantalla de trabajo principal.

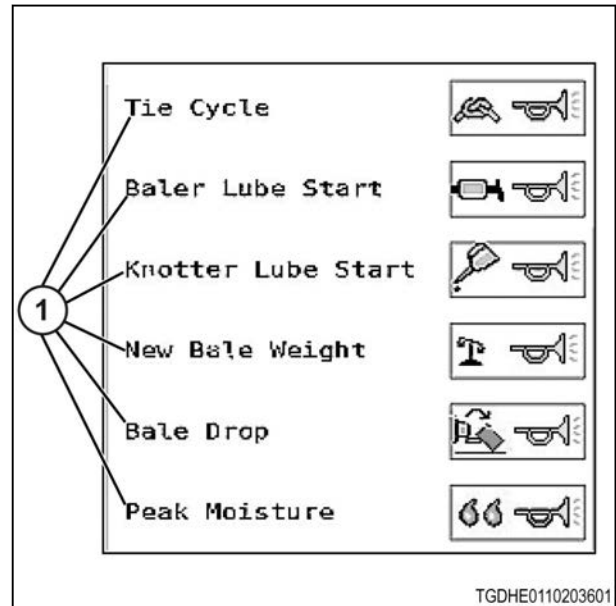




Fig. 78.

3.7.13 Pantalla de servicio

3.7.13.1 Pantalla de servicio

Seleccione  para ingresar en la pantalla de servicio.

Seleccione  para volver a la pantalla de trabajo principal.

La pantalla de servicio proporciona la siguiente información:

- (1) Información del terminal
- (2) Versión del software
- (3) Información de la versión del software

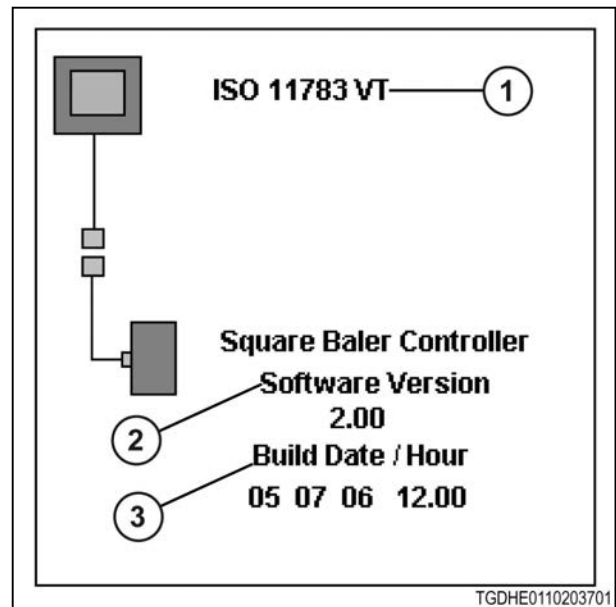

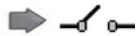



Fig. 79.

3.7.13.2 Pantalla de servicio del interruptor

Para ir a la pantalla de servicio del interruptor, seleccione los iconos en el siguiente orden: 



MORE

Seleccione  para ver la siguiente página de interruptores.

La pantalla de servicio del interruptor muestra los nombres de todos los interruptores y si se encuentran abiertos o cerrados.

Esta pantalla se puede usar para realizar diagnósticos del sistema eléctrico. Si un interruptor cambia de posición, la indicación para ese interruptor también cambiará. El terminal emitirá un sonido cada vez que un interruptor cambie de estado.

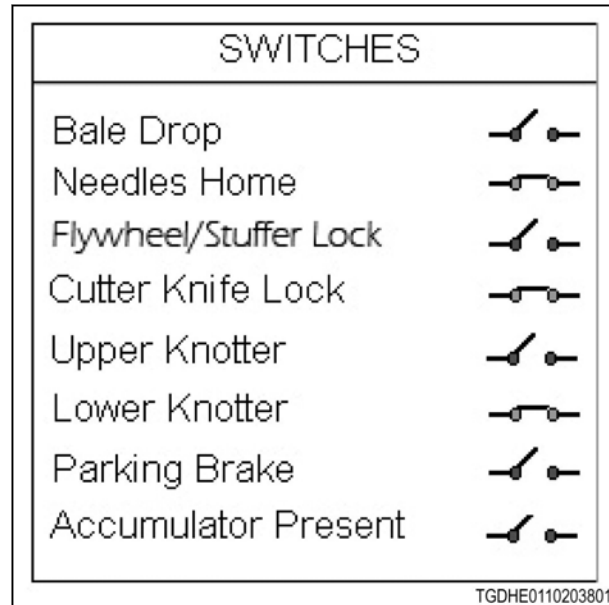



Fig. 80.

3.7.13.3 Pantalla de servicio de voltaje

Para ir a la pantalla de servicio de voltaje, seleccione los iconos en el siguiente orden: 



La pantalla de servicio de voltaje muestra el nombre y el voltaje de los componentes.

Esta pantalla se puede usar para realizar diagnósticos del sistema eléctrico.

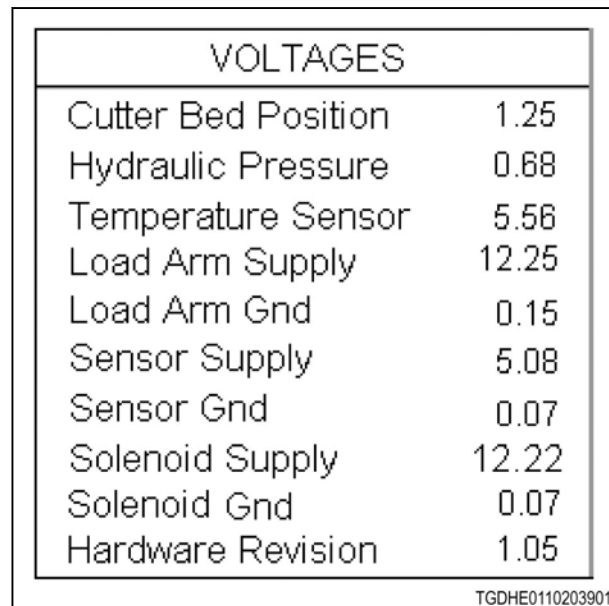



Fig. 81.

3.7.13.4 Pantalla de servicio de frecuencia

Para ir a la pantalla de servicio de frecuencia,



seleccione los iconos en el siguiente orden: 




La pantalla de servicio de frecuencia muestra el nombre y la frecuencia de los componentes.

Esta pantalla se puede usar para realizar diagnósticos del sistema eléctrico. Cuando un sensor cambia de condición, también cambiará la indicación para ese sensor.

Pueden mostrarse tres condiciones para cada componente:

	No se detecta el componente
	Si se detecta el componente
Valor numérico	Se ha detectado el componente y está enviando un valor de frecuencia.

NOTA: Si la máquina no tiene un rotor cortador, la condición del deslizamiento de la empacadora se muestra como no encontrada.

TIMING / LOAD ARMS	
	(Hz)
Baler Timing	62
Feeder Slip	66
Packer Slip	89
PTO Sensor	122
Left Load Arm	72064
Right Load Arm	68241
Stuffer Cycle	
Stuffer Shearbolt	16

TGDHE0110272601

Fig. 82.


3.7.14 Pantalla de registro de alarmas


Para ir a la pantalla de registro de alarma,


seleccione los iconos en el siguiente orden: 





La pantalla de registro de alarmas muestra hasta 50 alarmas producidas en orden cronológico, comenzando por la última.


Seleccione  para mover el selector (1) una línea hacia arriba hasta la alarma anterior. Si se



está al comienzo de la lista y se selecciona , se mostrarán los diez registros de error anteriores.

Seleccione  para mover el selector una línea hacia abajo hasta la alarma anterior. Si se está al

comienzo de la lista y se selecciona , se mostrarán los diez registros de error anteriores.

Seleccione  x10 para mover el selector hacia arriba diez alarmas.


Seleccione  x10 para mover el selector hacia abajo diez alarmas.

 	
100	Baler Timing Sensor Not Dete
501	Cutter Bed Down

TGDHE0110215201



Fig. 83.

3.7.14.1 Pantalla de detalle de alarmas

Seleccione los iconos en el siguiente orden: 



Seleccione  o  para seleccionar la alarma deseada.

Seleccione  /  para ver la información correspondiente a una alarma.

La pantalla de detalles de alarmas muestra los cinco eventos más recientes de la alarma seleccionada.

La pantalla muestra el nombre, la hora y la fecha de la alarma.

NOTA: La información de la hora y la fecha proviene de la máquina o desde la electrónica del terminal.




Fig. 84.

3.7.14.2 Eliminación de una alarma

Procedimiento

1. Seleccione los iconos en el siguiente orden:





2. Seleccione  para borrar el registro de alarma completo.

Resultado

Se mostrará la pantalla de confirmación de borrado de registro de alarma (1).

3. Seleccione una de las siguientes acciones:

- o  **OK** Para borrar todas las alarmas y regresar a la pantalla de registro de alarma.
- o  **Cancel** Para regresar a la pantalla de registro de alarma sin borrar las alarmas.

4. Seleccione  para volver a la pantalla de trabajo principal.




Fig. 85.

3.7.15 Pantalla de configuración de la máquina

Para ir a la pantalla de configuración de la máquina,

seleccione los siguientes iconos en orden: 



Seleccione  nuevamente para ver la segunda página.

La pantalla de configuración de la máquina muestra la configuración actual. Cambie los ajustes desde esta pantalla.

No cambie los ajustes, a menos que el equipo en la máquina cambie.

Para cambiar una configuración, seleccione la que se desea modificar (1).

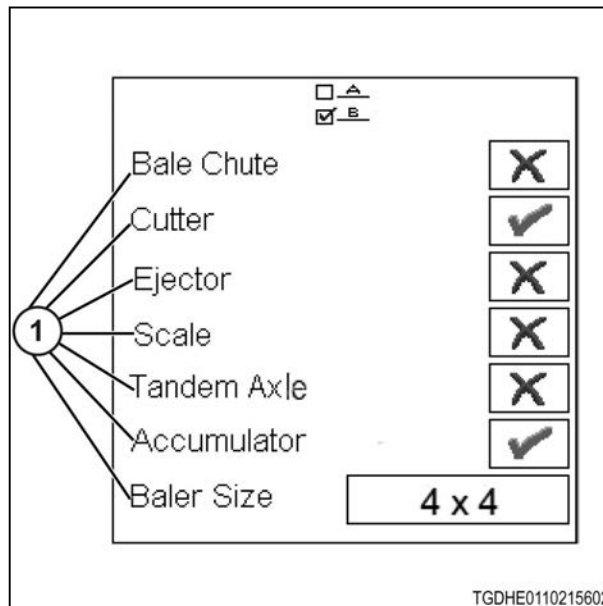




Fig. 86.

Ingrese la configuración deseada:

Configuración	Descripción
	Indica que el equipo está instalado en la máquina
	Indica que el equipo no está instalado en la máquina
3 x 3 o 70 x 80, 3 x 4 o 70 x 120, y 4 x 4	El tamaño de la máquina (alto x ancho) se configura automáticamente por la máquina. NOTA: En una máquina de 70x80, se mostrará 3x3. El operador puede cambiar esta configuración a 70x80. En una máquina de 70x120, se mostrará 3x4. El operador puede cambiar esta configuración a 70x120.

3.7.16 Calibración de la balanza del acumulador

Asegúrese de que el lado izquierdo del acumulador esté bloqueado, vacío y pueda moverse libremente de forma vertical.



Procedimiento

1. Seleccione los iconos en el siguiente orden:



NOTA:  No estarán disponibles si el acumulador no tiene una balanza.

3. Funcionamiento

2. Seleccione  →  para poner la balanza en cero.

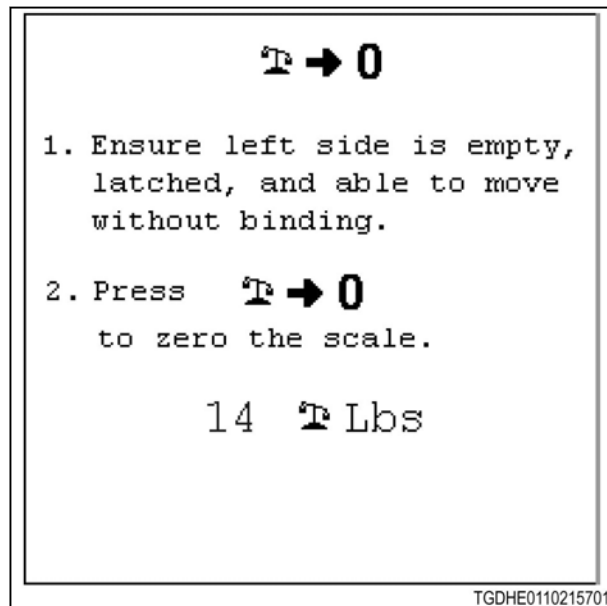


Fig. 87.

3. Seleccione  →  para iniciar el proceso de calibración.

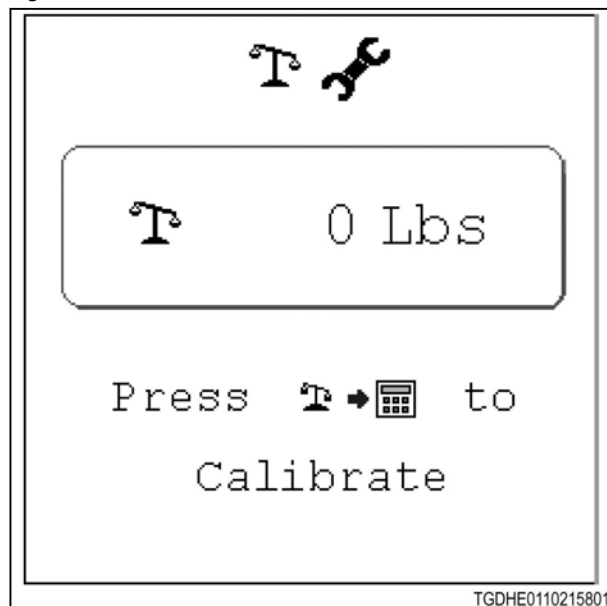


Fig. 88.

4. Ponga un fardo de peso conocido en el lado izquierdo del acumulador.

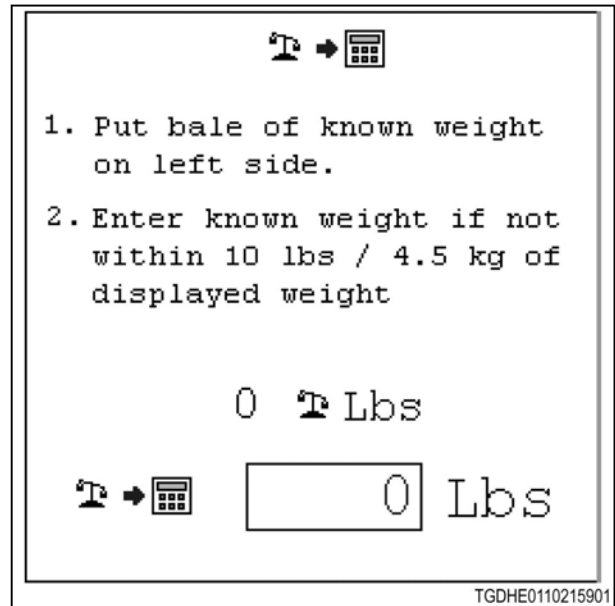




Fig. 89.

5. El peso mostrado (1) debe de estar dentro de 4,5 kg (10 libras) del peso conocido del fardo. De lo contrario, quite el fardo y repita el paso anterior.
6. Seleccione   para volver a la pantalla de trabajo principal.

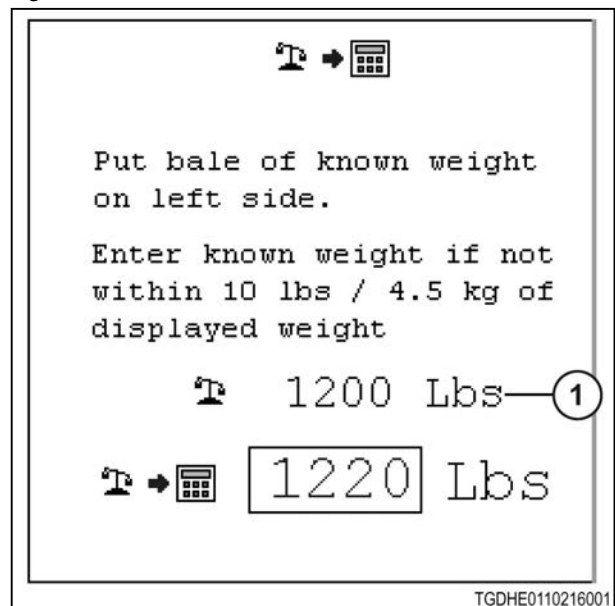


Fig. 90.


3.7.17 Calibración de la longitud del fardo, si tiene

Sólo las enfardadoras equipadas con el kit de desplazamiento de la anudadora electrónica pueden calibrar la longitud del fardo.

Procedimiento


1. Enfarde al menos, tres fardos.
2. Seleccione    .

3. Funcionamiento



3. Seleccione el tipo de cosecha deseado utilizando  (1) o ingrese una nueva cosecha.

Las otras opciones deben mostrar .

NOTA: Cada cosecha se expande y comprime de forma diferente. La longitud de fardo cambia con el tipo de cosecha.

4. Seleccione  .

5. Si el terminal muestra: no hay suficientes fardos en la memoria para calibrar (1),

seleccione  . Enfarde los fardos requeridos.

NOTA: La máquina debe enfardar tres fardos una vez que el sistema se enciende. Una cuenta regresiva (2) muestra la cantidad de fardos restantes antes de que la calibración de longitud pueda arrancar.

6. Seleccione  .

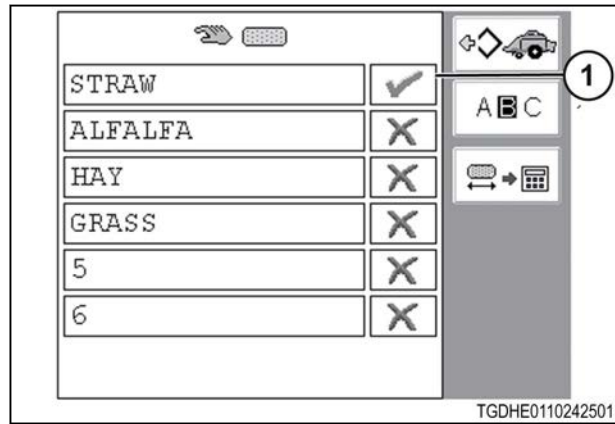


Fig. 91.

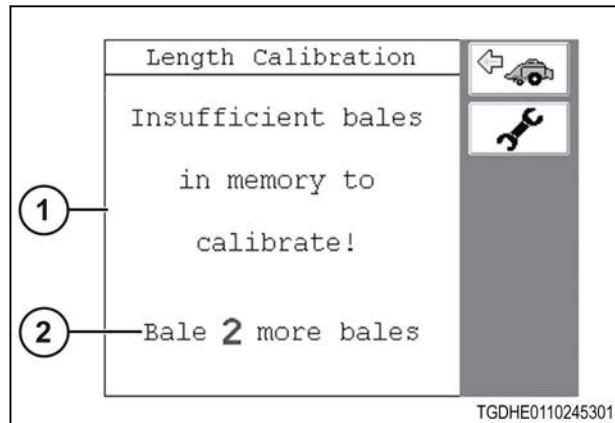


Fig. 92.

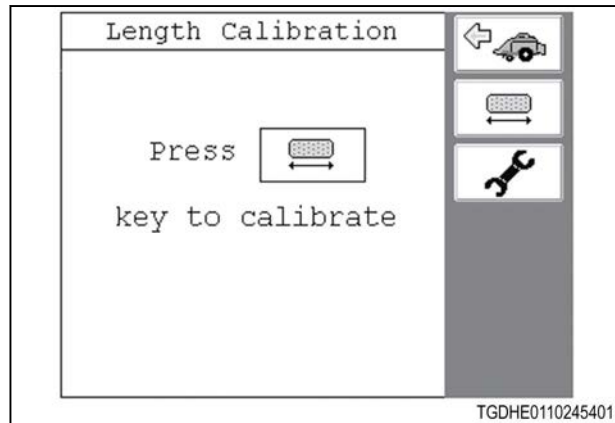


Fig. 93.

7. Ingrese la cantidad total de fardos atados que hay en la cámara de fardos en la casilla (1).

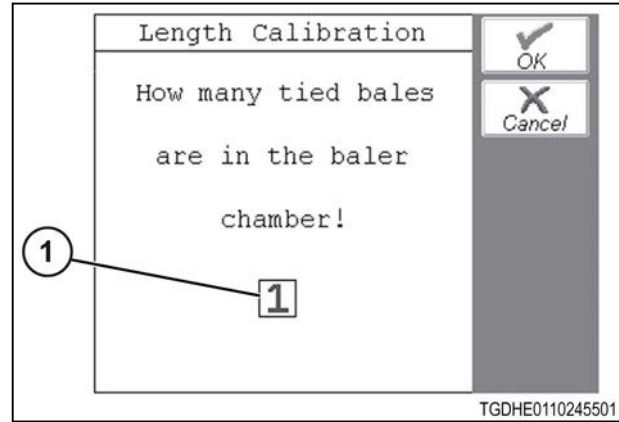


Fig. 94.

8. Mida la longitud del último fardo que se cayó.
9. Ingrese la longitud del fardo en la casilla (1).

☐☐ se mostrarán en el lado derecho de la casilla (2) si el terminal está configurado para unidades de EE.UU. equivalentes.

CM se mostrarán en el lado derecho de la casilla si el terminal está configurado para unidades métricas.

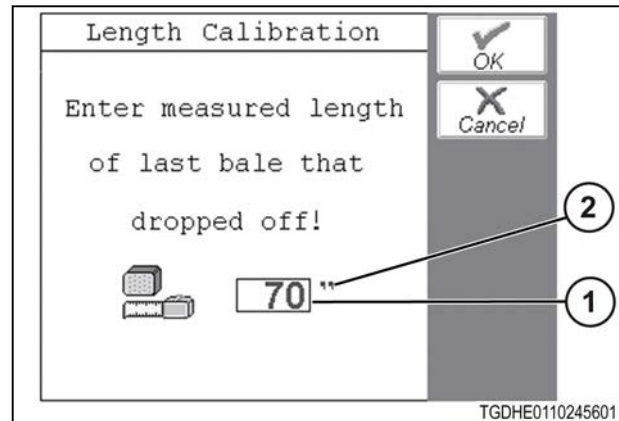






Fig. 95.

10. Seleccione  cuando el valor es correcto.
11. Seleccione  .
12. Seleccione   para volver a la pantalla de trabajo principal.

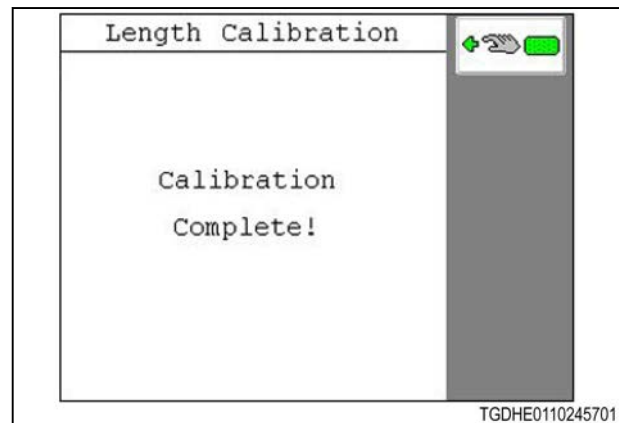


Fig. 96.

3.7.18 Calibración de la balanza de la rampa de rodillos para fardos con un objeto de peso conocido

El siguiente procedimiento calibra una balanza integrada a la máquina mediante un objeto de un peso conocido.

El procedimiento es no es tan preciso como el uso de un fardo de prueba para calibrar la balanza.

Este procedimiento calibrará la balanza más rápido que utilizando un fardo de prueba.

Para un peso más preciso, calibre la balanza por medio de un fardo de prueba.

Procedimiento

1. Seleccione los iconos en el siguiente orden.



2. Asegúrese de que la vertedera de fardos de rodillos esté vacía y completamente hacia abajo.

3. Seleccione → para poner la balanza en cero.

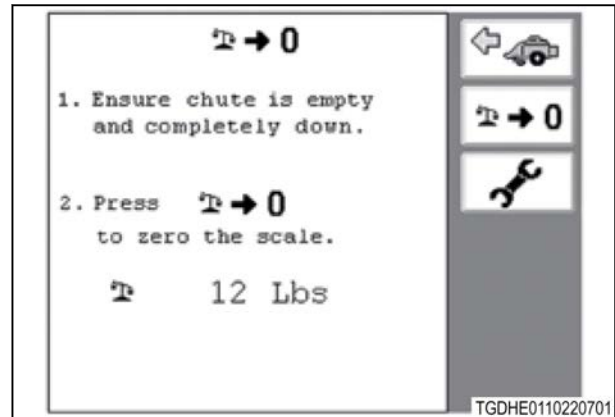


Fig. 97.

4. Seleccione → para iniciar el proceso de calibración.

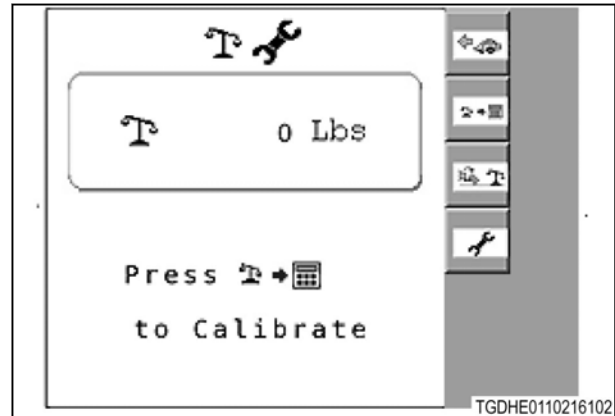


Fig. 98.

5. Coloque un objeto de un peso conocido sobre la vertedera de fardos de rodillos.

NOTA: Para lograr la mejor calibración, utilice un peso de 225 kg (500 lb) o más.

NOTA: Sujete el peso a la vertedera de fardos de rodillos hasta completar este procedimiento.

Resultado

El objeto peso (1) se mostrará en la pantalla de calibración de la balanza.

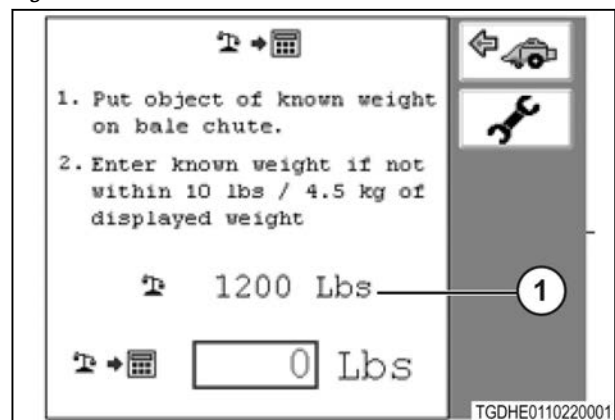






Fig. 99.

6. Si el peso mostrado (1) no está dentro de los 4,5 kg (10 lb) del peso conocido, ingrese el peso conocido (2).
7. Seleccione uno de los siguientes:
 -  *Save* Para guardar el valor.
 -  *Cancel* Para mantener las configuraciones previas de calibración.
8. Si el peso mostrado no está dentro de los 4,5 kg (10 lb) del peso conocido, repita el proceso de calibración.
9. Seleccione   para volver a la pantalla de trabajo principal.

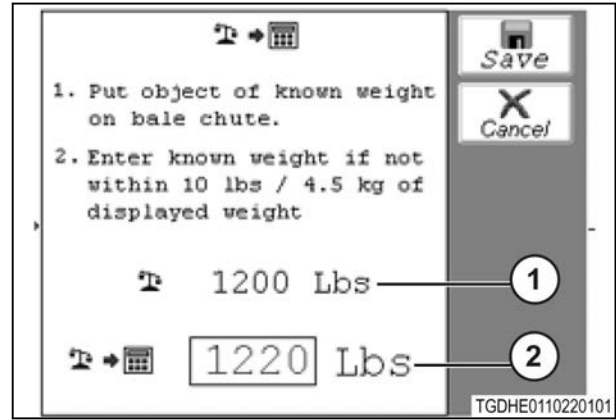


Fig. 100.

3.7.19 Calibración de la balanza de la rampa de rodillos para fardos con un fardo de prueba

El siguiente procedimiento calibra una balanza integrada a la máquina pesando un fardo de prueba en una balanza calibrada.

Este procedimiento no es tan rápido como el uso de un peso de valor conocido para calibrar la balanza.

Para calibrar rápidamente, calibre la balanza utilizando un peso de valor conocido.

1. Seleccione los iconos en el siguiente orden.

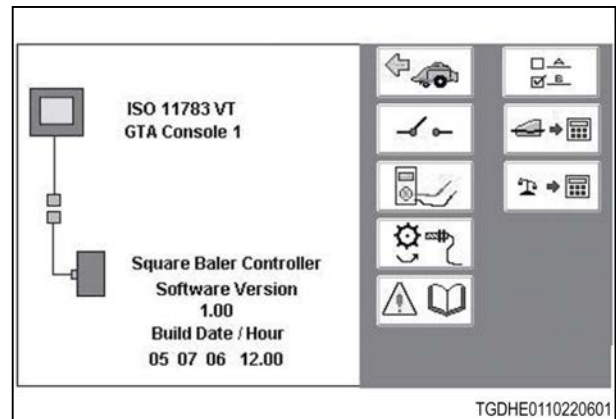




Fig. 101.

2. Asegúrese de que la vertedera de fardos de rodillos esté vacía y completamente hacia abajo.
3. Seleccione   **0** para poner la balanza en cero.

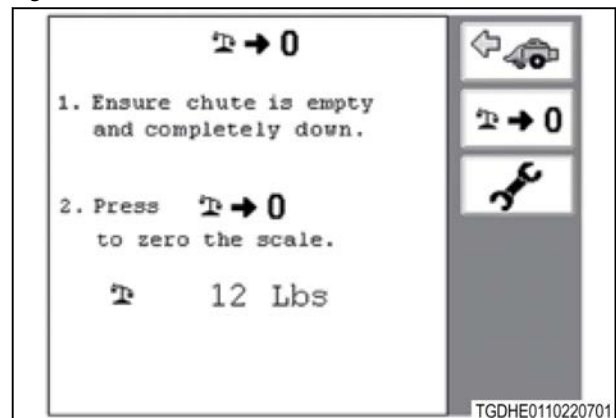




Fig. 102.

3. Funcionamiento

4. Seleccione   para iniciar el proceso de calibración.

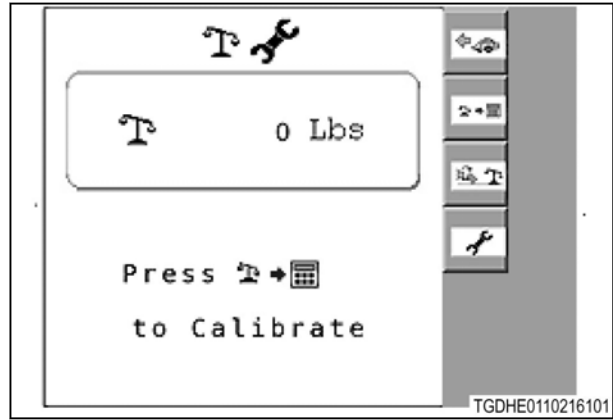




Fig. 103.

5. Si el fardo no puede pesarse en el campo, seleccione   para guardar el peso (1) y continuar más tarde.

NOTA: El terminal puede desactivarse, si es necesario, después de guardar el peso.

6. Pese el fardo de prueba en una balanza calibrada.

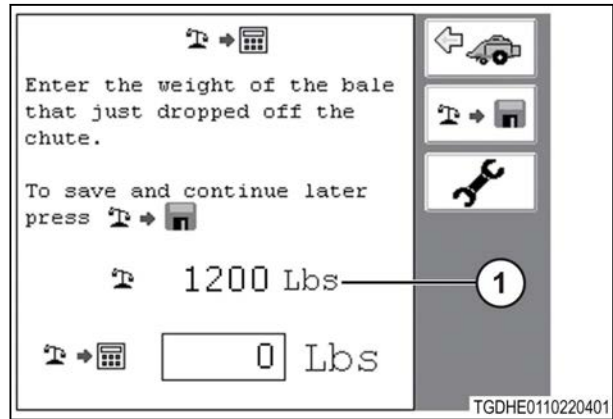




Fig. 104.

7. Ingrese el peso del fardo de prueba en la casilla (1).

8. Si el valor es correcto, seleccione .

9. Si el valor no es correcto, seleccione  e ingrese el valor correcto.

Resultado

El módulo de la enfardadora cuadrada (SBM) genera un valor de calibración.

10. Seleccione  para volver a la pantalla de trabajo principal.

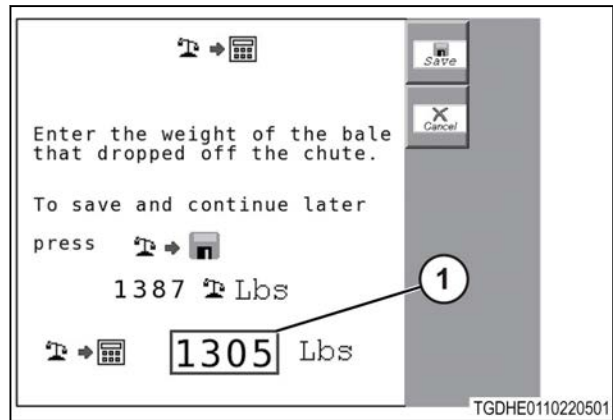


Fig. 105.



3.7.20 Calibración del cortador

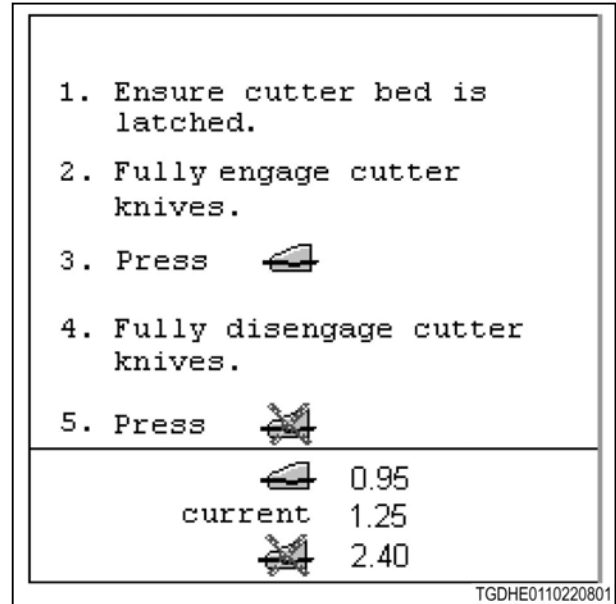
Solamente las cortadoras de rotor de producción más antigua tienen un procedimiento de calibración.

1. Seleccione los iconos en el siguiente orden:



NOTA:   No se mostrará si la máquina no dispone de un cortador.

2. Trabe el sistema de corte.
3. Ponga en marcha el tractor.
4. Retraiga los cilindros del sistema de corte y conecte completamente las cuchillas del cortador.
5. Seleccione .
6. Desconecte completamente las cuchillas del cortador.
7. Seleccione .



TGDHE0110220801




Fig. 106.

3.7.21 Pantalla de registros de trabajo

Utilice los registros de trabajo para monitorear el conteo de fardos.



Al finalizar un ciclo de la anudadora, se añade un fardo a todos los registros activos.

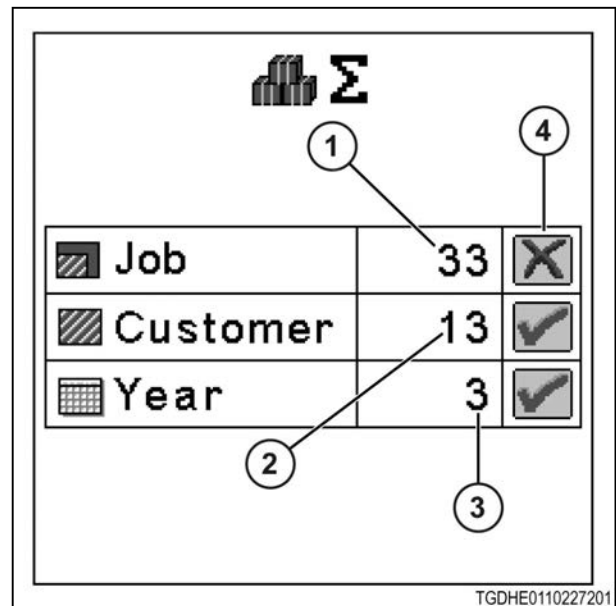
Cada registro de trabajo es independiente de los restantes. El operador debe comenzar o finalizar los registros de tareas y de cliente según lo desee.

Seleccionar    para ir a la pantalla de registros de trabajo.

La pantalla de registros de trabajo muestra la siguiente información:

- (1) Número de tarea actual
- (2) Número de cliente actual
- (3) Número de año actual
- (4) Estado del registro

Icono	Descripción
	El registro está en funcionamiento
	El registro no está en funcionamiento



TGDHE0110227201

Fig. 107.

Los siguientes iconos están disponibles en la pantalla de registros de trabajo.

Icono	Función
	Regresa a la pantalla de trabajo principal
	Abre la pantalla de contador perpetuo.
	Abre la pantalla de registro de tarea.
	Abre la pantalla de registro de año.
	Abre la pantalla de registro de clientes.
	Almacena los registros de trabajo en el servidor de archivos (si se encuentra disponible).

3.7.21.1 Pantalla de registro de tarea

Para ir a la pantalla de registro de tarea, seleccione los iconos en el siguiente orden:

El operador puede almacenar hasta 99 registros de tarea.

La pantalla de registro de trabajo muestra la siguiente información.

- (1) Número de tarea
- (2) Estado actual del registro:

Estado del registro	Descripción
	El registro está en funcionamiento
	El registro no está en funcionamiento

- (3) Nombre de trabajo
- (4) Total de fardos en este registro
- (5) Total de horas en este registro
- (6) Número de fardos cortados en este registro

NOTA: Si la máquina no tiene un cortador, se mostrará un 0.

- (7) Número de fardos sin cortar en este registro

NOTA: Si la máquina no tiene un cortador, se mostrará un 0.

- (8) Peso promedio de fardo para este registro

NOTA: Si la máquina no tiene una escala, se mostrará un 0.

- (9) Peso total de fardo para este registro

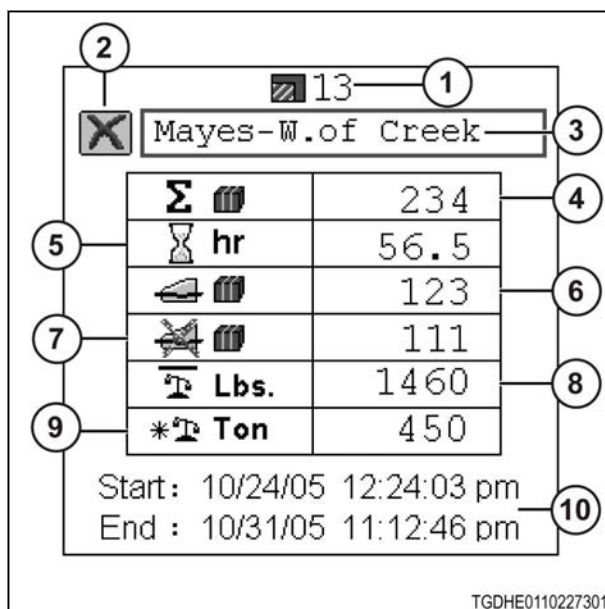









Fig. 108.

NOTA: Si la máquina no tiene una escala, se mostrará un 0.

- (10) La hora de inicio y la hora de parada del registro

Los siguientes iconos están disponibles en la pantalla de registro de tarea.

Icono	Función
	Inicia el registro actual. Si hay otro registro activo, ese registro se detendrá.
	Detiene el registro actual.
	Abre la página que permite cambiar el nombre del registro.
	Elimina los detalles del cliente actual.
	Añade un fardo al conteo de fardos en todos los registros activos. Si la máquina tiene un cortador, el estado del cortador determina si los fardos se quitan de fardos cortados o fardos sin cortar.
	Quita un fardo al conteo de fardos en todos los registros activos. Si la máquina tiene un cortador, el estado del cortador determina si los fardos se quitan de fardos cortados o fardos sin cortar.
	Regresa a la pantalla de registros de trabajo

3.7.21.2 Cambio de la tarea actual

1. Seleccione el nombre de la tarea (1).
2. Desplácese por los nombres de las tareas y seleccione el nombre de la tarea deseada.

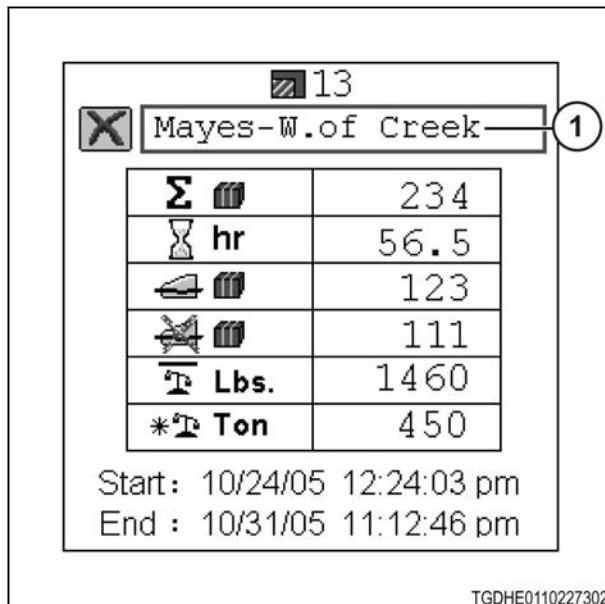


Fig. 109.

3.7.21.3 Pantalla de registro de clientes

Para ir a la pantalla de registro de cliente, seleccione los iconos en el siguiente orden:



El operador puede almacenar hasta 20 registros de cliente.

La pantalla de registro de cliente muestra la siguiente información.

- (1) Número de cliente
- (2) Estado actual del registro:

Estado del registro	Descripción
	El registro está en funcionamiento
	El registro no está en funcionamiento

- (3) Nombre cliente
- (4) Total de fardos en este registro
- (5) Total de horas en este registro
- (6) Número de fardos cortados en este registro
- (7) Número de fardos sin cortar en este registro

NOTA: Si la máquina no tiene un cortador, se mostrará un 0.

- (8) Peso promedio de fardo para este registro

NOTA: Si la máquina no tiene un cortador, se mostrará un 0.

- (9) Peso total de fardo para este registro

NOTA: Si la máquina no tiene una escala, se mostrará un 0.

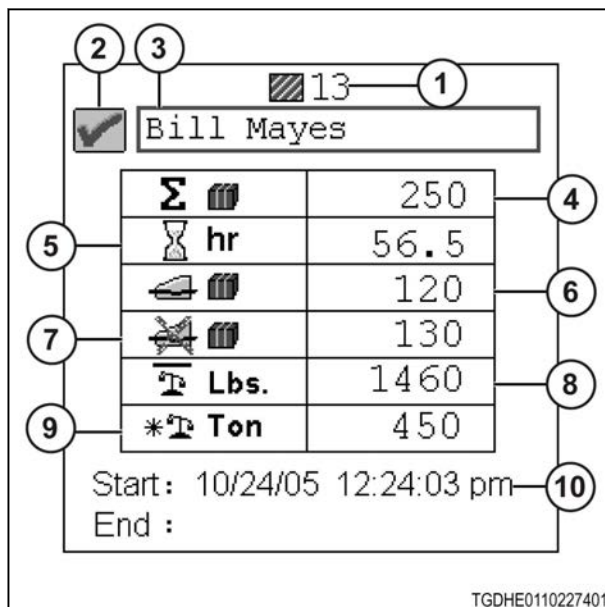









Fig. 110.

(10) La hora de inicio y la hora de parada del registro

Los siguientes iconos están disponibles en la pantalla de registro de cliente.

Icono	Función
	Inicia el registro actual. Si hay otro registro activo, ese registro se detendrá.
	Detiene el registro actual.
	Abre la página que permite cambiar el nombre del registro.
	Elimina los detalles del cliente actual.
	Añade un fardo al conteo de fardos en todos los registros activos. Si la máquina tiene un cortador, el estado del cortador determina si los fardos se quitan de fardos cortados o fardos sin cortar.
	Quita un fardo al conteo de fardos en todos los registros activos. Si la máquina tiene un cortador, el estado del cortador determina si los fardos se quitan de los fardos cortados o fardos sin cortar.
	Regresa a la pantalla de registros de trabajo

3.7.21.4 Cambiar el cliente actual

1. Seleccione el nombre del cliente (1).
2. Desplácese por los nombres de los clientes y seleccione el nombre del cliente deseado.

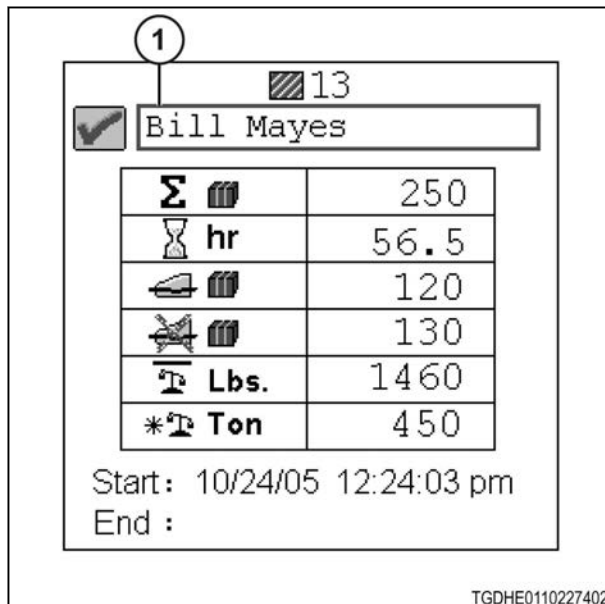


Fig. 111.

3.7.21.5 Pantalla de registro de año

Para ir a la pantalla de registro de año seleccione

los iconos en el siguiente orden:



El operador puede almacenar hasta cuatro años de registros. Un registro de año siempre estará en funcionamiento.

La pantalla de registro de año muestra la siguiente información.

- (1) Número de año
- (2) Estado del registro:

Estado del registro	Descripción
	El registro está en funcionamiento
	El registro no está en funcionamiento

- (3) Nombre de año
- (4) Total de fardos en este registro
- (5) Total de horas en este registro
- (6) Número de fardos cortados en este registro

NOTA: Si la máquina no tiene un cortador, se mostrará un 0.

- (7) Número de fardos sin cortar en este registro

NOTA: Si la máquina no tiene un cortador, se mostrará un 0.

- (8) Peso promedio de fardo para este registro

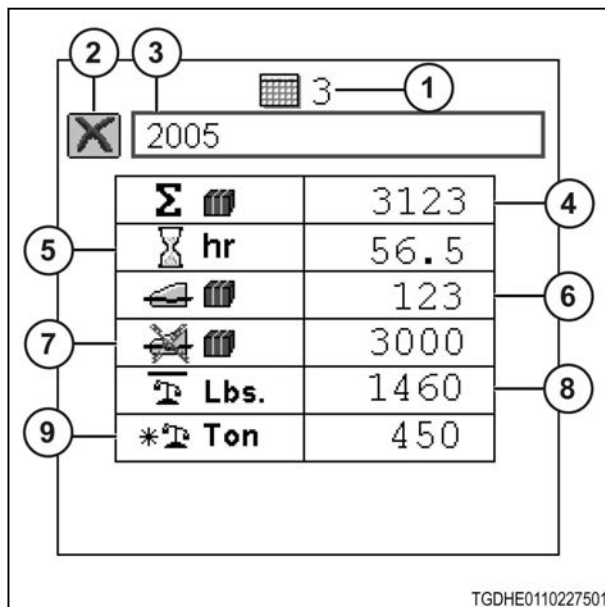




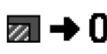



Fig. 112.

NOTA: Si la máquina no tiene una escala, se mostrará un 0.

(9) Peso total de fardo para este registro

NOTA: Si la máquina no tiene una escala, se mostrará un 0.

Los siguientes iconos están disponibles en la pantalla de registro de año.

Icono	Función
	Inicia el registro actual. Si hay otro registro activo, ese registro se detendrá. NOTA: La única manera de detener un registro de año es iniciar otro registro de año.
	Abre la página que permite cambiar el nombre del registro.
	Elimina los detalles del año actual.
	Añade un fardo al conteo de fardos en todos los registros activos. Si la máquina tiene un cortador, el estado del cortador determina si los fardos se quitan de fardos cortados o fardos sin cortar.
	Quita un fardo al conteo de fardos en todos los registros activos. Si la máquina tiene un cortador, el estado del cortador determina si los fardos se quitan de fardos cortados o fardos sin cortar.
	Regresa a la pantalla de registros de trabajo

3.7.21.6 Cambio del año actual

1. Seleccione el recuadro del nombre del año (1).
2. Desplácese por los nombres de los años y seleccione el nombre del año deseado.

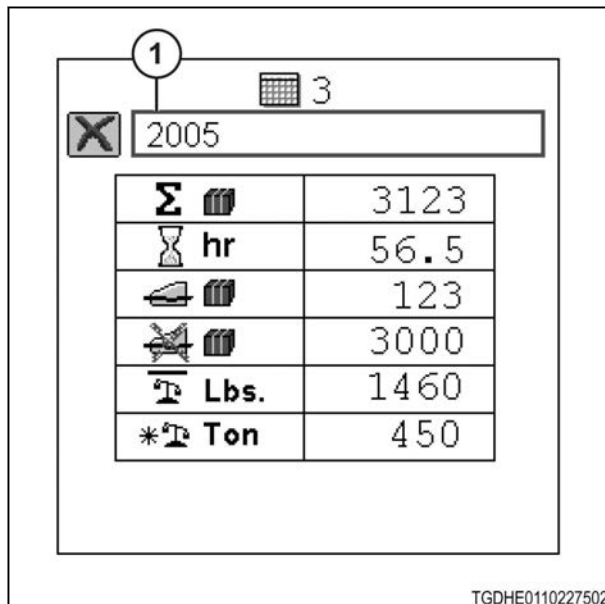


Fig. 113.

3.7.21.7 Para borrar un registro**Procedimiento**

1. Seleccione Σ.
2. Seleccione una de las siguientes acciones:
 - para acceder a la pantalla de los registros de tarea.
 - para acceder a la pantalla de los registros de cliente.
 - para acceder a la pantalla de los registros de año.
3. Seleccione el registro que desea borrar.
4. Seleccione .
5. Seleccione una de las siguientes acciones:
 - OK para eliminar toda la información del registro y regresar a la pantalla anterior.
 - Cancel para regresar a la pantalla anterior sin eliminar el registro.
6. Seleccione Σ para volver a la pantalla de registro de trabajo.
7. Seleccione para volver a la pantalla de trabajo principal.

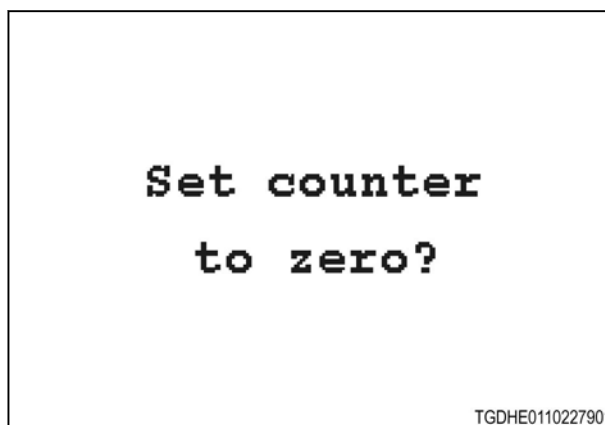











Fig. 114.

3.7.21.8 Almacenamiento de registros de trabajo en una tarjeta de datos

El operador puede almacenar registros de trabajo en una tarjeta de datos en algunos terminales.

Procedimiento

1. Seleccione  .
2. Seleccione    para almacenar los registros de trabajo en una tarjeta de datos.
NOTA: Para más información, consulte el Manual para el operador del terminal.
3. Seleccionar   para volver a la pantalla de registros de trabajo.
4. Seleccione   para volver a la pantalla de trabajo principal.

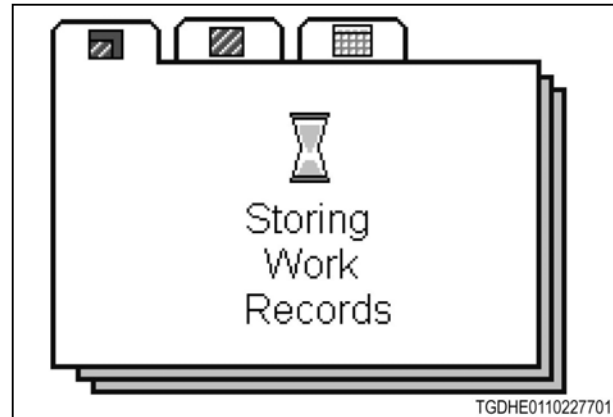



Fig. 115.

3.7.21.9 Pantalla de contador perpetuo

Seleccione *  para ver la pantalla de contador perpetuo.

La cantidad de fardos del contador perpetuo no puede cambiarse ni borrarse.

- (1) Total de fardos
- (2) Total de horas de operación de la máquina
- (3) Fardos cortados*
- (4) Fardos sin cortar*
- (5) Peso promedio de fardo**
- (6) Peso de fardos perpetuos**

* Sólo se podrán ver si la máquina está equipada con una máquina de corte.

** Sólo se podrán ver si la máquina está equipada con una balanza.










①		3123	
②		56.5	Hrs.
③		123	
④		3000	
⑤		1460	Lbs.
⑥	* 	450	Ton

Fig. 116.

3.7.22 Iconos indicadores y número de error

A continuación se muestra una lista de indicadores que se pueden observar en el terminal.

Estos indicadores pueden mostrar:







- Sólo información
- El procedimiento necesario
- Un error

Un mismo icono puede utilizarse para varios errores. Consulte el registro de alarmas para conocer la causa del error. El registro de alarmas mostrará algunos de los siguientes errores, pero no otros errores que no estarán.




3.7.22.1 Números de error e iconos indicadores de la máquina



Icono	Número de error	Descripción	Causas
		Ciclo de amarre	El interruptor de posición inicial de las agujas se abre para indicar que ha comenzado un ciclo de amarre.
		Falla de amarre	Las agujas continúan realizando el ciclo, se agotó el tiempo del ciclo de amarre, la anudadora superior está cerrada, la anudadora inferior está cerrada o se agotó el tiempo de la anudadora inferior.
		Caída de fardo	Un fardo ha caído de la vertedera de fardos de rodillos. Hay un fardo terminado en el suelo detrás de la máquina.
		Lubricación de la anudadora	Ha comenzado el ciclo de lubricación de la anudadora.
		Lubricación de la cadena	Ha comenzado el ciclo de lubricación de la cadena.
	171 y 173	Voltaje alto	El voltaje de alimentación supera los 16 voltios durante 5 segundos.
	170 y 172	Voltaje bajo	El voltaje de alimentación o el voltaje del controlador del enfardador cuadrado (SBC) o de la unidad de control electrónico (ECU) es inferior a 11,5 voltios durante cinco segundos.
		No hay ciclos de la máquina de relleno	No se ha producido un ciclo de la máquina de relleno en el plazo establecido.
	117	Ciclo continuo de la máquina de relleno	Se ha producido un ciclo de la máquina de relleno por cada recorrido del émbolo en un tiempo establecido.
	206	Sobrecarga del émbolo	La carga en las varillas de conexión del émbolo supera el nivel de sobrecarga.
	260	2do exceso de presión	La presión en el cilindro de la cámara de fardos supera la presión máxima.

3.7.22.2 Números de error e iconos indicadores del acumulador

Icono	Número de error	Descripción	Causa
		Descarga de fardos 1	Hay un fardo en el lado que recibirá el fardo siguiente. Descargue el fardo.
		Descarga de fardos 2	El fardo en el carro central no podrá ser desplazado debido a que hay fardo en el lado que recibirá el fardo siguiente. Descargue el fardo. El icono parpadeará.
		Bloqueo de desplazamiento del acumulador	El fardo que se encuentra en la posición de desplazamiento en el acumulador no se descargó en la cantidad establecida de ciclos de la máquina de relleno. Consulte la sección de Bloqueo de desplazamiento del acumulador para cambiar la cantidad establecida de ciclos de la máquina de relleno.
	404	Barra de desplazamiento del acumulador no detectada	Los interruptores de fardo siguiente izquierdo y fardo siguiente derecho están abiertos al girar o al cambiar de modo manual a modo automático. El acumulador pasará al modo manual y el icono manual se encenderá de forma intermitente.
	409	Falla de la barra de desplazamiento del acumulador	La barra de desplazamiento no se mueve de un lado al otro del acumulador dentro del período de tiempo permitido. El acumulador pasará al modo manual y el icono manual se encenderá de forma intermitente.
		Acumulador de desplazamiento	El acumulador está en modo manual y hay un fardo que debe ser desplazado. El icono de modo manual parpadeará.

3.7.22.3 Números de error e iconos indicadores de la balanza

Icono	Número de error	Descripción	Causa
		Fardo pesado	El peso del fardo se completo sin errores.
	557	Error de comunicación de balanza	Un error de comunicación de la balanza puede deberse a una conexión incorrecta entre el controlador de la máquina y la balanza del acumulador. Este error solo se produce durante el funcionamiento normal. Un valor de tara que no es correcto desde la balanza en el acumulador también puede provocar este error.
	558	Agotamiento de tiempo de espera de comunicación con la balanza	La balanza en el acumulador no indicó un peso en el plazo correcto de tiempo.

Icono	Número de error	Descripción	Causa
			Este error solo se produce durante el funcionamiento normal.
	560	Peso de fardo no completo	El fardo se descarga antes de que se haya completado el procedimiento de pesado del fardo.
	561	Tara de balanza no es correcta	La balanza no se ajustó correctamente a cero durante el funcionamiento normal.

3.7.23 Alarmas

3.7.23.1 Información sobre alarmas



La mayoría de las alarmas pueden apagarse mediante la corrección del problema o mediante un icono para seleccionar la alarma.

Consulte el Manual del operador del terminal para obtener más información.

Consulte la sección de Pantalla de registro de alarmas para obtener información acerca de cómo ver alarmas anteriores y cómo borrar el registro de alarmas.

3.7.23.2 Descripciones de las alarmas visuales

Hay dos niveles de alarmas visuales en la pantalla del terminal.

Alarma visual	Descripción
	Detenga la máquina inmediatamente y corrija el problema.
	Detenga la máquina cuando sea posible y corrija el problema.

3.7.23.3 Descripciones de las alarmas audibles









Hay cuatro niveles de alarmas audibles. Los niveles son de alta prioridad, prioridad moderada, baja prioridad o ninguna prioridad.











Consulte el Manual del operador del terminal para obtener más información.

3.7.23.4 Tabla de alarmas







A continuación se muestra una lista de alarmas que pueden verse y oírse en el terminal.

El número de alarma que figura en la tabla corresponde al número que se muestra en el terminal.





Número de alarma	Pantalla	Descripción	Prioridad	Alarma audible
100	Sensor de sincronización de la enfardadora no detectado	La prueba para encontrar este sensor ha fallado. Comuníquese con su concesionario.		Moderado
101	Sensor de ciclo de la máquina de relleno no detectado	La prueba para encontrar este sensor ha fallado. Comuníquese con su concesionario.		Moderado
102	Sensor de perno de máquina de relleno no detectado	La prueba para encontrar este sensor ha fallado. Comuníquese con su concesionario.		Moderado
103	Sensor de deslizamiento del alimentador no detectado	La prueba para encontrar este sensor ha fallado. Comuníquese con su concesionario.		Moderado
104	Sensor de deslizamiento de la empacadora no detectado	La prueba para encontrar este sensor ha fallado. Comuníquese con su concesionario.		Moderado
105	Sensor de la toma de fuerza (PTO) de la enfardadora no detectado	La prueba para encontrar este sensor ha fallado. Comuníquese con su concesionario.		Moderado
106	Falla en perno de corte del volante del motor	Verifique si hay un perno de corte roto en el volante del motor. Determine la causa y solucione el problema antes de continuar con el procedimiento de enfardado.		Alto
107	Falla en perno de corte de la máquina de relleno	Esta alarma se mostrará si el engranaje de transmisión principal deja de girar mientras la máquina está en funcionamiento. IMPORTANTE: <i>Desconecte la toma de fuerza (PTO) y detenga la máquina inmediatamente. El ingreso de más producto cosechado en la vertedera de la máquina de relleno ocasionará problemas en la limpieza de la vertedera de la máquina de relleno y sobrecargará el sistema de impulsión. Reemplace el perno de corte de la máquina de relleno y revise la sincronización de la máquina.</i> Revise si hay un perno de corte roto en la anudadora o en la máquina de relleno. Determine la causa y solucione el problema antes de continuar con el procedimiento de enfardado.		Alto





Número de alarma	Pantalla	Descripción	Prioridad	Alarma audible
112	Deslizamiento continuo del recogedor y la empacadora	El recogedor y la empacadora se deslizan de forma continua. Determine la causa y solucione el problema antes de continuar con el procedimiento de enfardado.		Alto
113	Deslizamiento continuo del recogedor y la cortadora	El recogedor y la cortadora se deslizan de forma continua. Determine la causa y solucione el problema antes de continuar con el procedimiento de enfardado.		Alto
114	Deslizamiento continuo de la empacadora	La empacadora se desliza de forma continua. Determine la causa y solucione el problema antes de continuar con el procedimiento de enfardado.		Alto
125	Error de suma de verificación de registro de trabajo	El registro de trabajo no se guardó correctamente. El archivo está dañado.		Moderado
126	Error de memoria no volátil	Los datos de la memoria no volátil no se copiaron correctamente.		Moderado
129	Falla de sensor de sincronización de la enfardadora	No hay suficientes señales en el sensor de sincronización de la máquina entre ciclos continuos de la máquina de relleno. Revise la separación entre el sensor de sincronización de la máquina y el freno de la máquina de relleno para su ajuste.		Ninguno
150	Circuito abierto de conexión a tierra de la unidad de control electrónico (ECU)	El controlador de la enfardadora cuadrada (SBC) o la conexión a tierra de la unidad de control electrónico (ECU) es superior a 0,5 voltios. Comuníquese con su concesionario.		Moderado
151	Circuito abierto de conexión a tierra (PWR GND)	Hay un circuito abierto en la conexión a tierra de la válvula hidráulica y la bomba lubricante. Comuníquese con su concesionario.		Moderado
153	Sobretensión	La alimentación de las válvulas hidráulicas y la bomba lubricante supera los 18 voltios. Comuníquese con su concesionario.		Moderado
154	Sobretensión en la conexión a tierra del sensor 1	Tensión presente en el circuito de conexión a tierra del sensor 1. Comuníquese con su concesionario.		Moderado

Número de alarma	Pantalla	Descripción	Prioridad	Alarma audible
155	Sobretensión en la conexión a tierra del sensor 2	Tensión presente en el circuito de conexión a tierra del sensor 2. Comuníquese con su concesionario.		Moderado
156	Sobretensión en la conexión a tierra del interruptor 1	Tensión presente en el circuito de conexión a tierra del interruptor 1. Comuníquese con su concesionario.		Alto
157	Sobretensión en la conexión a tierra del interruptor 2	Tensión presente en el circuito de conexión a tierra del interruptor 2. Comuníquese con su concesionario.		Alto
160	¡Restablecimiento de configuración de la enfardadora!	La configuración automática de tamaño de la máquina ha cambiado la instalación de las opciones de la máquina.		Ninguno
161	¡Restablecimiento de contadores de fardos!	Los registros de trabajo o los registros de por vida no se leyeron correctamente.		Ninguno
170	ECU_PWR < 11,5 V (Falla de tensión baja de la ECU)	La tensión de la unidad de control electrónico (ECU) de la enfardadora cuadrada es inferior a 11,5 voltios durante 5 segundos. La tensión de la ECU se revisa cada segundo.	Ninguno	Ninguno
171	ECU_PWR > 16 V (Falla de alta tensión en la ECU)	La tensión de la unidad de control electrónico (ECU) de la enfardadora cuadrada es superior a 16 voltios durante 5 segundos. La tensión de la ECU se revisa cada segundo.	Ninguno	Ninguno
172	PWR < 11,5 V (Falla de tensión baja del solenoide)	La tensión de la corriente de solenoide para la unidad de control electrónico (ECU) es inferior a 11,5 voltios durante 5 segundos. La tensión de solenoide se revisa cada segundo.	Ninguno	Ninguno
173	PWR > 16V (Falla de alta tensión en el solenoide)	La tensión de la corriente de solenoide para la unidad de control electrónico (ECU) es superior a 16 voltios durante 5 segundos. La tensión de solenoide se revisa cada segundo.	Ninguno	Ninguno
174	Incompatibilidad de configuración de módulo	La información actual sobre un módulo de expansión no coincide con la información anterior. Un ejemplo de un módulo de expansión es el módulo de la enfardadora cuadrada (SBM) para el peso de los fardos o el juego de longitud.		Bajo
175	Nuevo módulo conectado	Se agregó un nuevo módulo de expansión al sistema bus CAN y está listo para configurar. Comuníquese con su concesionario.		Bajo

Número de alarma	Pantalla	Descripción	Prioridad	Alarma audible
176	Módulo intermitente conectado	Un módulo del sistema bus CAN mantiene comunicación de forma intermitente con otros sectores de la red. Comuníquese con su concesionario.		Bajo
177	Falla de comunicación de módulo	Un módulo del sistema bus CAN no tiene comunicación con otros sectores de la red. Comuníquese con su concesionario.		Bajo
201	Falla en brazo de carga izquierdo	La señal de frecuencia del brazo de carga izquierdo no está presente. La máquina puede funcionar temporalmente en este estado. La máquina ajustará automáticamente la lectura de carga con los datos del brazo de carga derecho. Las flechas de dirección de funcionamiento no funcionarán y se pueden aplicar cargas que no son las mismas a la caja de cambios. Esto puede ocasionar daños a la máquina. Comuníquese con su concesionario.		Bajo
202	Falla en brazo de carga derecho	La señal de frecuencia del brazo de carga derecho no está presente. La máquina puede funcionar temporalmente en este estado. La máquina ajustará automáticamente la lectura de carga con los datos del brazo de carga izquierdo. Las flechas de dirección de funcionamiento no funcionarán y se pueden aplicar cargas que no son las mismas a la caja de cambios. Esto puede ocasionar daños a la máquina. Comuníquese con su concesionario.		Bajo
206	Segunda sobrecarga del émbolo	La carga del émbolo supera el valor de carga máximo configurado de fábrica en dos lecturas de carga. Detenga la máquina. Comuníquese con su concesionario.		Bajo
250	Válvula de disminución no detectada	La prueba para encontrar esta válvula de solenoide ha fallado. Detenga la máquina.		Moderado













Número de alarma	Pantalla	Descripción	Prioridad	Alarma audible
		<p>IMPORTANTE: No opere la máquina hasta solucionar el problema. Este problema puede ocasionar daños a la máquina.</p> <p>Comuníquese con su concesionario.</p>		
251	Cortocircuito en la válvula de disminución	<p>El sistema de control de carga no está funcionando correctamente.</p> <p>Detenga la máquina.</p> <p>Comuníquese con su concesionario.</p>		Moderado
252	Válvula de aumento no detectada	<p>La prueba para encontrar esta válvula de solenoide ha fallado.</p> <p>Detenga la máquina.</p> <p>Comuníquese con su concesionario.</p>		Moderado
253	Cortocircuito en la válvula de aumento	<p>El sistema de control de carga no está funcionando correctamente.</p> <p>Detenga la máquina.</p> <p>Comuníquese con su concesionario.</p>		Moderado
254	Válvula de centro abierto no detectada	<p>La prueba para encontrar esta válvula de solenoide ha fallado.</p> <p>Detenga la máquina.</p> <p>Comuníquese con su concesionario.</p>		Moderado
255	Cortocircuito en la válvula de centro abierto	<p>El sistema de control de carga no está funcionando correctamente.</p> <p>Detenga la máquina.</p> <p>Comuníquese con su concesionario.</p>		Moderado
256	Sensor de presión no detectado	<p>Revise el cableado al transductor de presión para comprobar si existe un circuito abierto.</p> <p>Comuníquese con su concesionario.</p>		Moderado
261	Poco aceite o falla hidráulica	<p>El nivel de aceite es demasiado bajo o si la temperatura es superior a 107 °C (225 °F).</p> <p>Detenga la máquina.</p> <p>Añada aceite si el nivel de aceite es bajo.</p> <p>Si el aceite hidráulico está demasiado caliente, existe un problema de sobrecalentamiento.</p> <p>Comuníquese con su concesionario.</p>		Moderado
300	Las agujas están fuera de la posición inicial.	<p>Las agujas no regresaron a la posición inicial después de un ciclo de amarre.</p>		Moderado







Número de alarma	Pantalla	Descripción	Prioridad	Alarma audible
		<p>IMPORTANTE: <i>Desconecte la toma de fuerza (PTO) y detenga la máquina inmediatamente. Busque y corrija el problema antes de operar la máquina. Si se continúa colocando cosecha en la máquina, se puede dañar la máquina.</i></p> <p>Comuníquese con su concesionario.</p>		
301	Ciclo continuo de las agujas	<p>Esta alarma se mostrará si las agujas completan tres ciclos consecutivos con menos de cuatro recorridos del émbolo entre cada ciclo.</p> <p>IMPORTANTE: <i>Desconecte la toma de fuerza (PTO) y detenga la máquina inmediatamente. Busque y corrija el problema antes de operar la máquina. Si se continúa colocando cosecha en la máquina, se puede dañar la máquina.</i></p> <p>Comuníquese con su concesionario.</p>		Moderado
302	Posición de agujas desconocida	<p>El interruptor de posición inicial de las agujas está abierto al encender el equipo.</p> <p>Comuníquese con su concesionario.</p>		Moderado
303	Falla 1 de la anudadora inferior	<p>El interruptor de la alarma de ajuste inferior de la anudadora está cerrado cuando el interruptor de posición inicial de las agujas cambia de cerrado a abierto.</p> <p>Esta alarma se mostrará si el interruptor de la alarma de ajuste inferior de la anudadora está cerrado al comienzo del ciclo de la anudadora. Por lo general, esta alarma se produce cuando el cordel se enrolla en las podaderas como consecuencia de varios amarres fallidos.</p> <p>IMPORTANTE: <i>En ese caso, detenga la máquina y retire el cordel de las piezas de la anudadora. Se pueden producir daños en las piezas de la anudadora si el cordel se enreda alrededor de la podadora durante varios ciclos de la anudadora.</i></p>		Moderado
304	Falla 2 de la anudadora inferior	<p>El tiempo entre la apertura del interruptor de posición inicial de las agujas y el cierre del interruptor de la alarma de ajuste inferior de la anudadora es demasiado extenso.</p>		Moderado

Número de alarma	Pantalla	Descripción	Prioridad	Alarma audible
		<p>Si la aguja pierde el cordel superior en el recorrido hacia arriba o el cordel se enreda en la podadera, por lo general hacen que se produzca una alarma de anudadora inferior.</p> <p>Si falta el cordel superior en el lado izquierdo de la aguja, la cuerda estará envuelta alrededor de dos fardos. Por lo general, la anudadora llevará a cabo un amarre correcto durante el siguiente ciclo de la anudadora.</p> <p>Si falta cordel a la derecha de la aguja, por lo general el cordel se enreda alrededor de la podadora.</p> <p>IMPORTANTE: <i>En ese caso, detenga la máquina y retire el cordel de las piezas de la anudadora. Se pueden producir daños en las piezas de la anudadora si el cordel se enreda alrededor de la podadora durante varios ciclos de la anudadora.</i></p>		
305	Falla de anudadora superior	<p>El interruptor de la alarma de ajuste superior de la anudadora se cierra mucho después de la apertura del interruptor de agujas.</p> <p>Si el brazo de ajuste de juego de la anudadora (superior) permanece elevado demasiado tiempo, se mostrará esta alarma. El problema puede deberse a una falla en la máquina al realizar un amarre durante el ciclo de amarre, a la falta de cordel en la anudadora o a problemas de alimentación de cordel.</p>		Moderado
306	Falla del ciclo de amarre	<p>Los ciclos de amarre se producen antes de que se complete un fardo.</p> <p>Se producirá si se hicieron menos de 6 copos desde el último ciclo de amarre.</p> <p>Esta falla es sólo para enfardadoras con anudador electrónico.</p>		Moderado
352	Lubricación de la anudadora no detectado	<p>La prueba para encontrar la bomba lubricante de la anudadora ha fallado.</p> <p>Detenga la máquina.</p> <p>Comuníquese con su concesionario.</p>		Bajo
353	Lubricación de la anudadora detectada	<p>Se ha detectado la lubricación de la anudadora. Revise la configuración de la máquina.</p>		Bajo

Número de alarma	Pantalla	Descripción	Prioridad	Alarma audible
356	Lubricación de la cadena no detectada	La prueba para encontrar la bomba lubricante de la cadena ha fallado. Detenga la máquina. Comuníquese con su concesionario.		Bajo
357	Lubricación de la cadena detectada	Se ha detectado la lubricación de la cadena. Revise la configuración de la máquina.		Bajo
400	Acumulador detectado	Se ha detectado la opción del acumulador. Revise la configuración de la máquina.		Bajo
401	Incompatibilidad entre la vertedera para fardos y acumulador	La máquina se configuró para el expulsor de fardos y el acumulador. No es posible instalar el expulsor de fardos y el acumulador de forma conjunta.		Bajo
402	Acumulador no detectado	La prueba para encontrar el acumulador de fardos ha fallado. Detenga la máquina. Comuníquese con su concesionario.		Bajo
403	Expulsor de fardos arriba	El expulsor de fardos está elevado. Se producirán daños en el expulsor de fardos y la máquina si la máquina funciona con el expulsor de fardos en la posición elevada. IMPORTANTE: <i>Desconecte la toma de fuerza (PTO). Si el expulsor de fardos no está en la posición de operación, baje el expulsor de fardos.</i>		Moderado
405	Válvula de desplazamiento a la izquierda no detectada	Comuníquese con su concesionario.		Moderado
406	Cortocircuito en válvula de desplazamiento a la izquierda	Comuníquese con su concesionario.		Moderado
407	Válvula de desplazamiento a la derecha no detectada	Comuníquese con su concesionario.		Moderado
408	Cortocircuito en válvula de desplazamiento a la derecha	Comuníquese con su concesionario.		Moderado
410	Material no seleccionado	Seleccione el forraje en primer lugar y luego calibre la longitud del fardo.		Bajo
411	Fardo central presente en el acumulador	El interruptor de fardo central está cerrado cuando la máquina se conecta. Hay un fardo en el centro del acumulador.		Moderado

Número de alarma	Pantalla	Descripción	Prioridad	Alarma audible
		Quite el fardo. Si no hay un fardo presente, consulte a su distribuidor.		
415	No se detecta Harvest Tec	El juego Harvest Tec® está seleccionado pero no se detecta en el sistema bus CAN. Comuníquese con su concesionario.		Bajo
416	Harvest Tec conectado en línea	El juego Harvest Tec® está seleccionado y se ha detectado en el sistema bus CAN. Comuníquese con su concesionario.		Bajo
451	Eyector no detectado	El eyector ha sido seleccionado en la pantalla de configuración de la máquina. El solenoide de activación del eyector no está instalado en la máquina. Comuníquese con su concesionario.		Bajo
453	Cortocircuito en la válvula del eyector	Se está enviando demasiada corriente a la válvula del eyector. Comuníquese con su concesionario.		Bajo
456	Válvula de alivio no detectada	La prueba para encontrar esta válvula de solenoide ha fallado. Detenga la máquina. Comuníquese con su concesionario.		Moderado
457	Cortocircuito en la válvula de alivio	El sistema de control de carga no está funcionando correctamente. Detenga la máquina. Comuníquese con su concesionario.		Moderado
500	Cuchillas de la cortadora desbloqueadas	La máquina está funcionando con la entrada de bloqueo de cuchillas abierta. Detenga la máquina. IMPORTANTE: <i>Daños a la máquina se producirán si la máquina funciona con las cuchillas destrabadas.</i>		Moderado
501	Sistema de corte abajo	La máquina está operando con el sistema de corte hacia abajo. Detenga la máquina.		Moderado

Número de alarma	Pantalla	Descripción	Prioridad	Alarma audible
		IMPORTANTE: No mueva ni opere la máquina con el sistema de corte abajo. Si mueve la máquina o la alimenta con producto cosechado con el sistema de corte abajo, se pueden producir daños a la máquina.		
502	Cortador detectado	La cortadora se encontró. La máquina no está configurado para la opción. Configurar la máquina.		Bajo
503	Sensor de sistema de corte no detectado	La prueba para encontrar este sensor ha fallado. Comuníquese con su concesionario.		Moderado
504	Sensor de sistema de corte fuera de rango	Se está intentando calibrar la posición conectada o desconectada con la salida del sensor del sistema de corte en un rango incorrecto.		Bajo
505	Empacadora/cortadora detectada	La empacadora/cortadora se encontró. La máquina no está configurado para la opción. Configurar la máquina.		Bajo
506	Sensor de presión de la cortadora no detectado	Revise el cableado al transductor de presión para comprobar si existe un circuito abierto. Comuníquese con su concesionario.		Moderado
550	Balanza detectada	La balanza se han encontrado. La máquina no está configurado para la opción. Configurar la máquina.		Bajo
551	Balanza no detectada	La prueba para encontrar la balanza ha fallado. Comuníquese con su concesionario.		Bajo
552	Error de escritura de configuración de balanza	La balanza no tomó el nuevo número de configuración.		Bajo
553	Error de escritura de calibración de balanza	La balanza no tomó el nuevo número de calibración.		Bajo
555	Comm. del juego de balanza error	La balanza no indicó datos correctos. Este error solo se produce durante el procedimiento de calibración. Repita el procedimiento.		Bajo
556	Comm. del juego de balanza se acabó el tiempo	La balanza no indicó un peso en la cantidad correcta de tiempo. Este error solo se produce durante el procedimiento de calibración. Repita el procedimiento.		Bajo
559	Tara no válida	No se calibró la balanza integrada en la máquina. Calibre la balanza.		Bajo

Número de alarma	Pantalla	Descripción	Prioridad	Alarma audible
601	Freno del volante del motor conectado o bloqueo de enganche del volante del motor/máquina de relleno	<p>El freno del volante del motor está accionado. Detenga la máquina. Desconecte el freno del volante del motor.</p> <p>Daños a la máquina se producirán cuando la máquina está operando con el freno del volante del motor conectado.</p> <p>El mecanismo de bloqueo de enganche de la máquina de relleno puede estar bloqueado. No enfarde si el bloqueo de enganche de la máquina de relleno está bloqueado, ya que se dañará la máquina.</p> <p>Desconecte la toma de fuerza (PTO). Accione el freno del tractor. Apague la máquina. Lleve la llave consigo. Desconecte el bloqueo de enganche de la máquina de relleno.</p>		Moderado
602	Temperatura de la caja de cambios superior al límite	<p>La temperatura del aceite de la caja de cambios supera el rango aceptable.</p> <p>Detenga la máquina.</p> <p>Desconecte la toma de fuerza (PTO).</p> <p>Comuníquese con su concesionario.</p>		Moderado
603	Sensor de temperatura no detectado	<p>La prueba para encontrar este sensor ha fallado.</p> <p>Comuníquese con su concesionario.</p>		Moderado
609	Freno del volante del motor o bloqueo de enganche del volante del motor/máquina de relleno	<p>El freno del volante del motor está accionado. La máquina no está en funcionamiento.</p> <p>El mecanismo de bloqueo de enganche de la máquina de relleno puede estar bloqueado.</p> <p>Antes de conectar la toma de fuerza (PTO), desactive el freno del volante del motor. Revise y libere el bloqueo de enganche de la máquina de relleno.</p>		Bajo
610	Freno de estacionamiento	<p>El freno de estacionamiento, si tiene, está conectado.</p>		Moderado
611	Error del servidor de archivos	<p>Se produjo un error con el servidor de archivos o el servidor de archivos no está conectado.</p> <p>Comuníquese con su concesionario.</p>		Moderado

3.8 Protector antiviento y recolector

3.8.1 Altura del recolector



ADVERTENCIA:

Desconecte la toma de fuerza del tractor. Cambie la transmisión a posición de estacionamiento. Accione el freno de mano del tractor. Apague el motor del tractor. Antes de bajar del tractor, quite la llave. Accione el freno del volante. Conecte el freno de mano de la enfardadora (si se incluye).

Utilice los dientes del recolector lo más alto posible para recoger la cosecha con prolijidad.

Durante el funcionamiento, mantenga los dientes aproximadamente 25 a 40 mm (1,0 a 1,5 pulg) por encima del suelo para la mayoría de las condiciones del terreno. El recolector debe estar a una altura suficiente para que las ruedas queden a una distancia de 25 a 40 mm (1 a 1,5 pulg) del suelo. No permita que las ruedas del recolector lleven a cabo la recolección la mayor parte del tiempo. Salvo en terrenos muy irregulares, el sistema de flotación está diseñado para transportar el recolector en todo momento. Un peso excesivo puede dañar las ruedas del recolector, los soportes, los brazos superiores y el recolector.

No haga funcionar la máquina con los dientes en contacto permanente con el suelo. Si el recolector está demasiado bajo, los dientes pueden recoger terrones, suciedad o piedras junto con el producto cosechado y provocar un mayor desgaste.

IMPORTANTE: *El embrague deslizante de transmisión del recolector debe deslizarse cuando los dientes se entierran en el suelo o cuando la máquina no puede recoger la cosecha lo suficientemente rápido.*

Ajuste la altura del recolector de acuerdo con las condiciones específicas del campo. Por ejemplo, en un suelo suelto o arenoso, las ruedas se hundirán a mayor profundidad en el suelo; por lo tanto, la máquina descenderá y las ruedas del recolector quedarán más cerca del suelo.

La altura de recolección requerida será menor para hileras de producto cosechado liviano que para hileras de producto pesado.

Para recoger cosecha limpia, enfarde siempre en la misma dirección en que se hicieron hileras de cosecha.

El recolector se eleva y desciende mediante un sistema hidráulico.

Para el trabajo en el campo, descienda el recolector hasta la altura definida por el collarín de ajuste de altura. No transporte el peso del recolector con el tambor hidráulico del recolector durante el funcionamiento normal o cuando mueva o remolque la máquina.

Cuando lo remolque o lo mueva, levante por completo el conjunto del recolector. Mueva el collarín de ajuste de altura para lograr la altura máxima del recolector.

3.8.2 Ajuste de las ruedas del recolector

1. Afloje las tuercas de traba delanteras (1) en ambos brazos de la rueda del recolector de ambos recolectores.
2. Quite las tuercas de traba traseras (2), las arandelas planas (3) y los pernos de transporte (4) de ambos brazos de la rueda del recolector de ambos recolectores.
3. Use el sistema de elevación hidráulico para elevar o bajar el recolector. Ajuste los dientes aproximadamente de 13 a 25 mm (1/2 a 1 pulg.) por encima del suelo. Defina la altura óptima de recolección para evitar el ingreso de suciedad y piedras.
4. Asegúrese de que las ruedas del recolector (5) estén en el suelo.

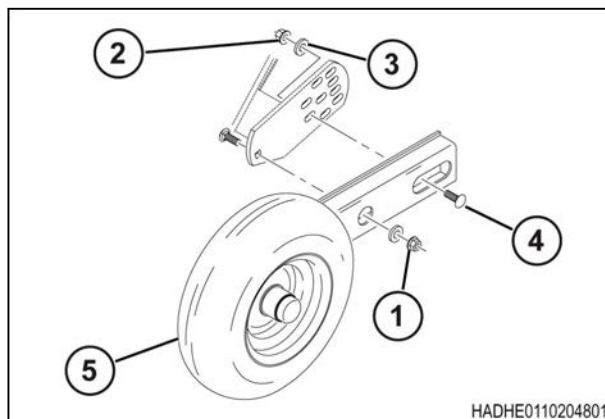


Fig. 117.

5. Inserte el perno de transporte a través del orificio de cada brazo de la rueda del recolector y a través de la ranura en el soporte. Utilice la ranura en el soporte que está alineada con el orificio.
6. Instale las arandelas y las tuercas de traba. Ajuste las tuercas de bloqueo.
7. Ajuste las tuercas de bloqueo delanteras en ambos brazos de la rueda del recolector.

NOTA: *Las ruedas del recolector no deben soportar todo el peso del recolector. Las ruedas del recolector deben funcionar con los resortes de flotación para impedir que el recolector entre en contacto con la tierra.*

3.8.3 Ajuste de la altura del recolector

1. Eleve el recolector con el cilindro de elevación hidráulico.
2. Quite el pasador de horquilla (1) del collar (2).
3. Baje el recolector de modo que las ruedas del recolector queden aproximadamente a 25 mm (1 pulg.) por encima del suelo.
4. Mueva el collar hacia atrás lo máximo posible.
5. Alinee el orificio del collar con el orificio más cercano de la varilla de ajuste de altura (3).
6. Inserte y bloquee el pasador de horquilla.
7. Baje el cilindro de elevación hidráulico.
8. Verifique la altura de las ruedas del recolector. Las ruedas del recolector deben quedar entre 25 a 38 mm (1 a 1-1/2 pulg.) por encima del suelo.

NOTA: *Las ruedas del recolector no deben soportar todo el peso del recolector. Las ruedas del recolector deben funcionar con los resortes de flotación para impedir que el recolector entre en contacto con la tierra.*

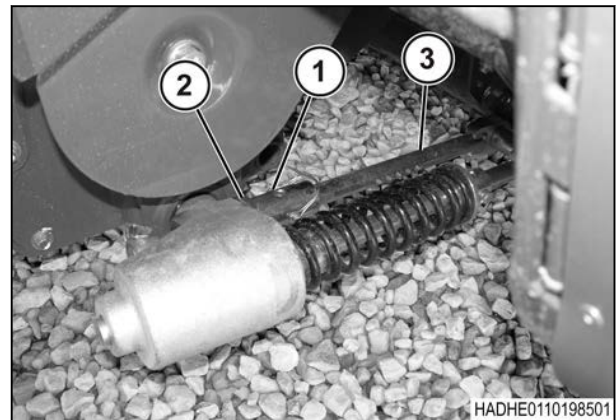


Fig. 118.

3.8.4 Ajuste de la flotación del recolector

La flotación del recolector es correcta cuando la fuerza necesaria para levantar el recolector sea de 54 kg (120 libras). Utilice una balanza de resorte (1) para comprobar la flotación del recolector.

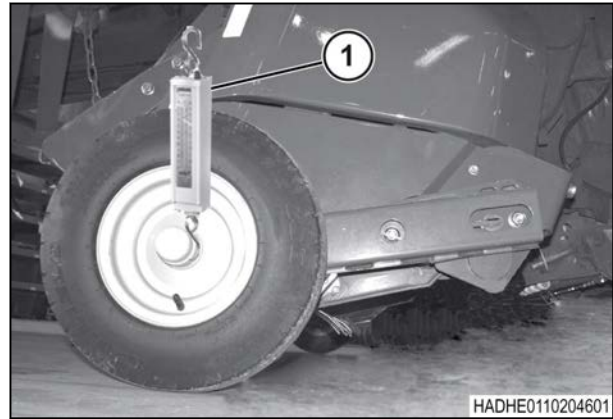


Fig. 119.

Procedimiento

1. Utilice el cilindro de elevación hidráulico para levantar el recolector.
2. Quite el pasador de horquilla (1) del collar (2).
3. Mueva el collar.
 - Mueva el collar hacia adelante para aumentar la fuerza necesaria para levantar el recolector.
 - Mueva el collar hacia atrás para disminuir la fuerza necesaria para levantar el recolector.
4. Instale y trabe el pasador de horquilla.
5. Baje el recolector.
6. Compruebe la flotación del recolector.
7. Repita el procedimiento hasta que la flotación del recolector sea la correcta.

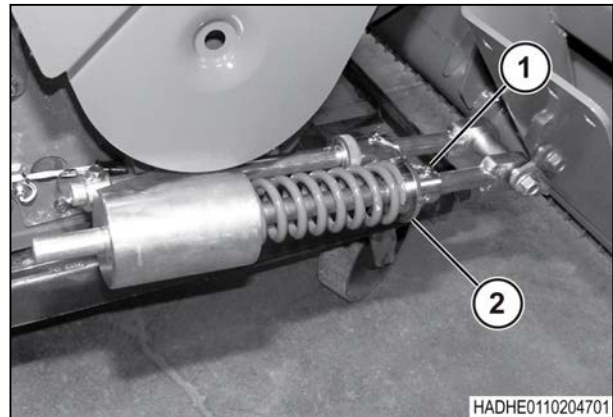


Fig. 120.

3.8.5 Altura del protector antiviento

El protector antiviento (1) debe estar lo más cerca posible del recolector pero sin interponerse en el recorrido de la cosecha.

Ajuste la longitud de la (2) cadena en ambos lados para obtener la correcta altura del protector antiviento.

Ajuste el separador superior (3) para que la parte trasera del protector contra viento borre los dientes del recolector.

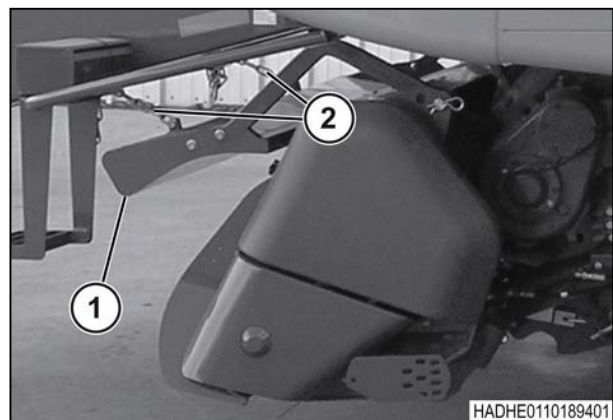


Fig. 121.

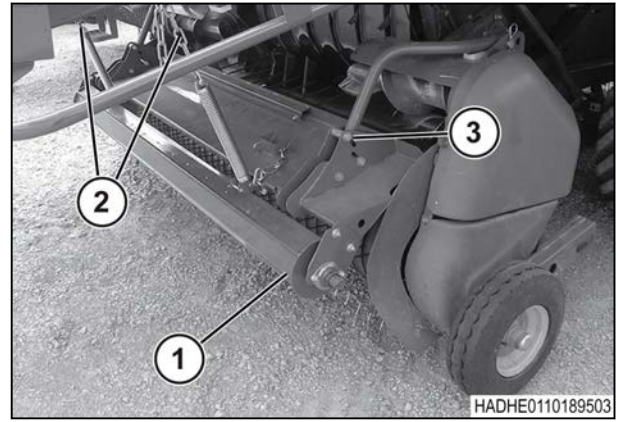


Fig. 121.

3.9 Anudadora y agujas

3.9.1 Indicadores de control

Los indicadores de control (1) permanecen abajo mientras se forma el fardo y se elevan parcialmente entre el primer y segundo nudo. A continuación, descienden mientras se amarra el segundo nudo. Inmediatamente después de que el segundo nudo se amarra y sale de la podadera, el brazo de ajuste se eleva para recoger el juego de la cuerda. A continuación, los indicadores de control se elevan y permanecen arriba hasta que se hayan formado suficientes cargas dentro del fardo para eliminar el juego de la cuerda superior y hacer que los indicadores de control desciendan. Si la máquina de relleno no completa un ciclo con un copo (recorrido muerto), los indicadores de control pueden caer de inmediato.

Los indicadores de control se mueven juntos a menos que se produzca un desperfecto o que la anudadora no esté correctamente ajustada. Un desperfecto se indicará normalmente con un indicador de control moviéndose separadamente de los otros.

Cuando ocurre un desperfecto o un ajuste no está correcto, pare la máquina y corrija el problema.

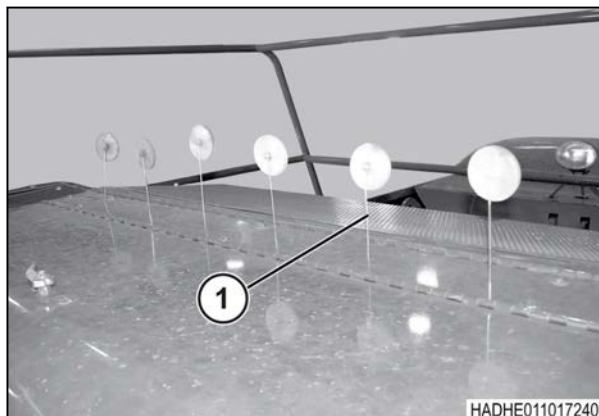


Fig. 122.

Los indicadores de control permanecen abajo.	Aguja sin cuerda superior.
	No se está cortando la cuerda.
	Nudo atascado en la podadera (el indicador permanece abajo por más tiempo que los otros indicadores después del ciclo de la anudadora).
	Cuerda enredada en la podadera (el indicador permanece abajo durante el ciclo de la anudadora). NOTA: Las piezas de la anudadora se pueden romper o averiar si el cordel se enreda alrededor de la podadora durante varios ciclos.
Los indicadores de control permanecen arriba.	El soporte de la cuerda libera la cuerda.
	Cuerda superior rota o cortada.
	La podadera no amarra el nudo (puede deberse a que la cuerda inferior está rota o cortada).
	No hay cuerda en la caja de almacenamiento de cuerda.

Un espejo retrovisor en el tractor ayudará a visualizar los indicadores de control.

Una luz de trabajo (1) ilumina los indicadores de control por la noche.

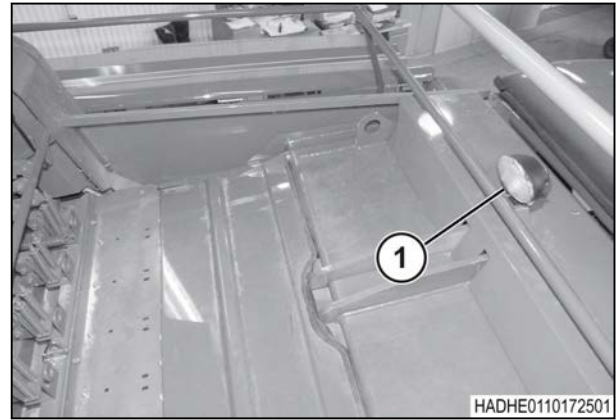


Fig. 123.

3.9.2 Nudos faltantes

Cuando falta un nudo o el cordel no está enhebrado, corte la cuerda y amarre a un travesaño de la estructura.

Las cuerdas superiores pueden introducirse en la ranura de la aguja del émbolo delante del rodillo de la plegadora o amarrarse directamente al travesaño detrás de las anudadoras. Mantenga la cuerda lo más abajo posible y en línea con el rodillo del brazo de la plegadora para que la aguja eleve la cuerda en el siguiente nudo.

Amarre las cuerdas inferiores a los ganchos de la cuerda directamente detrás de las agujas. Asegúrese de que la cuerda esté adentro de la ranura del segundo rodillo de las agujas. Luego de finalizar el siguiente ciclo de amarre, corte la cuerda del gancho.

3.10 Cambio de la longitud del fardo

NOTA: Si está equipado con desplazamiento de la anudadora electrónica, la longitud del fardo se configura en el terminal. Consulte la información para la pantalla de configuraciones del enfardador.

1. Afloje la manija de ajuste (1).
2. Gire el cigüeñal de longitud del fardo (2).
 - ° A la derecha para hacer el fardo más corto
 - ° A la izquierda para hacerlo más largo

Use la etiqueta (3) que se encuentra cerca de la ranura como referencia del valor de longitud del fardo.

3. Apriete la manija de ajuste.

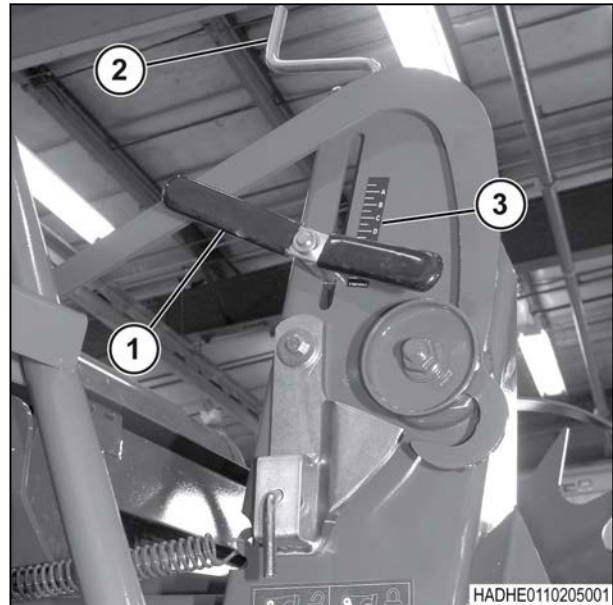


Fig. 124.

3.11 Cortadora de rotor - cortadora de producción más antigua

En las cortadoras de rotor de producción más nueva, el sistema de corte se baja para realizar trabajos de mantenimiento.



Fig. 125.

3.11.1 Conexión y desconexión la cuchilla

Asegúrese de que el sistema de corte esté completamente levantado y el bloqueo (1) está en la en la posición trabada.

- Para desconectar las cuchillas, use la válvula remota del tractor para extender los cilindros de la cuchilla (2).
- Para conectar las cuchillas, use la válvula remota del tractor para retraer los cilindros de la cuchilla.

Para enfardar heno que no se corta, desconecte las cuchillas. Utilice este procedimiento únicamente para enfardar durante períodos breves. Para el funcionamiento regular, quite las cuchillas según sea necesario e instale placas de llenado.

Si la máquina de corte se obstruye, desconecte las cuchillas. Una vez eliminada la obstrucción, conecte las cuchillas nuevamente.

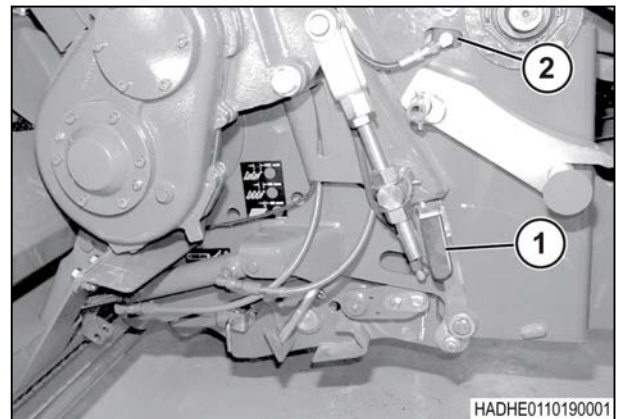


Fig. 126.

3.11.2 Cambio de la longitud de corte



ADVERTENCIA:

Los objetos afilados pueden ser un peligro. El contacto con las cuchillas puede causar lesiones personales. Utilice el equipo de protección personal cuando trabaje con objetos afilados.

Procedimiento

1. Desconecte la toma de fuerza (PTO).
2. Baje el recolector.
3. Descienda las cuchillas

NOTA:

El ajuste de la cuchilla puede cambiarse con el sistema de corte en la posición elevada.

4. Estacione la máquina en una superficie nivelada y firme. Detenga el motor, aplique el freno de estacionamiento y quite la llave.
5. Accione el freno del volante del motor.

3. Funcionamiento

6. Levante la varilla selectora de cuchillas (1).
7. Tire de la varilla selectora de cuchillas en la máquina de corte.
8. Instale la varilla selectora de cuchillas en el orificio de la longitud del corte necesaria.

Ubicación de los orificios	Separación de las cuchillas	Cuchillas accionadas
Parte inferior (A)	48 mm (1,8 pulg)	todas las cuchillas
Medio (B)	96 mm (3,8 pulg)	cada segunda cuchilla
Parte superior (C)	192 mm (7,6 pulg)	cada tercera cuchilla

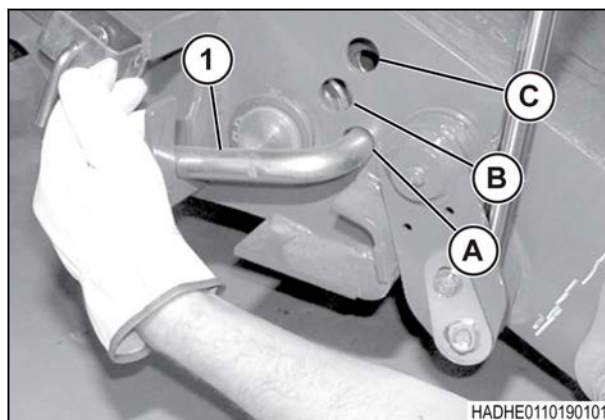


Fig. 127.

9. Gire la palanca de la varilla de enganche de las cuchillas hacia la izquierda hasta la posición trabada.

IMPORTANTE: No girar la palanca de traba de las cuchillas a la posición trabada puede ocasionar daños en la máquina de corte, las cuchillas y la máquina.

10. Levante las cuchillas.

Tras finalizar el procedimiento




Si la máquina de corte se va a operar durante largos períodos con una separación de cuchillas de 96 mm (3,8 pulg) o 192 mm (7,6 pulg):

- Instale placas de llenado en el sistema de corte para obtener la longitud de corte deseada.
- Instale la varilla selectora de cuchillas en la posición inferior.

Consulte las instrucciones de instalación de la placa de llenado.

3.12 Cortadora de rotor - cortadora de producción más nueva

En las cortadoras de rotor de producción más nueva, las cuchillas se agrupan en conjuntos de banco izquierdo y derecho.

Icono	Descripción
	<p>Banco izquierdo de la cuchilla. Se elevará la cuchilla más a la izquierda y cada cuchilla por medio.</p>
	<p>Banco derecho de la cuchilla. Se elevará la cuchilla más a la derecha y cada cuchilla por medio.</p>
	<p>Ambos bancos de cuchilla. Todas las cuchillas se elevarán.</p>

Las cuchillas están protegidos por un acumulador hidráulico (1). Cuando un objeto golpea una cuchilla, el aumento de presión hará que todas las cuchillas en el banco bajen al mismo tiempo. El acumulador hidráulico, que actúa como un resorte, fuerza las cuchillas a que regresen a la posición de funcionamiento.

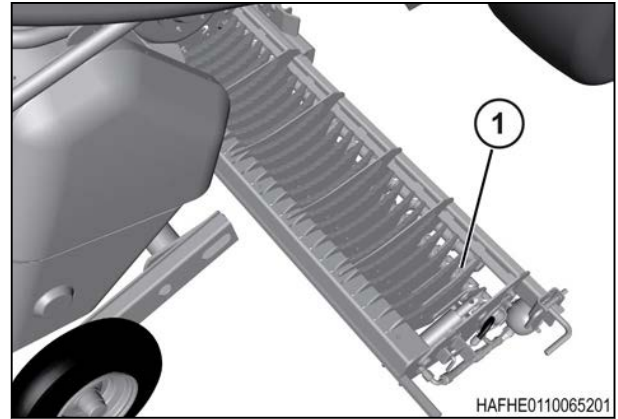


Fig. 128.

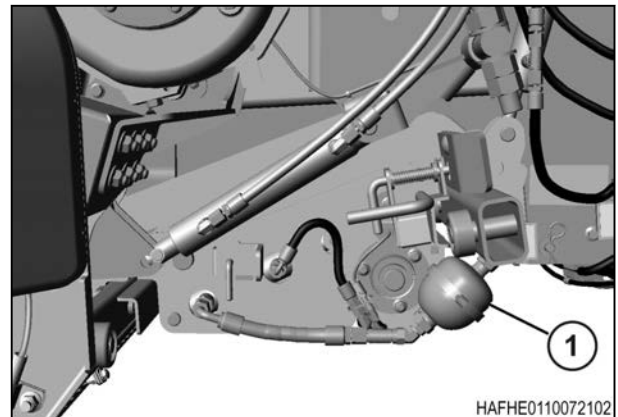



Fig. 129.

3. Funcionamiento

Durante la operación,  puede parpadear en el cuadro de carga del émbolo hasta que las cuchillas regresen a la posición de funcionamiento.

Si  aparece en el cuadro de carga del émbolo mientras se opera la cortadora, detenga la máquina y luego revise la cortadora.

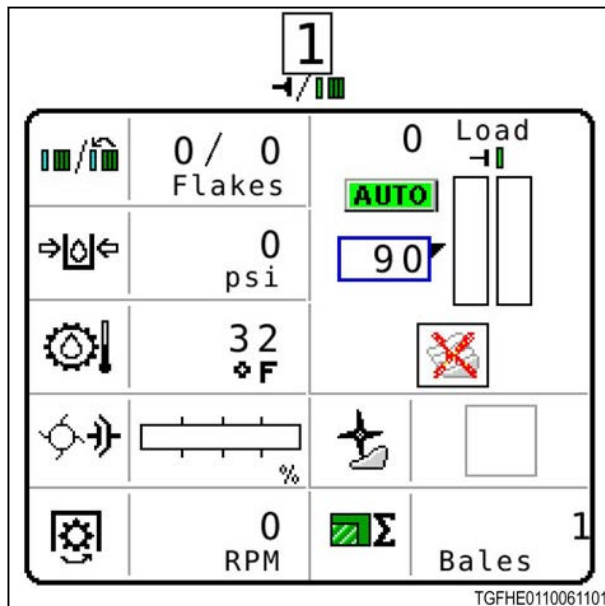





Fig. 130.

3.12.1 Cambio del ajuste de la cuchilla de la cortadora

Procedimiento

1. Seleccione el ajuste de la cuchilla de la cortadora deseada.

Icono	Descripción
	Banco izquierdo de la cuchilla. Se elevará la cuchilla más a la izquierda y cada cuchilla por medio.
	Banco derecho de la cuchilla. Se elevará la cuchilla más a la derecha y cada cuchilla por medio.
	Ambos bancos de cuchilla. Todas las cuchillas se elevarán.

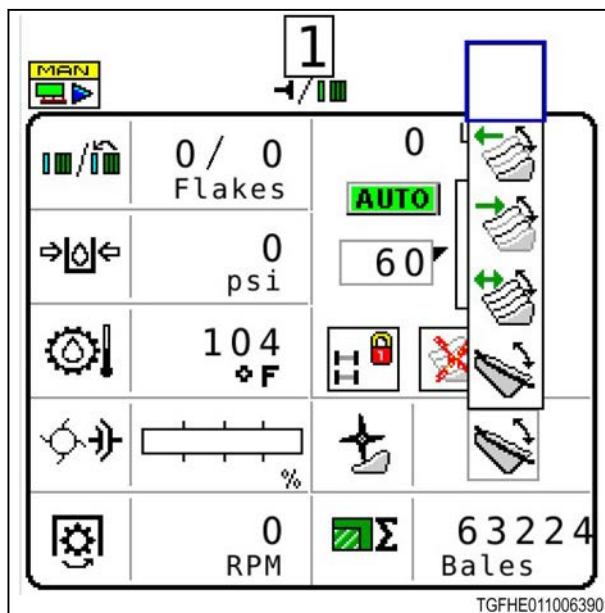



Fig. 131.

- Utilice el sistema hidráulico del tractor para bajar las cuchillas de la cortadora.

Resultado

 aparecerá en el cuadro de carga del émbolo cuando las cuchillas están completamente hacia abajo.

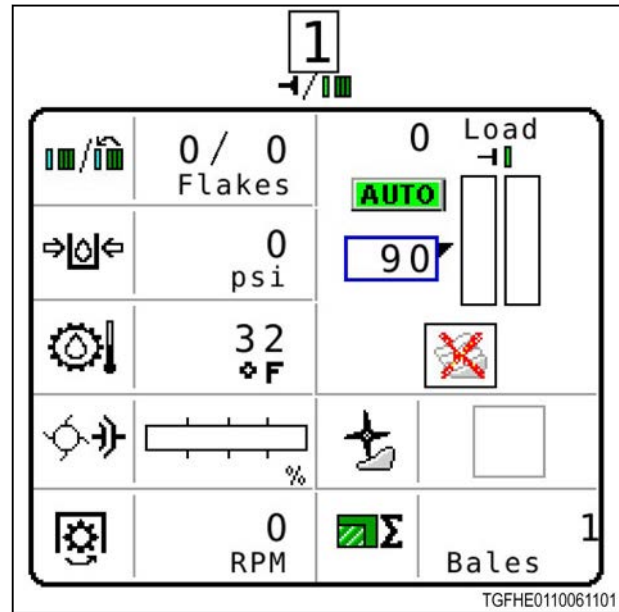





Fig. 132.

- Seleccione el ajuste de la cuchilla de la cortadora deseada.

Icono	Descripción
	Banco izquierdo de la cuchilla. Se elevará la cuchilla más a la izquierda y cada cuchilla por medio.
	Banco derecho de la cuchilla. Se elevará la cuchilla más a la derecha y cada cuchilla por medio.
	Ambos bancos de cuchilla. Todas las cuchillas se elevarán.

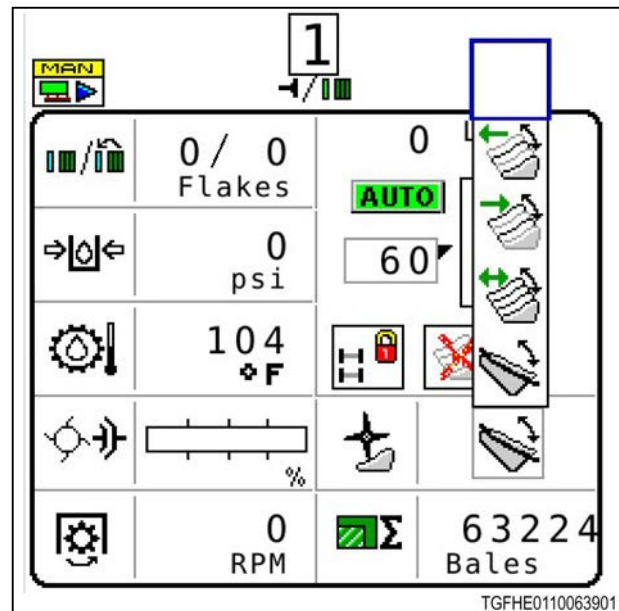


Fig. 133.

3. Funcionamiento

- Utilice el sistema hidráulico del tractor para bajar las cuchillas.

Resultado

Cuando las cuchillas están hacia arriba y la presión de la cuchilla está establecida, sonará una alarma y el ajuste de la cuchilla de la cortadora seleccionada aparecerá en el cuadro de carga del émbolo.

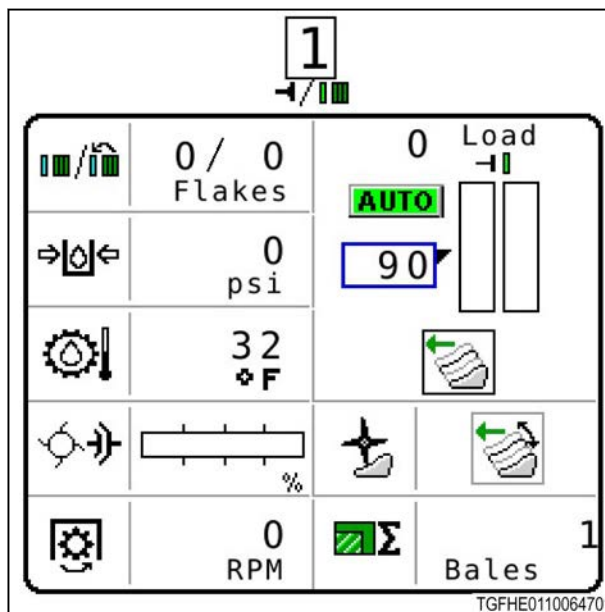


Fig. 134.

- Seleccione para controlar el recogedor.

NOTA: Treinta segundos después de que se conecta la toma de fuerza, el terminal cambiará automáticamente el ajuste de la cortadora a . Si la toma de fuerza se acopla treinta segundos después de que se selecciona el ajuste de la cuchilla de la cortadora y las cuchillas están completamente hacia arriba, el terminal cambiará automáticamente el ajuste de la cortadora a .

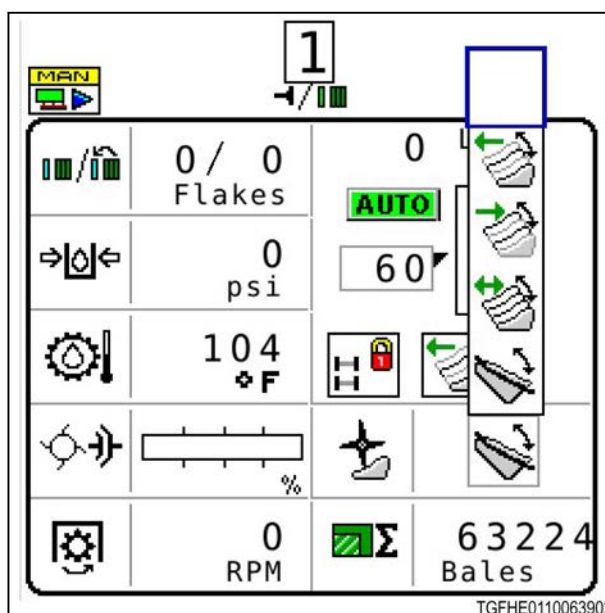


Fig. 135.

3.12.2 Descenso del sistema de corte

Procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO).

2. Seleccione .

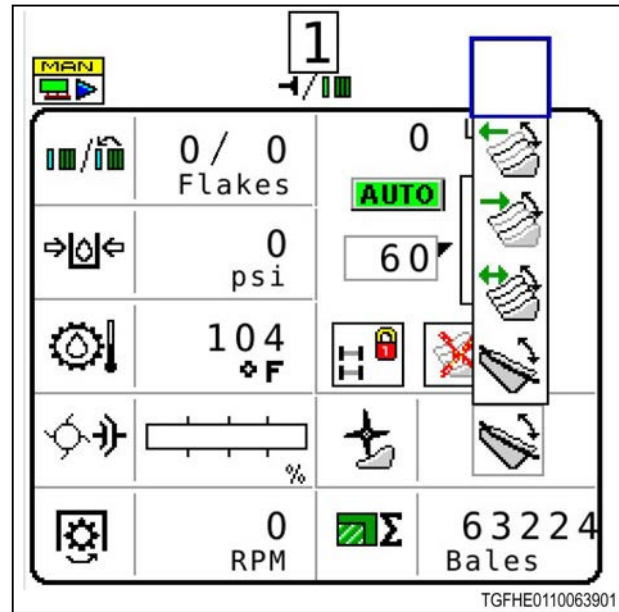




Fig. 136.

3. Utilice el sistema hidráulico del tractor para bajar el sistema de corte.

NOTA:  aparecerá en el cuadro de carga del émbolo hasta que el sistema de corte esté completamente elevado. aparecerá en el cuadro de carga del émbolo cuando el sistema de corte esté completamente elevado. 

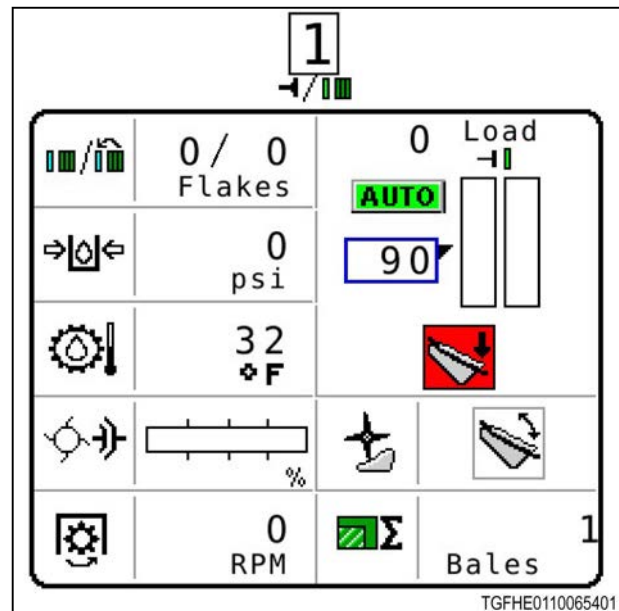


Fig. 137.

3.12.3 Elevación del sistema de corte

Procedimiento

1. Desconecte la toma de fuerza (PTO).

3. Funcionamiento

- Para evitar daños en el cilindro del recogedor, bloquee la palanca de pestillo de la cuchilla (2) y el pestillo del selector (1) en la posición correcta.

IMPORTANTE: Si la palanca de pestillo de la cuchilla no está completamente bloqueada en la posición correspondiente, el sistema de corte no se cerrará por completo.

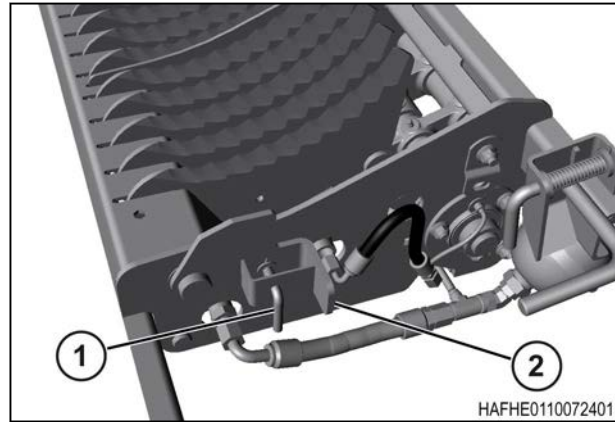


Fig. 138.

- Con la palanca del sistema de corte (2), deslice el sistema de corte y bloquee el pestillo del sistema de corte (1) en la posición correcta.

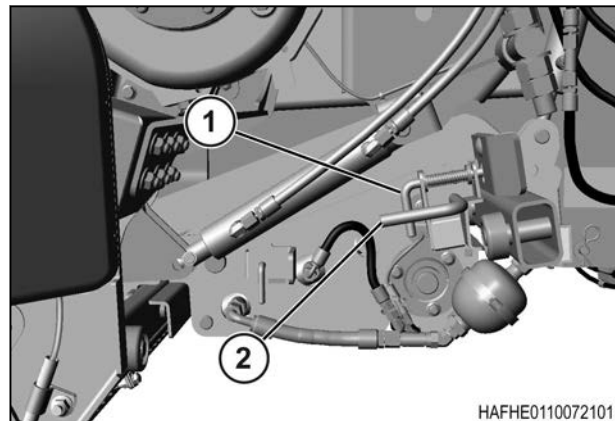


Fig. 139.

- Seleccione

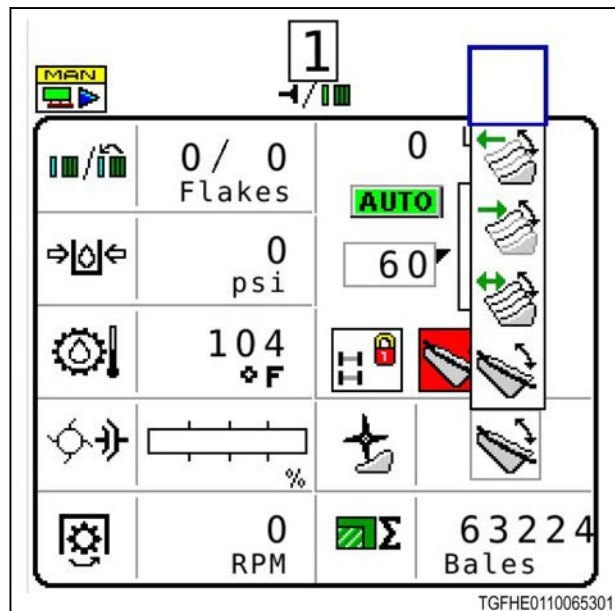




Fig. 140.

- Utilice el sistema hidráulico del tractor para levantar el sistema de corte.

Resultado

NOTA:  aparecerá en el cuadro de carga del émbolo hasta que el sistema de corte esté completamente elevado.

 aparecerá en el cuadro de carga del émbolo cuando el sistema de corte esté completamente elevado.

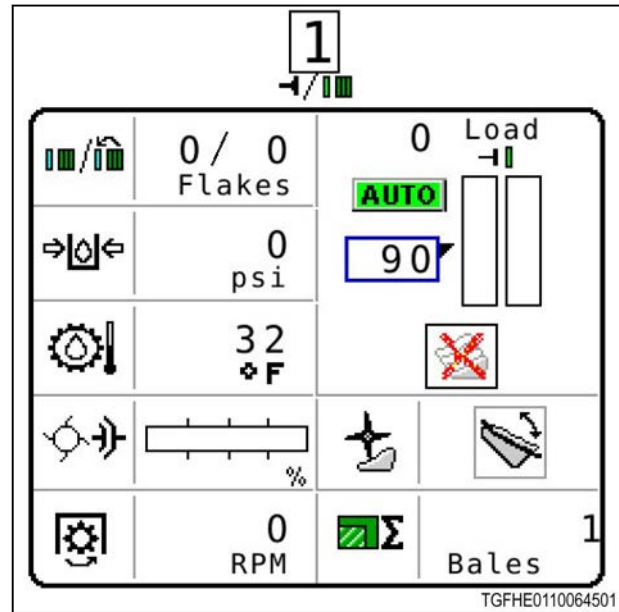


Fig. 141.


3.12.4 Eliminación de residuos desde las cuchillas de la cortadora

Los residuos pueden evitar que las cuchillas de la cortadora suban cuando se cambia un banco de cuchilla a otro. Utilice el siguiente procedimiento para eliminar los residuos de las cuchillas de la cortadora.

Procedimiento

- Utilice el sistema hidráulico del tractor para bajar las cuchillas.

Resultado

 aparecerá en el cuadro de carga del émbolo cuando las cuchillas están completamente hacia abajo.

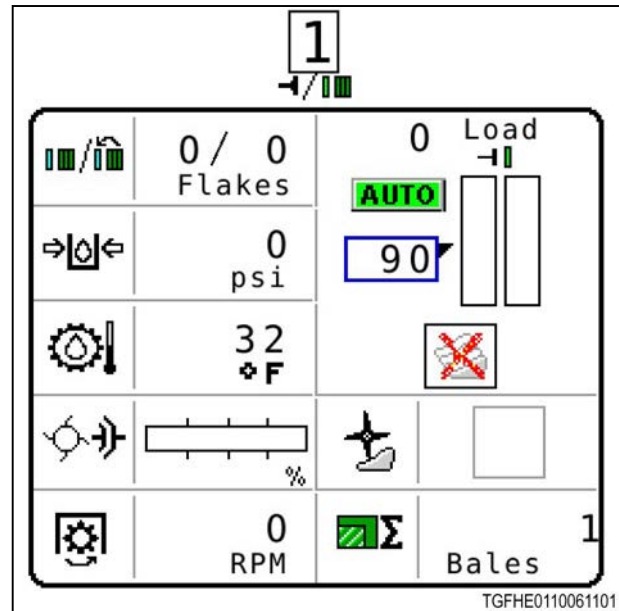


Fig. 142.

3. Funcionamiento

2. Seleccione el ajuste de la cuchilla de la cortadora deseada en el menú desplegable.

Icono	Descripción
	Banco izquierdo de la cuchilla. Se elevará la cuchilla más a la izquierda y cada cuchilla por medio.
	Banco derecho de la cuchilla. Se elevará la cuchilla más a la derecha y cada cuchilla por medio.
	Ambos bancos de cuchilla. Todas las cuchillas se elevarán.

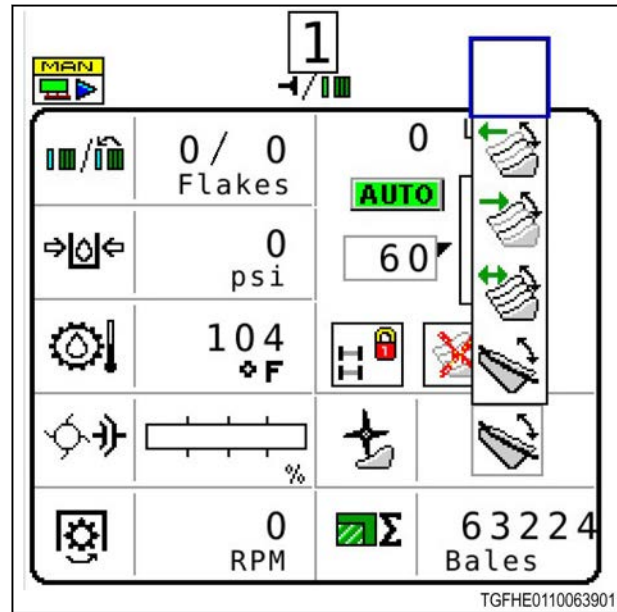


Fig. 143.

3. Seleccione y mantenga pulsado . El icono se encenderá de color rojo. Utilice el sistema hidráulico del tractor para bajar las cuchillas.

Resultado

Cuando las cuchillas estén completamente hacia arriba, el ajuste de la cuchilla de la cortadora seleccionada aparecerá en el cuadro de carga del émbolo.

4. Sulte . El icono permanecerá de color rojo hasta que las cuchillas estén completamente hacia abajo.

IMPORTANTE: No opere la máquina mientras el icono es de color rojo. Hacer funcionar la máquina mientras el icono es de color rojo puede ocasionar daños a la máquina.

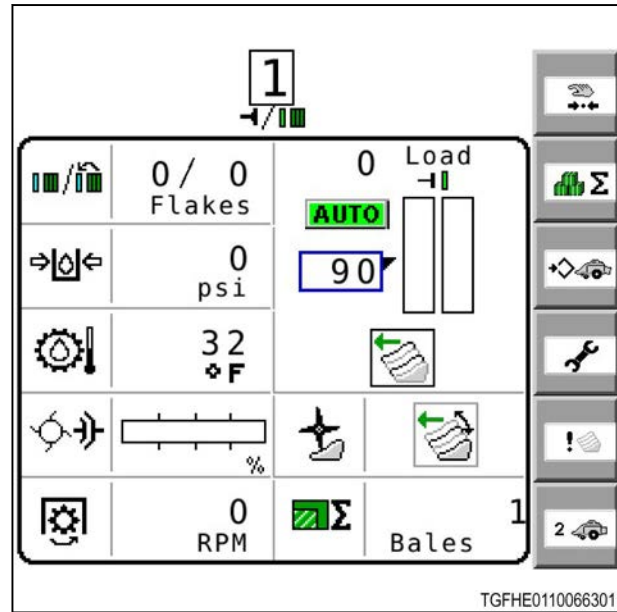




Fig. 144.

5. Utilice el sistema hidráulico del tractor para bajar las cuchillas.

Resultado

 aparecerá en el cuadro de carga del émbolo cuando las cuchillas están completamente hacia abajo.

 no estará de color rojo.

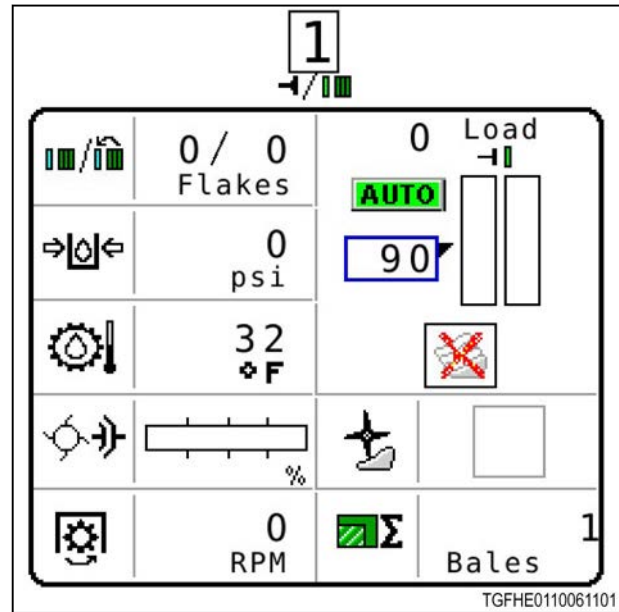


Fig. 145.

6. Utilice el sistema hidráulico del tractor para bajar las cuchillas.

Resultado

Cuando las cuchillas estén completamente hacia arriba, sonará una alarma y el ajuste de la cuchilla de la cortadora seleccionada aparecerá en el cuadro de carga del émbolo.

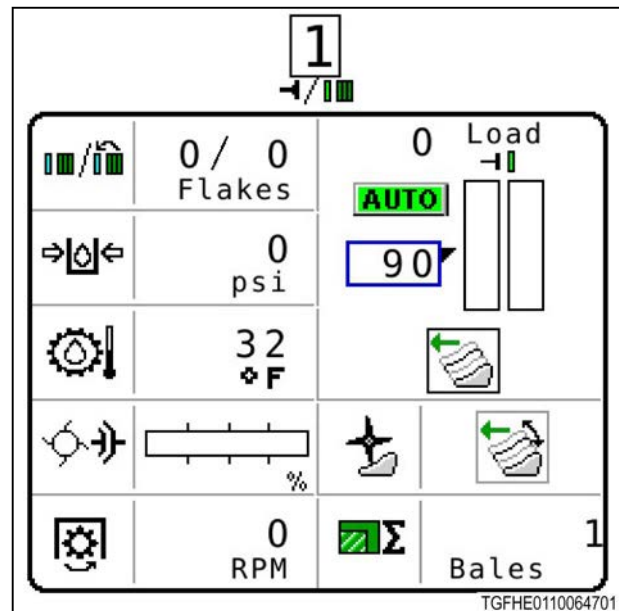


Fig. 146.

3. Funcionamiento

7. Seleccione en el menú desplegable para controlar el recogedor.

NOTA: Treinta segundos después de que se conecta la toma de fuerza, el terminal cambiará automáticamente el ajuste de la cortadora a . Si la toma de fuerza se acopla treinta segundos después de que se selecciona el ajuste de la cuchilla de la cortadora y las cuchillas están completamente hacia arriba, el terminal cambiará automáticamente el ajuste de la cortadora a .

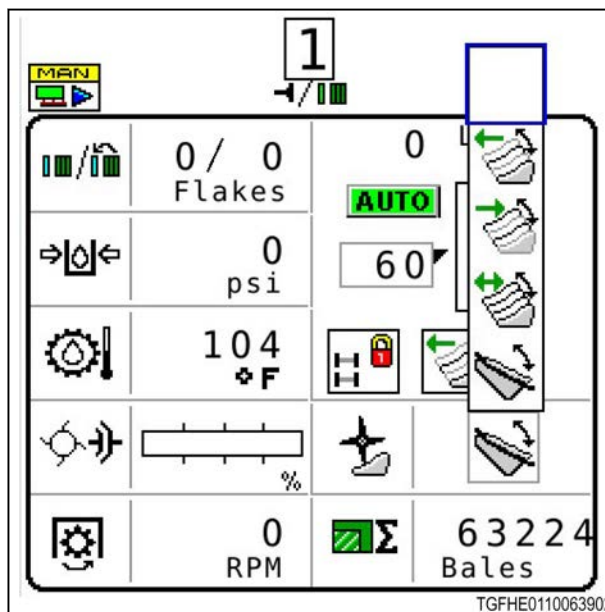


Fig. 147.

3.12.5 Desconexión de la cortadora

Si el área de la máquina de corte para o se obstruye, lleve a cabo el siguiente procedimiento.

Procedimiento

1. Desconecte la toma de fuerza (PTO)
2. Descienda las cuchillas
3. Accione el freno del volante del motor.
4. Quite el pasador (1) y el pasador (2) en ambos extremos de la máquina.

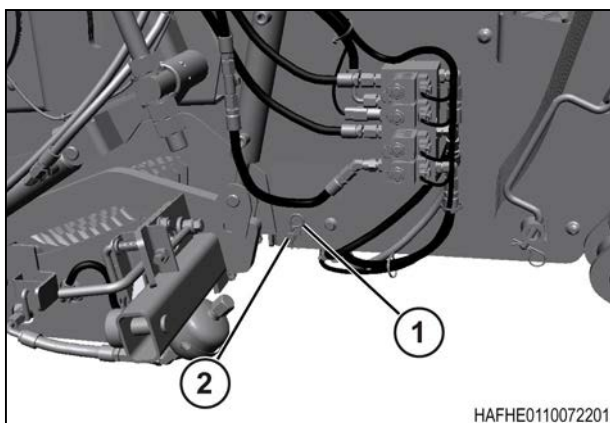


Fig. 148.

5. Use el sistema hidráulico para bajar la bandeja del sistema de corte (1) con el sistema de corte.
6. Detenga el motor, aplique el freno de estacionamiento y lleve la llave consigo.
7. Quite la cosecha y cualquier objeto extraño de la máquina.
8. Cuando se despeje, use el sistema hidráulico para elevar el sistema de corte y la bandeja del sistema de corte.
9. Inserte todos los pasadores.
10. Levante las cuchillas.

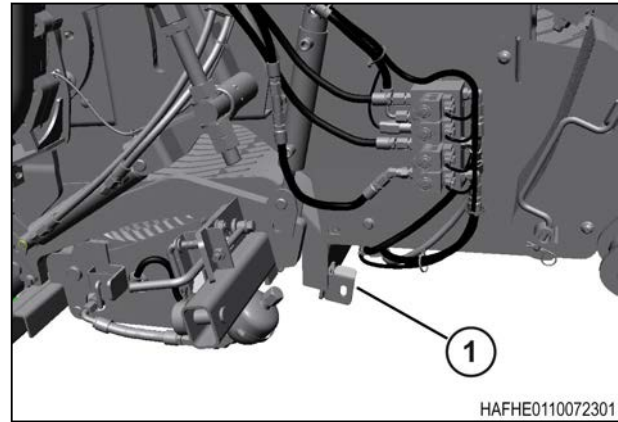


Fig. 149.

3.13 Cortadora/empacadora

3.13.1 Cambio de la longitud de corte



ADVERTENCIA:

Los objetos afilados pueden ser un peligro. El contacto con las cuchillas puede causar lesiones personales. Utilice el equipo de protección personal cuando trabaje con objetos afilados.

Procedimiento

1. Desconecte la toma de fuerza (PTO)
2. Estacione la máquina en una superficie nivelada y firme. Detenga el motor, aplique el freno de estacionamiento y quite la llave.
3. Accione el freno del volante del motor.
4. Tire hacia fuera del pestillo del selector (1).
5. Gire la palanca del pestillo de la cuchilla (2) 90° hacia la derecha para desconectar las cuchillas.
6. Quite o instale las cuchillas según sea necesario para obtener la longitud de corte adecuada.
Las longitudes de corte habituales son: 48 mm (1,8 pulg), 96 mm (3,8 pulg) y 192 mm (7,6 pulg).
7. Instale placas de llenado en las ranuras para cuchillas abiertas.
8. Gire la palanca de traba de las cuchillas hacia la izquierda hasta la posición trabada.
9. Conecte la traba del selector.

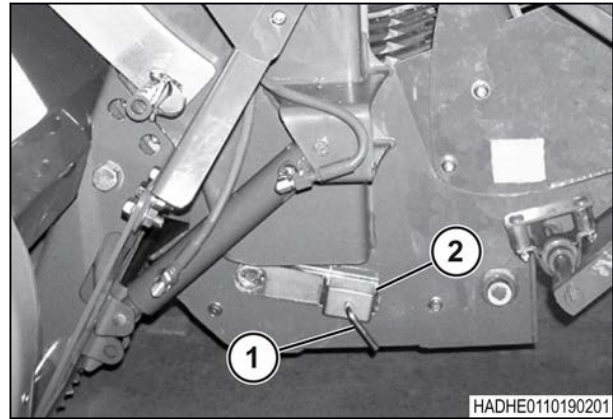


Fig. 150.

IMPORTANTE:

No girar la palanca de traba de las cuchillas a la posición trabada puede ocasionar daños en la máquina de corte, las cuchillas y la máquina.

3.13.2 Desconexión de la cortadora

Si el área de la máquina de corte para o se obstruye, lleve a cabo el siguiente procedimiento.

Procedimiento

1. Desconecte la toma de fuerza (PTO)
2. Estacione la máquina en una superficie nivelada y firme. Detenga el motor, aplique el freno de estacionamiento y quite la llave.
3. Accione el freno del volante del motor.

4. Tire hacia afuera de la traba del selector (1).
5. Gire la palanca de la traba de las cuchillas (2) 90° hacia la derecha para desconectar las cuchillas.

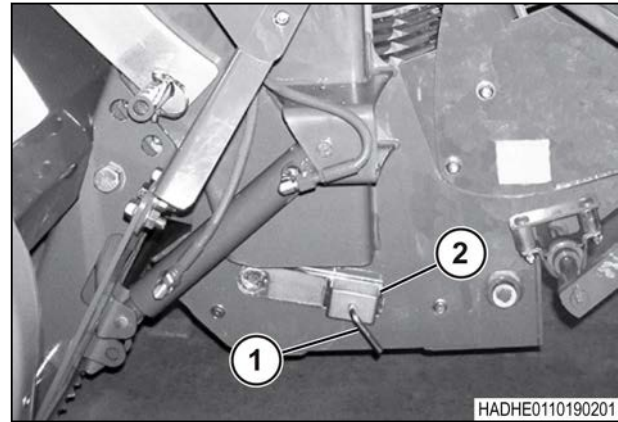


Fig. 151.

6. Quite las cuchillas.
7. Quite la cosecha y cualquier objeto extraño de la máquina.
8. Desconecte el freno del volante del motor.
9. Ponga en marcha el tractor. Conecte la toma de fuerza. Haga funcionar la máquina sin las cuchillas hasta eliminar la obstrucción.
10. Luego de eliminar la obstrucción, desconecte la toma de fuerza. Detenga el motor, aplique el freno de estacionamiento y quite la llave.
11. Accione el freno del volante del motor.
12. Instale las cuchillas.
13. Gire la palanca de traba de las cuchillas hacia la izquierda hasta la posición trabada.
14. Conecte la traba del selector.

IMPORTANTE: No girar la palanca de traba de las cuchillas a la posición trabada puede ocasionar daños en la máquina de corte, las cuchillas y la máquina.

3.14 Vertedera de fardos de rodillo (si tiene)

3.14.1 Bajada de la rampa de fardos de rodillos



ADVERTENCIA:

Asegúrese de que no haya personas cerca de la enfardadora, la rampa de fardos de rodillos y del área donde se estará moviendo la rampa de fardos de rodillos.



ADVERTENCIA:

Manténgase alejado del área de la rampa de fardos de rodillos cuando esté arriba y la cadena del lado izquierdo no está en el enganche de la cadena.

Antes de proceder a enfardar, descienda siempre la rampa de rodillos para fardos a la posición de operaciones de campo.

IMPORTANTE: No baje la rampa de fardos de rodillos antes del enfardado, ya que ocasionará daños a rampa de fardos de rodillos y la enfardadora.

Procedimiento

1. Detenga la toma de fuerza (PTO) del tractor. Asegúrese de que se hayan detenido todos los movimientos.
2. Accione el freno de mano.
3. Conecte y bloquee la válvula remota del tractor para el recolector en la posición elevada. El recolector se moverá a la posición hacia arriba.

4. Empuje hacia arriba el control (1) de la rampa de fardos de rodillos. Asegúrese de que la rampa de fardos de rodillos se eleve por completo. Suelte el control.
5. Quite la cadena izquierda del enganche de la cadena.

IMPORTANTE: Si no se quita la cadena izquierda del enganche de cadena antes de bajar la rampa de fardos de rodillos, se dañará la rampa de fardos de rodillos y el sistema de elevación.

6. Quite ambas cadenas de los soportes de almacenamiento de las cadenas.
7. Empuje hacia abajo y sostenga el control de la rampa de fardos de rodillos.
8. Cuando la rampa de fardos de rodillos está completamente hacia abajo, suelte el control.
9. Asegúrese de que las cadenas de soporte de la rampa de fardos de rodillos estén apretadas.

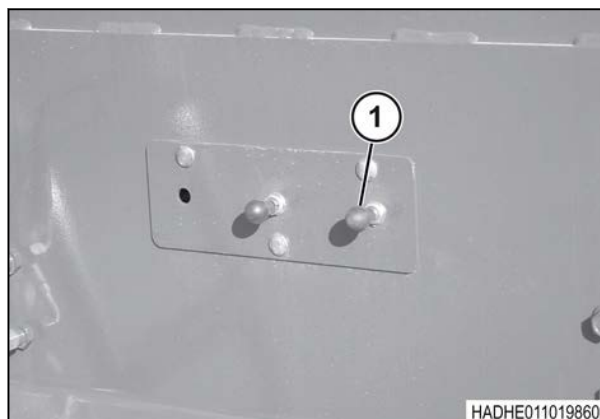


Fig. 152.

3.14.2 Elevación de la rampa para fardos de rodillos



ADVERTENCIA:

Asegúrese de que no haya personas cerca de la máquina, la rampa de rodillos para fardos y del área donde se estará moviendo la rampa de rodillos para fardos.



ADVERTENCIA:

Manténgase alejado del área de la rampa de fardos de rodillos cuando esté arriba y la cadena del lado izquierdo no está en el enganche de la cadena.



ADVERTENCIA:
Siempre levante la rampa para fardos antes de:

- Llevar la máquina a través de una carretera.
- Hacer circular la máquina en carreteras.
- Mover la máquina en un remolque.

Levante la rampa para fardos antes de llevar la máquina a través de una carretera, conducirla o moverla en un remolque.

Siempre levante la rampa para fardos antes de almacenar la máquina.

Procedimiento

1. Quite cualquier fardo que se encuentre en la rampa de rodillos para fardos.
2. Detenga la toma de fuerza (PTO) del tractor. Asegúrese de que se hayan detenido todos los movimientos.
3. Aplique el freno de estacionamiento.
4. Conecte y bloquee la válvula remota del tractor para el recolector en la posición elevada
 El recolector se mueve a la posición elevada.
5. Empuje hacia arriba el control (1) de la rampa de rodillos para fardos hasta que se levante por completo.

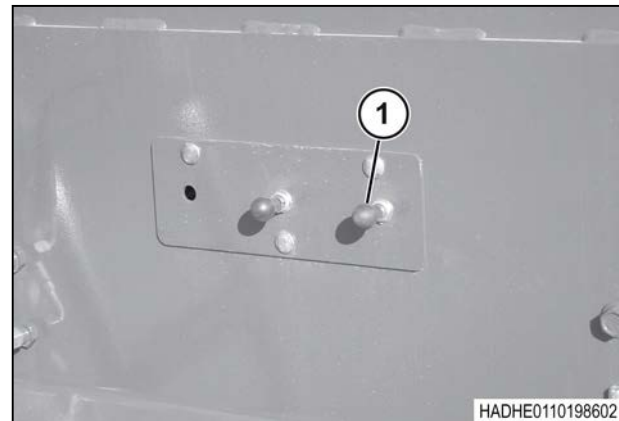


Fig. 153.

6. Trabe la cadena izquierda (1) en los enganches de cadena (2).
7. Coloque las cadenas en los soportes de almacenamiento (3) en cada lado de la rampa de rodillos para fardos.

IMPORTANTE:

Las cadenas sueltas pueden dañar las luces traseras y los soportes traseros.

8. Fije la cadena del lado izquierdo en el enganche de la cadena con una tuerca y un perno (4).

IMPORTANTE:

Si no fija la cadena, puede dañar el cilindro de la rampa de rodillos para fardos, dicha rampa y la máquina.

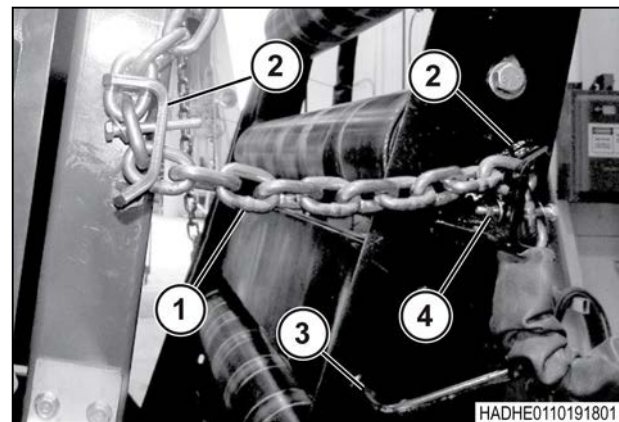


Fig. 154.

3.15 Iluminación y reflectores

Conecte las luces parpadeantes y de marcador en el enchufe ISO de 7 clavijas que se encuentra en la mayoría de los tractores.

El interruptor de control de la iluminación del tractor controla las luces parpadeantes y de marcador. Las luces de trabajo del tractor deben estar conectadas para que funcionen las luces de trabajo de la enfardadora.

Conecte el mazo de cables de la luz de trabajo a un tomacorriente del tractor conectado a una fuente de alimentación para las luces de trabajo y la baliza. El mazo de cables de la luz de trabajo cerca del enganche de la enfardadora controla las luces de trabajo y la baliza.

El interruptor (1) en la barra de luces del lado izquierdo controla las luces de servicio del anudador y de la aguja.

Las luces de servicio restantes se controlan mediante interruptores que encienden las luces al abrir una puerta de servicio.

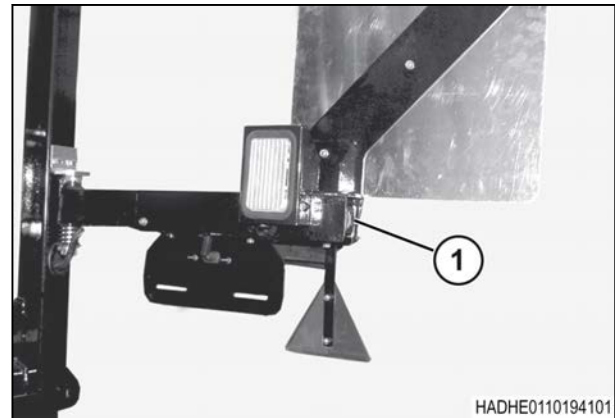


Fig. 155.

Vista trasera

- (1) Luces traseras
- (2) Luz de la placa de matrícula
- (3) Reflectores rojos
- (4) Reflector ámbar
- (5) Marcador de extremo

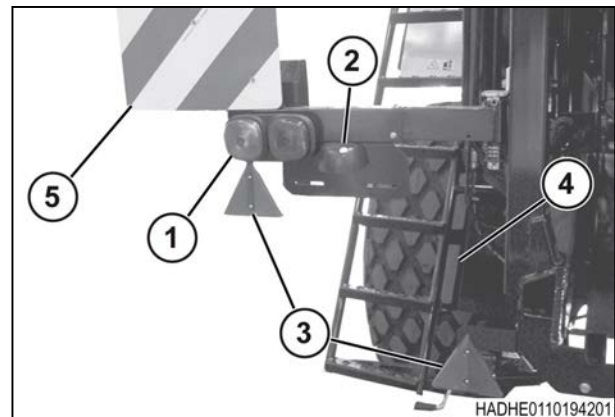


Fig. 156.

Vista delantera (ambos lados)

- (1) Luz de posición
- (2) Reflector de posición
- (3) Marcador de extremo
- (4) Reflector ámbar

Reemplace los reflectores rotos o que no funcionen.

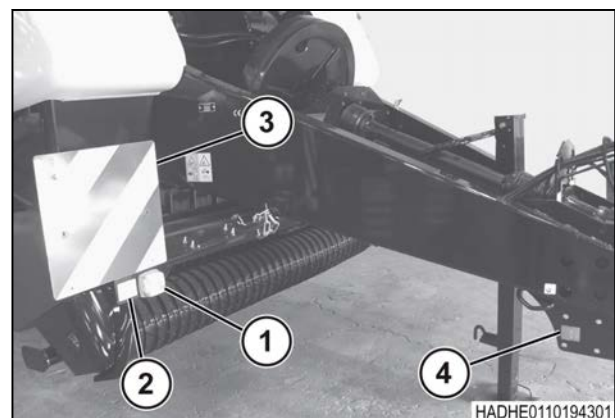


Fig. 157.

3.16 Traba de dirección del eje en tándem

Utilice la palanca hidráulica remota del tractor para trabar o destrabar el eje en tándem.

Destrabe el eje en tándem para el funcionamiento normal en el campo. Coloque la palanca remota del tractor en la posición de flotación. Al realizar giros, las ruedas traseras seguirán las huellas de las delanteras.

Trabe el eje en tándem cuando:

- Se mueve en dirección de retroceso
- Circule en carreteras
- Mueva la máquina en un remolque
- Si el proceso de enfardado se realiza en pendientes

El equipo cuenta con dos tambores hidráulicos (1) ubicados en el eje de dirección que accionan los bloqueos y se extienden hasta el tope de pivote (2) de cada brazo de dirección para bloquear el eje.

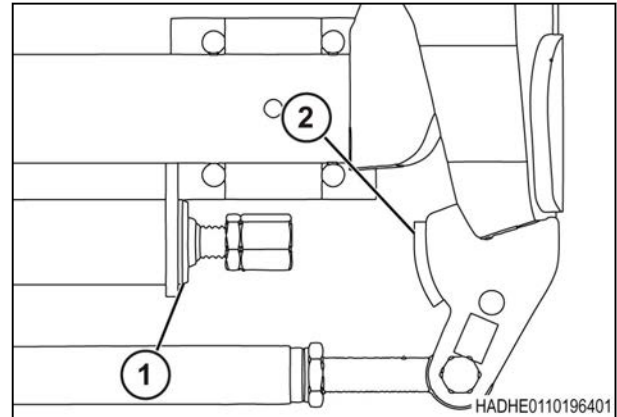


Fig. 158.

Trabe el eje en tándem antes de desconectar el enfardador del tractor. Cierre la válvula de bola (1) para mantener los tambores hidráulicos extendidos y bloquear el eje trasero.

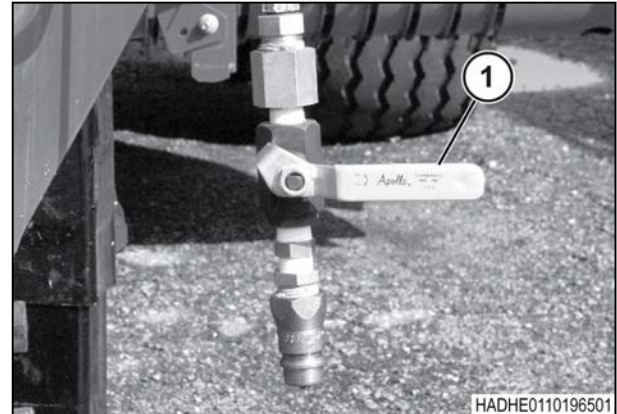


Fig. 159.

3.17 Preparación para conducir la máquina en carretera o para mover la máquina en un remolque



ADVERTENCIA:

Para evitar lesiones personales, la cadena de seguridad de transporte debe estar conectada firmemente al enfardador y al tractor en todo momento. Al transportar la enfardadora, utilice los sistemas de iluminación suministrados y cumpla con todas las normas de tránsito locales.



ADVERTENCIA:

Siempre levante la rampa para fardos antes de:

- Llevar la máquina a través de una carretera.
- Hacer circular la máquina en carreteras.
- Mover la máquina en un remolque.

Procedimiento

1. Elevar la rampa para fardos.
Consulte la información para levantar una rampa para fardos.
2. Revise la conexión del tractor a la máquina antes de conducir la máquina en carretera.
3. Revise que la instalación de la cadena de seguridad de transporte (1) sea correcta.
4. Utilice el circuito remoto del tractor para elevar por completo el equipo recolector.
5. Apague el motor del tractor. Aplique el freno de estacionamiento. Lleve la llave consigo.
6. Quite el pasador de horquilla (1) del collarín (2).
7. Mueva el collarín hacia la parte trasera. Asegúrese de que un orificio del collarín se encuentre alineado con el orificio trasero en la varilla de ajuste de altura (3).
8. Instale y bloquee el perno de horquilla a través del collarín y la varilla de ajuste de altura.

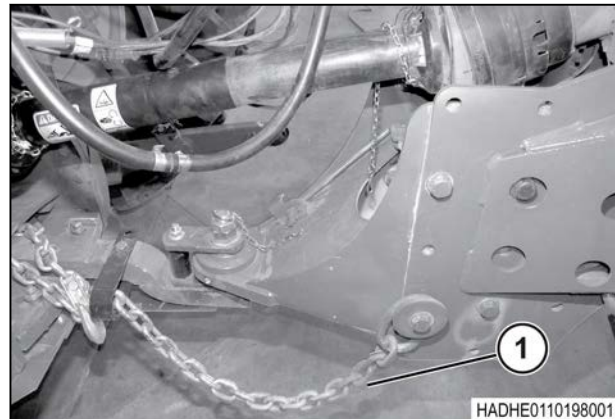


Fig. 160.

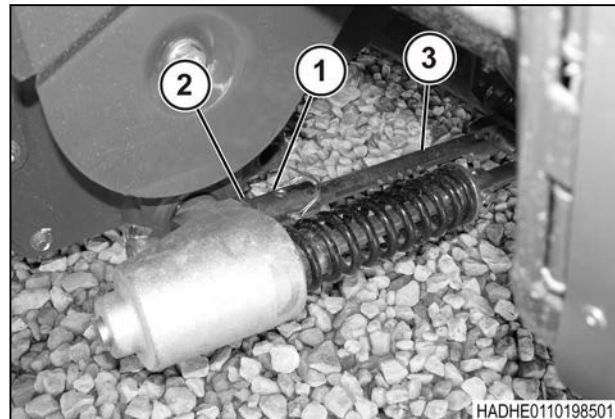


Fig. 161.

9. Levante el protector contra viento (1) tan alto como sea posible. Asegure el protector contra viento con la cadena (2) o la cadena de carretera (3).

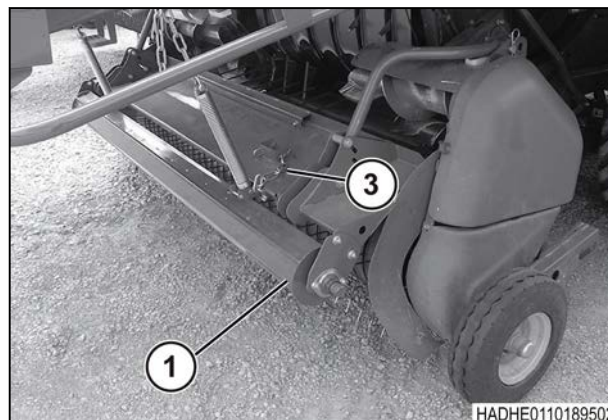
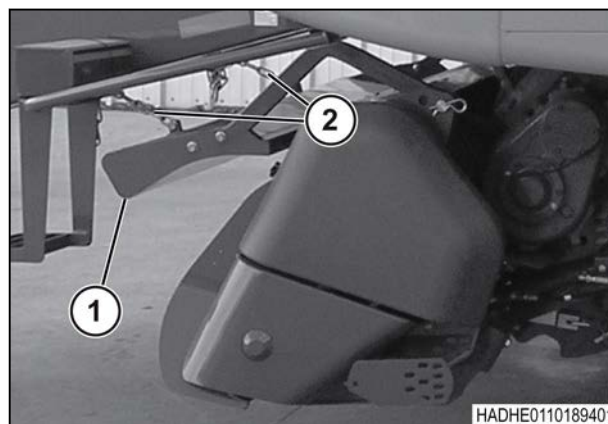


Fig. 162.

10. Si la máquina está equipada con ruedas del recogedor (1) mantenidas en la posición correcta con pasadores (2), quite los pasadores.
11. Quite las ruedas del recolector de los lados izquierdo y derecho.

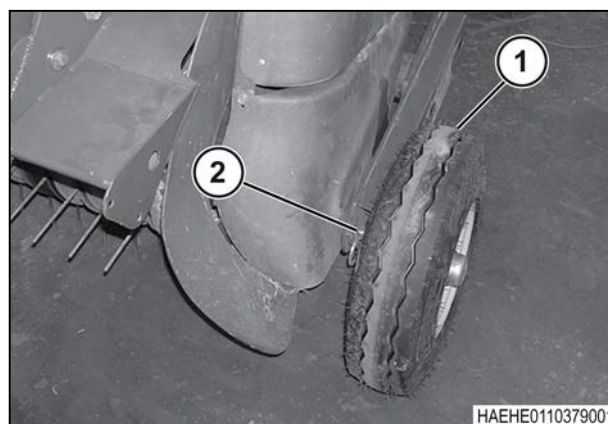


Fig. 163.

12. Instale las ruedas del recolector (1) en los soportes (2) del riel de protección del recolector.
13. Instale los pasadores (3).
14. Si la máquina tiene ejes en tándem, bloquee el eje trasero.
15. Cierre todos los protectores y todas las puertas de acceso con firmeza.
16. Fije las piezas sueltas de la máquina firmemente.



Fig. 164.

Tras finalizar el procedimiento

Utilice las velocidades más bajas en condiciones exigentes o en espacios estrechos. La velocidad debe ser lo suficientemente baja para permitir el control de movimientos de la enfardadora al girar. Debido al tamaño de la máquina, actúe con precaución al transportarla por la vía pública, cruzar puentes o cruzarse con otros vehículos.

Si está equipada con un acumulador, recuerde que el círculo de giro será mayor.

3.18 Elevación y puntos de sujeción

3.18.1 Elevación correcta de una enfardadora

Procedimiento

1. Asegúrese de que la máquina esté sobre una superficie sólida y nivelada que soporte el peso.
2. Conecte el freno de mano (si se incluye).
3. Asegúrese de que la cámara de fardos esté vacía.
4. Verifique que las piezas, por ejemplo una rampa para fardos, estén fijadas con firmeza.
5. Asegúrese de que no haya ningún tractor conectado.
6. Compruebe que no haya ningún equipo de amarre conectado.
7. Asegúrese de que no haya piezas sueltas que puedan caer de la enfardadora.
8. Accione el freno del volante.
9. Asegúrese de que el equipo de elevación pueda levantar como mínimo 16,8 toneladas (18,5 toneladas) de peso en total.
10. Asegúrese de que el equipo de elevación correcto esté conectado a los cuatro puntos de elevación.
11. Asegúrese de que cada cable, correa o cadena, así como cada gancho, pueda levantar como mínimo 4,2 toneladas (4,6 toneladas).
12. Asegúrese de que nadie se pare debajo ni cerca de la enfardadora cuando se eleve de una superficie firme y nivelada ni cuando se vuelva a depositar en ella.
13. Asegúrese de que nadie se pare debajo ni cerca de ninguna posición a donde se moverá la enfardadora.
14. Asegúrese de que la enfardadora vuelva a depositarse en una superficie firme y nivelada, y de que el equipo de elevación se quite correctamente.

Vínculos relacionados

[Puntos de elevación](#) página 203

3.18.2 Puntos de elevación

El anillo de elevación trasero izquierdo (1) está ubicado detrás del área de la anudadora en el lado izquierdo.

Levante la placa de pie (2) para usar el anillo de elevación.

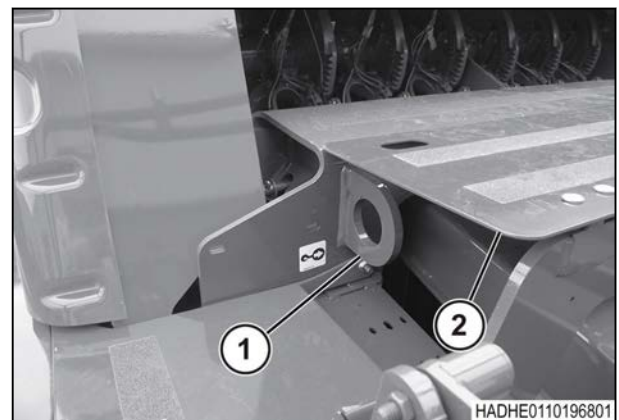


Fig. 165.

3. Funcionamiento

El anillo de elevación trasero derecho (1) está ubicado detrás del área de la anudadora en el lado izquierdo.

Levante la placa de pie (2) para usar el anillo de elevación.

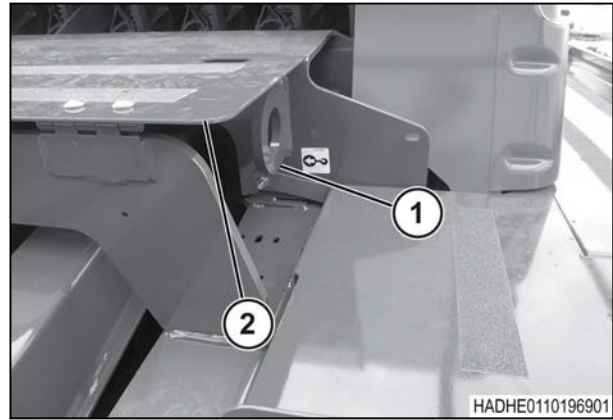


Fig. 166.

Los anillos de elevación delanteros (1) están en la parte delantera de la placa de acceso (2) hacia el émbolo.

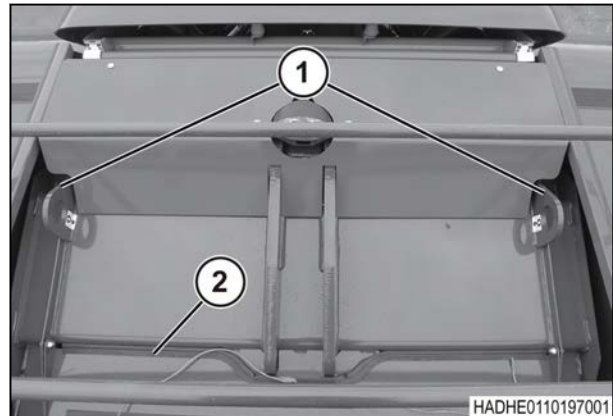


Fig. 167.

3.18.3 Puntos amarre

Amarre la máquina antes de moverla a un remolque.

Use solo equipo de amarre diseñado para transportar máquinas grandes y que cumpla con las especificaciones de la empresa de transporte.

Utilice los puntos de amarre que se muestran.

Lado izquierdo de la lengüeta (1)

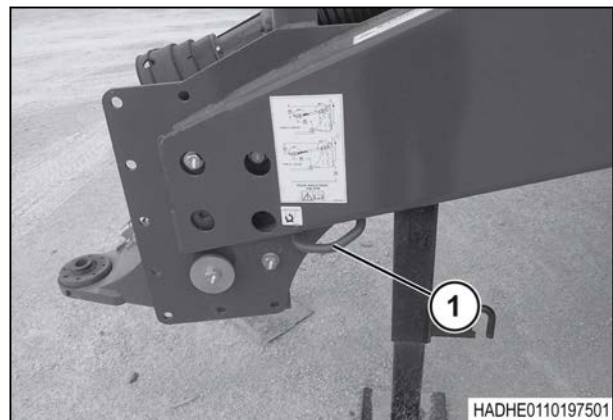


Fig. 168.

Lado derecho de la lengüeta (1)

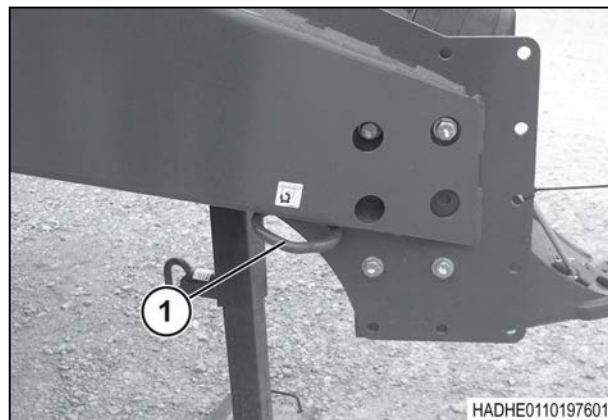


Fig. 169.

Parte trasera de una máquina de eje único (1)

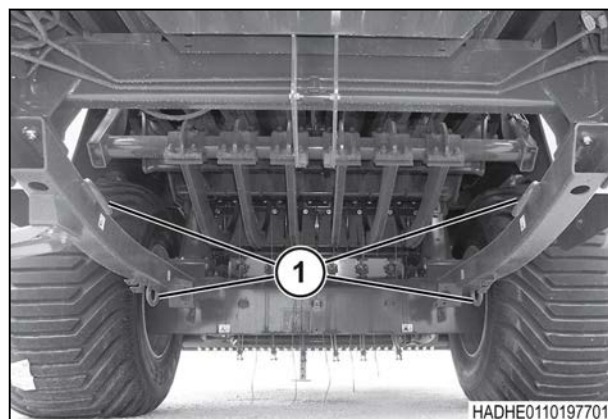


Fig. 170.

Parte trasera de una máquina de eje en tándem (1)

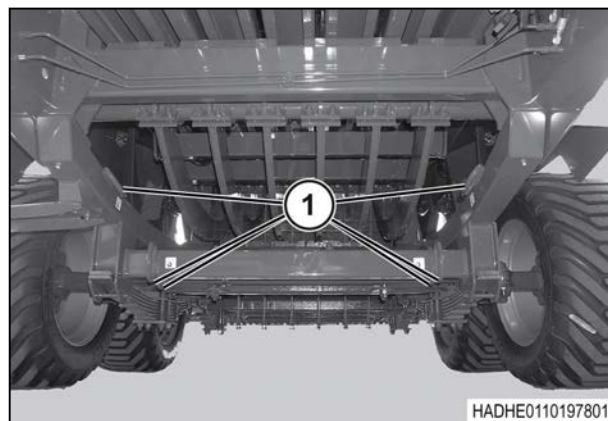


Fig. 171.

3.19 Enhebrado de una enfardadora de cuatro cordeles

3.19.1 Instalación de las madejas de cuerda

Las nuevas madejas de cuerda vienen en paquetes de plástico. No saque las madejas de cuerda desde el paquete.

Procedimiento

1. Coloque los rollos en la caja de almacenamiento de cuerdas con el extremo de alimentación hacia afuera.

NOTA: Suministro de cuerda desde una madeja de cuerda inversa o desde la parte trasera de la madeja de cuerda causa una cuerda torcida. La cuerda torcida causa problemas en la anudadora.

2. Extraiga el extremo de alimentación de la cuerda hacia arriba desde el centro de cada madeja de cuerda.
3. Tire hacia arriba del extremo de alimentación de la cuerda desde cada madeja de retroceso.
4. Tire del extremo final de la cuerda desde la parte exterior del rollo de alimentación.
5. Amarre las cuerdas con un nudo cuadrado. Tire de las cuerdas, tal como se muestra. Haga el nudo lo más pequeño y apretado posible.
6. Corte los extremos sueltos de las cuerdas. Haga los extremos sueltos de 50 a 100 mm (2 a 4 pulg) de largo.

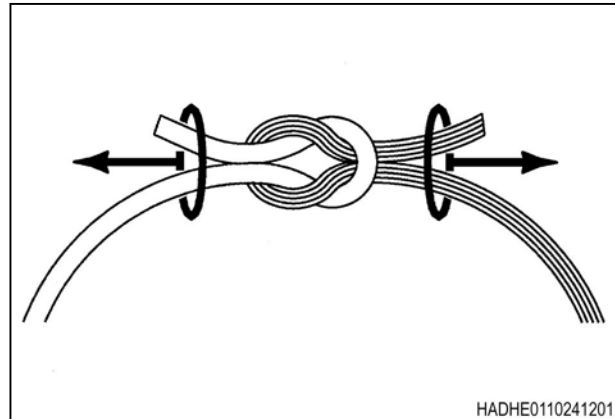


Fig. 172.

Vínculos relacionados

[Especificaciones del cordel](#) página 386

3.19.2 Enhebrado de la caja de cuerdas de agujas del lado izquierdo

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

La flecha grande (A) apunta hacia la parte delantera.

Los rollos de cuerdas de las agujas van en la parte trasera de la caja de cuerdas del lado izquierdo.

Los rollos de cuerdas para la aguja uno van en la hilera inferior.

Los rollos de cuerdas para la aguja dos van en la hilera central.

Las enfardadoras de seis cuerdas utilizan la hilera superior para la cuerda de la aguja.

Procedimiento

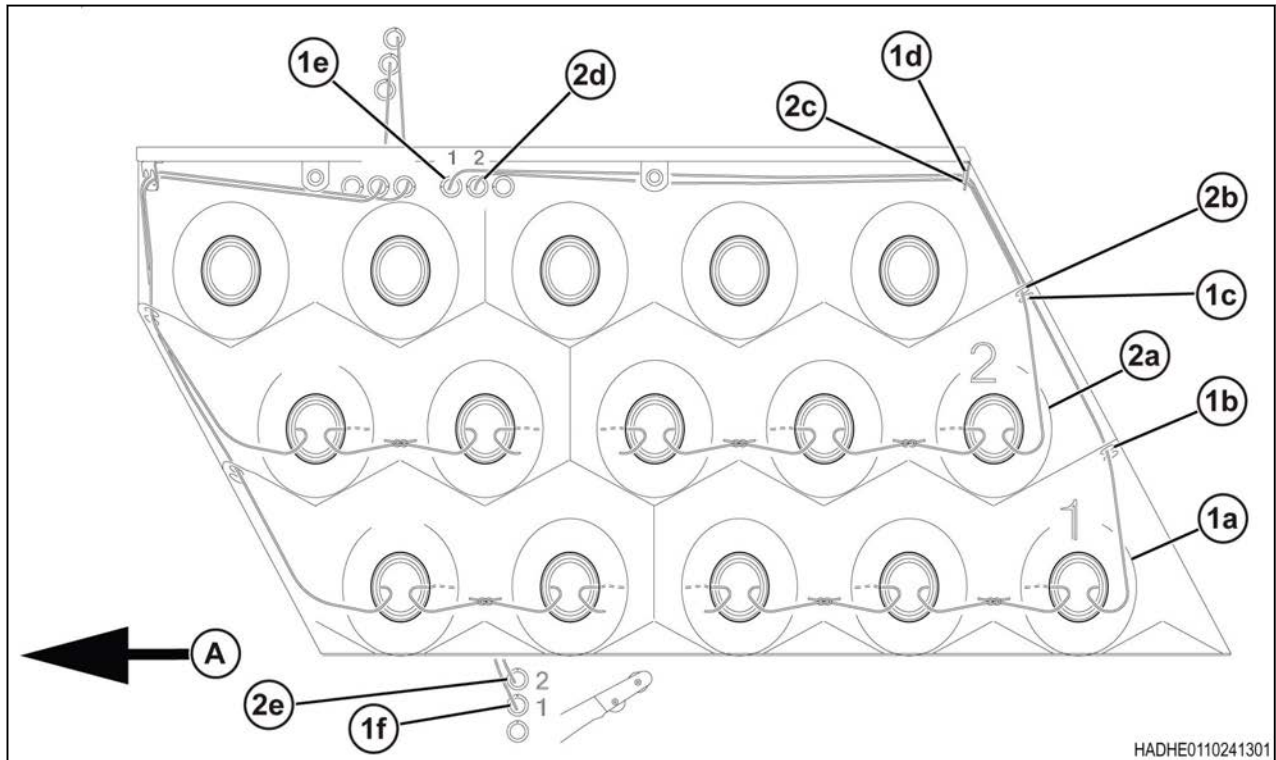


Fig. 173.

1. Tire la cuerda del rollo de cuerdas inferior en la parte trasera (1a) para la aguja uno.
2. Haga una marca en la primera cuerda, como la cuerda número uno.
3. Tire de la cuerda número uno a través de la guía exterior (1b) por encima del rollo de cuerdas de la parte trasera.
4. Tire de la cuerda número uno a través de la guía interior (1c) ubicada en la parte inferior de la hilera superior.
5. Tire de la cuerda número uno a través de la guía interior (1d) en la esquina.
6. Coloque la cuerda número uno a través de la guía (1e) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
7. Tire de la cuerda número uno hacia abajo y por detrás de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
8. Coloque la cuerda número uno a través de la guía (1f) por debajo de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
9. Tire de la cuerda del rollo de cuerdas central en la parte trasera (2a) para la aguja dos.
10. Haga una marca en la segunda cuerda, como la cuerda número dos.
11. Tire de la cuerda número dos a través de la guía exterior (2b) por encima del rollo de cuerda.
12. Tire de la cuerda número dos a través de la guía exterior (2c) en la esquina.
13. Coloque la cuerda número dos a través de la guía (2d) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
14. Tire de la cuerda número dos hacia abajo y por detrás de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
15. Coloque la cuerda número dos a través de la guía (2e) y por debajo de la caja de cuerdas del lado izquierdo.

Numere las agujas uno a cuatro, desde el lado izquierdo hacia el lado derecho de la máquina.

3.19.3 Enhebrado de la caja de cuerdas de las agujas del lado derecho

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.

3. Funcionamiento

- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

La flecha grande (A) apunta hacia la parte delantera.

Los rollos de cuerdas de las agujas van en la parte trasera de la caja de cuerdas del lado derecho.

Los rollos de cuerdas para la aguja cuatro van en la hilera inferior.

Los rollos de cuerdas para la aguja tres van en la hilera central.

Las enfardadoras de seis cuerdas utilizan la hilera superior para la cuerda de la aguja.

Procedimiento

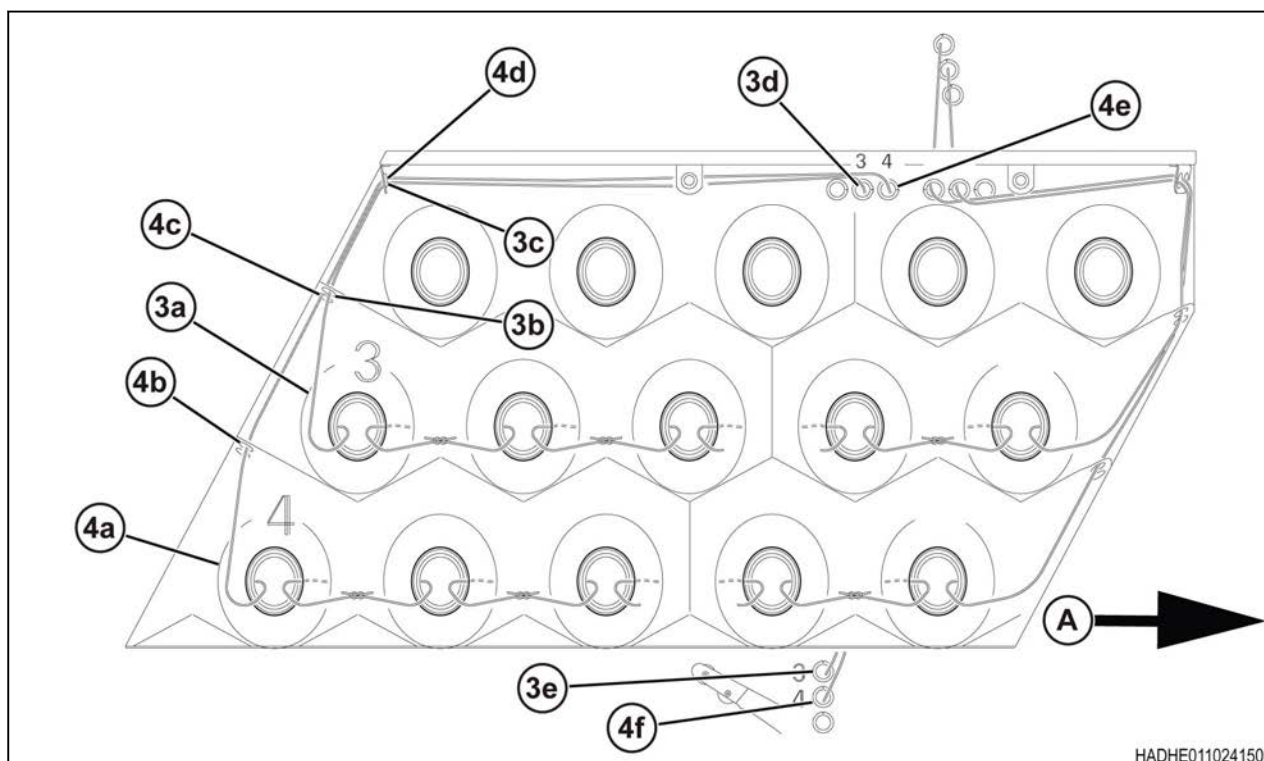


Fig. 174.

1. Tire de la cuerda del rollo de cuerdas central en la parte trasera (3a) para la aguja tres.
2. Haga una marca en la tercera cuerda, como la cuerda número tres.
3. Tire de la cuerda número tres a través de la guía exterior (3b) por encima del rollo de cuerdas.
4. Tire de la cuerda número tres a través de la guía exterior (3c) ubicada en la esquina.
5. Coloque la cuerda número tres a través de la guía (3d) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado derecho.
6. Tire hacia abajo la cuerda número tres, por detrás de la caja de cuerdas del lado derecho.
7. Coloque la cuerda número tres a través de la guía (3e), por debajo de la caja de cuerdas del lado derecho.
8. Tire la cuerda del rollo de cuerdas inferior en la parte trasera (4a) para la aguja cuatro.
9. Haga una marca en la cuarta cuerda, como la cuerda número cuatro.
10. Tire de la cuerda número cuatro a través de la guía exterior (4b) por encima del rollo de cuerda de la parte trasera.
11. Tire de la cuerda número cuatro a través de la guía interior (4c), ubicada en la parte inferior de la hilera superior.

12. Tire de la cuerda número cuatro a través de la guía interior (4d) ubicada en la esquina.
 13. Coloque la cuerda número cuatro a través de la guía (4e) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado derecho.
 14. Tire hacia abajo la cuerda número tres, por detrás de la caja de cuerdas del lado derecho.
 15. Coloque la cuerda número tres a través de la guía (4f), por debajo de la caja de cuerdas del lado derecho.
- Numere las agujas uno a cuatro, desde el lado izquierdo hacia el lado derecho de la máquina.

3.19.4 Enhebrado de los tensores de la caja de cuerdas de agujas

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

Procedimiento

1. Desde el interior de la caja de cuerdas del lado izquierdo, coloque la cuerda número uno a través de la guía de cuerdas delantera (1).
2. Coloque la cuerda número uno a través del tensor de cuerdas delantero (2).
3. Tire hacia abajo la cuerda número uno hasta la parte inferior donde la cuerda ingresa al área de la aguja.
4. Desde el interior de la caja de cuerdas del lado izquierdo, coloque la cuerda número dos a través de la guía de cuerdas central (3).
5. Coloque la cuerda número dos a través del tensor de cuerdas central (4).
6. Tire hacia abajo la cuerda número dos hasta la parte inferior donde la cuerda ingresa al área de la aguja.
7. Desde el interior de la caja de cuerdas del lado derecho, coloque la cuerda número tres a través de la guía de cuerdas central (1).
8. Coloque la cuerda número tres a través del tensor de cuerdas central (2).
9. Tire hacia abajo la cuerda número tres hasta la parte inferior donde la cuerda ingresa al área de la aguja.
10. Desde el interior de la caja de cuerdas del lado derecho, coloque la cuerda número cuatro a través de la guía de cuerdas delantera (3).
11. Coloque la cuerda número cuatro a través del tensor de cuerdas delantero (4).
12. Tire hacia abajo la cuerda número cuatro hasta la parte inferior donde la cuerda ingresa al área de la aguja.

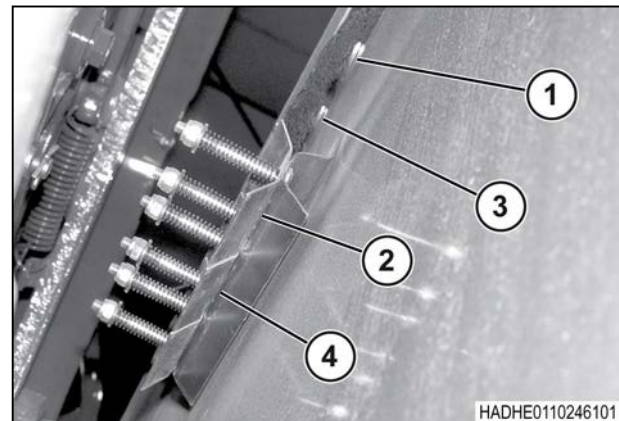


Fig. 175.

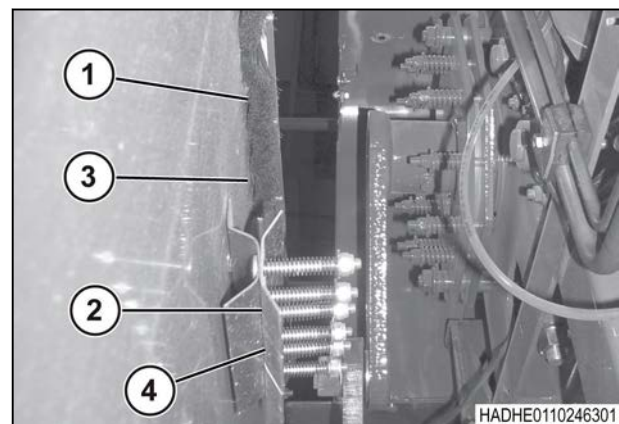


Fig. 176.

3.19.4.1 Tensores de las cuerdas de las agujas

La flecha grande (A) señala hacia la parte delantera de la máquina.

Las guías de las cuerdas (1) deben estar en el orificio del lado derecho para las agujas que se encuentran en el lado izquierdo de la máquina.

Las guías de las cuerdas deben estar en el orificio del lado izquierdo para las agujas que se encuentran en el lado derecho de la máquina.

Las guías de las cuerdas mantienen la cuerda en el centro de los rodillos de los tensores de las cuerdas (2).

Esta ilustración muestra una guía en el orificio del lado derecho del tensor (3) que se utiliza con las agujas en el lado izquierdo.

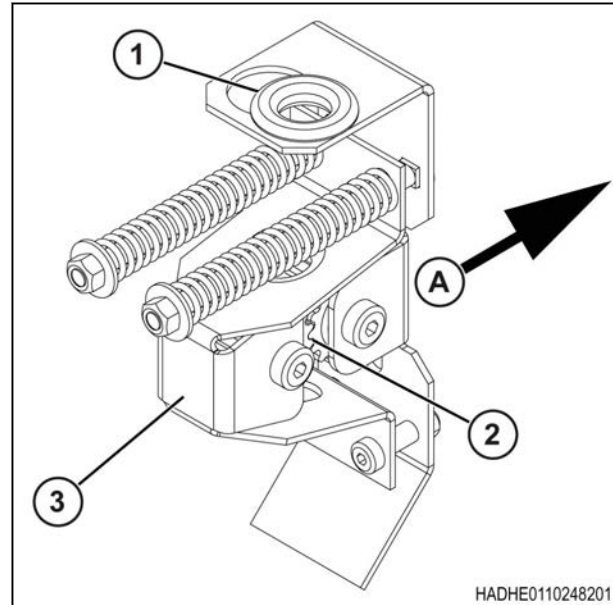


Fig. 177.

3.19.5 Enhebrado de las cuerdas de las agujas en el área de las cuerdas de las agujas

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

Esta ilustración muestra las guías de cuerdas de las agujas en el puntal de soporte del lado derecho.

Procedimiento

1. Tire de la cuerda número tres a través de la guía superior (1) y hacia la aguja tres.
2. Tire de la cuerda número cuatro a través de la guía central (2) y hacia la aguja cuatro.
3. Tire de las cuerdas de las agujas del lado izquierdo de manera similar.
 Numere las agujas uno a cuatro, desde el lado izquierdo hacia el lado derecho de la máquina.



Fig. 178.

3.19.6 Enhebrado de los brazos de ajuste de las agujas

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

Procedimiento

1. Tire de la cuerda desde la parte superior de la guía de cuerdas en el lado izquierdo (1) hacia el tensor de cuerdas en el lado interior izquierdo (2).
 Esta ilustración muestra una máquina de seis cuerdas.
2. Tire de la cuerda a través del tensor de las cuerdas.
3. Tire de la cuerda hacia abajo y alrededor de la polea (3) en el extremo del brazo de ajuste.
 El resorte (4) que se encuentra en el extremo superior de cada brazo de ajuste mantiene la correcta tensión de la cuerda.
4. Tire de la cuerda hacia arriba por encima del brazo de ajuste.
5. Tire de la cuerda desde la guía de cuerdas central para el siguiente tensor de cuerdas (5).
6. Tire de la cuerda hacia abajo y alrededor de la polea (6).

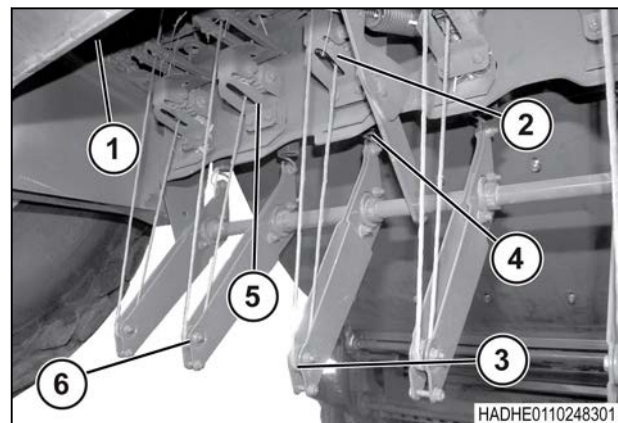


Fig. 179.

3. *Funcionamiento*

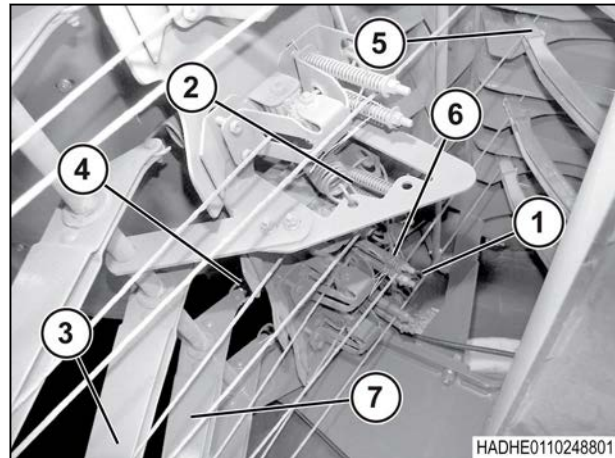
7. Tire de la cuerda hacia arriba por encima del brazo de ajuste.
8. Si la máquina tiene seis cuerdas, use el mismo procedimiento para instalar la última cuerda en el lado izquierdo.
9. Tire de la cuerda desde la parte superior de la guía de cuerdas en el lado derecho (1) hacia el tensor de cuerdas en el lado interior derecho (2).

Esta ilustración muestra una máquina de seis cuerdas.

10. Tire de la cuerda a través del tensor de las cuerdas.
11. Tire de la cuerda hacia abajo y alrededor de la polea en el extremo del brazo de ajuste (3).

Un resorte (4) que se encuentra en el extremo superior de cada brazo de ajuste mantiene la correcta tensión de la cuerda.

12. Tire de la cuerda hacia arriba (5) por encima del brazo de ajuste.
13. Tire de la cuerda desde la guía de cuerdas central para el siguiente tensor de cuerdas (6).
14. Tire de la cuerda hacia abajo y alrededor de la polea en el extremo del siguiente brazo de ajuste (7).
15. Tire de la cuerda hacia arriba por encima del brazo de ajuste.
16. Si la máquina tiene seis cuerdas, use el mismo procedimiento para instalar la última cuerda en el lado derecho.



3.19.7 Recorrido de las cuerdas hacia las agujas

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

La flecha grande (A) señala hacia la parte delantera de la máquina.

Procedimiento

1. Tire hacia arriba de cada cuerda desde uno de los brazos de ajuste de las agujas (1) y entre los extremos traseros de los resortes de tensión (2).
2. Levante de cada una de las cuerdas hacia la aguja correspondiente (3).
3. Tire de cada una de las cuerdas por encima de un rodillo inferior (4) y a través de la punta de la aguja.
4. Tire hacia arriba cada cuerda hacia los ganchos de las cuerdas para las agujas.
5. Asegúrese de que cada cuerda se dirija a la aguja correcta.
6. Asegúrese de que las cuerdas no se enrollen unas sobre otras.

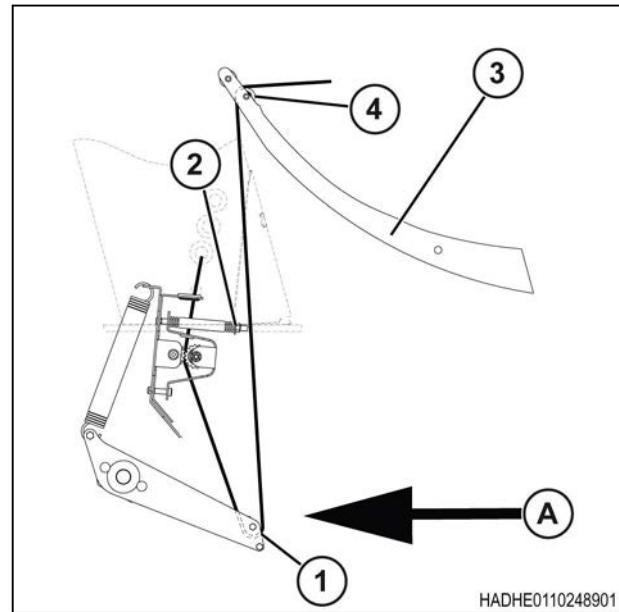


Fig. 181.

3.19.8 Enhebrado de los ganchos de cuerdas para agujas

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

Procedimiento

Sujete cada una de las cuerdas de las agujas al correspondiente gancho de cuerdas (1).

Los ganchos de cuerdas sostienen la cuerda hasta que las agujas (2) toman la cuerda de agujas para que la anudadora la amarre.

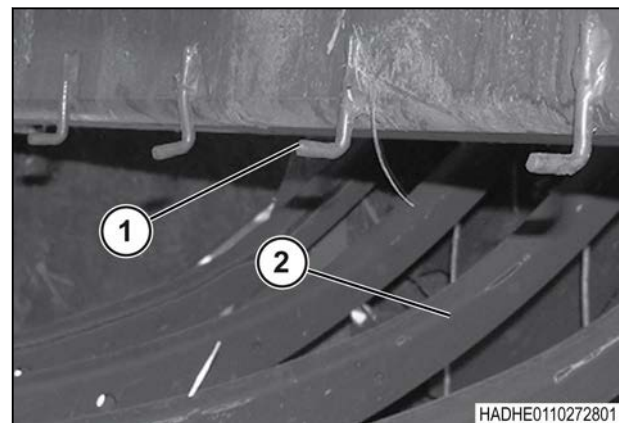


Fig. 182.

3.19.9 Enhebrado de la caja de cuerdas en el lado izquierdo de la anudadora

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.

3. *Funcionamiento*

- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

La flecha grande (A) apunta hacia la parte delantera.

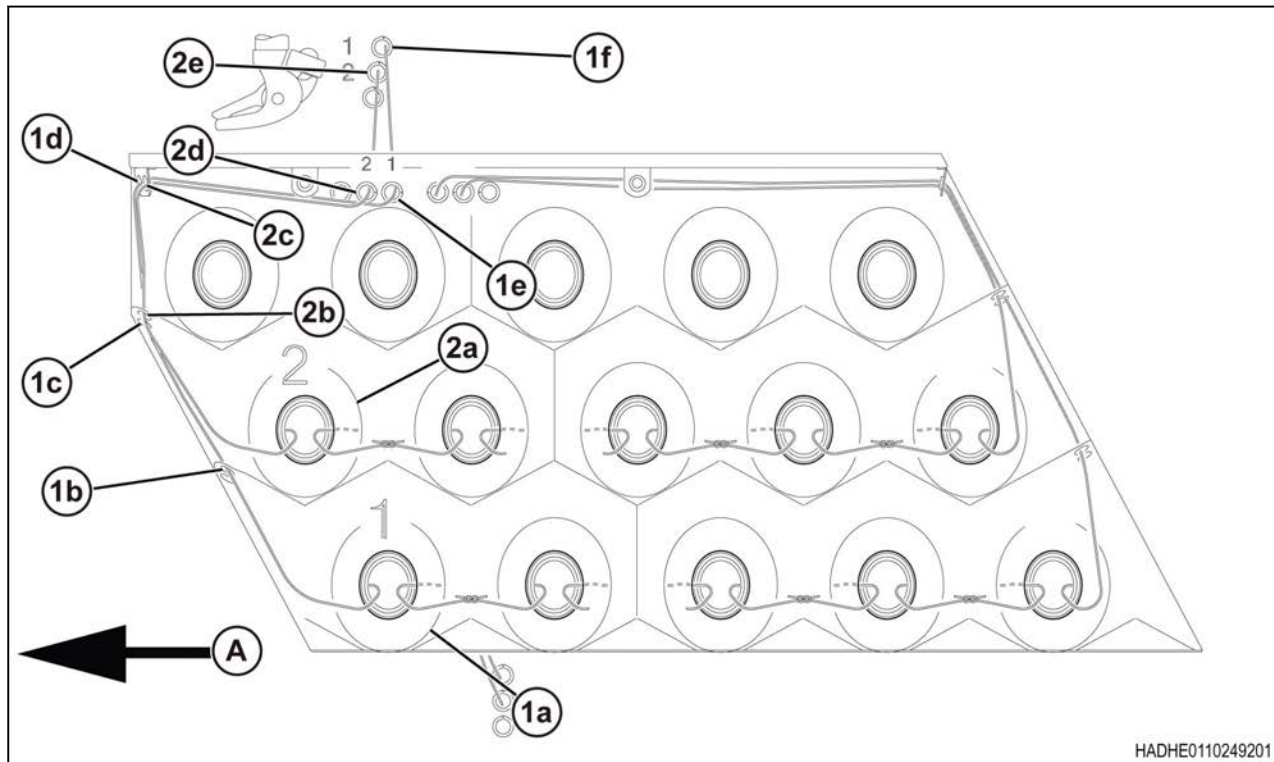
Los rollos de cuerdas de la anudadora van en la parte delantera de la caja de cuerdas del lado izquierdo.

Los rollos de cuerdas para la anudadora uno van en la hilera inferior.

Los rollos de cuerdas para la anudadora dos van en la hilera central.

Las enfardadoras de seis cuerdas utilizan la hilera superior para la cuerda de la anudadora.

Procedimiento



HADHE0110249201

Fig. 183.

1. Tire la cuerda del rollo de cuerdas inferior en la parte delantera (1a) para la anudadora uno.
2. Haga una marca en la primera cuerda, como la cuerda número uno.
3. Tire de la cuerda número uno a través de la guía exterior (1b) por encima del rollo de cuerdas de la parte delantera.
4. Tire de la cuerda número uno a través de la guía interior (1c) ubicada en la parte inferior de la hilera superior.
5. Tire de la cuerda número uno a través de la guía interior (1d) en la esquina.
6. Coloque la cuerda número uno a través de la guía (1e) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
7. Tire hacia arriba de la cuerda número uno, por detrás de la caja de cuerdas en el lado izquierdo.
8. Coloque la cuerda número uno a través de la guía (1f) por encima de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
9. Tire de la cuerda del rollo de cuerdas central en la parte delantera (2a) para la anudadora dos.
10. Haga una marca en la segunda cuerda, como la cuerda número dos.
11. Tire de la cuerda número dos a través de la guía exterior (2b) por encima del rollo de cuerda.
12. Tire de la cuerda número dos a través de la guía exterior (2c) en la esquina.
13. Coloque la cuerda número dos a través de la guía (2d) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado izquierdo.

14. Tire hacia arriba de la cuerda número dos, por detrás de la caja de cuerdas en el lado izquierdo.
 15. Coloque la cuerda número dos a través de la guía (2e) por encima de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
- Numere las anudadoras uno a cuatro, desde el lado izquierdo hacia el lado derecho de la máquina.

3.19.10 Enhebrado de caja de cuerdas en el lado derecho de la anudadora

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

La flecha grande (A) apunta hacia la parte delantera.

Los rollos de cuerdas de la anudadora van en la parte delantera de la caja de cuerdas del lado derecho.

Los rollos de cuerdas para la anudadora cuatro van en la hilera inferior.

Los rollos de cuerdas para la anudadora tres van en la hilera central

Las enfardadoras de seis cuerdas utilizan la hilera superior para la cuerda de la anudadora.

Procedimiento

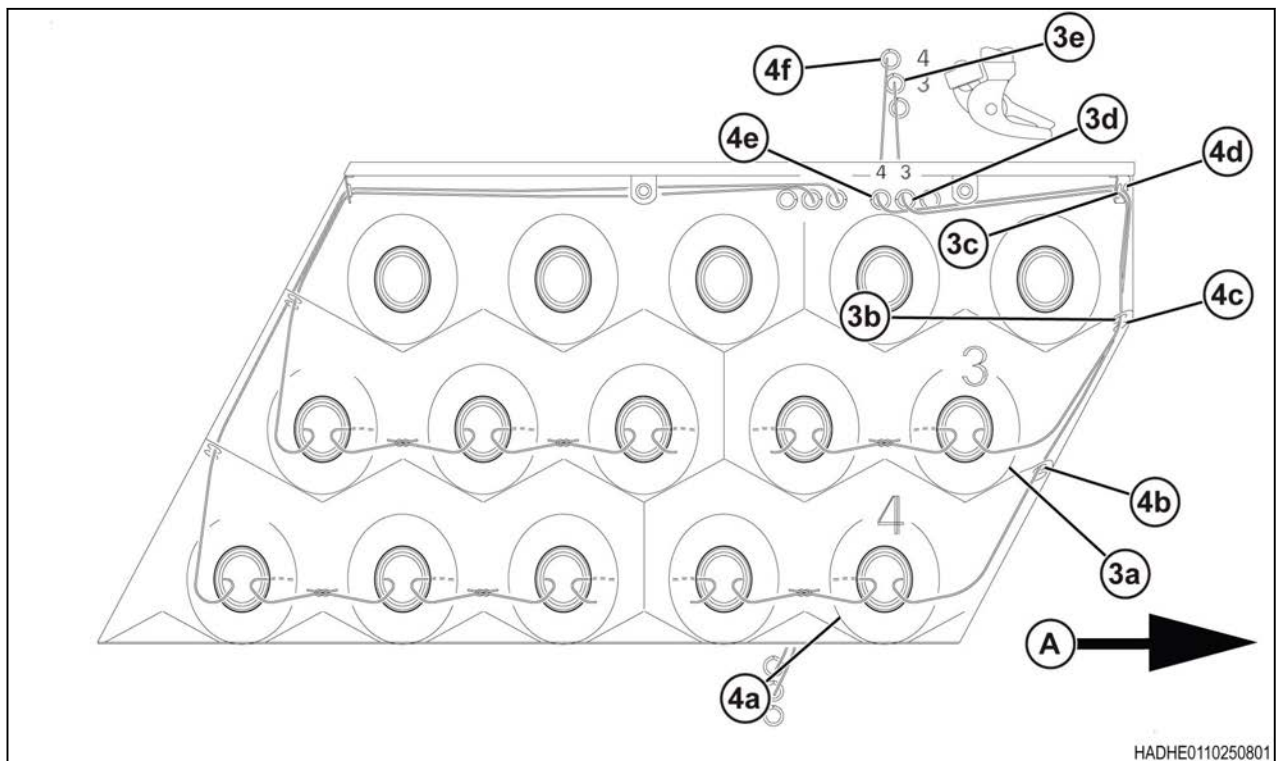


Fig. 184.

1. Tire de la cuerda del rollo de cuerdas central en la parte delantera (3a) para la anudadora tres.
2. Haga una marca en la tercera cuerda, como la cuerda número tres.
3. Tire de la cuerda número tres a través de la guía exterior (3b) por encima del rollo de cuerdas.
4. Tire de la cuerda número tres a través de la guía exterior (3c) ubicada en la esquina.
5. Coloque la cuerda número tres a través de la guía (3d) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado derecho.

3. *Funcionamiento*

6. Tire hacia arriba de la cuerda número tres, por detrás de la caja de cuerdas del lado derecho.
 7. Coloque la cuerda número tres a través de la guía (3e) por encima de la caja de cuerdas del lado derecho.
 8. Tire de la cuerda del rollo de cuerdas inferior en la parte delantera (4a) de la anudadora cuatro.
 9. Haga una marca en la cuarta cuerda, como la cuerda número cuatro.
 10. Tire de la cuerda número cuatro a través de la guía exterior (4b) por encima del rollo de cuerdas.
 11. Tire de la cuerda número cuatro a través de la guía interior (4c) ubicada en la parte inferior de la hilera superior.
 12. Tire de la cuerda número cuatro a través de la guía interior (4d) en la esquina.
 13. Coloque la cuerda número cuatro a través de la guía (4e) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado derecho.
 14. Tire hacia arriba de la cuerda número cuatro, por detrás de la caja de cuerdas del lado derecho.
 15. Coloque la cuerda número cuatro a través de la guía (4f) por encima de la caja de cuerdas del lado derecho.
- Numere las anudadoras uno a cuatro, desde el lado izquierdo hacia el lado derecho de la máquina.

3.19.11 Enhebrado de las cuerdas en el área de la anudadora

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.
- Asegúrese de que las cuerdas no se enrollen unas sobre otras.

Procedimiento

1. Tire de la cuerda número uno a través de la guía superior (1) en el lado izquierdo.
2. Tire de la cuerda número dos a través de la guía central (2).

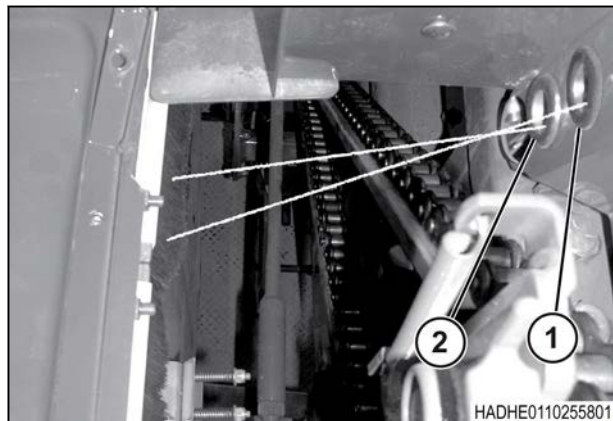


Fig. 185.

3. Tire de la cuerda número uno a través de la parte superior del tensor de las cuerdas (1).
4. Tire de la cuerda número dos a través del tensor de cuerdas central (2).

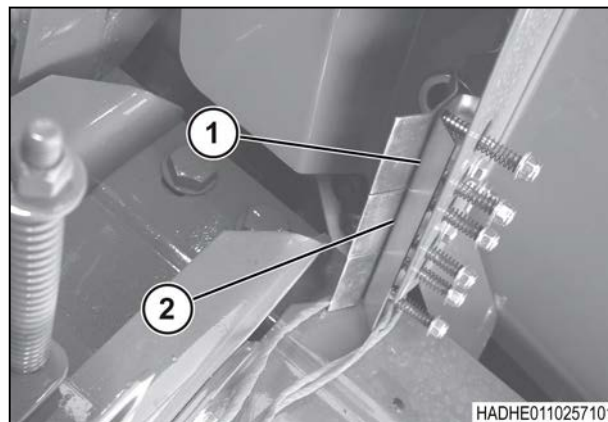


Fig. 186.

5. Tire de la cuerda número tres a través de la guía central (1) en el lado derecho.

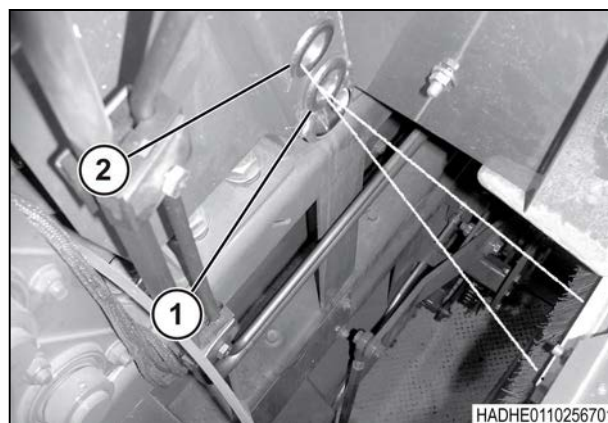


Fig. 187.

6. Tire de la cuerda número cuatro a través de la guía superior (2).
7. Tire de la cuerda número tres a través del tensor de las cuerdas central (1).
8. Tire de la cuerda número cuatro a través de la parte superior del tensor de las cuerdas(2).

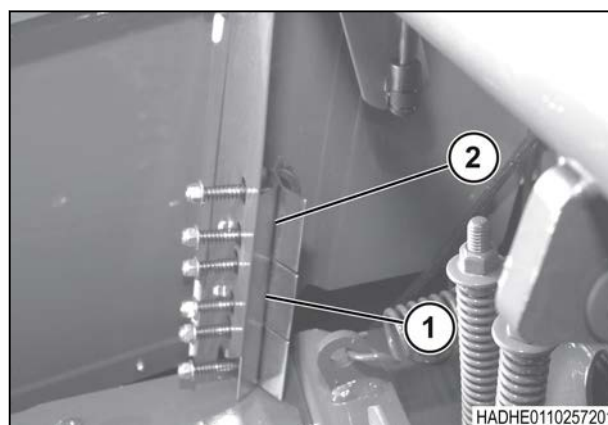


Fig. 188.

3.19.12 Enhebrado de las cuerdas a través de las anudadoras

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

3. *Funcionamiento*

- Coloque las guías de cuerdas del tensor superior en el orificio del lado derecho para las anudadoras uno y dos.
- Coloque las guías de cuerdas del tensor superior en el orificio del lado izquierdo para las anudadoras tres y cuatro.

La flecha grande (A) apunta hacia la parte delantera.

Procedimiento

1. Tire de la cuerda número tres a través del tensor de las cuerdas central (1).
2. Ponga el cordel número tres en el tensor de cuerdas superior número tres (2)
3. Tire de la cuerda número cuatro a través de la parte superior del tensor de las cuerdas (3).
4. Ponga la cuerda número cuatro en el tensor de cuerdas superior número cuatro (4).
5. Enhebre los tensores de cuerdas superior número uno (5) y número dos (6) como se muestra en la ilustración.
6. Enhebre las cuerdas hacia arriba y por detrás del eje del dedo (1).
7. Tire de cada cuerda y por encima del rodillo (2) en cada brazo de ajuste superior (3).
8. Tire de cada cuerda hacia abajo y a través de los brazos de la plegadora (no se muestra).
9. Coloque cada cuerda alrededor de los rodillos (no se muestra) en el extremo de los brazos de la plegadora.
Asegúrese de que cada cuerda se dirija a la anudadora correcta.
10. Tire de las cuerdas desde el área de la anudadora hacia la cámara de fardos.

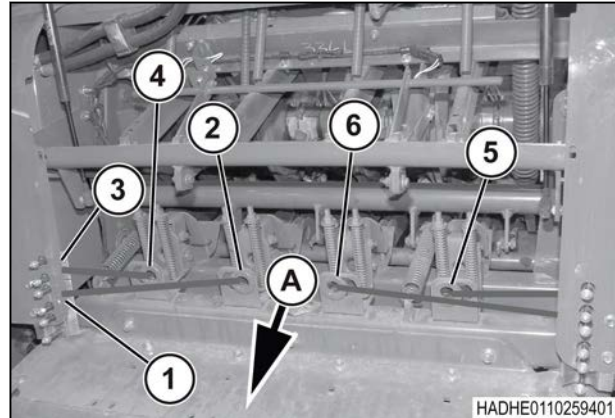


Fig. 189.

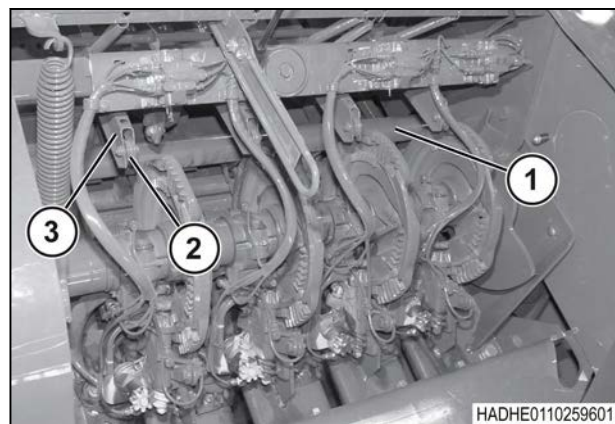


Fig. 190.

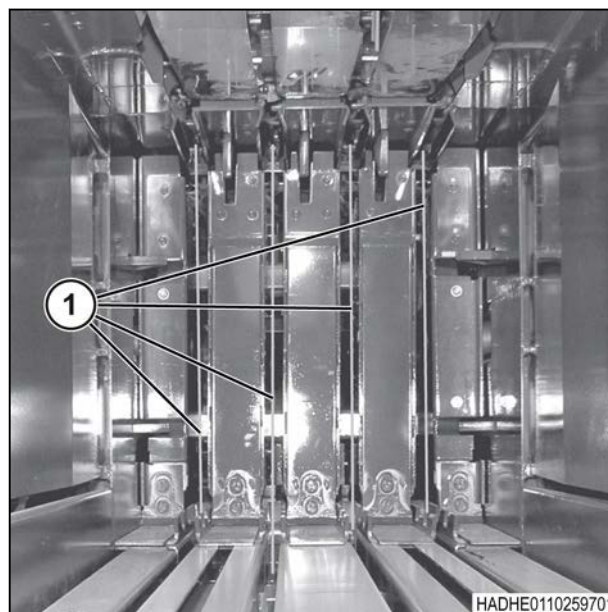
3.19.13 Enhebrado y amarre de los cuerdas de la aguja y de la anudadora

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

Procedimiento

1. Tire de las cuerdas de las agujas y anudadoras (1) hacia adentro de la cámara de fardos.
2. Ajuste las cuerdas de las agujas a las de las anudadoras.

*Fig. 191.*

3.20 Enhebrado de una enfardadora de seis cordeles

3.20.1 Instalación de las madejas de cuerda

Las nuevas madejas de cuerda vienen en paquetes de plástico. No saque las madejas de cuerda desde el paquete.

Procedimiento

1. Coloque los rollos en la caja de almacenamiento de cuerdas con el extremo de alimentación hacia afuera.

NOTA: Suministro de cuerda desde una madeja de cuerda inversa o desde la parte trasera de la madeja de cuerda causa una cuerda torcida. La cuerda torcida causa problemas en la anudadora.

2. Extraiga el extremo de alimentación de la cuerda hacia arriba desde el centro de cada madeja de cuerda.
3. Tire hacia arriba del extremo de alimentación de la cuerda desde cada madeja de retroceso.
4. Tire del extremo final de la cuerda desde la parte exterior del rollo de alimentación.
5. Amarre las cuerdas con un nudo cuadrado. Tire de las cuerdas, tal como se muestra. Haga el nudo lo más pequeño y apretado posible.
6. Corte los extremos sueltos de las cuerdas. Haga los extremos sueltos de 50 a 100 mm (2 a 4 pulg) de largo.

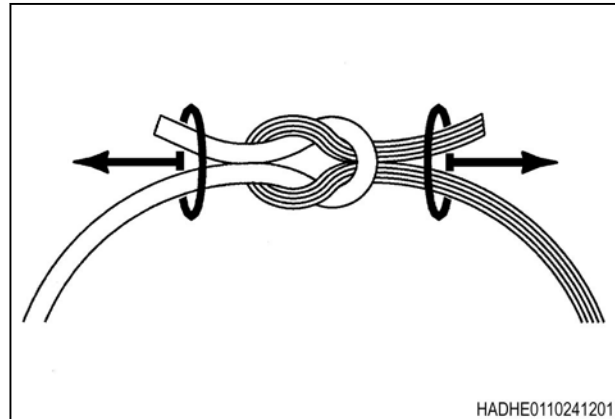


Fig. 192.

Vínculos relacionados

[Especificaciones del cordel](#) página 386

3.20.2 Enhebrado de la caja de cuerdas de agujas del lado izquierdo

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

La flecha grande (A) apunta hacia la parte delantera.

Los rollos de cuerdas de las agujas van en la parte trasera de la caja de cuerdas del lado izquierdo.

Los rollos de cuerdas para la aguja uno van en la hilera superior.

Los rollos de cuerdas para la aguja dos van en la hilera central.

Los rollos de cuerdas para la aguja tres van en la hilera inferior.

Procedimiento

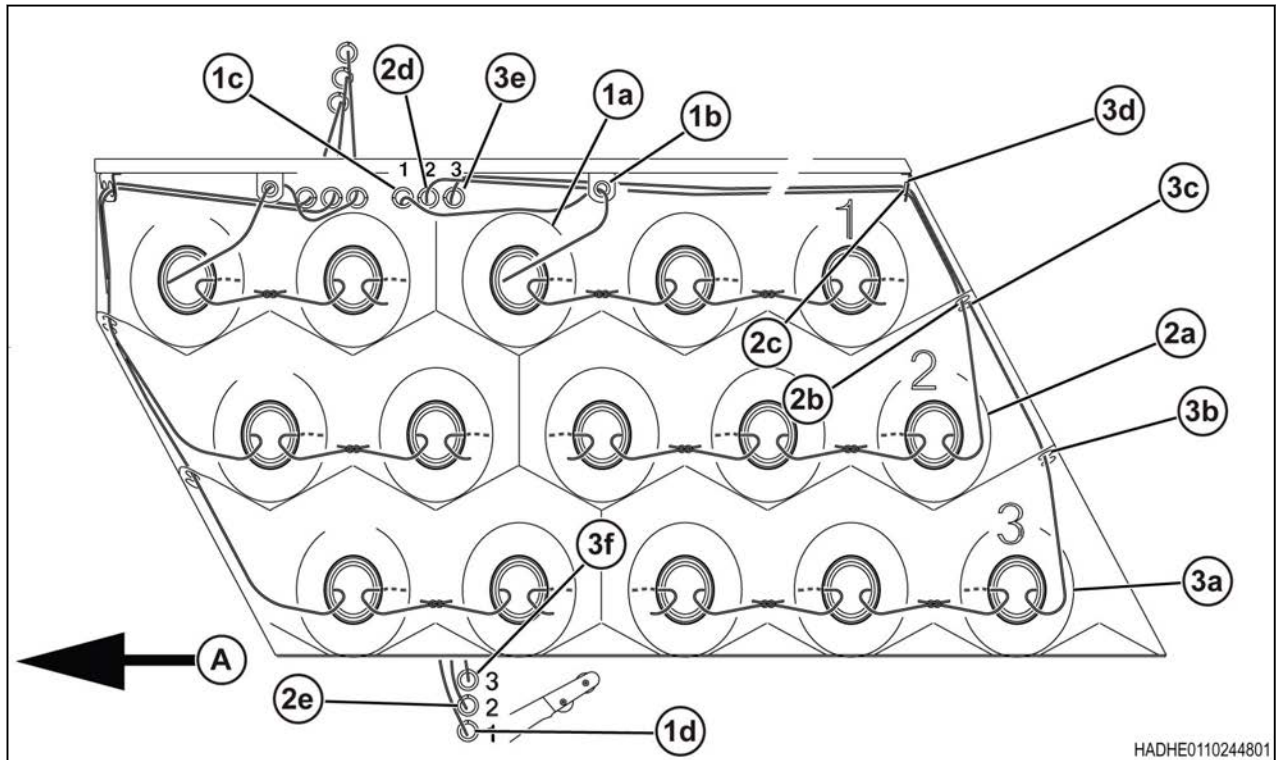


Fig. 193.

1. Tire la cuerda del rollo de cuerdas superior en la parte delantera (1a) para la aguja uno.
2. Haga una marca en la primera cuerda, como la cuerda número uno.
3. Tire de la cuerda número uno a través de la guía (1b) por encima y por detrás del rollo de cuerdas.
4. Coloque la cuerda número uno a través de la guía (1c) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
5. Tire de la cuerda número uno hacia abajo y por detrás de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
6. Coloque la cuerda número uno a través de la guía (1d) por debajo de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
7. Tire de la cuerda del rollo de cuerdas central en la parte trasera (2a) para la aguja dos.
8. Haga una marca en la segunda cuerda, como la cuerda número dos.
9. Tire de la cuerda número dos a través de la guía exterior (2b) por encima del rollo de cuerdas.
10. Tire de la cuerda número dos a través de la guía exterior (2c) en la esquina.
11. Coloque la cuerda número dos a través de la guía (2d) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
12. Tire de la cuerda número dos hacia abajo y por detrás de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
13. Coloque la cuerda número dos a través de la guía (2e) y por debajo de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
14. Tire la cuerda del rollo de cuerdas inferior en la parte trasera (3a) para la aguja tres.
15. Haga una marca en la tercera cuerda, como la cuerda número tres.
16. Tire de la cuerda número tres a través de la guía exterior (3b) por encima del rollo de cuerda de la parte trasera.
17. Tire de la cuerda número tres a través de la guía interior (3c) situada en la parte inferior de la hilera superior.
18. Tire de la cuerda número tres a través de la guía interior (3d) en la esquina.
19. Coloque la cuerda número tres a través de la guía (3e) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
20. Tire de la cuerda número tres hacia abajo y por detrás de la caja de cuerdas del lado izquierdo.

21. Coloque la cuerda número tres a través de la guía (3f) y por debajo de la caja de cuerdas del lado izquierdo.

Numere las agujas uno a seis, desde el lado izquierdo hacia el lado derecho de la máquina.

3.20.3 Enhebrado de la caja de cuerdas de las agujas del lado derecho

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

La flecha grande (A) apunta hacia la parte delantera.

Los rollos de cuerdas de las agujas van en la parte trasera de la caja de cuerdas del lado derecho.

Los rollos de cuerdas para la aguja cuatro van en la hilera inferior.

Los rollos de cuerdas para la aguja cinco van en la hilera central.

Los rollos de cuerdas para la aguja seis van en la hilera superior.

Procedimiento

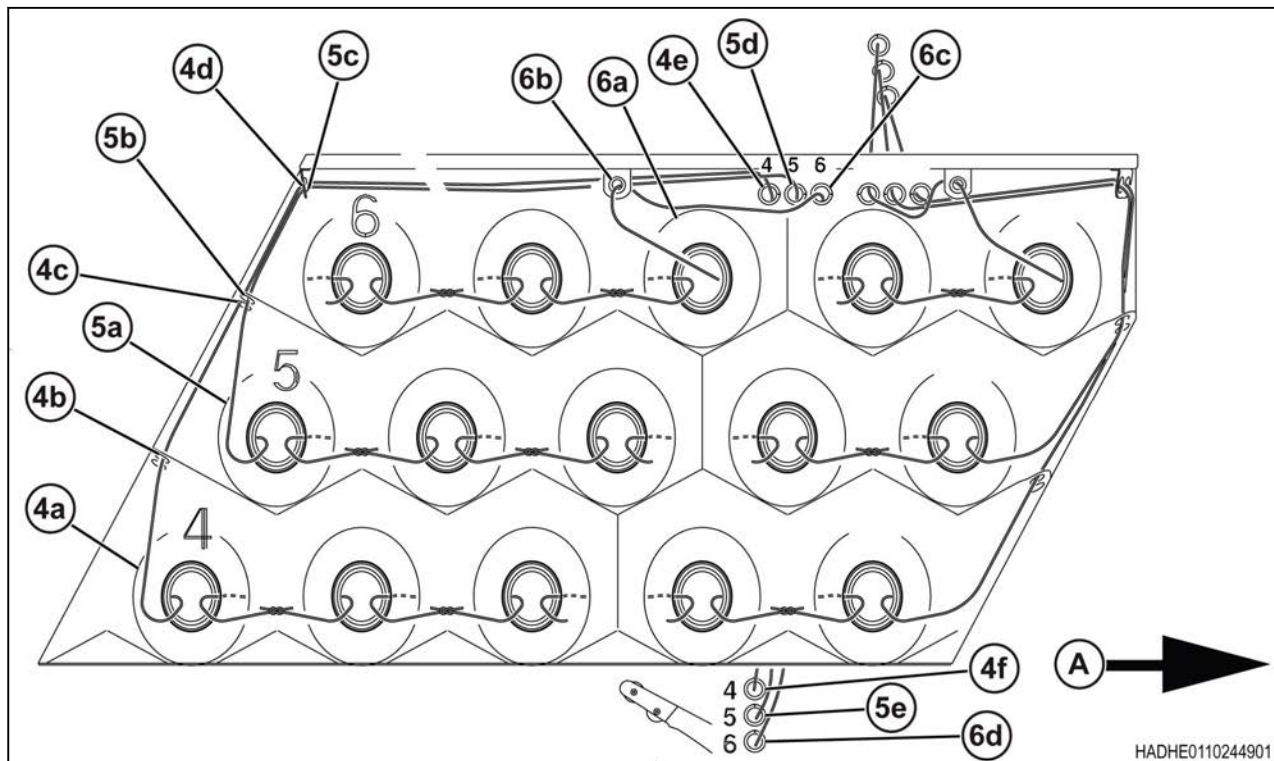


Fig. 194.

1. Tire la cuerda del rollo de cuerdas inferior en la parte trasera (4a) para la aguja cuatro.
2. Haga una marca en la primera cuerda, como la cuerda número cuatro.
3. Tire de la cuerda número cuatro a través de la guía exterior (4b), por encima del rollo de cuerdas de la parte trasera.
4. Tire de la cuerda número cuatro a través de la guía interior (4c), ubicada en la parte inferior de la hilera superior.
5. Tire de la cuerda número cuatro a través de la guía interior (4d) ubicada en la esquina.

6. Coloque la cuerda número cuatro a través de la guía (4e) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado derecho.
 7. Tire hacia abajo la cuerda número tres, por detrás de la caja de cuerdas del lado derecho.
 8. Coloque la cuerda número tres a través de la guía (4f), por debajo de la caja de cuerdas del lado derecho.
 9. Tire de la cuerda del rollo de cuerdas central en la parte trasera (5a) para la aguja cinco.
 10. Haga una marca en la segunda cuerda, como la cuerda número cinco.
 11. Tire de la cuerda número cinco a través de la guía exterior (5b) por encima del rollo de cuerda.
 12. Tire de la cuerda número cinco a través de la guía exterior (5c) en la esquina.
 13. Coloque la cuerda número cinco a través de la guía (5d) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado derecho.
 14. Tire de la cuerda número cinco hacia abajo y por detrás de la caja de cuerdas del lado derecho.
 15. Coloque la cuerda número cinco a través de la guía (5e) y por debajo de la caja de cuerdas del lado derecho.
 16. Tire la cuerda del rollo de cuerdas superior en la parte delantera (6a) para la aguja seis.
 17. Haga una marca en la tercera cuerda, como la cuerda número seis.
 18. Tire de la cuerda número seis a través de la guía (6b) por encima y por detrás del rollo de cuerdas.
 19. Coloque la cuerda número seis a través de la guía (6c) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado derecho.
 20. Tire de la cuerda número seis hacia abajo por detrás de la caja de cuerdas del lado derecho.
 21. Coloque la cuerda número seis a través de la guía (6d) por debajo de la caja de cuerdas del lado derecho.
- Numere las agujas uno a seis, desde el lado izquierdo hacia el lado derecho de la máquina.

3.20.4 Enhebrado de los tensores de la caja de cuerdas de agujas

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

Procedimiento

1. Desde el interior de la caja de cuerdas del lado izquierdo, coloque la cuerda número uno a través de la guía de cuerdas delantera (1).
2. Ponga la cuerda número uno a través del tensor de cuerdas delantero (2).
3. Tire hacia abajo la cuerda número uno hasta la parte inferior donde la cuerda ingresa al área de la aguja.
4. Desde el interior de la caja de cuerdas del lado izquierdo, coloque la cuerda número dos a través de la guía de cuerdas central (3).
5. Coloque la cuerda número dos a través del tensor de cuerdas central (4).
6. Tire hacia abajo la cuerda número dos hasta la parte inferior donde la cuerda ingresa al área de la aguja.

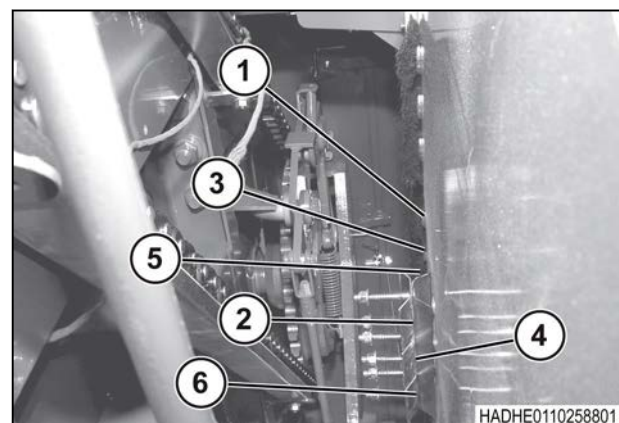


Fig. 195.

3. *Funcionamiento*

7. Desde el interior de la caja de cuerdas del lado izquierdo, coloque la cuerda número tres a través de la guía de cuerdas trasera (5).
8. Coloque la cuerda número tres a través del tensor de cuerdas trasero (6).
9. Tire hacia abajo la cuerda número tres hasta la parte inferior donde la cuerda ingresa al área de la aguja.
10. Desde el interior de la caja de cuerdas del lado derecho, coloque la cuerda número cuatro a través de la guía de cuerdas trasera (1).
11. Coloque la cuerda número cuatro a través del tensor de cuerdas trasero (2).
12. Tire hacia abajo la cuerda número cuatro hasta la parte inferior donde la cuerda ingresa al área de la aguja.
13. Desde el interior de la caja de cuerdas del lado derecho, coloque la cuerda número cinco a través de la guía de cuerdas central (3).
14. Coloque la cuerda número cinco a través del tensor de cuerdas central (4).
15. Tire hacia abajo la cuerda número cinco hasta la parte inferior donde la cuerda ingresa al área de la aguja.
16. Desde el interior de la caja de cuerdas del lado derecho, coloque la cuerda número seis a través de la guía de cuerdas delantera (5).
17. Coloque la cuerda número seis a través del tensor de cuerdas delantero (6).
18. Tire hacia abajo la cuerda número seis hasta la parte inferior donde la cuerda ingresa al área de la aguja.

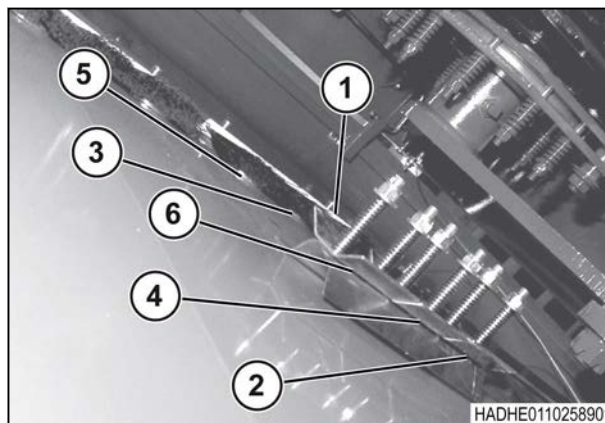


Fig. 196.

3.20.4.1 Tensores de las cuerdas de las agujas

La flecha grande (A) señala hacia la parte delantera de la máquina.

Las guías de las cuerdas (1) deben estar en el orificio del lado derecho para las agujas que se encuentran en el lado izquierdo de la máquina.

Las guías de las cuerdas deben estar en el orificio del lado izquierdo para las agujas que se encuentran en el lado derecho de la máquina.

Las guías de las cuerdas mantienen la cuerda en el centro de los rodillos de los tensores de las cuerdas (2).

Esta ilustración muestra una guía en el orificio del lado derecho del tensor (3) que se utiliza con las agujas en el lado izquierdo.

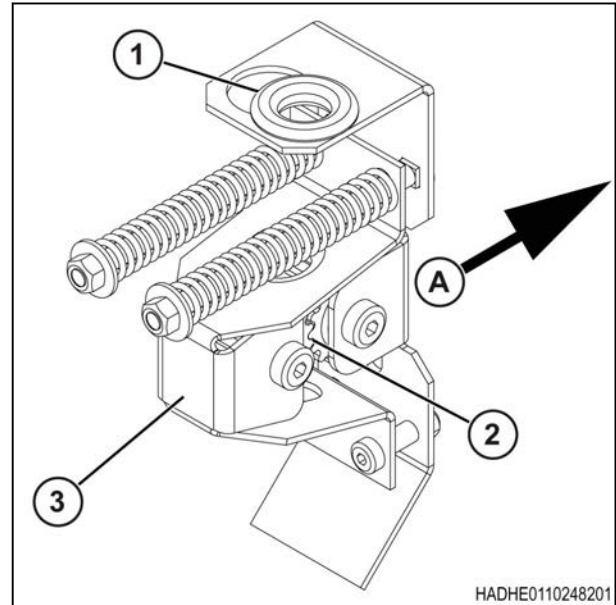


Fig. 197.

3.20.5 Enhebrado de las cuerdas de las agujas en el área de las cuerdas de las agujas

Esta ilustración muestra las guías de cuerdas de las agujas en el puntal de soporte del lado derecho.

Procedimiento

1. Estacione la máquina en una superficie nivelada y firme. Pare el motor, aplique el freno de estacionamiento, aplique el freno del volante del motor, saque y llévese la llave.
2. Conecte el bloqueo de las anudadoras/agujas.
3. Tire de la cuerda número cuatro a través de la guía superior (1) y hacia la aguja cuatro.
4. Tire de la cuerda número cinco a través de la guía central (2) y hacia la aguja cinco.
5. Tire de la cuerda número seis a través de la guía inferior (3) y hacia la aguja seis.

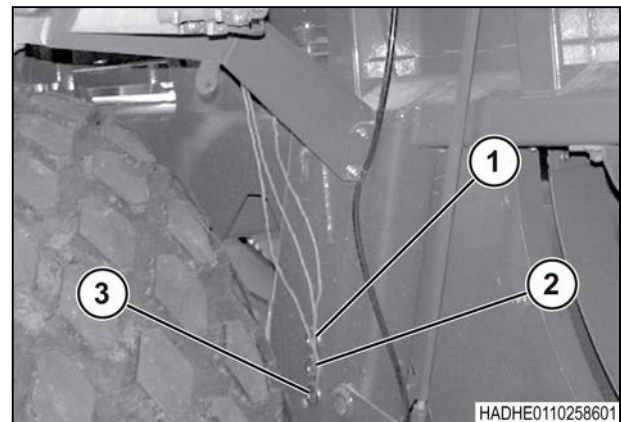


Fig. 198.

3.20.6 Enhebrado de los brazos de ajuste de las agujas

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.

- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

Procedimiento

1. Tire de la cuerda desde la parte superior de la guía de cuerdas en el lado izquierdo (1) hacia el tensor de cuerdas en el lado interior izquierdo (2).

Esta ilustración muestra una máquina de seis cuerdas.

2. Tire de la cuerda a través del tensor de las cuerdas.
3. Tire de la cuerda hacia abajo y alrededor de la polea (3) en el extremo del brazo de ajuste. El resorte (4) que se encuentra en el extremo superior de cada brazo de ajuste mantiene la correcta tensión de la cuerda.
4. Tire de la cuerda hacia arriba por encima del brazo de ajuste.
5. Tire de la cuerda desde la guía de cuerdas central para el siguiente tensor de cuerdas (5).
6. Tire de la cuerda hacia abajo y alrededor de la polea (6).
7. Tire de la cuerda hacia arriba por encima del brazo de ajuste.

8. Si la máquina tiene seis cuerdas, use el mismo procedimiento para instalar la última cuerda en el lado izquierdo.
9. Tire de la cuerda desde la parte superior de la guía de cuerdas en el lado derecho (1) hacia el tensor de cuerdas en el lado interior derecho (2).

Esta ilustración muestra una máquina de seis cuerdas.

10. Tire de la cuerda a través del tensor de las cuerdas.
11. Tire de la cuerda hacia abajo y alrededor de la polea en el extremo del brazo de ajuste (3). Un resorte (4) que se encuentra en el extremo superior de cada brazo de ajuste mantiene la correcta tensión de la cuerda.
12. Tire de la cuerda hacia arriba (5) por encima del brazo de ajuste.
13. Tire de la cuerda desde la guía de cuerdas central para el siguiente tensor de cuerdas (6).
14. Tire de la cuerda hacia abajo y alrededor de la polea en el extremo del siguiente brazo de ajuste (7).

15. Tire de la cuerda hacia arriba por encima del brazo de ajuste.

16. Si la máquina tiene seis cuerdas, use el mismo procedimiento para instalar la última cuerda en el lado derecho.

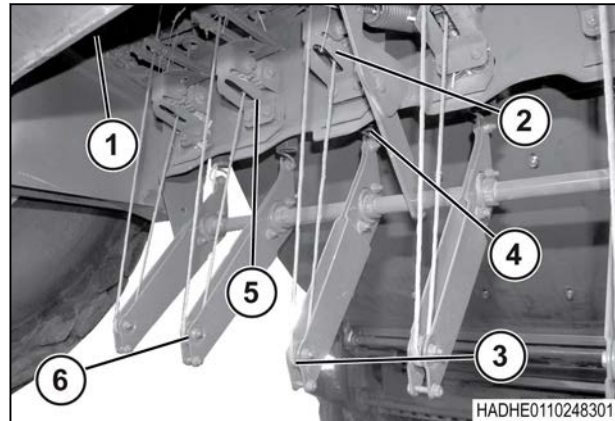


Fig. 199.

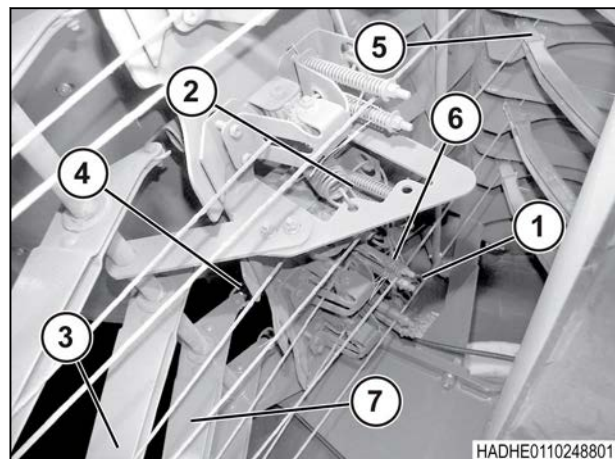


Fig. 200.

3.20.7 Recorrido de las cuerdas hacia las agujas

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

La flecha grande (A) señala hacia la parte delantera de la máquina.

Procedimiento

1. Tire hacia arriba de cada cuerda desde uno de los brazos de ajuste de las agujas (1) y entre los extremos traseros de los resortes de tensión (2).
2. Levante de cada una de las cuerdas hacia la aguja correspondiente (3).
3. Tire de cada una de las cuerdas por encima de un rodillo inferior (4) y a través de la punta de la aguja.
4. Tire hacia arriba cada cuerda hacia los ganchos de las cuerdas para las agujas.
5. Asegúrese de que cada cuerda se dirija a la aguja correcta.
6. Asegúrese de que las cuerdas no se enrollen unas sobre otras.

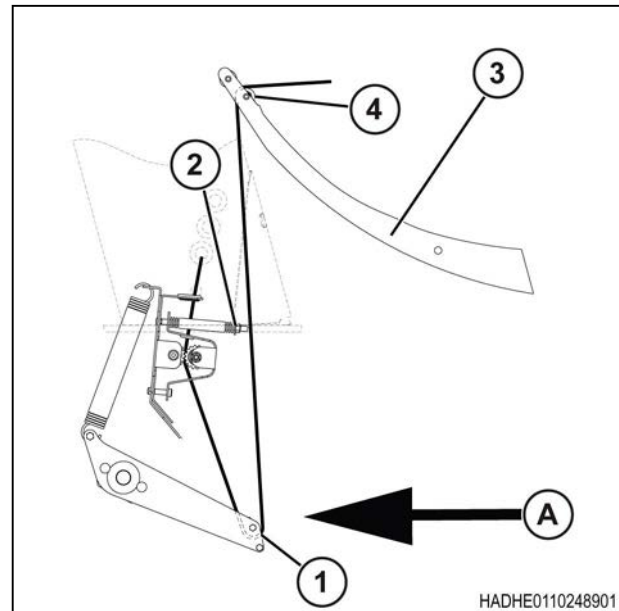


Fig. 201.

3.20.8 Enhebrado de los ganchos de cuerdas para agujas

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

Procedimiento

Sujete cada una de las cuerdas de las agujas al correspondiente gancho de cuerdas (1).

Los ganchos de cuerdas sostienen la cuerda hasta que las agujas (2) toman la cuerda de agujas para que la anudadora la amarre.

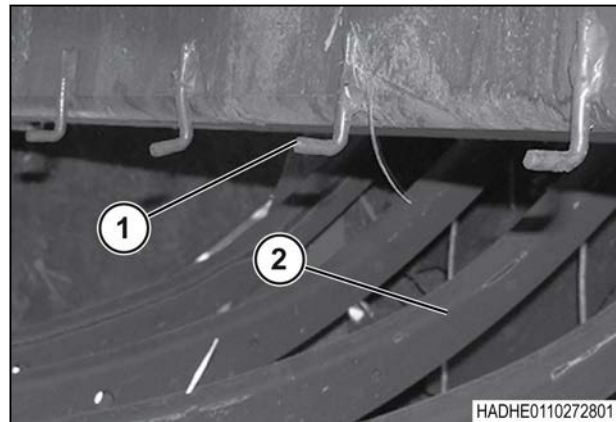


Fig. 202.

3.20.9 Enhebrado de la caja de cuerdas en el lado izquierdo de la anudadora

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

La flecha grande (A) apunta hacia la parte delantera.

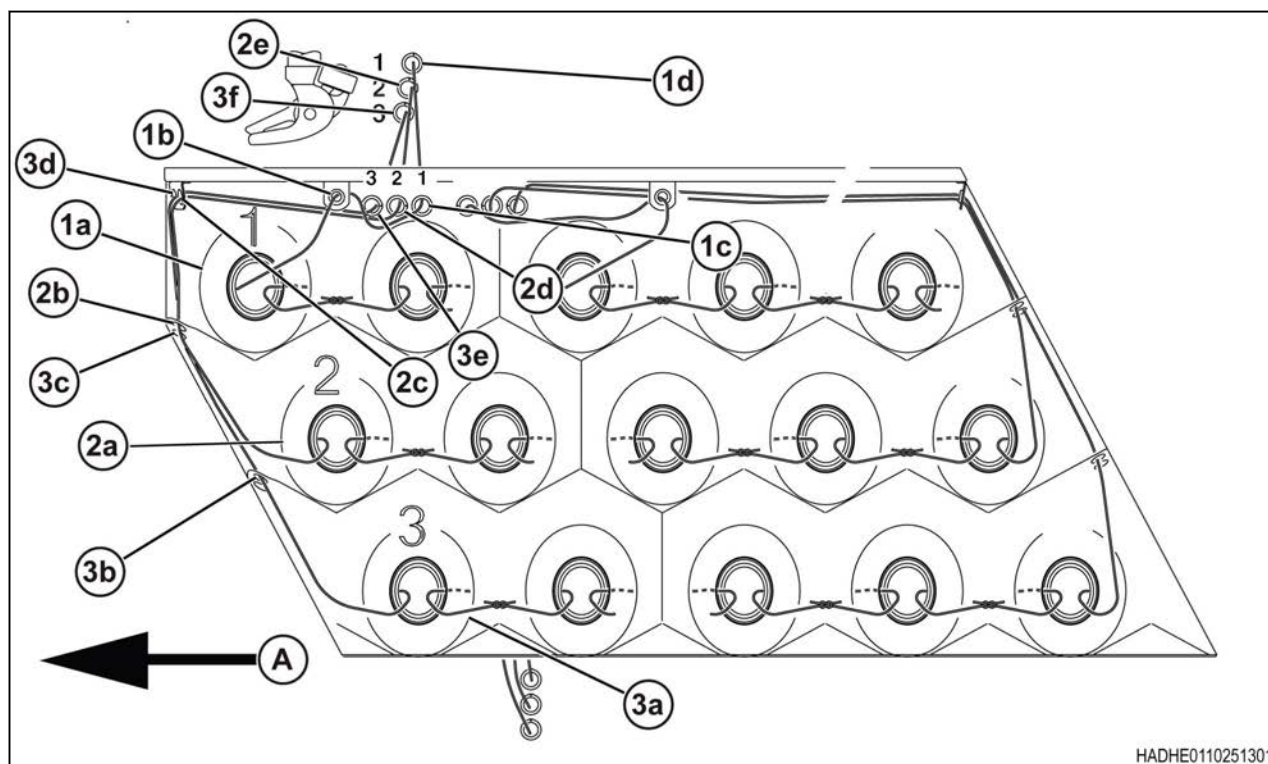
Los rollos de cuerdas de la anudadora van en la parte delantera de la caja de cuerdas del lado izquierdo.

Los rollos de cuerdas para la anudadora uno van en la hilera superior.

Los rollos de cuerdas para la anudadora dos van en la hilera central.

Los rollos de cuerdas para la anudadora tres van en la hilera inferior.

Procedimiento



HADHE0110251301

Fig. 203.

1. Tire la cuerda del rollo de cuerdas superior en la parte delantera (1a) de la anudadora uno.
2. Haga una marca en la primera cuerda, como la cuerda número uno.
3. Tire de la cuerda número uno a través de la guía (1b) por encima y por detrás del rollo de cuerdas.
4. Coloque la cuerda número uno a través de la guía (1c) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
5. Tire hacia arriba de la cuerda número uno, por detrás de la caja de cuerdas en el lado izquierdo.
6. Coloque la cuerda número uno a través de la guía (1d) por encima de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
7. Tire de la cuerda del rollo de cuerdas central en la parte delantera (2a) para la anudadora dos.
8. Haga una marca en la segunda cuerda, como la cuerda número dos.
9. Tire de la cuerda número dos a través de la guía exterior (2b) por encima del rollo de cuerda.
10. Tire de la cuerda número dos a través de la guía exterior (2c) en la esquina.
11. Coloque la cuerda número dos a través de la guía (2d) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
12. Tire hacia arriba de la cuerda número dos, por detrás de la caja de cuerdas en el lado izquierdo.
13. Coloque la cuerda número dos a través de la guía (2e) por encima de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
14. Tire de la cuerda del rollo de cuerdas inferior en la parte delantera (3a) para la anudadora tres.
15. Haga una marca en la tercera cuerda, como la cuerda número tres.
16. Tire de la cuerda número tres a través de la guía exterior (3b) por encima del rollo de cuerdas de la parte delantera.
17. Tire de la cuerda número tres a través de la guía interior (3c) ubicada en la parte inferior de la hilera superior.
18. Tire de la cuerda número tres a través de la guía interior (3d) en la esquina.
19. Coloque la cuerda número tres a través de la guía (3e) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado izquierdo.
20. Tire hacia arriba de la cuerda número tres por detrás de la caja de cuerdas del lado izquierdo.

21. Coloque la cuerda número tres a través de la guía (3f) por encima de la caja de cuerdas del lado izquierdo.

Numere las anudadoras uno a seis, desde el lado izquierdo hacia el lado derecho de la máquina.

3.20.10 Enhebrado de caja de cuerdas en el lado derecho de la anudadora

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

La flecha grande (A) apunta hacia la parte delantera.

Los rollos de cuerdas de la anudadora van en la parte delantera de la caja de cuerdas del lado derecho.

Los rollos de cuerdas para la anudadora cuatro van en la hilera inferior.

Los rollos de cuerdas para la anudadora cinco van en la hilera central.

Los rollos de cuerdas para la anudadora seis van en la hilera superior.

Procedimiento

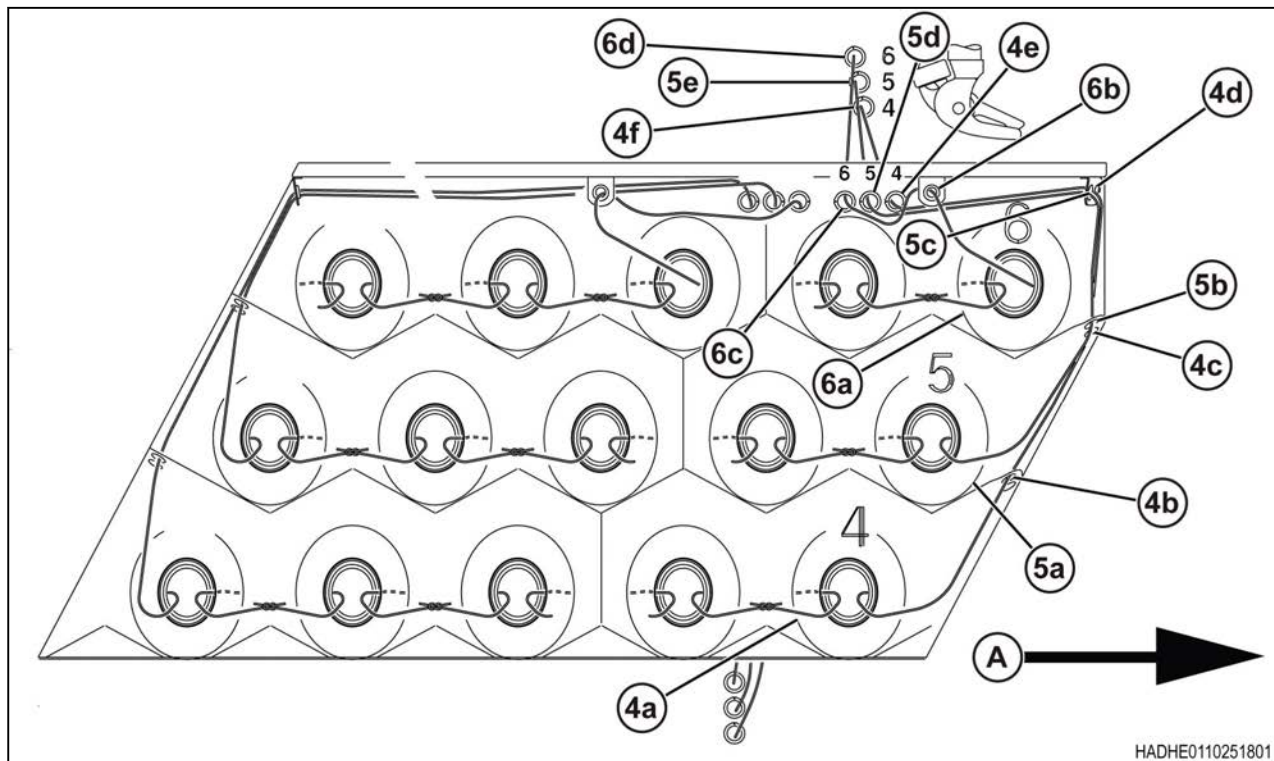


Fig. 204.

1. Tire de la cuerda del rollo de cuerdas inferior en la parte delantera (4a) para la anudadora cuatro.
2. Haga una marca en la primera cuerda, como la cuerda número cuatro.
3. Tire de la cuerda número cuatro a través de la guía exterior (4b) por encima del rollo de cuerdas de la parte delantera.
4. Tire de la cuerda número cuatro a través de la guía interior (4c) ubicada en la parte inferior de la hilera superior.
5. Tire de la cuerda número cuatro a través de la guía interior (4d) en la esquina.

6. Coloque la cuerda número cuatro a través de la guía (4e) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado derecho.
 7. Tire hacia arriba de la cuerda número cuatro, por detrás de la caja de cuerdas del lado derecho.
 8. Coloque la cuerda número cuatro a través de la guía (4f) por encima de la caja de cuerdas del lado derecho.
 9. Tire de la cuerda del rollo de cuerdas central en la parte delantera (5a) para la anudadora cinco.
 10. Haga una marca en la segunda cuerda, como la cuerda número cinco.
 11. Tire de la cuerda número cinco a través de la guía exterior (5b) por encima del rollo de cuerdas.
 12. Tire de la cuerda número cinco a través de la guía exterior (5c) en la esquina.
 13. Coloque la cuerda número cinco a través de la guía (5d) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado derecho.
 14. Tire hacia arriba de la cuerda número seis por detrás de la caja de cuerdas del lado derecho.
 15. Coloque la cuerda número cinco a través de la guía (5e) por encima de la caja de cuerdas del lado derecho.
 16. Tire la cuerda del rollo de cuerdas superior en la parte delantera (6a) para la anudadora seis.
 17. Haga una marca en la tercera cuerda, como la cuerda número seis.
 18. Tire de la cuerda número seis a través de la guía (6b) por encima y por detrás del rollo de cuerdas.
 19. Coloque la cuerda número cinco a través de la guía (6c) en la parte superior de la caja de cuerdas del lado derecho.
 20. Tire hacia arriba de la cuerda número seis por detrás de la caja de cuerdas del lado derecho.
 21. Coloque la cuerda número seis a través de la guía (6d) por encima de la caja de cuerdas del lado derecho.
- Numere las anudadoras uno a seis, desde el lado izquierdo hacia el lado derecho de la máquina.

3.20.11 Enhebrado de las cuerdas en el área de la anudadora

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.
- Asegúrese de que las cuerdas no se enrollen unas sobre otras.

Procedimiento

1. Tire de la cuerda número uno a través de la guía superior (1) en el lado izquierdo.
2. Tire de la cuerda número dos a través de la guía central (2).
3. Tire de la cuerda número tres a través de la guía inferior (3).

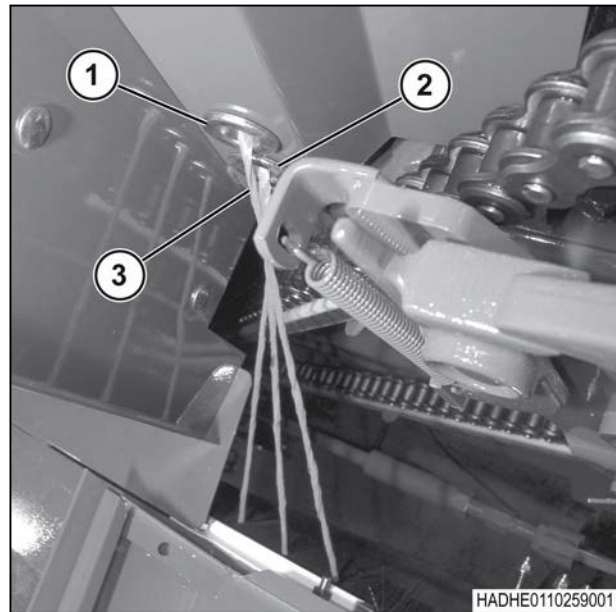


Fig. 205.

4. Tire de la cuerda número uno a través de la parte superior del tensor de las cuerdas (1).
5. Tire de la cuerda número dos a través del tensor de cuerdas central (2).
6. Tire de la cuerda número tres a través del tensor de cuerdas inferior (3).

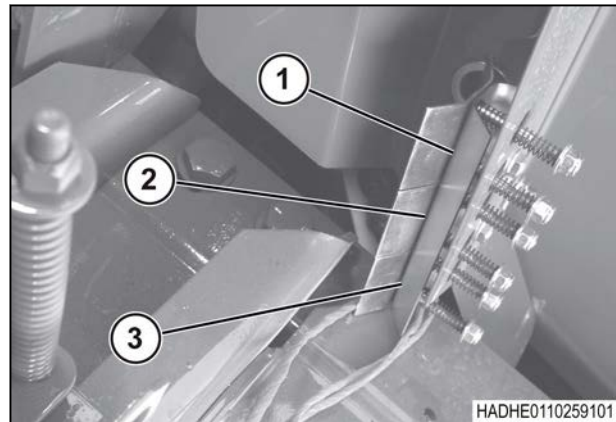


Fig. 206.

7. Tire de la cuerda número cuatro a través de la guía inferior (1) en el lado derecho.
8. Tire de la cuerda número cinco a través de la guía central (2).
9. Tire de la cuerda número seis a través de la guía superior (3).

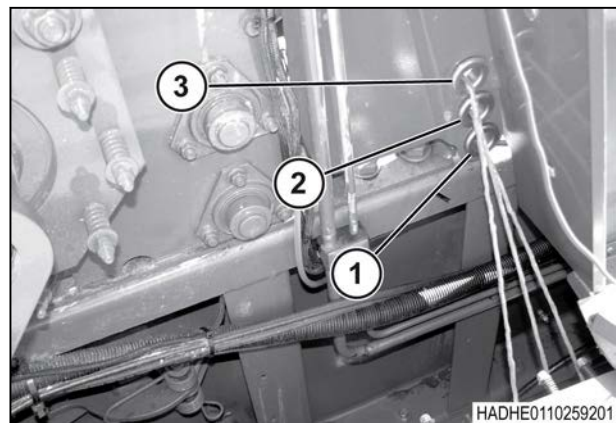


Fig. 207.

10. Tire de la cuerda número cuatro a través del tensor de cuerdas inferior (1).
11. Tire de la cuerda número cinco a través del tensor de cuerdas central(2).
12. Tire de la cuerda número seis a través de la parte superior del tensor de cuerdas(3).

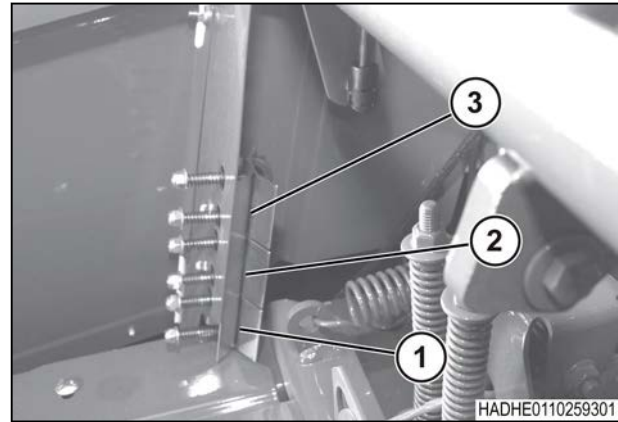


Fig. 208.

3.20.12 Enhebrado de las cuerdas a través de las anudadoras

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.
- Coloque las guías de cuerdas del tensor superior en el orificio del lado derecho para las anudadoras uno, dos y tres.
- Coloque las guías de cuerdas del tensor superior en el orificio del lado izquierdo para las anudadoras cuatro, cinco y seis.

La flecha grande (A) apunta hacia la parte delantera.

Procedimiento

1. Tire de la cuerda número cuatro a través del tensor de cuerdas inferior (1).
2. Ponga la cuerda número cuatro en el tensor de cuerdas superior número cuatro (2)
3. Tire de la cuerda número cinco a través del tensor de cuerdas central (3).
4. Ponga la cuerda número cinco en el tensor de cuerdas superior número cinco (4).
5. Tire de la cuerda número seis a través de la parte superior del tensor de cuerdas (5)
6. Ponga la cuerda número seis en el tensor de cuerdas superior número seis (6)
7. Enhebre los tensores de cuerdas superior número uno (7) número dos (8) y número tres (9) como se muestra en la ilustración.
8. Enhebre las cuerdas hacia arriba y por detrás del eje del dedo (10)

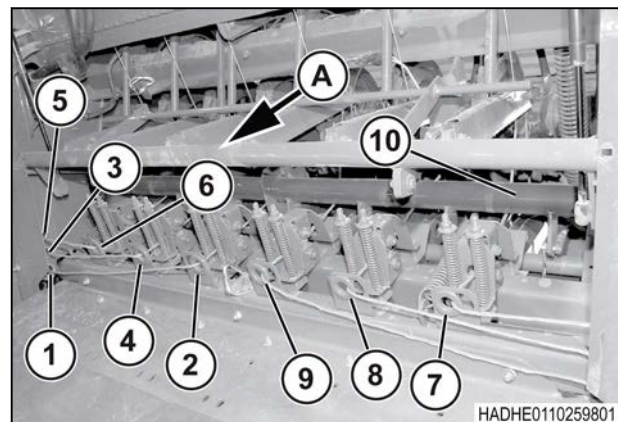


Fig. 209.

3. *Funcionamiento*

9. Tire hacia arriba de las cuerdas por detrás del eje del dedo (1).
10. Tire de cada cuerda y por encima del rodillo (2) en cada brazo de ajuste superior (3).
11. Tire de cada cuerda hacia abajo y a través de los brazos de la plegadora (4).
12. Coloque cada cuerda alrededor de los rodillos (no se muestra) en el extremo de los brazos de la plegadora.
Asegúrese de que cada cuerda se dirija a la anudadora correcta.
13. Tire de las cuerdas desde el área de la anudadora hacia la cámara de fardos.

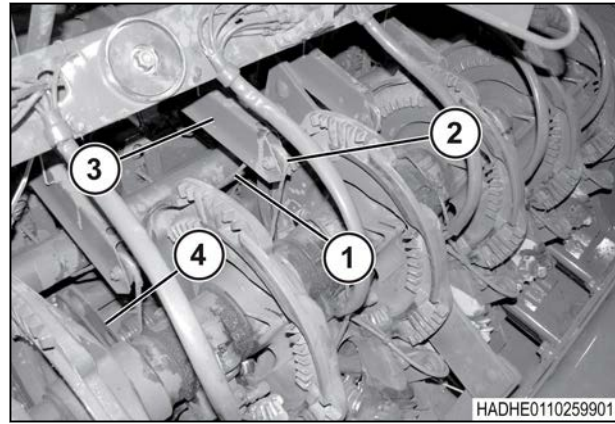


Fig. 210.

3.20.13 Enhebrado y amarre de los cuerdas de la aguja y de la anudadora

Antes de iniciar el procedimiento

- Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Quite la llave.
- Lleve la llave consigo.
- Accione el freno del volante.
- Conecte el bloqueo de la anudadora/aguja antes de enhebrar la máquina.

Procedimiento

1. Tire de las cuerdas de las agujas y anudadoras (1) hacia adentro de la cámara de fardos.
2. Ajuste las cuerdas de las agujas a las de las anudadoras.

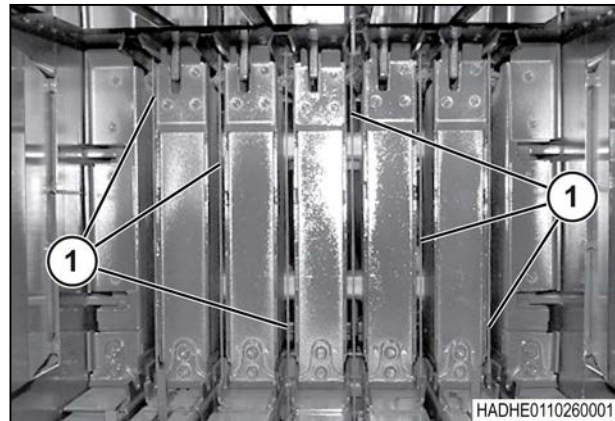


Fig. 211.

3.21 Retiro de un fardo de la cámara de fardos

3.21.1 Funcionamiento del eyector, si tiene

Procedimiento

1. Desconecte la toma de fuerza (PTO).
2. Estacione la máquina en una superficie nivelada y firme. Accione el freno de mano.
3. Asegúrese de que la rampa de fardos, si tiene, está hacia abajo.
4. Si se ha armado parte del fardo, amárrelo.

Si se amarra parte de un fardo, la cuerda queda amarrada y lista para el siguiente fardo.

- a) Conecte la toma de fuerza.
- b) Eleve manualmente el brazo de desplazamiento de la anudadora (1) para accionar las anudadoras y agujas.
- c) Detenga la toma de fuerza.

5. Accione el freno del volante.
6. Tire hacia afuera de la traba del selector (1). Tire hacia atrás la palanca de bloqueo de las anudadoras/ agujas (2). Asegúrese de que la traba del selector esté completamente conectada en el orificio trasero de la traba.
7. Asegúrese de que el eyector está seleccionado en la pantalla de configuración de la consola de la enfardadora.
8. Libere la presión de la cámara de fardos. Consulte las instrucciones para liberar la presión de la cámara de fardos.

Se mostrará en la consola el icono de

activación del eyector () en la consola.

9. Conecte y bloquee la válvula remota del tractor para el recolector en la posición elevada
10. Utilice el control del eyector (1) para moverlo a aproximadamente 102 mm (4 pulg) detrás de la última posición hacia adelante.

NOTA: Si el eyector está demasiado hacia adelante los dientes no podrán seleccionarse.

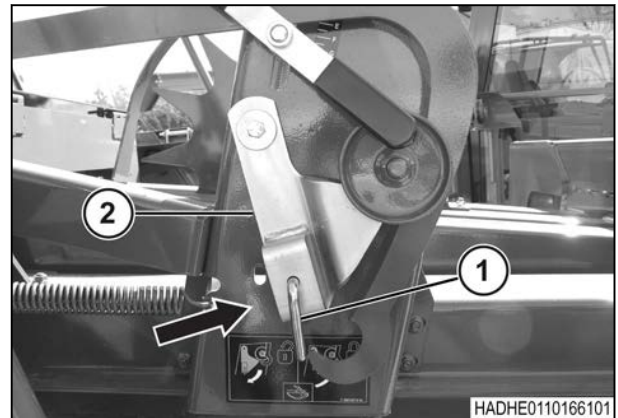


Fig. 212.

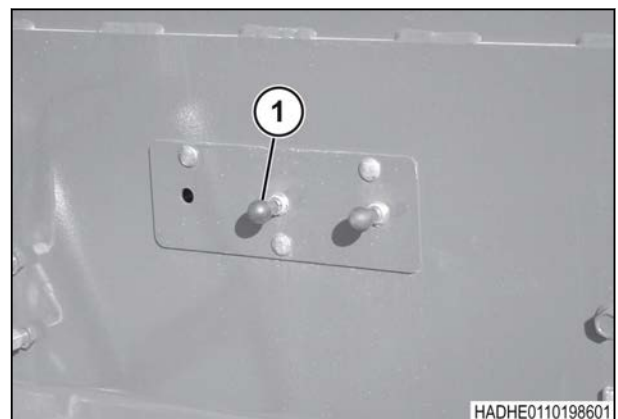


Fig. 213.

3. Funcionamiento

- (A) Todos los dientes conectados
- (B) Dos dientes delanteros hacia abajo
- (C) Cuatro dientes delanteros hacia abajo
- (D) Seis dientes delanteros hacia abajo

11. Mueva la palanca selectora (1) para seleccionar los dientes necesarios para quitar el fardo. Baje los dientes lo suficiente para evitar que se mueva un fardo en la cámara de fardos.

Utilice las etiquetas en la cámara de fardos como referencia para saber el número de dientes a bajar.

- 12. Mueva el control del eyector hacia la parte trasera.
- 13. Mantenga presionado el control del eyector hacia la parte trasera hasta que el expulsor llegue hasta el final de la carrera.
- 14. Si es necesario, mueva el eyector completamente hacia adelante y luego hacia atrás. Repita hasta que el fardo esté fuera de la enfardadora o en la rampa de fardos de rodillos.

NOTA: Cuando el eyector se mueve completamente hacia la parte trasera, todos los dientes volverán a estar hacia arriba. Mueva el eyector completamente hacia adelante para volver a bajar los dientes seleccionados.

- 15. Repita el procedimiento para fardos adicionales. Si es necesario, mueva el tractor y la enfardadora hacia adelante.
- 16. Después de que se expulsan los fardos, tire hacia afuera de la traba del selector (1). Tire de la palanca de bloqueo de las anudadoras/ agujas (2) hacia adelante hasta que la traba del selector esté completamente conectada en el orificio delantero de la traba.
- 17. Ajuste el brazo de disparo de la anudadora (3) de modo que la máquina quede lista para armar el siguiente conjunto de fardos.

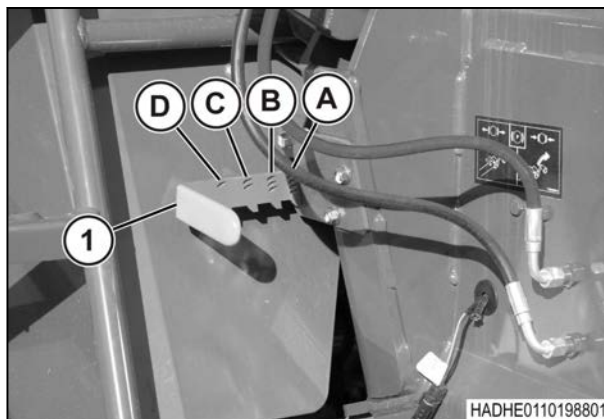
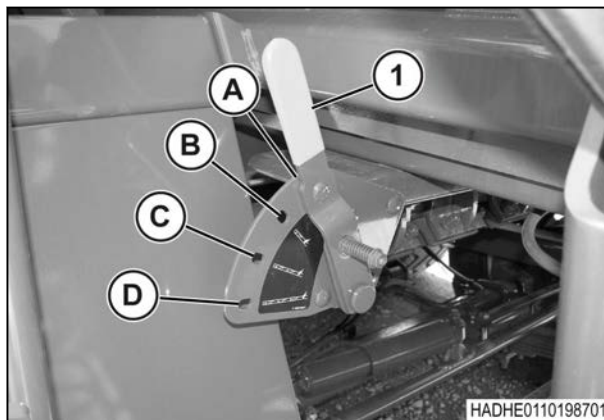


Fig. 214.

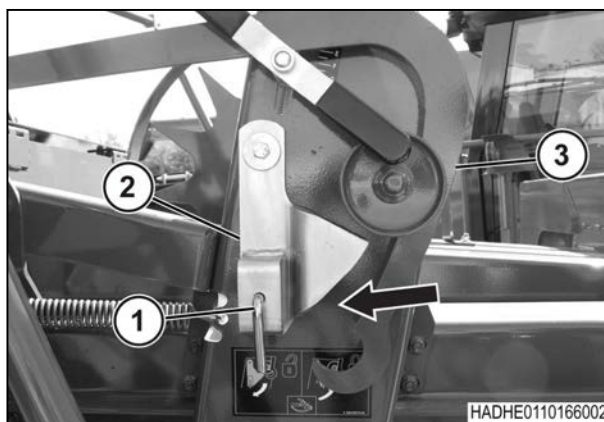


Fig. 215.

Vínculos relacionados

[Liberación de la presión de la cámara de fardos antes de expulsar un fardo](#) página 132

3.21.2 Extracción de un fardo de la cámara de fardos: sin eyector



ADVERTENCIA:

Desconecte la toma de fuerza del tractor. Cambie la transmisión a posición de estacionamiento. Accione el freno de mano del tractor. Apague el motor del tractor. Antes de bajar del tractor, quite la llave. Accione el freno del volante. Conecte el freno de mano de la enfardadora (si se incluye).

Realice lo siguiente para quitar un fardo de la cámara de fardos sin tener que usar un eyector de fardos.

Procedimiento

1. Asegúrese de que la hilera tenga heno suficiente para hacer al menos entre 1 y 1,5 fardos. Se recomienda utilizar producto cosechado muy seco para este procedimiento.
2. Cambie la configuración de carga del émbolo en la consola a 000.

IMPORTANTE: Asegúrese de que la carga y la presión disminuyan o si no puede dañarse el bastidor.

3. Desplace manualmente la anudadora y amarre el fardo en la cámara.
4. Bloquee la traba de la anudadora/aguja.
5. Trabe la puerta de la máquina de relleno (1) en la posición desplazada. Coloque pinzas de bloqueo en la lengüeta de la compuerta del sensor.

La puerta de la máquina de relleno debe sostenerse en la posición desplazada para que la máquina de relleno opere constantemente.

NOTA: Si no cuenta con pinzas de bloqueo, puede ajustar temporalmente el resorte de la compuerta del sensor de la máquina de relleno para sostener la puerta en la posición desplazada.

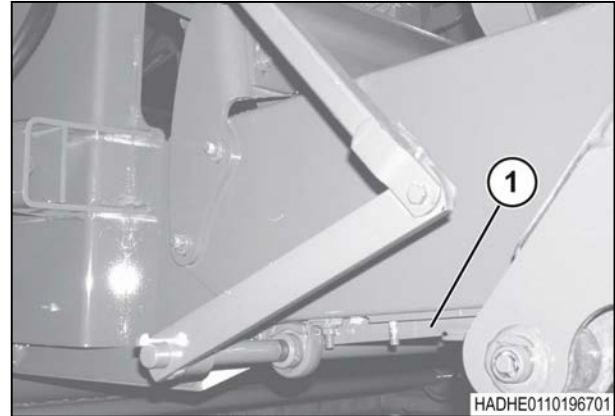


Fig. 216.

6. Haga varios fardos cortos a baja velocidad de toma de fuerza (aproximadamente 1/3 de la velocidad normal) y con el tractor a la velocidad más lenta.
7. Enfarde solo el heno suficiente para expulsar el fardo compacto de la cámara de fardos.
8. Quite el fardo compacto de la rampa para fardos o del acumulador.
9. Extraiga los fardos cortos sueltos de la cámara de fardos.
10. Quite las pinzas de bloqueo o reemplace el resorte de la compuerta del sensor de la máquina de relleno.
11. Desbloquee la traba de las anudadoras/ agujas.

3.21.3 Extracción de fardos con alto contenido de humedad

Procedimiento

Extraiga los fardos con alto contenido de humedad o llene la cámara de fardos con cosecha seca en los siguientes casos:

- ° la máquina no se va a utilizar durante más de 48 horas
- ° es el final de la temporada

3.22 Alivio de presión del freno de aire

Cuando se desconecta del tractor, se aplica la válvula de emergencia de relé que mantiene los frenos con el aire del tanque de aire.

Desconecte los frenos para mover la enfardadora. Los frenos de aire pueden desconectarse mediante el tractor con conectores de freno de aire. Los frenos de aire también pueden desconectarse mediante la válvula de alivio.

Presione la válvula de presión (1) en la válvula de emergencia del relé para soltar los frenos.

IMPORTANTE: *Tenga cuidado si se moverá la enfardadora sin conectar los frenos de aire. Cumpla siempre con todas las leyes de tránsito al transportar o desplazar la enfardadora.*

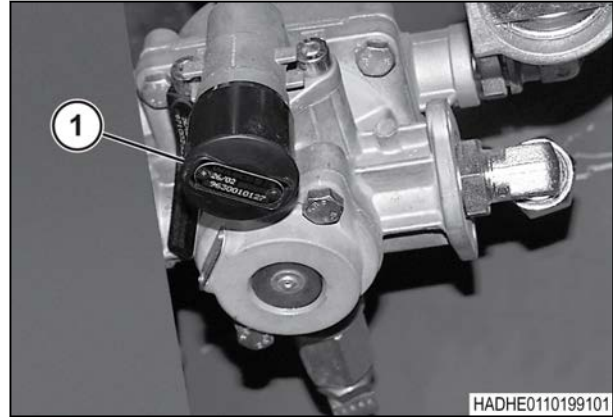


Fig. 217.

3.23 Desconexión del tractor



ADVERTENCIA:

Desconecte la toma de fuerza del tractor. Cambie la transmisión a posición de estacionamiento. Accione el freno de mano del tractor. Apague el motor del tractor. Antes de bajar del tractor, quite la llave. Accione el freno del volante. Conecte el freno de mano de la enfardadora (si se incluye). Bloquee los neumáticos de la enfardadora. El gato soporta únicamente cargas verticales.

Procedimiento

1. Estacione la máquina en una superficie nivelada y firme.
2. Eleve el sistema recolector.
3. Si la enfardadora tiene ejes en tándem, bloquee el eje de dirección en la posición delantera.
4. Quite correctamente la presión de las sistema de freno de desconexión hidráulica, en caso de que cuente con uno.

IMPORTANTE: Si el tractor no se desconecta en la secuencia correcta, se aplicará la válvula de solenoide de desconexión que mantendrá los frenos de la enfardadora. Esta presión impedirá que se conecte la manguera del freno al sistema de frenos del tractor si la manguera está desconectada. Para eliminar adecuadamente la presión del sistema de frenos de desconexión, la enfardadora debe estar conectada a un tractor.

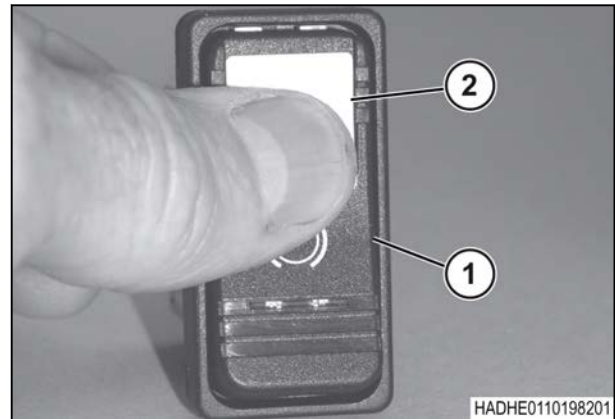


Fig. 218.

- a) Asegúrese de que el interruptor del freno de desconexión (1) de la cabina reciba corriente eléctrica. No ponga en marcha el tractor.
- b) Asegúrese de que la manguera de frenos de la enfardadora esté conectada al tractor
- c) Tire hacia abajo la lengüeta de bloqueo (2) del interruptor del freno de desconexión.
- d) Presione y suelte el interruptor de desconexión cuatro veces Espere un segundo cada vez.

Este procedimiento aliviará la presión del sistema de frenos de la enfardadora. El procedimiento puede demorar más tiempo en climas fríos.

- e) Empuje hacia arriba la lengüeta de bloqueo del interruptor de desconexión de frenos hasta que alcance la posición de bloqueo.

No accione el freno del tractor antes de desconectar la manguera de frenos hidráulicos del tractor. Si se acciona el freno del tractor antes de desconectar la manguera de frenos hidráulicos de la enfardadora, realice nuevamente el procedimiento de descarga.

3. Funcionamiento

5. Detenga el motor, aplique el freno de mano y lleve la llave consigo.
6. Apague la consola.

IMPORTANTE: *Se pueden perder datos si se desconecta la conexión de la consola a la enfardadora antes de apagar la consola.*

7. Accione el freno del volante.
8. Accione el freno de estacionamiento de la enfardadora, en caso de que tenga uno.
9. Bloquee los neumáticos de la enfardadora.
10. Desconecte la o las mangueras de freno, en caso de que haya. Coloque las mangueras de freno en la ubicación de almacenamiento.
11. Si está equipado con ejes en tándem, coloque la válvula de bola (1) en la manguera en la posición cerrada. Desconecte la manguera. Coloque la manguera en la ubicación de almacenamiento.
12. Desconecte los mazos de cables. Coloque los mazos de cables en la ubicación de almacenamiento. Asegúrese de que todos los extremos se encuentren protegidos.
13. Desconecte las mangueras hidráulicas. Coloque las mangueras hidráulicas en la ubicación de almacenamiento.
14. Desconecte la línea de impulsión del implemento. Coloque el extremo del tractor en el soporte de la línea de impulsión del implemento.
15. Desconecte la cadena de seguridad de transporte.
16. Utilice la manija del gato (1) para levantarlo por completo.
17. Tire hacia afuera en el pasador del gato (2) y baje el soporte del gato (3).
18. Suelte el pasador del gato. Asegúrese de que el pasador del gato se enganche en un orificio en el tubo del pedal del gato.
19. Gire la manija del gato para levantar la lengüeta para que el tractor puede desconectarse.
20. Desconecte el tractor.
21. Gire la manija del gato y suba la lengüeta lo suficiente para sacar el enganche del tractor.
22. Aleje lentamente el tractor de la enfardadora.

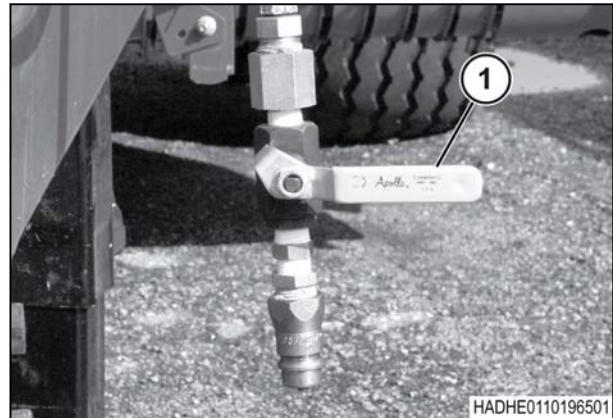


Fig. 219.

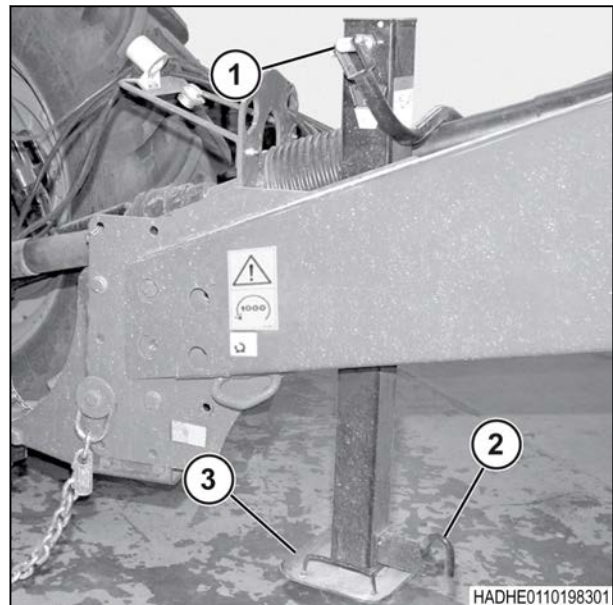


Fig. 220.

4. Mantenimiento

4.1 Programa de mantenimiento	245
4.2 Información general de mantenimiento	250
4.2.1 Seguridad durante el mantenimiento	250
4.2.2 Descenso del escalón delantero	250
4.2.3 Elevación del escalón delantero	250
4.2.4 Escalera y pasamanos	251
4.2.5 Escalera de mano	251
4.2.6 Cojinetes sellados	251
4.2.7 Información general del sistema eléctrico	251
4.2.8 Información general del sistema hidráulico	252
4.2.9 Puntos de conexión del gato	252
4.3 Puntos de lubricación	253
4.3.1 Lubricación y mantenimiento de la línea de impulsión	253
4.3.1.1 Extracción e instalación de los blindajes de la línea de impulsión del implemento	254
4.3.2 Lubricación de la bola de enganche, si se incluye	255
4.3.3 Lubricación del embrague deslizante de transmisión principal	255
4.3.4 Lubricación del embrague de sobremarcha	256
4.3.5 Lubricación del cojinete del volante	256
4.3.6 Lubricación de las varillas de conexión	256
4.3.7 Lubricación de los cojinetes del cigüeñal de la empacadora	257
4.3.8 Inspección de los cojinetes del cigüeñal de la empacadora	258
4.3.9 Lubricación de los cojinetes del cigüeñal de la empacadora/cortadora	258
4.3.10 Inspección de los cojinetes del cigüeñal de la empacadora/cortadora	258
4.3.11 Lubricación del embrague del rotor de la cortadora, si se incluye	259
4.3.12 Lubricación del anclaje del tensor de la cadena del rotor cortador	259
4.3.13 Lubricación de los cojinetes del rotor cortador	260
4.3.14 Lubricación de las manivelas de la cuchilla, si tiene	260
4.3.15 Lubricación de la rueda dentada de transmisión principal	261
4.3.16 Lubricación de la transmisión de la máquina de relleno	261
4.3.17 Lubricación del embrague de la anudadora/aguja	262
4.3.18 Lubricación del varillaje del freno	262
4.3.19 Lubricación de los bujes del pivote del eje en tándem	263
4.3.20 Lubricación del eje de la rueda de dosificación	263
4.3.21 Lubricación de la conexión central de la anudadora de seis cuerdas	263
4.3.22 Lubricación del brazo de la plegadora y de los rodillos de leva del brazo de cuerdas	264
4.3.23 Lubricación de los tambores de densidad de fardo.	264
4.3.24 Lubricación del embrague de la empacadora	265
4.3.25 Lubricación del cojinete principal del cigüeñal de la empacadora/cortadora	265
4.3.26 Lubricación del tensor de la cadena de la empacadora/cortadora	265
4.3.27 Lubricación del embrague de sobremarcha del recolector	266
4.3.28 Lubricación del rodillo del varillaje del recolector	266
4.3.29 Lubricación del pivote del resorte del recolector	266
4.4 Caja de cambios principal	267
4.4.1 Revisión del aceite de la caja de cambios principal	267
4.4.2 Cambio de aceite de la caja de cambios principal	267
4.5 Caja de cambios del rotor cortador, si tiene	269
4.5.1 Revisión del aceite de la caja de cambios del rotor de la cortadora	269

4.5.2 Cambio del aceite de la caja de cambios del rotor de la cortadora	269
4.6 Sistema hidráulico	271
4.6.1 Revisión del nivel de aceite hidráulico	271
4.6.2 Adición de aceite hidráulico	271
4.6.3 Cambio del aceite hidráulico y del filtro	271
4.7 Pernos de corte	273
4.7.1 Reemplazo del perno de seguridad del volante	273
4.7.2 Reemplazo del perno de seguridad de la máquina de relleno/anudadora	274
4.8 Bomba de lubricación de la anudadora	276
4.8.1 Cebado de las tuberías de lubricación de la anudadora	276
4.9 Lubricación de la bomba de la cadena, si se incluye	278
4.10 Freno del volante del motor	279
4.10.1 Revisión del ajuste del freno del volante	279
4.10.2 Ajuste del freno del volante	279
4.11 Embragues deslizantes	281
4.11.1 Ajuste del embrague deslizante de transmisión principal	281
4.11.2 Ajuste del embrague deslizante de la empacadora	281
4.11.3 Ajuste del embrague deslizante del recolector	282
4.11.4 Ajuste del embrague deslizante del rotor de la cortadora (si se incluye)	282
4.12 Cadenas de transmisión	283
4.12.1 Mantenimiento la cadena de rodillos	283
4.12.2 Lubricación de la cadena de la empacadora	283
4.12.3 Lubricación de la cadena de la cortadora del rotor	284
4.12.4 Lubricación de la cadena de la máquina de relleno/anudadora/aguja	284
4.12.5 Lubricación de las cadenas del recolector del lado derecho	284
4.12.6 Lubricación de las cadenas del recolector del lado izquierdo	285
4.12.7 Ajuste de la cadena de la empacadora	285
4.12.8 Ajuste de la cadena de la empacadora/cortadora	285
4.12.9 Ajuste de los rieles de soporte	286
4.12.10 Ajuste de la cadena de la cortadora del rotor, si se incluye	286
4.12.11 Ajustes de la cadena de la máquina de relleno/anudadora/aguja	287
4.12.12 Ajuste de las cadenas del recolector del lado derecho	287
4.12.13 Ajuste de las cadenas del recolector del lado izquierdo	288
4.13 Sincronización de la enfardadora	289
4.14 Cortadora de rotor - cortadora de producción más antigua	291
4.14.1 Reemplazo de las cuchillas	291
4.14.2 Afilado de las cuchillas	294
4.14.3 Ubicación de la placa de llenado	294
4.15 Cortadora de rotor - cortadora de producción más nueva	296
4.15.1 Reemplazo de las cuchillas	296
4.15.2 Afilado de las cuchillas	298
4.15.3 Reemplazo de las palas del rotor	298
4.16 Máquina de relleno	300
4.16.1 Ajuste de la compuerta del sensor de la máquina de relleno	300
4.16.2 Ajuste del embrague de la máquina de relleno	301
4.16.3 Ajuste del freno de la máquina de relleno	303
4.16.4 Ajuste de la rampa de la máquina de relleno	305
4.16.5 Desobstrucción de la rampa de la máquina de relleno	305
4.17 Émbolo	307
4.17.1 Inspección del émbolo	307
4.17.2 Ajuste de las cuchillas del émbolo	307
4.17.3 Inspección de los seguros para heno superiores y laterales	308
4.17.4 Inspección de los seguros para heno fijos	308

4.18 Mantenimiento del sistema de la anudadora	309
4.18.1 Imán para sujeción de piezas	309
4.18.2 Tensión de la cuerda	309
4.18.3 Podadera y leva de la podadera	311
4.18.4 Ajuste de la podadera y leva de la podadera	311
4.18.5 Reemplazo de una podadera	312
4.18.6 Reemplazo de la cuchilla para cortar cuerda	312
4.18.7 Ajuste del brazo separador	313
4.18.8 Funcionamiento del disco de cuerda	315
4.18.9 Sincronización del disco de cuerda	315
4.18.10 Ajuste del soporte de cuerdas	316
4.18.11 Piezas de reemplazo de la anudadora	317
4.19 Mantenimiento de agujas	318
4.19.1 Instalación de una aguja	318
4.19.2 Centrado de una aguja	318
4.19.3 Longitud de la varilla de accionamiento de las agujas	319
4.19.4 Revisión de la penetración de la aguja	319
4.19.5 Ajuste de la penetración de la aguja: todas las agujas	319
4.19.6 Ajuste de la penetración de la aguja: una aguja	320
4.19.7 Ajuste de la altura del rodillo de la aguja	320
4.19.8 Ajuste de la carga lateral de la aguja	321
4.19.9 Ajuste de los dedos de envoltura	322
4.19.10 Ajuste de los brazos de la plegadora	323
4.19.11 Ajuste del freno de la anudadora/aguja	324
4.19.12 Inspección del lóbulo de leva interior de la anudadora/aguja	326
4.19.13 Ajuste del rodillo de reinicio y del lóbulo de leva exterior	326
4.20 Ajuste del varillaje de protección de las agujas	328
4.21 Ubicaciones y especificaciones de los sensores e interruptores	330
4.22 Neumáticos, ruedas y ejes	332
4.22.1 Presión de los neumáticos	332
4.22.2 Accesorios de las ruedas	332
4.22.3 Accesorios del eje	332
4.23 Frenos	334
4.23.1 Inspección del sistema de frenos	334
4.23.2 Inspección del revestimiento del freno	334
4.23.3 Inspección del sistema de freno de mano	334
4.23.4 Inspección del sistema de freno de aire	334
4.23.5 Limpieza del filtro del freno de aire	335
4.23.6 Inspección del sistema de freno hidráulico	335
4.23.7 Purga del sistema de freno hidráulico	335
4.23.8 Drenaje de la condensación del tanque de aire, si se incluye	336
4.24 Preparación para el almacenamiento	337
4.25 Preparación para una nueva temporada	338

4.1 Programa de mantenimiento

8 horas	50	100	250	Otros	Horas
	1000	2000	5000		Fardos
				Quando se conecta al tractor	Lubrique las estrías de la línea de impulsión del implemento.
X					Revise el varillaje del embrague de la máquina de relleno.
X					Revise el depósito de aceite del sistema hidráulico. Llene si es necesario.
X					Revise el depósito de aceite de lubricación de la anudadora. Llene si es necesario.
X					Revise el depósito de aceite de lubricación de la cadena, si se incluye. Llene si es necesario.
X					Engrase los cojinetes de los blindajes de la línea de impulsión.
X					Engrase el centro de rótula de velocidad constante, si se incluye.
X					Lubrique los bujes del pivote del eje en tándem.
X					Lubrique el cojinete en la parte superior de los brazos del dispositivo con grasa.
X					Engrase el tensor de la cadena de la empacadora/cortadora, si se incluye.
X					Verifique el suministro de cuerdas.
X					Limpie las anudadoras después de emplearlas en tareas de uso pesado.
X					Limpie las rejillas del ventilador de la anudadora.
X					Drene la condensación del tanque de aire, si se incluye.
				Cada 300 a 500 fardos	Afile las cuchillas del cortador, si se incluye.
				A diario durante los primeros 2 o 3 días	Verifique el par de apriete de los pernos en U del eje en tándem.
	X				Engrase los cojinetes del cigüeñal de la empacadora.
	X				Verifique el juego axial del montaje del cigüeñal de la empacadora.

8 horas	50	100	250	Otros	Horas
	1000	2000	5000		Fardos
	X				Revise el nivel de aceite en los cojinetes del cigüeñal de la empacadora/cortadora.
	X				Verifique el juego axial del montaje del cigüeñal de la empacadora/cortadora.
	X				Revise y ajuste los accesorios de la rueda.
	X				Revise y ajuste los accesorios del eje.
	X				Quite la cosecha del área del émbolo y de las ranuras de las agujas del émbolo.
	X				Controle el ajuste del varillaje de protección de agujas. Ajuste de resultar necesario.
	X				Verifique la tensión de la cadena. Ajuste de resultar necesario.
	X				Compruebe la presión de los neumáticos.
	X				Engrase el eje de la rueda de dosificación.
	X				Verifique el funcionamiento de la bomba de lubricación de la anudadora. Asegúrese de que todos los puntos reciban lubricación.
	X				Verifique el funcionamiento de la bomba de lubricación de la cadena, si se incluye.
	X				Asegúrese de que todos los puntos de lubricación reciban lubricante.
	X				Engrase los cojinetes de rodillo laterales del émbolo cuando se enfarde forraje.
	X				Engrase las juntas universales de la línea de impulsión.
	X				Engrase las juntas deslizantes la línea de impulsión.
	X				Engrase el pivote del resorte del recolector.
	X				Engrase el tensor de la cadena del cortador del rotor, si se incluye.
	X				Engrase el cojinete del rotor cortador, si se incluye.
	X				Limpie el rotor de la cadena del cortador y lubrique con aceite, si se incluye.

8 horas	50	100	250	Otros	Horas
	1000	2000	5000		Fardos
	X				Lubrique las manivelas de la cuchilla en la cortadora del rotor de producción más antiguo con grasa, si tiene
	X				Engrase el cojinete principal del cigüeñal de la empacadora/cortadora, si tiene.
		X			Engrase la rueda dentada y del brazo del embrague de la máquina de relleno.
		X			Limpie la cadena de transmisión de la máquina de relleno/anudadora/aguja y lubrique con aceite.
		X			Lubrique los cojinetes de leva de la máquina de relleno en ambos lados con grasa.
		X			Limpie la cadena de la empacadora y lubrique con aceite.
		X			Engrase el embrague y el brazo del embrague de la anudadora.
		X			Engrase enganche de bola.
		X			Verifique el nivel de aceite de la caja de cambios principal. Agregue aceite de ser necesario.
		X			Lubrique las cadenas del sinfín con aceite.
		X			Lubrique la cadena del molinete con aceite.
		X			Engrase el brazo del embrague de la anudadora/aguja.
		X			Engrase el rodillo del varillaje del recolector.
		X			Engrase el brazo de la plegadora y los rodillos de leva del brazo de cuerdas.
		X			Engrase el embrague de la empacadora.
		X			Engrase el embrague de sobremarcha del recolector.
		X			Engrase la conexión de engrase central en la anudadora de seis cuerdas.
				Cada 4 semanas	Revise el funcionamiento y el ajuste. Ajuste de resultar necesario.
					Engrase los soportes del eje de leva del freno.

8 horas	50	100	250	Otros	Horas
	1000	2000	5000		Fardos
				Después de los primeros 2500 fardos	Revise y ajuste los accesorios, incluidos los pernos de abrazadera en los brazos del cigüeñal de la caja de cambios principal.
				Cada 2500 fardos	Engrase el embrague del rotor de la cortadora, si se incluye.
			X		Inspeccione el embrague de transmisión principal para detectar la presencia de desgaste.
			X		Lubrique el lóbulo de leva de la rueda dentada de tracción de la anudadora/aguja.
			X		Engrase ambos extremos de las varillas de conexión.
			X		Revise el par de apriete en los accesorios de la varilla de conexión.
			X		Engrase el eje del resorte de flotación.
			X		Engrase las estrías de la línea de impulsión del implemento.
			X		Verifique el par de apriete de los pernos de abrazadera en los brazos del cigüeñal de la caja de cambios principal.
			X		Verifique el par de apriete de los accesorios de los cojinetes del brazo del cigüeñal.
			X		Inspeccione los accesorios de montaje de la caja de cambios principal. Reemplace de ser necesario.
			X		Engrase el cojinete del embrague de la empacadora.
			X		Engrase el varillaje del cilindro de densidad de fardos en ambos.
			X		Engrase el embrague deslizante de transmisión principal.
			X		Engrase el embrague de sobremarcha.
				10 000 fardos o cada 500 horas	Verifique el par de apriete de los accesorios y ajuste, si es necesario.
					Engrase la rueda dentada de transmisión principal.
					Engrase los cojinetes de rodillos laterales del émbolo.
				Cada 20 000 a 25 000 fardos	Revise los accesorios del freno. Ajústela si es necesario.

8 horas	50	100	250	Otros	Horas
	1000	2000	5000		Fardos
					Verifique si los revestimientos del freno están desgastados.
					Limpie y lubrique los cojinetes de las ruedas.
				Una vez por temporada	Engrase el cojinete del volante principal.
				Después de la primera temporada	Cambie el aceite de la caja de cambios principal
				Cada 10 semanas	Engrase las palancas de freno.
				Una vez por año	Cambie el aceite hidráulico y el filtro.
				Cada tres temporadas	Cambie el aceite de los cojinetes del cigüeñal de la empacadora/cortadora.

4.2 Información general de mantenimiento

Inspeccione periódicamente todos los pernos, las ruedas dentadas, las cadenas de rodillos y los collares de bloqueo de los cojinetes. Ajuste cualquier pieza que esté floja. Cuando ajuste los pernos, revise los procedimientos para aplicar los pares de apriete necesarios. No ajuste los pernos excesivamente, ya que podrían fallar durante el funcionamiento de la máquina.

4.2.1 Seguridad durante el mantenimiento

Asegúrese de que la máquina esté sobre una superficie nivelada y sólida.

Si durante una inspección de mantenimiento es necesario hacer funcionar la enfardadora sin accionar alguno de los dispositivos de seguridad, asegúrese de que no haya ninguna persona cerca de las piezas en funcionamiento.



ADVERTENCIA:

Desconecte la toma de fuerza del tractor. Cambie la transmisión a posición de estacionamiento. Accione el freno de mano del tractor. Apague el motor del tractor. Antes de bajar del tractor, quite la llave.

Accione el freno del volante.

Conecte el freno de mano de la enfardadora (si se incluye).

4.2.2 Descenso del escalón delantero

1. Mantenga presionado el escalón delantero (1) y tire del pasador (2).
2. Mueva el escalón delantero a la posición baja.
3. Asegúrese de que el pasador se bloquee.

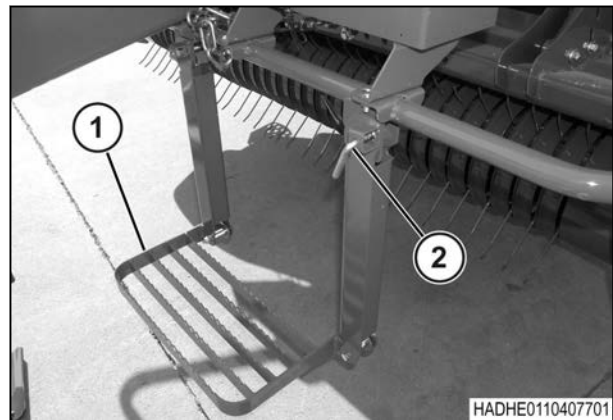


Fig. 1.

4.2.3 Elevación del escalón delantero

1. Tire del pasador (1).
2. Mueva el escalón delantero (2) a la posición de almacenamiento.
3. Asegúrese de que el pasador se bloquee.

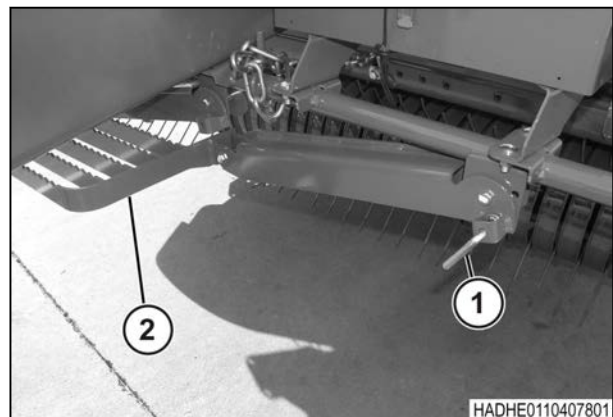


Fig. 2.

4.2.4 Escalera y pasamanos

Siempre suba y baje de la escalera (1) de frente a la enfardadora.

No suba a la enfardadora a menos que los pasamanos (2) estén elevados, en la posición correcta.

No realice trabajos ni inspecciones que requieran que sobrepase los pasamanos.

Consulte el procedimiento para instalar y levantar el pasamanos.

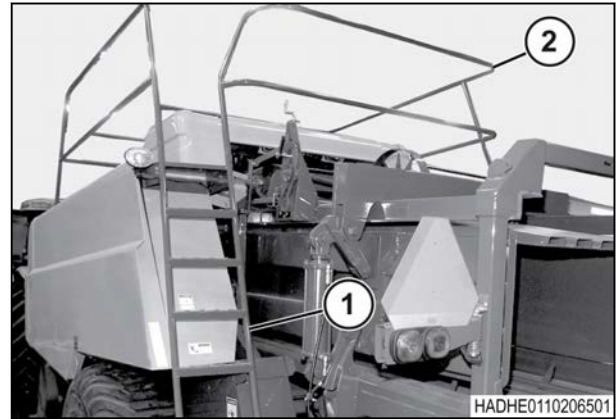


Fig. 3.

4.2.5 Escalera de mano

Algunas enfardadoras incluyen una escalera de mano (1).

La escalera de mano se almacena en la parte delantera izquierda de la máquina.

Asegúrese de que la escalera de mano esté sobre una superficie nivelada y firme antes de subirse a ella.

No se pare en la parte superior de la escalera de mano.

Vuelva a colocar la escalera de mano en la ubicación de almacenamiento cuando termine de usarla.



Fig. 4.

4.2.6 Cojinetes sellados

Se utilizan cojinetes sellados para proporcionar un funcionamiento sin inconvenientes con un mínimo de mantenimiento y lubricación.

Los cojinetes sellados están lubricados de por vida y, debido al tipo de sello usado, no se puede agregar lubricante.

Si el sello se daña, reemplace el cojinete sellado.

NOTA:

Los cojinetes utilizados en algunos componentes deben lubricarse. Consulte los detalles sobre lubricación para esta máquina.

4.2.7 Información general del sistema eléctrico

Coloque cubiertas en todos los conectores de los mazos de cables que estén desconectados. Utilice tapas herméticas y obturadores para mantener los conectores libres de suciedad y de humedad.

4.2.8 Información general del sistema hidráulico

Mantenga el sistema hidráulico limpio. La contaminación puede hacer que el conjunto de la válvula de control de la enfardadora no funcione correctamente.

4.2.9 Puntos de conexión del gato

Las etiquetas de los puntos de conexión del gato (1) muestran dónde colocar un gato.

Utilice un gato con capacidad suficiente para el peso de la máquina.

Aplice los frenos de estacionamiento y trabe las otras ruedas antes de utilizar un gato.



Fig. 5.

4.3 Puntos de lubricación

Inspeccione la máquina antes de comenzar el trabajo diariamente. Camine alrededor de la enfardadora y revise si hay piezas sueltas, faltantes o rotas. Ajuste y reemplace las piezas según sea necesario.



ADVERTENCIA:

Desconecte la toma de fuerza del tractor. Cambie la transmisión a posición de estacionamiento. Accione el freno de mano del tractor. Apague el motor del tractor. Antes de bajar del tractor, quite la llave. Accione el freno del volante. Conecte el freno de mano de la enfardadora (si se incluye).

El mejor momento para lubricar la enfardadora es al final de un día de trabajo cuando aún está caliente. Consulte la sección de especificaciones para conocer el lubricante correcto.

Limpie por completo las conexiones de lubricación antes de lubricar. Asegúrese de que cada punto de lubricación esté recibiendo lubricación. Durante la lubricación de la máquina, compruebe que no haya piezas flojas, faltantes o desgastadas. Verifique que no haya tuberías de lubricación rotas.

Algunas condiciones de funcionamiento, como heno muy seco, arenoso o liviano, exigirán que se lubrique con mayor frecuencia. No lubrique en exceso.

4.3.1 Lubricación y mantenimiento de la línea de impulsión



ADVERTENCIA:

Si una horquilla no está armada correctamente, puede deslizarse de un eje y provocar lesiones personales o daños.

El mecanismo de bloqueo debe estar asentado en la ranura del eje.

Después de instalar la horquilla, tire de la horquilla. Asegúrese que la manija no se salga.

Lubrique las estrías de la línea de impulsión del implemento (1), cada vez que la máquina se conecte al tractor y cada 250 horas o 5000 fardos.

Lubrique las juntas universales (2) cada 50 horas o 1000 fardos.

Lubrique los tubos de deslizamiento (3) cada 50 horas o 1000 fardos.

Lubrique los cojinetes de blindaje (4) cada 8 horas.

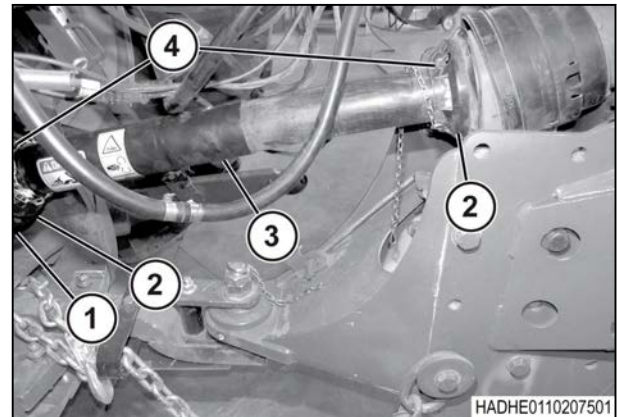


Fig. 6.

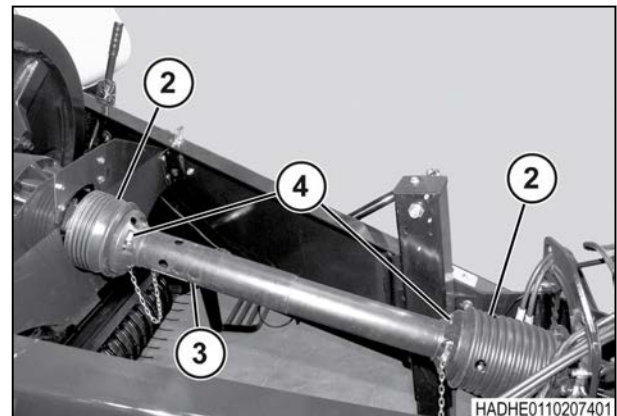


Fig. 6.

Velocidad constante (CV) de la junta, si se incluye

Lubrique el centro de rótula de CV (1) cada 8 horas o 240 fardos

Lubrique las juntas universales de velocidad constante (2) en las tapas de cojinete cada 50 horas o 1000 fardos.

Lubrique el tubo de deslizamiento de velocidad constante (3) cada 50 horas o 1000 fardos.

Lubrique los cojinetes de blindaje (4) cada 8 horas.

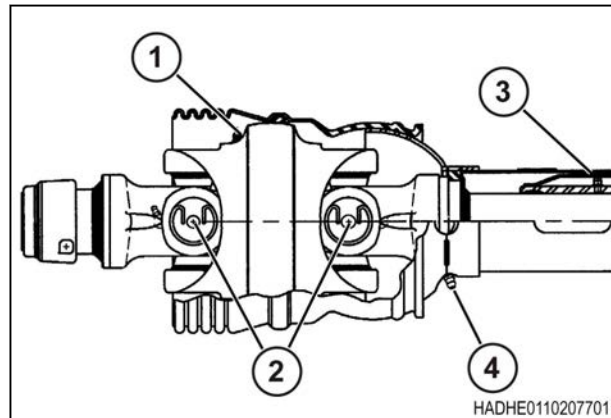


Fig. 7.

Cadenas de la línea de impulsión

Conecte las cadenas (1) a 90 grados (ángulos rectos) a la línea de impulsión. Si una cadena de la línea de impulsión del implemento que no está conectada en ángulo recto, se ocasionará una falla prematura en el cojinete de blindaje.

IMPORTANTE: Si se desconectaron las cadenas para realizar tareas de lubricación, conecte las cadenas en la máquina y al tractor una vez que se complete las tareas de lubricación.

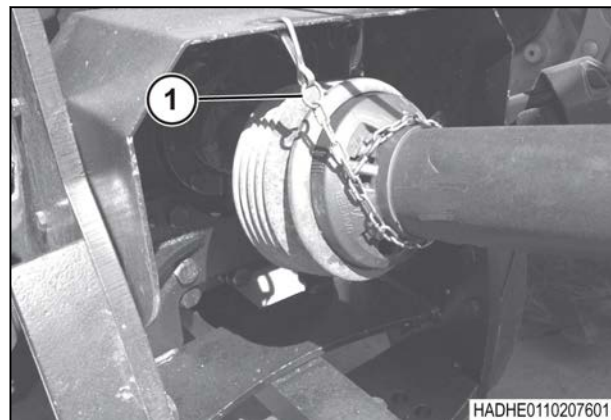


Fig. 8.

4.3.1.1 Extracción e instalación de los blindajes de la línea de impulsión del implemento

1. Use un destornillador de hoja recta para abrir la conexión de lubricación (1).
2. Gire el cojinete (2) hacia la izquierda.

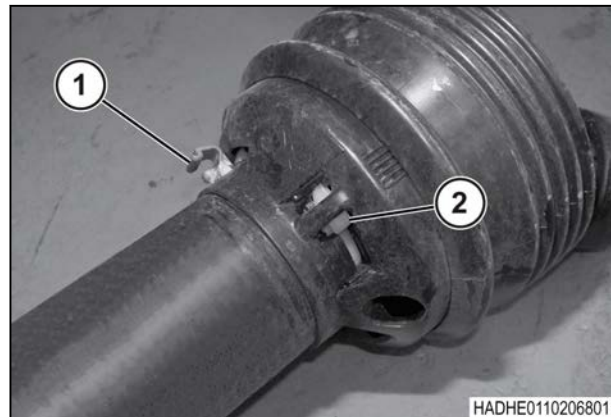


Fig. 9.

3. Tire hacia atrás del blindaje (1) para permitir el acceso a la junta universal o a la junta de VC.

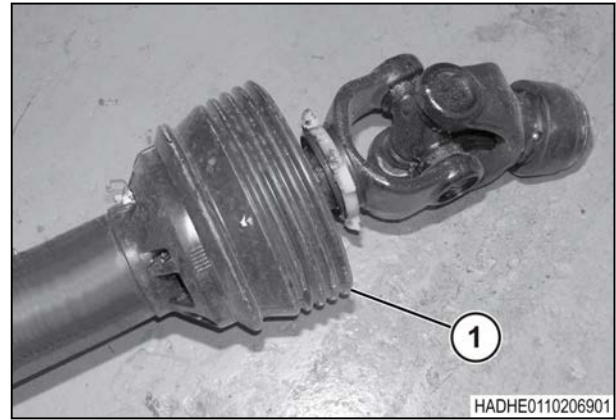


Fig. 10.

Tras finalizar el procedimiento

Siga el procedimiento inverso para instalar las baterías.

4.3.2 Lubricación de la bola de enganche, si se incluye

Lubrique la bola de enganche (1) cada 100 horas o 2000 fardos.

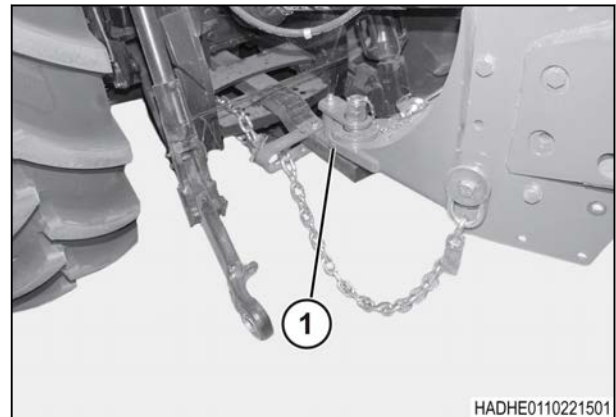


Fig. 11.

4.3.3 Lubricación del embrague deslizante de transmisión principal

Lubrique el embrague deslizante de transmisión principal (1) cada 250 horas o 5000 fardos.

No aplique demasiado lubricante al embrague deslizante de transmisión principal. Aplicar demasiado lubricante puede causar un excesivo deslizamiento del embrague. Por lo general, basta con dos aplicaciones de una pistola de engrase.

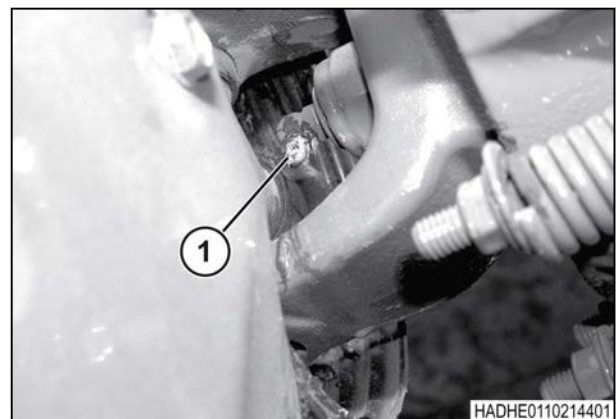


Fig. 12.

4.3.4 Lubricación del embrague de sobremarcha

Lubrique el embrague de sobremarcha (1) cada 250 horas o 5000 fardos

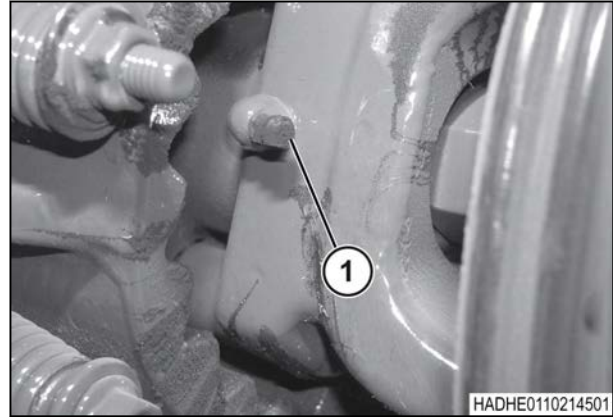


Fig. 13.

4.3.5 Lubricación del cojinete del volante

Lubrique el cojinete del volante (1) una vez por temporada.

No aplique demasiado lubricante. Los cojinetes se usan solo cuando el perno de corte se rompe. Aplicar demasiado lubricante puede dañar los sellos.

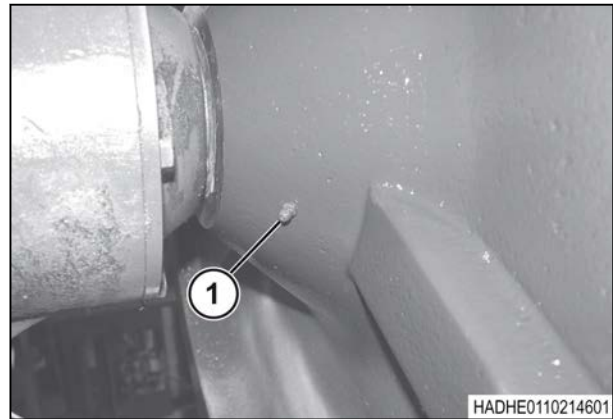


Fig. 14.

4.3.6 Lubricación de las varillas de conexión

Lubrique los cojinetes en ambos extremos de las varillas de conexión cada 250 horas o 5.000 fardos, lo que suceda primero.

1. Gire el volante para mover el émbolo hacia la parte trasera.
2. Accione el freno del volante.
3. Abra la placa de acceso (1) que se encuentra frente al ventilador de la anudadora, si se incluye.
4. Lubrique los cojinetes del extremo del émbolo (2) y cojinetes del extremo del cigüeñal (3).

Aplique lubricante hasta que salga una pequeña cantidad de lubricante de cada cojinete (4).

No lubrique en exceso. Si hay demasiado lubricante, los sellos pueden dañarse. La presencia de arena y suciedad en la grasa adicional puede intensificar el desgaste.

No se pare sobre las varillas de conexión ni sobre el cableado.

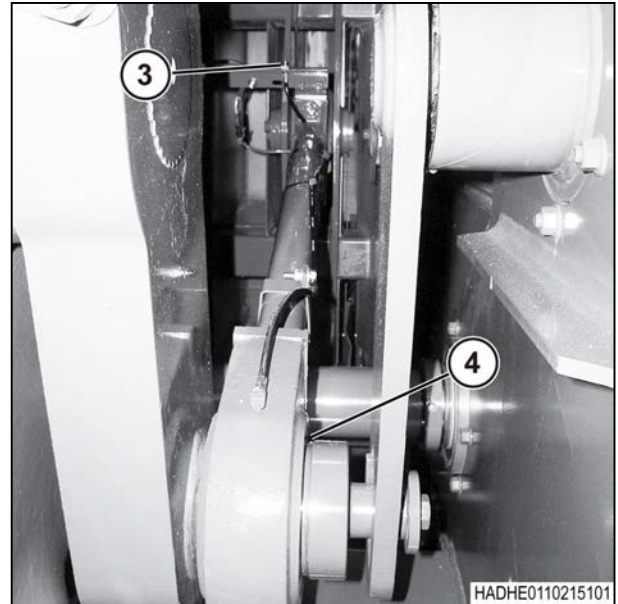
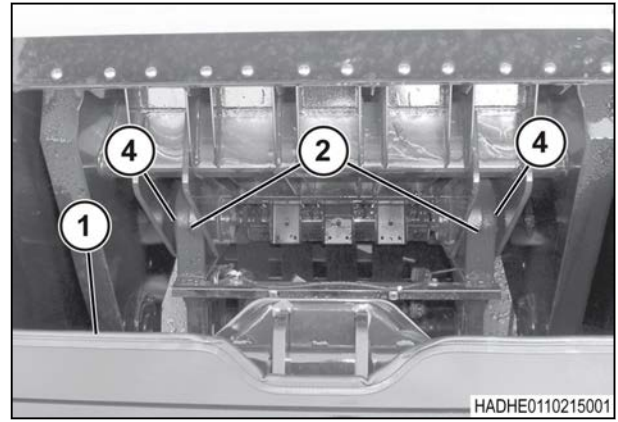


Fig. 15.

4.3.7 Lubricación de los cojinetes del cigüeñal de la empacadora

Procedimiento

Lubrique los cojinetes del cigüeñal de la empacadora (1) a través de los engrasadores (2) cada 50 horas o 1000 fardos.

Use únicamente una pistola de engrasar manual.

Lubrique cada cojinete hasta que salga un poco de lubricante por el respiradero (3). No lubrique en exceso.

Revise los sellos para comprobar la presencia de daños después de lubricar los cojinetes.

Reemplace todos los sellos dañados.

NOTA:

El funcionamiento normal hará que salga algo de grasa del respiradero.

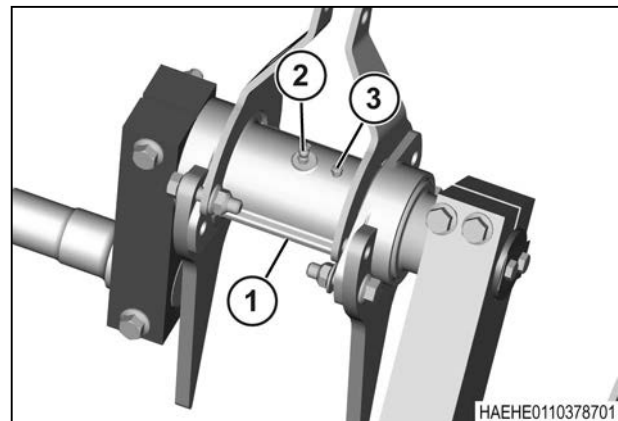


Fig. 16.

4.3.8 Inspección de los cojinetes del cigüeñal de la empacadora

Durante la lubricación, revise el montaje del cigüeñal de la empacadora (1) para detectar un excesivo juego axial.

Si el montaje del cigüeñal de la empacadora tiene un juego axial excesivo, ajuste los cojinetes del cigüeñal de la empacadora. Comuníquese con su concesionario.

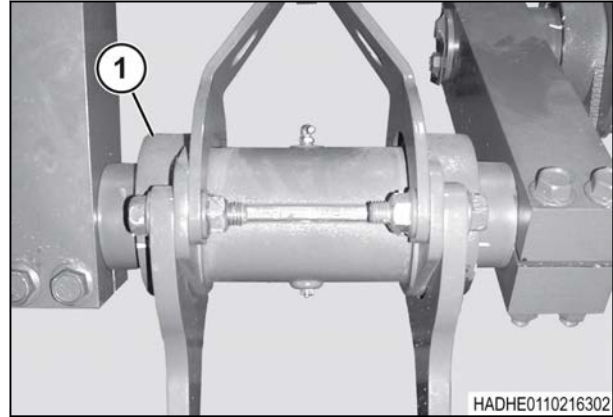


Fig. 17.

4.3.9 Lubricación de los cojinetes del cigüeñal de la empacadora/cortadora

Revise el aceite cada 50 horas o 1000 fardos.

Cambie el aceite cada tres temporadas.

Procedimiento

1. Asegúrese de que las cajas de cojinetes (1) estén al mismo nivel.
2. Controle el nivel de aceite en la mirilla de visualización (2).
3. Si el nivel de aceite es inferior al visor, agregue aceite hasta que alcance, como mínimo, la parte inferior de la ventana del visor.

NO coloque aceite por sobre la parte superior del visor.

Consulte el tipo y la cantidad correcta de aceite en la sección de especificaciones.

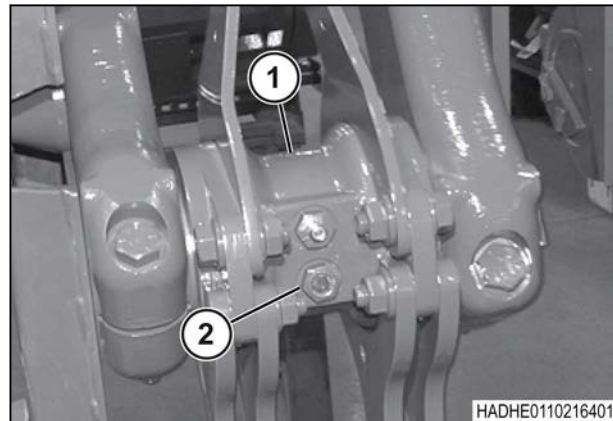


Fig. 18.

4.3.10 Inspección de los cojinetes del cigüeñal de la empacadora/cortadora

Durante la lubricación, revise el montaje del cigüeñal de la empacadora/cortadora (1) para detectar un excesivo juego axial.

Si el montaje del cigüeñal de la empacadora/cortadora tiene un juego axial excesivo, ajuste los cojinetes del cigüeñal. Comuníquese con su concesionario.

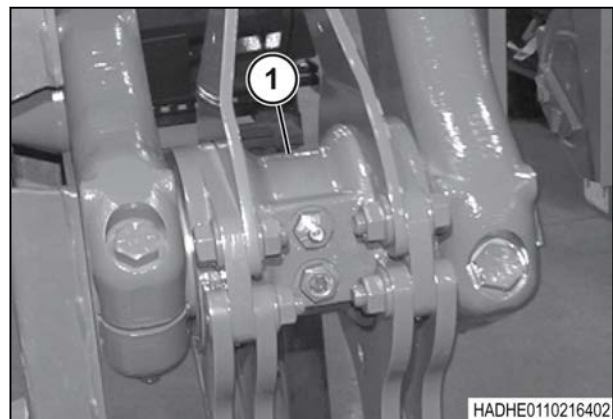


Fig. 19.

4.3.11 Lubricación del embrague del rotor de la cortadora, si se incluye

Lubrique el embrague del rotor de la cortadora (1) cada 2500 fardos.

No aplique demasiado lubricante. El casquillo del embrague del rotor de la cortadora solo se usa en caso de deslizamiento del embrague del rotor. Si se aplica demasiado lubricante, se puede causar un excesivo deslizamiento del embrague del rotor de la cortadora.

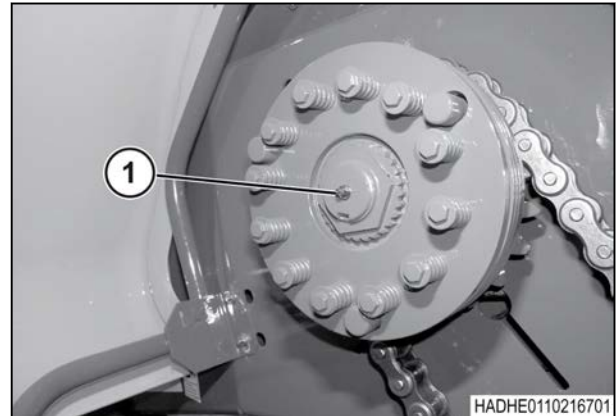


Fig. 20.

4.3.12 Lubricación del anclaje del tensor de la cadena del rotor cortador

Procedimiento

Lubrique el anclaje (1) del tensor de la cadena del rotor cortador cada 50 horas o 1000 fardos.

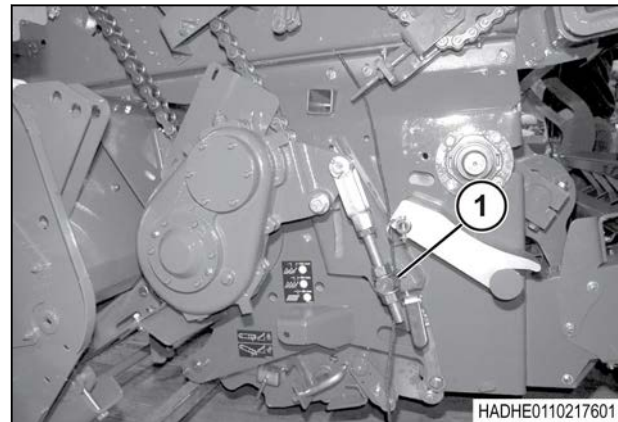


Fig. 21.

4.3.13 Lubricación de los cojinetes del rotor cortador

Procedimiento

Lubrique los cojinetes del rotor cortador (1) en ambos lados cada 50 horas o 1000 fardos.

NOTA: Sólo las enfardadoras con rotor cortador cuentan con estos engrasadores.

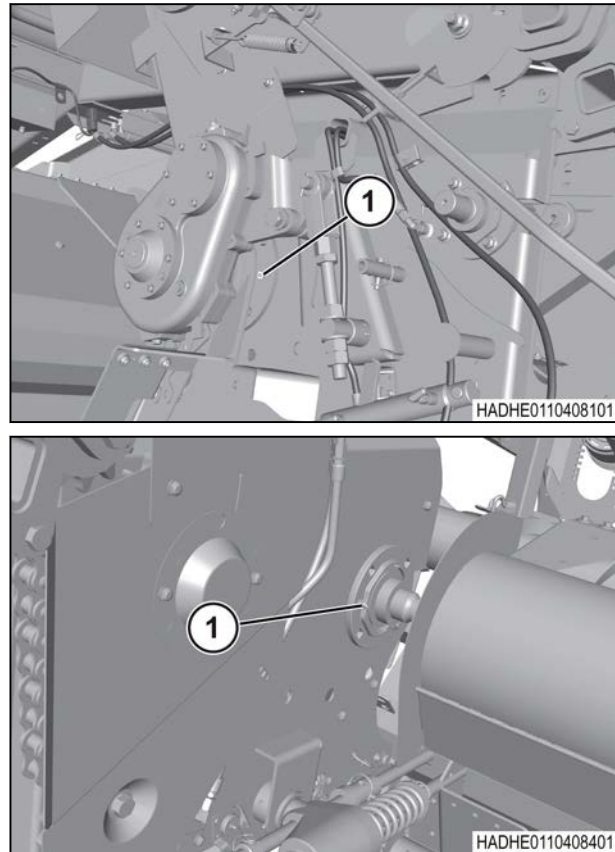


Fig. 22.

4.3.14 Lubricación de las manivelas de la cuchilla, si tiene



ADVERTENCIA:

Los objetos afilados pueden ser un peligro. El contacto con las cuchillas puede causar lesiones personales. Utilice el equipo de protección personal cuando trabaje con objetos afilados.

Procedimiento

Lubrique las manivelas de la cuchilla (1) para la cortadora de rotor de producción más nueva cada 50 horas o 1000 fardos.

Cada manivela de cuchilla por medio tiene engrasadores.

Ancho de la cortadora	Número de engrasadores
90 cm (3 pies)	9
120 cm (4 pies)	14

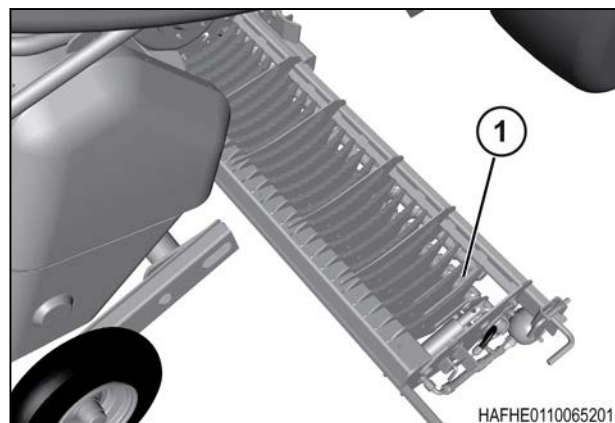


Fig. 23.

4.3.15 Lubricación de la rueda dentada de transmisión principal

Procedimiento

Lubrique la rueda dentada de transmisión principal (1) cada 500 horas o 10.000 fardos.

Gire el volante hasta que el orificio en la rueda dentada de transmisión principal quede alineado con la conexión de engrase. Accione el freno del volante.

No aplique demasiado lubricante. El cojinete se usa solo cuando se rompe un perno de corte.

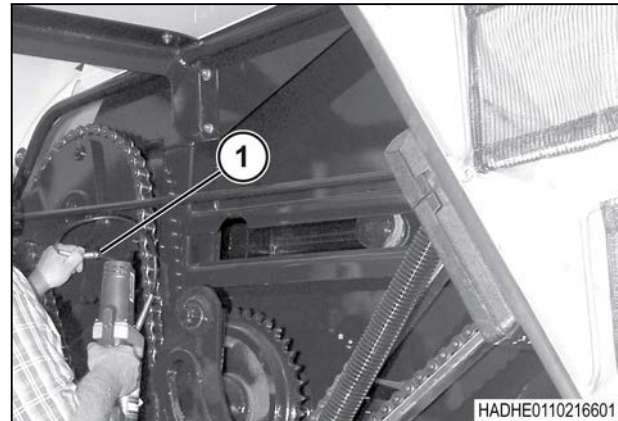


Fig. 24.

4.3.16 Lubricación de la transmisión de la máquina de relleno

Procedimiento

1. Lubrique la rueda dentada de la máquina de relleno (1) cada 100 horas o 2000 fardos
2. Lubrique el cojinete de leva de la máquina de relleno (2) cada 100 horas o 2000 fardos.
3. Lubrique el cojinete superior (3) del brazo de la leva de la máquina de relleno cada 8 horas.
4. Lubrique el brazo del trinquete del embrague de la máquina de relleno (4) cada 100 horas o 2000 fardos.

Si no se lubrica el brazo del trinquete del embrague de la máquina de relleno, la transmisión del embrague de la máquina de relleno puede desconectarse antes de que se complete el ciclo de amarre. Esto puede ocasionar daños en las agujas, en el portador de agujas, en el varillaje de protección de las agujas y en otras piezas de la anudadora.

5. Limpie diariamente la cosecha que se acumula alrededor del varillaje de la máquina de relleno (5). Asegúrese de que el varillaje de la máquina de relleno funcione sin obstrucciones.

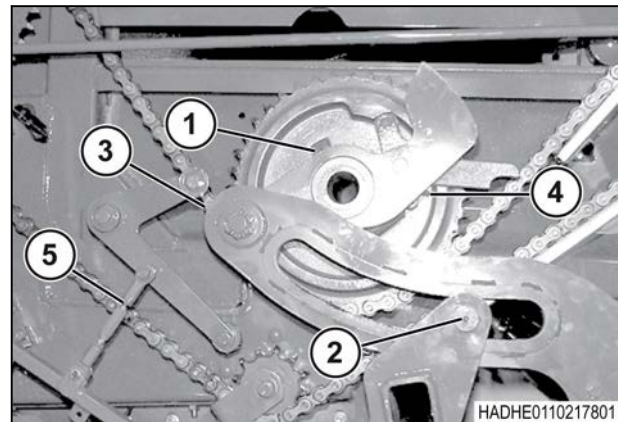


Fig. 25. Lado izquierdo

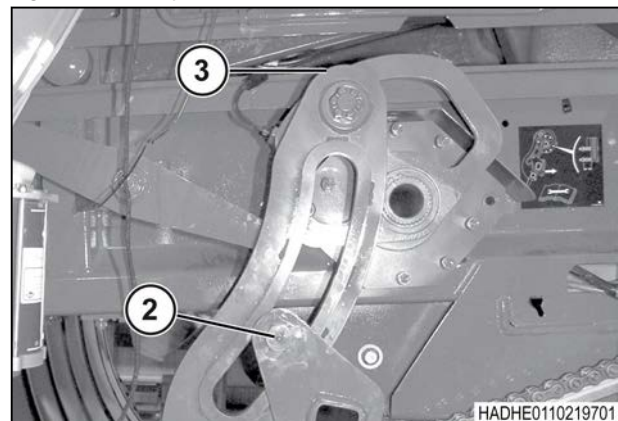


Fig. 26. Lado derecho

4.3.17 Lubricación del embrague de la anudadora/aguja

Procedimiento

Lubrique el brazo del embrague de la anudadora/aguja (1) ubicado en el lado izquierdo de la enfardadora cada 100 horas o 2000 fardos.

Si no se lubrica el brazo del embrague de las anudadoras/ agujas, la transmisión del embrague de la anudadora/aguja puede desconectarse antes de completar el ciclo de amarre. Esto puede ocasionar daños en las agujas, en el portador de agujas, en el varillaje de protección de las agujas y en otras piezas de la anudadora.

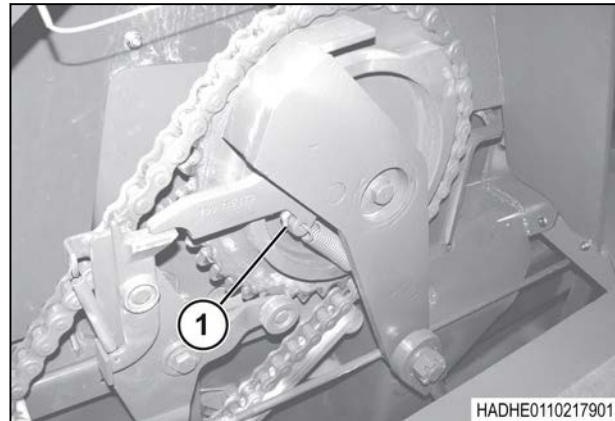


Fig. 27.

4.3.18 Lubricación del varillaje del freno

1. Lubrique el soporte del eje de leva (1) de las ruedas cada cuatro semanas.
2. Lubrique la palanca de freno (2) de las ruedas cada 10 semanas.

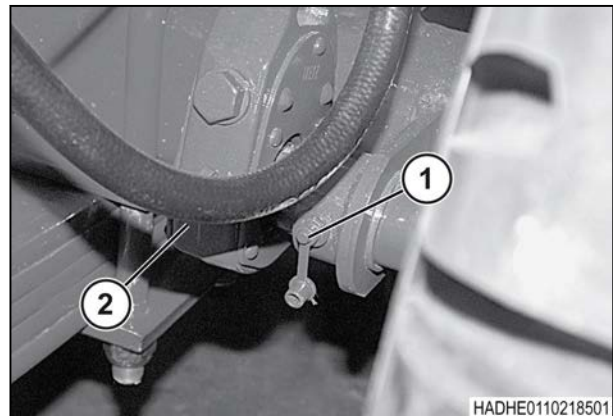
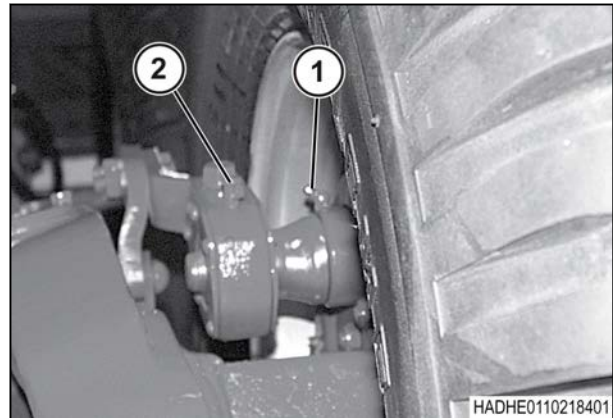


Fig. 28.

4.3.19 Lubricación de los bujes del pivote del eje en tándem

Lubrique todos los bujes del pivote del eje en tándem (1) a diario.

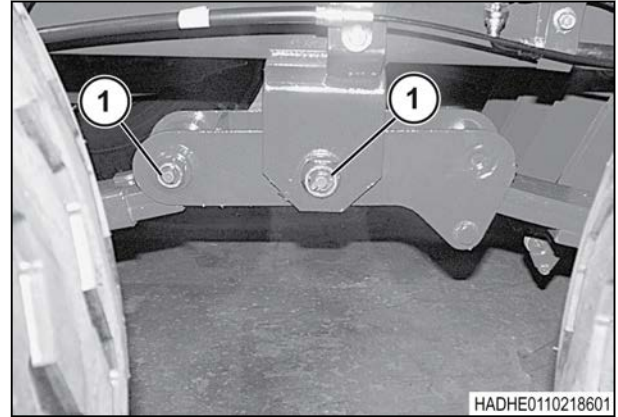


Fig. 29.

4.3.20 Lubricación del eje de la rueda de dosificación

Procedimiento

Lubrique el eje de la rueda de dosificación (1) cada 50 horas o 1000 fardos.

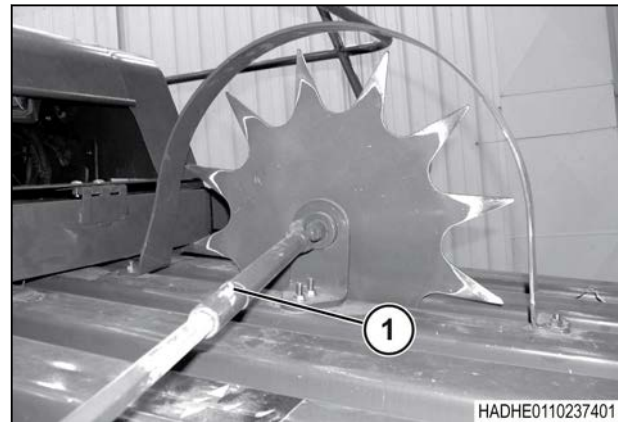


Fig. 30.

4.3.21 Lubricación de la conexión central de la anudadora de seis cuerdas

Únicamente la anudadora de seis cuerdas tiene una conexión de lubricación central.

Lubrique el cojinete (1) que está en el centro del conjunto de la anudadora cada 100 horas o 2000 fardos.

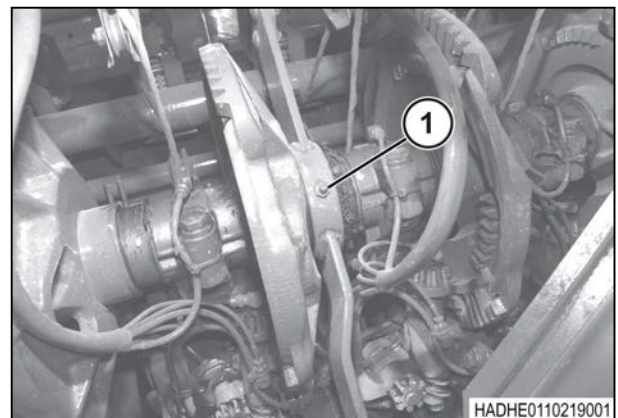


Fig. 31.

4.3.22 Lubricación del brazo de la plegadora y de los rodillos de leva del brazo de cuerdas

1. Lubrique el rodillo plegador (1) cada 100 horas o 2000 fardos.
No lubrique en exceso.

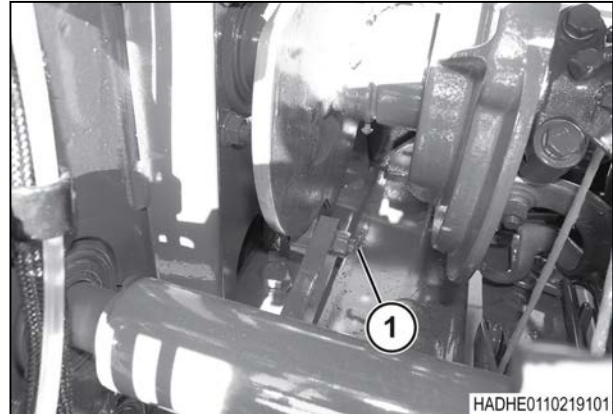


Fig. 32.

2. Lubrique los rodillos de leva del brazo de la cuerda (1) cada 100 horas o 2000 fardos.
No lubrique en exceso.

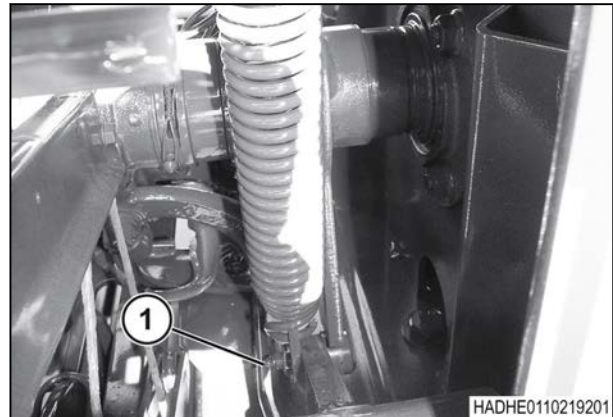


Fig. 33.

4.3.23 Lubricación de los tambores de densidad de fardo.

Lubrique las conexiones del varillaje del tambor de densidad de fardo (1) en ambos lados cada 250 horas o 5000 fardos.

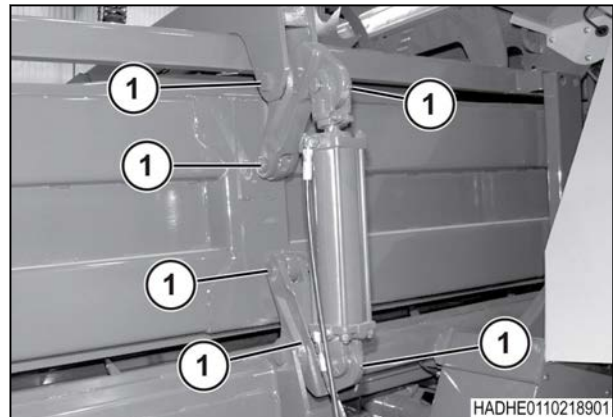


Fig. 34.

4.3.24 Lubricación del embrague de la empacadora

Lubrique el casquillo del embrague (1) de la empacadora/cortadora cada 250 horas o 5000 fardos. Una o dos aplicaciones de una pistola de engrase son suficientes.

No aplique demasiado lubricante. El casquillo en la rueda dentada de tracción se usa solo si el embrague de la empacadora se desliza. Aplicar demasiado lubricante puede causar un excesivo deslizamiento del embrague de la empacadora.

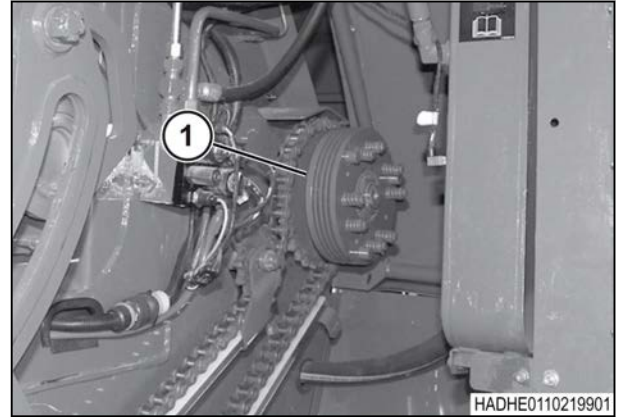


Fig. 35.

4.3.25 Lubricación del cojinete principal del cigüeñal de la empacadora/cortadora

Procedimiento

Lubrique el cojinete principal del cigüeñal de la empacadora/cortadora (1) en el lado derecho cada 50 horas o 1000 fardos.

NOTA: Solo las enfardadoras empacadoras/cortadoras tienen este engrasador.

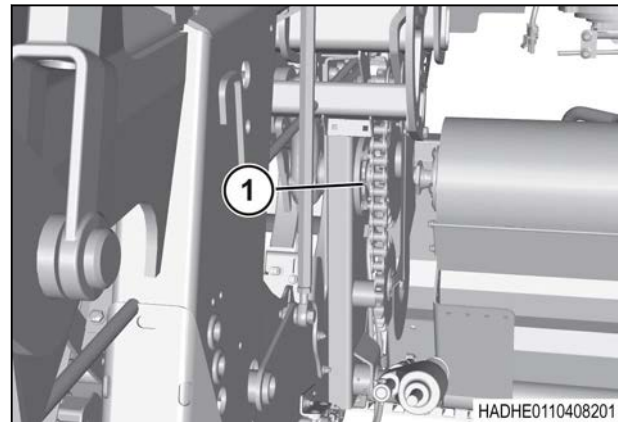


Fig. 36.

4.3.26 Lubricación del tensor de la cadena de la empacadora/cortadora

Procedimiento

Lubrique el tensor de la cadena de la empacadora/cortadora (1) a diario o cada 8 horas.

NOTA: Solo las enfardadoras con empacadora/cortador tienen este engrasador.

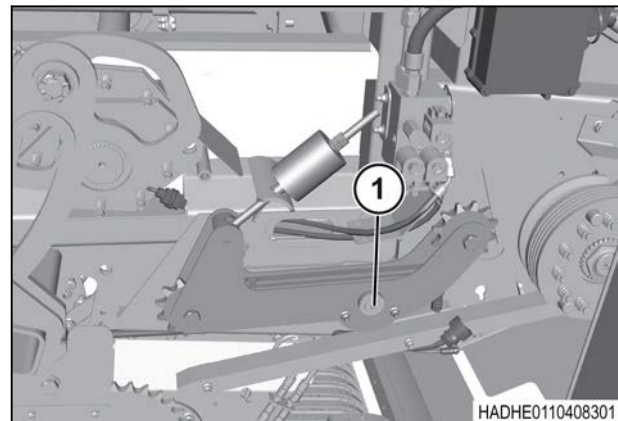


Fig. 37.

4.3.27 Lubricación del embrague de sobremarcha del recolector

Lubrique el embrague de sobremarcha del recolector (1) cada 100 horas o 2000 fardos.
No lubrique en exceso.

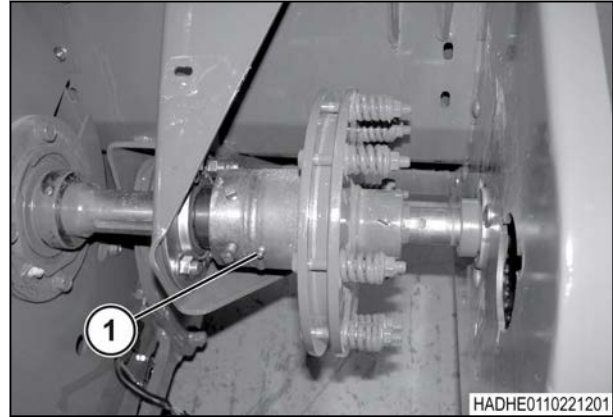


Fig. 38.

4.3.28 Lubricación del rodillo del varillaje del recolector

Lubrique el rodillo del varillaje del recolector (1) cada 100 horas o 2000 fardos.

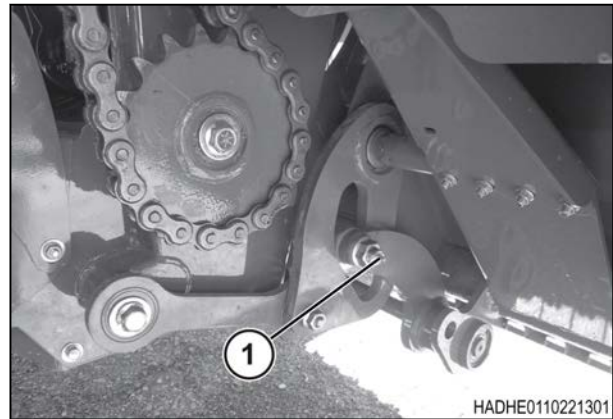


Fig. 39.

4.3.29 Lubricación del pivote del resorte del recolector

Lubrique el pivote del resorte de elevación del recolector (1) cada 50 horas.

Una o dos aplicaciones de una pistola de engrase son suficientes.

No lubrique en exceso.

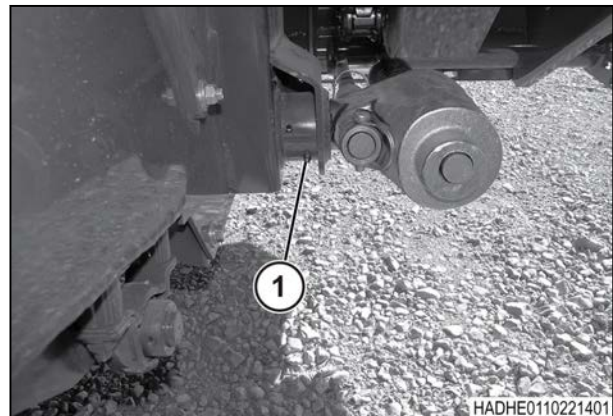


Fig. 40.

4.4 Caja de cambios principal

4.4.1 Revisión del aceite de la caja de cambios principal

Revise el nivel de aceite cada 100 horas o 2000 fardos.

1. Asegúrese de que la lengüeta esté a la altura correcta.

La distancia desde el centro del orificio (1) hasta el suelo debe ser de 550 mm (22 pulgadas).

2. Abra el blindaje delantero.

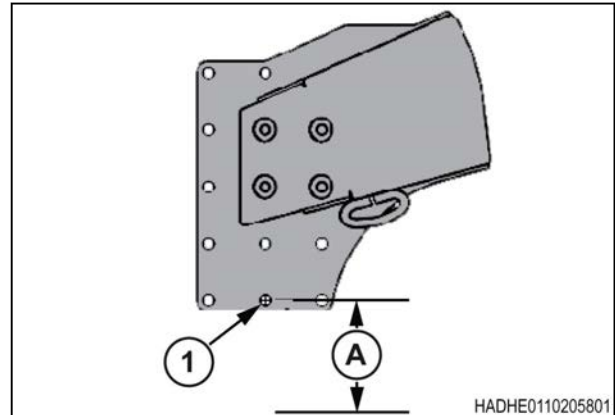


Fig. 41.

3. Observe el visor (1) para conocer el nivel de aceite. El aceite debe llegar a la parte superior del tubo indicador.

4. Si el nivel de aceite es bajo.

- a) Quite el tapón de llenado (2), si se incluye, o el respiradero (no se muestra) en la parte superior de la caja de cambios principal.
- b) Agregue aceite hasta que llegue a la parte superior del tubo indicador.

No llene en exceso. Si se agrega demasiado aceite, se puede provocar un excesivo calentamiento de la caja de cambios.

Consulte el tipo y la cantidad correcta de lubricante en la sección de especificaciones.

- c) Instale el tapón de llenado o el respiradero y ajústelos.

5. Cierre el blindaje delantero.

Vínculos relacionados

[Lubricantes y capacidades](#) página 390

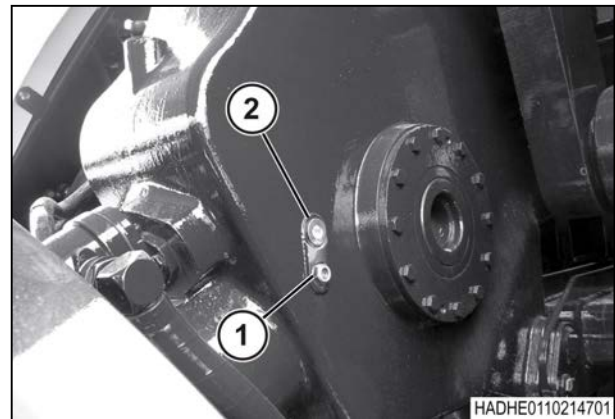


Fig. 42.

4.4.2 Cambio de aceite de la caja de cambios principal

Antes de iniciar el procedimiento

Almacene todos los líquidos durante la realización de inspecciones, tareas de mantenimiento, realización de pruebas, ajustes y reparaciones de la máquina. Esté preparado para almacenar los líquidos en los recipientes adecuados antes de abrir cualquier compartimento o de desarmar cualquier componente que contenga líquido. Elimine todos los líquidos conforme a las normas y leyes locales.

Cambie el aceite en la caja de cambios principal al final de la primera temporada.

Procedimiento

1. Coloque un recipiente debajo del tapón de drenaje para recoger el aceite.

4. Mantenimiento

2. Quite el tapón de drenaje en la parte inferior de la caja de cambios.
3. Limpie las roscas del tapón de drenaje y de la caja de cambios.
4. Una vez que el aceite se haya drenado, coloque el tapón de drenaje.
5. Quite el tapón de llenado, si se incluye, o el respiradero en la parte superior de la caja de cambios principal.
6. Agregue aceite hasta que llegue a la parte superior del tubo indicador.

No agregue demasiado aceite. El aceite en exceso puede causar un excesivo calentamiento de la caja de cambios.

Consulte el tipo y la cantidad correcta de lubricante en la sección de especificaciones.

7. Instale el tapón de llenado o el respiradero y ajústelos.

Vínculos relacionados

[Lubricantes y capacidades](#) página 390

4.5 Caja de cambios del rotor cortador, si tiene

4.5.1 Revisión del aceite de la caja de cambios del rotor de la cortadora

1. Asegúrese de que la lengüeta esté a la altura de la barra de tiro del tractor correcta.
2. Quite el tapón de control de nivel (1).
3. Revise el nivel de aceite.

El nivel de aceite debe estar al ras con respecto a la parte inferior del orificio del tapón de control de nivel.

Para agregar aceite:

- a) Quite el tapón de llenado (2).
- b) Llene la caja de cambios con aceite hasta el nivel inferior del orificio del tapón de control de nivel.

Consulte el tipo y la cantidad correcta de lubricante en la sección de especificaciones.

- c) Aplique sellador de roscas en el tapón de llenado y colóquelo.

4. Coloque el tapón de control de nivel.

Vínculos relacionados

[Lubricantes y capacidades](#) página 390

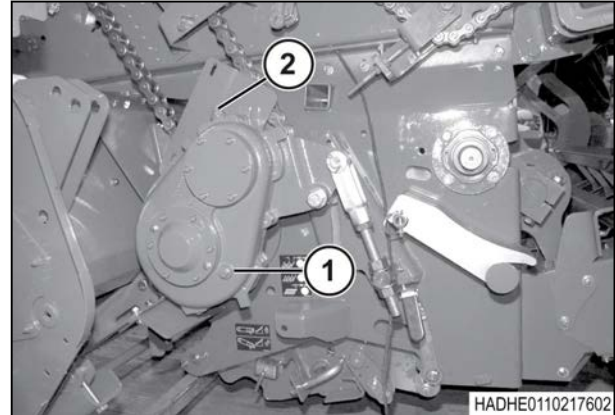


Fig. 43.

4.5.2 Cambio del aceite de la caja de cambios del rotor de la cortadora

Antes de iniciar el procedimiento

Almacene todos los líquidos durante la realización de inspecciones, tareas de mantenimiento, realización de pruebas, ajustes y reparaciones de la máquina. Está preparado para almacenar los líquidos en los recipientes adecuados antes de abrir cualquier compartimento o de desarmar cualquier componente que contenga líquido. Elimine todos los líquidos conforme a las normas y leyes locales.

1. Coloque un contenedor adecuado debajo del tapón de drenaje (1).
2. Quite el tapón de drenaje.
3. Limpie el tapón de drenaje y las roscas de la caja de cambios.
4. Inspeccione el aro tórico y reemplácelo si es necesario.
5. Después de que el aceite haya drenado, coloque el tapón de drenaje en la caja de cambios.
6. Quite el tapón de control de nivel (2).
7. Quite el tapón de llenado (3).
8. Llene la caja de cambios con aceite hasta el nivel inferior del orificio del tapón de control de nivel.

Consulte el tipo y la cantidad correcta de lubricante en la sección de especificaciones.

9. Coloque el tapón de control de nivel.

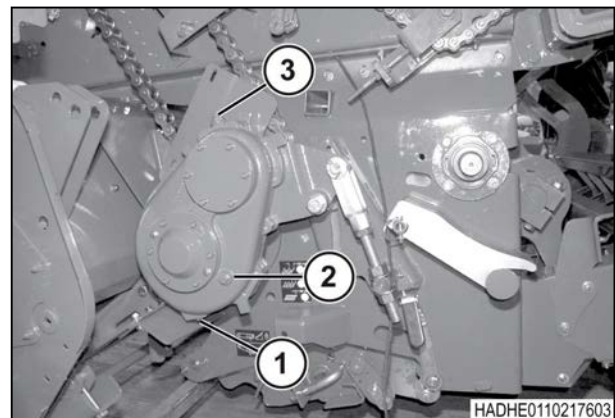


Fig. 44.

10. Aplique sellador de roscas en el tapón de llenado y colóquelo.

Vínculos relacionados

[Lubricantes y capacidades](#) página 390

4.6 Sistema hidráulico

4.6.1 Revisión del nivel de aceite hidráulico

Compruebe el nivel de aceite del depósito hidráulico todos los días.

Si el fluido hidráulico llega hasta, o por debajo de, la línea (1) situada cerca de la parte inferior de la etiqueta, agregue fluido hidráulico.

El volumen de fluido de una línea a la siguiente en la etiqueta es de aproximadamente 0,4 litros (0,4 cuartos).

Agregue la cantidad correcta de aceite hidráulico de modo que el nivel alcance como máximo la línea superior (2) en la etiqueta.

No llene en exceso.

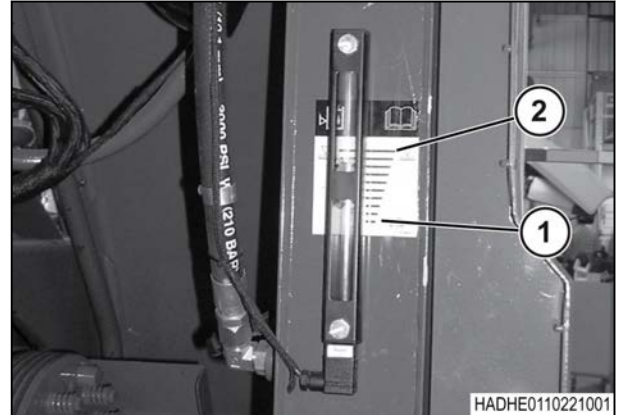


Fig. 45.

4.6.2 Adición de aceite hidráulico

1. Quite la tapa (1) de la parte superior del depósito hidráulico.
2. Agregue la cantidad requerida de aceite hidráulico.

Consulte el tipo y la cantidad correcta de aceite en la sección de especificaciones.

No llene en exceso.

NOTA: El volumen de fluido de una línea a la siguiente en la etiqueta es de aproximadamente 0,4 litros (0,4 cuartos).

3. Coloque la tapa.

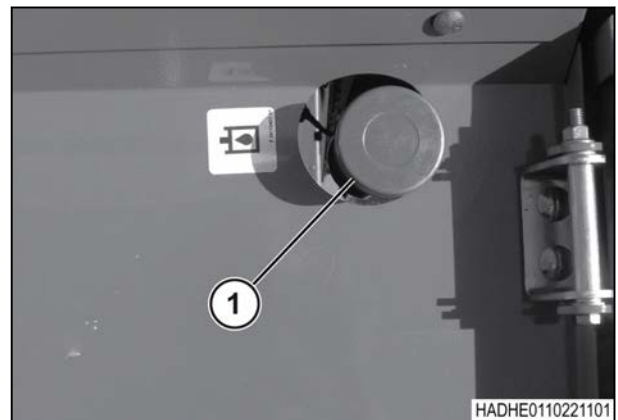


Fig. 46.

Vínculos relacionados

[Lubricantes y capacidades](#) página 390

4.6.3 Cambio del aceite hidráulico y del filtro

Cambie el aceite hidráulico y el filtro una vez por año.

1. Coloque un recipiente debajo del tapón de drenaje.
2. El tapón de drenaje está ubicado en la parte inferior del depósito hidráulico (1).
3. Inspeccione el tapón de drenaje y el arrotórico. Reemplácelo si fuera necesario. Limpie el imán.
4. Cuando el aceite se haya drenado, coloque el tapón de drenaje.
5. Quite y descarte el filtro anterior (2).
6. Llene el nuevo filtro con aceite hidráulico limpio.

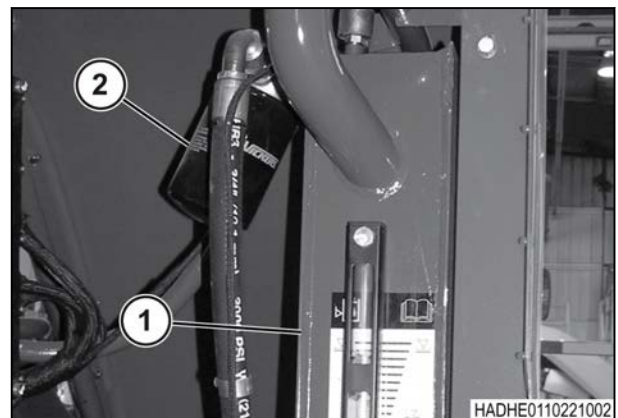


Fig. 47.

4. Mantenimiento

7. Lubrique ligeramente la junta del filtro con aceite hidráulico limpio.
8. Coloque el filtro Ajuste manualmente hasta que el sello del filtro haga contacto. Continúe girando el filtro 3/4 de vuelta. No ajuste en exceso.
9. Llene el depósito con aceite hidráulico limpio. Consulte el tipo y la cantidad correcta de aceite en la sección de especificaciones.

Vínculos relacionados

[Lubricantes y capacidades](#) página 390

4.7 Pernos de corte

4.7.1 Reemplazo del perno de seguridad del volante



ADVERTENCIA:

Desconecte la toma de fuerza del tractor. Cambie la transmisión a posición de estacionamiento. Accione el freno de mano del tractor. Apague el motor del tractor. Antes de bajar del tractor, quite la llave. Accione el freno del volante. Conecte el freno de mano de la enfardadora (si se incluye).

El perno de seguridad del volante evita daños por sobrecargas en la caja de cambios, el émbolo y otras piezas.

Cuando el perno de seguridad del volante se quiebra, la línea de impulsión del implemento continúa en funcionamiento, pero el volante se detiene.

Los pernos de seguridad del volante de reemplazo están en la caja de herramientas en la enfardadora.

No utilice pernos de corte estándar. Solicite a su concesionario los pernos de seguridad correctos para el volante. Si utiliza un perno de más alta resistencia que el especificado, puede averiar la máquina.

Consulte los tamaños y pares de los pernos de seguridad en las especificaciones de la máquina.

Procedimiento

1. Estacione la máquina en una superficie nivelada y firme.
2. Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor. Cambie la transmisión a posición de estacionamiento. Accione el freno de mano del tractor. Detenga el motor, aplique el freno de mano y lleve la llave consigo.
3. Accione el freno del volante.
4. Conecte el freno de mano de la enfardadora (si se incluye).
5. Determine la causa por la que se quebró el perno de seguridad del volante. Realice las reparaciones necesarias.
6. Abra el blindaje del volante.
7. Alinee el buje del perno de seguridad del volante (1) con el orificio del cubo de refuerzo (2).
8. Instale un perno de seguridad nuevo (3) de modo que la tuerca quede en la parte delantera del volante.

Si es necesario, use el perno de seguridad nuevo del volante para sacar uno roto.

NOTA: El conjunto de bola accionada por resorte (4) del centro puede dificultar la instalación del perno de corte a través del centro.

IMPORTANTE:

El cubo de refuerzo cuenta con un tornillo de ajuste y una bola accionada por resorte. No gire el tornillo de ajuste instalado de fábrica para extraer un perno de corte roto. El tornillo de ajuste y la bola accionada por resorte impiden que un perno de corte roto se afloje y dañe el blindaje del volante.

9. Apriete el perno de seguridad del volante. Consulte las especificaciones de la máquina

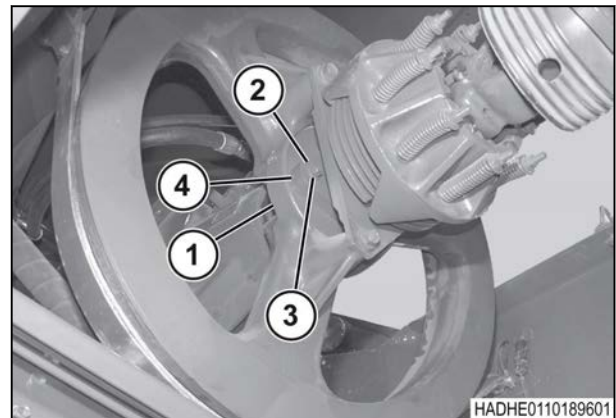


Fig. 48.

para conocer los pares correctos. No ajuste en exceso.

10. Cierre y trabe el blindaje del volante.

Vínculos relacionados

[Especificaciones de pernos de seguridad](#) página 379

4.7.2 Reemplazo del perno de seguridad de la máquina de relleno/anudadora



ADVERTENCIA:

Desconecte la toma de fuerza del tractor. Cambie la transmisión a posición de estacionamiento. Accione el freno de mano del tractor. Apague el motor del tractor. Antes de bajar del tractor, quite la llave. Accione el freno del volante. Conecte el freno de mano de la enfardadora (si se incluye).

El perno de seguridad de la máquina de relleno/anudadora protege las uñetas de la máquina de relleno, las anudadoras y las agujas.

Los pernos de seguridad de reemplazo de la máquina de relleno/anudadora están en la caja de herramientas en la enfardadora.

No utilice pernos de corte estándar. Solicite a su concesionario los pernos de seguridad adecuados para la máquina de relleno/anudadora. Si utiliza un perno de más alta resistencia que el especificado, puede averiar la máquina.

Consulte las especificaciones de la máquina para ver los tamaños y pares de los pernos de seguridad de la máquina de relleno/anudadora.

Si se produce una falla en el perno de seguridad de la máquina de relleno/anudadora, se mostrará una alarma en la consola. Detenga la máquina inmediatamente. En caso contrario, la rampa de la máquina de relleno puede obstruirse.

Procedimiento

1. Estacione la máquina en una superficie nivelada y firme.
2. Desconecte la toma de fuerza (PTO) del tractor. Cambie la transmisión a posición de estacionamiento. Accione el freno de mano del tractor. Detenga el motor, aplique el freno de mano y lleve la llave consigo.
3. Accione el freno del volante.
4. Conecte el freno de mano de la enfardadora (si se incluye).
5. Determine la causa por la que se quebró el perno de la máquina de relleno/anudadora. Realice las reparaciones necesarias.
6. Abra el blindaje lateral.
7. Gire la rueda dentada de transmisión principal (1) de forma manual para alinear los orificios del perno en la rueda dentada y en el centro (2).
8. Instale el nuevo perno de seguridad de la máquina de relleno/anudadora (3) con la tuerca hacia el interior.

IMPORTANTE: *Podrían producirse daños en la varillas de protección de la aguja si la tuerca del perno de seguridad se monta hacia afuera.*

9. Apriete el perno de seguridad de la máquina de relleno/anudadora. Consulte las especificaciones de la máquina para conocer los pares correctos. No ajuste en exceso.
10. Cierre y trabe el blindaje lateral.

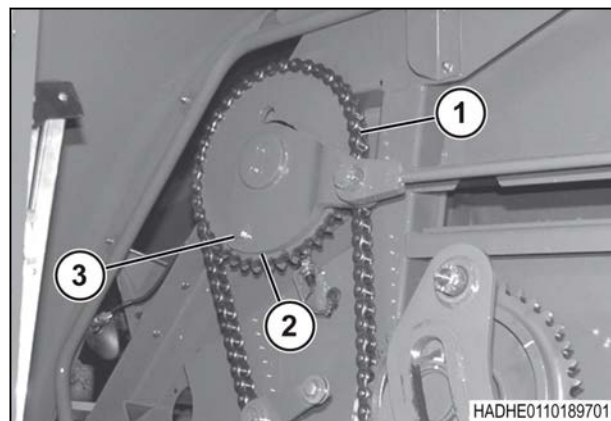


Fig. 49.

Tras finalizar el procedimiento

La rampa de la máquina de relleno puede limpiarse normalmente luego de instalar un nuevo perno de seguridad en la máquina de relleno/anudadora conectando la toma de fuerza a velocidad media.

Quitar el producto cosechado de la rampa de la máquina de relleno puede resultar difícil. Tenga cuidado. al desobstruir la rampa de una máquina de relleno obstruida, puede sobrecargar el sistema de tracción.

Si se requiere más de un perno de seguridad de la máquina de relleno/anudadora para despejar la rampa de máquina de relleno, compruebe lo siguiente:

- Si hay objetos extraños en la rampa de la máquina de relleno y las ranuras de las agujas
- Se hay condiciones de cosecha húmeda

Asegúrese de que la puerta de control de densidad de la máquina de relleno está trabada y no se abre.

Vínculos relacionados

[Especificaciones de pernos de seguridad](#) página 379

4.8 Bomba de lubricación de la anudadora

Ajuste el tiempo de lubricación de la anudadora y el intervalo de lubricación de la anudadora en el terminal. Ajuste la bomba de lubricación de la anudadora según las condiciones específicas de trabajo.

Revise el depósito de la bomba de lubricación de la anudadora (1) a diario.

Llene el depósito a través de la conexión (2) en la parte superior del nivel alto cuando el lubricante llegue al nivel bajo. Consulte el tipo correcto de lubricante en la sección de especificaciones.

Verifique el funcionamiento de la bomba de lubricación de las anudadoras una vez por semana. Haga funcionar la bomba de lubricación de la anudadora manualmente desde el terminal mientras otra persona verifica que la bomba de lubricación de la anudadora funciona correctamente.

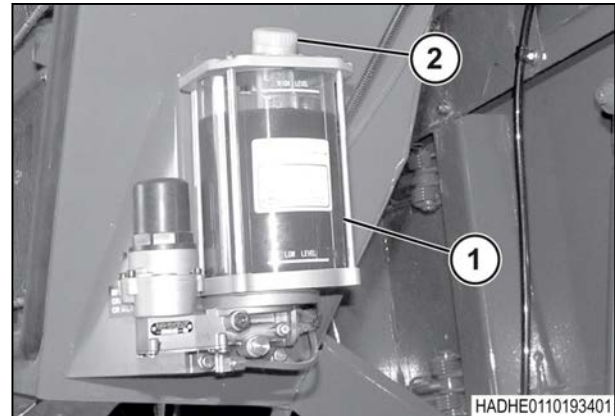


Fig. 50.

Revise semanalmente las válvulas (1), los pasadores del divisor y las tuberías de lubricación. En condiciones de trabajo exigentes, aumente la frecuencia de las inspecciones.

Cada una de las válvulas tiene divisores con pasadores que entran y salen a medida que cada línea recibe lubricación. Si el pasador de un divisor no se mueve, consulte la información sobre solución de problemas.

Algunos divisores están bloqueados, de modo que el siguiente divisor recibirá el doble de lubricación.

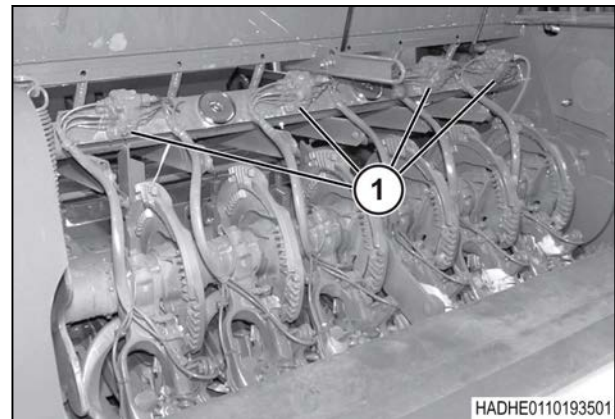




Fig. 51.

Vínculos relacionados

[Lubricantes y capacidades](#) página 390

4.8.1 Cebado de las tuberías de lubricación de la anudadora

Procedimiento

1. Asegúrese de que el depósito (1) contenga el lubricante correcto.
2. Afloje la conexión de la tubería de suministro en la parte superior de la máquina.
3. Encienda el terminal.
4. Seleccione  para pasar a la pantalla de ajustes.
5. Seleccione  40s. para iniciar un ciclo de lubricación.
6. Verifique si sale lubricante del extremo de la tubería de suministro que se aflojó.
Si no sale lubricante de la tubería, ceba la tubería de suministro con aceite.

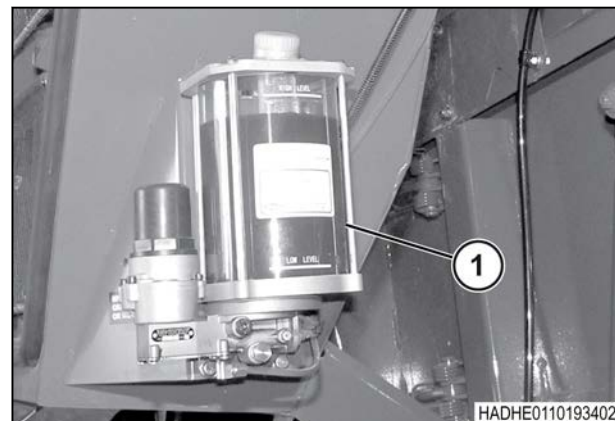


Fig. 52.

7. Ceba cada una de las tuberías de alimentación con lubricante antes de conectarlas a las salidas de las válvulas divisoras y de los cojinetes.
8. Haga funcionar la bomba hasta que haya aceite en todos los puntos de lubricación de la anudadora.
Esto puede demorar hasta cuatro minutos.

4.9 Lubricación de la bomba de la cadena, si se incluye

Ajuste la bomba de lubricación de la cadena fuera de tiempo en el terminal. Ajuste la bomba de lubricación de la cadena según las condiciones específicas de trabajo.

Revise el depósito de la bomba de lubricación de la anudadora a diario.

Llene el depósito a través de la conexión (1) en la parte superior del nivel alto cuando el lubricante llegue al nivel bajo. Consulte el tipo correcto de lubricante en la sección de especificaciones.

Verifique el funcionamiento de la bomba de lubricación de la cadena una vez por semana. Haga funcionar la bomba de lubricación de la cadena manualmente desde el terminal mientras otra persona verifica que la bomba de lubricación de la cadena funciona correctamente.

Reemplace los cepillos que estén desgastados.

La bomba de lubricación de la cadena (1) lubrica:

la cadena de la empacadora (2)

la cadena de la anudadora/aguja (3)

la cadena de la cortadora, si se incluye (4)

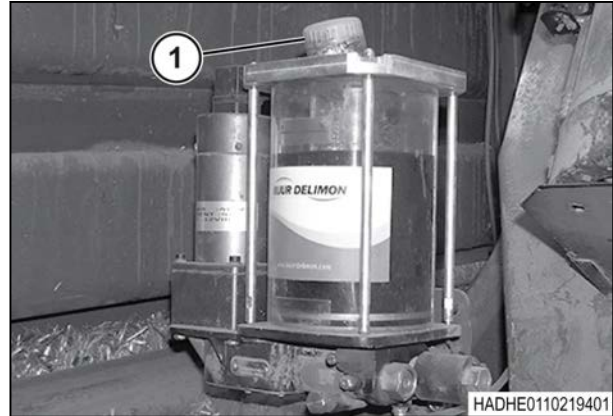


Fig. 53.

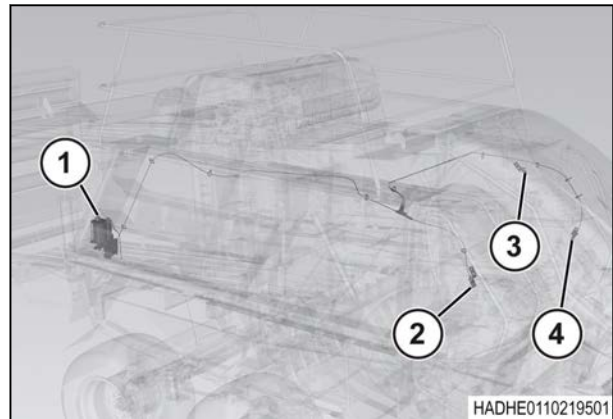


Fig. 54.

Vínculos relacionados

[Lubricantes y capacidades](#) página 390

4.10 Freno del volante del motor

4.10.1 Revisión del ajuste del freno del volante

Revise periódicamente el ajuste del freno del volante. Si el ajuste no es correcto, ajuste el freno del volante. Si el freno del volante no puede ajustarse, no use la máquina hasta solucionar el problema.

Al accionar el freno del volante (1), el volante (2) se detendrá en un plazo de algunos segundos. Si el volante está correctamente ajustado y se aplica corriente a través de la toma de fuerza, el embrague deslizante de transmisión principal (3) debe deslizarse sin que el volante gire.

1. Desconecte la toma de fuerza (PTO). Estacione la máquina en una superficie nivelada y firme. Detenga el motor, aplique el freno de mano y lleve la llave consigo. Espere hasta que se hayan detenido todas las piezas en movimiento.
2. Abra el blindaje del volante.
3. Verifique el ajuste del embrague deslizante de transmisión principal. Consulte las instrucciones para el ajuste del embrague deslizante de transmisión principal.
4. Aleje manualmente el émbolo de la cosecha.
5. Tire de la manija (4) completamente hacia abajo para conectar el freno del volante.
6. Ponga en marcha el tractor. Coloque el motor del tractor en una aceleración media.
7. Conecte la toma de fuerza durante tres segundos.

El embrague de transmisión principal debe deslizarse y el volante no debe girar. Si el volante gira, ajuste el freno del volante y revise los ajustes nuevamente.

8. Cierre y trabe el blindaje del volante.

Vínculos relacionados

[Ajuste del freno del volante](#) página 279

[Ajuste del embrague deslizante de transmisión principal](#) página 281

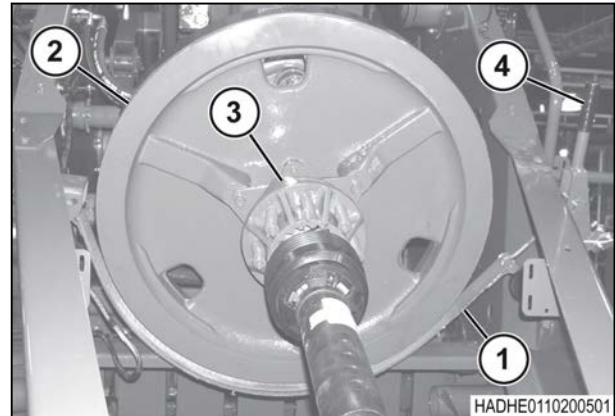


Fig. 55.

4.10.2 Ajuste del freno del volante

Procedimiento

1. Desconecte la toma de fuerza (PTO). Estacione la máquina en una superficie nivelada y firme. Detenga el motor, aplique el freno de mano y lleve la llave consigo. Espere hasta que se hayan detenido todas las piezas en movimiento.
2. Si se incluye, conecte el freno de mano de la enfardadora.
3. Si está aplicado, suelte el freno de mano del volante.

4. Mantenimiento

4. Afloje la tuerca de bloqueo interior en el cáncamo (1) ubicado en la palanca (2).
5. Ajuste la tuerca de bloqueo externa según sea necesario.
6. A continuación, ajuste la tuerca de bloqueo interna.

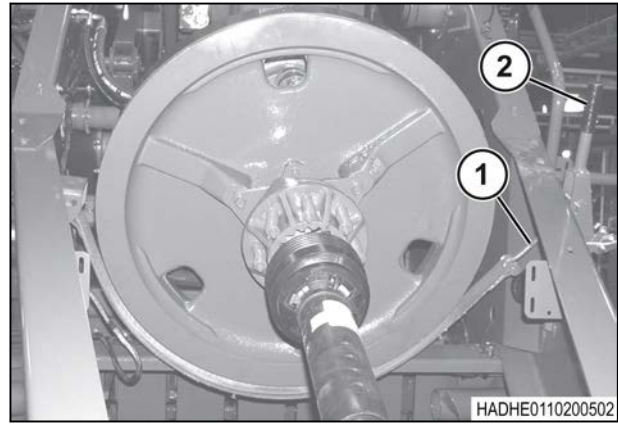


Fig. 56.

4.11 Embragues deslizantes

4.11.1 Ajuste del embrague deslizante de transmisión principal

Como punto de partida, ajuste la longitud (A) del resorte del embrague (1) a:

Enfardadora	Longitud del resorte
Enfardadora XD	70 a 71 mm (2,76 a 2,8 pulg)
Todos los demás modelos	73 mm (2,9 pulg)

Si está correctamente ajustado, el embrague deslizante de transmisión principal se deslizará levemente mientras el émbolo atraviesa la última posición trasera durante un recorrido de compresión.

Luego de una hora de funcionamiento ininterrumpido, la caja de embrague (2) estará tibia (pero no caliente) al tacto. Ajuste los resortes del embrague si la caja del embrague no está caliente. No comprima por completo los resortes del embrague.

- Si la caja del embrague está caliente, ajuste los resortes del embrague.
- Si la caja del embrague está fría, afloje los resortes del embrague.

Un leve ajuste en los resortes del embrague marcará una gran diferencia. Gire cada una de las tuercas no más de 1/4 de giro. A continuación, accione la enfardadora para preparar varios fardos y revise nuevamente el embrague. Si el embrague sigue sin estar tibio, repita el procedimiento de ajuste.

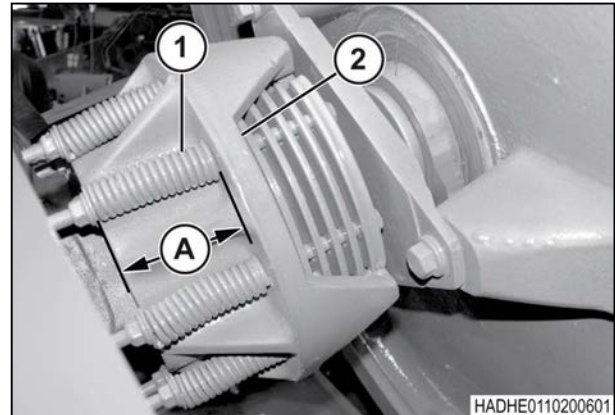


Fig. 57.

4.11.2 Ajuste del embrague deslizante de la empacadora

Ajuste la longitud del resorte (A) a 30 mm (1,181 in) en todos los resortes (1). No comprima por completo los resortes.

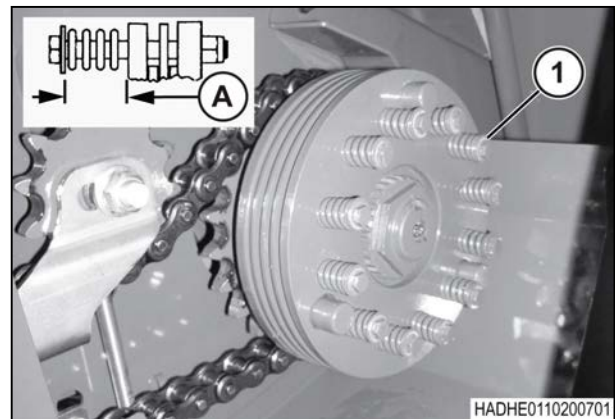


Fig. 58.

4.11.3 Ajuste del embrague deslizante del recolector

Ajuste la longitud del resorte (A) a 30 mm (1,181 in) en todos los resortes (1). No comprima por completo los resortes.

Si el terminal muestra un deslizamiento del embrague de la cámara de alimentación con producto cosechado liviano, verifique que los embragues deslizantes de la empacadora y del recolector estén correctamente ajustados..

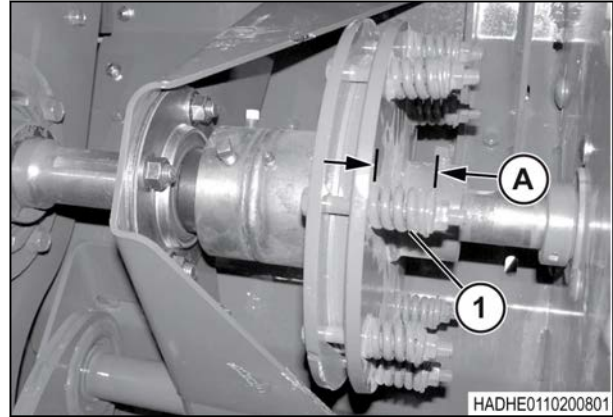


Fig. 59.

4.11.4 Ajuste del embrague deslizante del rotor de la cortadora (si se incluye)

Ajuste la longitud del resorte (A) en todos los resortes (1). No comprima por completo los resortes.

	Ancho de la cortadora	Longitud del resorte
Cortadora de producción más antigua	Todos	30 mm (1,181 pulg)
Cortadora de producción más nueva	90 cm (3 pies)	32 mm (1,260 pulg)
	120 cm (4 pies)	31 mm (1,220 pulg)

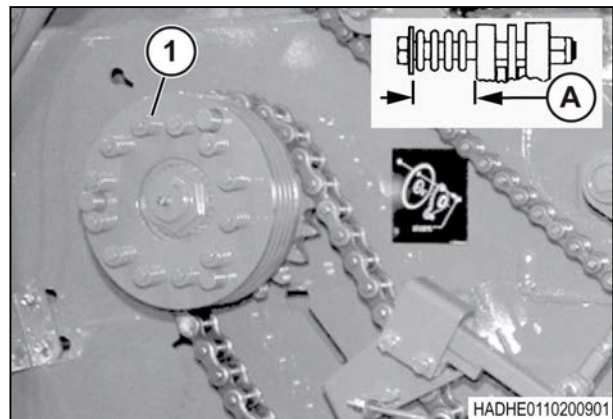


Fig. 60.

4.12 Cadenas de transmisión

4.12.1 Mantenimiento la cadena de rodillos

Lubrique frecuentemente las cadenas de rodillos con aceite de motor limpio para mantener la eficiencia y garantizar un servicio sin problemas durante más tiempo.



ADVERTENCIA:

Nunca realice tareas de mantenimiento, ajuste o lubricación de cadenas o correas mientras la máquina esté en funcionamiento.

Las condiciones de funcionamiento, la suciedad y temperatura, la cantidad de potencia, velocidad de la cadena de rodillos y la lubricación pueden afectar la duración de una cadena de rodillos. En condiciones adversas, se requerirá un mantenimiento más frecuente.

Asegúrese de que ingrese aceite en los espacios situados entre las barras laterales de las juntas de la cadena. Se debe mantener una capa de aceite entre el rodillo y los cojinetes para que la cadena de rodillos se mueva con soltura y flexibilidad.

Para una cadena de rodillo rígida, quite la cadena. Sumerja y limpie la cadena en disolvente para aflojar la cadena. Quite el polvo y la corrosión de las juntas. Ponga en remojo en aceite durante al menos ocho horas para que el lubricante pueda entrar entre los rodillos y los bujes.

Cuando utilice conectores de pinza activados por resorte (1), siempre instale la pinza con el extremo abierto en la dirección contraria al desplazamiento de la cadena (2) para evitar que la pinza se salga o se pierda accidentalmente.

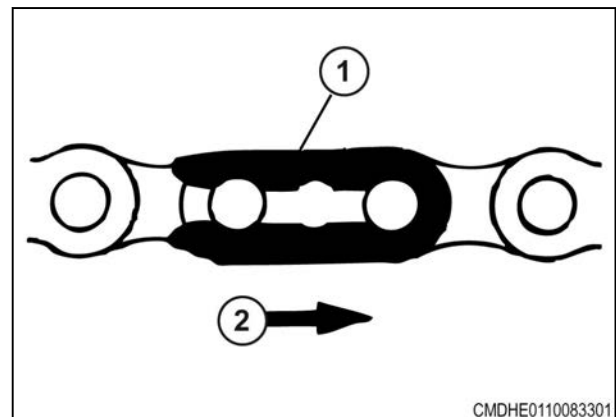


Fig. 61.

4.12.2 Lubricación de la cadena de la empacadora

Si el equipo no cuenta con un sistema de lubricación automático de cadenas, lubrique la cadena de la empacadora (1) cada 100 horas o 2000 fardos.

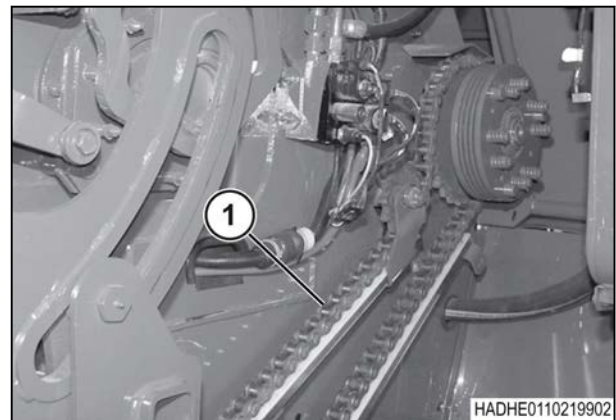


Fig. 62.

4.12.3 Lubricación de la cadena de la cortadora del rotor

Procedimiento

Lubrique la cadena de la cortadora del rotor (1) cada 50 horas o 1000 fardos.

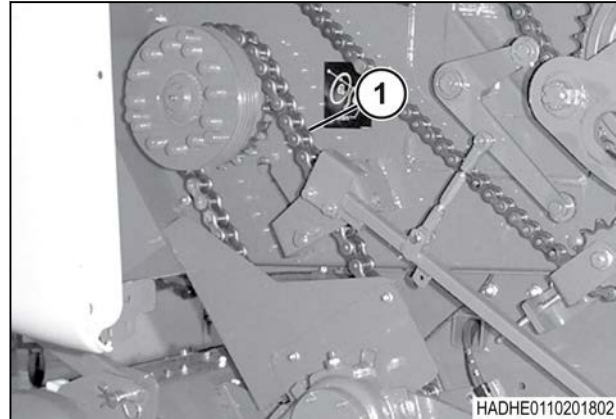


Fig. 63.

4.12.4 Lubricación de la cadena de la máquina de relleno/anudadora/aguja

Si el equipo no cuenta con un sistema de lubricación automático de cadenas, lubrique la cadena de la máquina de relleno/anudadora/aguja (1) cada 100 horas o 2000 fardos.

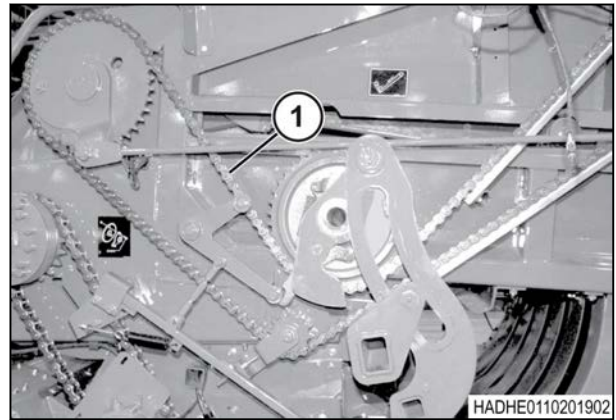


Fig. 64.

4.12.5 Lubricación de las cadenas del recolector del lado derecho

1. Limpie el residuo del producto cosechado acumulado en las cadenas.
2. Lubrique la cadena del sinfín (1) y la cadena del molinete (2) cada 100 horas o 2000 fardos.

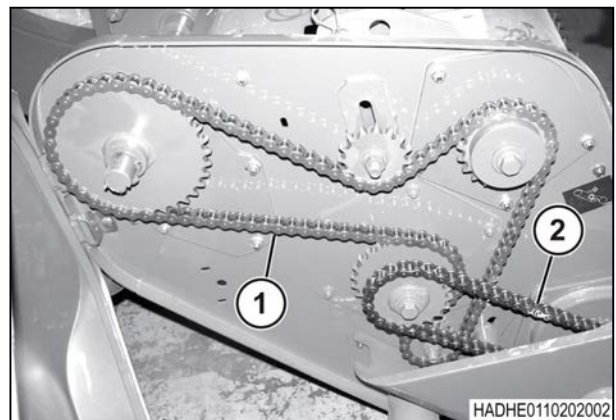


Fig. 65.

4.12.6 Lubricación de las cadenas del recolector del lado izquierdo

1. Limpie el residuo del producto cosechado acumulado en las cadenas.
2. Lubrique la cadena del sinfín (1) y la cadena del molinete (2) cada 100 horas o 2000 fardos.

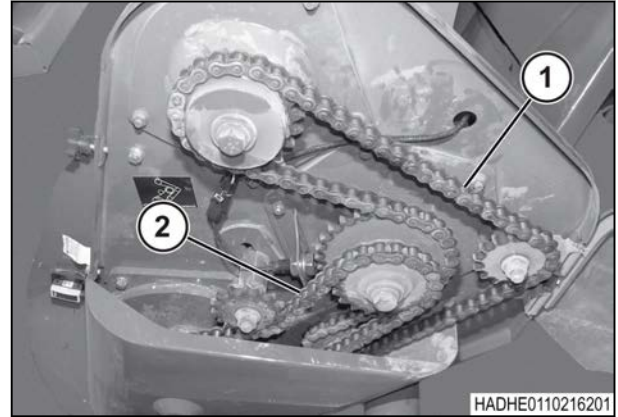


Fig. 66.

4.12.7 Ajuste de la cadena de la empacadora

Una cadena correctamente ajustada tiene 25 mm (1 pulgada) de levantamiento con 178 N (40 lb) de fuerza.

Procedimiento

1. Afloje el perno de la rueda dentada del tensor (1).
2. Mueva la rueda dentada del tensor.
3. Ajuste el perno de la rueda dentada del tensor.

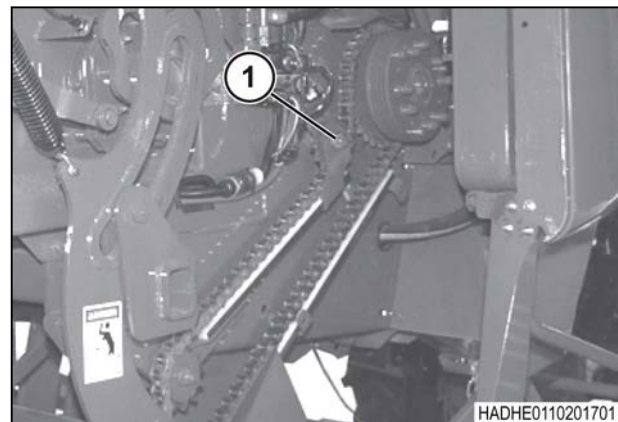


Fig. 67.

4.12.8 Ajuste de la cadena de la empacadora/cortadora

Una cadena correctamente ajustada tiene 15 mm (0,59 pulg.) de movimiento con 178 N (40 lb) de fuerza en la ubicación (1).

Procedimiento

1. Afloje la contratuerca (2).
2. Gire la tuerca de ajuste (3) hasta que la tensión sea la correcta.
3. Vuelva a apretar la contratuerca.

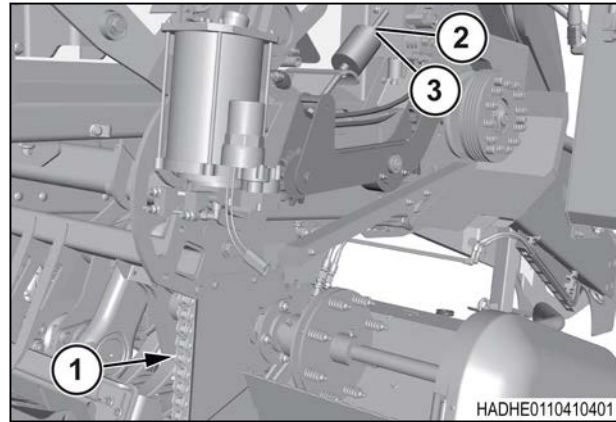


Fig. 68.

4.12.9 Ajuste de los rieles de soporte

La cadena debe estar sostenida por la parte superior de los rieles de soporte.

1. Afloje los pernos de los soportes de ángulo (1).
2. Mueva los rieles de soporte (2).
3. Ajuste el perno en los soportes de ángulo.

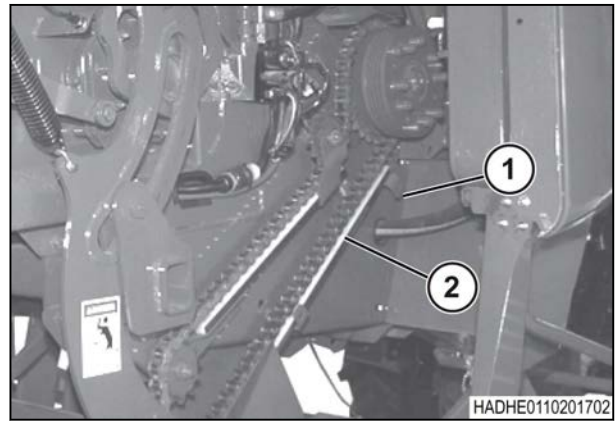


Fig. 69.

4.12.10 Ajuste de la cadena de la cortadora del rotor, si se incluye

Una cadena correctamente ajustada tiene 15 mm (0,59 pulg.) de deflexión (A) con 178 N (40 lb) de fuerza.

Procedimiento

1. Afloje el perno de anclaje de la caja de cambios (1).
2. Afloje las contratuercas (2) de la varilla de la horquilla y separe las contratuercas del montaje de tensión (3).
3. Ajuste la varilla de la horquilla (4)
4. Ajuste las contratuercas contra el montaje de tensión.
5. Ajuste el perno de anclaje de la caja de cambios a 205 Nm (150 lb pie).

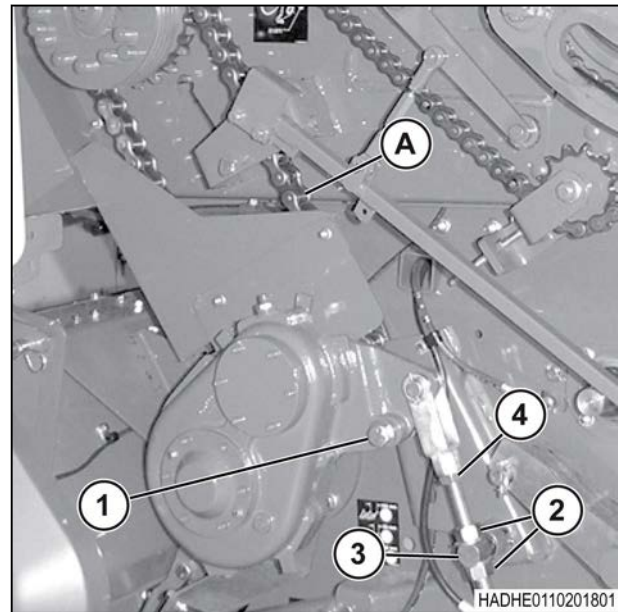


Fig. 70.

4.12.11 Ajustes de la cadena de la máquina de relleno/anudadora/aguja

Una cadena correctamente ajustada tiene 50 mm (1,97 pulg.) de deflexión (A) con 178 N (40 lb) de fuerza.

Si la cadena de la máquina de relleno/anudadora/aguja está demasiado ajustada, se dificultará el movimiento de la rueda dentada principal cuando se instale el perno de seguridad. Por el contrario, si la cadena está demasiado floja, saltará de los dientes del engranaje y hará que los dedos de la máquina de relleno pierdan la sincronización.

Procedimiento

1. Afloje el perno (1) en el tensor.
2. Con el perno de ajuste (2) mueva la rueda dentada del tensor.
3. Ajuste el perno del tensor.
4. Asegúrese de que todas las marcas de sincronización estén alineadas.

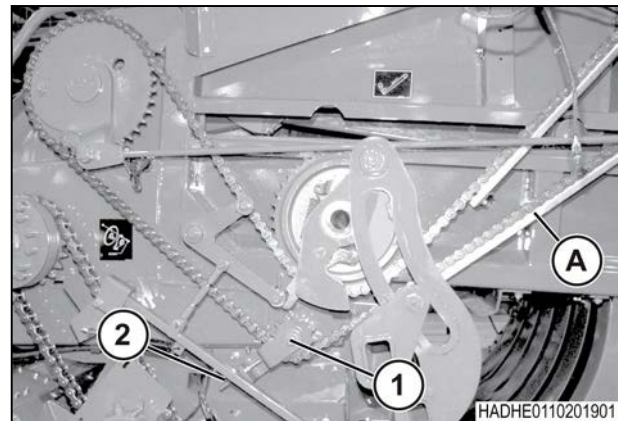


Fig. 71.

4.12.12 Ajuste de las cadenas del recolector del lado derecho

Una cadena del recolector del lado derecho correctamente ajustada tiene 13 mm (0,5 pulgadas) de deflexión (A) con 178 N (40 lb) de fuerza.

Procedimiento

1. Afloje el perno de la rueda dentada del tensor (1).
2. Mueva la rueda dentada del tensor.
3. Ajuste el perno de la rueda dentada del tensor.

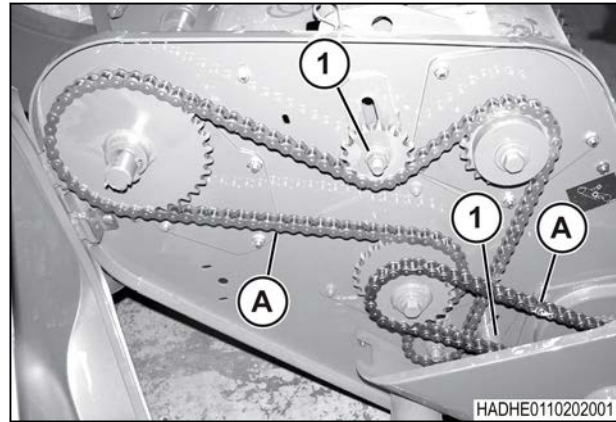


Fig. 72.

4.12.13 Ajuste de las cadenas del recolector del lado izquierdo

Una cadena correctamente ajustada tiene 13 mm (0,5 pulgadas) de deflexión (A) con 178 N (40 lb) de fuerza.

1. Afloje el perno de la rueda dentada del tensor (1).
2. Mueva la rueda dentada del tensor.
3. Ajuste el perno de la rueda dentada del tensor.

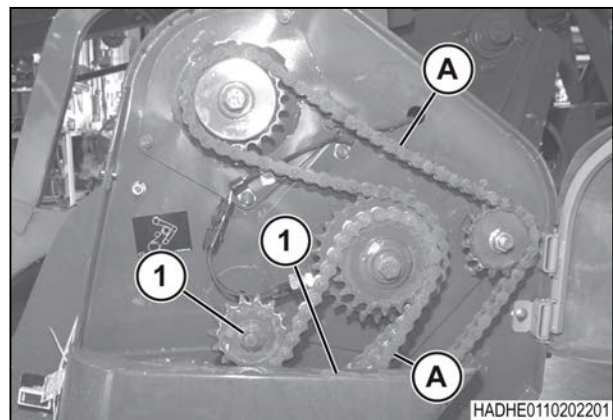
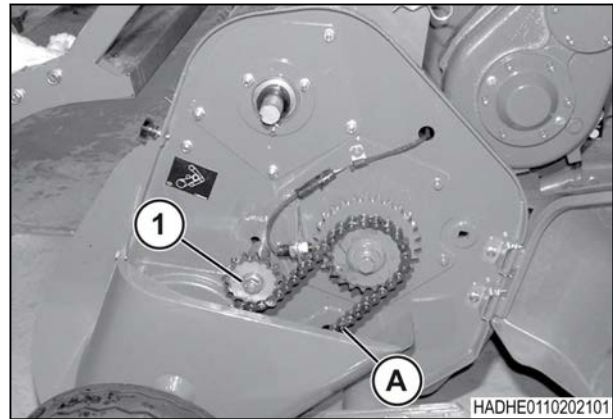


Fig. 73.

4.13 Sincronización de la enfardadora

El funcionamiento de la transmisión de las agujas, de las anudadoras y de la máquina de relleno está sincronizado con el del émbolo.

Sincronice la enfardadora si la cadena de la máquina de relleno/anudadora/aguja se rompe o se reemplaza.

1. Quite la cadena de la máquina de relleno/anudadora/aguja (1).
2. Haga coincidir las marcas de sincronización de la rueda dentada de transmisión principal (2), de la rueda dentada de transmisión de la máquina de relleno (3) y de la rueda dentada de transmisión de la anudadora/aguja (4). Use una regla para revisar la alineación.

Variaciones de la rueda dentada de transmisión de la máquina de relleno		
Ref.	Tamaño de la enfardadora (cm)	Tamaño de la enfardadora (pies)
5	80x70, 120x70	2x3, 2x4
6	80x90, 230x90	3x3, 3x4
7	120x130	4x4

3. Instale la cadena de la máquina de relleno/anudadora/aguja.
4. Ajuste la tensión. Consulte las instrucciones sobre cómo ajustar la cadena de la máquina de relleno/anudadora/aguja.
5. Asegúrese de que todas las marcas de sincronización estén alineadas.
6. Desplace manualmente los embragues de la máquina de relleno y de la anudadora.
7. Gire manualmente el volante y verifique las siguientes condiciones:
 - a) Asegúrese de que los dedos de la máquina de relleno hayan ingresado en la rampa de la máquina de relleno. Los dedos de la máquina de relleno deben empezar a moverse levemente hacia arriba y hacia atrás antes de que el émbolo haya terminado de abrir la parte superior de la rampa de la máquina de relleno. Los dedos de sujeción de carga deben estar completamente afuera y alejados de la cámara.
 - b) Los dedos de la máquina de relleno deben haber completado todo el movimiento ascendente cuando el émbolo comience a cerrar la abertura superior de la rampa de la máquina de relleno.
 - c) Cuando las agujas comiencen a ingresar en la cámara de fardos y la punta de los rodillos de las agujas estén alineados con

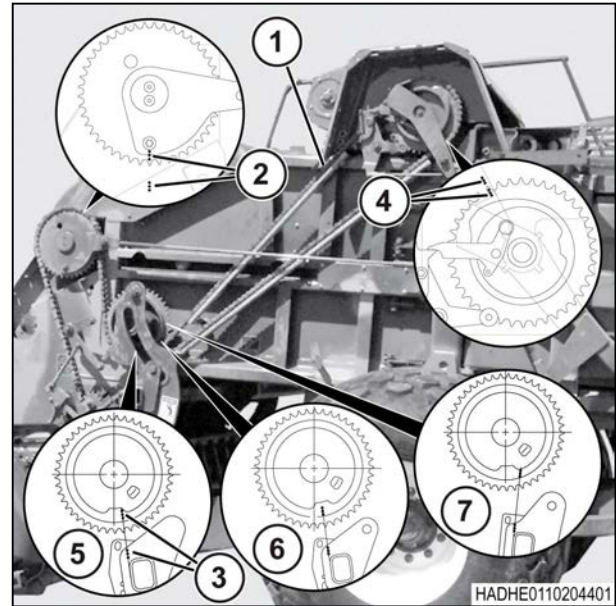


Fig. 74.

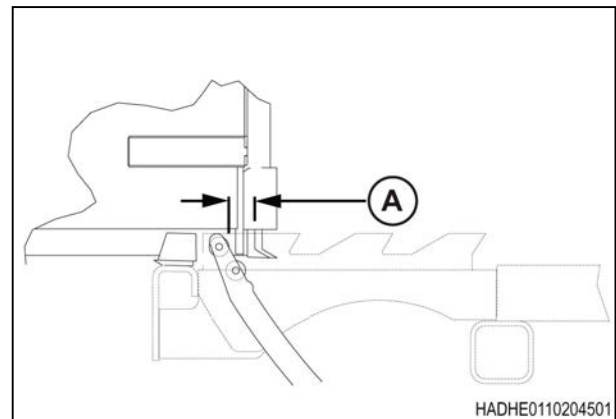


Fig. 75.

la parte superior de los seguros para heno, las cuchillas del émbolo exterior debe sobrepasar entre 15 a 75 mm (0,591 a 2,953 pulgadas) (A) del rodillo de las agujas.

- d) Cuando las agujas estén en la parte superior de su recorrido, asegúrese de que ingresen en la anudadora a la distancia correcta. Consulte las instrucciones de instalación y ajuste de las agujas.

Si no se cumplen las condiciones anteriores, revise nuevamente la alineación de las marcas de sincronización. Si las marcas de sincronización están correctamente alineadas, verifique si hay componentes dañados y reemplácelos de resultar necesario.

4.14 Cortadora de rotor - cortadora de producción más antigua

En las cortadoras de rotor de producción más nueva, el sistema de corte se baja para realizar trabajos de mantenimiento.



Fig. 76.

4.14.1 Reemplazo de las cuchillas



ADVERTENCIA:

Los objetos afilados pueden ser un peligro. El contacto con las cuchillas puede causar lesiones personales. Utilice el equipo de protección personal cuando trabaje con objetos afilados.

El procedimiento para instalar las placas de llenado (1) o cuchillas es el mismo. Instale placas de llenado para aumentar longitud de corte o para no cortar la cosecha.

El soporte de la placa de llenado se encuentra en el sistema de corte.

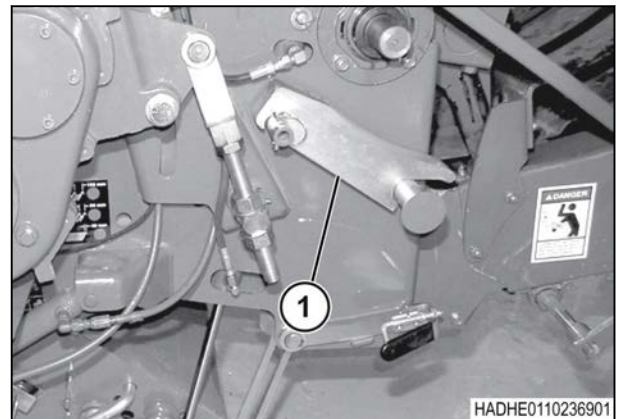


Fig. 77.

Procedimiento

1. Retraiga completamente los tambores hidráulicos.
2. Estacione la máquina en una superficie nivelada y firme. Desconecte la toma de fuerza (PTO). Detenga el motor, aplique el freno de estacionamiento y quite la llave. Accione el freno del volante del motor.
3. Si la máquina ha sido utilizada en el campo, limpie los residuos de aceite, suciedad y producto cosechado del área donde va a realizar el trabajo.

4. Suelte la traba del sistema de corte (1).

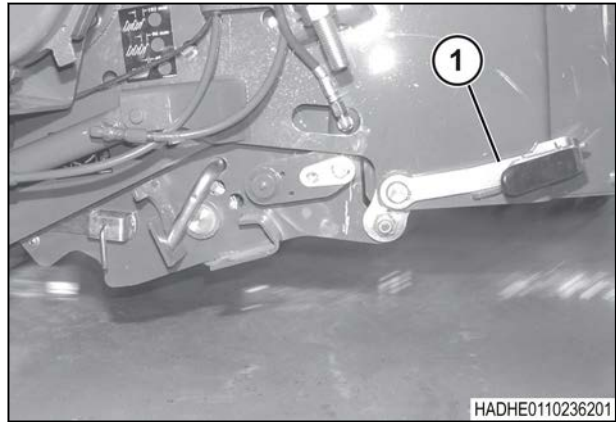


Fig. 78.

5. Encienda el tractor y extienda por completo los tambores hidráulicos (1).
6. Apague el motor del tractor y quite la llave.

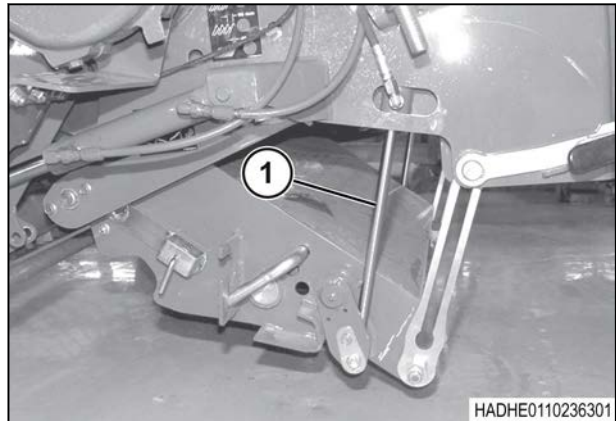


Fig. 79.

7. Tire hacia afuera el pasador cargado por resorte (1). Gire la palanca de la varilla de la traba de la cuchilla (2) hacia la derecha hacia la posición destrabada.

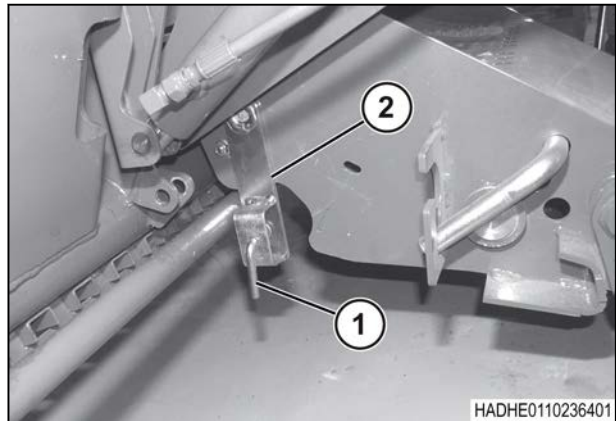


Fig. 80.

8. Gire la cuchilla (1) hacia arriba y levántela para sacarla de la ranura.

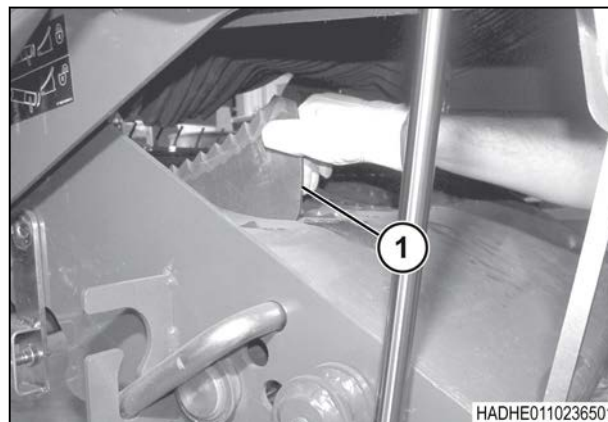


Fig. 81.

9. Instale la cuchilla nueva (1). Asegúrese de que el orificio de montaje (2) de cada cuchilla esté sobre la varilla de montaje de la cuchilla.

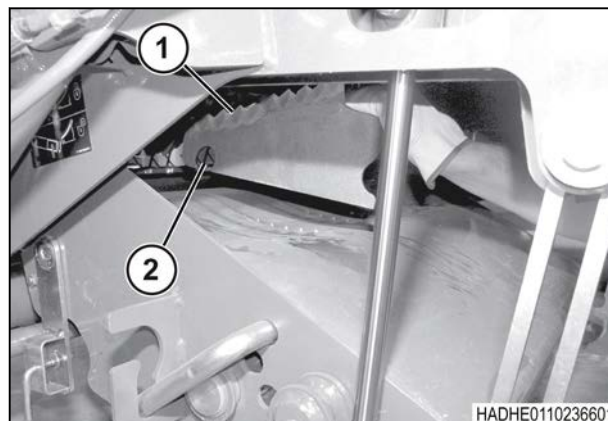


Fig. 82.

10. Tire hacia afuera el pasador (1) en la palanca (2) de la varilla de traba de la cuchilla (3) y gire la varilla de traba de la cuchilla hacia arriba hasta colocarla en la posición bloqueada.

IMPORTANTE: Si no se gira la varilla de traba de la cuchilla nuevamente a la posición trabada, se pueden ocasionar daños a la cortadora, a las cuchillas y a la enfardadora.

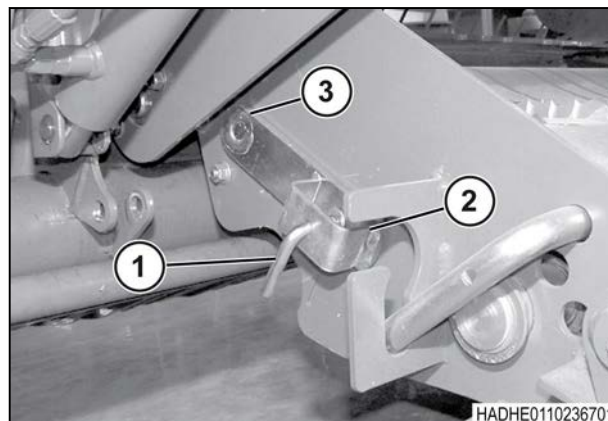


Fig. 83.

4. Mantenimiento

11. Encienda el tractor y retraiga los tambores hidráulicos por completo.
12. Apague el motor del tractor y quite la llave.
13. Coloque la traba del sistema de corte. (1).

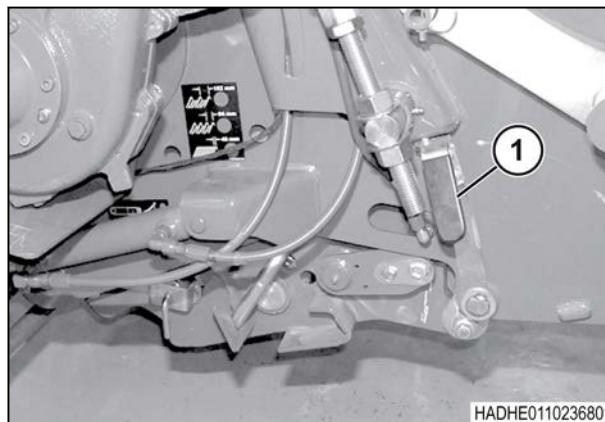


Fig. 84.

4.14.2 Afilado de las cuchillas



ADVERTENCIA:

Los objetos afilados pueden ser un peligro. El contacto con las cuchillas puede causar lesiones personales. Utilice el equipo de protección personal cuando trabaje con objetos afilados.

Procedimiento

Afile las cuchillas cada 300 a 500 fardos de uso.

Esmerile solo el lado de las cuchillas (1) opuesto al borde dentado (2). Mantenga siempre un ángulo de 20 a 25 grados (A) con respecto a la superficie. Esmerile lentamente todo el borde de la cuchilla.

Si el acero pierde dureza o cambia de color debido a exceso de calor en el borde de la cuchilla mientras se está esmerilando, la cuchilla tendrá una vida útil mucho más reducida.

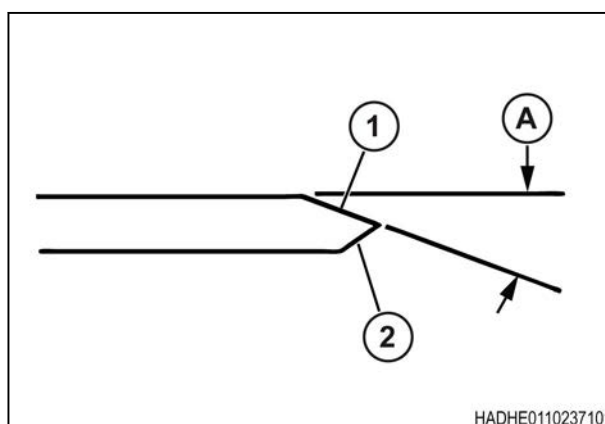


Fig. 85.

4.14.3 Ubicación de la placa de llenado

Los diagramas muestran la cuchilla y las ubicaciones de la ubicación de la placa de llenado. Instale las placas de llenado cuando quite las cuchillas para cambiar la longitud del corte.

Se muestra el sistema de corte ancho. El sistema de corte angosto es similar.

Cuchillas cada 192 mm (7,6 pulgadas)

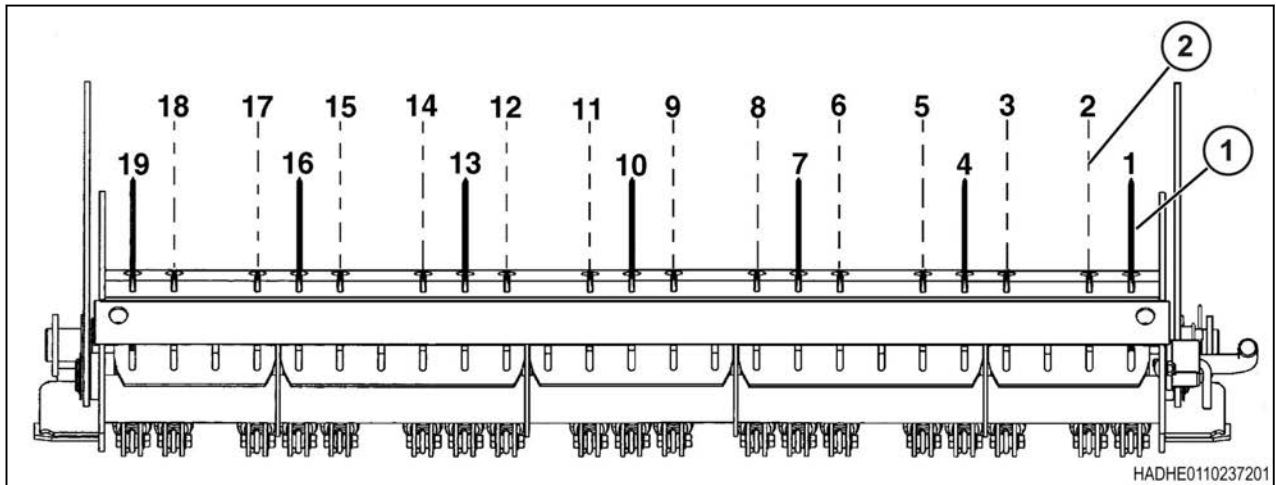


Fig. 86.

(1) Ubicación de las cuchillas

(2) Ubicación de la placa de llenado

Cuchillas cada 96 mm (3,8 pulgadas)

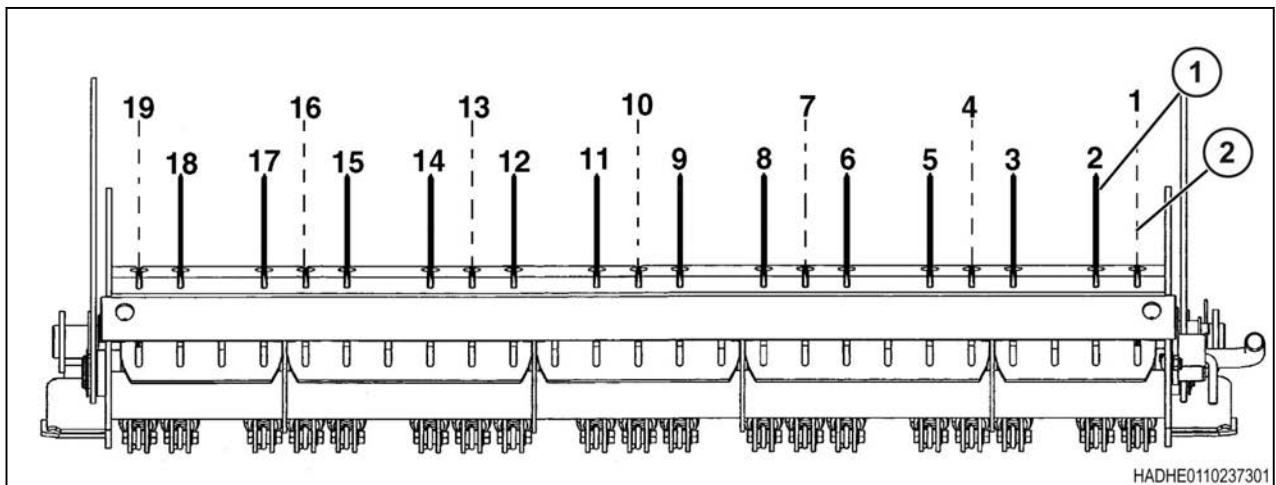


Fig. 87.

(1) Ubicación de las cuchillas

(2) Ubicación de la placa de llenado

4.15 Cortadora de rotor - cortadora de producción más nueva

En las cortadoras de rotor de producción más nueva, el sistema de corte se desliza hacia fuera para realizar trabajos de mantenimiento.

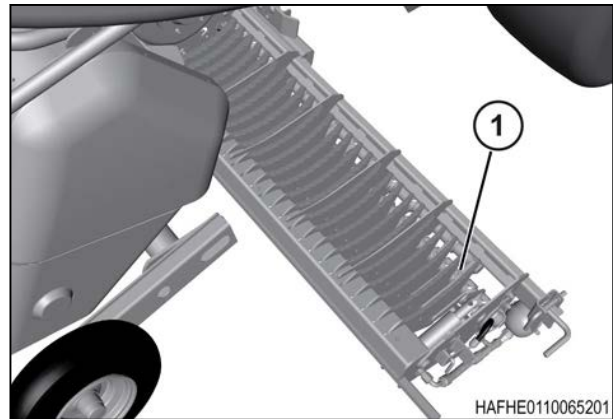


Fig. 88.

4.15.1 Reemplazo de las cuchillas

Procedimiento

1. Estacione la máquina en una superficie nivelada y firme.
2. Desconecte la toma de fuerza (PTO)
3. Descienda las cuchillas
4. Baje el sistema de corte.
5. Detenga el motor, aplique el freno de estacionamiento y quite la llave.
6. Accione el freno del volante del motor.
7. Tire hacia fuera del pestillo del sistema de corte (1) y utilice la palanca del sistema de corte (2) para deslizar hacia fuera el sistema de corte.

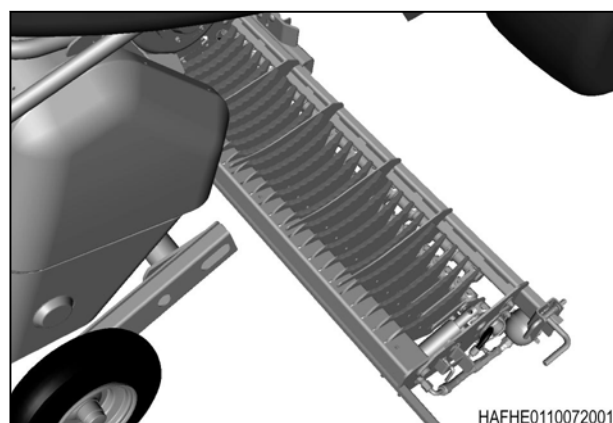
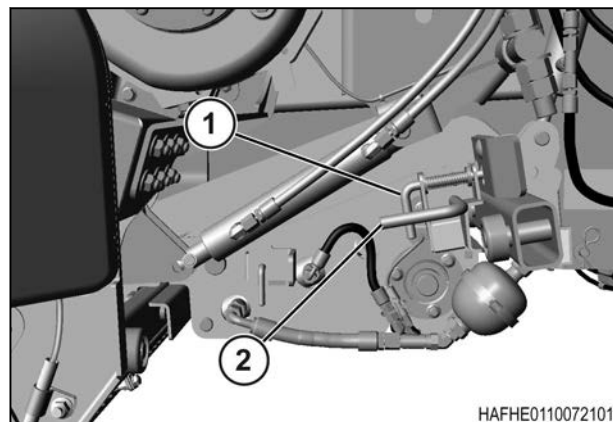


Fig. 89.

8. Tire hacia fuera del pestillo del selector (1).
9. Gire la palanca del pestillo de la cuchilla (2) hacia la izquierda hasta el otro orificio ranurado para liberar las cuchillas.



ADVERTENCIA:

Los objetos afilados pueden ser un peligro. El contacto con la cuchilla puede causar lesiones personales. Utilice el equipo de protección personal cuando trabaje con objetos afilados

10. Tire hacia arriba de la cuchilla (1) para quitarla del sistema de corte.

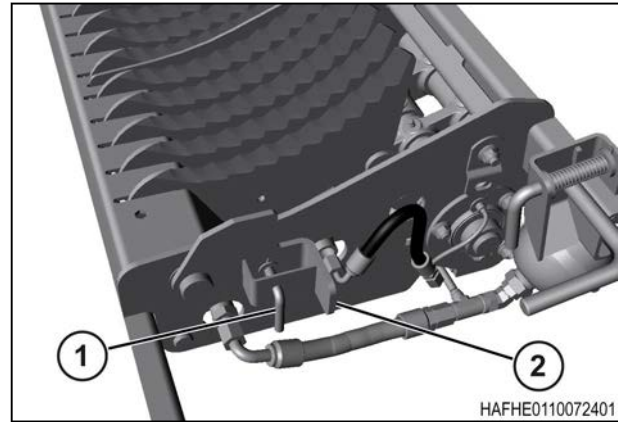


Fig. 90.

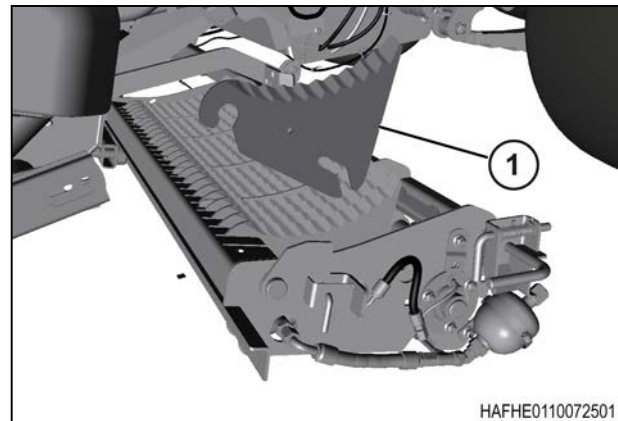


Fig. 91.

11. Afíle o reemplace las cuchillas según sea necesario.
12. Para instalar la cuchilla (1), inserte la ranura inferior en el soporte (2) y luego baje la cuchilla hasta que la muesca superior se conecte con el eje (3).

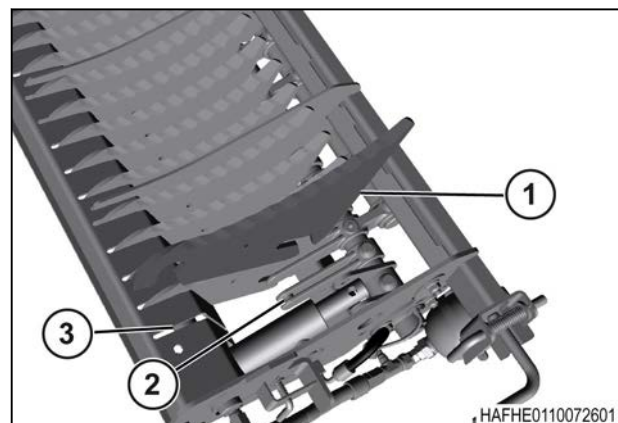


Fig. 92.

4. Mantenimiento

- 13. Gire la palanca del pestillo de la cuchilla (2) hacia la derecha para bloquear las cuchillas en la posición correcta.
- 14. Bloquee la palanca del pestillo de la cuchilla y el pestillo del selector (1) en la posición correcta.

IMPORTANTE:

Asegúrese de que las cuchillas estén completamente hacia abajo y que la palanca de pestillo de la cuchilla está bloqueada en la posición correcta para cerrar el sistema de corte por completo.

- 15. Con la palanca del sistema de corte (2), deslice el sistema de corte y bloquee el pestillo del sistema de corte (1) en la posición correcta.
- 16. Mediante el sistema hidráulico, eleve el sistema de corte y las cuchillas.

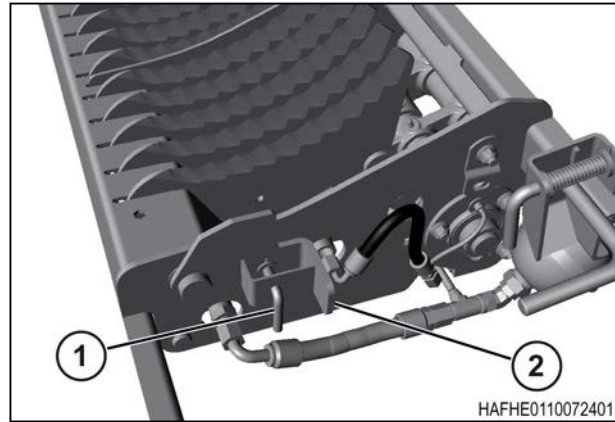


Fig. 93.

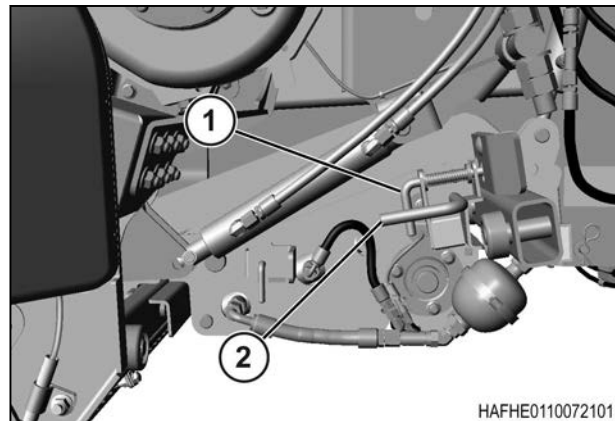


Fig. 94.

4.15.2 Afilado de las cuchillas



ADVERTENCIA:

Los objetos afilados pueden ser un peligro. El contacto con las cuchillas puede causar lesiones personales. Utilice el equipo de protección personal cuando trabaje con objetos afilados.

Procedimiento

Afile las cuchillas cada 300 a 500 fardos de uso.

Esmerile solo el lado de las cuchillas (1) opuesto al borde dentado (2). Mantenga siempre un ángulo de 20 a 25 grados (A) con respecto a la superficie. Esmerile lentamente todo el borde de la cuchilla.

Si el acero pierde dureza o cambia de color debido a exceso de calor en el borde de la cuchilla mientras se está esmerilando, la cuchilla tendrá una vida útil mucho más reducida.

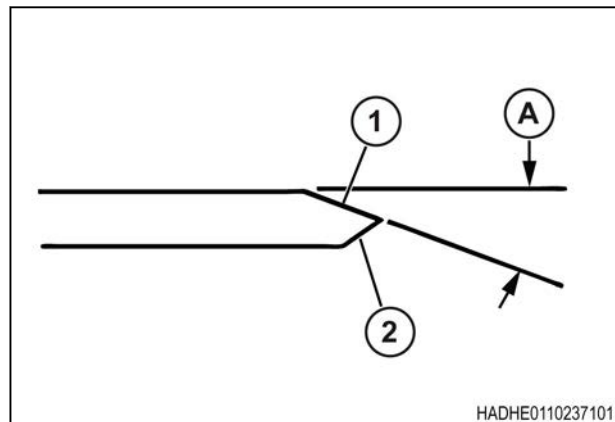


Fig. 95.

4.15.3 Reemplazo de las palas del rotor

Procedimiento

- 1. Desconecte la toma de fuerza (PTO)

2. Estacione la máquina en una superficie nivelada y firme. Detenga el motor, aplique el freno de estacionamiento y quite la llave.
3. Tenga acceso al rotor desde la parte delantera de la máquina.
4. Quite las tuercas y los pernos que sujetan las palas del rotor al rotor. Cada juego de palas del rotor se compone de tres secciones y se fijan con tres conjuntos de tuercas y pernos.
5. Quite las palas del rotor y reemplácelas si es necesario.

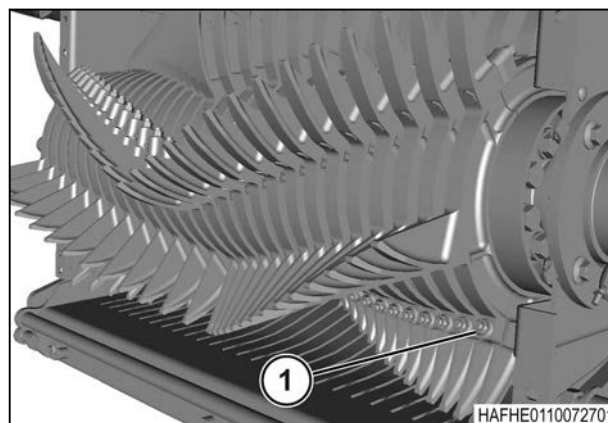


Fig. 96.

6. Instale la nueva pala del rotor y establezca la distancia (1) entre las palas del rotor de 2 a 3 mm (0,079 a 0,118 pulg).
7. Instale la tornillería y apriete en secuencia a 108,5 Nm (80 lbf pie). Mantenga una distancia mínima entre las palas del rotor de 0,254 mm (0,010 pulg) después del apriete.



Fig. 97.

4.16 Máquina de relleno

Si el embrague de la máquina de relleno no se acciona, la rampa de la máquina de relleno se compactará, lo que dificultará su limpieza. Si se acciona antes de que se llene la rampa de la máquina de relleno, los fardos quedarán flojos en su extremo superior.

Revise siempre el ajuste de la máquina de relleno en el siguiente orden:

1. compuerta del sensor de la máquina de relleno
2. embrague de la máquina de relleno
3. freno de la máquina de relleno

4.16.1 Ajuste de la compuerta del sensor de la máquina de relleno

1. Verifique a qué distancia (A) se encuentra la compuerta del sensor de la máquina de relleno (1) dentro de la cámara.

La compuerta del sensor de la máquina de relleno debe ingresar en la cámara a 25,4 mm (1 pulgada).

Si es necesario, ajuste el perno de tope (2) en el lado izquierdo.

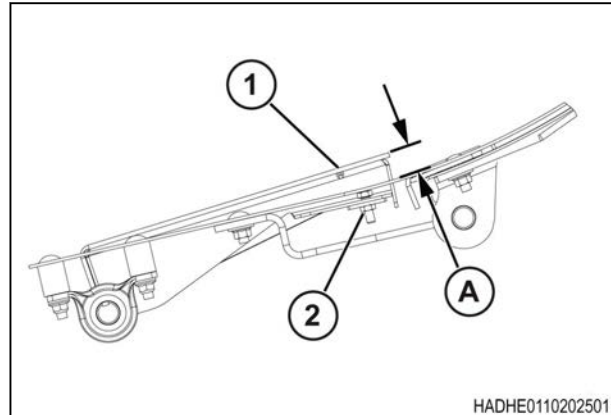


Fig. 98.

2. Asegúrese de que la compuerta del sensor de la máquina de relleno (1) se mueve sin obstrucciones.
3. Coloque la compuerta del sensor de la máquina de relleno en la posición elevada. Asegúrese de que la separación (A) entre la parte delantera de la compuerta del sensor y la bandeja de la empacadora (2) sea 3 a 5 mm (0,118 a 0,197 pulg).

Si la separación no es la correcta, afloje y mueva los accesorios del cojinete.

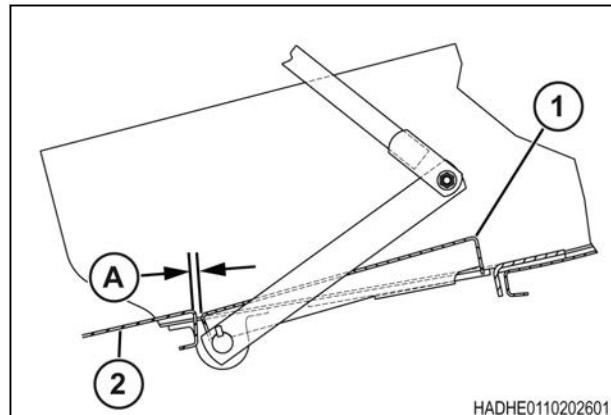


Fig. 99.

4. Empuje hacia abajo la compuerta del sensor de la máquina de relleno (1). Asegúrese de que la separación sea la misma hacia la derecha y hacia la izquierda.

En caso contrario, afloje los tornillos de ajuste ubicados en el collarín de la pista interior del cojinete y centre la puerta.

5. Con la compuerta del sensor de la máquina de relleno descendida, revise la separación (A) entre la puerta y el ángulo de ajuste de la rampa de carga (2),

La separación debe ser de 4 a 8 mm (0,157 a 0,315 pulgadas).

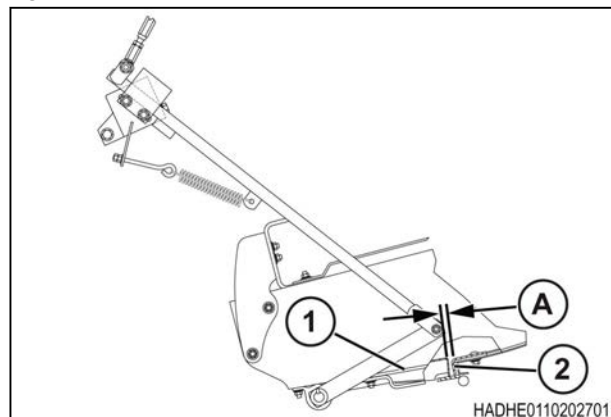


Fig. 100.

Si la separación no es correcta, afloje los accesorios en el ángulo de ajuste de la rampa de carga y muévalos hacia adelante o hacia atrás hasta obtener la distancia correcta.

6. Empuje hacia abajo y sostenga la compuerta del sensor de la máquina de relleno (1) contra el tope inferior de la puerta (2). Aplique fuerza sobre la compuerta del sensor de la máquina de relleno en la ubicación (3). No lo haga sobre la palanca del brazo de desplazamiento (4).
7. Revise la separación (A) entre el tope ajustable (5) y el bloque del brazo de desplazamiento (6).

La separación mínima debe ser de 5 mm (0,197 pulgadas).

Si la separación no es la adecuada, afloje los accesorios de sujeción del tope ajustable y regule la separación. Ajuste la tornillería.

8. Suelte la compuerta del sensor de la máquina de relleno para que el bloque del brazo de desplazamiento (1) haga contacto con el tope ajustable (2).
9. Ajuste los accesorios (3) para obtener la longitud correcta del resorte (A).

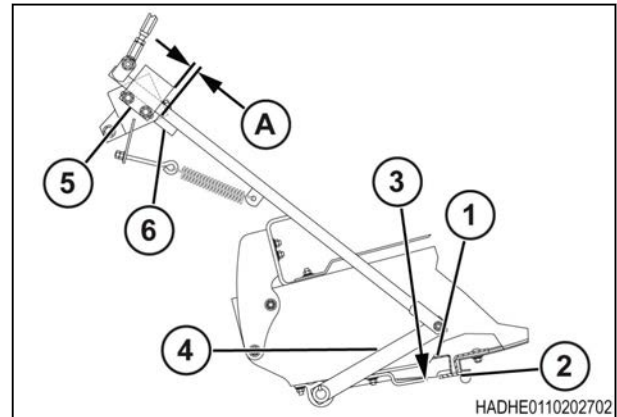


Fig. 101.

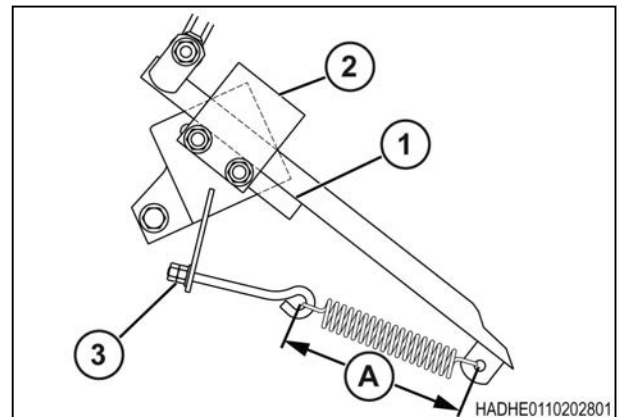


Fig. 102.

Tamaño de la enfardadora		Longitud del resorte
cm	pies	
80 x 70, 80 x 90	2 x 3, 3 x 3	180 mm (7,087 pulgadas)
120 x 70, 120 x 90, 120 x 130	2 x 4, 3 x 4, 4 x 4	170 mm (6,693 pulgadas)

La tensión del resorte determina el tamaño mínimo de los copos de un fardo. Si se extiende el resorte, se obtendrán copos más gruesos. Una longitud de resorte más corta producirá copos más delgados.

10. Revise y ajuste el embrague de la máquina de relleno.

4.16.2 Ajuste del embrague de la máquina de relleno

Procedimiento

1. Asegúrese de que la compuerta del sensor de la máquina de relleno esté correctamente ajustada. Consulte las instrucciones para ajustar la compuerta de la máquina.

2. Revise la posición del rodillo de desconexión del embrague (1).

El rodillo de desconexión del embrague debe estar centrado en el brazo del embrague de la máquina de relleno (2). El brazo del embrague de la máquina de relleno no debe rozar el brazo de rodillo del embrague durante el funcionamiento.

Si es necesario, instale cojinetes (3) de máquina entre el brazo de rodillo del embrague (4) y el eje de montaje (5).

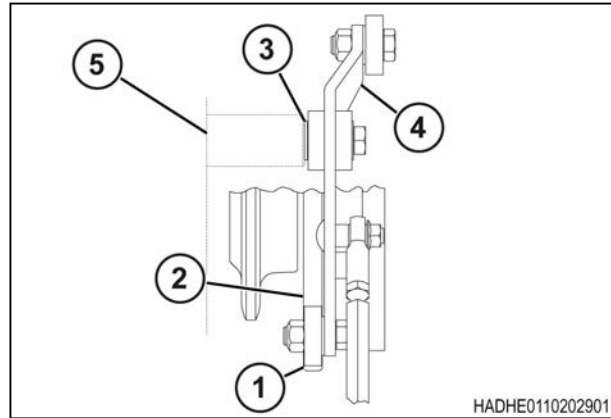


Fig. 103.

3. Desconecte el freno del volante.
4. Gire manualmente el volante hacia la izquierda (visto desde la parte delantera hacia la parte trasera) según sea necesario.
5. Coloque el brazo de desplazamiento (1) sobre su tope (2).
6. Coloque el rodillo de desconexión del embrague (3) en el brazo del embrague de la máquina de relleno (4). El rodillo del embrague (5) debe estar en posición desconectada.
7. Ajuste la longitud del varillaje (6) de modo que la línea central del rodillo de desconexión del embrague quede (A) 18 a 20 mm (0,709 a 0,787 pulg.) del extremo del brazo del embrague de la máquina de relleno.
8. Gire la máquina de relleno hasta que el rodillo de reinicio (1) quede sobre la leva de reinicio (2).
9. Asegúrese de que el bloque del brazo de desplazamiento (3) tenga una separación (A) mínima de 3 mm (0,118 pulg.) con el tope ajustable (4).

° Si la separación no es la adecuada, compruebe que no haya ningún rodillo de reinicio, leva de reinicio u horquilla desgastados.

° Si no se encuentran piezas dañadas o desgastadas:

1. Afloje los dos pernos (5) ubicados en el tope de ajuste.
2. Ajuste la separación.
3. Ajuste los pernos.

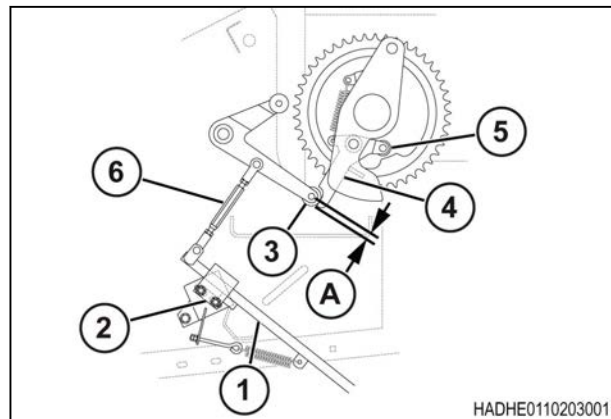


Fig. 104.

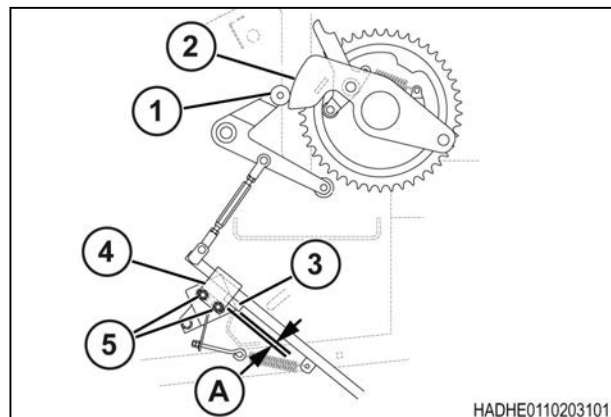


Fig. 105.

Vínculos relacionados

[Ajuste de la compuerta del sensor de la máquina de relleno](#) página 300

4.16.3 Ajuste del freno de la máquina de relleno

Antes de iniciar el procedimiento



ADVERTENCIA:

Desconecte la toma de fuerza del tractor. Cambie la transmisión a posición de estacionamiento. Accione el freno de mano del tractor. Apague el motor del tractor. Antes de bajar del tractor, quite la llave. Accione el freno del volante. Conecte el freno de mano de la enfardadora (si se incluye).

IMPORTANTE: Asegúrese de que el área del freno de la máquina de relleno se mantenga libre de cosecha y de material.

El freno de la máquina de relleno está situado en el lado derecho de la enfardadora. Revise periódicamente el ajuste del freno de la máquina de relleno y realice los cambios necesarios en caso de desgaste del disco del freno.

Utilice el siguiente procedimiento para establecer nuevos montajes del freno de la máquina de relleno. Después de cuatro horas de servicio, repita el procedimiento.

Si hay un freno de la máquina de relleno que está demasiado flojo, se pueden causar desperfectos en el varillaje de la máquina de relleno y desgaste excesivo de su mecanismo.

Un freno de la máquina de relleno que está muy apretado puede causar un desgaste excesivo en el lóbulo de la rueda dentada.

Procedimiento

1. Compruebe visualmente la presencia de resortes sueltos o rotos, suciedad o material cosechado entre las placas.
2. Asegúrese de que no haya grasa en los discos de freno de la máquina de relleno (1).
3. Asegúrese de que las anudadoras estén en la posición inicial.
4. Accione el freno del volante.
5. Mida la longitud (A) de cada resorte de freno (2) entre la placa del disco de freno y el interior de las dos arandelas.
6. Ajuste la longitud de cada resorte de freno a 36 mm (1,41 pulg.).
No ajuste los resortes a menos de 28 mm (1,1 pulg.).
7. Desconecte el freno del volante.
8. Ponga en marcha el tractor y conecte la toma de fuerza. Conduzca a la velocidad nominal máxima de la toma de fuerza.
9. Pida a otra persona que desplace el varillaje de la máquina de relleno para completar tres a cinco ciclos de la máquina de relleno.
10. Detenga la toma de fuerza. Asegúrese de que se hayan detenido todas las piezas en movimiento. Detenga el motor, aplique el freno de mano y lleve la llave consigo.

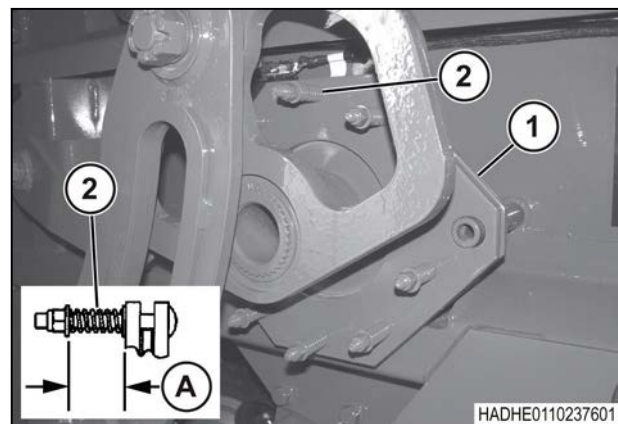


Fig. 106.

11. Gire manualmente el volante hacia la derecha (visto desde la parte delantera) hasta que el rodillo del embrague (1) quede en el lóbulo de leva (2) de la rueda dentada de transmisión de la máquina de relleno.
12. Accione el freno del volante.

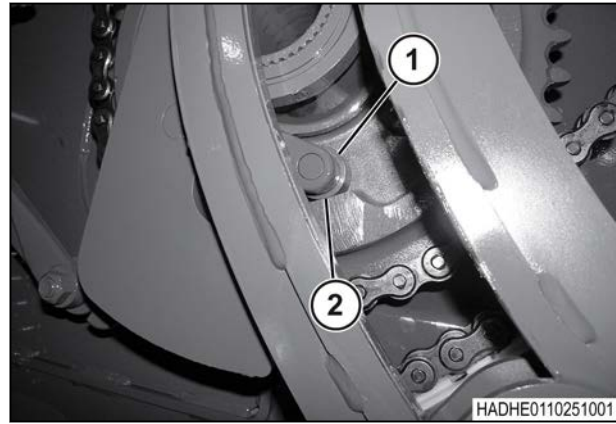


Fig. 107.

13. Si el rodillo (1) queda contra el brazo de transmisión (2), haga lo siguiente.
 - a) Mida la distancia (A) entre el brazo de transmisión y el tope (3). La distancia debe ser, como mínimo, de 2,5 cm (3/32 pulg.).
 - b) Si la distancia es inferior a la mínima, apriete los resortes del freno de la máquina de relleno.

Ajuste cada uno de los resortes de freno de la máquina de relleno en la misma cantidad. No ajuste más de 1/4 de vuelta cada vez.

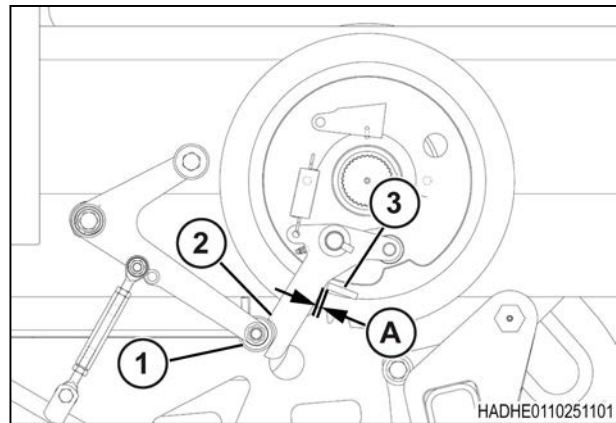


Fig. 108.

14. Si el rodillo (1) no toca el brazo de transmisión (2), haga lo siguiente.
 - a) Con el rodillo de leva (3) en la leva (4), mida el espacio (A). El espacio no debe ser mayor a 5 mm (3/16 pulg.).
 - b) Si el espacio es demasiado estrecho, controle el freno de la máquina de relleno después de transcurridos entre 30 minutos y una hora de funcionamiento para comprobar si se ha recalentado.
 - c) Si el espacio es excesivo, afloje el freno de la máquina de relleno.

Ajuste cada uno de los resortes de freno de la máquina de relleno en la misma cantidad. No ajuste más de 1/4 de vuelta cada vez.

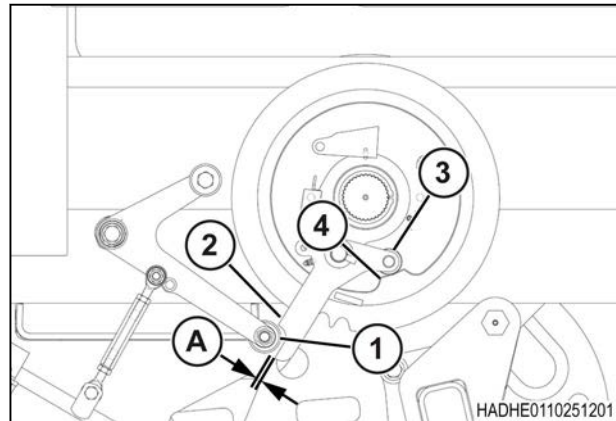


Fig. 109.

4.16.4 Ajuste de la rampa de la máquina de relleno

Ajuste la posición de las envolturas (1) en la rampa de la máquina de relleno para cambiar la forma del fardo.

Ajuste	Resultado
Baje el ángulo inferior de montaje (2).	Menos producto cosechado en la parte inferior del fardo
Levante el ángulo inferior de montaje (2).	Más producto cosechado en la parte inferior del fardo
Mueva la placa de montaje superior (3) hacia atrás.	Menos producto cosechado en la parte superior del fardo
Mueva la placa de montaje superior (3) hacia adelante.	Más producto cosechado en la parte superior del fardo

Para obtener la mejor forma del fardo en producto cosechado con alto contenido de humedad, mueva el ángulo inferior de montaje a la posición inferior. Mueva la placa de montaje superior hacia adelante. De este modo se colocará más producto cosechado en la parte superior del fardo.

Cuando mueva la parte superior de las envolturas asegúrese de que las estén separadas de las cuchillas del émbolo entre 4 a 6 mm (0,157 a 0,236 pulg.).

La rampa de la máquina de relleno debe ser siempre al menos 25 mm (1 pulg.) más grande en la parte superior que en la inferior para que la transmisión de la máquina de relleno no se sobrecargue con producto cosechado húmedo.

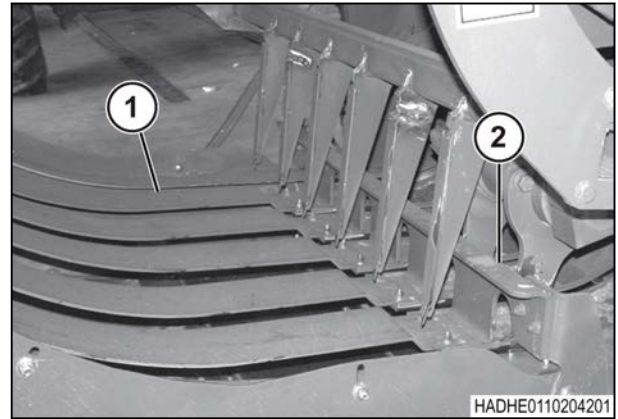


Fig. 110.

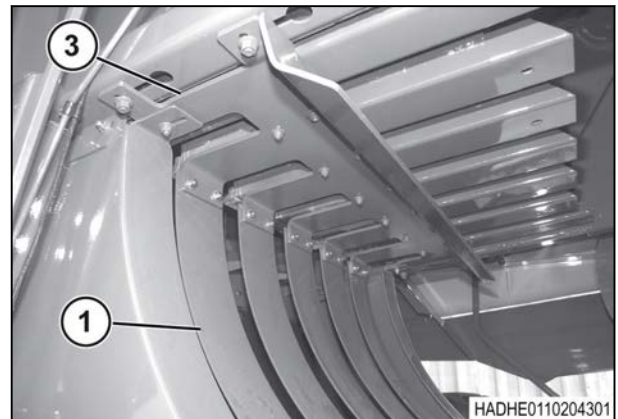


Fig. 110.

4.16.5 Desobstrucción de la rampa de la máquina de relleno

Haga lo siguiente si la rampa de la máquina de relleno se llena muy compactamente y hace que el perno de seguridad se rompa.



ADVERTENCIA:

Desconecte la toma de fuerza del tractor. Cambie la transmisión a posición de estacionamiento. Accione el freno de mano del tractor. Apague el motor del tractor. Antes de bajar del tractor, quite la llave. Accione el freno del volante. Conecte el freno de mano de la enfardadora (si se incluye).

Procedimiento

1. Estacione la máquina en una superficie nivelada y firme.
2. Desconecte la toma de fuerza (PTO). Detenga el motor, aplique el freno de mano y lleve la llave consigo.
3. Accione el freno del volante.
4. Conecte el freno de mano de la enfardadora (si se incluye).
5. Revise si hay objetos extraños en rampa de la máquina de relleno.

4. *Mantenimiento*

6. Asegúrese de que el émbolo esté en la posición hacia adelante y no sobre la parte superior de la rampa de la máquina de relleno.

Si el émbolo obstruye la parte superior de la rampa de la máquina de relleno:

- a) Desconecte el freno del volante.
- b) Gire manualmente el volante para que el émbolo no estorbe.
- c) Accione el freno del volante.

7. Inserte un gato de elevación (1) en el extremo del tubo de la uñeta de la máquina de relleno.
8. Levante las uñetas de la máquina de relleno (2) para despejar la rampa de la máquina de relleno.
9. Baje y quite el gato de elevación.

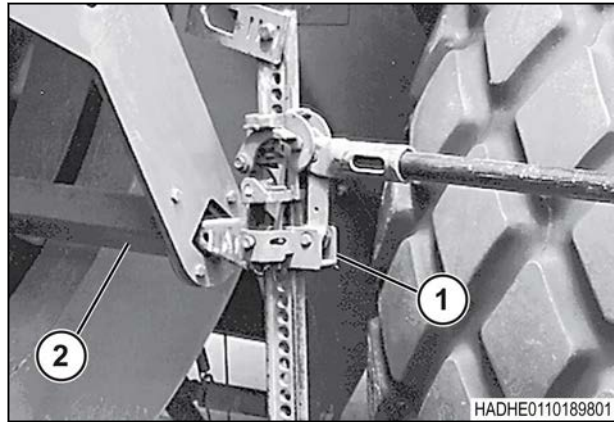


Fig. 111.

4.17 Émbolo

4.17.1 Inspección del émbolo



ADVERTENCIA:

Desconecte la toma de fuerza del tractor. Cambie la transmisión a posición de estacionamiento. Accione el freno de mano del tractor. Apague el motor del tractor. Antes de bajar del tractor, quite la llave. Accione el freno del volante. Conecte el freno de mano de la enfardadora (si se incluye).

Inspeccione el émbolo (1) cada temporada. Retire el producto cosechado que se acumula en las ranuras de las agujas.

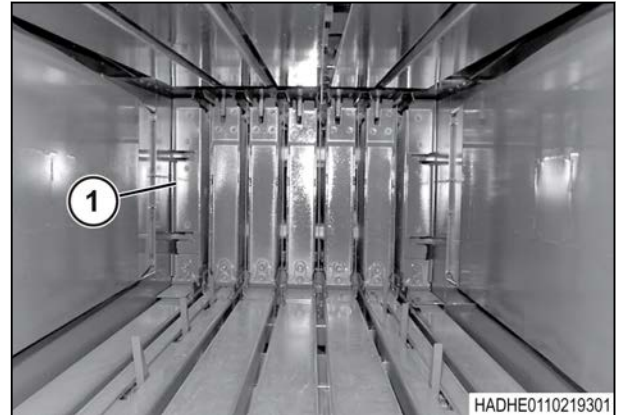


Fig. 112.

Asegúrese de que los rieles superiores (1), los rieles inferiores (2) y los rodillos del émbolo (3) estén limpios.

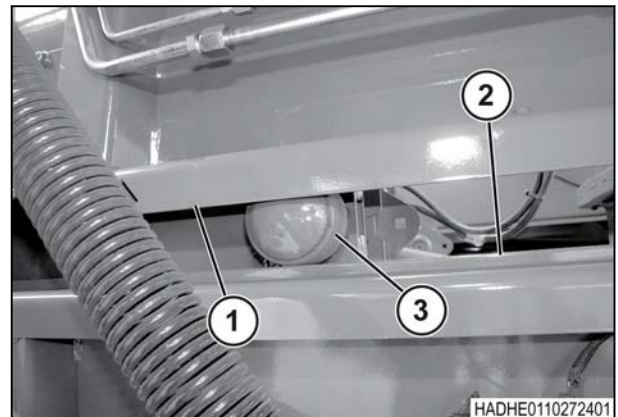


Fig. 113.

4.17.2 Ajuste de las cuchillas del émbolo

Procedimiento

1. Revise periódicamente el espacio (A) entre las cuchillas del émbolo (1) y las cuchillas fijas (2).

El espacio debe ser de 3 a 5 mm (1/8 a 3/16 pulgadas).

2. Ajuste de resultar necesario.
3. Apriete los accesorios de las cuchillas del émbolo a 285 Nm (210 lb pies) luego de ajustarlas.

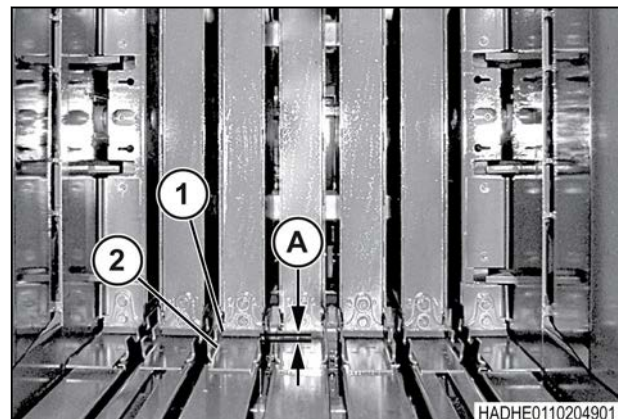


Fig. 114.

4.17.3 Inspección de los seguros para heno superiores y laterales

Procedimiento

1. Revise la extensión de cada seguro para heno.

El talón (1) no debe ser inferior a 3 mm (1/8 pulg.) (A) de la superficie interior de la cámara de enfardado (2). Si el seguro para heno, el parachoques de caucho (3) o el pasador están desgastados, reemplace la pieza. No intente reparar la pieza.

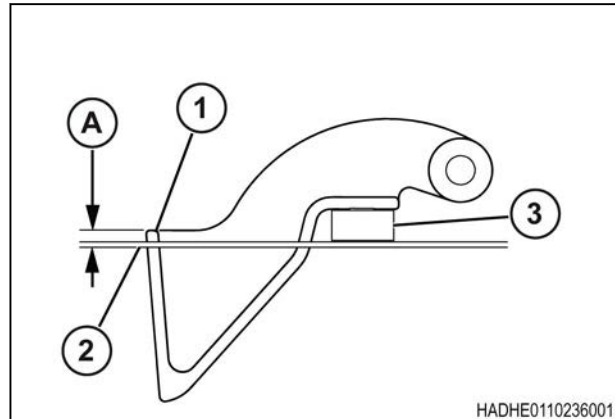


Fig. 115.

2. Asegúrese de que los resortes (1) situados en los seguros para heno superiores y laterales (2) no rocen los soportes de montaje (3).

El calor producido por la acción de roce puede causar fallas en el resorte. Si un resorte roza el soporte de montaje, doble el resorte para alejarlo del soporte.

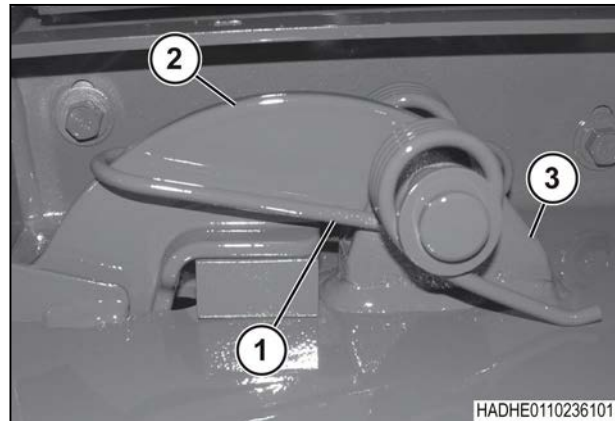


Fig. 116.

4.17.4 Inspección de los seguros para heno fijos

Procedimiento

1. Inspeccione periódicamente los seguros para heno fijos (1).
2. Si están desgastados, reemplace los seguros para heno fijos.

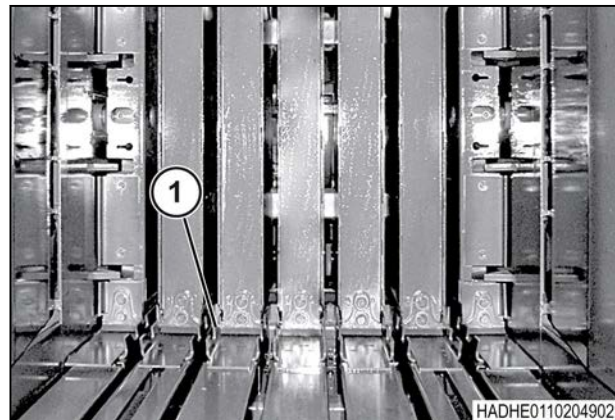


Fig. 117.

4.18 Mantenimiento del sistema de la anudadora

Si una enfardadora nueva omite amarres, no ajuste la anudadora inmediatamente. El problema puede estar ocasionado por la pintura o por piezas de la anudadora que ofrecen resistencia. Haga funcionar el sistema hasta que la cuerda haya tenido tiempo de suavizar las piezas. Si la enfardadora sigue omitiendo amarres, consulte la sección de solución de problemas.

La mayoría de los problemas de la anudadora se deben a ajustes incorrectos de las agujas, el brazo de la plegadora y los dedos de envoltura. Revise estos componentes antes de hacer cualquier otro ajuste en la anudadora.

Para localizar problemas en el sistema de la anudadora, gire manualmente el volante mientras otra persona observa el funcionamiento del mecanismo. Después de determinar la causa del problema, haga los ajustes necesarios y a continuación revise el funcionamiento de la enfardadora con los siguientes fardos.

A continuación se indican las causas más comunes de las fallas de amarre:

- Los tensores de la cuerda en el bastidor no están ajustados correctamente.
- La cuerda está torcida en las cajas de cuerdas o en los tensores.
- Bordes irregulares o presencia de óxido en la podadera, el brazo separador o el dedo de envoltura.
- Ajuste incorrecto del brazo de la plegadora.
- Ajuste incorrecto de las agujas.
- Ajuste incorrecto del dedo de envoltura.
- Ajuste incorrecto del disco de cuerda.
- Eje del dedo de envoltura atascado.
- Eje del brazo de la plegadora atascado.
- Los tensores de la cuerda en las cajas de cuerdas no están ajustados correctamente.
- Resorte sin tensión en los brazos de ajuste o depósito de producto cosechado en los brazos de ajuste de la aguja.
- Los brazos de ajuste de la aguja no se mueven por la aspereza de los cojinetes en los pivotes de los brazos.
- Rodillos y tensores de cuerdas desgastados, rotos o faltantes.
- Seguro para heno o resorte del seguro para heno rotos.
- Soportes superiores del émbolo rotos o ajustados incorrectamente.
- Cuchilla para cortar cuerda sin filo, rota o dañada.

4.18.1 Imán para sujeción de piezas

Utilice el imán (1) por encima de los anudadores para sostener piezas pequeñas mientras se realizan trabajos en las anudadoras.

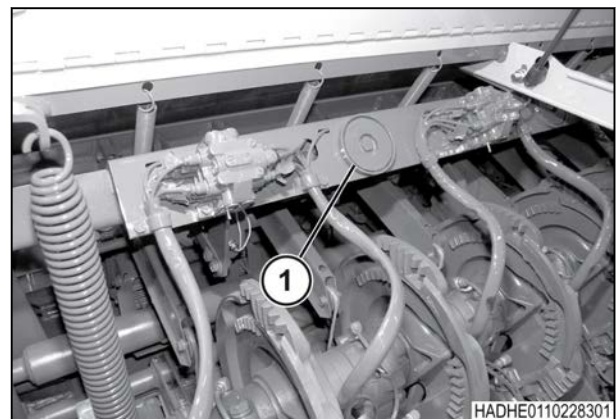


Fig. 118.

4.18.2 Tensión de la cuerda

Revise periódicamente la configuración de la tensión de la cuerda. Las variaciones o diferencias en la cuerda y su tamaño pueden variar la tensión. Las condiciones de la cosecha y la densidad de fardos

4. Mantenimiento

pueden cambiar la tensión necesaria. Además, la tensión puede cambiar después del asentamiento de los componentes.

Hay dos juegos de tensores de cuerda. Los tensores superiores controlan la tensión de la cuerda superior. Los tensores inferiores controlan la tensión de la cuerda inferior.

Consulte la información para solucionar los problemas de atado con el fin de determinar si debe aumentar o reducir la tensión.

- Para aumentar la tensión de la cuerda, apriete la tuerca de ajuste de tensión (1) hacia el resorte (2).
- Para disminuir la tensión de la cuerda, gire la tuerca de ajuste de cuerda hacia el lado contrario del resorte.

La longitud (A) del resorte indica la tensión de la cuerda. Mida la longitud del resorte **sin** cuerda en el tensor de cuerda.

- La longitud máxima del resorte establecida de fábrica es de 122 mm (4,80 pulg).
Esto es aproximadamente 117 mm (4,61 pulg) con la cuerda.
- La longitud de resorte máxima (tensión mínima) es de 126 mm (4,96 pulg).
- La longitud de resorte mínima (tensión máxima) es de 118 mm (4,65 pulg).

No aumente demasiado la tensión. Demasiada tensión puede ocasionar desgaste excesivo y fallas en la anudadora.

Después de ajustar la configuración de la tensión de la cuerda, controle los ajustes de la podadera de la anudadora y del soporte de cuerdas.

La guía de la cuerda (1) debe estar en la posición correcta para que la cuerda pase a través del centro de los rodillos del tensor, como se muestra en la imagen.

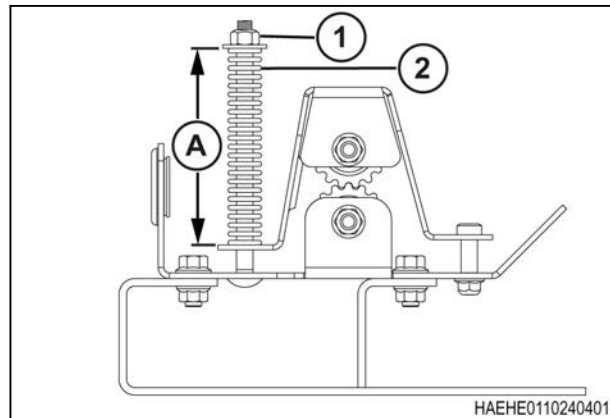


Fig. 119.

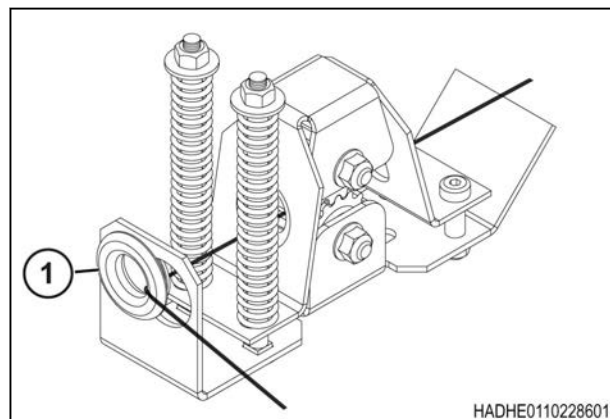


Fig. 120.

4.18.3 Podadera y leva de la podadera

Para hacer un nudo, la podadera (1) forma un lazo en la cuerda pasando los extremos a través del lazo. El brazo separador tira del nudo desde la podadera.

La leva de la podadera (2) funciona bajo la tensión del resorte para aplicar presión en la lengüeta de la podadera cuando se hace el nudo.

Si la podadera tiene bordes ásperos o daños en la superficie, el nudo puede atascarse en el gancho o las fibras de la cuerda pueden cortarse. Si las fibras se cortan, el nudo se debilitará. Es necesario limar todos los bordes ásperos y las superficies dañadas y suavizarlos por completo con un paño de esmeril.

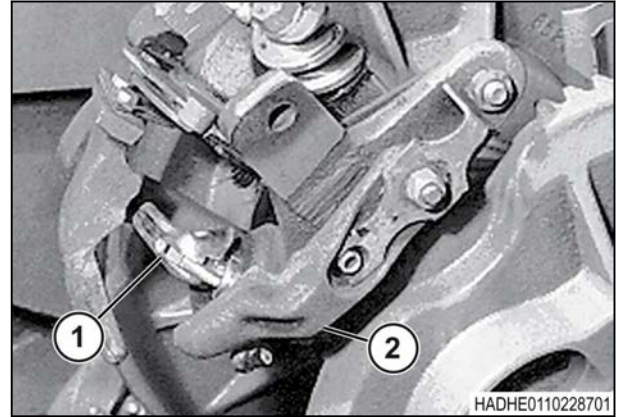


Fig. 121.

4.18.4 Ajuste de la podadera y leva de la podadera

1. Gire el cabezal de la anudadora de tal forma que el rodillo de la podadera quede debajo de la leva de la podadera.
2. Ate una cuerda a la lengüeta de la podadera (1) y conecte una balanza de resorte a la cuerda.

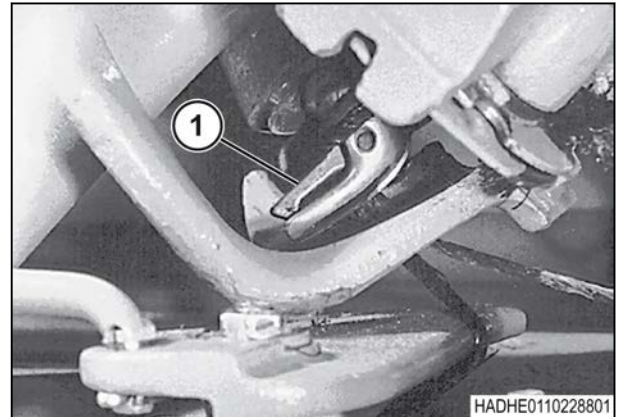


Fig. 122.

3. Apriete la tuerca de ajuste (1) en el resorte de leva de la podadera (2) hasta que el ajuste sea correcto.

El ajuste es correcto cuando una presión de 44 a 90 N (10 a 20 lb) abre la podadera (3) 3 mm (1/8 pulg.).

NOTA: Si no hay disponible una balanza de resorte, apriete la tuerca de bloqueo hasta que el resorte de leva de la podadera del extremo superior se pueda mover con solo una ligera presión, de aproximadamente 0,45 a 1,4 kg (1 a 3 lb).

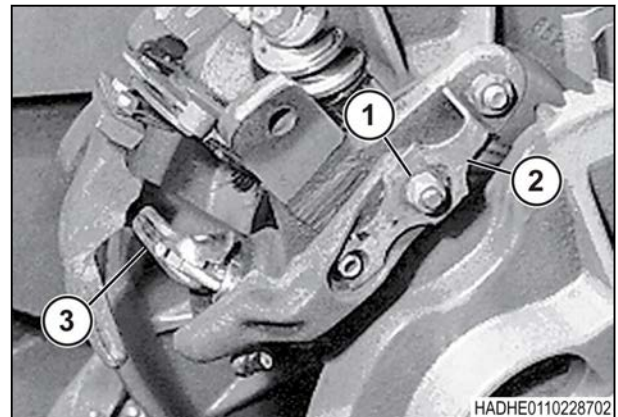


Fig. 123.

Tras finalizar el procedimiento

Si el nudo se deshace o se abre fácilmente, apriete la tuerca de ajuste 1/6 de vuelta. Siga apretando la tuerca de ajuste a intervalos de 1/6 de vuelta hasta que el nudo sea correcto.

Si el nudo se enreda en la podadera, afloje la tuerca de ajuste ligeramente 1/6 de vuelta por vez. Siga aflojando la tuerca de ajuste a intervalos de 1/6 de vuelta hasta que el nudo resbale de la podadera.

4.18.5 Reemplazo de una podadera

Antes de iniciar el procedimiento



ADVERTENCIA:

Advertencia: asegúrese de permanecer lejos de las piezas en movimiento para evitar lesiones. Una vez que las piezas estén en el lugar correcto para su extracción y/ o instalación, conecte el freno del volante. Suelte el freno del volante únicamente después de finalizar el procedimiento de extracción y/ o instalación.

1. Quite el pasador de chaveta y el perno de horquilla que sujetan el conjunto de la anudadora a su bastidor.
 2. Levante el conjunto de la anudadora.
 3. Levante o baje el conjunto de la anudadora para girar el piñón diferencial (1) y obtener acceso a la clavija de ranura (2).
 4. Saque el pasador de ranura del piñón diferencial.
 5. Gire la podadera (3) de manera tal que el rodillo (4) no quede debajo de la leva de la podadera (5).
 6. Retire la podadera y el piñón.
 7. Coloque el piñón diferencial en posición en el bastidor del cabezal de la anudadora (6).
- El área plana (7) del piñón diferencial debe quedar orientada hacia el engranaje de levas de la anudadora.
8. Instale la podadera en el bastidor del cabezal de la anudadora y en el piñón diferencial.
 9. Gire la podadera de manera tal que el rodillo quede debajo de la leva de la podadera.
 10. Alinee los orificios en el piñón diferencial y en la podadera.
 11. Coloque el pasador de ranura en el piñón diferencial hasta que el extremo del pasador quede al nivel del borde del orificio.
 12. Baje el conjunto de la anudadora.
 13. Instálelos donde corresponde.

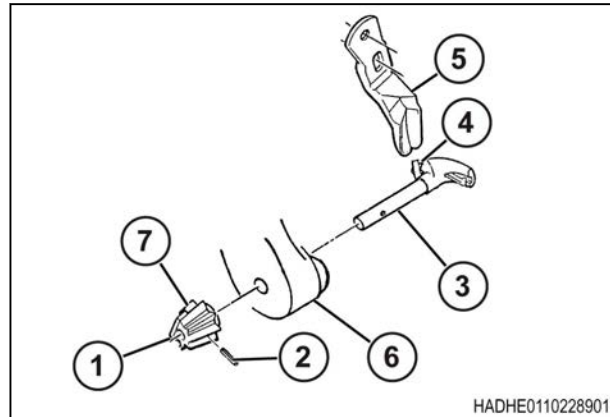


Fig. 124.

4.18.6 Reemplazo de la cuchilla para cortar cuerda

Antes de iniciar el procedimiento



ADVERTENCIA:

Asegúrese de mantenerse alejado de las piezas en movimiento para evitar lesiones personales. Una vez que las piezas estén en el lugar correcto para su extracción y/ o instalación, conecte el freno del volante. Suelte el freno del volante únicamente después de finalizar el procedimiento de extracción y/ o instalación.

Una cuchilla para cortar cuerda sin filo o dañada puede causar problemas en la anudadora. Las cuchillas deben estar afiladas si se usa cuerda plástica.

Verifique con frecuencia que la cuchilla para cortar cuerda no tenga astillas ni bordes sin filo o dañados.

Reemplace o afile las cuchillas que hayan perdido el filo. Retire la cuchilla para cortar cuerda del brazo separador para afilarla. Afíle la cuchilla con una piedra.

1. Quite el pasador de chaveta y el perno de horquilla que sujetan el conjunto de la anudadora a su bastidor.
2. Levante el conjunto de la anudadora.
3. Si es necesario, quite la tuerca (1), la arandela de bloqueo (2), la arandela (3) y el brazo separador (4) del eje (5).
4. Doble los extremos de la placa de bloqueo (6) y sepárelos de los tornillos de cabeza (7).
5. Quite los tornillos de cabeza, la placa de bloqueo, la cuchilla para cortar cuerda (8) y la base de la cuchilla (9).
6. Instale la base de la cuchilla, la cuchilla para cortar cuerda y la placa de bloqueo.
7. Instale los tornillos de cabeza y doble los extremos de la placa de bloqueo sobre las cabezas de los tornillos.
8. Si se quitaron, instale el brazo separador, la arandela, la arandela de bloqueo y la tuerca en el eje del brazo separador.
9. Baje el conjunto de la anudadora.
10. Instálelos donde corresponde.

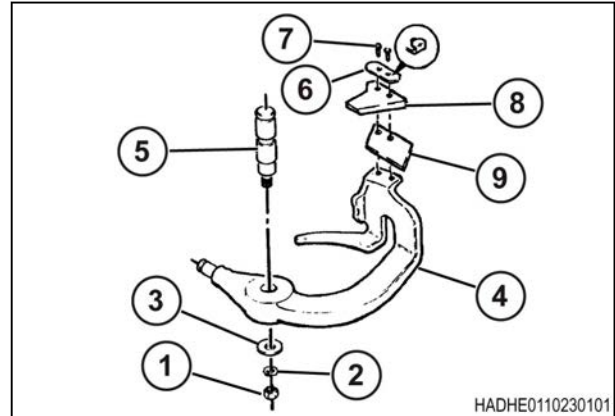


Fig. 125.

4.18.7 Ajuste del brazo separador

Antes de iniciar el procedimiento



ADVERTENCIA:

Asegúrese de mantenerse alejado de las piezas en movimiento para evitar lesiones personales. Una vez que las piezas estén en el lugar correcto para su extracción y/ o instalación, conecte el freno del volante. Suelte el freno del volante únicamente después de finalizar el procedimiento de extracción y/ o instalación.

Cuando el brazo separador (1) se mueve, la ranura en forma de semicírculo (2) roza contra el talón de la podadera (3). El brazo separador quita los lazos de cuerda de la podadera mientras que la lengüeta de la podadera sostiene los dos extremos de la cuerda. Este movimiento forma el nudo.

Si la ranura no roza contra el talón de la podadera, los lazos de la cuerda no se quitarán correctamente. Esta condición hace que un nudo sea defectuoso.

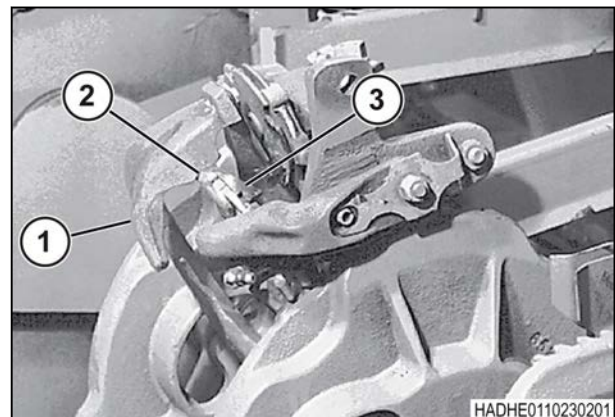


Fig. 126.

Procedimiento

1. Quite el pasador de chaveta y el perno de horquilla que sujetan el conjunto de la anudadora a su bastidor.
2. Levante el conjunto de la anudadora.

4. Mantenimiento

La fuerza necesaria para girar el cabezal de la anudadora aumenta ligeramente a medida que el brazo separador roza ajustadamente la podadera.

3. Revise la posición de la ranura en forma de semicírculo (1).

La ranura en forma de semicírculo debe estar centrada sobre la podadera (2).

Si se necesita realizar un ajuste, doble el brazo separador con un martillo, una palanca o una llave. Si es necesario, retire el brazo separador y dóblelo en un tornillo de banco de dientes anchos.

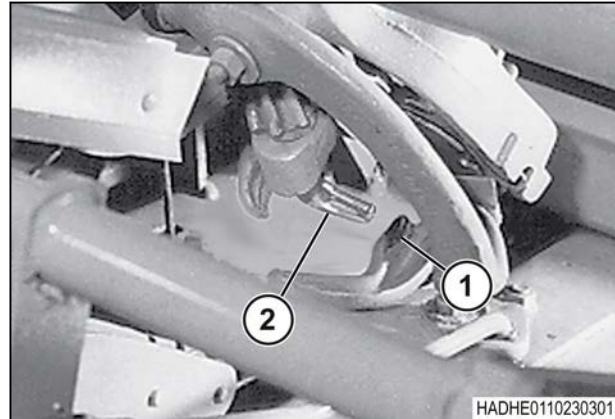


Fig. 127.

4. Verifique cuál es la fuerza necesaria para el brazo separador roce la podadera.

Ajuste el brazo separador de modo que 36 a 54 N (8 a 12 lb) sea requerida.

Si solo se requiere un ajuste leve, doble el brazo separador con un martillo, una palanca o una llave ajustable sin quitar ninguna de las piezas de la anudadora.

Si es necesario un mayor ajuste, quite completamente el brazo separador (1) de la anudadora. Doble el brazo separador en un tornillo de banco de dientes anchos.

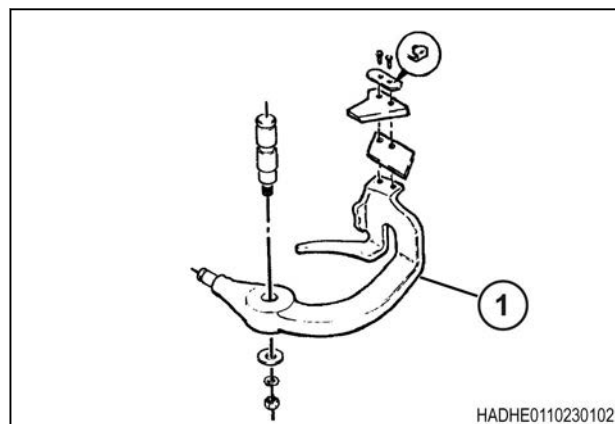


Fig. 128.

5. Revise el recorrido del brazo separador durante un ciclo de amarre.

La pestaña del brazo separador (1) debe moverse un mínimo de 16 mm (5/8 pulg.) (A) más allá del extremo de la podadera (2). El desplazamiento será normalmente de 18 a 22 mm (23/32 a 7/8 pulg.).

Si no hay suficiente desplazamiento, verifique si hay un rodillo desgastado o dañado en el brazo separador. Revise también si el brazo separador está doblado. Revise ambos lóbulos en el engranaje de levas para ver si están desgastados o dañados. Reemplace o repare el engranaje de levas si es necesario. Los lóbulos pueden repararse rellenando las áreas desgastadas mediante un procedimiento de soldadura.

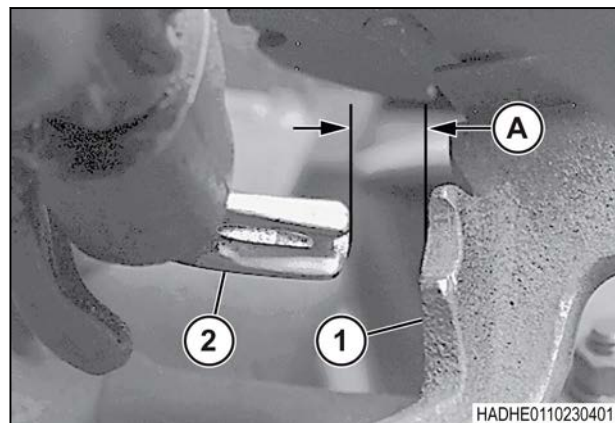


Fig. 129.

NOTA: Si se realiza una soldadura al engranaje de levas, asegúrese de que el rodillo tenga espacio libre en la ranura del engranaje de levas. El desplazamiento máximo del brazo separador es de aproximadamente 22 mm (7/8 pulg.) más allá del extremo de la podadera. Asegúrese de que haya espacio libre entre el brazo separador y las demás piezas.

6. Baje el conjunto de la anudadora.
7. Instálelos donde corresponde.

4.18.8 Funcionamiento del disco de cuerda

La aguja coloca las cuerdas en la ranura de los discos de cuerda (1) en el recorrido superior del primer nudo. El disco de cuerda gira 1/4 de vuelta. Esta rotación tira de las cuerdas a través del soporte de cuerda (2) y el disco para sostener las cuerdas hasta que se amarre el nudo. El soporte de cuerda sujeta las cuerdas solo mientras se amarran los nudos.

La posición de la ranura en el disco de cuerda, en comparación con el limpiador del disco, (3) determina el ajuste del disco de cuerda.

Para recibir las dos cuerdas desde la aguja, la ranura en el disco debe estar abierta. Esto permite que las cuerdas pasen entre el limpiador del disco y el soporte.

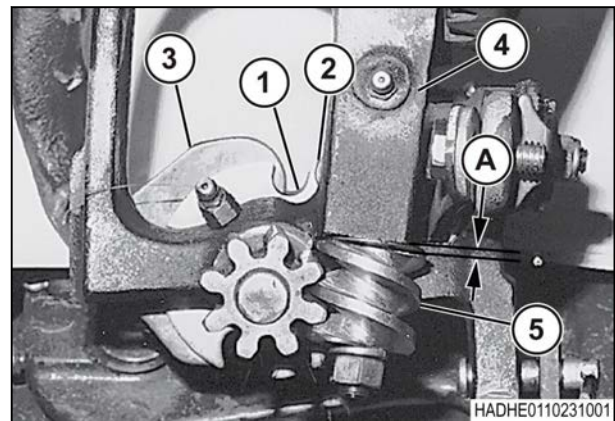


Fig. 130.

Cuando revise el ajuste, asegúrese de que el limpiador del disco está empujado hacia el engranaje de levas.

Si la ranura del disco de cuerda se gira demasiado hacia la derecha, el disco no recogerá la cuerda de la aguja. Si la ranura en el disco de cuerda gira demasiado a la izquierda, la cuerda puede enrollarse en el eje de la podadera o impedir que la lengüeta de la podadera recoja las cuerdas.

Los calces entre el bastidor del cabezal de la anudadora (4) y el engranaje del sinfín se usan para quitar parte del juego axial (5) del eje del engranaje. El exceso de cuñas impedirá que el engranaje del sinfín haga contacto completo en el chaflán del eje del engranaje del sinfín. El juego axial máximo permitido en el eje del engranaje del sinfín es de entre 0,20 a 0,45 mm (0.008 a 0.018 pulg.).

Cuando el engranaje del sinfín se instala, el extremo más largo del casquillo cónico en el engranaje del sinfín debe estar orientado hacia el bastidor de la anudadora y alejado de la tuerca. El engranaje del sinfín no se asentará contra el chaflán del eje si no está instalado correctamente. Esto puede ocasionar que el engranaje del sinfín se fracture a lo largo de un costado cuando se aprieta la tuerca.

4.18.9 Sincronización del disco de cuerda

Antes de iniciar el procedimiento



ADVERTENCIA:

Asegúrese de mantenerse alejado de las piezas en movimiento para evitar lesiones personales. Una vez que las piezas estén en el lugar correcto para su extracción y/ o instalación, conecte el freno del volante. Suelte el freno del volante únicamente después de finalizar el procedimiento de extracción y/ o instalación.

Cuando se sincronice el disco de cuerda, realice los ajustes con la cuerda en el soporte de cuerdas después de hacer como mínimo de dos nudos.

Procedimiento

1. Quite el pasador de horquilla y gire hacia arriba el cabezal de la anudadora.
2. Afloje la tuerca del engranaje del sinfín (1).
3. Golpee suavemente el extremo de tuerca del eje del engranaje del sinfín para separar el engranaje (2) del casquillo cónico en el eje del engranaje del sinfín.
4. Empuje el limpiador del disco hacia el engranaje de leva.
5. Gire el disco de cuerda hasta la posición correcta.

Si está ajustado correctamente, se observará un espacio de 3 a 5 mm (1/8 a 13/64 pulg) (A) del limpiador del disco que sobrepasa el borde de la ranura en el disco de cuerda.

6. Sostenga el disco de cuerda y gire el engranaje del sinfín contra el casquillo mecánico entre el bastidor del cabezal de la anudadora y el engranaje del sinfín.
7. Ajuste la tuerca en el extremo del eje del engranaje del sinfín.
8. Verifique el ajuste antes de enfardar.

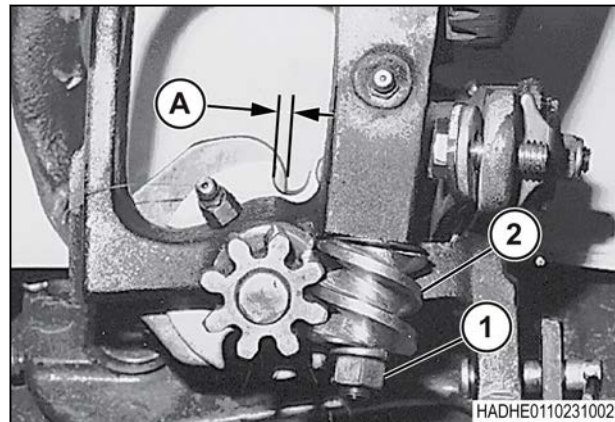


Fig. 131.

4.18.10 Ajuste del soporte de cuerdas

El soporte de cuerdas (1) mantiene la cuerda en el disco (2). Los resortes del soporte (3) le aplican presión al soporte. Cuando se amarra un nudo, el soporte de cuerdas permite que la cuerda se deslice fuera del disco lo suficiente como para realizar el nudo.

Ajuste el soporte de cuerdas en el campo. No gire el perno de ajuste (4) más de 1/6 de vuelta a la vez.

Revise la longitud de los extremos de la cuerda en el nudo y la longitud de las cuerdas que sueltan el soporte de cuerdas. El ajuste es correcto si ambas longitudes son aproximadamente de 25 mm (1 pulg.). Revise las longitudes inmediatamente después del ciclo de amarre y mientras el fardo se encuentra aún en la cámara de fardos.

Si el soporte de cuerdas se ajusta demasiado, los nudos serán débiles.

Procedimiento

1. Afloje la tuerca de bloqueo (5).
2. Ajuste o afloje el perno de ajuste un 1/6 de vuelta por vez.
 - Si los extremos de los nudos son demasiado cortos y los nudos están flojos, afloje el perno de ajuste.
 - Si los extremos de los nudos son demasiado largos (los nudos permanecen en la podadera por demasiado tiempo), apriete el perno de ajuste.
 - Si son nudos de lazo, apriete el perno de ajuste.

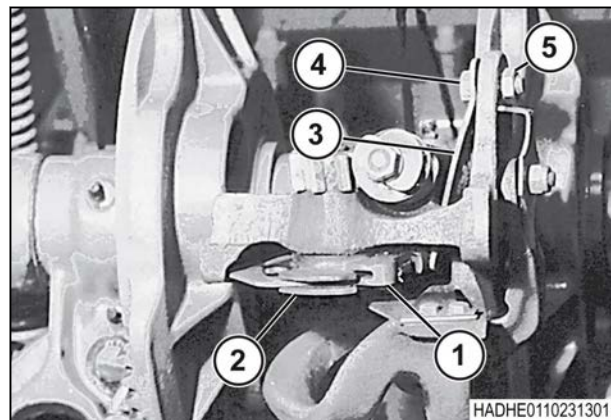


Fig. 132.

3. Sostenga el perno de ajuste y apriete la tuerca de bloqueo.

Tras finalizar el procedimiento

Observe los indicadores de control de la anudadora durante las tareas de enfardado. Los indicadores de control se mueven juntos a menos que se produzca un desperfecto o que la anudadora no esté correctamente ajustada. Normalmente, un desperfecto se indica mediante el movimiento desfasado de un indicador de control con respecto a los otros. Si uno o más nudos permanecen durante más tiempo en una podadera que en otras, ajuste el soporte de cuerdas.

Si el ajuste del soporte de cuerdas no corrige el problema, revise el ajuste de los tensores de cuerdas.

4.18.11 Piezas de reemplazo de la anudadora

La enfardadora incluye una caja con varias piezas de reemplazo para la anudadora. Conserve esta caja y su contenido junto con la máquina en todo momento. Si usa alguna pieza de la caja, reemplácela.

Solicite estas piezas a su concesionario. Conserve estas piezas de la anudadora junto con la máquina en todo momento.

Descripción de la pieza	Enfardado ras de cuatro cuerdas	Enfardado ras de seis cuerdas
Cuchilla para cortar cuerda	4	6
Resorte, ajuste inferior	4	6
Varilla de dedos de envoltura	4	6
Resorte, ajuste superior	4	6
Dedo de envoltura	4	6

4.19 Mantenimiento de agujas

4.19.1 Instalación de una aguja

Procedimiento

1. Asegúrese de que el portador de agujas (1) esté en la posición inicial.
2. Coloque la aguja (2) en el portador de agujas.
3. Alinee la aguja nueva con las otras y apriete las tuercas de los pernos de ajuste. No instale las contratuercas (3) en esta etapa.
4. Compare visualmente las puntas de las agujas con algún elemento horizontal de la enfardadora. Si la aguja nueva no está a la misma altura que las demás, cambie su posición por medio de los pernos de ajuste.
 - Para levantar la aguja, afloje los pernos de ajuste inferiores (4) y apriete los pernos de ajuste superiores (5).
 - Para bajar la aguja, afloje los pernos de ajuste superiores y apriete los pernos de ajuste inferiores.
5. Coloque y ajuste las contratuercas.
6. Asegúrese de que todos los ajustes de agujas sean correctos.

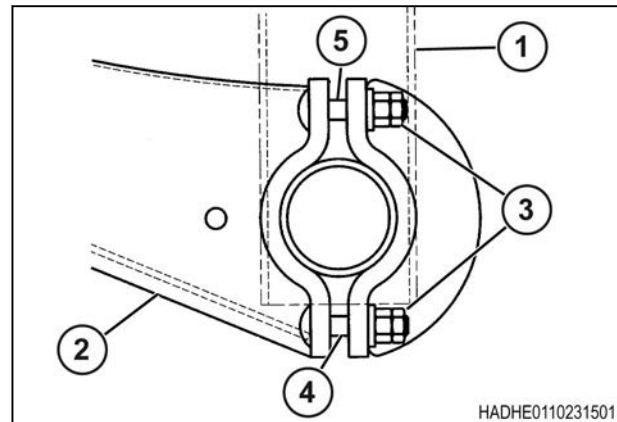


Fig. 133.

4.19.2 Centrado de una aguja

Procedimiento

1. Accione el embrague de la anudadora/aguja.
2. Pida a otra persona que gire lentamente el volante para mover las agujas dentro de la cámara de fardos y de la anudadora.
3. Asegúrese de que las agujas estén centradas en las ranuras en la parte inferior de la cámara de fardos. Las agujas no deben tocar los seguros para heno de dientes de sierra que se encuentran en la parte inferior de la cámara de fardos en ningún momento.
4. Si alguna aguja toca uno de los seguros para heno dentados, centre la aguja.
 - a) Afloje las contratuercas y tuercas (1) de los pernos de ajuste (2).
 - b) Deslice la aguja hacia el lado derecho o izquierdo en el portador de agujas (3).
 - c) Ajuste las contratuercas y tuercas. Tenga cuidado de no levantar ni bajar la punta de la aguja.

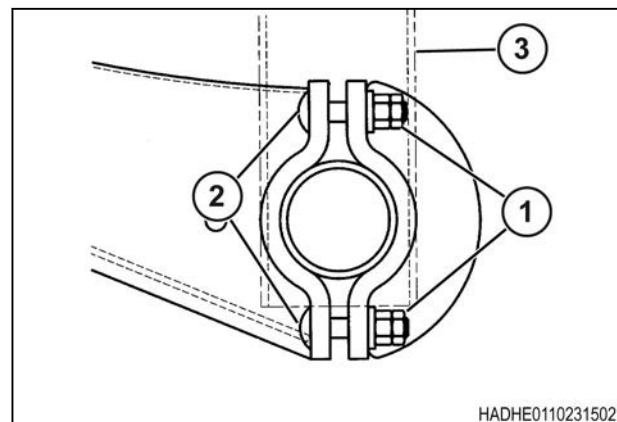


Fig. 134.

4.19.3 Longitud de la varilla de accionamiento de las agujas

La longitud inicial (A) de las varillas de accionamiento de las agujas (1) entre las líneas centrales de los pasadores de horquilla es:

Altura de los fardos (cm)	Altura de los fardos (pies)	Longitud de la varilla de accionamiento
130	4	1283 mm (50.6 in)
90	3	929 mm (36.6 in)
70	2	821 mm (32.3 in)

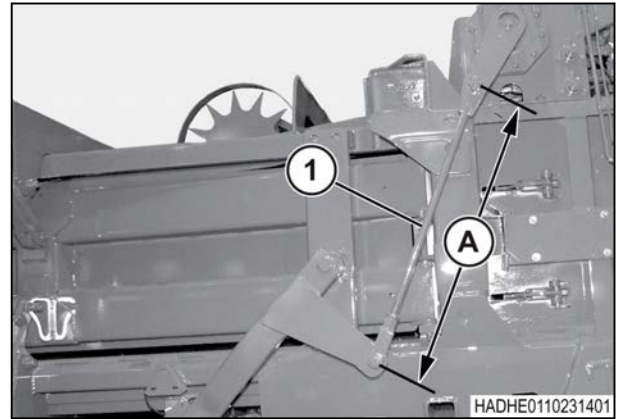


Fig. 135.

4.19.4 Revisión de la penetración de la aguja

Procedimiento

- De forma manual, gire el volante hasta que las agujas estén en la parte superior del recorrido. La varilla de accionamiento de la aguja (1) quedará en la línea central del eje de la anudadora (2).

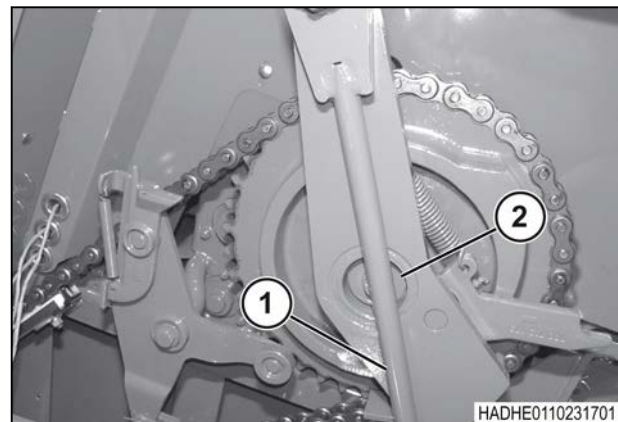


Fig. 136.

- Mida el espacio desde la superficie posterior del disco de cuerda (1) hasta la línea central del rodillo de cuerda inferior (2).

La medida (A) debe ser de entre 120 mm (4.73 in) y 130 mm (5.12 in) en todas las agujas.

- Ajuste las agujas según sea necesario.

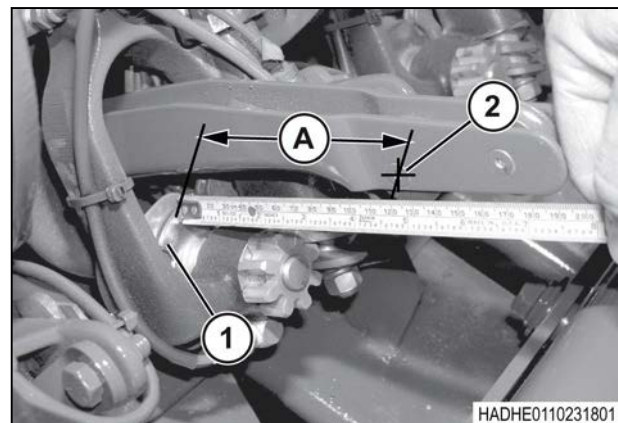


Fig. 137.

4.19.5 Ajuste de la penetración de la aguja: todas las agujas

Si la penetración no es correcta en todas las agujas, ajuste la posición del portador de agujas (1).

Procedimiento

1. Afloje las contratuercas (2) en ambas varillas de accionamiento de las agujas.
2. Ajuste la horquilla inferior (3) en ambas varillas de accionamiento de la aguja (4).
3. Verifique las medidas (A) entre la parte posterior de los discos de cuerda (5) y las líneas centrales de los rodillos de cuerda inferiores (6).
Las medidas deben ser de entre 120 a 130 mm en todas las agujas.
4. Cuando las medidas sean correctas, ajuste las contratuercas.

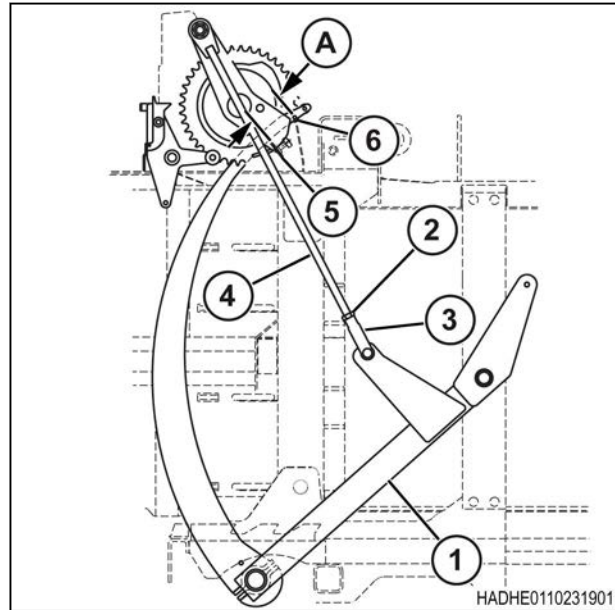


Fig. 138.

Tras finalizar el procedimiento

Verifique el ajuste de la altura del rodillo de la aguja.

4.19.6 Ajuste de la penetración de la aguja: una aguja

Si la penetración de una sola aguja no es correcta, use los pernos de ajuste para cambiar la posición de la aguja.

Procedimiento

1. Afloje las contratuercas (1).
2. Cambie la posición de la aguja (2).
 - Para levantar la aguja, afloje los pernos de ajuste inferiores (3) y apriete los pernos de ajuste superiores (4).
 - Para bajar la aguja, afloje los pernos de ajuste superiores y apriete los pernos de ajuste inferiores.
3. Ajuste las contratuercas
4. En caso de que no se pueda alinear una aguja, asegúrese de que no esté doblada o dañada. Coloque una regla a través de la agujas y compare las curvas.
5. Verifique la altura del rodillo de la aguja.

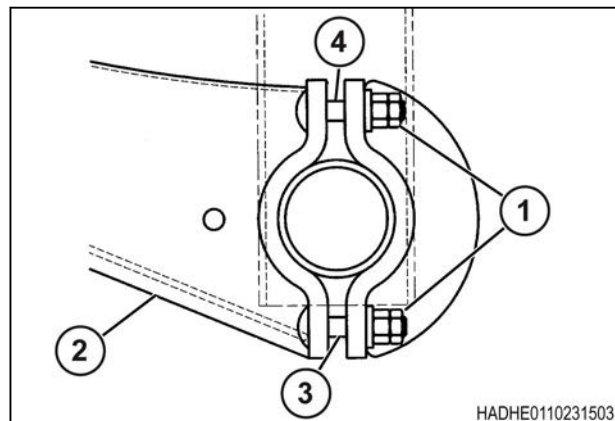


Fig. 139.

4.19.7 Ajuste de la altura del rodillo de la aguja**Antes de iniciar el procedimiento**

Asegúrese de que el ajuste de la penetración de la aguja sea correcto.

Procedimiento

1. Asegúrese de que se hayan detenido todas las piezas en movimiento.
2. Desplace la anudadora.

3. Gire el volante con la mano hasta que las agujas estén en el recorrido de regreso. El rodillo inferior (1) en la aguja debe estar al nivel del limpiador del disco (2).

La aguja debe estar en el recorrido de regreso y el cordel debe tener suficiente holgura.

4. Revise el espacio (A) entre el rodillo inferior y el limpiador del disco.

El espacio debe ser de 1,5 mm (0.59 in).

Siempre verifique el espacio del dedo de envoltura y de la aguja en el recorrido de regreso de la aguja y con el cordel flojo alrededor de los rodillos de las agujas.

5. Si el espacio no es correcto, use los pernos de ajuste para cambiar la posición de la aguja.

a) Afloje las contratuercas (1).

b) Cambie la posición de la aguja (2).

- Para bajar la aguja, afloje los pernos de ajuste inferiores (3) y apriete los pernos de ajuste superiores (4).
- Para levantar la aguja, afloje los pernos de ajuste superiores y apriete los pernos de ajuste inferiores.

c) Ajuste las contratuercas

6. Revise la alineación del brazo de la plegadora y el ajuste del dedo de envoltura de cualquier aguja que se haya ajustado.

Si la enfardadora amarra los nudos correctamente y no se detectan otros problemas, no se necesitará realizar ningún otro ajuste.

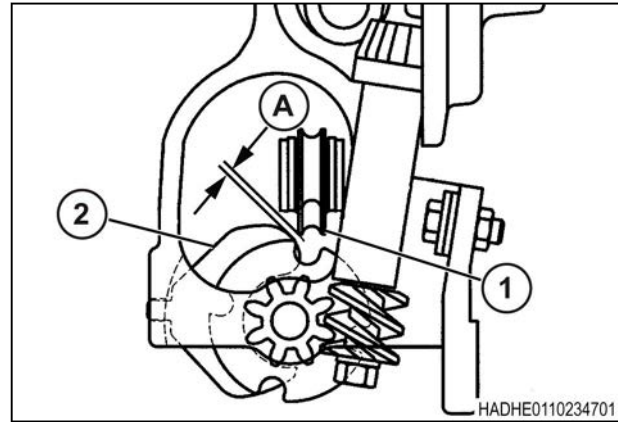


Fig. 140.

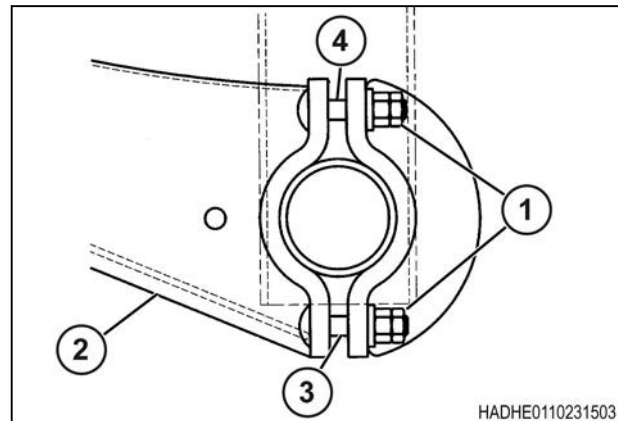


Fig. 141.

4.19.8 Ajuste de la carga lateral de la aguja

Procedimiento

1. Pida a otra persona que gire el volante hasta que la punta de la aguja (1) esté al nivel del bastidor de la anudadora (2).

La aguja debe tocar ligeramente el bastidor de la anudadora o el engranaje de la podadera (3).

2. Conecte una balanza de resorte (4) a la aguja y tire de la aguja hacia el costado.

La aguja no debe tener contacto con el bastidor de la anudadora cuando la lectura de la balanza de resorte sea de 13 a 31 N (3 a 7 lb).

3. Si el ajuste no es correcto, doble la aguja.

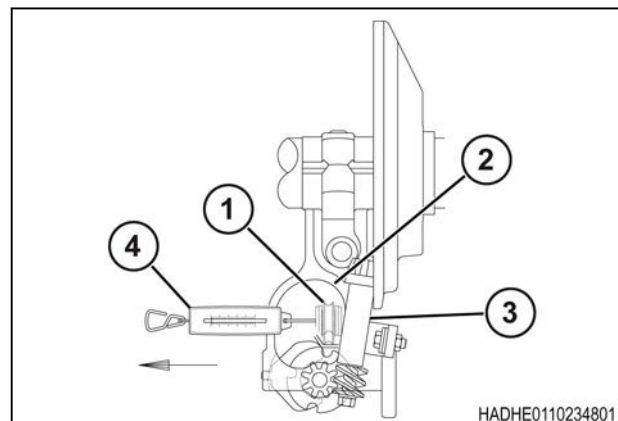


Fig. 142.

- No hay heno en la cámara de fardos
 1. Gire el volante hasta que la punta de la aguja quedé justo por debajo de la parte superior de la cámara de fardos.
 2. Doble la aguja de forma que quede centrada en la ranura de la aguja en la parte superior de la cámara de fardos.
 3. Gire manualmente el volante hasta que la aguja baje por completo. Continúe girando el volante hasta que la punta de la aguja esté nuevamente al nivel del bastidor de la anudadora.
 4. Revise el ajuste.
- Hay heno en la cámara de fardos
 1. Quite el pasador de chaveta y el pasador de horquilla que sujetan el cabezal de la anudadora al bastidor.
 2. Tire hacia arriba de la lengüeta de montaje para elevar por completo el cabezal de la anudadora.
 3. De forma manual, gire el volante hasta que las agujas estén en la parte superior del recorrido.
 4. Doble la aguja para hacer el ajuste.
 5. Observe una de las otras agujas. Pida a otra persona que gire el volante hasta que el rodillo inferior en la aguja esté al nivel del bastidor de la anudadora.
 6. Cierre el cabezal de la anudadora y verifique el ajuste.
 7. Instálelos donde corresponde.

4.19.9 Ajuste de los dedos de envoltura

Los dedos de envoltura mueven la cuerda desde las agujas hasta la línea de desplazamiento de la podadera. Deben funcionar libremente y ajustarse correctamente. Una gran cantidad de fallas de amarre se deben a que los dedos de envoltura están ajustados correctamente.

Antes de iniciar el procedimiento

Asegúrese de que el ajuste de la aguja y la altura del rodillo de la aguja sean correctos antes de ajustar la envoltura de cuerda.

Procedimiento

1. Gire el volante con la mano hasta que las agujas estén en el recorrido de regreso. El rodillo inferior en la aguja debe estar al nivel del limpiador del disco.
Siempre verifique el espacio del dedo de envoltura y de la aguja en el recorrido de regreso de la aguja y con el cordel flojo alrededor de los rodillos de las agujas.
2. Desconecte la horquilla en la parte delantera de la varilla de los dedos de envoltura. (1).
3. Gire el dedo de envoltura (2) para verificar el espacio (A) entre el dedo y la aguja (3).
Este espacio debe ser de 0,5 a 2,5 mm (0,019 a 0,098 pulg).
4. Para ajustar el espacio:
 - a) Afloje los pernos de fijación (4).
 - b) Mueva el soporte de montaje.
 - c) Ajuste los pernos de montaje.
 - d) Conecte la horquilla.
 - e) Repita el procedimiento para cada uno de los dedos de envoltura.

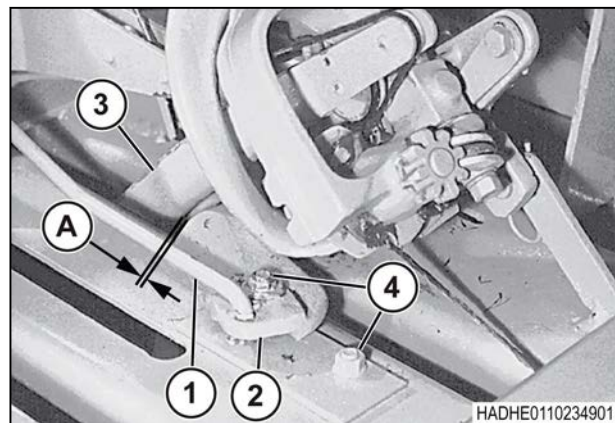


Fig. 143.

5. Gire el volante con la mano hasta que la anudadora esté en la posición inicial.
El rodillo de leva del dedo de envoltura (1) debe estar en la ranura de la leva del dedo de envoltura (2), como se muestra.

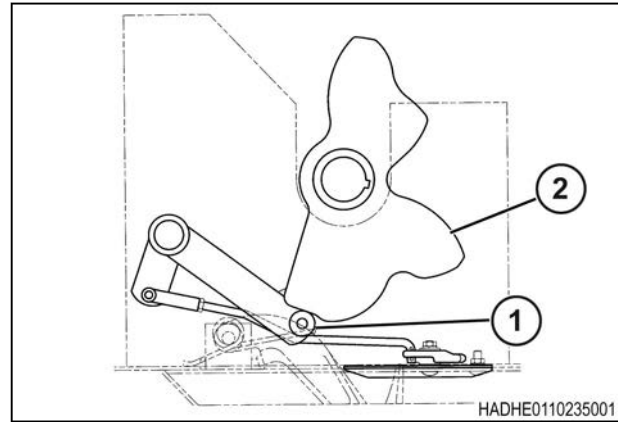


Fig. 144.

6. Presione el extremo exterior del dedo de envoltura (1) hacia la parte delantera para eliminar la holgura del varillaje.
La superficie interior del dedo de envoltura (2) debe formar un ángulo de 90 grados con la ranura de la aguja (3).
7. Si la posición del dedo de envoltura no es correcta, ajuste el extremo de la horquilla (4) en la varilla del dedo de envoltura (5).
8. Asegúrese de que ninguno de los dedos de envoltura se mueva hacia el centro. Si un dedo de envoltura se mueve sobre el centro, ajuste la horquilla de la varilla del dedo.
9. Asegúrese de que todos los dedos de envoltura giran sin obstrucciones en los cojinetes. Verifique que los rodillos se arrastran (atrapan) sobre el dedo de envoltura y el bastidor de la anudadora.
Si ninguna de las seis anudadoras puede amarrar, por lo general se debe a que uno o varios dedos de envoltura no se mueven libremente.
10. Asegúrese de que los dedos de envoltura no entren en contacto con las agujas.
Revise el lado izquierdo de cada aguja para verificar la presencia de daños, a aproximadamente 254 mm (10 pulg) del extremo del rodillo.
Si los dedos de envoltura entran en contacto con las agujas, ajústelos.

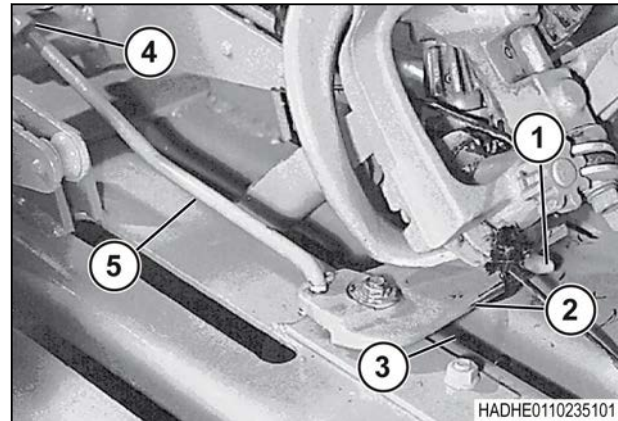


Fig. 145.

4.19.10 Ajuste de los brazos de la plegadora

Una de las causas más comunes de amarres faltantes es un brazo de plegadora desajustado. Si el ajuste no es correcto, la cuerda puede enredarse alrededor de la podadera o bien la cuerda superior puede envolver dos fardos.

Los brazos de la plegadora mantienen las cuerdas en la posición requerida para que las recoja el rodillo superior de las agujas. Si los brazos de la plegadora no están ajustados correctamente, las agujas no recogerán las cuerdas superiores.

Antes de iniciar el procedimiento

Revise y ajuste las agujas antes de ajustar los brazos de la plegadora.

Procedimiento

1. Desplace las anudadoras.
2. Gire manualmente el volante para elevar las agujas (1) hasta que los rodillos superiores (2) de las agujas estén al mismo nivel de los rodillos del brazo de la plegadora (3).

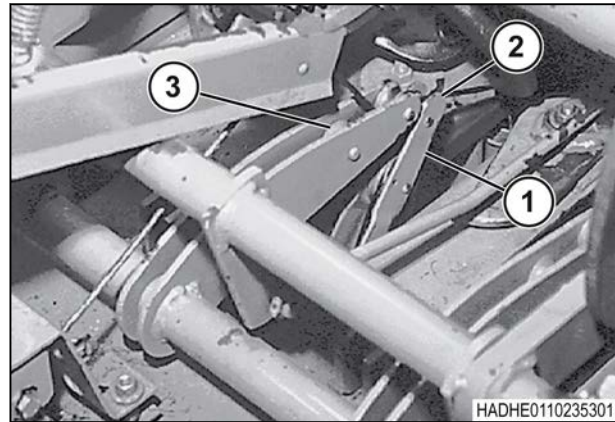


Fig. 146.

3. Verifique la alineación de los rodillos del brazo de la plegadora (1) y los rodillos superiores en las agujas (2).

La alineación es correcta si un rodillo del brazo de la plegadora está centrado o desplazado hacia la izquierda hasta la mitad del ancho del rodillo superior de la aguja como máximo (A).

La desviación a la izquierda compensa la forma en que la cuerda sale del rodillo del brazo de la plegadora hacia el rodillo superior de la aguja debido a las torceduras de la cuerda.

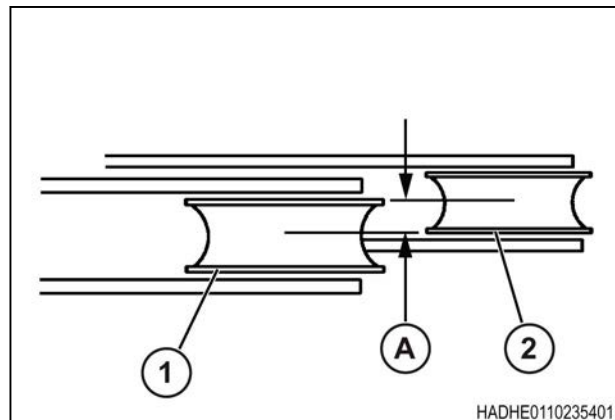


Fig. 147.

- No desplace el rodillo de la plegadora hacia el lado derecho del rodillo superior.
4. Si la alineación no es correcta en todos los brazos de la plegadora, mueva el eje del brazo de la plegadora hacia la derecha o hacia la izquierda.
 - a) Afloje los tornillos de ajuste en los collarines de bloqueo de los cojinetes.
 - b) Afloje los collarines de bloqueo a ambos lados del eje de la plegadora.
 - c) Mueva el brazo de la plegadora según resulte necesario.
 - d) Trabe los collarines de bloqueo de los cojinetes y los tornillos de ajuste.
 5. Si solo es necesario ajustar uno de los brazos de la plegadora, doble el brazo para obtener la alineación correcta.

4.19.11 Ajuste del freno de la anudadora/aguja

El freno de las anudadoras/ agujas mantiene una carga constante en los brazos del portador de agujas durante el ciclo de amarre. Esta carga evita que las agujas causen la sobremarcha de la transmisión y ayuda a que el portador de agujas permanezca en la posición neutral.

Procedimiento

1. Gire las tuercas de ajuste del freno (1) para obtener una longitud de resorte (A) de 36 mm (1.42 in).
2. Intente hacer girar cada uno de los resortes (2) manualmente.
Si puede hacer girar un resorte, significa que el resorte está muy flojo.
3. Haga funcionar la anudadora a velocidad máxima para dos o tres nudos.
4. Apague la enfardadora. Asegúrese de que el volante se haya detenido completamente.

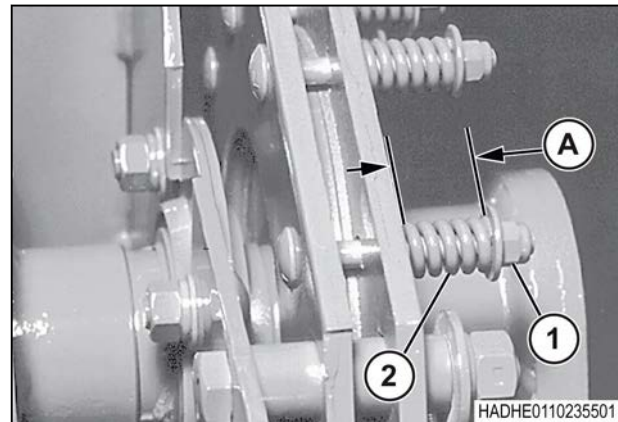


Fig. 148.

5. Gire el volante con la mano hasta que el rodillo del embrague (1) esté en el lóbulo de la rueda dentada de la anudadora/aguja (2).
6. Mida el espacio libre entre el extremo exterior del brazo del embrague (3) y la cabeza del yunque (4).
Si el ajuste del freno de la anudadora/aguja es correcto, el espacio libre (A) no debe superar los 3 mm (0.12 in).

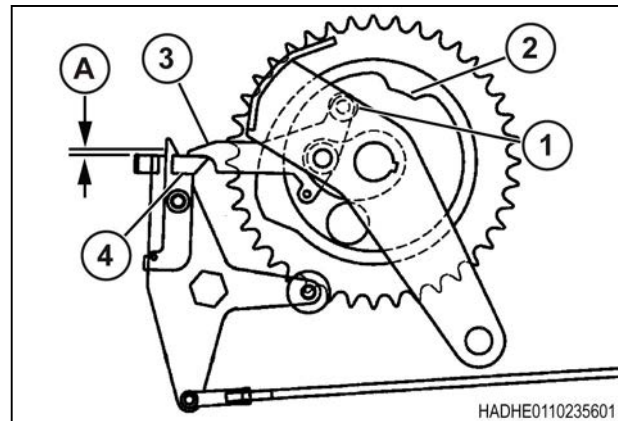


Fig. 149.

- Una separación excesiva indica que el freno de las anudadora/aguja está muy ajustado. Afloje cada tuerca de ajuste del freno 1/4 de giro para aflojar el freno de la anudadora. Repita los pasos anteriores.

Si la separación es excesiva, el lóbulo de la rueda dentada de la anudadora/aguja golpeará el rodillo del embrague y provocará daños en el lóbulo de la rueda dentada y en el rodillo. Asimismo, una separación excesiva causará desperfectos en el embrague de la anudadora/aguja, con los consiguientes daños (distorsión) en las agujas, en el varillaje de protección de las agujas, en el portador de agujas y en otras piezas de la anudadora.

4. Mantenimiento

- Una separación insuficiente indica que el freno de la anudadora/aguja está muy flojo. Apriete cada tuerca de ajuste del freno 1/4 de giro para ajustar el freno de las anudadoras/ agujas. Si el freno de la anudadora/aguja está muy flojo, las agujas no permanecerán en la posición inicial. Un freno flojo aplicará una carga muy alta al brazo del embrague, lo cual puede ocasionar daños a las piezas. Repita los pasos anteriores.

Si el brazo del embrague no se mueve libremente, la transmisión del embrague de la anudadora/aguja puede desconectarse antes de que se complete el ciclo de amarre y provocar daños (distorsión) en las agujas, en el portador de agujas y en el varillaje de protección de las agujas.

4.19.12 Inspección del lóbulo de leva interior de la anudadora/aguja

Procedimiento

Inspeccione el lóbulo de leva de la rueda dentada de transmisión de la anudadora/aguja (1) cada 250 horas o 5000 fardos.

Si el lóbulo de leva se daña o desgasta más de (A) 3 mm (0.118 in), se deberá reemplazar la rueda dentada de transmisión de la anudadora/aguja. Un correcto ajuste del freno de las anudadoras/ agujas reducirá el desgaste del lóbulo de leva.

Si no se repara el lóbulo de leva desgastado, se pueden ocasionar daños en las agujas, el portador de agujas y el varillaje de protección de las agujas.

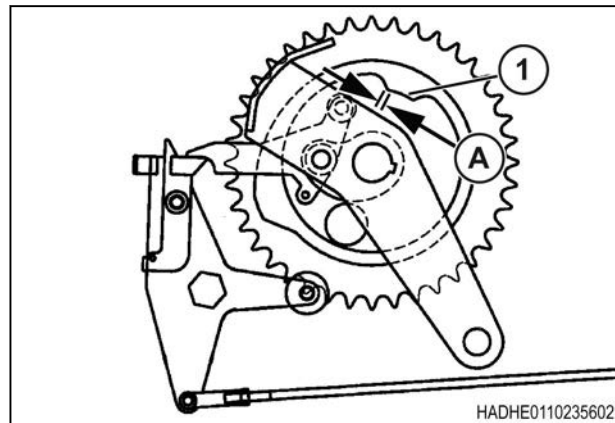


Fig. 150.

4.19.13 Ajuste del rodillo de reinicio y del lóbulo de leva exterior

Procedimiento

1. Asegúrese de que la anudadora esté en la posición inicial.

2. Revise el espacio (A) entre el rodillo de reinicio (1) y el lóbulo de leva exterior de la rueda dentada de la anudadora/aguja (2).

El espacio debe ser de 3 a 7 mm (1/8 a 9/32 pulgadas).

Asegúrese de que el lóbulo de leva exterior no reinicie el brazo de desplazamiento.

Si el lóbulo de leva externo de la rueda dentada de la anudadora/aguja hace contacto con el rodillo de reinicio, se liberará la tensión del brazo de desplazamiento y el brazo se reiniciará.

Si el brazo de desplazamiento se reinicia, el embrague de las anudadoras/ agujas no se conectará en el momento correcto y se obtendrán fardos largos.

3. Si es necesario, ajuste la horquilla (3) y apriete la contratuerca (4).

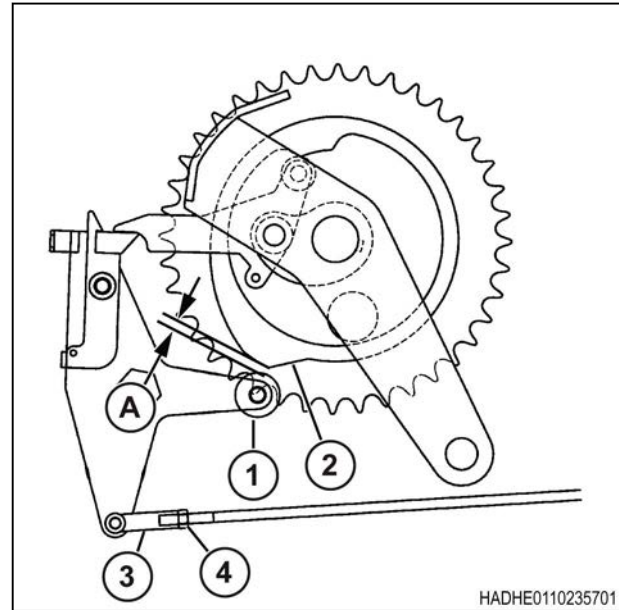


Fig. 151.

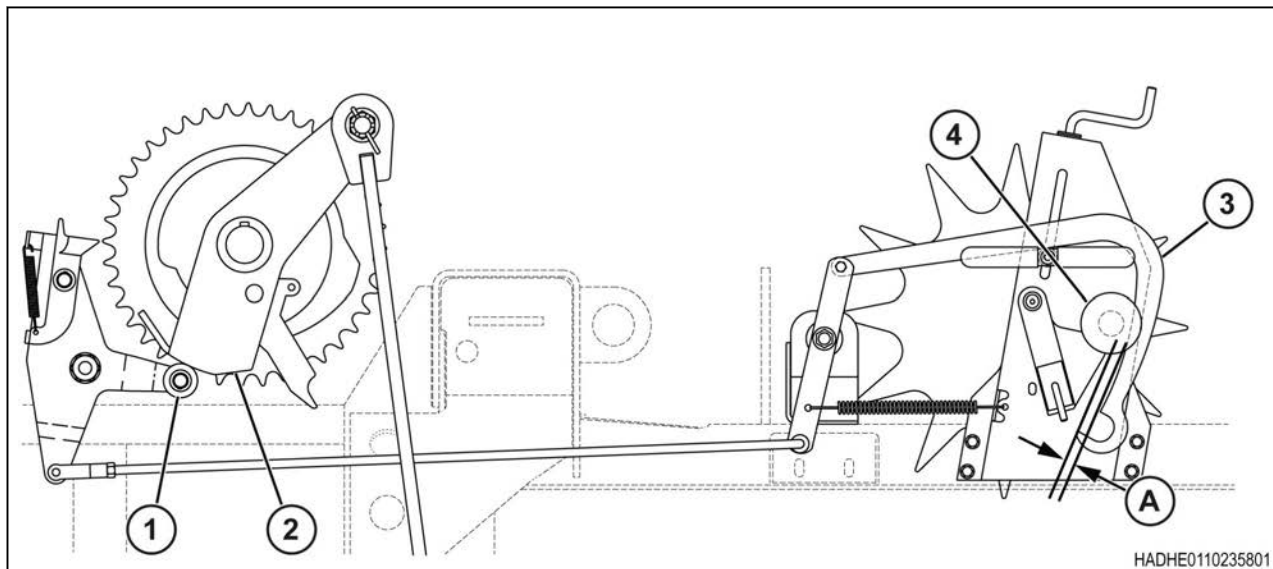


Fig. 152.

4. Gire manualmente el volante hasta que el rodillo de reinicio (1) esté en la leva de reinicio (2) del brazo portador de la anudadora. Esto moverá el brazo de desplazamiento (3) a la posición trasera.
5. Revise el espacio (A) entre el brazo de desplazamiento y la superficie de fricción del carrete de dosificación (4).
El espacio debe ser, como mínimo, de 5 mm (3/16 pulgadas) para que el brazo de desplazamiento se reinicie después de cada ciclo de la anudadora.
6. Si el espacio no es el correcto.
 - a) Afloje los pernos de montaje que sujetan la rueda de dosificación al bastidor principal.
 - b) Mueva el soporte de montaje de la rueda de dosificación para obtener la separación correcta y apriete los pernos.
7. Si se ajustó la horquilla o el soporte de montaje de la rueda de dosificación, repita el primer paso.
8. Levante y baje el brazo de desplazamiento. Asegúrese de que el brazo mantiene la alineación con el carrete de dosificación durante el recorrido completo.
Doble el brazo de desplazamiento para obtener la alineación correcta.

4.20 Ajuste del varillaje de protección de las agujas

El varillaje de protección de las agujas extrae las agujas de la cámara de fardos si el perno de seguridad de la rueda dentada de transmisión principal deja de funcionar durante el ciclo de amarre.

Revise regularmente el ajuste del varillaje de protección de las agujas. Es necesario ajustar periódicamente el varillaje de protección de las agujas debido al desgaste normal del freno de la aguja/anudadora y de la cadena de la máquina de relleno/anudadora/aguja.

Antes de iniciar el procedimiento



ADVERTENCIA:

Desconecte la toma de fuerza del tractor. Cambie la transmisión a posición de estacionamiento. Accione el freno de mano del tractor. Apague el motor del tractor. Antes de bajar del tractor, quite la llave. Conecte el freno de mano de la enfardadora (si se incluye).

Tanto la sincronización de la enfardadora como el ajuste de las agujas deben ser correctos antes de ajustar el varillaje de protección de las agujas.

Procedimiento

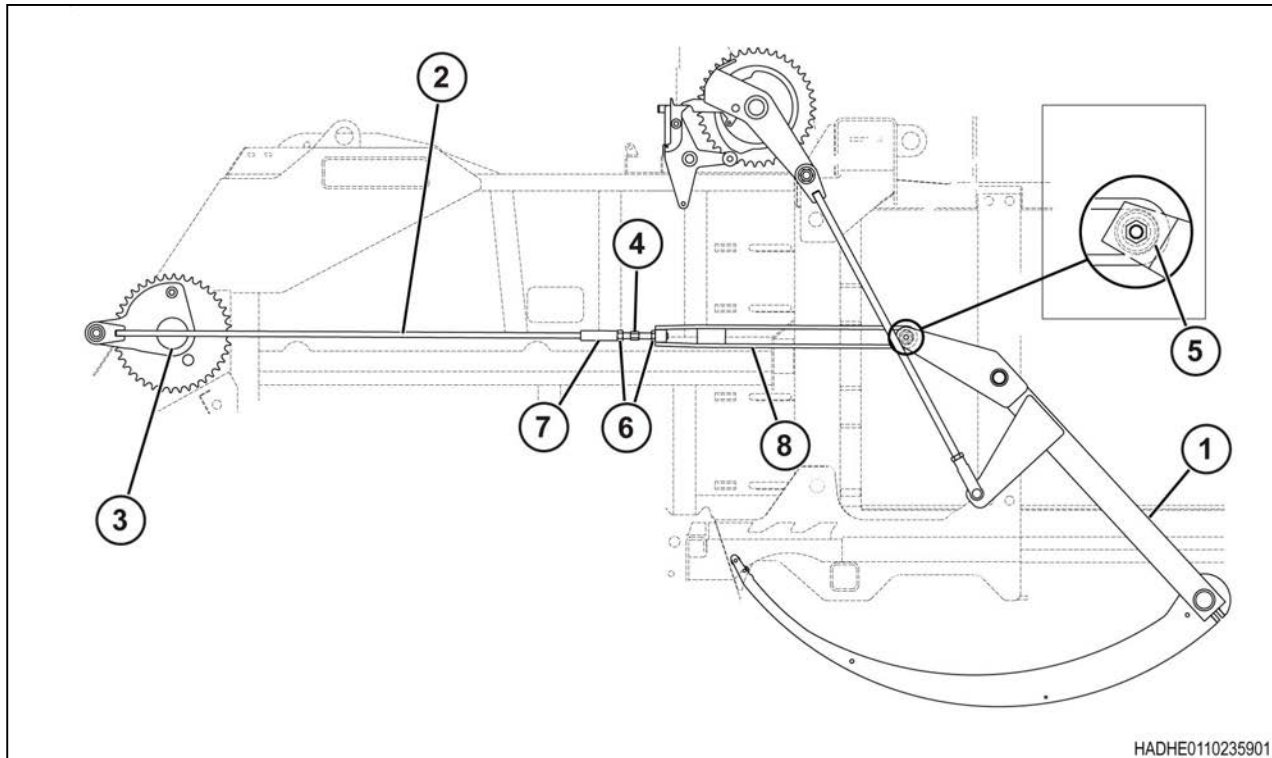


Fig. 153.

1. Haga funcionar la anudadora a la velocidad máxima durante un ciclo completo.
2. Desconecte la toma de fuerza (PTO). Detenga el motor, aplique el freno de mano y lleve la llave consigo.
3. Asegúrese de que el portador de agujas (1) esté en la posición inicial.
4. Gire manualmente el volante hacia la izquierda. Deténgase cuando el varillaje de protección de la aguja (2) apunte hacia adelante y se encuentra en la mitad del eje de impulsión (3).
5. Accione el freno del volante.
6. Ajuste el tensor (4) de modo que la parte trasera del varillaje de protección de las agujas tenga un espacio de 0,5 mm (0,020 pulgadas) con el cojinete (5).
7. Haga que una persona gire manualmente el volante hacia la izquierda hasta completar un ciclo. Pida a otra persona que revise el espacio del varillaje de protección de las agujas. Asegúrese de que el espacio del varillaje de protección de las agujas no sea inferior a 0,5 mm (0,020 pulgadas).

8. Ajuste las contratueras (6) contra el tensor (7) y la tira (8).

4.21 Ubicaciones y especificaciones de los sensores e interruptores

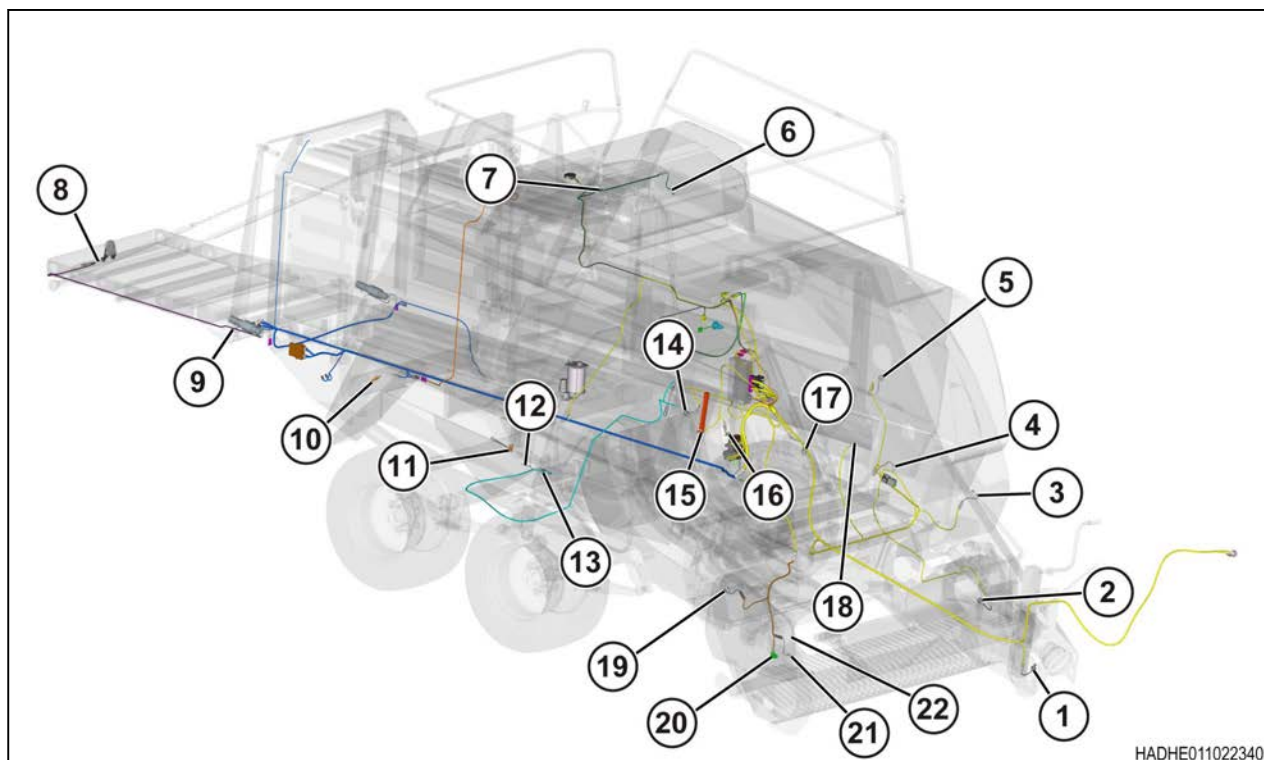


Fig. 154.

Ref.	Nombre	Notas.
1	Sensor de velocidad de la toma de fuerza (PTO)	Espacio al diente de la rueda dentada: 0,50 a 0,75 mm (0,020 a 0,030 pulg)
2	Sensor de deslizamiento de la cámara de alimentación	Espacio al diente de la rueda dentada: 0,50 a 0,75 mm (0,020 a 0,030 pulg)
3	Interruptor del freno del volante	Espacios: 1 mm (0,039 pulg) entre el actuador y la placa y entre el interruptor y la placa En serie con el interruptor de bloqueo de la máquina de relleno.
4	Interruptor de bloqueo de la máquina de relleno	Espacio: 2 a 4 mm (0,079 a 0,157 pulg) En serie con el interruptor del freno del volante
5	Sensor del perno de corte de la máquina de relleno	Espacio al diente de la rueda dentada: 0,50 a 0,75 mm (0,020 a 0,030 pulg)
6	Interruptor de la anudadora inferior	Espacio: 2 a 4 mm (0,079 a 0,157 pulg)
7	Interruptor de la anudadora superior	Espacio: 2 a 4 mm (0,079 a 0,157 pulg)
8	Interruptor de caída de fardo, si se incluye	Espacio: 3 a 5 mm (0,118 a 0,197 pulg)
9	Interruptor de bajada de la rampa para fardos, si se incluye	Espacio: 3 a 5 mm (0,118 a 0,197 pulg)
10	Interruptor principal de las agujas	Espacio: 5 a 8 mm (0,197 a 0,315 pulg)
11	Interruptor del freno de mano, si se incluye	Espacio: 5 a 8 mm (0,197 a 0,315 pulg)

Ref.	Nombre	Notas.
12	Sensor de posición del eje de dirección, si se incluye	Espacio: 4 a 5 mm (0,157 a 0,197 pulg) En serie con el interruptor de bloqueo en tándem
13	Interruptor de bloqueo del sistema de corte, si se incluye	En serie con el interruptor de posición del eje de dirección
14	Sensor del ciclo de la máquina de relleno	Espacio a la lengüeta de levas: 0,25 a 0,50 mm (0,010 a 0,020 pulg)
15	Sensor de nivel bajo del aceite hidráulico	En serie con el sensor de exceso de temperatura de aceite hidráulico Se muestra una falla hidráulica si cualquiera de los sensores indica un problema
16	Sensor de exceso de temperatura de aceite hidráulico	En serie con el sensor de nivel bajo de aceite hidráulico Se muestra una falla hidráulica si cualquiera de los sensores indica un problema
17	Sensor de sincronización de la enfardadora	Espacio al diente de la rueda dentada: 0,50 a 0,75 mm (0,020 a 0,030 pulg)
18	Sensor de temperatura de la caja de cambios	
19	Deslizamiento de la empacadora	Espacio al diente de la rueda dentada: 0,50 a 0,75 mm (0,020 a 0,030 pulg)
20	Sensor de posición del sistema de corte - producción más antigua de la cortadora de rotor, si tiene	
	Interruptor de posición del sistema de corte - producción más nueva de la cortadora de rotor, si tiene	Espacio: 2 a 6 mm (0,079 a 0,236 pulg)
21	Interruptor de bloqueo de la cuchilla de la cortadora, si se incluye	Espacio: 2 a 4 mm (0,079 a 0,157 pulg)
	Interruptores de cuchillas de la cortadora hacia arriba - cortadora de rotor de producción más nueva, si tiene Uno interruptor a cada lado del sistema de corte	Espacio: 2 a 6 mm (0,079 a 0,236 pulg)
22	Interruptores de activación/desactivación del sistema de corte (enfardadoras con cortadora/empacadora)	Espacio 0,50 a 0,75 mm (0,020 a 0,030 pulg)

4.22 Neumáticos, ruedas y ejes

4.22.1 Presión de los neumáticos

Durante la temporada de enfardado, revise la presión de los neumáticos de la enfardadora y de la rueda calibradora al menos una vez por semana. Verifique siempre la presión de los neumáticos durante el momento más frío del día. Es muy importante mantener los neumáticos a la presión especificada debido al tamaño y el peso de la máquina.

Consulte las especificaciones de la máquina para conocer la presión correcta de los neumáticos.

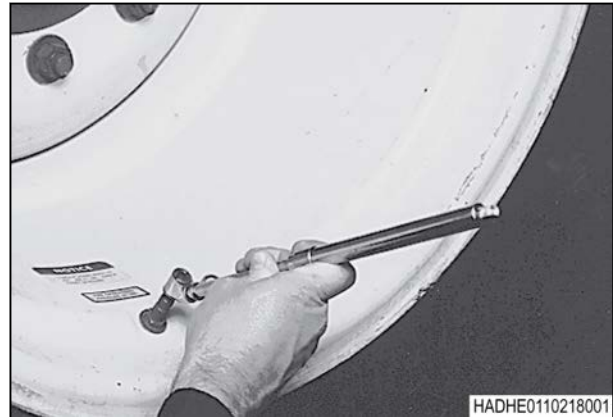


Fig. 155.

4.22.2 Accesorios de las ruedas

Ajuste las tuercas de la rueda.

- Después de 1 hora de funcionamiento en una máquina nueva o después de reemplazar la rueda.
- Cada 10 horas durante las siguientes 50 horas.
- Cada 50 horas a partir de entonces.

Antes de instalar una rueda, inspeccione si tiene algún daño. Limpie las roscas del perno de del disco central con un cepillo de acero. Aplique una pequeña cantidad de aceite a las roscas para retardar la corrosión.

Consulte la sección de especificaciones para verificar el par de apriete correcto.

Use la secuencia de ajuste alternativa que se muestra al apretar los accesorios de las ruedas.

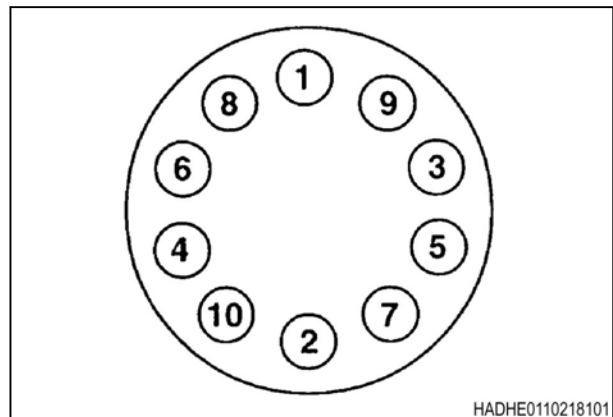


Fig. 156.

4.22.3 Accesorios del eje

Durante las primeras 100 horas de uso, ajuste todos los pernos en U y las tuercas a 270 Nm (200 lb pies) a diario. Durante las primeras 100 horas de uso, ajuste todos los días el resto de los accesorios según las especificaciones de par de apriete.

Ajuste los brazos del balancín y los resortes de hoja (1) cada 50 horas.

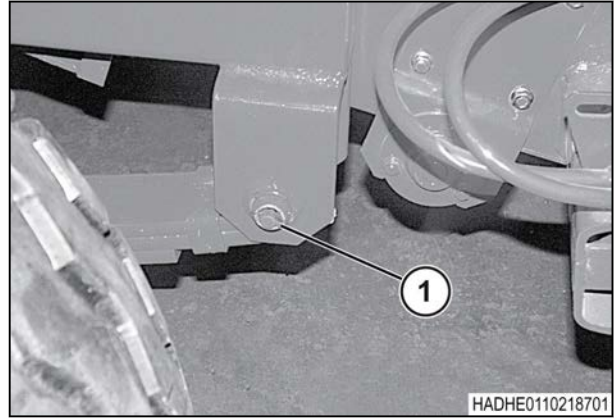


Fig. 157.

Ajuste el pivote de dirección (1), si se incluye, cada 50 horas.

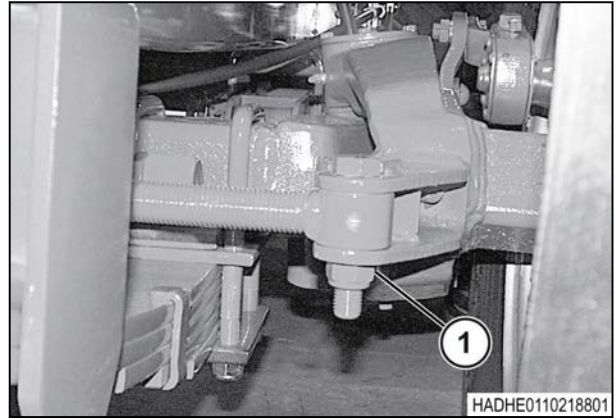


Fig. 158.

4.23 Frenos

4.23.1 Inspección del sistema de frenos

- Inspeccione el sistema de frenos cada 100 horas para verificar que no haya fugas, pasadores faltantes, desgaste de los componentes y otros problemas.
- Verifique el movimiento del freno cada 200 horas o 4 semanas de uso, o bien, cada 200 horas o 4 semanas después de realizar reparaciones.
- Verifique el movimiento de la palanca cada 200 horas o 4 semanas de uso, o bien, cada 200 horas o 4 semanas después de realizar reparaciones.

Si el actuador se mueve más de 50 mm (2 pulg.), consulte a su distribuidor para ajustar los frenos.

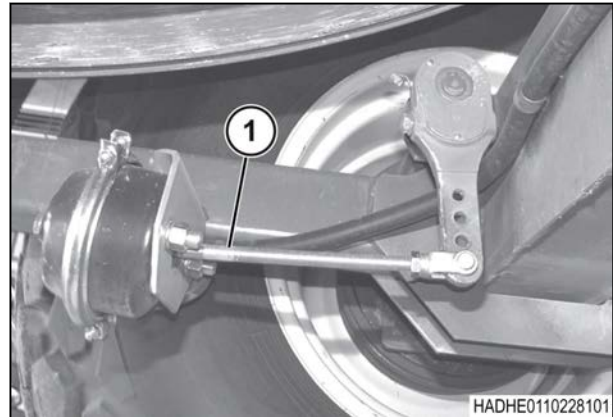


Fig. 159.

4.23.2 Inspección del revestimiento del freno

Procedimiento

Revise si el revestimiento del freno está desgastado después de 500 horas de uso y al comienzo de cada temporada. Utilice el orificio de inspección de la placa posterior del freno.

Si el revestimiento del freno es inferior al mínimo, consulte a su distribuidor para reemplazar las zapatas del freno.

Modelo (cm)	Modelo (pies)	Grosor mínimo del revestimiento del freno
80x90	3 x 3	2 mm (0,079 pulg.)
Todos los demás modelos		5 mm (0,197 pulg.)

4.23.3 Inspección del sistema de freno de mano

Procedimiento

Inspeccione el sistema de freno de mano diariamente para controlar lo siguiente:

- Verifique que no haya hilos del cable del freno de mano doblados, rotos ni dañados.
- Las abrazaderas del cable del freno de mano no deben resbalar. Ajuste las abrazaderas del cable del freno de mano que estén flojas.
- Revise si la polea del cable del freno de mano se mueve libremente. Lubrique de ser necesario.

4.23.4 Inspección del sistema de freno de aire

Procedimiento

Inspeccione a diario el sistema de freno de aire para verificar que no se produzcan fugas de aire. Accione el freno de mano del tractor.

- Conexiones o mangueras con fugas de aire.
- Fugas de aire alrededor de los tambores de aire.
- Fugas de aire alrededor de los acopladores de aire del tractor.
- Fugas de aire alrededor del tanque de aire y de las válvulas.

Si hay una fuga de aire, repárela antes de poner en funcionamiento la máquina.

4.23.5 Limpieza del filtro del freno de aire

Limpie los filtros cada tres meses si la enfardadora está siempre conectada al tractor.

Si el tractor no está conectado a la enfardadora, se podría filtrar suciedad en el sistema de frenos de aire. Limpie los filtros con mayor frecuencia.

1. Empuje el retenedor del cartucho del filtro (1) para sacarlo de la caja del filtro (2).
2. Quite el cartucho de filtro y las piezas.
3. Sople el cartucho del filtro con aire comprimido.
4. Inspeccione el cartucho del filtro. Reemplace los cartuchos de filtro dañados.
5. Inspeccione el aro tórico de la placa de retención. Reemplace el aro tórico dañado.
6. Instale el resorte, el cartucho de filtro, la placa de derivación, el resorte pequeño y la placa de retención.
7. Sostenga la placa retenedora contra el resorte e instale el retenedor del cartucho.

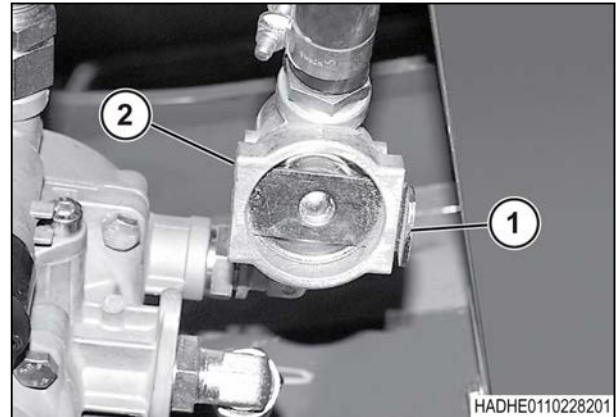


Fig. 160.

4.23.6 Inspección del sistema de freno hidráulico

Procedimiento

Inspeccione el sistema de frenos diariamente para verificar que no haya filtraciones de líquido.

- Conexiones o mangueras que parecen mojadas.
- Filtración de líquido alrededor del tambor del freno.
- Filtración de líquido alrededor del acoplador del freno en el tractor.

Si hay una fuga de líquido, repárela antes de poner en funcionamiento la máquina.

4.23.7 Purga del sistema de freno hidráulico

Procedimiento

1. Estacione la máquina en una superficie nivelada y firme. Aplique el freno de mano y trabe las ruedas.
2. Conduzca el tractor para aplicar presión al sistema de frenos.
3. Afloje lentamente, pero sin quitar, la conexión de la manguera del tambor de freno del lado izquierdo.
4. Cuando el aceite que fluye desde el conector de la manguera esté libre de aire, ajuste la conexión de la manguera.
5. Repita este procedimiento en el otro lado.

4.23.8 Drenaje de la condensación del tanque de aire, si se incluye

Drene todos los días la condensación del tanque de aire.

Tire y sostenga el anillo (1) en la válvula de drenaje hasta que no haya más presión y se haya extraído toda el agua del tanque.

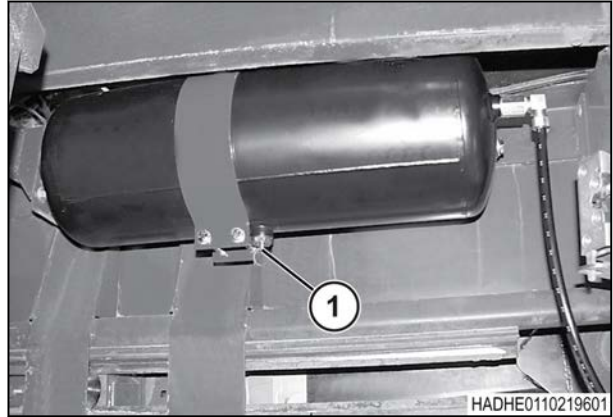


Fig. 161.

4.24 Preparación para el almacenamiento

Procedimiento

- Extraiga el fardo de la cámara de fardos.
- Quite todos los residuos de cosecha, suciedad y basura de la máquina. Use agua a presión, si está disponible.
- Retraiga los tambores de densidad de fardo.
- Reemplace el tubo de respiración de la caja de cambios.
- Conecte el mazo de cables del sistema de luces al enchufe de almacenamiento que se encuentra junto al soporte de manguera.
- Instale el mazo de cables principal en la posición de almacenamiento en el soporte de la manguera.
- Cubra los extremos abiertos del mazo de cables con tapas y obturadores. Reemplace las tapas y tapones rotos o faltantes.
- Verifique si hay piezas dañadas o desgastadas. Solicite piezas de reemplazo a su concesionario.
- Aplique una capa de aceite pesado o protector contra óxido en el interior de la cámara de fardos y la rampa de la máquina de relleno.
- Aplique una capa de grasa o un compuesto de protección contra óxido en todas las piezas de trabajo de la anudadora.

NOTA: Quite la capa de grasa o de compuesto de protección contra óxido antes de hacer funcionar la enfardadora.

- Pinte cualquier área donde la pintura se haya dañado.
- Lubrique completamente la máquina.
- Limpie y engrase todas las cadenas de rodillos.
- Guarde la enfardadora en un lugar seco, de ser posible.
- Bloquee la enfardadora de modo que el peso no quede sobre los neumáticos.
No desinflen los neumáticos.
- Desconecte el terminal y almacénelo en un lugar seco.

IMPORTANTE: Se pueden perder datos si el terminal no está apagado antes de desconectarlo.

- Para prolongar la vida útil de los interruptores, aleje los accionadores magnéticos del interruptor.
- Limpie el sistema hidráulico. La contaminación puede hacer que el conjunto de la válvula de control de la enfardadora no funcione correctamente.
- Coloque la línea de impulsión del implemento en el soporte. Proteja las líneas de impulsión y juntas universales de las condiciones climáticas.

4.25 Preparación para una nueva temporada

Procedimiento

- Limpie la máquina. Quite los residuos y la suciedad.
- Reemplace las piezas dañadas.
- Limpie las cadenas de rodillo. Inspeccione si hay juntas rígidas o muy desgastadas. Revise el ajuste y la alineación
- Busque las conexiones y tuberías de lubricación. Asegúrese de que el lubricante se introduzca en todas las ubicaciones.
- Limpie con solvente todas las piezas móviles de las anudadoras que hayan quedado cubiertas con grasa. Séquelas con un trapo limpio.
- Limpie y quite el óxido de la cámara de fardos y del piso de la rampa de la máquina de relleno.
- Verifique los ajustes del interruptor y el accionador magnético.
- Proteja todos los conectores del mazo de cables. Use las tapas y los tapones de sellado.
- Revise el funcionamiento de todos los embragues deslizantes de transmisión.
- Ajuste los pernos flojos. Asegúrese de que todos los pasadores de chaveta estén en su sitio.
- Instale todos los blindajes.
- Reemplace las señales dañadas.
- Compruebe el nivel de aceite de la caja de cambios.
- Revise el nivel de aceite del depósito del sistema hidráulico.
- Elimine el óxido y los puntos que ofrecen resistencia en la anudadora. Asegúrese de que la podadera, la lengüeta de la podadera y los dedos de envoltura se muevan libremente.
- Revise el freno del portador de agujas, de la máquina de relleno y del volante. Reemplace las piezas desgastadas. Ajuste de acuerdo con las especificaciones correctas.
- Verifique el varillaje de protección de agujas.
- Asegúrese de que todos los cojinetes estén ajustados y no desgastados.
- Revise el par de apriete de los pernos de las ruedas, el brazo del cigüeñal, la varilla de conexión y los pernos de montaje de la caja de cambios.
- Ajuste las ruedas del recolector a la altura correcta.
- Revise los embragues para verificar el nivel de desgaste y el ajuste de los resortes. Reemplace y ajuste las piezas según sea necesario.
- Verifique el tendido de los cables y las conexiones eléctricas.
- Revise el accesorio hidráulico del tractor.
- Conecte el freno de mano del tractor y la enfardadora, si se incluye. Conecte la toma de fuerza (PTO). Camine alrededor de la enfardadora. Revise las piezas móviles. Escuche si los embragues se deslizan y si hay sonidos anormales. Apague la enfardadora. Detenga el motor del tractor y quite la llave. Accione el freno del volante. Verifique si hay cojinetes recalentados.
- Revise el funcionamiento del dedo de la máquina de relleno, las agujas y la anudadora.
- Verifique que el embrague y el varillaje de la máquina de relleno estén ajustados y funcionen correctamente.
- Asegúrese de que los blindajes de la línea de impulsión no estén rotos. Gire los blindajes de la línea de impulsión para asegurarse de que pueden girar. Lubrique los cojinetes de los blindajes de la línea de impulsión de ser necesario.
- Verifique el funcionamiento del bloqueo de la traba de la máquina de relleno, si se incluye.
- Verifique el funcionamiento del bloqueo del eje en tándem, si se incluye.

5. Solución de problemas

5.1 Solución de problemas de perno de seguridad	341
5.2 Solución de problemas del tren de impulsión principal	344
5.3 Localización y solución de problemas de la caja de cambios principal	345
5.4 Solución de problemas del sistema de alimentación	346
5.5 Solución de problemas del dispositivo de llenado	349
5.6 Solución de problemas del embrague de la anudadora/aguja	351
5.7 Solución de problemas con el amarre	352
5.8 Solución de problemas de la aguja	360
5.9 Solución de problemas de la longitud del fardo	361
5.10 Solución de problemas de la forma del fardo	363
5.11 Solución de problemas del ventilador de la anudadora, si está equipada . .	364
5.12 Solución de problemas del sistema de lubricación de la anudadora	365
5.13 Solución de problemas del sistema hidráulico	366
5.14 Solución de problemas de la alarma	369
5.15 Solución de problemas del eyector, si está equipado	371
5.16 Solución de problemas de los frenos, si está equipado	372
5.17 Solución de problemas electrónicos	373

5.1 Solución de problemas de perno de seguridad

Rotura excesiva del perno de seguridad del volante del motor	
Causa(s)	Solución(es)
No hay suficiente cantidad de copos por fardo	Reduzca la velocidad de desplazamiento. Revise el ajuste de la puerta de la máquina de relleno.
Los copos son demasiado grandes	Revise el ajuste de la puerta de la máquina de relleno.
La configuración de la carga es demasiado alta para las condiciones de cosecha	Disminuya la configuración de la carga del émbolo o la velocidad de desplazamiento.
El control de carga electrónico del émbolo no funciona correctamente	Comuníquese con su concesionario.
	Comuníquese con su concesionario.
Hay un objeto extraño atascado entre el émbolo y la cámara de fardos	Quite el objeto extraño.
No se utiliza el perno de seguridad correcto.	Utilice únicamente pernos de corte y tuercas de reemplazo originales de fábrica. Consulte las especificaciones de la máquina.
La tuerca del perno de seguridad se suelta y causa fallas prematuras	Ajuste la tuerca del perno de corte con el par de apriete correcto. Utilice únicamente pernos de corte y tuercas de reemplazo originales de fábrica.
La configuración del embrague deslizante de impulsión principal está demasiado ajustado	El embrague debe deslizarse ligeramente en cada recorrido del émbolo. Ajuste el embrague.
Hay pintura u óxido en la cámara de fardos	Quite la pintura o el óxido.
La velocidad de la toma de fuerza (PTO) es demasiado baja	Aumente la velocidad de la toma de fuerza a 1000 rpm. Nunca opere la máquina demasiado rápido. Una operación demasiado rápida puede dañar la máquina.
Hay una separación excesiva entre las cuchillas del émbolo y la cuchilla de contrafile	Ajuste correctamente las cuchillas del émbolo, las placas superiores y los ángulos laterales
El casquillo del perno de seguridad en el volante del motor no está al ras con la superficie de corte	Ajuste el casquillo del perno de corte y colóquelo al nivel de la superficie de contacto.
Los componentes del sistema de corte están desgastados o rotos	Reemplace las piezas desgastadas o rotas.
	Comuníquese con su concesionario.
Las cuchillas del émbolo hacen contacto con otros componentes	Las cuchillas del émbolo no se ajustaron correctamente o había producto de cosecha en los rieles cuando se realizaron los ajustes de la cuchilla del émbolo.
	Rodillos del émbolo rotos o faltantes. Comuníquese con su concesionario.
Los cojinetes del volante del motor están sueltos o no están ajustados correctamente	Comuníquese con su concesionario.
El perno de seguridad es débil a causa del esfuerzo	Cambie el perno de corte.

Rotura excesiva del perno de seguridad del engranaje de transmisión principal	
Causa(s)	Solución(es)
La humedad del producto cosechado es muy alta	Permita que el producto cosechado se seque.
Hay óxido o pintura en el área de la rampa del dispositivo de llenado	Quite la pintura o el óxido.
No hay suficiente cantidad de copos por fardo debido a la alta velocidad de desplazamiento	Disminuya la velocidad de desplazamiento.
El ajuste de la puerta del sensor es muy apretado	<p>Ajuste el resorte de la compuerta del sensor. Ajuste el tope del brazo de acuerdo con el desplazamiento. Asegúrese de que el producto cosechado no impida que la compuerta se desplace.</p> <p>Ajuste la compuerta del sensor de la máquina de relleno y el varillaje.</p> <p>Funcionamiento incorrecto del varillaje de la compuerta del sensor de la máquina de relleno. Ajuste, repare y cambie los componentes según sea necesario.</p> <p>Comuníquese con su concesionario.</p>
El freno del dispositivo de llenado está demasiado apretado	Ajuste el freno de la máquina de relleno.
Los dedos de sujeción de carga del dispositivo de llenado no se retraen	Ajuste los dedos de sujeción de carga. Revise si hay piezas rotas.
No se utiliza el perno de seguridad correcto.	Use únicamente un perno de seguridad Grado 8 y una tuerca de bloqueo superior de brida hexagonal Grado G.
La tuerca del perno de seguridad del engranaje de transmisión principal se está soltando, lo que causa fallas prematuras	Ajuste el perno de corte del engranaje de transmisión principal y la tuerca con el par de apriete correcto. Asegúrese de haber instalado las piezas correctas.
La sincronización del dispositivo de llenado y el émbolo no es correcta	Verifique la sincronización de la máquina.
Los depósitos de producto cosechado están en la ranura de la aguja	Limpie los depósitos de producto cosechado de la ranura de la aguja.
La transmisión de la anudadora/aguja tiene demasiada carga	Determine la causa de la sobrecarga en el área de la anudadora/aguja. Es posible que el freno de las anudadoras/aguja esté demasiado ajustado. Puede haber interferencias en las agujas u otros problemas similares.
El ajuste de la rampa del dispositivo de llenado no es correcto	Asegúrese de que la parte superior de la rampa del dispositivo de llenado sea de un mínimo de 25 mm (1 pulg.) más grande que la parte inferior de la rampa.
La aguja o la anudadora golpeó un objeto extraño o hay agujas dobladas	Saque el objeto extraño de la ranura de la aguja. Repare o reemplace las agujas rotas o dobladas y cualquier otra pieza de la anudadora dañada.
Hay accesorios sueltos, rotos o faltantes	Revise todos los accesorios del sistema de engranaje de transmisión principal. Revise el perno

Rotura excesiva del perno de seguridad del engranaje de transmisión principal	
Causa(s)	Solución(es)
	y el espaciador entre el brazo auxiliar y el brazo de cigüeñal de la caja de cambios.
Los componentes del sistema de corte están desgastados o rotos	Reemplace las piezas desgastadas o rotas. Comuníquese con su concesionario.
El perno de seguridad es débil debido al esfuerzo que causa la baja velocidad de la toma de fuerza	Reemplace el perno de corte y aumente la velocidad de la toma de fuerza a 1000 rpm. Nunca supere la velocidad de la máquina. El exceso de velocidad puede dañar la máquina.

Se muestra la alarma del perno de seguridad del dispositivo de llenado	
Causa(s)	Solución(es)
El perno de seguridad del dispositivo de llenado está roto	Detenga la máquina inmediatamente y reemplace el perno de seguridad.
Hay un circuito abierto a causa de un cable roto o una conexión defectuosa	Comuníquese con su concesionario.
El sensor del perno de seguridad del dispositivo de llenado no está correctamente ajustado	Ajuste el sensor del perno de corte de la máquina de relleno.
Hay demasiada suciedad en el extremo del sensor del perno de seguridad del dispositivo de llenado	Limpie el sensor.
El sensor del perno de seguridad del dispositivo de llenado presenta fallas	Comuníquese con su concesionario.
El perno del brazo de impulsión auxiliar u otros componentes de impulsión están rotos	Comuníquese con su concesionario.

5.2 Solución de problemas del tren de impulsión principal

Deslizamiento excesivo del embrague del volante	
Causa(s)	Solución(es)
La máquina funciona por debajo de la velocidad de la toma de fuerza correcta	Normalmente, utilice la máquina a una velocidad de toma de fuerza de 1.000 rpm. Nunca supere las 1000 rpm. El exceso de velocidad puede dañar la máquina.
El ajuste del embrague no es correcto	Ajuste el embrague deslizante de impulsión principal
La configuración de carga y/ o la velocidad de alimentación son excesivas para las condiciones del producto cosechado	Disminuya la configuración de la carga del émbolo o la velocidad de desplazamiento.
Hay un objeto extraño en el heno	Quite el objeto extraño.
Hay una separación excesiva entre las cuchillas del émbolo y las cuchillas de contrafile.	Ajuste las cuchillas del émbolo, los ángulos de superficies laterales y las placas superiores ajustables.

Hay ruido excesivo en la IDL (línea de impulsión del implemento)	
Causa(s)	Solución(es)
La barra de tiro del tractor no está situada correctamente para el tipo de toma de fuerza	Corrija la barra de enganche del tractor. Consulte la información de la barra de tiro del tractor.
El cojinete intermedio de la línea de impulsión no está ajustado a la altura correcta	Coloque el cojinete intermedio en la ubicación correcta.
La barra de tiro no está situada correctamente para el tipo de toma de fuerza	Ajuste el enganche de la enfardadora según las dimensiones para el tipo de toma de fuerza.
El tubo de deslizamiento de la línea de impulsión del implemento está seco	Lubrique el tubo deslizante de la línea de impulsión del implemento.
Los blindajes están doblados	Enderece o reemplace la unidad doblada.
Las juntas universales están desgastadas	Reemplace las juntas universales.
Hay estrías dañadas en el eje o en la junta universal	Reemplace las piezas desgastadas.
El cojinete intermedio o el soporte del cojinete están sueltos	Revise y ajuste o reemplace las piezas flojas, desgastadas o rotas.

5.3 Localización y solución de problemas de la caja de cambios principal

La consola muestra que la temperatura de la caja de cambios principal es demasiado alta	
Causa(s)	Solución(es)
Bajo nivel de aceite	Revise el nivel de aceite en la caja de cambios y llene de ser necesario. Revise si hay fugas en los sellos y similares.
Hay un circuito abierto o un cable roto en el sensor de temperatura	Comuníquese con su concesionario.
Sensor de temperatura defectuoso	Comuníquese con su concesionario.
Hay demasiado producto cosechado alrededor de la caja de cambios	Retire el producto cosechado que está alrededor de la caja de cambios.
Cojinete defectuoso en la caja de cambios	Comuníquese con su concesionario.
El respiradero está taponado	Cambie el respiradero.
El nivel de aceite es demasiado alto	Verifique el nivel de aceite de la caja de cambios. Nunca llene en exceso.
Fuga en la bomba hidráulica	Comuníquese con su concesionario.

5.4 Solución de problemas del sistema de alimentación

Deslizamiento excesivo del embrague de la empacadora	
Causa(s)	Solución(es)
Hileras húmedas con acumulaciones	Permita que las hileras se sequen y haga hileras más parejas o disminuya la velocidad de desplazamiento.
Se conduce por un lado de la hilera	Se conduce por un lado de la hilera Conduzca por la mitad de la hilera de acuerdo con las flechas direccionales de funcionamiento en la consola.
El embrague de la empacadora no está ajustado correctamente	Ajuste el embrague de la empacadora.
Hay grasa en los discos del embrague	Desarme el embrague y limpie los discos. No engrase demasiado los casquillos del embrague de la empacadora.
Hay un objeto extraño en el heno	Quite el objeto extraño.
Velocidad de alimentación excesiva	Para reducir la tasa de alimentación, disminuya la velocidad de desplazamiento. Revise el ajuste del embrague del recolector.
El dispositivo de llenado no funciona correctamente	Revise el mecanismo de la máquina de relleno para corregir el ajuste o reparar los componentes dañados.
El freno del dispositivo de llenado quedó demasiado suelto, lo cual provoca que los dientes de dicho dispositivo caigan en la cámara	Ajuste el freno de la máquina de relleno.
El resorte de la puerta del sensor del dispositivo de llenado está demasiado apretado	Ajuste la compuerta del sensor de la máquina de relleno.

El producto cosechado no puede recogerse de forma pareja	
Causa(s)	Solución(es)
El recolector está demasiado alto	Baje el conjunto del recolector con la palanca hidráulica remota del tractor. Ajuste el vástago del varillaje de control de altura del recolector para que los dientes estén a una altura aproximada de 40 a 50 mm (1-1/2 a 2 pulg) por encima del suelo.
Se enfarda en la dirección incorrecta en hileras sin rastrillar	Siempre enfarde en la misma dirección en la que se cortó o segó el producto cosechado cuando lo recoja sin rastrillado.
Los dientes del recolector están doblados o rotos	Reemplace los dientes que estén doblados o rotos.
La velocidad de desplazamiento es demasiado alta	Disminuya la velocidad de desplazamiento o rastrille para hacer hileras más grandes.

El producto cosechado no puede recogerse de forma pareja	
Causa(s)	Solución(es)
Las hileras son muy pequeñas	Rastrille para hacer hileras más grandes.
Falla del brazo de cigüeñal del ángulo del diente	Revise el brazo de cigüeñal del ángulo del diente. Comuníquese con su concesionario.
Falla del cojinete del recolector o el cojinete del ángulo del diente	Comuníquese con su concesionario.

Los dientes del recolector se rompen con mucha frecuencia	
Causa(s)	Solución(es)
Problema de ajuste de flotación	Ajuste la flotación del recolector.
El recolector está ajustado demasiado cerca del suelo	Ajuste el varillaje de control de altura.
Las ruedas del recolector ruedan en el suelo con demasiada frecuencia	Levante el recolector y transpórtelo con el varillaje de control de altura.
La empaquetadora o los dientes del recolector están doblados	Enderece o reemplace la empaquetadora o los dientes. Los dientes no deben rozar las empaquetadoras.

Se muestra la alarma de deslizamiento del embrague del alimentador	
Causa(s)	Solución(es)
El sistema del alimentador está obstruido	Retire el producto cosechado.
Alimentación de producto cosechado excesivamente rápida	Reduzca la velocidad de desplazamiento.
No se alimenta la misma cantidad del producto cosechado a ambos lados de la cámara de fardos	Corrija el patrón de conducción para que el producto cosechado ingrese correctamente.
La cadena o un componente de impulsión están rotos	Reemplace las piezas rotas.
El recolector golpea el suelo demasiado	Levante el recolector y ajuste el control de altura.
Hay un circuito abierto debido a un cable roto o una conexión defectuosa	Comuníquese con su concesionario.
Falla del sensor de deslizamiento del embrague del alimentador	Comuníquese con su concesionario.
El sensor de deslizamiento del embrague del alimentador no está ajustado correctamente	Ajuste el sensor de deslizamiento del embrague del alimentador.
Hay demasiada suciedad en el extremo del sensor	Limpie el sensor de deslizamiento del embrague del alimentador.
Los pasadores de impulsión están atascados en el embrague de sobremarcha	Desarme y repare el embrague de sobremarcha.

Visualización excesiva de las flechas direccionales de funcionamiento	
Causa(s)	Solución(es)
Problema en el sistema eléctrico	Comuníquese con su concesionario.
Las hileras no son uniformes de lado a lado	Haga hileras más parejas. Las hileras son muy angostas. Rastrille el producto cosechado para hacer hileras más grandes.
Se conduce por el lado equivocado de la hilera	Conduzca el tractor en la dirección que indica la flecha.
Se produce una sobrecompensación cuando se muestran las flechas direccionales de funcionamiento	Por lo general, se necesita una leve corrección en tres a cinco ciclos del dispositivo de llenado.
El cableado a los brazos de carga de la varilla de conexión está invertido	Comuníquese con su concesionario.
Cableado a la varilla de conexión defectuoso	Comuníquese con su concesionario.

5.5 Solución de problemas del dispositivo de llenado

El recuento de copos por fardo o el recuento de fardos no son exactos	
Causa(s)	Solución(es)
El interruptor de aguja no funciona correctamente	Ajuste el interruptor de agujas. Comuníquese con su concesionario.
El dispositivo de llenado funciona sin parar	Ajuste la máquina de relleno. Consulte Alarma continua de ciclo del dispositivo de llenado.

No hay alarma de ciclo del dispositivo de llenado	
IMPORTANTE: <i>Desconecte la toma de fuerza del tractor. Detenga el tractor inmediatamente. Busque y corrija el problema antes de poner la enfardadora en funcionamiento.</i>	
Causa(s)	Solución(es)
El embrague y la puerta del sensor del dispositivo de llenado están desajustados	Revise el ajuste de la ambos.
La puerta del sensor del dispositivo de llenado no se mueve libremente o hay un objeto extraño atascado en la puerta	Quite el objeto extraño, limpie y lubrique la puerta del sensor de la máquina de relleno.
El sensor de ciclo del dispositivo de llenado no está correctamente ajustado	Ajuste el sensor del ciclo de la máquina de relleno.
Circuito abierto debido a una conexión defectuosa o a un cable roto en el sensor de ciclos del dispositivo de llenado	Comuníquese con su concesionario.
Se está enfardando un producto cosechado muy liviano tal como al limpiar un campo	Funcionamiento normal. Continúe enfardando si el mecanismo de la máquina de relleno y el sistema de control de carga de la enfardadora funcionan correctamente. NOTA: <i>Asegúrese de que la enfardadora y los sistemas hidráulicos estén funcionando correctamente y dentro de la capacidad de la enfardadora. Disminuya la velocidad del motor del tractor aproximadamente a la mitad para eliminar la advertencia.</i>
Falla en el sensor del ciclo del dispositivo de llenado	Comuníquese con su concesionario.

Alarma continua de ciclo del dispositivo de llenado	
IMPORTANTE: <i>Desconecte la toma de fuerza del tractor. Detenga el tractor inmediatamente. Busque y corrija el problema antes de poner la enfardadora en funcionamiento.</i>	
Causa(s)	Solución(es)
Cambie el sensor del ciclo de la máquina de relleno.	Ajuste la compuerta del sensor y el embrague de la máquina de relleno.
La puerta del dispositivo de llenado no se mueve libremente	Determine los motivos por los que la compuerta de la máquina de relleno no se mueve libremente y haga los ajustes necesarios.
Producto cosechado pesado con hileras largas	<p>Funcionamiento normal. Continúe enfardando si el mecanismo de la máquina de relleno y el sistema de control de carga de la enfardadora funcionan correctamente.</p> <p>NOTA: <i>Asegúrese de que la enfardadora y los sistemas hidráulicos estén funcionando correctamente y dentro de la capacidad de la enfardadora. Disminuya la velocidad del motor del tractor aproximadamente a la mitad para eliminar la advertencia.</i></p>

5.6 Solución de problemas del embrague de la anudadora/aguja

La anudadora no se conecta	
Causa(s)	Solución(es)
El mecanismo de bloqueo de la anudadora/aguja está conectado	Suelte la palanca de bloqueo de las anudadoras/ agujas.
El brazo del embrague de la anudadora/aguja no gira libremente en el eje	Limpie el eje y el brazo del embrague de las anudadoras/ agujas. Lubrique el brazo del embrague de las anudadoras/ agujas. NOTA: Lubrique el brazo de embrague de la anudadora/aguja cada 2.000 fardos.
La rueda de dosificación y el brazo de desplazamiento de las anudadoras/agujas no están correctamente ajustados.	Ajuste la rueda de dosificación y el brazo de desplazamiento de las anudadoras/ agujas.

5.7 Solución de problemas con el amarre

No hay una indicación de la anudadora cuando la enfardadora amarra	
Causa(s)	Solución(es)
Falla del interruptor de agujas	Comuníquese con su concesionario.

Los nudos permanecen en la podadera demasiado tiempo	
Causa(s)	Solución(es)
No hay suficiente tensión en el resorte del soporte de cuerda	Apriete el perno de ajuste del resorte del soporte de cuerda.
Hay demasiada tensión en la leva de la podadera	Revise el ajuste de la leva de la podadera.
El disco de cuerda giró demasiado hacia la derecha	Revise el ajuste del disco de cuerda y gire el disco hacia la izquierda si es necesario.
La cuchilla del brazo separador está desafilada o dañada	Reemplace o afile la cuchilla del brazo separador.
El brazo separador no está lo suficientemente cerca de la podadera	Ajuste el brazo separador a una distancia que roce la podadera.
El brazo separador no recorre la suficiente distancia más allá del extremo de la podadera	Revise el ajuste del brazo separador.
El lóbulo de leva del brazo separador en el engranaje de levas está desgastado o dañado	Repare o reemplace el engranaje de levas.
El rodillo del brazo separador está desgastado o falta	Reemplace el rodillo del brazo separador.
Podadera desgastada o áspera	Reemplace la podadera o elimine los bordes ásperos con una lima y un paño de esmeril.

Las lengüetas de la podadera se rompen con frecuencia	
Causa(s)	Solución(es)
No hay suficiente tensión en la cuerda inferior	Aumente la tensión de la cuerda inferior ajustando los resortes de los tensores de la cuerda inferior.

La cuerda está enredada en la parte superior de la podadera, y el primer y segundo nudo están conectados	
Causa(s)	Solución(es)
La aguja no llega a la cuerda superior. El rodillo del brazo de la plegadora está hacia el lado derecho del rodillo de la aguja superior.	Doble el brazo de la plegadora o la aguja hasta que las dos piezas queden alineadas correctamente (el rodillo del brazo de la plegadora se encuentra a la izquierda del rodillo de la aguja superior).
La aguja no coloca correctamente ambos cordeles en el disco	Ajuste la posición de la aguja y/ o la sincronización del disco de cuerda.
La cuerda se sale por el lado derecho del rodillo del brazo de la plegadora	Doble el brazo de ajuste superior para alinearlos con el brazo de la plegadora. Utilice la cuerda correcta.

Solo hay nudos en la cuerda inferior; la cuerda superior no se corta entre los fardos (la cuerda superior rodea dos fardos)	
Causa(s)	Solución(es)
La aguja y el brazo de la plegadora no están alineados correctamente, lo cual impide que la aguja llegue a la cuerda superior. Por lo general, la cuerda se encuentra en el lado izquierdo de la aguja	Doble el brazo de la plegadora y/ o la aguja hasta que las dos piezas estén alineadas.

Solo hay nudos en la cuerda inferior; la cuerda superior no se corta entre los fardos y hay un nudo con medio enganche flojo en la podadera	
Causa(s)	Solución(es)
La penetración de la aguja es demasiado baja o la altura de la aguja sobrepasa el disco de la cuerda. La cuerda superior no está en el disco	Ajuste la penetración de las agujas. Ajuste la altura de la aguja.

El nudo de la cuerda superior solo se forma en el primer nudo	
Causa(s)	Solución(es)
La uñeta de cuerda no recoge la cuerda de las agujas ni mueve la cuerda a la posición de amarre correctamente	Ajuste el dedo de envoltura.
Los seguros para heno no entran en la cámara de fardos	Limpie el heno y la suciedad entre los seguros para heno y la cámara de fardos. Revise si hay resortes y seguros para heno rotos. Reemplace las piezas rotas.
La uñeta de cuerda no gira libremente	Limpie y repare según sea necesario. Compruebe el ajuste del dedo de envoltura. Asegúrese de que la varilla de ajuste del dedo de envoltura no pase sobre el centro.
El eje de la uñeta de cuerda no gira libremente	Verifique si hay alguna obstrucción que impida que el dedo de envoltura gire libremente.
El resorte de la uñeta de cuerda está roto o débil	Reemplace el resorte del dedo de envoltura.

El nudo de la cuerda superior solo se forma en el segundo nudo	
Causa(s)	Solución(es)
El brazo de ajuste de la cuerda inferior no gira libremente sobre el eje	Revise el cojinete del brazo de ajuste inferior. Revise si hay alguna obstrucción.
No hay suficiente tensión en la cuerda inferior	Aumente la tensión de la cuerda en el tensor inferior.
La cuerda no está correctamente enhebrada en la aguja	Revise y corrija el enhebrado de la cuerda de la aguja.

El nudo de la cuerda superior solo se forma en el segundo nudo	
Causa(s)	Solución(es)
Resorte de ajuste inferior u otros componentes de ajuste inferiores rotos o faltantes	Reemplace el resorte de ajuste inferior. Reemplace las piezas de ajuste inferiores rotas o faltantes.
La cuerda inferior permanece demasiado tiempo en la parte trasera de la uñeta de cuerda cuando este se retrae	Elimine los bordes ásperos del dedo de envoltura.
La uñeta de cuerda no se retrae por completo	Ajuste el dedo de envoltura. Limpie y repare según sea necesario. Verifique si hay alguna obstrucción que impida que el dedo de envoltura gire libremente. Revise los resortes del eje del dedo de envoltura. Reemplace de ser necesario.

El nudo de la cuerda inferior solo se forma en el segundo nudo	
Causa(s)	Solución(es)
La uñeta de cuerda no está ajustada lo suficientemente cerca del brazo de la plegadora	Ajuste el dedo de envoltura en dirección al brazo de la plegadora. NOTA: Cuando esté ajustando la uñeta de cuerda, revise que el brazo plegador y la aguja tengan una separación correcta desde la uñeta de cuerda.
Hay una aguja dañada o doblada	Repare o reemplace la aguja si está dañada. Reemplace la aguja si está doblada.
La cuerda superior no está tendida correctamente	Revise y corrija el enhebrado de la cuerda superior.
El resorte del brazo de ajuste de la cuerda superior está roto o desconectado	Reemplace o conecte el resorte del brazo de ajuste de la cuerda superior.
Hay componentes de ajuste superiores rotos o faltantes	Reemplace las piezas de ajuste superiores rotas o faltantes.
El rodillo de la leva del brazo de la plegadora está roto o no hace contacto con la leva	Reemplace el rodillo de leva y/ o enderece el brazo del rodillo hasta que el rodillo esté centrado en la leva.

La cuerda está envuelta en la parte superior de la podadera en el segundo nudo	
Causa(s)	Solución(es)
El brazo de ajuste de la cuerda inferior no se mueve libremente	Limpie el brazo de ajuste y el eje de la cuerda inferior. Revise si hay alguna obstrucción.
Resorte de ajuste inferior u otros componentes de ajuste inferiores rotos o faltantes	Reemplace el resorte de ajuste inferior. Reemplace las piezas de ajuste inferiores rotas o faltantes.
No hay suficiente tensión en la cuerda inferior	Aumente la tensión de la cuerda inferior ajustando los resortes de los engranajes de tensores de la cuerda inferior.
La aguja y el brazo de la plegadora no están alineados correctamente, lo cual impide que la aguja llegue a la cuerda superior. La cuerda está a la derecha de la aguja	Doble el brazo de la plegadora o la aguja hasta que ambas piezas queden alineadas.
El disco de cuerda giró demasiado hacia la izquierda	Gire el disco de la cuerda hacia la derecha.

La cuerda envuelve la parte superior de la podadera en el primer nudo	
Causa(s)	Solución(es)
El disco de cuerda giró demasiado hacia la izquierda	Gire el disco de la cuerda hacia la derecha.
La aguja y el brazo de la plegadora no están alineados correctamente, lo cual impide que la aguja no tome la cuerda superior. La cuerda está a la derecha de la aguja.	Doble el brazo de la plegadora o la aguja hasta que ambas piezas queden alineadas correctamente.

No hay nudo en ninguna de las cuerdas ni en una o ninguna de las anudadoras	
Causa(s)	Solución(es)
La ñeta de cuerda no funciona correctamente	Revise el varillaje y el ajuste del dedo de envoltura.
El rodillo de la ñeta de cuerda no hace contacto con la leva	Reemplace o conecte el resorte del dedo de envoltura. Limpie o repare según sea necesario. Ajuste los dedos de envoltura. Verifique si hay alguna obstrucción que impida que el dedo de envoltura gire libremente.
La lengüeta de la podadera está dañada	Reemplace la lengüeta de la podadera.
La leva de la podadera no tiene suficiente tensión	Aumente la tensión en la leva de la podadera
Las cuerdas que van a la aguja y a la anudadora no están tendidas correctamente	Revise y corrija el recorrido de las cuerdas.

No hay nudo en ninguna de las cuerdas ni en una o ninguna de las anudadoras	
Causa(s)	Solución(es)
El resorte del soporte de la cuerda está demasiado apretado y no permite que se deslice suficiente cuerda a través del disco para formar un nudo	Afloje el tornillo de ajuste del resorte del soporte. Limpie el polvo y los residuos que hay debajo del resorte del soporte. Ajuste el soporte de cuerda.
La podadera no gira	Reemplace la clavija de rodillo en el piñón de la podadera.
La cuerda se corta en los discos de cuerda	Afloje el soporte de cuerda o quite todos los bordes afilados del soporte y de los discos.

Doble nudo de lazo de la cuerda	
Causa(s)	Solución(es)
El resorte del soporte de cuerda está demasiado suelto	Apriete el perno de ajuste del resorte del soporte de cuerda para reducir la cola del nudo.
El brazo separador no se desplaza más allá de la podadera	Ajuste el brazo separador para que se desplace más allá de la podadera. Verifique si el engranaje de levas de la anudadora está desgastado y repárelo o reemplácelo según sea necesario. Revise si el rodillo del brazo separador está desgastado o dañado.
La tensión de la cuerda no es correcta debido a que hay un resorte roto en la parte superior o en el brazo de ajuste inferior	Reemplace el resorte roto.
La tensión de la cuerda no es correcta porque el brazo de ajuste inferior no gira libremente en el eje	Limpie el brazo de ajuste inferior y el eje. Revise si hay alguna obstrucción.
La cuchilla para cortar cuerda está sin filo o dañada	Afile o reemplace la cuchilla para cortar cuerda.

Los extremos de la cuerda están deshilachados	
Causa(s)	Solución(es)
La cuchilla para cortar cuerda está sin filo o dañada	Afile o reemplace la cuchilla para cortar cuerda.
La base de la cuchilla para cortar cuerda está sujetando cuerdas	Revise el ajuste del disco de cuerda o la posición de la base de la cuchilla.

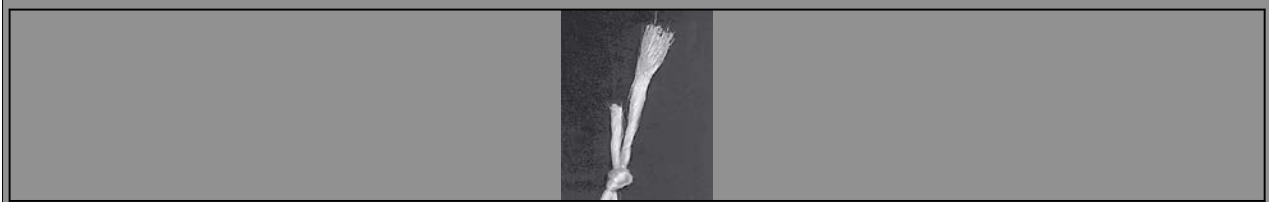


Fig. 3.

Los extremos de la cuerda están desparejos

Causa(s)	Solución(es)
La cuchilla para cortar cuerda está sin filo o dañada	Afile o reemplace la cuchilla para cortar cuerda.
No hay suficiente tensión en la cuerda inferior ni en la superior	Aumente la tensión del resorte en los engranajes de los tensores de cuerda.

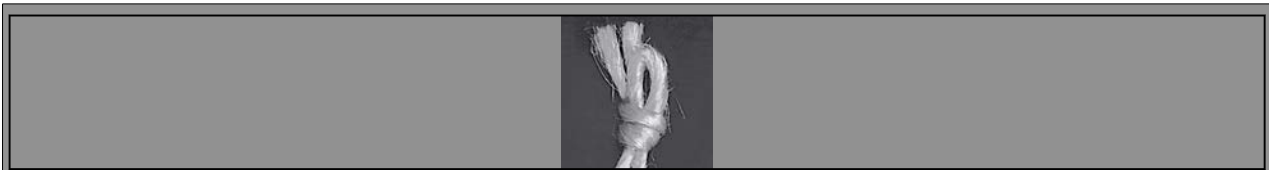


Fig. 4.

Las hebras de una cuerda pasan dos veces a través del nudo

Causa(s)	Solución(es)
La lengüeta de la podadera se cierra en la parte superior de la cuerda	Ajuste la sincronización del disco de cuerda. Ajuste el brazo separador para que sostenga la cuerda sobre la lengüeta de la podadera más hacia el lado derecho.
Los resortes del soporte de cuerda no tienen suficiente tensión	Aumente la tensión en los resortes del soporte.
La cuchilla para cortar cuerda está sin filo o dañada	Afile o reemplace la cuchilla para cortar cuerda.



Fig. 5.

El nudo está deshilachado

Causa(s)	Solución(es)
La tensión de la cuerda es demasiado alta	Revise y ajuste la tensión de la cuerda en los tensores de cuerda inferior y superior. Reduzca la tensión de los resortes del soporte de cuerda.
El disco o el soporte de cuerda están dañados	Revise si el soporte tiene áreas ásperas y afiladas que pueden dañar la cuerda. Haga las reparaciones que correspondan.
Hay áreas ásperas o afiladas en la podadera o en el brazo separador	Elimine los bordes ásperos o afilados.
La cuchilla para cortar cuerda está sin filo o dañada	Afile o reemplace la cuchilla para cortar cuerda.



Fig. 6.

De las seis cuerdas, solo una tiene un nudo en el extremo

Causa(s)	Solución(es)
Una o más uñetas de cuerda no funcionan libremente y causan el funcionamiento incorrecto de todas las uñetas.	Limpie o repare según sea necesario. Ajuste el dedo de envoltura.
La uñeta de cuerda pasa sobre el centro	Ajuste el dedo de envoltura.
El eje de las uñetas de cuerda no gira libremente	Ajuste el cojinete central del eje del dedo de envoltura.
El resorte del eje de la uñeta de cuerda es débil; el rodillo del eje de la uñeta de cuerda no hace contacto con la leva durante el ciclo completo	Reemplace el resorte del dedo de envoltura.

El nudo está débil

Causa(s)	Solución(es)
Hay demasiada tensión en el resorte del soporte de cuerda	Ajuste la tensión del resorte del soporte de cuerda.

Los extremos cortos del nudo se sueltan con frecuencia (generalmente del segundo nudo)	
Causa(s)	Solución(es)
El resorte del soporte de cuerda está demasiado apretado	Reduzca la tensión de los resortes del soporte de cuerda.
La tensión de la cuerda no es correcta	Revise la tensión de la cuerda en los tensores de cuerda inferior y superior. Si se aumenta la tensión de la cuerda, por lo general aumentará la longitud de los extremos cortos de los nudos.
La leva de la podadera no tiene suficiente tensión	Ajuste la leva de la podadera.

Los discos de cuerda no permanecen sincronizados	
Causa(s)	Solución(es)
El pasador de ranura del engranaje de impulsión del sinfín se rompe	Reemplace la clavija de ranura.
El engranaje del sinfín se desliza sobre el eje	Ajuste la tuerca del eje del sinfín. Retire las cuñas para que el engranaje del sinfín se coloque en el área cónica del eje del sinfín. Mida el juego axial del eje del engranaje del sinfín y ajuste según sea necesario. Compruebe que el engranaje del sinfín no tenga grietas y reemplácelo si encuentra alguna.
El engranaje del sinfín o el engranaje de impulsión del sinfín están rotos o desgastados	Reemplace el engranaje del sinfín o el engranaje de impulsión del sinfín.

No se aplicó suficiente tensión en la cuerda con el tensor	
Causa(s)	Solución(es)
Las roscas del perno de ajuste están desgastadas	Reemplace el perno de ajuste.
La ranura de los engranajes de tensión está desgastada	Reemplace el tensor o extraiga el conjunto de tensor e instálelo del lado opuesto de la enfardadora.
Los resortes ya no tienen desplazamiento	Reemplace las piezas dañadas. Enderece el soporte de montaje del engranaje o acorte los espaciadores traseros.

5.8 Solución de problemas de la aguja

La aguja se rompió o se dobló	
Causa(s)	Solución(es)
Hay un objeto sólido en la ranura de la aguja	Saque el objeto y limpie la ranura.
La aguja no está ajustada correctamente	Ajuste la aguja.
La sincronización de la aguja no es correcta	Ajuste la sincronización de la aguja.
El producto cosechado se acumula en las ranuras de las agujas del émbolo	Saque el producto cosechado de las ranuras de las agujas del émbolo. Asegúrese de que el producto cosechado no esté demasiado mojado para ser enfardado. Permita que el producto cosechado se seque de forma adecuada.
El varillaje de protección de las agujas no está ajustado correctamente	Ajuste el varillaje de protección de agujas.
El brazo del embrague de las anudadoras/ agujas no gira libremente en el eje	Limpie y lubrique el eje y el brazo del embrague de las anudadoras/ agujas. NOTA: Lubrique el brazo de embrague de la anudadora/aguja cada 2.000 fardos.
La cadena de transmisión de la máquina de relleno/ anudadoras/agujas está demasiado desgastada	Revise la sincronización de las ruedas dentadas conectadas mediante la cadena de la máquina de relleno/anudadoras/agujas.
Hay piezas dañadas en el sistema del perno de corte de la rueda dentada de tracción principal	Repare o reemplace las piezas dañadas.
La anudadora repite el ciclo	Revise si el brazo de desplazamiento del embrague de las anudadoras/ agujas tiene un resorte averiado o flojo, o piezas rotas o dobladas.
El varillaje de desplazamiento de las anudadoras/ agujas no se mueve libremente	Revise si el varillaje de desplazamiento de las anudadoras/ agujas tiene piezas dañadas. Repare o reemplace las piezas dañadas.
Hay pernos flojos en la aguja	Ajuste la aguja y asegúrese de que los pernos estén apretados.

5.9 Solución de problemas de la longitud del fardo

Los fardos son demasiado largos	
Causa(s)	Solución(es)
El freno de la anudadora/aguja quedó demasiado suelto	Ajuste el freno de las anudadoras/ agujas.
La rueda de dosificación se desliza en el brazo de desplazamiento de la anudadora/aguja	Ajuste el varillaje del brazo de desplazamiento de las anudadoras/ agujas.
El carrete de dosificación está suelto	Ajuste el carrete de dosificación.
El brazo del embrague de las anudadoras/ agujas no gira libremente en el eje	Limpie y lubrique el eje y el brazo del embrague de las anudadoras/ agujas. NOTA: Lubrique el brazo de embrague de la anudadora/aguja cada 2.000 fardos.
El varillaje del brazo de desplazamiento de las anudadoras/agujas no está ajustado correctamente	Ajuste el varillaje del brazo de desplazamiento de las anudadoras/ agujas. NOTA: Si el ajuste no es correcto, el brazo de desplazamiento de la rueda de dosificación no funcionará correctamente.
El brazo de desplazamiento de las anudadoras/ agujas está doblado o es demasiado largo	Reemplace el brazo de desplazamiento de las anudadoras/ agujas.
El brazo de desplazamiento de las anudadoras/ agujas está desgastado	Reemplace el brazo de desplazamiento de las anudadoras/ agujas.
El carrete de dosificación está desgastado	Reemplace el carrete de dosificación.

Los fardos son demasiado cortos	
Causa(s)	Solución(es)
El brazo de desplazamiento de la anudadora/aguja no cae en el tope ajustable	Verifique que el brazo de desplazamiento de las anudadoras/ agujas esté alineado con el carrete de dosificación. Doble el brazo de desplazamiento de las anudadoras/ agujas según sea necesario para que caiga libremente entre las bridas del carrete de dosificación. Ajuste el varillaje del brazo de desplazamiento de las anudadoras/ agujas. Asegúrese de que el varillaje del brazo de desplazamiento de las anudadoras/agujas esté alineado correctamente y se mueva con libertad.
El varillaje del brazo de desplazamiento de las anudadoras/ agujas no se mueve libremente	Revise y limpie el varillaje y lubrique los puntos del pivote.

La longitud de los fardos es desigual	
Causa(s)	Solución(es)
El freno de la anudadora/aguja quedó demasiado apretado	Ajuste el freno de las anudadoras/ agujas.
El varillaje del brazo de desplazamiento de las anudadoras/agujas no está ajustado correctamente	Ajuste el varillaje del brazo de desplazamiento de las anudadoras/ agujas. NOTA: Si el ajuste no es correcto, el brazo de desplazamiento de la rueda de dosificación no funcionará correctamente.
El brazo de desplazamiento de las anudadoras/ agujas o el carrete de dosificación están demasiado desgastados	Reemplace las piezas desgastadas.
El brazo de desplazamiento de las anudadoras/ agujas no se mueve libremente entre las bridas del carrete de dosificación	Verifique que el brazo de desplazamiento de las anudadoras/ agujas esté alineado con el carrete de dosificación. Doble el brazo de desplazamiento de las anudadoras/ agujas según sea necesario para que caiga libremente entre las bridas del carrete de dosificación.
El carrete de dosificación está suelto	Ajuste el carrete de dosificación.
El varillaje del brazo de desplazamiento de las anudadoras/ agujas no se mueve libremente	Revise y limpie el varillaje y lubrique los puntos del pivote.
El brazo del embrague de las anudadoras/ agujas no gira libremente en el eje	Limpie y lubrique el eje y el brazo del embrague de las anudadoras/ agujas. NOTA: Lubrique el brazo de embrague de la anudadora/aguja cada 2.000 fardos.
El freno de las anudadoras/agujas quedó demasiado flojo	Ajuste el freno de las anudadoras/ agujas.
El resorte del brazo de desplazamiento de las anudadoras/agujas está dañado	Reemplace el resorte del brazo de desplazamiento de las anudadoras/ agujas.
Soporte del resorte del brazo de desplazamiento de las anudadoras/agujas está dañado	Reemplace la abrazadera.
Soporte del resorte del brazo de desplazamiento de las anudadoras/agujas no está instalada en la posición correcta	Compruebe que la instalación sea correcta.

5.10 Solución de problemas de la forma del fardo

Los fardos se curvan en la parte superior o en la parte inferior	
Causa(s)	Solución(es)
La humedad del producto cosechado es muy alta	Permita que el producto cosechado se seque.
Fardo pesado en la parte superior (curvado)	Ajuste las empaquetadoras de la rampa de la máquina de relleno.
Los dedos de sujeción de carga no se retraen por completo	Ajuste los dedos de sujeción de carga.
Fardo pesado en la parte inferior (liviano en la parte superior)	Ajuste la compuerta del sensor de la máquina de relleno para asegurarse de que la rampa esté llena. Quite el óxido o la pintura de la rampa de la máquina de relleno. Ajuste las empaquetadoras de la rampa de la máquina de relleno.
La sincronización de la máquina de relleno no es correcta	Revise la sincronización de la máquina de relleno al émbolo. Cambie la sincronización según sea necesario para obtener una abertura correcta del émbolo durante el ciclo de la máquina de relleno.
Los fardos están muy sueltos	Verifique que el control de carga funcione correctamente.

Los fardos están curvados hacia un lado	
Causa(s)	Solución(es)
No se conduce de acuerdo con las flechas direccionales de funcionamiento	Conduzca según las flechas de dirección de funcionamiento para lograr una distribución uniforme del heno.
La longitud de los cilindros de densidad del fardo no es igual	Haga funcionar la máquina de modo que la flecha direccional de funcionamiento aparezca en el mismo lado de la consola que el cilindro de densidad del fardo más corto para 1-1/2 fardos. Si los cilindros de densidad de fardo son de la misma longitud, opere la máquina según las flechas direccionales de funcionamiento.

5.11 Solución de problemas del ventilador de la anudadora, si está equipada

Flujo de aire parcial	
Causa(s)	Solución(es)
Rejillas obstruidas	Limpie las rejillas.
Bajo nivel de aceite hidráulico	Compruebe el nivel del aceite hidráulico y llene según sea necesario.

No hay flujo de aire	
Causa(s)	Solución(es)
Rejillas obstruidas	Limpie las rejillas.
Bajo nivel de aceite hidráulico	Compruebe el nivel del aceite hidráulico y llene según sea necesario.
Falla de motor o bomba hidráulica	Comuníquese con su concesionario.

5.12 Solución de problemas del sistema de lubricación de la anudadora

La bomba de lubricación de la anudadora no funciona o funciona sin parar	
Causa(s)	Solución(es)
Los cables eléctricos están rotos	Comuníquese con su concesionario.
Los intervalos son demasiado largos entre los tiempos de lubricación	Aumente la frecuencia de lubricación.
El cojinete está obstruido	Comuníquese con su concesionario.
La tubería está obstruida o doblada	Repare y reemplace la tubería.

El punto de lubricación no recibe aceite	
Causa(s)	Solución(es)
El depósito está vacío	Llene el depósito con el lubricante correcto.
La tubería está rota	Repare o reemplace la tubería.
Los intervalos son demasiado largos entre los tiempos de lubricación	Aumente la frecuencia de lubricación.
El cojinete está obstruido	Comuníquese con su concesionario.
La tubería está obstruida o doblada	Repare o reemplace la tubería.

El indicador del divisor de la anudadora no completa el ciclo	
Causa(s)	Solución(es)
No se envía suficiente aceite en cada período de lubricación	Presione las bombas de 10 a 12 veces en cada lubricación o hasta que se envíe aceite.
Los intervalos son demasiado largos entre los tiempos de lubricación	Aumente la frecuencia de lubricación.
El cojinete está obstruido	Comuníquese con su concesionario.
La tubería está obstruida o doblada	Repare o reemplace la tubería.
Falla de la bomba	Comuníquese con su concesionario.

5.13 Solución de problemas del sistema hidráulico

La válvula de solenoide no funciona	
Causas	Soluciones
El cartucho de la válvula de solenoide está dañado o demasiado ajustado	Comuníquese con su concesionario.
La tuerca de solenoide está demasiado apretada y provoca fallas en el cartucho	Comuníquese con su concesionario.
El solenoide no está energizado	Comuníquese con su concesionario.
Hay suciedad o contaminación en el cartucho de la válvula de solenoide	Comuníquese con su concesionario.
Hay una tubería o una manguera rota de la válvula de solenoide.	Comuníquese con su concesionario.

El control de carga no funciona	
IMPORTANTE: <i>Desconecte la toma de fuerza del tractor. Detenga el tractor inmediatamente. Busque y corrija el problema antes de poner en funcionamiento.</i>	
Causas	Soluciones
El contador de recorridos por copos no parpadea	Desplace la máquina de relleno manualmente para verificar la operación. Ajuste la compuerta de la máquina de relleno si no está funcionando. Comuníquese con su concesionario.
La válvula de densidad de fardos no se energiza correctamente	Comuníquese con su concesionario.
Los cables de solenoide no están conectados correctamente	Comuníquese con su concesionario.
La tuerca de la bobina de la válvula de solenoide está demasiado ajustada, lo cual provoca un funcionamiento incorrecto del cartucho	Comuníquese con su concesionario.
Falla de la válvula de solenoide	Comuníquese con su concesionario.

El aceite hidráulico está demasiado caliente	
Causas	Soluciones
Restricción en una tubería de aceite	Comuníquese con su concesionario.
La presión de la válvula de alivio es demasiado baja	Comuníquese con su concesionario.

La presión hidráulica no disminuye	
IMPORTANTE: <i>Desconecte la toma de fuerza del tractor. Detenga el tractor inmediatamente. Busque y corrija el problema antes de poner en funcionamiento.</i>	
Causas	Soluciones
El sistema hidráulico de la enfardadora no funciona correctamente	Asegúrese de que las cargas estén dentro del rango configurado y que los sistemas hidráulico y de control de carga de la enfardadora funcionen correctamente. Comuníquese con su concesionario.
El transductor de presión no funciona	Comuníquese con su concesionario.

La presión hidráulica no aumenta	
Causas	Soluciones
El sistema hidráulico de la enfardadora no funciona correctamente	Comuníquese con su concesionario.
El transductor de presión no funciona	Comuníquese con su concesionario.
El sistema funciona correctamente. Posiblemente haya una falla en los sistemas hidráulicos de la enfardadora	Asegúrese de que las cargas estén dentro del rango configurado y que los sistemas hidráulico y de control de carga de la enfardadora funcionen correctamente. Comuníquese con su concesionario.

Las lecturas de presión no son constantes	
Causas	Soluciones
El sistema de control de carga funciona correctamente; las condiciones del producto cosechado varían	No es necesario hacer correcciones.

La lectura de presión disminuye excesivamente entre los recorridos del émbolo	
Causas	Soluciones
La válvula de solenoide de disminución o aumento de presión está sucia o defectuosa	Comuníquese con su concesionario.
Fuga de líquido hidráulico en la tubería o en los cilindros de densidad de fardos	Comuníquese con su concesionario.

Se muestra la alarma de sobrecarga	
Causas	Soluciones
Hay una amplia variación en las condiciones del producto cosechado (seco a mojado, paja a heno, etc.).	Disminuya la velocidad de desplazamiento hasta que el control de carga se estabilice. Revise las condiciones del producto cosechado.
Hay demasiada humedad en el producto cosechado	Espere a que se seque el producto cosechado.
El sistema hidráulico no funciona	Comuníquese con su concesionario.
La máquina de relleno no está funcionando correctamente o se desliza cuando no se necesita	Ajuste la compuerta del sensor y el varillaje de embrague de la máquina de relleno. Comuníquese con su concesionario.
La consola está en el modo manual de control de presión	Coloque la consola en modo automático. Haga funcionar la máquina para comprobar si se corrigió el problema.
La válvula de solenoide de disminución de presión no funciona correctamente	Comuníquese con su concesionario.
Las puertas de tensión de la cámara de fardos no funcionan correctamente	Comuníquese con su concesionario.
El producto cosechado se deposita en la cámara de fardos debido a la presencia de producto cosechado muy mojado o por otra obstrucción en la cámara de fardos	Espere a que se seque el producto cosechado. Quite la pintura u otras obstrucciones de la cámara de fardos.

5.14 Solución de problemas de la alarma

Se muestra la alarma de bajo voltaje	
Causa(s)	Solución(es)
Fallas de la conexión o el cableado	Comuníquese con su concesionario.
Falla del sistema eléctrico del tractor	Comuníquese con su concesionario.

Se muestran alarmas del sensor	
IMPORTANTE: <i>Desconecte la toma de fuerza del tractor. Detenga el tractor inmediatamente. Busque y corrija el problema antes de poner en funcionamiento.</i>	
Causa(s)	Solución(es)
El sensor no está ajustado correctamente	Comuníquese con su concesionario.
Circuito abierto debido a una conexión defectuosa o a un cable roto en un sensor	Comuníquese con su concesionario.
Fallas en el cableado	Comuníquese con su concesionario.
Sensor defectuoso	Comuníquese con su concesionario.

No se activa ninguna alarma cuando el brazo de ajuste superior permanece elevado	
Causa(s)	Solución(es)
No se han producido cinco ciclos del dispositivo de llenado desde el último amarre	Se trata de una condición normal. Espere a que se completen nueve ciclos de la máquina de relleno.
Alarma de circuito abierto al interruptor de la anudadora superior causada por una conexión defectuosa o un cable roto	Comuníquese con su concesionario.
El interruptor de la alarma de ajuste superior de la anudadora no está ajustado correctamente	Comuníquese con su concesionario.
El interruptor de la alarma de ajuste superior de la anudadora o el accionador magnético están defectuosos	Comuníquese con su concesionario.

No se muestra ninguna alarma cuando la anudadora se enreda en la podadera	
Causa(s)	Solución(es)
El interruptor de la alarma de ajuste inferior de la anudadora no está ajustado correctamente	Comuníquese con su concesionario. IMPORTANTE: <i>El interruptor de la alarma de ajuste inferior de la anudadora debe ajustarse correctamente para evitar que se rompan los componentes de la anudadora.</i>

Se muestra la alarma de la aguja	
IMPORTANTE: <i>Desconecte la toma de fuerza del tractor. Detenga el tractor inmediatamente. Busque y corrija el problema antes de poner en funcionamiento.</i>	
Causa(s)	Solución(es)
La impulsión de la anudadora no funciona correctamente	Comuníquese con su concesionario.
El freno de la anudadora/aguja quedó demasiado suelto	Ajuste el freno de las anudadoras/ agujas.
Alarma de circuito abierto al interruptor de la aguja causada por una conexión defectuosa o un cable roto	Comuníquese con su concesionario.
El interruptor de agujas no está ajustado correctamente	Comuníquese con su concesionario.
Falla en el interruptor de agujas o en el accionador magnético	Comuníquese con su concesionario.

Se muestra la alarma de la aguja continua	
IMPORTANTE: <i>Desconecte la toma de fuerza del tractor. Detenga el tractor inmediatamente. Busque y corrija el problema antes de poner en funcionamiento.</i>	
Causa(s)	Solución(es)
El varillaje de desplazamiento del embrague de la anudadora/aguja no funciona correctamente	Inspeccione y ajuste el varillaje de desplazamiento de impulsión del embrague de las anudadoras/ agujas. Comuníquese con su concesionario.
El interruptor de agujas no está ajustado	Comuníquese con su concesionario.
Hay un circuito abierto intermitente ocasionado por una conexión deficiente o un cable roto en el circuito del interruptor de agujas	Comuníquese con su concesionario.

5.15 Solución de problemas del eyector, si está equipado

El eyector de fardos no funciona	
Causa(s)	Solución(es)
La válvula remota del tractor no está conectada para brindar potencia hidráulica a la válvula de control de la enfardadora	Conecte la válvula remota correcta del tractor y trábela en su posición.
El eyector de fardos no está instalado en la pantalla de configuración de la enfardadora	Configure la pantalla de configuración de la enfardadora para el eyector de fardos.
La presión de la cámara de fardos no se libera	Libere la presión de la cámara de fardos. Asegúrese de que el icono de activación del eyector de fardos esté iluminado.
La toma de fuerza del tractor está en funcionamiento	Detenga la toma de fuerza del tractor. Asegúrese de que el icono de activación del eyector de fardos esté iluminado.
El solenoide no se energiza	Comuníquese con su concesionario.
La tuerca de la válvula de solenoide está demasiado ajustada, lo cual provoca un funcionamiento incorrecto del cartucho	Comuníquese con su concesionario.
El cartucho de la válvula de solenoide está dañado o demasiado ajustado	Comuníquese con su concesionario.
Hay suciedad o contaminación en el cartucho de la válvula de solenoide	Comuníquese con su concesionario.
Hay una tubería o una manguera rota en una válvula de solenoide	Comuníquese con su concesionario.
Las conexiones hidráulicas no son correctas	Verifique todas las conexiones hidráulicas.
Hay un problema en el sistema hidráulico del tractor	Comuníquese con su concesionario.
Hay un cable defectuoso o una conexión deficiente en el mazo de cables	Comuníquese con su concesionario.

Los fardos no se expulsan correctamente de la cámara de fardos	
Causa(s)	Solución(es)
Los dientes del eyector tienen resortes rotos	Reemplace los resortes.
El producto cosechado acumulado mantiene abajo al diente del eyector	Limpie el producto cosechado que se acumuló en los canales de los dientes del eyector. La limpieza puede realizarse con un destornillador desde la parte inferior de la máquina.

5.16 Solución de problemas de los frenos, si está equipado

Información General

Los frenos se calientan demasiado	
Causa(s)	Solución(es)
Los accionadores, ejes o cables del freno de mano no están ajustados	Ajuste los cables, ejes y accionadores del freno.
Los cables del freno de mano se atascan o están bloqueados	Retire todas las obstrucciones.
La varilla de leva del freno está trabada	Lubrique la varilla de leva.

Los frenos no funcionan	
Causa(s)	Solución(es)
El orificio del tractor no opera correctamente	Consulte el manual del operador del tractor para obtener más información. Comuníquese con su concesionario.

Frenos hidráulicos

Los frenos se calientan demasiado	
Causa(s)	Solución(es)
Hay demasiado aceite en el lado del freno del circuito de frenos	Verifique el recorrido del cilindro de freno. Quite el aceite sobrante.

Los frenos no funcionan	
Causa(s)	Solución(es)
El resorte del cilindro se comprime completamente durante la aplicación del freno	Determine dónde está la fuga del aceite. Repare la fuga y purgue el sistema. Comuníquese con su concesionario.

5.17 Solución de problemas electrónicos

La pantalla de la consola no está funcionando	
Causa(s)	Solución(es)
No está conectada a una fuente de alimentación	Conecte a la fuente de alimentación.
Hay fusibles quemados en el enchufe de alimentación del tractor	Reemplace los fusibles fundidos.
Cable defectuoso en el mazo de cables	Comuníquese con su concesionario.
Consola defectuosa	Comuníquese con su concesionario.

La consola no encuentra a la enfardadora y no se detectan las pantallas de la enfardadora	
Causa(s)	Solución(es)
Problema con el suministro constante de alimentación	Revise el fusible del enchufe de alimentación en el tractor. Reemplace de ser necesario.
Las pantallas de la enfardadora no se cargan completamente en la consola	No se ha terminado de cargar el software desde el implemento. Espere a que se cargue el software.
El fusible del controlador de la enfardadora cuadrada (SBC) o el fusible del tractor está quemado	Reemplace el fusible.
Relé defectuoso	Comuníquese con su concesionario.
Cable defectuoso en el mazo de cables del implemento o de la consola	Comuníquese con su concesionario.
Terminador CAN defectuoso	Comuníquese con su concesionario.
Controlador de la enfardadora cuadrada (SBC) defectuoso.	Comuníquese con su concesionario.

La pantalla Entradas de frecuencia muestra el valor 0 para cualquiera de los brazos de carga	
Causa(s)	Solución(es)
Fallas del cableado o los conectores	Comuníquese con su concesionario.
Falla en el transductor del brazo de carga	Comuníquese con su concesionario.

No se detectan los solenoides ni la bomba de lubricación	
Causa(s)	Solución(es)
El fusible de alimentación del solenoide está quemado	Determine la causa del fusible quemado y reemplácelo. Comuníquese con su concesionario.
El cable grande de color negro o rojo presenta fallas en el implemento o en el mazo de cables de la consola.	Comuníquese con su concesionario.

Se muestra la alarma de sensor no detectado	
Causa(s)	Solución(es)
Sensor defectuoso	Comuníquese con su concesionario.
Cable defectuoso entre el controlador de la enfardadora cuadrada (SBC) y el sensor	Comuníquese con su concesionario.

Sensor detectado pero sin señal de lectura	
Causa(s)	Solución(es)
El sensor no está ajustado correctamente	Comuníquese con su concesionario.

Se muestra la alarma de bajo voltaje	
Causa(s)	Solución(es)
Fallas de la conexión o el cableado	Comuníquese con su concesionario.
Falla del sistema eléctrico del tractor	Comuníquese con su concesionario.

Las horas no se acumulan en las pantallas de registros	
Causa(s)	Solución(es)
El sensor de la toma de fuerza no está ajustado correctamente	Comuníquese con su concesionario.

IMPORTANTE: Si la consola está encendida, apáguela antes de desconectarla. Se pueden perder datos si se interrumpe la conexión entre la consola y la enfardadora antes de desconectarla.

6. Especificaciones

6.1 Especificaciones	377
6.1.1 Dimensiones y pesos	377
6.1.2 Especificaciones del sistema de impulsión	378
6.1.3 Especificaciones de pernos de seguridad	379
6.1.4 Especificaciones del sistema hidráulico: a bordo	380
6.1.5 Especificaciones del recogedor	381
6.1.6 Especificaciones de la cortadora de rotor - producción más antigua	382
6.1.7 Especificaciones de la cortadora de rotor - producción más nueva	383
6.1.8 Especificaciones de la empacadora	384
6.1.9 Especificaciones de la empacadora/cortadora, si está equipada	384
6.1.10 Especificaciones de la máquina de relleno	385
6.1.11 Especificaciones del émbolo	385
6.1.12 Especificaciones del cordel	386
6.1.13 Especificaciones de la anudadora y de las agujas	387
6.1.14 Especificaciones de la tensión de la cámara de fardos	387
6.1.15 Especificaciones del eyector	387
6.1.16 Especificaciones de la rampa de fardos de rodillo, si está equipada	388
6.1.17 Especificación de la luz	389
6.1.18 Especificaciones de la bomba lubricante de la anudadora	389
6.1.19 Especificaciones de la bomba de lubricación de la cadena, si está equipada	390
6.1.20 Lubricantes y capacidades	390
6.1.21 Especificaciones de los neumáticos	391
6.1.22 Especificaciones del freno, si está equipado	393
6.1.23 Velocidad máxima	393
6.1.24 Requisitos del tractor	394
6.1.25 Niveles de ruido	394

6.1 Especificaciones

Las especificaciones y el diseño están sujetos a cambios sin previo aviso y la empresa se deslinda de toda responsabilidad en tal sentido.

6.1.1 Dimensiones y pesos

Enfardadora

	2240	Empacadora/ cortadora a 2240	2250	Empacadora/ cortadora a 2250	2260	2270	2270XD	2290
Longitud								
Con la rampa de fardos de rodillos en la posición elevada	8298 mm (326,7 pulg)				8329 mm (327,9 pulg)		8729 mm (343,7 pulg)	8819 mm (347,2 pulg)
Alto								
Parte superior del pasamanos plegado	2695 mm (106,1 pulg)		2970 mm (113,0 pulg)	2870 mm (113,0 pulg)		2695 mm (106,1 pulg)	2870 mm (113,0 pulg)	3317 mm (130,6 pulg)
Parte superior del pasamanos levantado	3270 mm (128,7 pulg)		3270 mm (128,7 pulg)		3270 mm (128,7 pulg)			3576 mm (140,8 pulg)
Ancho (general)								
Con las ruedas del recolector	2994 mm (117,9 pulg)				-	-	-	-
Sin las ruedas del recolector	2597 mm (102,2 pulg)				-	-	-	-
Eje único con neumáticos	-	-	-	-	3000 mm (118,1 pulg)			3293 mm (129,6 pulg)
Eje de tándem con 16 capas estándar 500/45 x 22,5	2748 mm (108,2 pulg)				3000 mm (118,1 pulg)			
Eje de tándem con neumáticos radiales 620/40R - 22,5	2870 (113,0 pulg)				3210 mm (126,4 pulg)			
Mínimo, eje único sin neumáticos	-	-	-	-	2823 mm (111,1 pulg)			3034 mm (119,4 pulg)
Mínimo, eje en tándem sin neumáticos	-	-	-	-	2823 mm (111,1 pulg)			2942 mm (115,8 pulg)
Peso (aproximado)								

	2240	Empacadora/cortadora 2240	2250	Empacadora/cortadora 2250	2260	2270	2270XD	2290
Eje único (vacío) sin cortador del rotor	6840 kg (15 080 lb)	7033 kg (15 505 lb)	6840 kg (15 080 lb)	7033 kg (15 505 lb)	8461 kg (18 653 lb)	8936 kg (19 701 lb)	9827 kg (21 665 lb)	10 522 kg (23 197 lb)
Lengüeta de eje simple (vacío) sin cortador del rotor	1180 kg (2600 lb)	1213 kg (2673 lb)	1180 kg (2600 lb)	1213 kg (2673 lb)	1438 kg (3170 lb)	1519 kg (3349 lb)	1508 kg (3325 lb)	1824 kg (4021 lb)
Eje en tándem (vacío) sin cortador de rotor	7440 kg (16 400 lb)	7632 kg (16 825 lb)	7440 kg (16 400 lb)	7632 kg (16 825 lb)	9214 kg (20 313 lb)	9689 kg (21 361 lb)	10 580 kg (23 325 lb)	11 032 kg (24 321 lb)
Lengüeta de eje en tándem (vacío) sin cortador del rotor	1265 kg (2790 lb)	1298 kg (2862 lb)	1265 kg (2790 lb)	1298 kg (2862 lb)	1566 kg (3410 lb)	1647 kg (3631 lb)	1636 kg (3607 lb)	1875 kg (4134 lb)

Cámara de fardos

	2240	Empacadora/cortadora 2240	2250	Empacadora/cortadora 2250	2260	2270	2270XD	2290
Alto	700 mm (27,6 pulg)		800 mm (31,5 pulg)		700 mm (27,6 pulg)	875 mm (34,4 pulg)		1275 mm (50,2 pulg)
Ancho	875 mm (34,4 pulg)				1200 mm (47,2 pulg)			
Longitud ajustable del fardo	Hasta 2743 mm (108 pulg)							

6.1.2 Especificaciones del sistema de impulsión

	2240	Empacadora/cortadora 2240	2250	Empacadora/cortadora 2250	2260	2270	2270XD	2290
Toma de fuerza (PTO)								
Velocidad de la toma de fuerza	1000 rpm							
Tipo 2 - IDL categorías 6-7	ISO (ASABE) tipo 2, 35 mm (1-3/8 pulg), 21 dientes							
Tipo 3 - IDL categorías 6-7	ISO (ASABE) tipo 3, 45 mm (1-3/4 pulg), 20 dientes							

	2240	Empacadora/cortadora 2240	2250	Empacadora/cortadora 2250	2260	2270	2270XD	2290
Eje intermedio	ISO (ASABE) categorías 6-7							
Volante del motor								
Dirección de rotación	Hacia la izquierda, mirando desde la parte frontal a la parte trasera							
Diámetro	750 mm (29,5 pulg)			864 mm (34,0 pulg)		990 mm (39,0 pulg)		864 mm (34,0 pulg)
Ancho	110 mm (4,3 pulg)			130 mm (5,1 pulg)		250 mm (9,8 pulg)		130 mm (5,1 pulg)
Peso	163 kg (359 lb)			287 kg (632 lb)		499 kg (1100 lb)		287 kg (632 lb)
Freno del volante del motor	Palanca manual, acción directa							
Embragues	Sobremarcha y deslizante							
Protección	Perno de seguridad en el volante							
Caja de cambios principal								
Tipo	Reducción doble cerrada							
Engranajes	Engranaje de bisel en espiral (1er juego), engranaje de dientes rectos (2do juego)							
Cojinetes	Cojinetes de rodillo cónico y de bolas							
Lubricación	Baño de aceite							
Ajuste de la alarma del sensor de temperatura	100 °C (212 °F)							

6.1.3 Especificaciones de pernos de seguridad

	2240	Empacadora/cortadora 2240	2250	Empacadora/cortadora 2250	2260	2270	2270XD	2290
Sistema de impulsión principal en el volante								
Perno de seguridad y tuerca	Perno de seguridad de 3/8-16 x 2-1/2 pulg grado 5, tuerca de traba superior de brida hexagonal de 3/8-16 grado G			Perno de seguridad especial de 7/16-14 x 2-1/8 pulg, tuerca de traba superior de brida hexagonal de 7/16-14 grado G		Perno de seguridad de 1/2-13 x 2-3/4 pulg grado 5, tuerca de traba superior de brida hexagonal de		Perno de seguridad especial de 7/16-14 x 2-1/8 pulg, tuerca de traba superior de brida hexagonal

	2240	Empacadora/ cortadora a 2240	2250	Empacadora/ cortadora a 2250	2260	2270	2270XD	2290
							1/2-13 grado G	I de 7/16-14 grado G
Par de apriete del perno de seguridad	42 Nm (31 lb-pie)			61 Nm (45 lb-pie)				
Dispositivo de relleno/anudadora/aguja en la rueda dentada principal								
Perno de seguridad y tuerca	Perno de seguridad de 1/2-13 x 2-3/4 pulg grado 8, tuerca de traba superior de brida hexagonal de 1/2-13 grado G							
Par de apriete del perno de seguridad	145 Nm (105 lb-pie)							

6.1.4 Especificaciones del sistema hidráulico: a bordo

	2240	Empacadora/ cortadora a 2240	2250	Empacadora/ cortadora a 2250	2260	2270	2270XD	2290
Sistema de densidad del fardo								
Tipo de sistema de válvulas	Centro abierto							
Tipo de bomba	Bomba de engranajes							
Ubicación de la bomba	Impulsión directa desde la caja de cambios principal							
Válvula de alivio de presión del sistema	200 bares (2900 psi)							
Ajuste de la alarma del sensor de temperatura	107 °C (225 °F)							
Ventilador del anudador, si está equipado								
Tipo de bomba	Bomba de engranajes							
Ubicación de la bomba	Montada en la bomba de densidad del fardo							

6.1.5 Especificaciones del recogedor

	2240	Empacadora/ cortadora a 2240	2250	Empacadora/ cortadora a 2250	2260	2270	2270XD	2290
Ancho total con las ruedas del recolector	2994 mm (117,9 pulg)							
Ancho total sin las ruedas del recolector	2597 mm (102,2 pulg)							
Ancho interior	2260 mm (89,0 pulg)							
Control de altura	2 ruedas del recolector y varilla de control ajustable							
Mecanismo de elevación	1 cilindro hidráulico de acción doble							
Flotación	Resorte de compresión							
Protección de la barra de dientes	Embragues deslizantes y de sobremarcha en el lado derecho							
Cadena de impulsión	Cadena de rodillos RC60							
Impulsión de la barra de dientes	Brazos de leva y de impulsión en los costados derecho e izquierdo del recolector							
Cojinetes de la barra de dientes	Cojinetes de bola lubricados con grasa y sellados							
Número de barras de dientes	8, con portador central							
Espacio entre los dientes	66 mm (2,6 pulg)							
Ancho total entre dientes exteriores	2046 mm (80,6 pulg)							
Número total de dientes	64							

6.1.6 Especificaciones de la cortadora de rotor - producción más antigua

	2240	2250	2260	2270	2270XD	2290
Peso (aproximado, incluido el embrague y la caja de cambios)	826 kg (1820 lb)		940 kg (2075 lb)			
Protección de impulsión	Embrague deslizante					
Cadena de impulsión	Cadena de rodillos RC120H					
Caja de cambios	Reducción simple fundida y cerrada con engranaje recto					
Diámetro del rotor	610 mm (24,0 pulg)					
Diámetro del tubo del rotor	267 mm (10,5 pulg)					
Longitud del rotor (entre extremos externos de las hojas)	765,1 mm (30,1 pulg)		1197,0 mm (47,1 pulg)			
Velocidad	106,5 rpm		107,6 rpm			
Lóbulos en cada hoja	4 lóbulos					
Ancho de la bandeja del sistema de cuchillas	816 mm (32,1 pulg)		1216,7 mm (47,9 pulg)			
Ancho del sistema de cuchillas, entre cuchillas externas	672 mm (26,5 pulg)		864 mm (34,0 pulg)			
Número total de cuchillas	11		19			
Separación de las cuchillas con todas las cuchillas en la posición correcta	Espacio mínimo 48 mm (1,9 pulg), separación máxima 96 mm (3,8 pulg)					
Método de activación de cuchillas	Cilindro hidráulico					
Protección de cuchillas	1 resorte por cuchilla					
Longitud del producto cosechado (aproximado)						
• 192 mm (7,6 pulg)	3 cuchillas		7 cuchillas			

	2240	2250	2260	2270	2270XD	2290
• 96 mm (3,8 pulg)	8 cuchillas		12 cuchillas			
• Longitud mínima 48 mm (1,9 pulg), longitud máxima 96 mm (3,8 pulg)	11 cuchillas		19 cuchillas			
Ajuste de longitud de corte	Ajuste manual, en el lado izquierdo de la enfardadora					

6.1.7 Especificaciones de la cortadora de rotor - producción más nueva

	2240	2250	2260	2270	2270XD
Peso (aproximado, incluido el embrague y la caja de cambios)	916 kg (2020 lb)		1020 kg (2250 lb)		
Protección de impulsión	Embrague deslizante				
Cadena de impulsión	Cadena de rodillos RC120H				
Caja de cambios	Reducción simple fundida y cerrada con engranaje recto				
Diámetro del rotor	650 mm (25,6 pulg)				
Diámetro del tubo del rotor	267 mm (10,5 pulg)				
Longitud del rotor (hoja exterior a hoja exterior)	739,5 mm (29,1 pulg)		1131 mm (44,5 pulg)		
Velocidad	117,9 rpm				
Lóbulos en cada hoja	6 lóbulos				
Ancho de la bandeja del sistema de cuchillas	816 mm (32,1 pulg)		1216 mm (47,9 pulg)		
Número total de cuchillas	17		26		
Separación de las cuchillas con todas las cuchillas en la posición correcta	43,5 mm (1,71 pulg)				
Método de activación de cuchillas	Cilindro hidráulico				
Protección de cuchillas	Acumulador hidráulico				
Longitud del producto cosechado (aproximado)					

	2240	2250	2260	2270	2270XD
• 87 mm (3,43 pulg)	8 o 9 cuchillas		13 cuchillas		
• Longitud mínima 43,5 mm (1,71 pulg), longitud máxima 87 mm (3,43 pulg)	17 cuchillas		26 cuchillas		
Ajuste de longitud de corte	Ajuste mediante el terminal y el sistema hidráulico del tractor				

6.1.8 Especificaciones de la empacadora

	2240	2250	2260	2270	2270XD	2290
Protección de impulsión	Embrague deslizante					
Cadena de impulsión	Cadena de rodillos RC100					
Mecanismo de empaque	4 pernos en los brazos de control de la empacadora y 4 pernos en los dedos endurecidos de la empacadora		6 pernos en los brazos de control de la empacadora y 6 pernos en los dedos endurecidos de la empacadora			
Conjunto de cigüeñal y cojinetes	3 brazos del cigüeñal, 4 cojinetes de rodillo cónicos lubricados con grasa en 2 centros de cigüeñal		4 brazos del cigüeñal, 6 cojinetes de rodillo cónicos lubricados con grasa en 3 centros de cigüeñal			

6.1.9 Especificaciones de la empacadora/cortadora, si está equipada

	Empacadora/cortadora 2240	Empacadora/cortadora 2250
Peso (aproximado)	193 kg (425 lb)	
Protección de impulsión	Embrague deslizante	
Cadena de impulsión	Cadena de rodillos RC100H	
Conjunto del cigüeñal de la empacadora/cortadora	12 pernos en los brazos de control de la empacadora, 12 pernos en los dedos endurecidos de la empacadora	
Peso del cigüeñal de la empacadora/cortadora	183,7 kg (405 lb)	
Ancho de la bandeja del sistema de cuchillas	802 mm (31,6 pulg)	
Ancho del sistema de cuchillas, entre cuchillas externas	580 mm (22,8 pulg)	
Número total de cuchillas	6 cuchillas	
Separación de las cuchillas con todas las cuchillas en la posición correcta	116 mm (4,6 pulg)	

	Empacadora/cortadora 2240	Empacadora/cortadora 2250
Método de activación de cuchillas	cilindro hidráulico	
Protección de cuchillas	1 resorte por cuchilla	
Longitud de cosecha (aproximado) - 6 cuchillas	116 mm (4,6 pulg)	

6.1.10 Especificaciones de la máquina de relleno

	2240	Empacadora/ cortadora a 2240	2250	Empacadora/ cortadora a 2250	2260	2270	2270XD	2290
Traba de bloqueo del dispositivo de llenado	Palanca manual, acción directa							
Protección	Perno de seguridad de la rueda dentada de impulsión principal							
Cadena	Cadena de rodillos RC100							
Número de dedos del dispositivo de llenado	4	6	4	6				
Compensación del tamaño de la hilera	La puerta del sensor del dispositivo de llenado automático acciona el embrague de dicho dispositivo							

6.1.11 Especificaciones del émbolo

	2240	Empacadora/ cortadora a 2240	2250	Empacadora/ cortadora a 2250	2260	2270	2270XD	2290
Longitud de carrera	740 mm (29,1 pulg)							820 mm (32,8 pulg)
Velocidad (carreras/min)	47							33
Rodillos y cojinetes delanteros y traseros	4 rodillos con cojinetes de rodillos cónicos							

	2240	Empacadora/cortadora 2240	2250	Empacadora/cortadora 2250	2260	2270	2270XD	2290
Rodillos y cojinetes laterales	2 rodillos con cojinetes de bolas sellados							
Cojinetes de la varilla de conexión	4 cojinetes de rodillos esféricos							
Longitud de varilla de conexión	1049,7 mm (41,3 pulg)				999,7 mm (39,4 pulg)			

6.1.12 Especificaciones del cordel

	2240	Empacadora/cortadora 2240	2250	Empacadora/cortadora 2250	2260	2270	2270XD	2290
Tipos	Capa de polipropileno dividida de alta calidad							
	Sisal*						No recomendado	Sisal*
Fuerza mínima del nudo								
Polipropileno	1557 N (350 lb)						2000 a 2447 N (450 a 550 lb)	1557 N (350 lb)
Sisal	1330 N (300 lb)						No recomendado	1330 N (300 lb)
Capacidad de uso activo	20 madejas				30 madejas			
Capacidad total de almacenamiento	30 madejas				30 madejas			

Utilice una cuerda de plástico de alta calidad (capa de polipropileno dividida) específicamente diseñada para usarse en las enfardadoras cuadradas grandes de alta densidad. Las cuerdas que no han sido fabricadas para utilizarlas en enfardadoras de fardos cuadrados grandes no funcionarán correctamente en las anudadoras.

* Solo utilice cuerda de sisal cuando la contaminación por plástico dañe el producto final. La cuerda de sisal debe estar diseñada para enfardadoras cuadradas grandes de alta densidad. No utilice cuerda de sisal en las enfardadoras XD.

IMPORTANTE:

Una cuerda de baja calidad, tipo incorrecto o resistencia incorrecta puede ocasionar que la anudadora no funcione correctamente y fallas excesivas de la anudadora y la cuerda.

6.1.13 Especificaciones de la anudadora y de las agujas

	2240	Empacadora/ cortadora a 2240	2250	Empacadora/ cortadora a 2250	2260	2270	2270XD	2290
Cantidad de la anudadora	4				6			
Tipo de anudadora	Doble nudo							
Separación de la anudadora	176 mm (6,9 pulg)							
Cantidad de la aguja	4				6			
Protección	Perno de seguridad de la rueda dentada de impulsión principal							
Bloqueo de la anudadora/ aguja	Palanca manual, acción directa							
Varillaje de protección de agujas	Automático, unión al portador de agujas							

6.1.14 Especificaciones de la tensión de la cámara de fardos

	2240	Empacadora/ cortadora a 2240	2250	Empacadora/ cortadora a 2250	2260	2270	2270XD	2290
Control	Sistema hidráulico accionado por consola							
Accionamiento	Válvula de solenoide tipo carrete							
Suministro del sistema	Sistema hidráulico a bordo de centro abierto							

6.1.15 Especificaciones del eyector

	2240	Empacadora/ cortadora a 2240	2250	Empacadora/ cortadora a 2250	2260	2270	2270XD	2290
Número de dientes	8						10	
Número de dientes insertados	Operador seleccionado 2, 4, 6 o 8						Operador seleccionado 4, 6, 8 o 10	
Tipo de deslizamiento	Rodillos de cojinetes de bolas							
Alimentación	Cilindro hidráulico							

	2240	Empacadora/cortadora 2240	2250	Empacadora/cortadora 2250	2260	2270	2270XD	2290
Diámetro del cilindro	64 mm (2,5 pulg)							
Carrera	610 mm (24,0 pulg)							
Válvula	Válvula de activación/válvula de control							
Funcionamiento	Interruptor y selección de dientes en la parte trasera							

6.1.16 Especificaciones de la rampa de fardos de rodillo, si está equipada

	2240	Empacadora/cortadora 2240	2250	Empacadora/cortadora 2250	2260	2270	2270XD	2290
Longitud máxima extendido	1990 mm (78,3 pulg)							
Longitud mínima extendido	1640 mm (64,6 pulg)							
Longitud máxima de funcionamiento normal	1850 mm (72,8 pulg)							
Longitud mínima de funcionamiento normal	1500 mm (59,1 pulg)							
Número de rodillos	6							
Diámetro del rodillo	152 mm (6 pulg)							
Mecanismo de elevación	Levantamiento hidráulico de potencia							
Control de rebote	75 mm (3 pulg) disco de fricción de bronce							

6.1.17 Especificación de la luz

	2240	Empacad ora/ cortador a 2240	2250	Empacad ora/ cortador a 2250	2260	2270	2270XD	2290
Luces de trabajo	3 bombillas halógenas número 862							
Luces de servicio	1 bombilla halógena número 1156, 1 bombilla halógena número 1141 y 3 bombillas halógenas número 862							
Luces traseras	2 luces color ámbar parpadeantes y de giro, 2 luces rojas traseras							

6.1.18 Especificaciones de la bomba lubricante de la anudadora

	2240	Empacad ora/ cortador a 2240	2250	Empacad ora/ cortador a 2250	2260	2270	2270XD	2290
Sistema de potencia	Sistema SBC (controlador de enfardadora cuadrado)							
Clasificación de la caja	IP 6K9K: protegida contra el agua salpicada en todas direcciones							
Presión de operación máxima	20 bares (290 psi)							
Válvula de alivio de presión de la bomba de la anudadora	100 bares (1450 psi)							
Rango de temperatura	-25 a +70 °C (-13 a + 158 °F)							
Caudal de la bomba	2,8 cm ³ /min (0,1 onza líquida/min)							
Conexión de salida	1/8 pulg NPT (hembra)							
Número de puntos de lubricación (6 puntos por anudadora)	24				36			

6.1.19 Especificaciones de la bomba de lubricación de la cadena, si está equipada

	2240	Empacadora/ cortadora a 2240	2250	Empacadora/ cortadora a 2250	2260	2270	2270XD	2290
Sistema de potencia	Sistema SBC (controlador de enfardadora cuadrado)							
Presión de operación máxima	30 bares (435 psi)							
Caudal de la bomba	25 ml/min (0,8 onza líquida/min)							
Conexión de salida	1/8 pulg NPT							

6.1.20 Lubricantes y capacidades

	2240	Empacadora/ cortadora a 2240	2250	Empacadora/ cortadora a 2250	2260	2270	2270XD	2290
Caja de cambios, principal								
Lubricante	SAE 80W-140 o SAE 85W-140, API GL-5							
Cantidad	20,3 litros (21,4 cuartos de galón) o 18,1 Kg (40,0 lb)				31,4 litros (33,2 cuartos de galón) o 28,1 Kg (62 lb)			32,4 litros (34,3 cuartos de galón) o 29,0 Kg (64 lb)
Caja de cambios, cortador del rotor, si está equipado								
Lubricante	SAE 80W-140 o SAE 85W-140, API GL-5							
Cantidad	0,35 litros (11,8 onzas)							
Sistema de lubricación de la anudadora								
Lubricante	SAE 80W-140, SAE 85W-140 o API GL-5							
Capacidad del depósito	2 litros (2,1 cuartos de galón)							
Cojinetes del cigüeñal de la empacadora								
Lubricante	Grasa de litio de aplicaciones múltiples, número 2	SAE 85W-140 o SAE 85W-140 API GL-5	Grasa de litio de aplicaciones múltiples, número 2	SAE 85W-140 o SAE 85W-140 API GL-5	Grasa de litio de aplicaciones múltiples, número 2			
Cantidad por caja de cojinetes	266 a 296 ml (9 a 10 onzas líquidas)	225 ml (7,6 onzas líquidas)	266 a 296 ml (9 a 10 onzas líquidas)	225 ml (7,6 onzas líquidas)	266 a 296 ml (9 a 10 onzas líquidas) o 0,23 a 0,26 kg (0,51 a 0,57 lb)			

	2240	Empacador/cortador a 2240	2250	Empacador/cortador a 2250	2260	2270	2270XD	2290
	o 0,23 a 0,26 kg (0,51 a 0,57 b)	o 0,45 kg (1 lb)	o 0,23 a 0,26 kg (0,51 a 0,57 b)	o 0,45 kg (1 lb)				
Cadenas de rodillo, lubricación manual	Aceite limpio de motor							
Sistema de lubricación la cadena, si está equipado								
Lubricante	aceite de motor nuevo/limpio (30wt, 10W-30, 15W-40 o viscosidad similar) o aceite de peso ligero sin cabestrillo							
Capacidad del depósito	1,5 litros (1,6 cuartos de galón)							
Lubricante para conexiones de engrase	Grasa de litio de aplicaciones múltiples, número 2							
Cojinetes de las ruedas	Grasa de servicio pesado para cojinetes de ruedas							
Fluido hidráulico								
Tipo de fluido	Aceite hidráulico ISO 68							
Cantidad aproximada del sistema	56,7 litros (60 cuartos de galón)							
Cantidad aproximada del tanque	49,2 litros (52 cuartos de galón)							

6.1.21 Especificaciones de los neumáticos

	2240	Empacador/cortador a 2240	2250	Empacador/cortador a 2250	2260	2270	2270XD	2290
Neumáticos estándar de eje único								
Tamaño de los neumáticos	600/50 x 22,5, 12 capas				700/50 x 22,5, 16 capas			28L x 26, 16 capas
Presión de los neumáticos	2,1 bares (30 psi)				2,2 bares (32 lb/pulg ²)			
Tamaño de las tuercas de las ruedas	M18 x 1,5				M22 x 1,5			
Par de apriete de la tuerca de la rueda	350 Nm (260 lb-pie)				450 a 500 Nm (330 a 370 lb-pie)			

	2240	Empacadora/ cortadora a 2240	2250	Empacadora/ cortadora a 2250	2260	2270	2270XD	2290
(tuercas de rueda levemente lubricadas, SAE 30)								
Eje en tándem								
Tamaño de los neumáticos	500/50 x 17, 16 capas				500/45 x 22,5, 16 capas			
Presión de los neumáticos	2,1 bares (30 psi)				3,2 bares (46 psi)			
Tamaño de las tuercas de las ruedas	M18 x 1,5							
Par de apriete de la tuerca de la rueda (tuercas de rueda levemente lubricadas, SAE 30)	350 Nm (260 lb-pie)							
Eje en tándem - neumático radial								
Tamaño de los neumáticos	620/40R-22,5							
Presión de los neumáticos	3,2 bares (46 psi)							
Tamaño de las tuercas de las ruedas	M18 x 1,5							
Par de apriete de la tuerca de la rueda (tuercas de rueda levemente lubricadas, SAE 30)	350 Nm (260 lb-pie)							
Neumáticos del recolector								
Tamaño de los neumáticos	4,8 x 8,0, neumático de 8 capas con cámara interna							
Presión de los neumáticos	2,76 bares (40 psi)							

6.1.22 Especificaciones del freno, si está equipado

	2240	Empacadora/cortadora 2240	2250	Empacadora/cortadora 2250	2260	2270	2270XD	2290
Sistema de freno estacionamiento	Control manual, activación mecánica							
Sistema del freno de servicio	Accionado con frenos del tractor							
Tamaño del tambor de eje simple	400 x 80 mm (15,7 x 3,1 pulg)							
Tamaño del tambor de eje en tándem	300 x 100 mm (11,8 x 3,94 pulg)							
Sistema del freno de desconexión, hidráulico	Control electrónico automático, accionamiento hidráulico							

6.1.23 Velocidad máxima

	2240	Empacadora/cortadora 2240	2250	Empacadora/cortadora 2250	2260	2270	2270XD	2290
Eje sencillo y sin frenos	32 km/h (20 mph)							
Eje sencillo y frenos	40 kph (25 mph)							
Ejes en tándem y sin frenos	32 km/h (20 mph)							
Ejes en tándem y frenos	50 km/h (31 mph)							

No supere las velocidades legales máximas para esta máquina en caminos públicos.

6.1.24 Requisitos del tractor

	2240	Empacadora/ cortadora a 2240	2250	Empacadora/ cortadora a 2250	2260	2270	2270XD	2290
Potencia								
Sin cortador de rotor: mínimo	90 kw (120 hp de toma de fuerza)	112 kw (150 hp de toma de fuerza)	90 kw (120 hp de toma de fuerza)	112 kw (150 hp de toma de fuerza)	97 kw (130 hp de toma de fuerza)	97 kw (130 hp de toma de fuerza)	112 kw (150 hp de toma de fuerza)	112 kw (150 hp de toma de fuerza)
Sin cortador de rotor: recomendado	112+ kw (150+ hp de toma de fuerza)	134+ kw (180+ hp de toma de fuerza)	112+ kw (150+ hp de toma de fuerza)	134+ kw (180+ hp de toma de fuerza)	238+ kw (170+ hp de toma de fuerza)	238+ kw (170+ hp de toma de fuerza)	134+ kw (180+ hp de toma de fuerza)	134+ kw (180+ hp de toma de fuerza)
Con cortador de rotor (mínima)	134+ kw (180+ hp de toma de fuerza)	-	134+ kw (180+ hp de toma de fuerza)	-	149+ kw (200+ hp de toma de fuerza)	149+ kw (200+ hp de toma de fuerza)	157+ kw (210+ hp de toma de fuerza)	157+ kw (210+ hp de toma de fuerza)
Peso								
Solo remolcando la enfardadora	6448 kg (14 214 lb)				8210 kg (18 101 lb)		8800 kg (19 401 lb)	9263 kg (20 422 lb)
Remolcando la enfardadora y el acumulador	6953 kg (15 328 lb)				8716 kg (19 216 lb)		9305 kg (20 515 lb)	9769 kg (21 536 lb)
Toma de fuerza (PTO)								
Velocidad de la toma de fuerza	1000 rpm							
Tipo de toma de fuerza	ISO (ASABE) tipo 2, 35 mm (1-3/8 pulg), 21 dientes o ISO (ASABE) tipo 3, 45 mm (1-3/4 pulg), 20 dientes							
Potencia del cilindro hidráulico desde el circuito remoto								
Levantamiento del recogedor	1 de doble acción							
Eje tándem, si tiene	1 de acción simple							
Cortadora, si tiene	1 de doble acción							
Sistema eléctrico								
Alimentación	Enchufe de 12 V CC y 3 clavijas de la cabina con encendido, apagado y conexión a tierra							
Luces	ISO o ASABE con conector eléctrico de 7 clavijas (puede requerir un mazo de cables de conversión)							

6.1.25 Niveles de ruido

El nivel de ruido aéreo generado por la enfardadora y medido en sus superficies externas no supera el siguiente valor:

Nivel de ruido	98 dB(A)
----------------	----------

El nivel de ruido se determinó con una enfardadora que estaba en operación, pero no bajo carga. El nivel de ruido generado por la enfardadora varía según las condiciones del producto cosechado y los diferentes tractores.

7. Accesorios

7.1 Accesorios	399
7.1.1 Línea de impulsión del implemento (IDL)	399
7.1.2 Kit del gato hidráulico	399
7.1.3 Kit del terminal C1000	399
7.1.4 Kit de telemetría AGCOMMAND™	400
7.1.5 Eyector de fardos	400
7.1.6 Rampa para fardos	400
7.1.7 Rampa de rodillos para fardos	401
7.1.8 Kit de peso del fardo	401
7.1.9 Kit de desplazamiento de la anudadora electrónica	401
7.1.10 Juego de lubricación de la cadena	402
7.1.11 Kit de baliza	402
7.1.12 Protector contra viento del rodillo	402
7.1.13 Ruedas extraíbles del recolector	402
7.1.14 Placas de resistencia de heno	403
7.1.15 Kit de montaje del acumulador	403
7.1.16 Acumulador de fardos	403
7.1.17 Kit de peso del fardo para el acumulador	404
7.1.18 Enchufe adaptador de energía	404
7.1.19 Reemplazo de etiquetas	404
7.1.20 Pernos de seguridad y tuercas de bloqueo	404
7.1.21 Kits de piezas de reemplazo	404
7.1.22 Enganche de bola de tipo ASABE	405
7.1.23 Casquillo del enganche de bola	405
7.1.24 Enganches tipo ISO	405

7.1 Accesorios

7.1.1 Línea de impulsión del implemento (IDL)

La máquina puede utilizar una línea de impulsión del implemento (IDL) de tipo 2 o tipo 3.

Se necesitan líneas de impulsión del implemento diferentes para transmisiones tipo 2 y tipo 3. Las líneas de impulsión del implemento tienen horquillas de conexión rápida de diferentes tamaños. La IDL tipo 2 es más corta.

Utilice el tipo de IDL que sea del tamaño correcto para la toma de fuerza (PTO) del tractor.

La longitud del enganche debe ser la correcta para el tipo de línea de impulsión que se utiliza. Consulte la sección de dimensión de la barra de tiro y del enganche para obtener más información.

7.1.2 Kit del gato hidráulico

El kit del gato hidráulico se puede instalar en cualquiera de las máquinas que figuran en este manual del operador.

El gato hidráulico permite a los operadores elevar y bajar la lengüeta de la enfardadora desde la cabina del tractor.

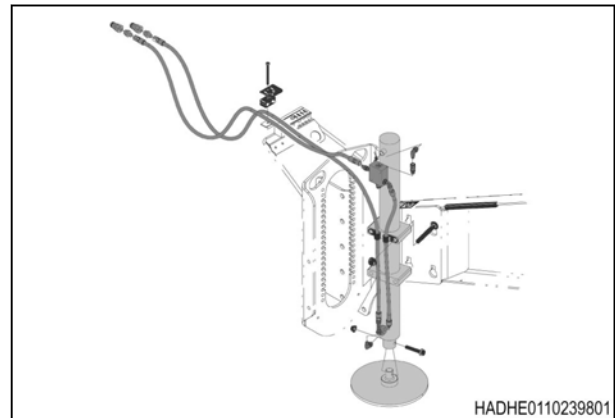


Fig. 1.

7.1.3 Kit del terminal C1000

El kit del terminal C1000 permite operar la máquina mediante el uso de tractores que no estén equipados con un controlador ISO 11783.

El kit del terminal C1000 cuenta con terminal de pantalla de 240 x 240 píxeles, mazo de cables y soportes necesarios para su instalación y que cumplen con las normas ISO 11783. El kit también contiene manual del operador del terminal e instrucciones de instalación.



Fig. 2.

7.1.4 Kit de telemetría AGCOMMAND™

El kit de telemetría puede instalarse en cualquier máquina que tenga un terminal C1000 o controlador compatible con ISO 11783.

El kit de telemetría brinda acceso remoto en tiempo real a la información que genera la máquina. La unidad de telemetría también proporciona la ubicación física de la enfardadora siempre que esta se encuentre dentro de una red GSM compatible con el sistema AGCOMMAND®.



Fig. 3.

7.1.5 Eyector de fardos

El eyector de fardos utiliza un tambor hidráulico y dientes en la cámara de fardos para expulsar un fardo de la cámara.

Este accesorio facilita el movimiento de los fardos.



Fig. 4.

7.1.6 Rampa para fardos

La rampa para fardos se conecta a la parte trasera de la máquina para dejar caer un fardo a la vez.



Fig. 5.

7.1.7 Rampa de rodillos para fardos

La rampa de rodillos para fardos se conecta a la parte trasera de la máquina para dejar caer un fardo a la vez.

La rampa de rodillos para fardos cuenta con un interruptor de caída de fardos para alertar al operador cada vez que un fardo cae fuera de la rampa.



Fig. 6.

7.1.8 Kit de peso del fardo

El kit de peso del fardo informa el peso de los fardos individuales directamente desde que salen de la máquina.

Para usar el kit, la máquina debe contar con un módulo de enfardadora cuadrada (SBM) y una rampa de rodillos para fardos.

7.1.9 Kit de desplazamiento de la anudadora electrónica

Cuando el kit de desplazamiento de la anudadora está instalado, la longitud del fardo se configura en el terminal. El operador puede cambiar la longitud del fardo sin tener que salir de la cabina.

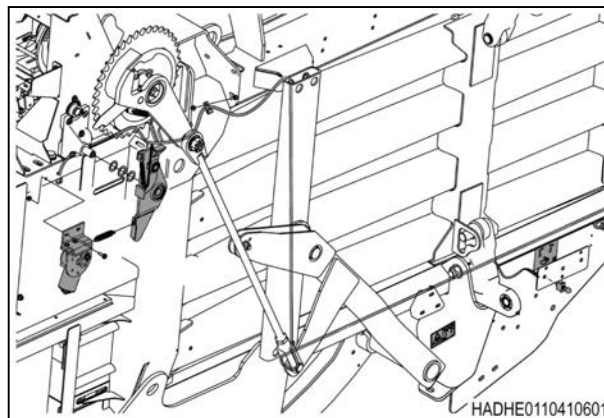


Fig. 7.

7.1.10 Juego de lubricación de la cadena

El juego de lubricación de la cadena lubrica automáticamente las cadenas de mando con aceite. Ajuste los intervalos de lubricación de la cadena en el terminal.

El juego contiene la bomba (1), las tuberías, los soportes, los múltiples y las escobillas de la cadena.

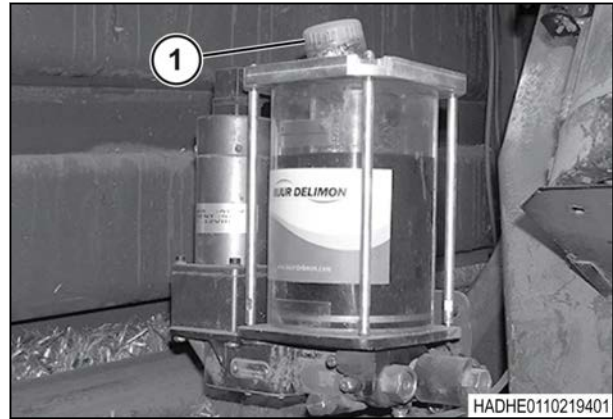


Fig. 8.

7.1.11 Kit de baliza

El kit de baliza se encuentra disponible para las máquinas que funcionan en la vía pública donde se requiere el uso de una baliza. La baliza puede colocarse en la parte superior del área de la anudadora. La baliza funciona cuando las luces de circulación están encendidas.

7.1.12 Protector contra viento del rodillo

Un kit protector contra viento del rodillo se encuentra disponible.



Fig. 9.

7.1.13 Ruedas extraíbles del recolector

Un juego de ruedas extraíbles del recolector extraíble está disponible. Las ruedas del recolector se pueden quitar para reducir el ancho de la máquina para moverla.



Fig. 10.

7.1.14 Placas de resistencia de heno

Las placas de resistencia de heno reducen la cantidad de presión hidráulica necesaria en el sistema de densidad. En algunas condiciones, las placas de resistencia de heno pueden ayudar con la formación del fardo y el peso del fardo en cosecha ligera, cosecha seca o pequeñas hileras.

Se necesitan dos placas; una para cada puerta de la cámara de fardos. Las placas de resistencia de heno se pueden adquirir a través de las piezas de repuesto.

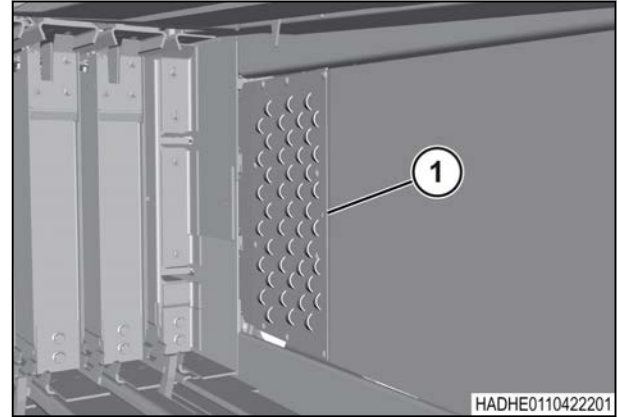


Fig. 11.

7.1.15 Kit de montaje del acumulador

Se debe instalar el kit de montaje del acumulador en la enfardadora antes de conectar el acumulador.

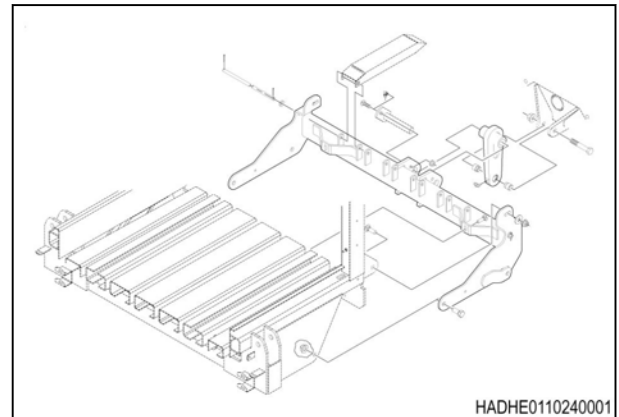


Fig. 12.

7.1.16 Acumulador de fardos

Un acumulador de fardos opcional se conecta a la parte trasera de la máquina. El acumulador permite al operador de la máquina agrupar fardos al final del campo o en otra ubicación. El acumulador de fardos incluye los siguientes equipos estándar: control eléctrico de descarga de fardos desde la cabina, supervisión desde la cabina mediante el terminal, control automático de la barra de cambios de fardo y sistema central de lubricación.



Fig. 13.

7.1.17 Kit de peso del fardo para el acumulador

El kit de peso del fardo completamente automático de la carretilla del acumulador de fardos de la izquierda puede ayudar a producir forraje de alta calidad. El kit informa al operador sobre el peso de los fardos, lo cual mejora la eficacia de la máquina y permite cumplir las necesidades de transporte. La característica promedio de peso del fardo automático también puede utilizarse para mejorar los procedimientos agrícolas y de cosecha.

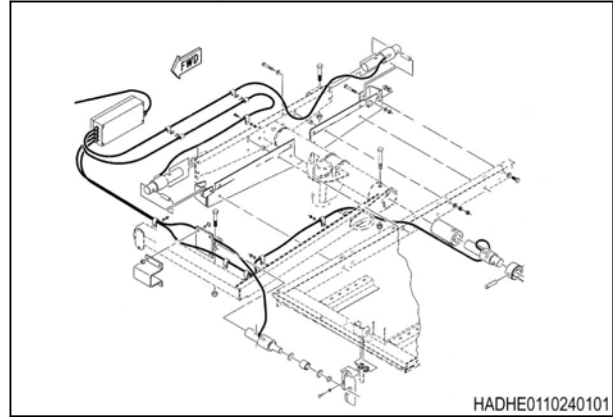


Fig. 14.

7.1.18 Enchufe adaptador de energía

Hay disponible un enchufe adaptador para conectar el enchufe de alimentación de 3 clavijas del terminal a los tomacorrientes de los tractores diseñados para Europa.

7.1.19 Reemplazo de etiquetas

Los carteles de seguridad advierten al operador sobre procedimientos o condiciones que pueden producir lesiones o la muerte. Otras etiquetas brindan instrucciones de funcionamiento o mantenimiento. Reemplace los carteles ilegibles.

7.1.20 Pernos de seguridad y tuercas de bloqueo

Existen paquetes que contienen diez pernos de corte y tuercas de bloqueo para el volante o diez pernos de corte y tuercas de bloqueo para la máquina de relleno. La máquina incluye de fábrica un paquete de cada uno de estos pernos especiales.

NOTA: Siempre tenga en la máquina al menos un paquete de cada uno de estos pernos de seguridad y tuercas de bloqueo especiales en todo momento.

7.1.21 Kits de piezas de reemplazo

La máquina contiene dos cajas de piezas necesarias para obtener el funcionamiento correcto del sistema de la anudadora, del sistema de lubricación de la anudadora y del sistema eléctrico. Reemplace las piezas utilizadas o solicite la caja con su contenido completo.

7.1.22 Enganche de bola de tipo ASABE

Enganche de bola tipo ASABE para la barra de tiro de una máquina.

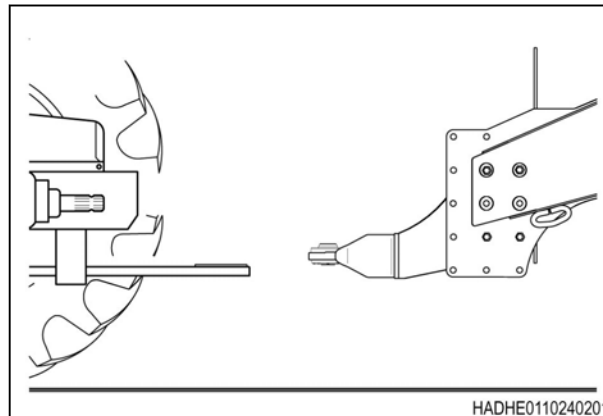


Fig. 15.

7.1.23 Casquillo del enganche de bola

Se dispone de casquillos del enganche de bola de 1,25 pulgadas, 1,625 pulgadas o 2 pulgadas de diámetro desde las piezas de mantenimiento.

7.1.24 Enganches tipo ISO

Enganches de anillo

Enganches de anillo de 40 mm (1,6 pulg) o 50 mm (2 pulg).

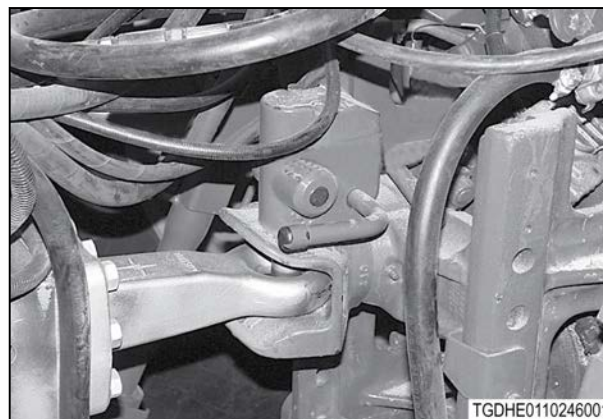


Fig. 16.

Enganche de la toma para montaje esférico de 80 mm (3,15 pulg)..



Fig. 17.

8. Montaje

8.1 Montaje	409
8.1.1 Revisión de la máquina antes del montaje	409
8.1.2 Montaje de la máquina	409
8.1.2.1 Montaje del recolector	409
8.1.2.2 Elevación del pasamanos	410
8.1.2.3 Instalación de los indicadores de control	413
8.1.2.4 Instalación de una baliza, si está incluida	414
8.1.2.5 Instalación de las barras de luces de la parte trasera	416
8.1.2.6 Etiqueta de velocidad, si se requiere	417
8.1.2.7 Instalación de la línea de impulsión del implemento (IDL)	417
8.1.2.8 Instalación de una línea de impulsión de velocidad constante	419
8.1.3 Montaje del eje en tándem, si está incluido	424
8.1.4 Conexión del tractor	424
8.1.5 Instalación del mazo de cables del freno de desconexión de la máquina	424
8.1.5.1 Mazo de cables e interruptores	424
8.1.5.2 Instalación del conector de alimentación y de los interruptores	425
8.1.5.3 Conexión de los conectores	425
8.1.5.4 Ubicación del conector de cuatro clavijas	426
8.1.6 Revisión del sistema de lubricación de la anudadora	426
8.1.7 Verificación de los ajustes finales	426
8.2 Listas de control	428
8.2.1 Lista de control previo a la entrega	428
8.2.2 Lista de control de entrega	428

8.1 Montaje

8.1.1 Revisión de la máquina antes del montaje

Procedimiento

1. Verifique que no haya daños antes de descargar la máquina.
2. Si detecta algún daño, comuníquese con la empresa responsable del envío de inmediato.
3. Estacione la máquina en una superficie sólida y nivelada.
4. Asegúrese de que haya suficiente espacio en la misma superficie para estacionar el tractor delante de la máquina.
5. Quite todos los hilos de embalaje y las piezas sueltas.
6. Abra la caja de cuerdas del lado izquierdo
7. Quite las cajas y bolsas de piezas.

NOTA: Algunas de las piezas están destinadas al montaje de la máquina y otras son piezas de reemplazo.

NOTA: Una vez que concluya el montaje, coloque las piezas de reemplazo dentro de la caja de herramientas en el lado izquierdo de la lengüeta.

8.1.2 Montaje de la máquina

8.1.2.1 Montaje del recolector

Procedimiento

1. Quite los pernos, las arandelas planas, las tuercas de bloqueo superior de brida y los soportes de traba (1) de ambos lados del recolector.
2. Deseche las arandelas planas.
3. Coloque los montajes de las ruedas del recolector (2) en la posición que se muestra.
4. Instale dos pernos de transporte de 1/2-13 x 1-1/4 (3), dos arandelas planas de 1/2 pulgadas (4), y dos tuercas de bloqueo superior de brida (5) que se encuentran en la bolsa de piezas.
5. Levante las ruedas del recolector por completo y ajuste las piezas.
6. Conecte el tractor a la enfardadora.
7. Ajuste la altura del recolector.

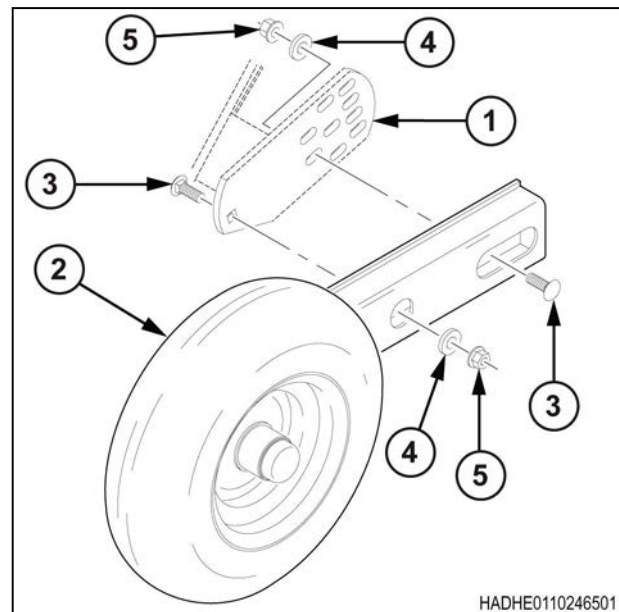


Fig. 1.

8.1.2.2 Elevación del pasamanos

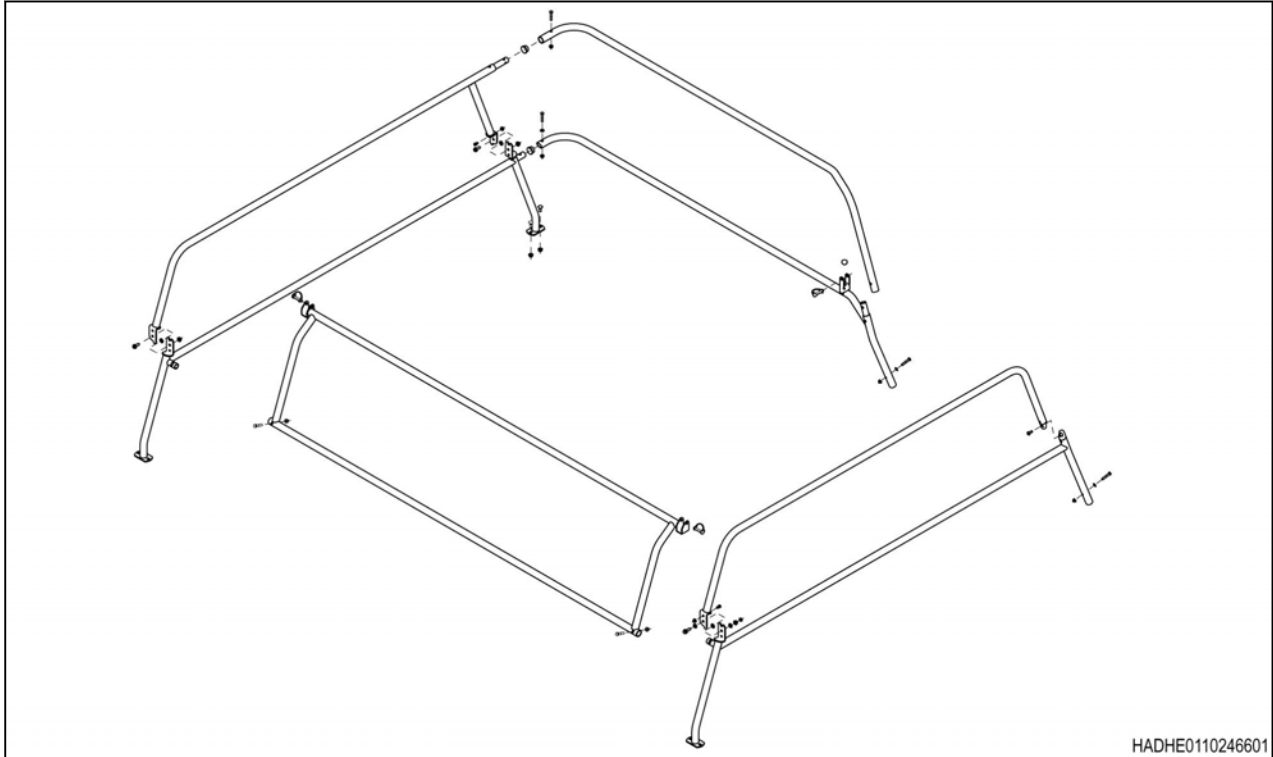


Fig. 2.

Las siguientes instrucciones indican cómo instalar o elevar el pasamanos. La extracción o el descenso del pasamanos se debe realizar a la inversa del procedimiento de colocación o elevación. La ilustración muestra la ubicación de todas las piezas de los pasamanos.

**ADVERTENCIA:**

Asegúrese de tener buena estabilidad y equilibrio cuando afloje o ajuste los accesorios en la parte superior de la máquina.

**ADVERTENCIA:**

Cuando instale los pasamanos, hágalo con cuidado para no caerse desde lo alto de la máquina. Nunca trabaje en la máquina sin antes haber instalado los pasamanos.

Procedimiento

1. Retire la clavija de bloqueo (1) de la traba del pasador de bloqueo (2) ubicado en la parte trasera izquierda de la enfardadora.
2. Utilice este pasador de bloqueo para asegurar el extremo inferior del pasamanos trasero.

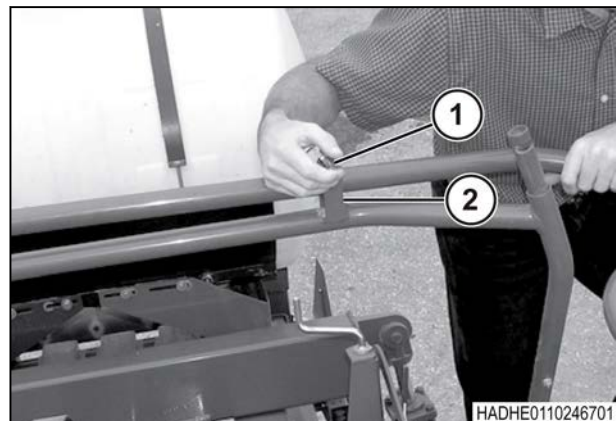


Fig. 3.

3. Quite los hilos de embalaje que mantienen unidos los pasamanos en los puntos donde se cruzan las piezas.



Fig. 4.

4. Levante la parte superior del pasamanos trasero (1).

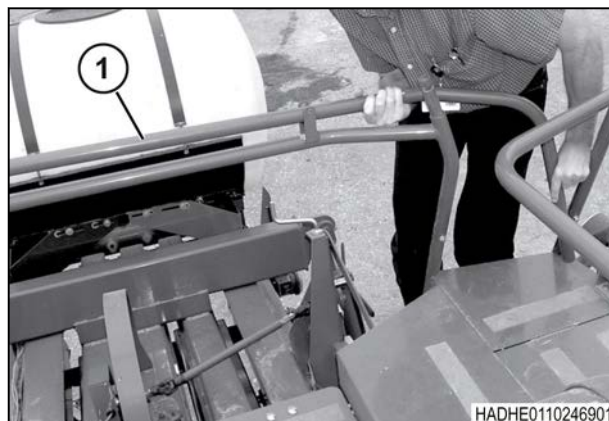


Fig. 5.

5. Eleve la parte superior del pasamanos trasero (1) y bájela sobre la parte inferior (2). De esta forma también se elevará el pasamanos del lado derecho.

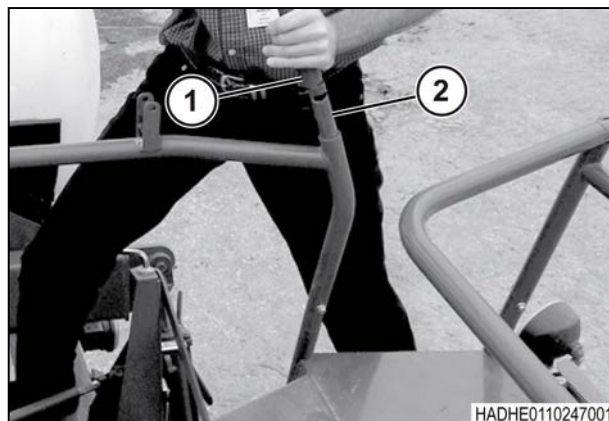


Fig. 6.

Fig. 7.

8. Montaje

6. Coloque el pasador de bloqueo (1) en el extremo izquierdo del pasamanos trasero.
7. Asegúrese de que el sujetador esté sobre la cabeza de la clavija de bloqueo.

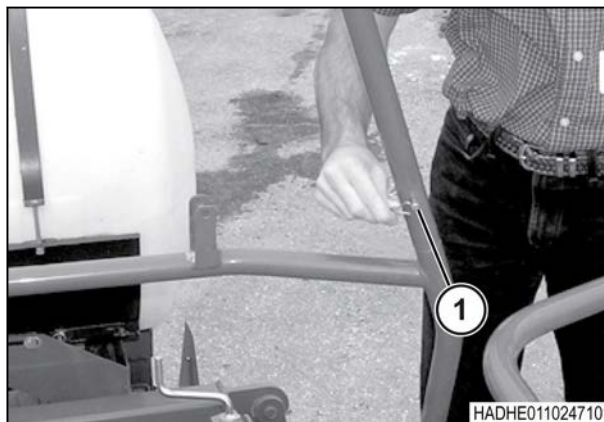


Fig. 8.

8. Gire la parte superior del pasamanos del lado izquierdo en sentido contrario a las agujas del reloj hasta que el pasamanos quede en posición vertical.

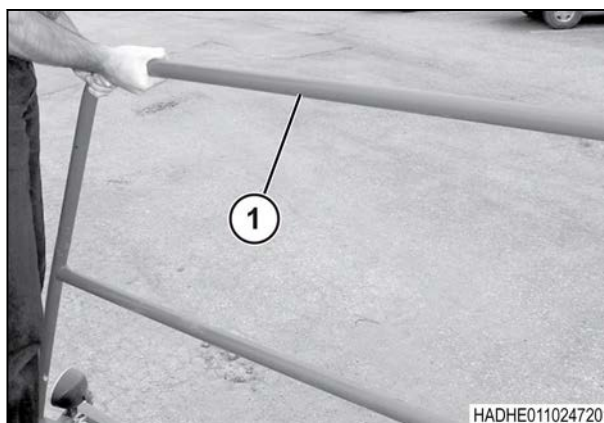


Fig. 9.

9. Tire del pasador de bloqueo (2) que se encuentra en el lado derecho delantero (1).
10. Conserve el pasador de bloqueo.

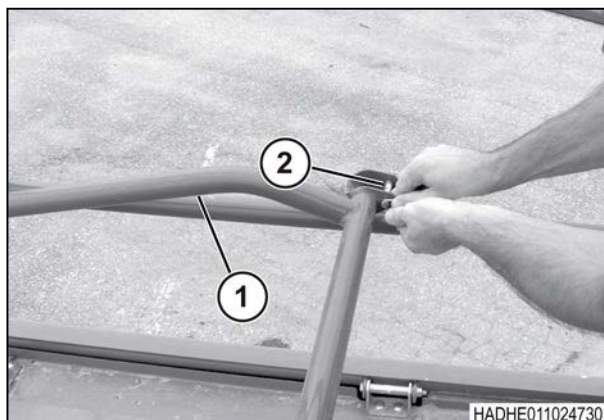


Fig. 10.

11. Tire del pasador de bloqueo (1) que se encuentra en el lado izquierdo.
12. Conserve el pasador de bloqueo.
13. Levante el pasamanos delantero (2) y colóquelo en su lugar.

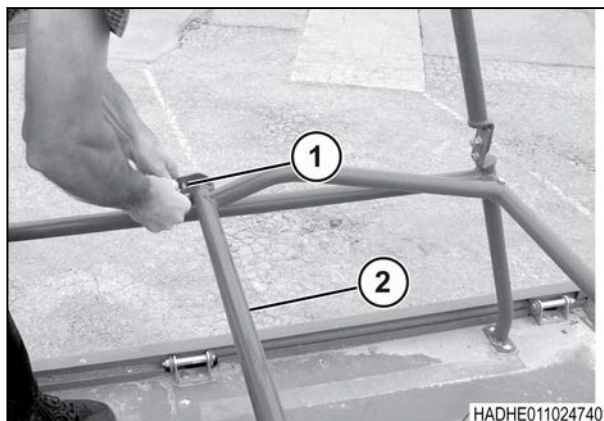


Fig. 11.

14. Coloque un pasador de bloqueo (1) en el lado derecho.
15. Asegúrese de que el sujetador (2) quede sobre el extremo (3) del pasador de bloqueo.

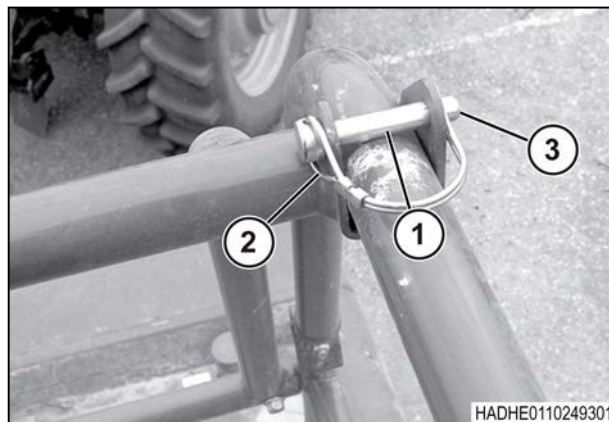


Fig. 12.

16. Coloque el pasador de bloqueo (1) en el lado izquierdo.
17. Asegúrese de que el sujetador (2) quede sobre el extremo (3) del pasador de bloqueo.
18. Asegúrese de que todos los sujetadores estén ajustados y colocados en el lugar correcto.

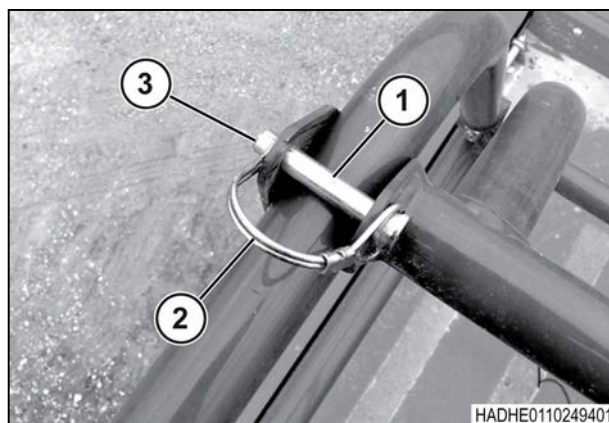


Fig. 13.

8.1.2.3 Instalación de los indicadores de control

Procedimiento

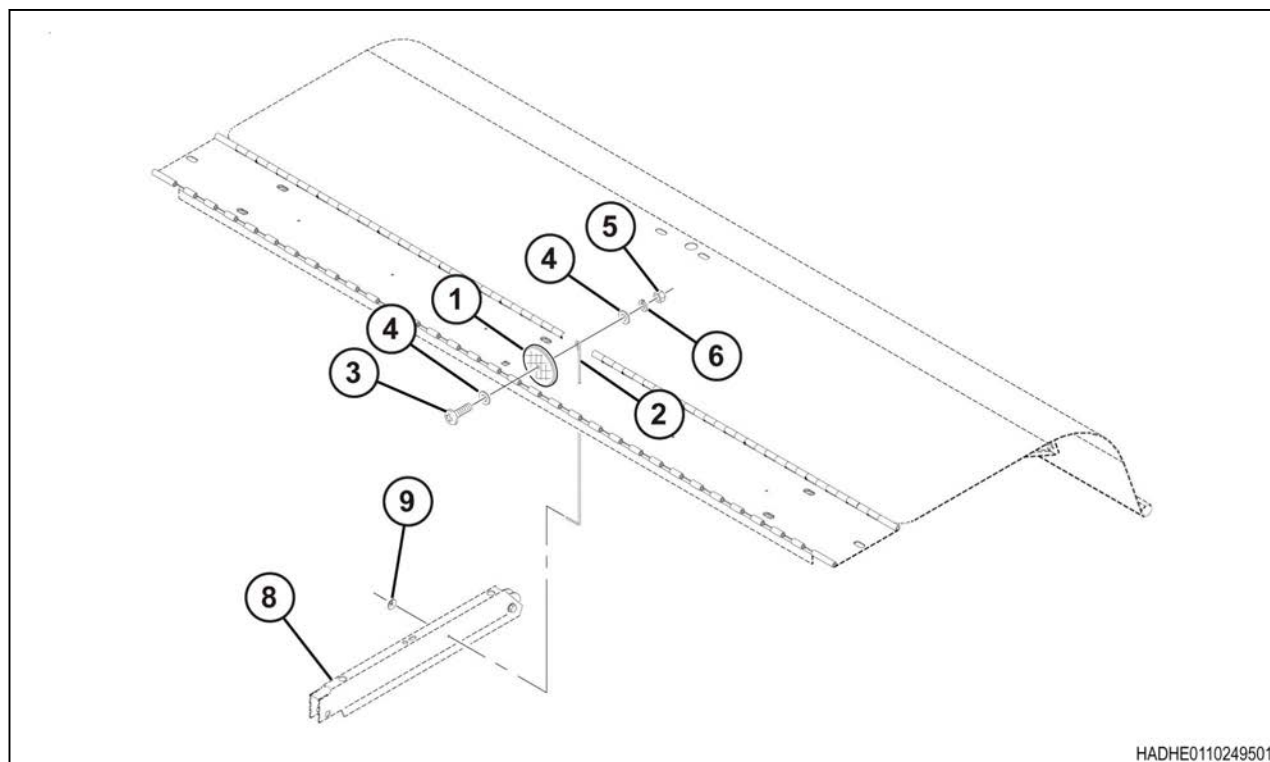


Fig. 14.

8. Montaje

1. Instale un reflector (1) en la parte superior de cada varilla de señalización (2). Utilice un tornillo de máquina de 10-24 x 3/4 pulgadas (3), arandelas planas (4), arandela de seguridad (6), y una tuerca (5).
2. Instale las varillas de señalización a través de los orificios del blindaje de la anudadora (7).
3. Coloque los extremos inferiores de las varillas de señalización a través de los brazos de ajuste (8).
4. Presione las tuercas de velocidad (9) en los extremos de las varillas de señalización.

8.1.2.4 Instalación de una baliza, si está incluida

Las normas de tránsito locales determinarán la ubicación de la baliza.

Si la máquina no incluía una baliza, puede comprar un kit de baliza.

Procedimiento

1. Suba a la parte superior de la máquina y acceda al lado derecho de la anudadora.
2. Afloje el tronillo (1) mientras sujeta el blindaje del lado derecho (2).

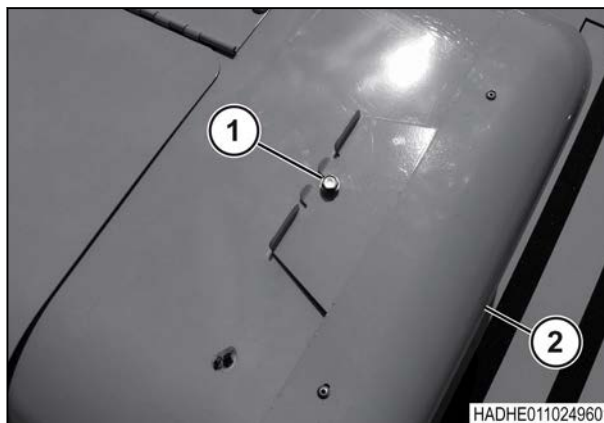


Fig. 15.

3. Abra el blindaje lo suficiente como para que pueda extraer el amarre del cable (1) del mazo de cables (2).

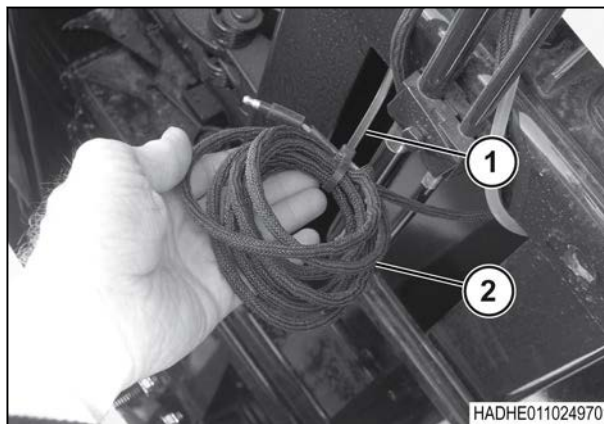


Fig. 16.

4. Abra el blindaje frontal en el área de la anudadora.
5. Haga ingresar los cables (1) en el lado derecho de la anudadora.



Fig. 17.

6. Retire los tornillos de cabeza, las tuercas, las arandelas y los sujetadores de cables (1) en todo el recorrido del cable hacia el mazo de cables.
7. Mantenga el mazo de cables alejado de las piezas en movimiento y de bordes que pueden cortar la aislación.

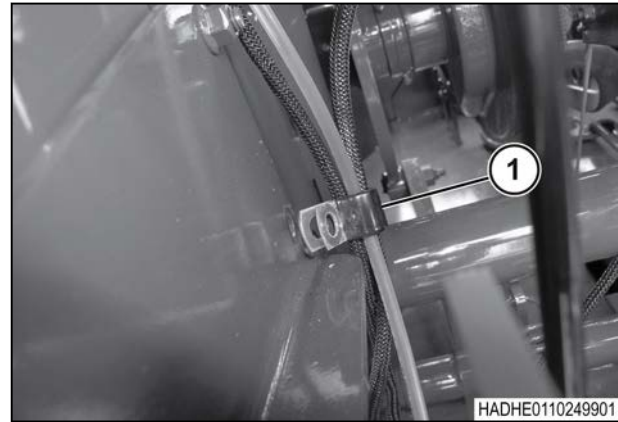


Fig. 18.

8. Coloque el mazo de cables (1) en los sujetadores (2).
9. Cierre los sujetadores.

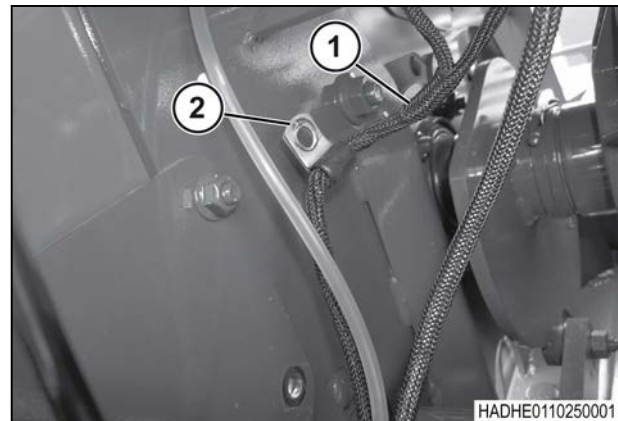


Fig. 19.

10. Dirija el mazo de cables (1) de modo que pase por la parte delantera de la anudadora hasta quedar cerca del lugar donde se colocará la baliza.
11. Coloque los accesorios (2) en cada sujetador (3). No ajuste los accesorios.

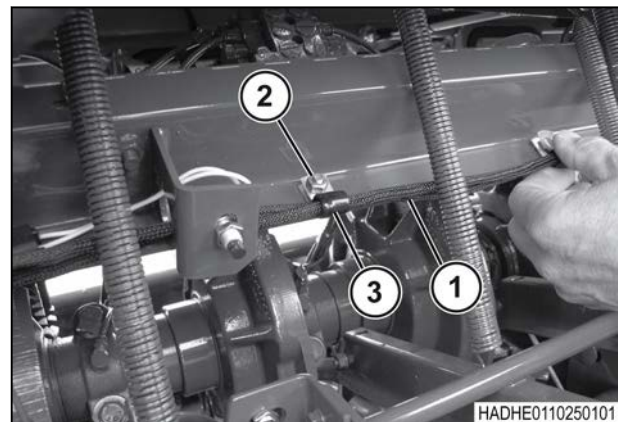


Fig. 20.

12. Lleve los cables hacia arriba (1) hasta el lugar del obturador de salida (no se muestra en la imagen) donde se colocará la baliza.
13. Retire el obturador que se encuentra en la parte superior del área de los cables de la anudadora.

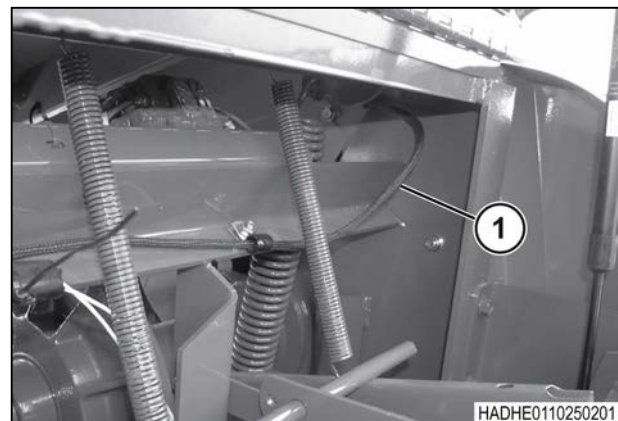


Fig. 21.

8. Montaje

14. Ubique la baliza (1). La figura muestra las piezas.
15. Instale la baliza.
16. Coloque la arandela (2) en el orificio.
17. Dirija los cables a través de la arandela y adentro de la baliza. Conecte los cables al cableado de la baliza.
18. Pase el cable de conexión a tierra hacia abajo a través del montaje de la baliza.
19. Haga un orificio en la parte superior de la caja de la anudadora para el tornillo de montaje del cable de conexión a tierra.
20. Instale el cable a tierra en el tornillo autorroscante (3) y en la arandela (4).
21. Coloque el tornillo autorroscante.
22. No ajuste las piezas.
23. Asegúrese de que los cables no entren en contacto con bordes filosos o piezas móviles.
24. Cierre el blindaje frontal en el área de la anudadora.
25. Cierre el blindaje del lado derecho (1).
26. Ajuste el tornillo (2).
27. Encienda las luces de circulación.
28. Si la baliza no se enciende, verifique y repare el problema hasta que la baliza funcione.
29. Ajuste todos los accesorios de sujeción.

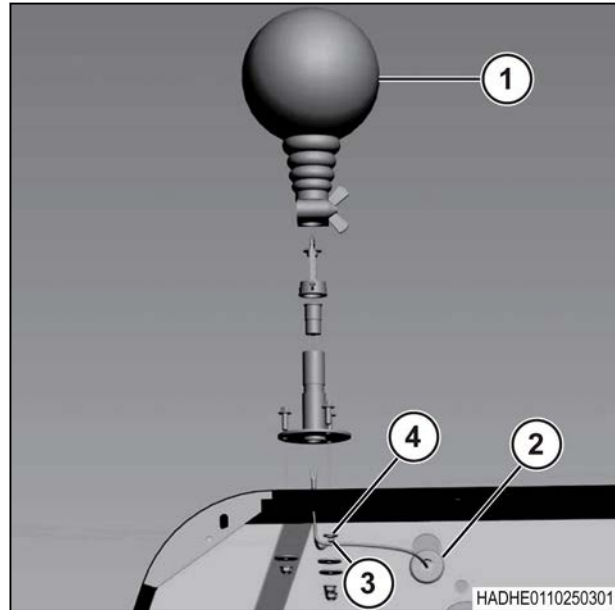


Fig. 22.

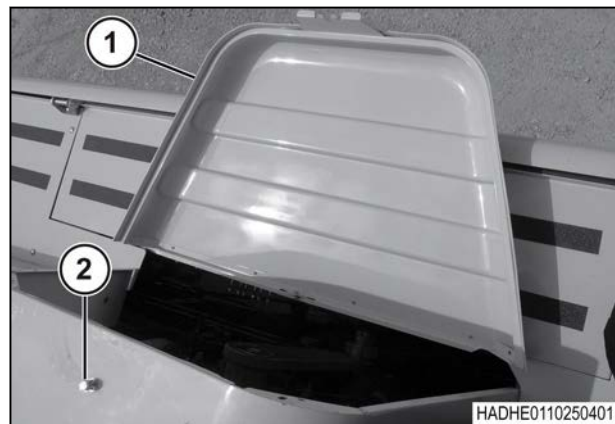


Fig. 23.

8.1.2.5 Instalación de las barras de luces de la parte trasera

Procedimiento

1. Retire los hilos de embalaje que sujetan cada barra de luces (1) a la parte trasera de la máquina.
2. Gire las barras de luces de modo que puedan verse desde la parte trasera de la máquina.



Fig. 24.

8.1.2.6 Etiqueta de velocidad, si se requiere

Consulte las normas de tránsito locales y, si se requiere, adhiera la etiqueta de velocidad a la máquina, según indican las normas.

Asegúrese de que tanto la placa de la matrícula como la etiqueta de velocidad puedan verse con claridad.

8.1.2.7 Instalación de la línea de impulsión del implemento (IDL)

Procedimiento

1. Suelte los pestillos (1) que sujetan el blindaje exterior (2) al soporte de cojinete intermedio.
2. Extraiga el anillo de retención y el blindaje exterior.

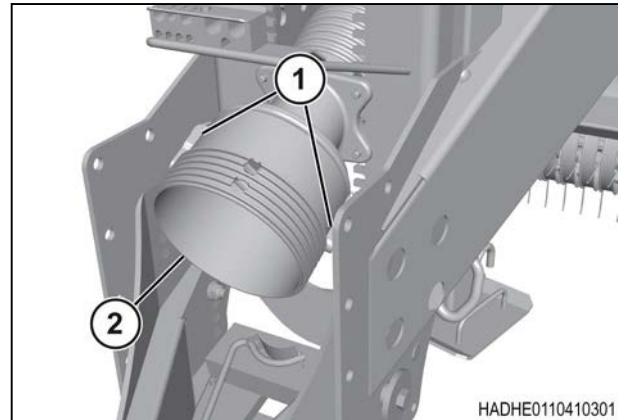


Fig. 25.

3. Localice el blindaje del cono en la parte trasera de la línea de impulsión del implemento (IDL).
4. Gire el cojinete (1) hacia la izquierda hasta que la división (2) del cojinete quede alineada con la flecha (3) en el blindaje del cono.
5. Deslice el blindaje de cono hacia adelante en la línea de impulsión del implemento.



Fig. 26.

6. Deslice el anillo de retención trasero y el blindaje exterior (1) hacia adelante en la IDL.
7. Retire los pernos y las tuercas de la horquilla de abrazadera (2) en la parte trasera de la línea de la IDL.
8. Lubrique las estrías del eje intermedio. Esto ayudará a reducir el desgaste de las estrías.
9. Asegúrese de que la altura del soporte del cojinete intermedio sea correcta antes de instalar la IDL.

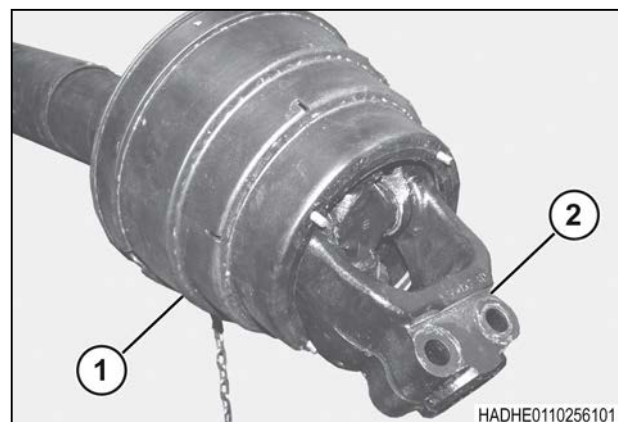


Fig. 27.

IMPORTANTE: Si la altura del soporte del cojinete intermedio se ajusta correctamente, los ángulos de junta serán iguales. Esto facilita el funcionamiento y la duración de la línea de impulsión del implemento.

10. Deslice la horquilla de abrazadera (1) sobre el eje intermedio (2).
11. Alinee los orificios en la horquilla con la ranura en el eje intermedio.
12. Instale los pernos y las tuercas.
13. Ajuste las tuercas de la abrazadera a 205 Nm (150 lb- pie).

**ADVERTENCIA:**

Si una horquilla no está armada correctamente, puede deslizarse de un eje y provocar lesiones personales o daños en la enfardadora.

Cuando instale una horquilla de abrazadera, apriete los pernos al par de fuerza correcto.

Tire de la horquilla después de instalarla para asegurarse de que no se salga del eje.

14. Haga coincidir los pernos (1) con los orificios (2) que se encuentran en la caja del cojinete.
15. Instale el blindaje exterior y fije los pestillos.

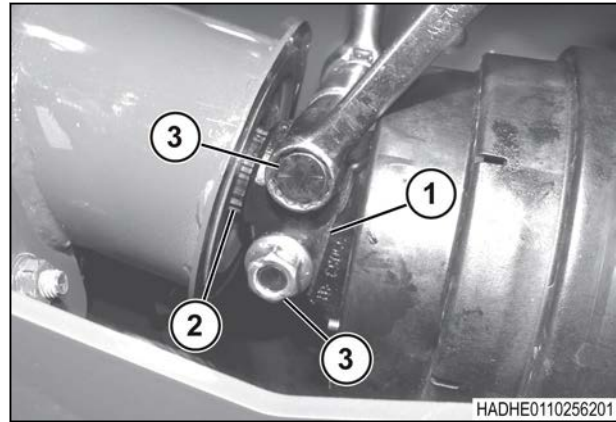


Fig. 28.

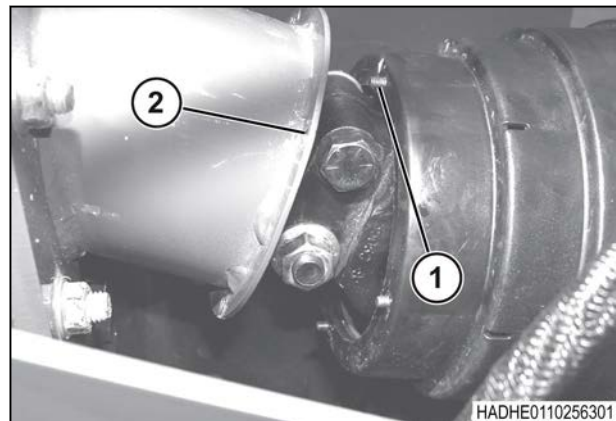


Fig. 29.

16. Deslice los blindajes en la línea de impulsión del implemento hacia la parte trasera.
17. Gire el cojinete (1) hacia la derecha hasta que la división (2) del cojinete quedé completamente a la derecha de la ranura (3).



Fig. 30.

18. Conecte la cadena de la IDL trasera (1) a la máquina a 90 grados de la IDL. Se debe poder rodear la cubierta de la IDL con las cadenas al menos 180 grados.
19. Engrase los cojinetes del blindaje del cono y las otras ubicaciones de lubricación en la IDL.

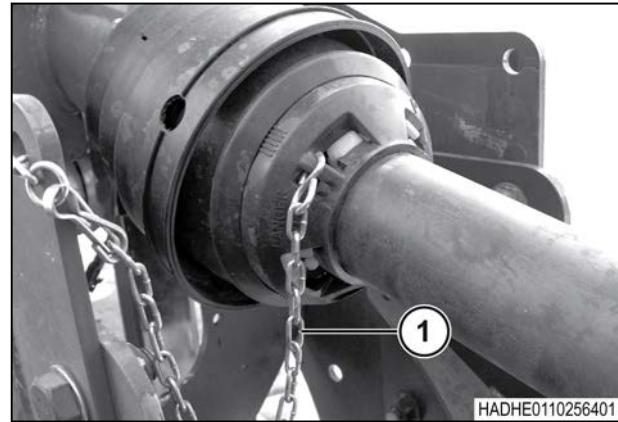


Fig. 31.

20. Coloque el soporte de la IDL (1) en la posición de soporte.
21. Instale la línea de la IDL (2) en el soporte.
22. Lubrique los cojinetes del blindaje del cono a través de las conexiones de lubricación (3). Asegúrese de engrasar el resto de las ubicaciones de lubricación en la IDL.

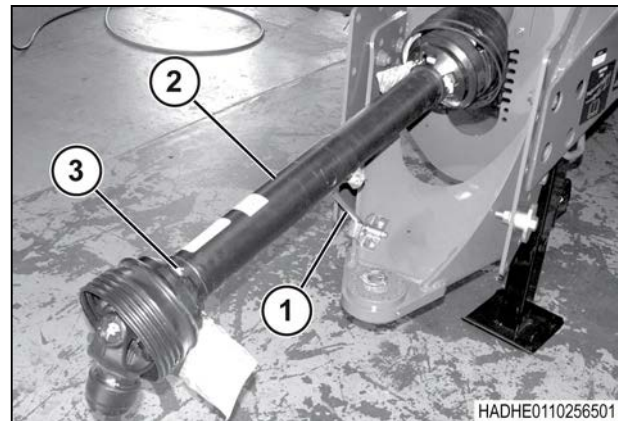


Fig. 32.

8.1.2.8 Instalación de una línea de impulsión de velocidad constante

Si la máquina no incluye una línea de impulsión de velocidad constante (CV), se puede comprar una línea de impulsión de CV a través del distribuidor.

Procedimiento

1. Conecte el tractor y la máquina en la barra de tiro correctamente.
2. Instale la cadena de transporte de seguridad.
3. Suelte los pestillos (1) que sujetan el blindaje exterior (2) al soporte de cojinete intermedio.
4. Quite el blindaje exterior.
5. Mueva la caja del cojinete del pedestal (3) hacia arriba o hacia abajo para igualar los ángulos de la línea de impulsión doble de CV.

NOTA: *Tener los ángulos igualados, aumentará la vida útil de las líneas de impulsión del implemento (IDL).*

6. Asegúrese de ajustar correctamente el ángulo de la IDL de CV.

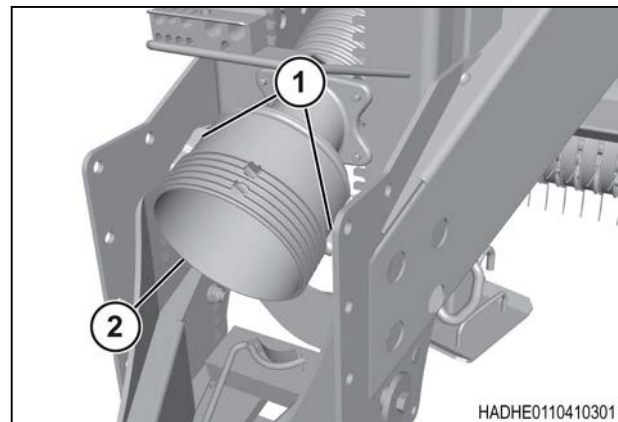


Fig. 33.

7. Limpie y lubrique el extremo delantero (1) del eje intermedio.
8. No lubrique en exceso.
9. No lubrique las estrías internas de la horquilla (2).
10. Inserte la horquilla de la nueva línea de impulsión en el blindaje exterior (3).
11. Haga coincidir el orificio (4) del pasador de bloqueo (5) con la ranura semicircular en el extremo estriado del eje intermedio.

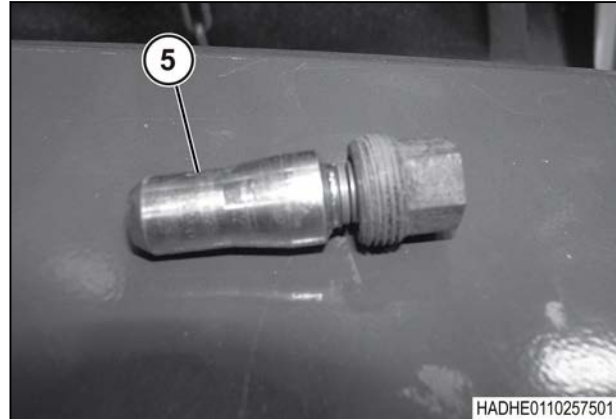
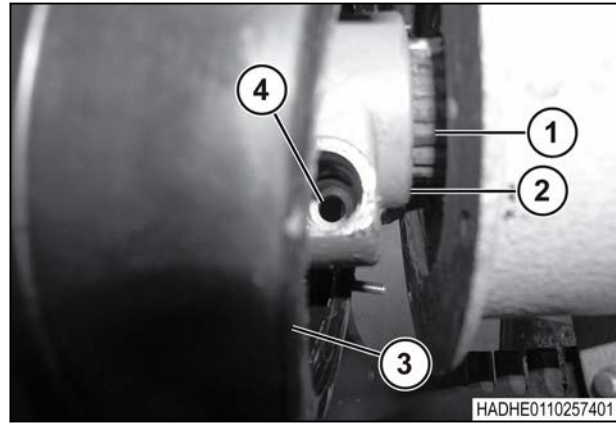


Fig. 34.

12. Ajuste el pasador de bloqueo a 100 Nm (75 lb pies).
13. Instale el blindaje exterior y fije los pestillos.
14. Verifique la horquilla luego de transcurridas las primeras 8 a 10 horas de funcionamiento. Ajústela si es necesario.
15. No lubrique en exceso.
16. Ajuste correctamente el pasador de bloqueo cada vez termine de lubricar las estrías.



Fig. 35.

17. Lubrique las estrías (1) del eje de la toma de fuerza (PTO) en el tractor con aceite o grasa. Esto ayudará a evitar el desgaste de las estrías.
18. Lubrique las estrías cada 250 horas, cada vez que quite e instale la línea de mando de CV y cada 5.000 fardos.

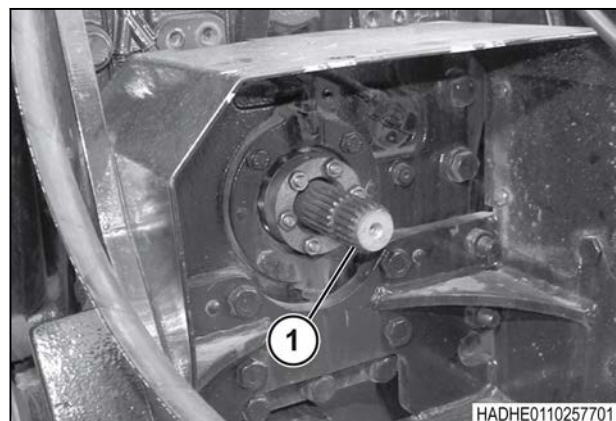


Fig. 36.

19. Tire hacia atrás el collarín de bloqueo (1) de la horquilla de desconexión rápida.
20. Deslice la horquilla de desconexión rápida hacia el eje de la toma de fuerza.

Resultado

Cuando la horquilla de desconexión rápida se conecte al eje de la toma de fuerza se producirá un sonido.

21. Suelte el collarín de fijación.
22. Tire del dispositivo de desconexión rápida para garantizar que el mecanismo de bloqueo conecte de forma segura la ranura del eje de la toma de fuerza.



ADVERTENCIA:

Si una horquilla no está armada correctamente, puede deslizarse de un eje y provocar lesiones personales o daños en la enfardadora.

Cuando instale una horquilla de desconexión rápida, el mecanismo de bloqueo debe estar asentado en la ranura del eje.

Tire de la horquilla después de instalarla para asegurarse de que no se salga del eje.

23. Conecte la cadena de la línea de impulsión de CV (2) que se encuentra en el protector de la línea de impulsión a la parte posterior del tractor.
24. Verifique que la cadena de la línea de impulsión de CV esté en ángulo recto con respecto a la línea de impulsión de CV.
25. Asegúrese de que la cadena se enrolle 180 grados alrededor del blindaje de la línea de impulsión de CV.

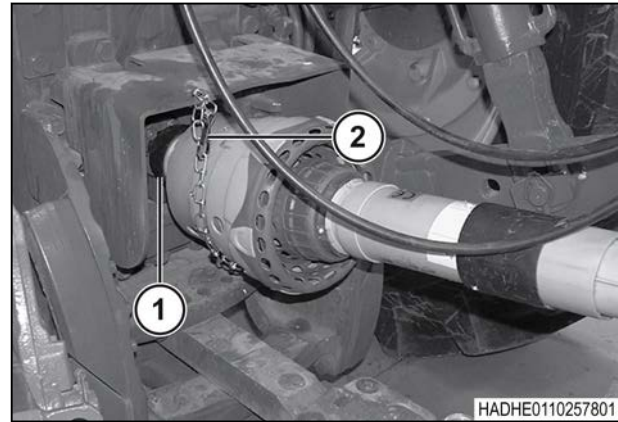


Fig. 37.

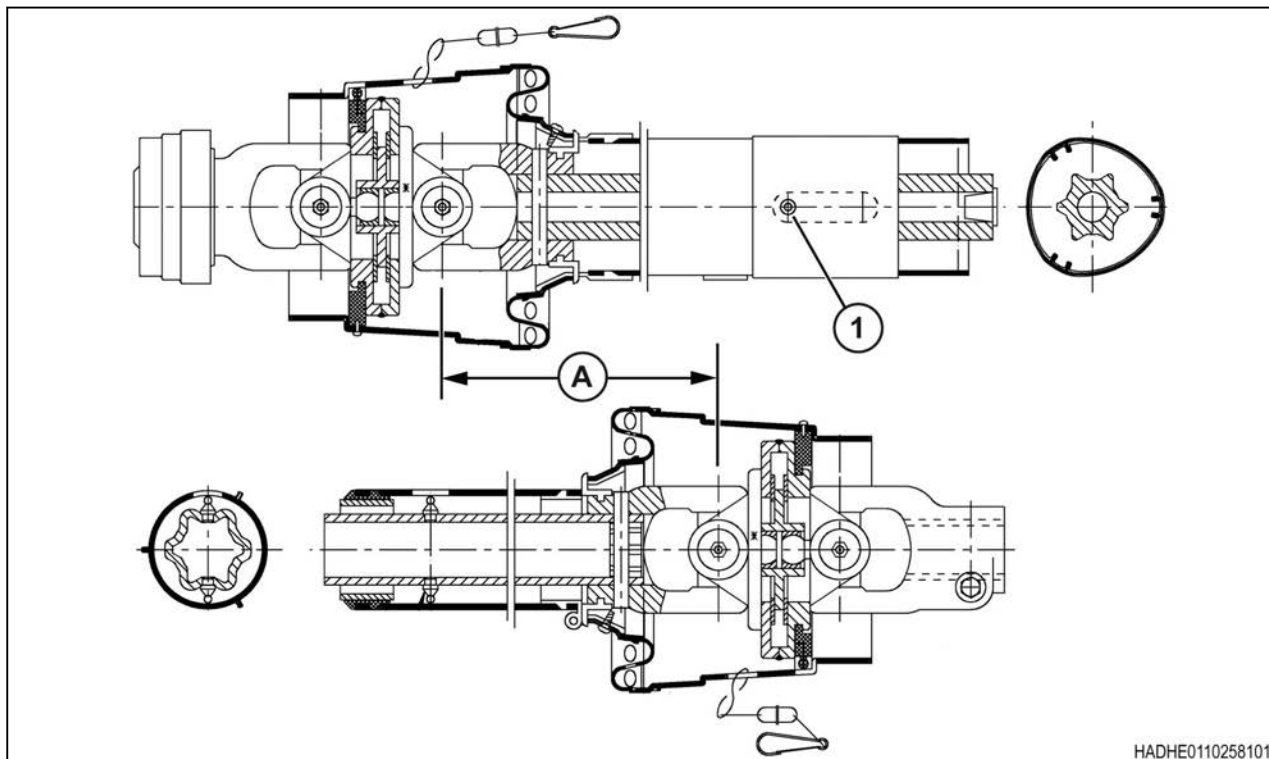


Fig. 38.

- 26.** Mida la distancia (A) entre la parte delantera y trasera de las horquillas de la línea de impulsión de CV. La medida debe ser de entre 810 mm (31,8 pulg) y 1.000 mm (39,3 pulg).
- 27.** Lubrique las conexiones de lubricación del tubo de deslizamiento (1) cada 50 horas. No lubrique en exceso.

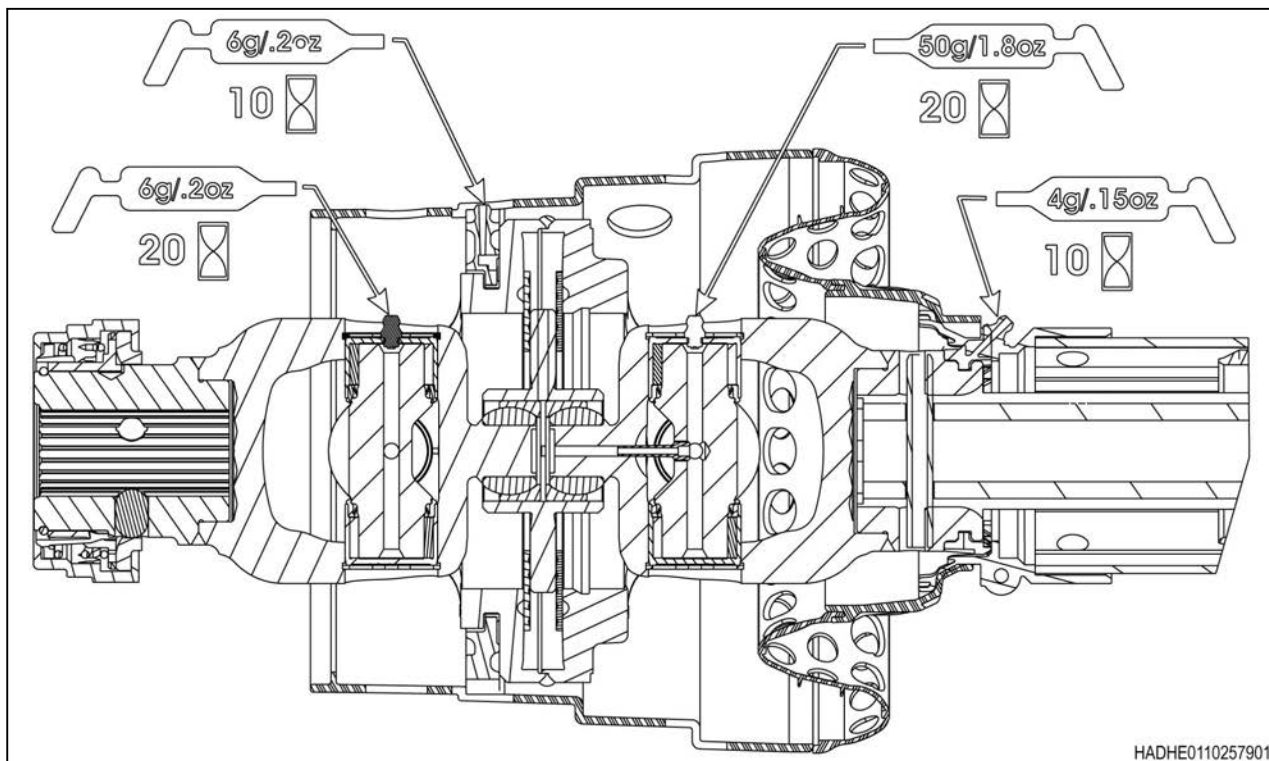


Fig. 39.

- 28.** Lubrique cada uno de los conectores según los intervalos de tiempo y las cantidades de lubricación que se muestran en esta ilustración.

- 29. Lubrique los cojinetes de blindaje del cono a través de las conexiones de lubricación (1) en cada extremo de la parte principal de la línea de impulsión de CV.
- 30. Lubrique los cojinetes cada 10 horas.



Fig. 40.

- 31. Lubrique los cojinetes de blindaje del cono externo a través de las conexiones de lubricación (1) cerca de los blindajes externos.
- 32. Lubrique los cojinetes cada 20 horas.

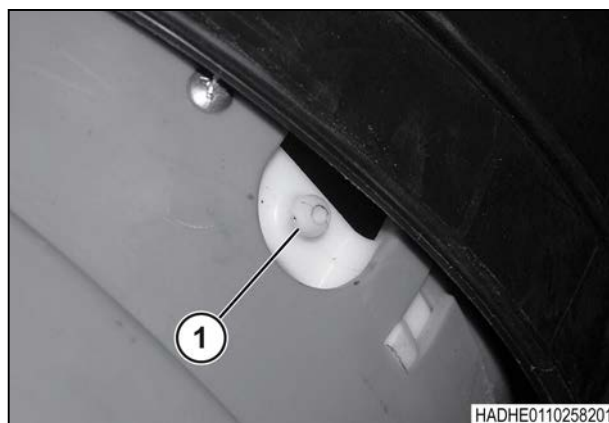


Fig. 41.

- 33. Conecte la cadena de la línea de impulsión de CV (1) que se encuentra en el protector de la línea de impulsión a la parte delantera de la máquina.
- 34. Verifique que la cadena de la línea de impulsión de CV esté en ángulo recto con respecto a la línea de impulsión de CV.
- 35. Asegúrese de que la cadena se enrolle 180 grados alrededor del blindaje de la línea de impulsión de CV.

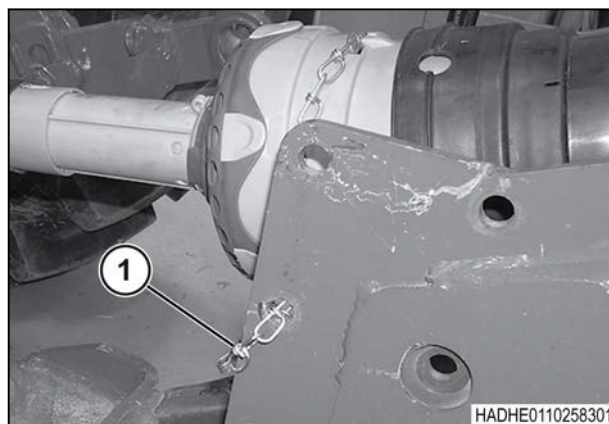


Fig. 42.

8.1.3 Montaje del eje en tándem, si está incluido

Procedimiento

1. Retire la correa (1) del lado derecho del eje trasero.
2. Guarde la correa para usarla en el futuro.

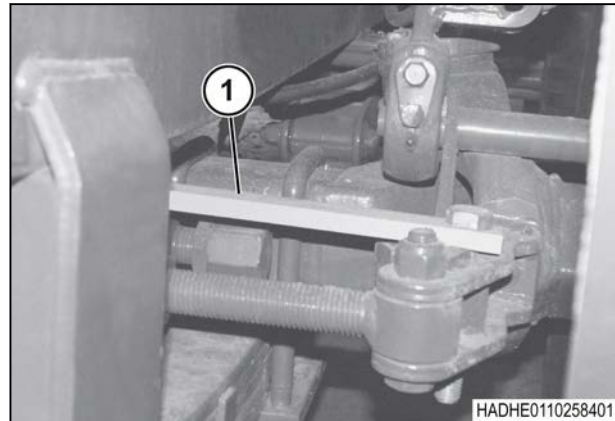


Fig. 43.

8.1.4 Conexión del tractor

De ser posible, utilice el tractor del cliente para instalar la máquina. El tipo de enganche y toma de fuerza (PTO) del tractor determinarán como será la instalación de la máquina. Si se usa el tractor del cliente, no será necesario cambiar la instalación de la máquina cuando se entregue.

Si el tractor del cliente no está disponible, utilice un tractor con el mismo tipo de enganche y toma de fuerza que el tractor del cliente.

Procedimiento

1. Estacione el tractor y la máquina sobre una superficie sólida y nivelada.
2. Consulte la información sobre cómo realizar la conexión del tractor.

8.1.5 Instalación del mazo de cables del freno de desconexión de la máquina

8.1.5.1 Mazo de cables e interruptores

El mazo de cables y los interruptores del freno de desconexión de la máquina se incluyen en un kit, el cual se encuentra en las cajas de almacenamiento de cuerdas de la máquina.

El mazo de cables incluye las siguientes piezas:

- (1) Conector de alimentación
- (2) Fusible
- (3) Conectores para los interruptores.
- (4) Baliza o interruptor de luces de trabajo.
- (5) Interruptor del freno de desconexión de la máquina
- (6) Conector de cuatro clavijas y placa de montaje.

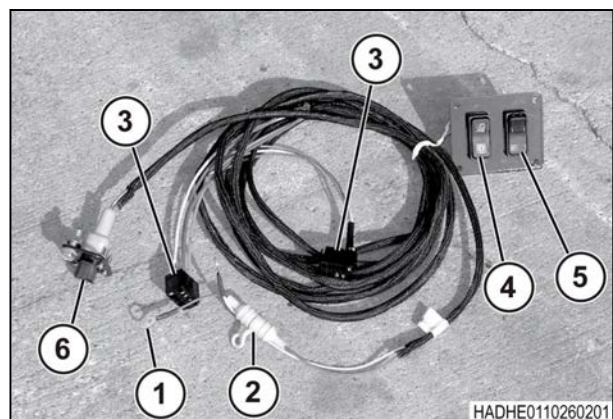


Fig. 44.

8.1.5.2 Instalación del conector de alimentación y de los interruptores

Procedimiento

1. Localice una fuente de suministro eléctrico de 12 voltios CC que se encienda y apague con la llave del tractor.
2. Conecte el conector de alimentación a esa fuente de suministro.
3. Busque un lugar en la cabina del tractor donde instalar los interruptores (1). Algunos tractores tienen una columna con enchufes de salida (2). Es posible que otros tractores pueden requerir el uso de la placa de montaje (3).

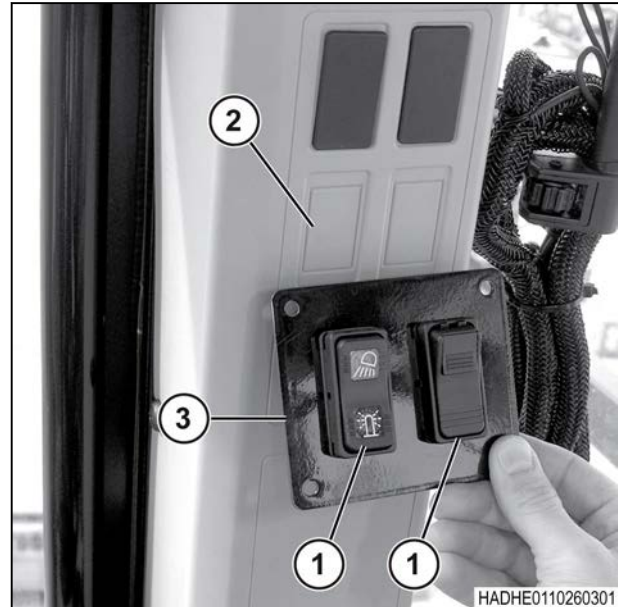


Fig. 45.

8.1.5.3 Conexión de los conectores

Procedimiento

1. Una vez que los interruptores (1) estén instalados, conecte los conectores (2) a la parte trasera de los interruptores.
2. Conecte el conector sin marcas a la parte trasera de la baliza o del interruptor de las luces de trabajo.
3. Conecte el conector que tiene la palabra emergencia a la parte trasera del interruptor del freno de desconexión de la máquina.

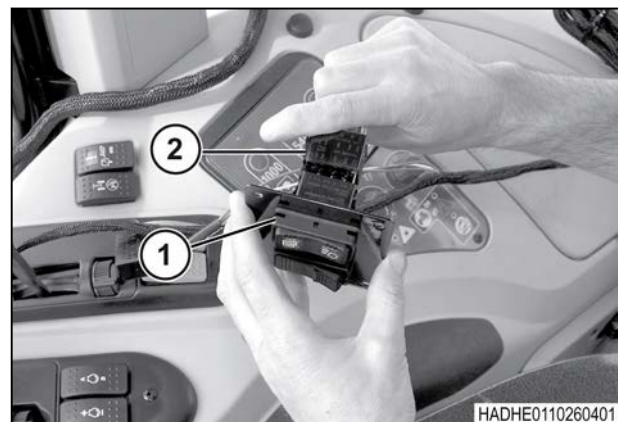


Fig. 46.

8.1.5.4 Ubicación del conector de cuatro clavijas

El conector de cuatro clavijas (1) viene completo con una placa de montaje (2).

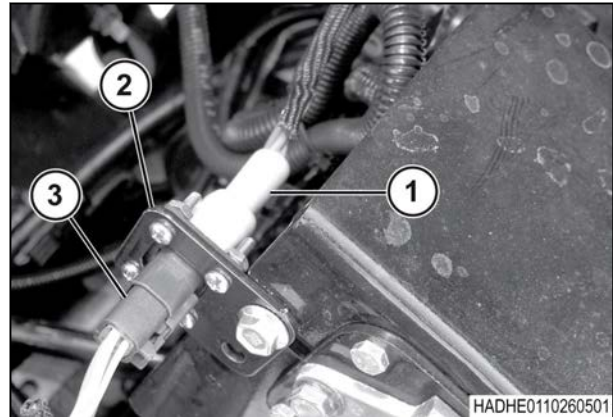




Fig. 47.

Procedimiento

Sujete la placa de montaje a la parte trasera del tractor. Busque un lugar donde sea fácil conectar el conector de cuatro clavijas (3) desde el mazo de cables de la máquina.

8.1.6 Revisión del sistema de lubricación de la anudadora

Procedimiento

1. Asegúrese de que el depósito (1) contenga el lubricante correcto.
2. Encienda el terminal.
3. Seleccione .
4. Seleccione .
5. Asegúrese de que todos los puntos de lubricación de la anudadora reciban aceite.
6. Compruebe si hay fugas.
7. Verifique que haya aceite en la tubería que une la bomba de lubricación con las anudadoras.
8. Haga funcionar la bomba de lubricación hasta que haya aceite en todos los puntos de lubricación de la anudadora. Esto puede demorar hasta cuatro minutos.

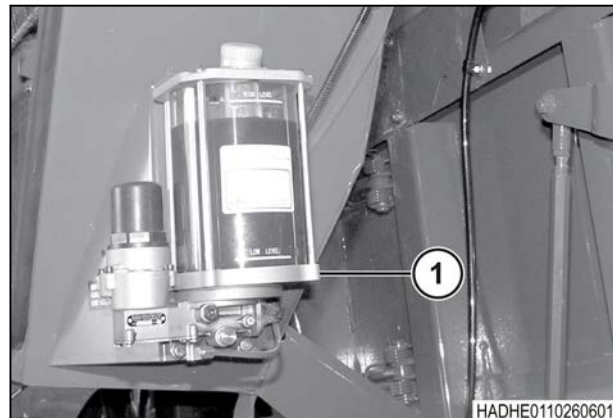


Fig. 48.

8.1.7 Verificación de los ajustes finales

Procedimiento

1. Revise la presión de los neumáticos.
2. Asegúrese de que el tractor y la máquina estén estacionados en una superficie plana y nivelada.

3. Consulte la información sobre los ajustes de flotación y del recolector. Se deben ajustar de forma correcta tanto la altura y las ruedas del recolector como el sistema de flotación.
4. Asegúrese de que las luces de carretera, las luces de trabajo y las luces de servicio de la máquina funcionen correctamente.
5. Verifique el ajuste del freno, si se incluye.
6. Instale los rollos de cuerda en las cajas de cuerdas. Consulte la información sobre cómo instalar los rollos de cuerda.
7. Complete la lista de control previo a la entrega.

8.2 Listas de control

8.2.1 Lista de control previo a la entrega

Atención, los concesionarios deben consultar AGCO SOURCE para obtener información sobre la inspección previa a la entrega de la máquina.

8.2.2 Lista de control de entrega

1	Coordine con el personal del concesionario para que estén presentes cuando ponga en marcha la máquina en el campo. Confirme que todos los sistemas estén funcionando de forma correcta. Consulte el Manual del operador para confirmar que la máquina esté configurada de forma correcta.
2	Informe al propietario acerca de la Garantía de la máquina. Complete el formulario de registro de garantía e incluya los números de serie de la máquina. Tanto el concesionario como el propietario deberán firmar este formulario.
3	Controle el contenido de la sección Seguridad junto con el operador de la máquina. Revise las etiquetas de advertencia para determinar condiciones o procedimientos de funcionamiento peligrosos. Indíquelo al propietario de la máquina que revise el manual del operador con los operadores de la máquina.
4	Si es necesario, repase con el operador cómo ajustar, conectar o desconectar otros accesorios de la máquina.
5	Revise con el operador la ubicación y las funciones de todos los controles. Consulte la sección Funcionamiento.
6	Informe al operador sobre los ajustes para los diferentes tipos de cultivos.
7	Informe al operador sobre la importancia de realizar correctamente la lubricación y el mantenimiento. Consulte el apartado Lubricación y Mantenimiento.
8	Solicite al operador que utilice el sistema de iluminación cuando conduzca la máquina en carreteras, tanto de día como de noche. Deben usarse las luces traseras, de advertencia y el distintivo de vehículo de desplazamiento lento (SMV) para advertir a los conductores de otros vehículos. Solicite al cliente que verifique las normas gubernamentales locales sobre vehículos de desplazamiento lento y de dimensiones especiales.
9	Entregue el Manual del operador al propietario. Asegúrese de que el propietario revise todas las secciones del manual.

Índice

A

accesorios	
acumulador de fardos	403
enchufe adaptador de energía	404
enganche de bola de tipo ASABE	405
enganches tipo ISO	405
eyector de fardos	400
kit de baliza	402
kit de montaje del acumulador	403
kit de peso del fardo para el acumulador	404
kit de telemetría AGCOMMAND™	400
kit del gato hidráulico	399
kit del terminal C1000	399
kits de piezas de reemplazo	404
línea de impulsión del implemento (IDL)	399
rampa para fardos	400
reemplazo de etiquetas	404
Accesorios	
kit de peso del fardo	401
pernos de seguridad y tuercas de bloqueo	404
rampa para fardos de rodillos	401
accesorios de las ruedas	332
accesorios del eje	332
aceitador de cadenas - software 3.30 e inferior de la máquina	
operación	134
aceitador de cadenas - software 3.50 y superior de la máquina	
operación	135
aceite hidráulico y filtro, cambio	271
aceite hidráulico, adición	271
Acumulador	
Calibración de la balanza del acumulador	143
Configuración del bloqueo de desplazamiento	130
Errores	129
Funcionamiento en modo manual	129
Indicación de descarga de fardos	129
Modos	128
Números de error e iconos indicadores	161
Posición del fardo	128
adición de aceite hidráulico	271
advertencia sobre el tubo de escape	21
afilado de las cuchillas	294, 298
aguja	
ajuste de la altura del rodillo de la aguja	320
ajuste de la carga lateral	321
ajuste de la penetración	319, 320
centrado	318
instalación	318
revisión de la penetración	319
Ajuste de la altura del recolector	175
ajuste de la altura del rodillo de la aguja	320
ajuste de la cadena de la cortadora del rotor	286
ajuste de la cadena de la empacadora	285
ajuste de la cadena de la empacadora/cortadora	285
Ajuste de la carga del émbolo	124
ajuste de la carga lateral de la aguja	321
Ajuste de la flotación del recolector	176
Ajuste de la penetración de la aguja	319, 320
ajuste de la podadera y leva de la podadera	311
ajuste de las cadenas del recolector del lado derecho	287
ajuste de las cadenas del recolector del lado izquierdo	288
ajuste de las cuchillas del émbolo	307
Ajuste de las ruedas del recolector	174
ajuste de los brazos de la plegadora	323
ajuste de los dedos de envoltura	322
ajuste de los rieles de soporte de la cadena de la empacadora	286
ajuste del brazo separador	313
ajuste del embrague de la máquina de relleno	301
ajuste del embrague deslizante de la empacadora	281
ajuste del embrague deslizante del recolector	282
ajuste del embrague deslizante del rotor de la cortadora	282
ajuste del freno de la anudadora/aguja	324
ajuste del freno de la máquina de relleno	303
ajuste del freno del volante	279
ajuste del rodillo de reinicio y del lóbulos de leva exterior	326
ajuste del soporte de cuerdas	316
ajuste del varillaje de protección de las agujas	328
ajuste la cadena de transmisión	
Cadenas del recolector del lado derecho	287
cadena de la cortadora del rotor	286
cadena de la empacadora	285
cadena de la empacadora/cortadora	285
cadena de la máquina de relleno/anudadora/aguja	287
cadenas del recolector del lado izquierdo	288
rieles de soporte de la cadena de la empacadora	286
Ajustes de la cadena de la máquina de relleno/anudadora/aguja	287
Alarmas	
Descripciones de las alarmas audibles	162
Descripciones de las alarmas visuales	162
Eliminación de una alarma	142
Información sobre alarmas	162
Tabla de alarmas	162
alivio de presión del freno de aire	238
almacenamiento	337
almacenamiento de fardo de heno seco	73
Almacenamiento de fardos de ensilaje	74
Almacenamiento de registros de trabajo en una tarjeta de datos	158
Almacenamiento del manual del operador	17
altura del protector antiviento	176
aviso para el operador	16
B	
bajada de la rampa de fardos de rodillos	196
Balanza	

calibración de la balanza de la rampa de rodillos para fardos con un fardo de prueba	149	carteles informativos	31
calibración de la balanza de la rampa de rodillos para fardos con un objeto de peso conocido ...	147	Casilla de carga del émbolo	122
Números de error e iconos indicadores de la balanza	161	Casillas para la pantalla principal de trabajo	114
Balanza (si tiene)		casquillo del enganche de bola	405
Indicadores de balanza	131	cebado de las tuberías de lubricación de la anudadora .	276
Peso de fardo	131	centrado de una aguja	318
blindaje y protecciones	20	ciclo de la máquina de relleno	101
blindajes de la línea de impulsión del implemento		circulación de la máquina en carretera o mover en un remolque	
extracción e instalación	254	preparación	200
Bloqueo de las anudadoras/ agujas		Circulación por la vía pública	23
Bloqueo	77	cojinete del rotor cortador, lubricación	260
Desbloqueo	77	cojinete del volante, lubricación	256
bola de enganche, lubricación	255	cojinete principal del cigüeñal de la empacadora/ cortadora, lubricación	265
bomba de lubricación de la anudadora	276	cojinetes del cigüeñal de la empacadora	
brazo separador, ajuste	313	inspección	258
brazos de la plegadora, ajuste	323	lubricación	257
bujes del pivote del eje en tándem, lubricación	263	cojinetes del cigüeñal de la empacadora/cortadora	
		inspección	258
		lubricación	258
		cojinetes sellados	251
C		conexión central de la anudadora, lubricación	263
cadena de la cortadora del rotor, lubricación	284	Conexión de las mangueras hidráulicas al tractor	96
cadena de la empacadora, lubricación	283	Conexión del	
cadena de la máquina de relleno/anudadora/aguja, lubricación	284	enganche de anillo de 50 mm (2 pulg.) al tractor ...	85
Cadena de seguridad de transporte, instalación	86	enganche de anillo de 80 mm (3,15 pulg.) al tractor	85
cadena del recolector, lubricación	284, 285	enganche de bola al tractor	83
caja de cambios		Conexión del enchufe de cuatro clavijas	95
cambio de aceite	267	Conexión del enchufe del mazo de cables de las luces de carretera al tractor	95
revisión del aceite	267	Conexión del freno de desconexión de la máquina ..	95
caja de cambios del rotor de la cortadora		conexión del tractor	424
cambio de aceite	269	conexión y desconexión la cuchilla	181
revisión del aceite	269	configuración de la alarma de humedad	137
calibración de la balanza de la rampa de rodillos para fardos con un fardo de prueba	149	configuración de la altura de la enfardadora	80
calibración de la balanza de la rampa de rodillos para fardos con un peso conocido	147	Configuración del intervalo de lubricación del anudador	136
Calibración de la balanza del acumulador	143	Configuración del tiempo de operación de la lubricación del anudador	136
Calibración de la longitud del fardo	145	Copos actuales por fardo	119
Calibración del cortador	150	Copos por fardo	119
Cambiar el cliente actual	156	cortador	
cambiar el tipo de cultivo	138	Calibración del cortador	150
Cambio a modo de control de carga automático	121	desobstrucción	192
Cambio a modo de control de presión manual	121	cortadora de rotor - cortadora de producción más antigua	181, 291
cambio de aceite de la caja de cambios principal ...	267	cortadora de rotor - cortadora de producción más nueva	183, 296
Cambio de la configuración de audio	138	cortadora, enfardadora con empacadora/cortadora	
cambio de la longitud del corte		desobstrucción	194
embalador/máquina de corte	194	cuchilla del émbolo, ajuste	307
rotor de la cortadora	181	cuchilla para cortar cuerda, reemplazo	312
cambio de la longitud del fardo		cuchillas	
con desplazamiento de la anudadora electrónica ...	137	reemplazo	296
mecánico	180	cuchillas de la cortadora	
Cambio de la tarea actual	154	cambio del ajuste de la cuchilla de la cortadora	184
Cambio de las casillas de la pantalla principal de trabajo	113	eliminación de residuos en	189
cambio del aceite hidráulico y del filtro	271	cuchillas de la cortadora, reemplazo	291
Cambio entre el modo de control automático y		cuchillas, afilado	294, 298
manual	121		
capacidades y lubricantes	390		
Carga de la enfardadora XD	74		
carteles de seguridad	16, 31		

D

declaración de conformidad 66
 Declaración de conformidad de la CE 66
 dedos de envoltura, ajuste 322
 descenso
 sistema de corte 186
 descenso del pasamanos 410
 desconexión de la cortadora 192
 desconexión de la máquina de corte, del embalador/
 enfardadores con máquina de corte 194
 desconexión del tractor 239
 descripción del funcionamiento 61
 Descripción del número de serie 55
 Descripciones de las alarmas audibles 162
 Descripciones de las alarmas visuales 162
 Deslizamiento de la cámara de alimentación 125
 desobstrucción de la rampa de la máquina de relleno ..
 305
 Destrabando el bloqueo de las anudadoras/aguas. . 77
 Detención de la lubricación manual del anudador .. 137
 dimensiones de ajuste del tractor
 Enganche de anillo 40 mm (1,6 pulg) de alto 81
 Enganche de anillo de 50 mm (2 pulg) 80
 Enganche de bola de 80 mm (3,15 pulg) 80
 Enganche de bola esférica de CE 80
 dimensiones y pesos 377
 disco de cuerda
 Funcionamiento del 315
 sincronización 315
 drenaje de la condensación del tanque de aire 336

E

eje de la rueda de dosificación, lubricación 263
 ejemplos de lectura de presión para heno seco 120
 elevación
 rampa para fardos de rodillos 196
 elevación correcta de una enfardadora 203
 elevación del pasamanos 410
 eliminación correcta de desechos 53
 eliminación de desechos 53
 Eliminación de una alarma 142
 embrague de la anudadora/aguja, lubricación 262
 embrague de la empacadora, lubricación 265
 embrague de sobremarcha del recogedor, lubricación .
 266
 Embrague de sobremarcha, lubricación 256
 embrague del rotor de la cortadora, lubricación 259
 embrague deslizante de transmisión principal
 ajuste 281
 lubricación 255
 embragues deslizantes
 empacadora 281
 recolector 282
 rotor de la cortadora 282
 transmisión principal 281
 Enchufe del mazo de cables de control, conexión ... 95
 Enchufe del mazo de cables de las luces de carretera .
 95
 enfardado 100
 enfardado de ensilaje 74
 enfardado de heno de alta calidad 73
 enfardado del primer fardo 99
 enganche de bola de tipo ASABE 405

enfardado de caja de cuerdas en el lado derecho de la
 anudadora
 enfardadoras de cuatro cuerdas 215
 enfardadoras de seis cuerdas 230
 enfardado de la caja de cuerdas de agujas del lado
 izquierdo
 enfardadoras de cuatro cuerdas 206
 enfardadoras de seis cuerdas 220
 enfardado de la caja de cuerdas de las agujas del lado
 derecho
 enfardadoras de cuatro cuerdas 207
 enfardadoras de seis cuerdas 222
 enfardado de la caja de cuerdas en el lado izquierdo de
 la anudadora
 enfardadoras de cuatro cuerdas 213
 enfardadoras de seis cuerdas 228
 enfardado de las cuerdas a través de las anudadoras ..
 enfardadoras de cuatro cuerdas 217
 enfardadoras de seis cuerdas 233
 enfardado de las cuerdas de las agujas
 máquina de seis cuerdas 225
 enfardado de las cuerdas de las agujas en el área de las
 cuerdas de las agujas
 enfardadoras de cuatro cuerdas 210
 enfardado de las cuerdas en el área de la anudadora ..
 enfardadoras de cuatro cuerdas 216
 enfardadoras de seis cuerdas 231
 enfardado de los brazos de ajuste de las agujas
 enfardadoras de cuatro cuerdas 211, 225
 enfardadoras de seis cuerdas 211, 225
 enfardado de los ganchos de cuerdas para agujas
 enfardadoras de cuatro cuerdas 213, 227
 enfardadoras de seis cuerdas 213, 227
 enfardado de los tensores de la caja de cuerdas de
 aguas
 enfardadoras de cuatro cuerdas 209
 enfardadoras de seis cuerdas 223
 enfardado y amarre de los cuerdas de la aguja y de la
 anudadora
 enfardadoras de cuatro cuerdas 218
 enfardadoras de seis cuerdas 234
 equipo de protección personal 19
 escalera 251
 escalera de mano 251
 escalón delantero
 descenso 250
 elevación 250
 especificaciones
 anudadora y aguja 387
 bomba de lubricación de la anudadora 389
 cámara de fardos 378
 cortadora de rotor - producción más antigua .. 382
 cortadora de rotor - producción más nueva 383
 cuerda 386
 dimensiones y pesos 377
 émbolo 385
 empacadora 384
 empacadora/cortadora de rotor 384
 eyector 387
 frenos 393
 hidráulica 380
 lubricación de la bomba de la cadena 390
 lubricantes y capacidades 390
 luces 389
 máquina de relleno 385

neumáticos	391	funcionamiento del eyector	235
niveles de ruido	394	G	
pernos de seguridad	379	ganchos de cuerdas para agujas	
rampa para fardos de rodillos	388	enfardadoras de cuatro cuerdas	213, 227
recogedor	381	enfardadoras de seis cuerdas	213, 227
requisitos para el tractor	394	Gato	
sistema de impulsión	378	operado de manera hidráulica	86
tensión de la cámara de fardos	387	H	
velocidad máxima	393	heno de alta calidad	72
especificaciones de cuerda	386	heno de alta calidad, enfardado	73
especificaciones de freno	393	Horquilla de desconexión rápida	
especificaciones de la anudadora y aguja	387	Conexión a la toma de fuerza	92
especificaciones de la bomba de lubricación de la anudadora	389	humedad de la cosecha	72
especificaciones de la bomba de lubricación de la cadena	390	I	
especificaciones de la cámara de fardos	378	Icono de alarma de voltaje	126
especificaciones de la cortadora del rotor		Icono de caída de fardo	126
modelos de producción más antigua	382	Icono de la anudadora	126
modelos de producción reciente	383	Icono de lubricación de la anudadora	126
especificaciones de la empacadora	384	Icono del eyector	126
especificaciones de la empacadora/cortadora	384	Icono lubricación de la cadena	126
especificaciones de la luz	389	Iconos de ajustes de la máquina	105
especificaciones de la rampa de fardos de rodillos	388	Iconos de bloqueo de tandem (si tiene)	126
especificaciones de la velocidad máxima	393	Iconos de la máquina de corte (si tiene)	126
especificaciones de los neumáticos	391	Iconos de la pantalla de mantenimiento	105
especificaciones de tensión de la cámara de fardos 387		Iconos de registro de trabajo	105
especificaciones del dispositivo de llenado	385	Iconos de trabajo principal	105
especificaciones del émbolo	385	Iconos generales	105
especificaciones del expulsor	387	Iconos indicadores y número de error	159
especificaciones del perno de seguridad	379	identificación de la máquina	54
especificaciones del recolector	381	Identificación del componente del enganche	79
especificaciones del sistema de impulsión	378	iluminación	198
especificaciones del sistema hidráulico	380	imán para sujeción de piezas	309
etiqueta de velocidad, si se requiere	417	indicadores de control	178
extracción de fardos con alto contenido de humedad 237		Información de la pantalla de configuración de la máquina	134
extracción de un fardo de la cámara de fardos	236	Información del mazo de cables del terminal	102
extracción e instalación de los blindajes de la línea de impulsión	254	información general de mantenimiento	25, 250
eyector	235	Información general de seguridad	18
F		información general del sistema eléctrico	251
fardos de ensilaje con alto contenido de humedad ..	74	información general del sistema hidráulico	252
Flechas de dirección operativas	118	Información general sobre la consola	102
freno de la anudadora/aguja, ajuste	324	Información sobre la configuración de carga del émbolo	123
freno del volante		Inicio de la lubricación manual del anudador	137
ajuste	279	inicio manual de la lubricación de la cadena	136
revisión del ajuste	279	inspección de los seguros para heno fijos	308
freno del volante del motor	76	inspección de los seguros para heno superiores y laterales	308
frenos		inspección del émbolo	307
inspección	334	inspección del lóbulo de leva interior de la anudadora/ aguja	326
inspección del revestimiento	334	inspección del revestimiento del freno	334
inspección del sistema de freno de aire	334	inspección del sistema de freno de aire	334
inspección del sistema de freno de mano	334	inspección del sistema de freno de mano	334
inspección del sistema de freno hidráulico	335	inspección del sistema de freno hidráulico	335
purga del freno hidráulico	335	Inspección después de la primera hora de funcionamiento	71
funcionamiento			
enfardado	100		
enfardado del primer fardo	99		
parada de la enfardadora	100		
puesta en marcha de la enfardadora	98		
funcionamiento de la anudadora	62		

instalación de la línea de impulsión del implemento (IDL)	417	lóbulo de leva interior de la anudadora/aguja, inspección	326
instalación de las barras de luces de la parte trasera	416	longitud de la varilla de accionamiento de las agujas	319
instalación de los indicadores de control	413	longitud del fardo, calibración	145
instalación de una aguja	318	longitud del fardo, cambio	
instalación de una baliza, si está incluida	414	con desplazamiento de la anudadora electrónica	137
instalación de una línea de impulsión de velocidad		mecánico	180
constante	419	lubricación	
instalación del mazo de cables del freno de desconexión		bola de enganche	255
de la máquina		bujes del pivote del eje en tándem	263
conexión de los conectores	425	cadena de la cortadora del rotor	284
instalación del conector de alimentación y de los		cadena de la empacadora	283
interruptores	425	cadena de la máquina de relleno/anudadora/aguja	284
mazo de cables e interruptores	424	284	
ubicación del conector de cuatro clavijas	426	Cadenas del recolector del lado derecho	284
Instrucciones del asiento	20	cadenas del recolector del lado izquierdo	285
interruptores y sensores		cojinete de leva	261
especificaciones	330	cojinete del volante	256
separaciones	330	Cojinete principal del cigüeñal de la empacadora/	
introducción	53	cortadora	265
J		cojinetes del cigüeñal de la empacadora	257
juego de lubricación de la cadena	402	cojinetes del cigüeñal de la empacadora/cortadora	258
K		cojinetes del rotor cortador	260
kit de baliza	402	conexión central de la anudadora	263
kit de desplazamiento de la anudadora electrónica	401	eje de la rueda de dosificación	263
kit de telemetría AGCOMMAND™	400	embrague de la anudadora/aguja	262
kit del gato hidráulico	399	embrague de la empacadora	265
kit del terminal C1000	399	embrague de la máquina de relleno	261
kits de piezas de reemplazo	404	Embrague de sobremarcha	256
L		embrague de sobremarcha del recolector	266
Las funciones del icono	105	embrague del rotor de la cortadora	259
Liberación de la presión de la cámara de fardos	133	embrague deslizante de transmisión principal	255
Liberación de la presión de la cámara de fardos antes de		manivelas de la cuchilla	260
expulsar un fardo	132	pivote del resorte del recolector	266
línea de impulsión del implemento (IDL)		rodillo de leva del brazo de la cuerda	264
Instalación	417	Rodillo del brazo plegador	264
Línea de impulsión del implemento de ángulo		rodillo del varillaje del recolector	266
equivalente, ajustes	93	rueda dentada de la máquina de relleno	261
Línea de impulsión del implemento de velocidad		rueda dentada de transmisión principal	261
constante		soporte del tensor de la cadena del rotor cortador	259
Ajuste del ángulo	89	tambores de densidad de fardo	264
Comprobación del ángulo	89	tensor de la cadena de la empacadora/cortadora	265
Comprobación del espacio libre	90	265	
Conexión a la toma de fuerza	87	Trinquete del embrague de la máquina de relleno	261
Haga marcas en	88	varillaje del freno	262
Línea de impulsión del implemento, ángulo equivalente,		varillas de conexión	256
ajustes	93	Lubricación de la anudadora	
Lista de control		Inicio de la lubricación manual del anudador	137
A diario	71	lubricación de la anudadora, cebado de las tuberías	276
lista de control de entrega	428	lubricación de la bomba de la cadena	278
lista de control previo a la entrega	428	Lubricación de la cadena	
Lista de cotejo		inicio manual	136
Después de la primera hora de funcionamiento	71	Lubricación del anudador	
lóbulo de leva exterior de la rueda dentada de la		Configuración del intervalo de lubricación del	
anudadora/aguja, ajuste	326	anudador	136
		Configuración del tiempo de operación de la	
		lubricación del anudador	136
		lubricación y mantenimiento de la línea de impulsión	253

lubricantes y capacidades	390	Pantalla de configuración de la máquina	143
M		Pantalla de contador perpetuo	159
madejas de cuerda, instalación	206, 220	Pantalla de detalle de alarmas	142
Mangueras de los frenos		Pantalla de inicio	112
Sistema hidráulico, conexión	97	Pantalla de registro de alarmas	141
Mangueras del freno		Pantalla de registro de año	
aire, conexión	97	Cambio del año actual	158
manivelas de la cuchilla, lubricación	260	Pantalla de registro de clientes	
mantenimiento del sistema de la anudadora	309	Cambiar el cliente actual	156
mantenimiento la cadena de rodillos	283	Pantalla de registro de tarea	
máquina de corte, cambio de la longitud del corte ...		Cambio de la tarea actual	154
181,	194	Pantalla de registros de trabajo	
máquina de relleno		Almacenamiento de registros de trabajo en una	
ajuste de la compuerta del sensor de la máquina de		tarjeta de datos	158
relleno	300	Para borrar un registro	158
ajuste de la rampa de la máquina de relleno ...	305	Pantalla de servicio	139
ajuste del embrague de la máquina de relleno ...	301	Pantalla de servicio de frecuencia	141
ajuste del freno de la máquina de relleno	303	Pantalla de servicio de voltaje	140
máquina de seis cuerdas		Pantalla de servicio del interruptor	140
enhebrado de las cuerdas de las agujas	225	pantalla de trabajo principal	
mensajes de seguridad	15	Área de visualización	126
mensajes informativos	15	Casillas	114
Modo de carga del émbolo	122	Pantalla principal de trabajo	
Modos del acumulador	128	Cambio de las casillas	113
montaje del eje en tándem, si está incluido	424	Flechas de dirección operativas	118
montaje del recolector	409	Pantallas de trabajo principal	112
mueva la máquina en un remolque		Para borrar un registro	158
preparación		parada de la enfardadora	100
circulación de la máquina en carretera ...	200	pasamanos	251
mueva la máquina en un remolque ..	200	Pasamanos	21
N		peligro de expulsión de desechos	21
nivel de aceite hidráulico, revisión	271	pérdidas a alta presión	28
niveles de ruido	394	pernos de seguridad y tuercas de bloqueo	404
nudos faltantes	179	Peso de fardo	131
nueva temporada	338	pesos y dimensiones	377
Números de error e iconos indicadores		pestillo de la máquina de relleno	78
Números de error e iconos indicadores de la		piezas de reemplazo de la anudadora	317
máquina	160	piezas de repuesto.	30, 53
Números de error e iconos indicadores del		pivote del resorte del recolector, lubricación	266
acumulador	161	placas de resistencia de heno	403
Números de error e iconos indicadores de la balanza ...	161	podadera y leva de la podadera	311
O		podadera y leva de la podadera, ajuste	311
operación		podadera, reemplazo	312
aceitador de cadenas - software 3.30 e inferior de la		preparación de la cosecha	72
máquina	134	preparación para el almacenamiento	337
aceitador de cadenas - software 3.50 y superior de		preparación para el enfardado	98
la máquina	135	preparación para una nueva temporada	338
operación de un gato hidráulico de lengüeta	86	preparativos para el funcionamiento	19
P		Presión de la cámara de fardos	120
palas del rotor		presión de los neumáticos	332
reemplazo	298	Presión del cilindro de densidad del fardo	120
Pantalla de configuración de audio		Primeros auxilios y prevención de incendios	27
Cambio de la configuración de audio	138	productos químicos agrícolas	21
		programa de mantenimiento	245
		protector contra viento del rodillo	402
		puesta en marcha de la enfardadora	98
		puntos amarre	204
		puntos de conexión del gato	252
		puntos de elevación	203
		puntos de lubricación	253
		purga del freno hidráulico	335
		R	
		rampa de fardos de rodillos	

bajada	196	agujas	360
rampa de la máquina de relleno		alarmas	369
ajuste	305	amarre	352
desobstrucción	305	anudadora/aguja	351
rampa para fardos de rodillos		caja de cambios principal	345
elevación	196	dispositivo de llenado	349
recolector		eyector	371
Ajuste de la altura	175	Forma del fardo	363
Ajuste de las ruedas del recolector	174	frenos	372
altura del recolector	174	hidráulica	366
Recolector		longitud del fardo	361
Ajuste de la flotación	176	lubricación de la anudadora	365
recorrido de las cuerdas hacia las agujas		perno de seguridad	341
enfardadoras de cuatro cuerdas	212, 227	sistema de alimentación	346
enfardadoras de seis cuerdas	212, 227	sistema electrónico	373
Recorridos por copos	132	tren de impulsión principal	344
reemplazo de etiquetas	404	ventilador de la anudadora	364
reemplazo de la cuchilla para cortar cuerda	312	solución de problemas con el amarre	352
reemplazo de la podadera	312	solución de problemas de la aguja	351, 360
reemplazo de las cuchillas	291, 296	solución de problemas de la alarma	369
reemplazo de las palas del rotor	298	solución de problemas de la anudadora	351
Reemplazo del perno		solución de problemas de la caja de cambios principal ..	345
máquina de relleno/anudadora	274	solución de problemas de la forma del fardo	363
volante	273	solución de problemas de la longitud del fardo	361
reemplazo del perno de seguridad de la anudadora/ máquina de relleno	274	solución de problemas de los frenos	372
reemplazo del perno de seguridad de la máquina de relleno/anudadora	274	solución de problemas de lubricación de la anudadora ..	365
reemplazo del perno de seguridad del volante	273	solución de problemas del dispositivo de llenado ..	349
reflectores	198	solución de problemas del eyector	371
requisitos para el tractor	394	solución de problemas del perno de seguridad	341
revisión de la máquina antes del montaje	409	solución de problemas del sistema de alimentación	346
revisión de la penetración de la aguja	319	solución de problemas del sistema hidráulico	366
revisión del aceite de la caja de cambios principal ..	267	solución de problemas del tren de impulsión principal ..	344
revisión del ajuste del freno del volante	279	solución de problemas del ventilador de la anudadora ..	364
revisión del nivel de aceite hidráulico	271	solución de problemas electrónicos	373
revisión del sistema de lubricación de la anudadora	426	soporte de cuerdas, ajuste	316
rodillo de leva del brazo de la cuerda, lubricación ..	264	soporte de transporte, retiro	79
rodillo de reinicio, ajuste	326	soporte del tensor de la cadena del rotor cortador, lubricación	259
rodillo del brazo plegador, lubricación	264		
rodillo del varillaje del recolector, lubricación	266		
rueda dentada de transmisión principal, lubricación	261		
ruedas extraíbles del recolector	402		
S			
seguridad de los neumáticos	29	tambores de densidad de fardo, lubricación	264
seguridad del acumulador	29	tanque de aire, drenaje de la condensación	336
seguridad durante el mantenimiento	250	tensión de la cuerda	309
seguro para heno, inspección	308	tensor de la cadena de la empacadora/cortadora, lubricación	265
seguros para heno fijos, inspección	308	tensores	
sensores e interruptores		aguja	210, 225
ubicaciones	330	tensores de las agujas	210, 225
símbolo de alerta de seguridad	15	Tipo de cultivo, cambiar	138
sincronización		traba de dirección del eje en tándem	199
enfardadora	289	Trabando el bloqueo de las anudadoras/agujas.	77
sincronización de la enfardadora	289	Tractor	
Sistema de anudadora doble	62	Conexión de un enganche de anillo de 50 mm (2 pulg.) al	85
sistema de corte		Conexión de un enganche de bola a	83
descenso	186	Conexión de un enganche de bola de 80 mm (3,15 pulg.) al	85
elevación	187		
Sobrecarga de la carga del émbolo	122		
solución de problemas			
T			

U

ubicación de la placa de llenado	294
Ubicación de la Placa del número de serie	54
unidades de medida	53
uso correcto	53

V

Valores de carga del émbolo	122
varillaje de protección de las agujas, ajuste	328
varillaje del freno, lubricación	262
varillas de conexión, lubricación	256
verificación de los ajustes finales	426
Vista exterior	
lado derecho	58
lado izquierdo	57
Vista interior	
lado derecho	60
lado izquierdo	59

