

Challenger[®]

Manual del Operador

Rotoenfardadoras

2946 / 2946A

2956 / 2956A



USO CONFORME A LA DESTINACION

Estos equipos están diseñados para su utilización en operaciones agrícolas, de rutina o similares. Si se utiliza de cualquier otra forma, se considerará contraria a su destino de utilización. Se consideran como elementos esenciales para su uso apropiado el cumplimiento y el estricto seguimiento de las condiciones de operación, mantenimiento, y reparación como lo especifica **AGCO Argentina S.A.**

Se recomienda operar, mantener, o reparar estos equipos solamente por personal que esté técnicamente capacitado, con pleno conocimiento de sus características y eventuales riesgos inherentes al manipuleo y/o reparación, dispuestos éstos en las normas de seguridad del presente manual.

Se deben observar en todo momento las normas para la prevención de accidentes vigentes, como también las relativas a medicina laboral, tránsito o circulación por la vía pública.

Cualquier modificación arbitraria llevada a cabo sobre el equipo, deslinda a **AGCO Argentina S.A.**, de su responsabilidad ante cualquier daño o lesión ocasionada por ella.

IMPORTANTE . . . Este manual debe ser considerado como una pieza esencial de su equipo y deberá acompañarlo si éste es vendido nuevamente.

GARANTIA . . . Al retirar su equipo, lea la póliza de garantía y notifíquese de las condiciones de garantía de su producto. Al dorso de la misma están indicadas las causas por las cuales caduca dicha garantía.

EQUIPOS OPCIONALES Y MODIFICACIONES . . . Cualquier información referida a los equipos opcionales o modificaciones que no estén incluidas en el presente manual pueden ser solicitadas a su concesionario vendedor.

El texto y los grabados no representan compromisos para **AGCO Argentina S.A.** quién, manteniendo invariables las características básicas del producto aquí tratado, se reserva el derecho de introducir modificaciones de partes por razones de índole técnica o comercial, sin obligación de actualizar en su momento esta edición.

Prohibida su reproducción total o parcial

ES PROPIEDAD

Impreso en Argentina
1ra. edición

2946 / 2946A / 2956 / 2956A
0580 0248 C Rev.
CONTENIDO

SEGURIDAD	A-1
INFORMACIÓN GENERAL	B-1
OPERACIÓN	C-1
AJUSTES	D-1
LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO	E-1
LOCALIZACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	F-1
ESPECIFICACIONES	G-1
ACCESORIOS Y OPCIONES	H-1
ARMADO	J-1
ÍNDICE	K-1

SEGURIDAD**Contenido**

Símbolo de alerta de seguridad	A-3
Mensajes de seguridad	A-3
Mensajes informativos	A-3
Carteles de seguridad	A-4
Aviso para el operador	A-4
Manual del operador	A-5
Preparación para el funcionamiento	A-6
Funcionamiento	A-7
Información general	A-7
Equipo de protección personal (EPP)	A-8
Instrucciones del asiento	A-9
Blindaje y protectores	A-9
Advertencia sobre el tubo de escape	A-10
Peligro de expulsión de desechos	A-10
Productos químicos agrícolas	A-10
Circulación por la vía pública	A-11
Mantenimiento	A-12
Información general	A-12
Primeros auxilios y prevención de incendios	A-13
Verificación de fugas de alta presión	A-14
Seguridad de los neumáticos	A-15
Topes de tambores	A-15
Carteles informativos y de seguridad	A-16
Carteles de seguridad	A-18
Carteles informativos	A-21

SÍMBOLO DE ALERTA DE SEGURIDAD

FIG. 1: 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.



FIG. 1

MENSAJES DE SEGURIDAD

FIG. 2: 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 de peligro inminente que, si no se evita, causará la MUERTE O LESIONES MUY GRAVES.



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



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



FIG. 2

MENSAJES INFORMATIVOS

Las palabras IMPORTANTE y NOTA no están relacionadas con la seguridad personal, pero se utilizan para proporcionar información adicional y consejos para el uso y el mantenimiento del equipo.

IMPORTANTE: *Identifie les instructions ou procédures spéciales qui, en cas de non-respect, risquent d'endommager ou de détruire la machine, le processus ou ses abords.*

NOTA: *Identifie les points d'intérêt particulier pour rendre la réparation ou le fonctionnement plus efficace et plus pratique.*

SEGURIDAD

CARTELES DE SEGURIDAD



ADVERTENCIA: Les indicateurs Danger, Avertissement ou Mise en garde **NE DOIVENT PAS** être déposés ou masqués. **Cambie los carteles de peligro, advertencia o precaución 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. De ser necesario, utilice una solución de limpieza.

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.

Sustituya los carteles de seguridad faltantes o ilegibles. Limpie cuidadosamente la superficie de la máquina con una solución de limpieza antes de reemplazar los carteles. Solicite carteles de seguridad de reemplazo a su concesionario.

AVISO PARA EL OPERADOR

FIG. 3: Es SU responsabilidad leer y comprender la sección de seguridad de este manual, el manual de la máquina y el manual de todos los accesorios antes de operar la máquina. Recuerde que la seguridad depende de USTED. Las buenas prácticas de seguridad no sólo lo protegen a usted, sino también a las personas que lo rodean.

Estudie todos los lineamientos de este manual e incorpórelos 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 todas las demás precauciones habituales y seguras, y sobre todo **RECUERDE QUE LA SEGURIDAD ES SU RESPONSABILIDAD. 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. Utilice únicamente accesorios y equipos aprobados.

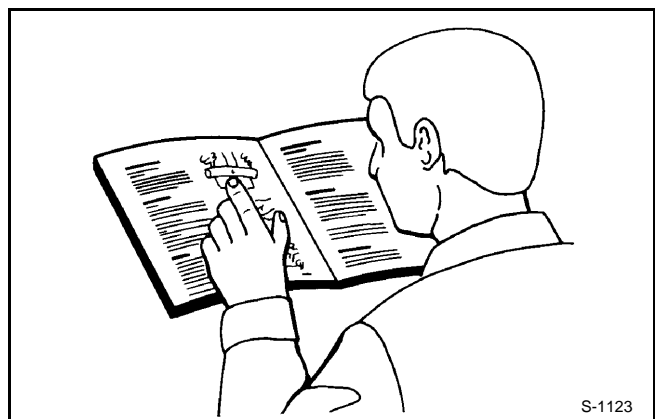


FIG. 3

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



ADVERTENCIA: L'opérateur ne doit pas faire usage d'alcool ou de médicaments susceptibles d'influencer sa vigilance ou sa coordination. 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 un accessoire utilisé avec ce matériel possède son manuel, se reporter à ce manuel pour obtenir d'autres informations importantes sur la sécurité.

MANUAL DEL OPERADOR

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

Les termes droite et gauche utilisés dans ce manuel s'entendent selon la direction observée par l'opérateur lorsqu'il se trouve face à la voie de circulation.

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: Sur certaines illustrations ou photos de ce manuel, les boucliers ou les protections ont parfois été déposés pour une plus grande clarté. Nunca opere la máquina sin estos blindajes o protecciones. De resultar necesario retirar algún blindaje o protección para realizar una reparación, **DEBERÁN** colocarse nuevamente antes del uso.

SEGURIDAD

PREPARACIÓN 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.

Todo equipo tiene un límite. Asegúrese de comprender las características de velocidad, frenado, dirección, estabilidad y carga de la máquina y el tractor antes de comenzar.

FUNCIONAMIENTO

Información general

FIG. 4: Estacione la máquina y el tractor sobre una superficie plana y sólida. Ponga todos los controles en punto muerto y la transmisión del tractor en posición de ESTACIONAMIENTO, y aplique el freno de mano del tractor. Detenga el motor del tractor y quite la llave.

Asegúrese de que el tractor y la herramienta se encuentran en condiciones de funcionamiento adecuadas según los manuales 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. Use un tractor del tamaño y peso recomendados para remolcar la máquina. Consulte el tamaño y el peso mínimo del tractor en la sección Especificaciones.

El tractor debe estar equipado con cinturón de seguridad y estructura de protección contra vuelcos (ROPS). Utilice el cinturón de seguridad durante el funcionamiento del tractor.

Nunca baje de una máquina en movimiento.

Opere siempre la máquina con la consola de control encendida.

Nunca arranque el tractor con la toma de fuerza activada o con la consola de control encendida.

En la medida de lo posible, no utilice la enfardadora cerca de pozos, zanjas y terraplenes. Reduzca la velocidad al doblar, cruzar pendientes o trabajar en superficies desiguales, resbaladizas o enlodadas.

Evite las pendientes pronunciadas.

Tenga en cuenta el tamaño del equipo y asegúrese de contar con suficiente espacio para su uso.

Deslice siempre la placa de bloqueo del pasador de enganche sobre el pasador de enganche e instale el pasador Klik cuando conecte la enfardadora a un tractor.

Para tener una capacidad adecuada de frenado, el peso de la enfardadora con fardo no debe ser mayor a 1,5 veces el peso del tractor.

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

FIG. 5: Evite el contacto con cables eléctricos. El contacto con cables eléctricos puede causar una descarga eléctrica, que puede causar una lesión muy grave o la muerte.

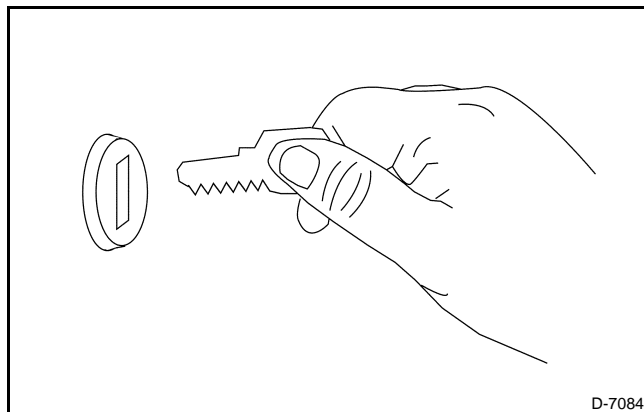


FIG. 4

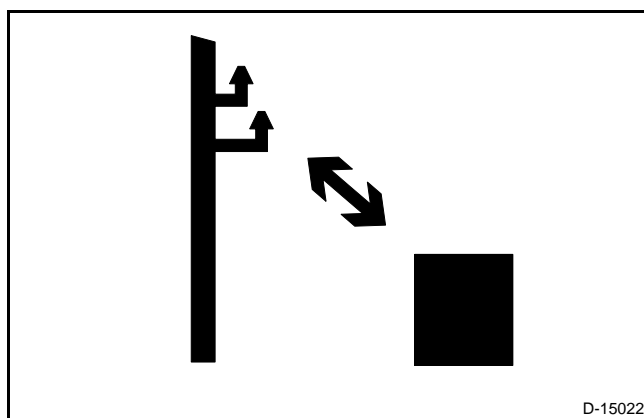


FIG. 5

SEGURIDAD

FIG. 6: Manténgase alejado al menos 3,7 m (12 pies) de la compuerta trasera y del eyector en todo momento. La compuerta trasera y el eyector funcionan más rápido de lo que usted demora en alejarse.

Asegúrese siempre de que haya al menos 3,7 m (12 pies) de espacio libre alrededor del eyector y de la compuerta trasera antes de abrirla y de descargar el fardo. Mantenga a las personas alejadas de la enfardadora y de la compuerta trasera cuando descargue un fardo.

Antes de levantar la compuerta trasera, asegúrese de que la enfardadora esté correctamente conectada a la barra de tracción del tractor. La lengüeta de la enfardadora puede elevarse al levantar la compuerta trasera. Esto puede ocasionar que la enfardadora se incline hacia atrás y cause daños al operador o a la máquina.

FIG. 7: Cuando mueva fardos, nunca utilice un cargador frontal de tractor que no esté equipado con un garfio o el equipo de manejo de fardos apropiado. Utilice el garfio para evitar que el fardo ruede por el bastidor del cargador hacia el operador. Mantenga la carga siempre cerca del suelo para que el tractor no pierda el equilibrio.

Nunca descargue o almacene fardos en una pendiente donde los fardos puedan rodar.

Siempre desconecte la toma de fuerza del tractor, coloque la transmisión en PARK (estacionamiento) y active el freno de mano antes de descender del tractor. Apague el motor del tractor y quite la llave antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento o reparación en la máquina.

Equipo de protección personal (EPP)

FIG. 8: 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 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.

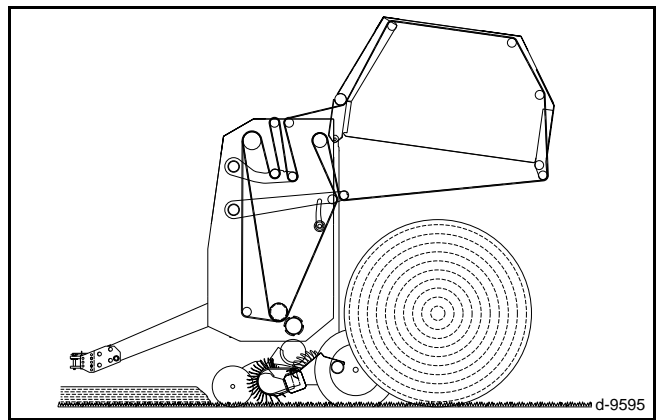


FIG. 6

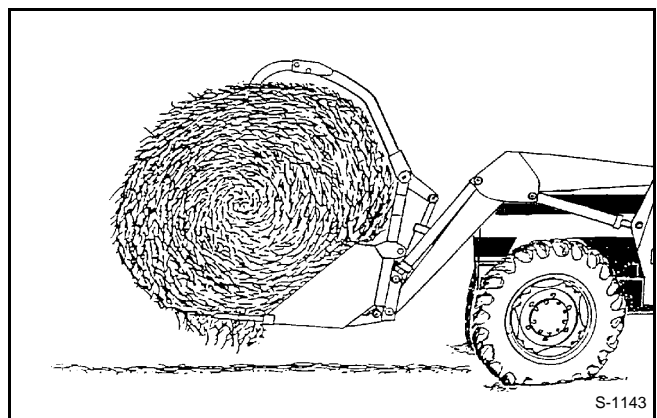


FIG. 7

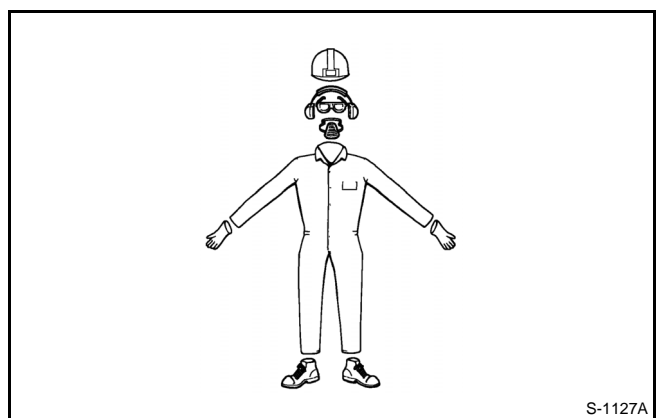


FIG. 8

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.

Blindaje y protectores

FIG. 10: Todos los blindajes y protecciones deben conservarse en buen estado y colocarse en posición correcta.

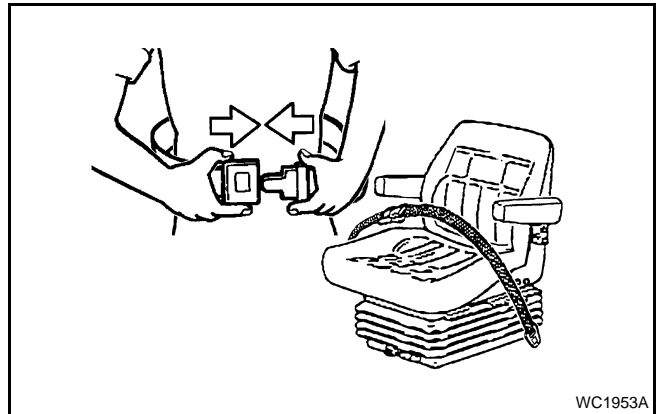


FIG. 9

WC1953A



FIG. 10

71389544C

FIG. 11: 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.

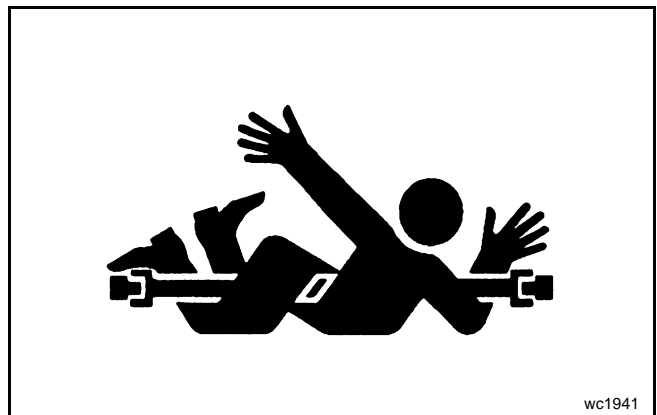


FIG. 11

wc1941

SEGURIDAD

Advertencia sobre el tubo de escape

FIG. 12: Nunca opere el motor en edificios cerrados a menos que el tubo de escape cuente con ventilación externa.

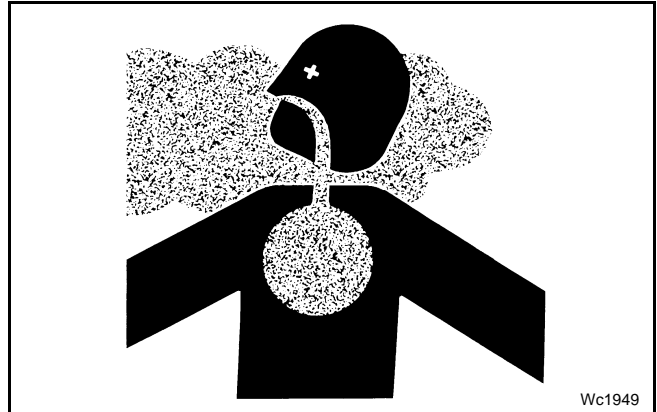


FIG. 12

Peligro de expulsión de desechos

FIG. 13: Nunca se acerque a la máquina mientras se encuentra en funcionamiento. Durante el funcionamiento, la máquina puede despedir desechos y ocasionar lesiones.

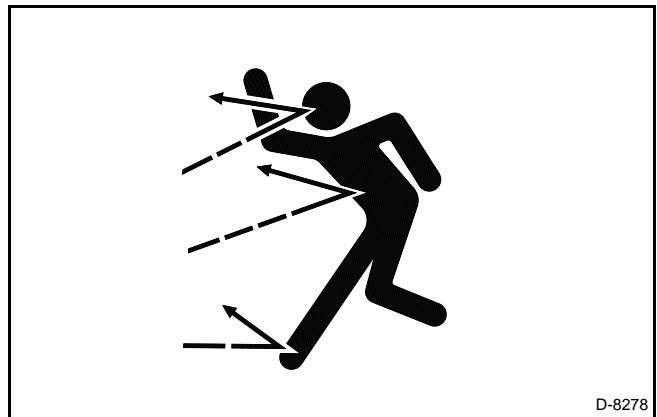


FIG. 13

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.

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.

CIRCULACIÓN POR LA VÍA PÚBLICA

FIG. 14: 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.

Utilice su sentido común 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.

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.

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 emblema de vehículo de desplazamiento lento (SMV) esté limpio, resulte 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.

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 clavija 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.

Deslice siempre la placa de bloqueo del pasador de enganche sobre el pasador de enganche e instale el pasador Klik cuando conecte la enfardadora a un tractor.

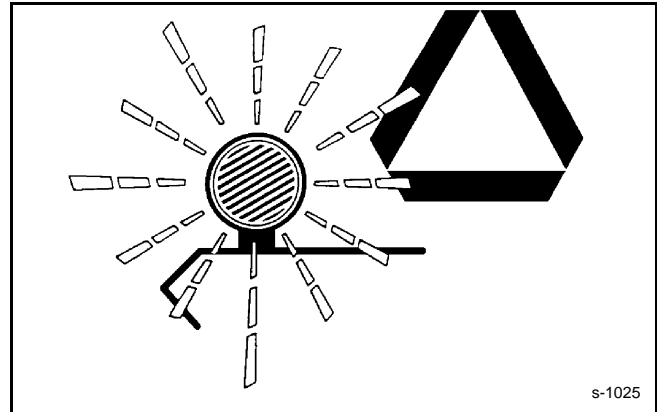


FIG. 14

s-1025

SEGURIDAD

FIG. 15: Esté atento a la presencia de cables aéreos y otros obstáculos. Evite el contacto con cables eléctricos. El contacto con cables eléctricos puede causar una descarga eléctrica, que puede causar una lesión muy grave o la muerte.

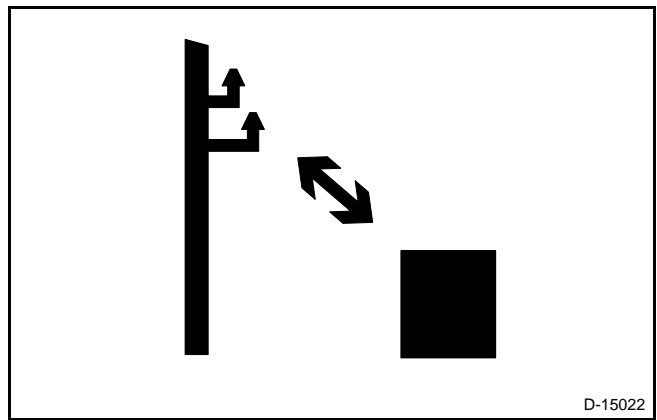


FIG. 15

MANTENIMIENTO

Información general

FIG. 16: 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.
- Cierre la compuerta trasera. Si necesita abrir la compuerta trasera para realizar tareas de mantenimiento, coloque la válvula de bloqueo en la posición de BLOQUEO.
- Desconecte la toma de fuerza del tractor.
- Coloque la transmisión del tractor en posición de estacionamiento (PARK) y aplique el freno de mano.
- Apague la consola de control.
- Detenga el motor del tractor y quite la llave.
- ¡Mire y escuche! Asegúrese de que se hayan detenido todas las piezas en movimiento.
- Coloque bloques delante y detrás de las ruedas de la máquina y del tractor antes de trabajar sobre o debajo de la máquina.

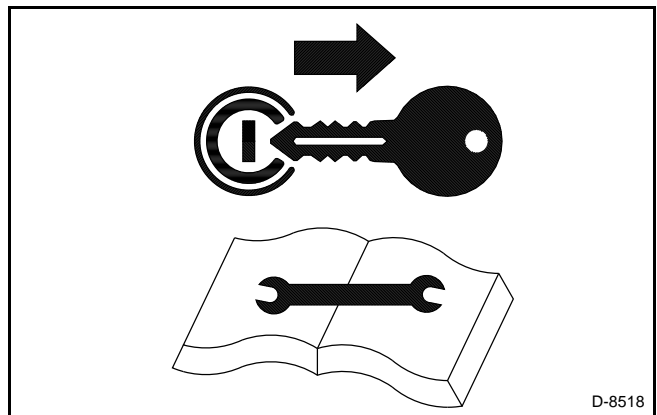


FIG. 16

Nunca deje el tractor o la herramienta 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.

No intente realizar tareas de reparación o mantenimiento ni ajustar la máquina hasta que todas las piezas móviles 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.

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 enfardadora esté en buen estado. Asegúrese de que todos los protectores y blindajes estén en su lugar.

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.

FIG. 17: Nunca realice tareas de mantenimiento, ajuste o supervisión en las correas o cadenas de transmisión mientras el motor del tractor está en funcionamiento.



FIG. 17

FIG. 18: 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.

Nunca arranque el tractor con la toma de fuerza conectada.

Asegúrese de que las protecciones giratorias giren sin impedimentos.

Una horquilla instalada incorrectamente puede deslizarse fuera del eje de la toma de fuerza y causar lesiones personales o daños a la máquina.

Al instalar una horquilla de desconexión rápida, las clavijas de seguridad activadas por resorte deben deslizarse sin restricciones y asentarse en la ranura del eje de la toma de fuerza.

Tire de la línea de impulsión de la herramienta para asegurarse de que la horquilla de desconexión rápida no pueda desconectarse de la toma de fuerza.

Siempre descargue el fardo de la cámara de fardos antes de levantar o trabajar debajo de la máquina.



FIG. 18

Primeros auxilios y prevención de incendios

FIG. 19: 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.



FIG. 19

S-1131

SEGURIDAD

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

Cuando termine de enfardar y antes de dejar la enfardadora, quite el fardo de la cámara. Levante la compuerta trasera y coloque la válvula de bloqueo en la posición de traba. Revise si hay heno acumulado o partes calientes en la cámara de fardos y el área del recolector. Quite todo el heno acumulado. Coloque la válvula de bloqueo en la posición que no trabe y baje la compuerta trasera.

FIG. 20: Si se produce un incendio, sitúese en dirección contraria al viento y lejos del humo.

Si se produce un incendio mientras enfarda, expulse el fardo y aleje el tractor y la enfardadora 12 m (40 pies) del fardo en contra del viento. Levante la compuerta trasera. Coloque la válvula de bloqueo de la compuerta trasera en la posición de BLOQUEO. Utilice un matafuegos u otra fuente de agua para apagar el incendio.



FIG. 20

Verificación de fugas de alta presión

FIG. 21: 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.

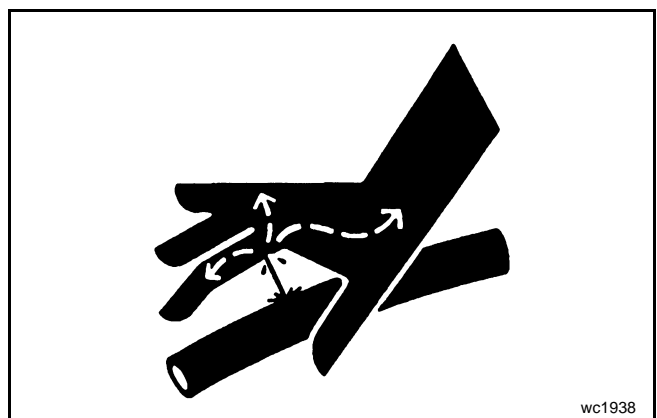


FIG. 21

FIG. 22: 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.

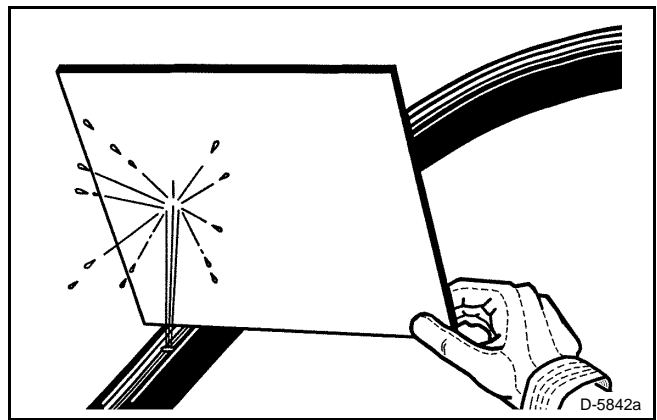


FIG. 22

Seguridad de los neumáticos

FIG. 23: 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. 23

TOPES DE TAMBORES

FIG. 24: Cuando la compuerta trasera se levante para realizar tareas de mantenimiento, coloque la válvula de bloqueo de la compuerta trasera (1) en la posición de BLOQUEO (hacia dentro).

La compuerta trasera sólo podrá bajarse cuando se libere la válvula de bloqueo (hacia afuera).

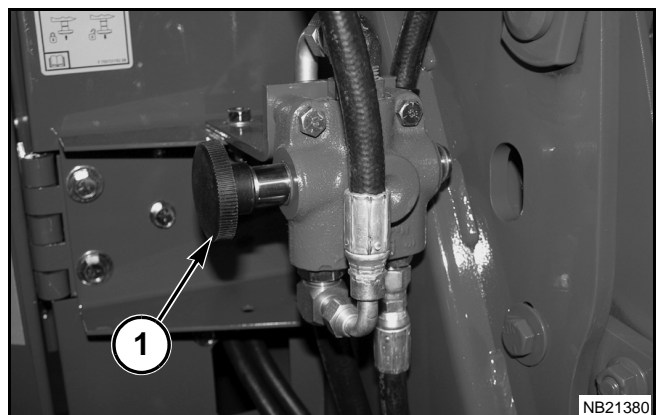


FIG. 24

SEGURIDAD

CARTELES INFORMATIVOS Y DE SEGURIDAD

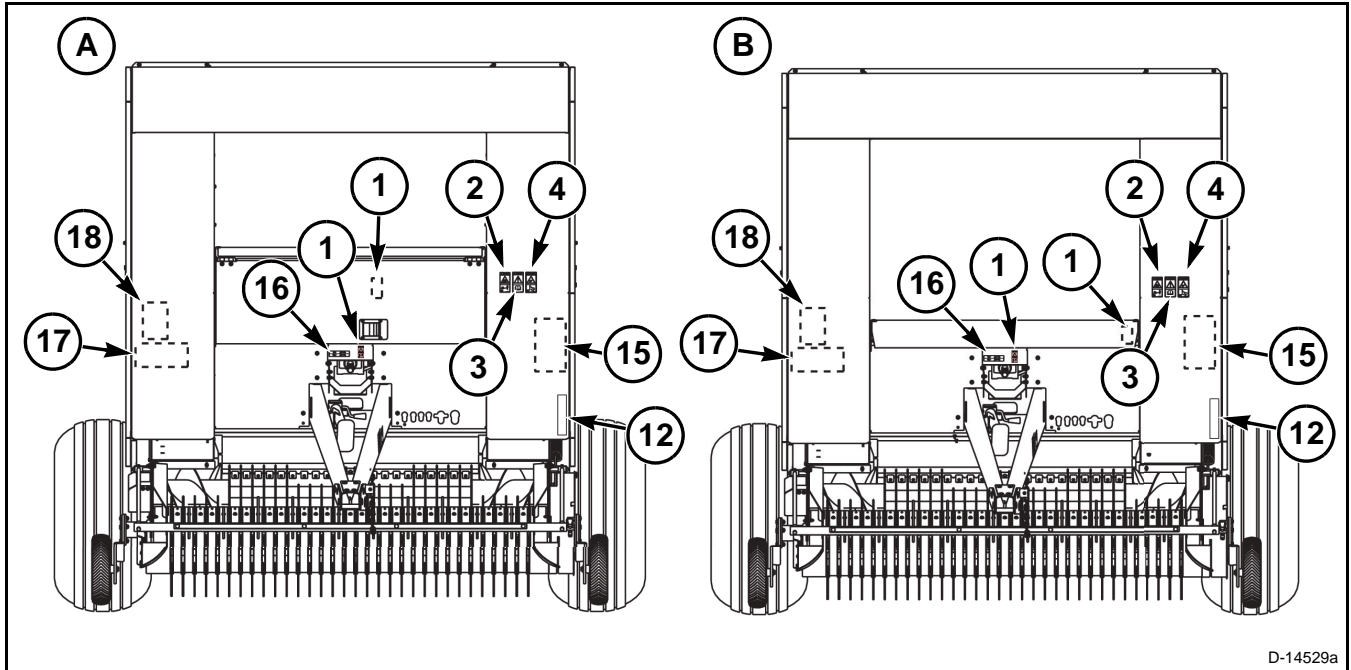


FIG. 25

FIG. 25: Vista delantera

- (A) Enfardadoras con sistema hidráulico incorporado
- (B) Enfardadoras que usan el sistema hidráulico del tractor

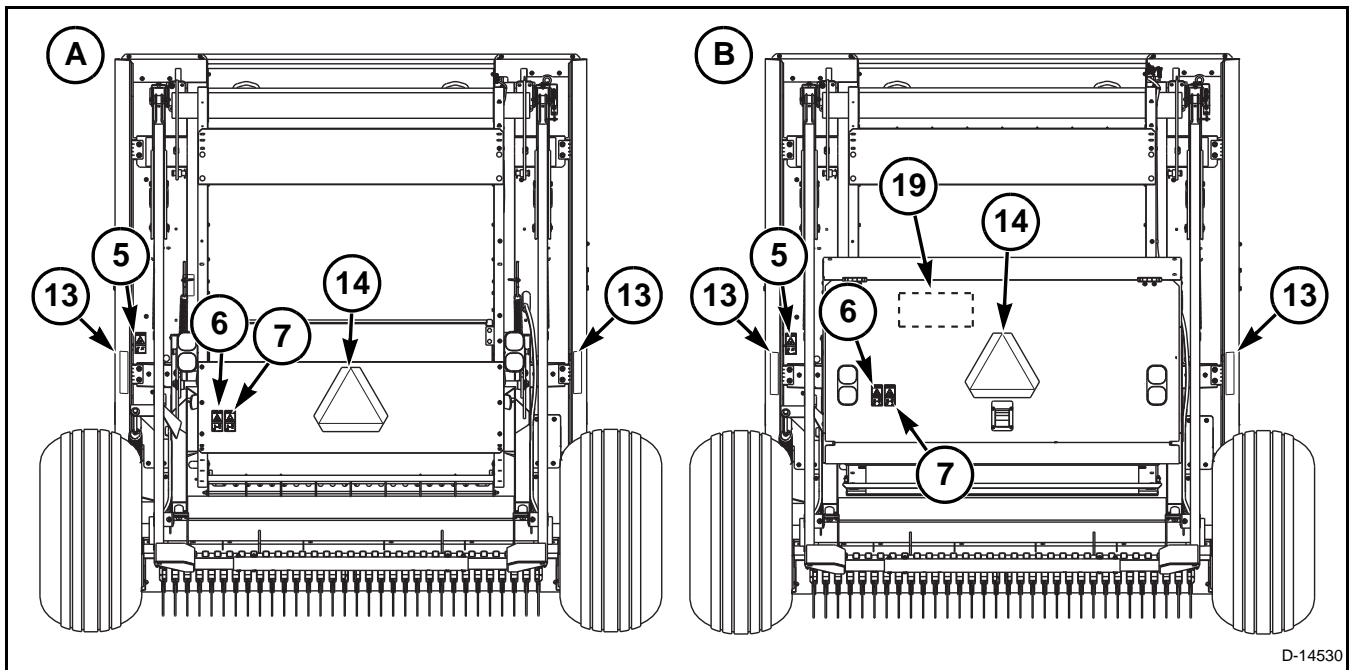
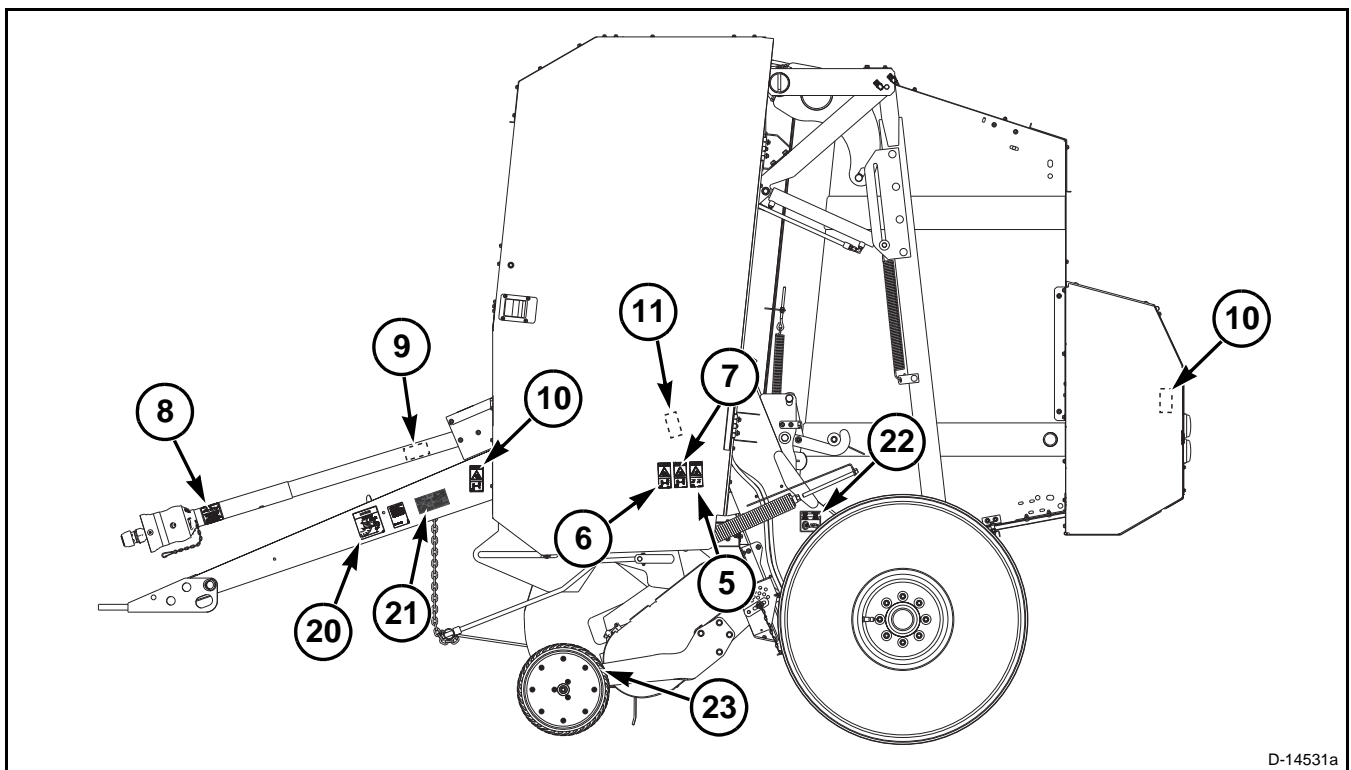


FIG. 26

FIG. 26: Vista trasera

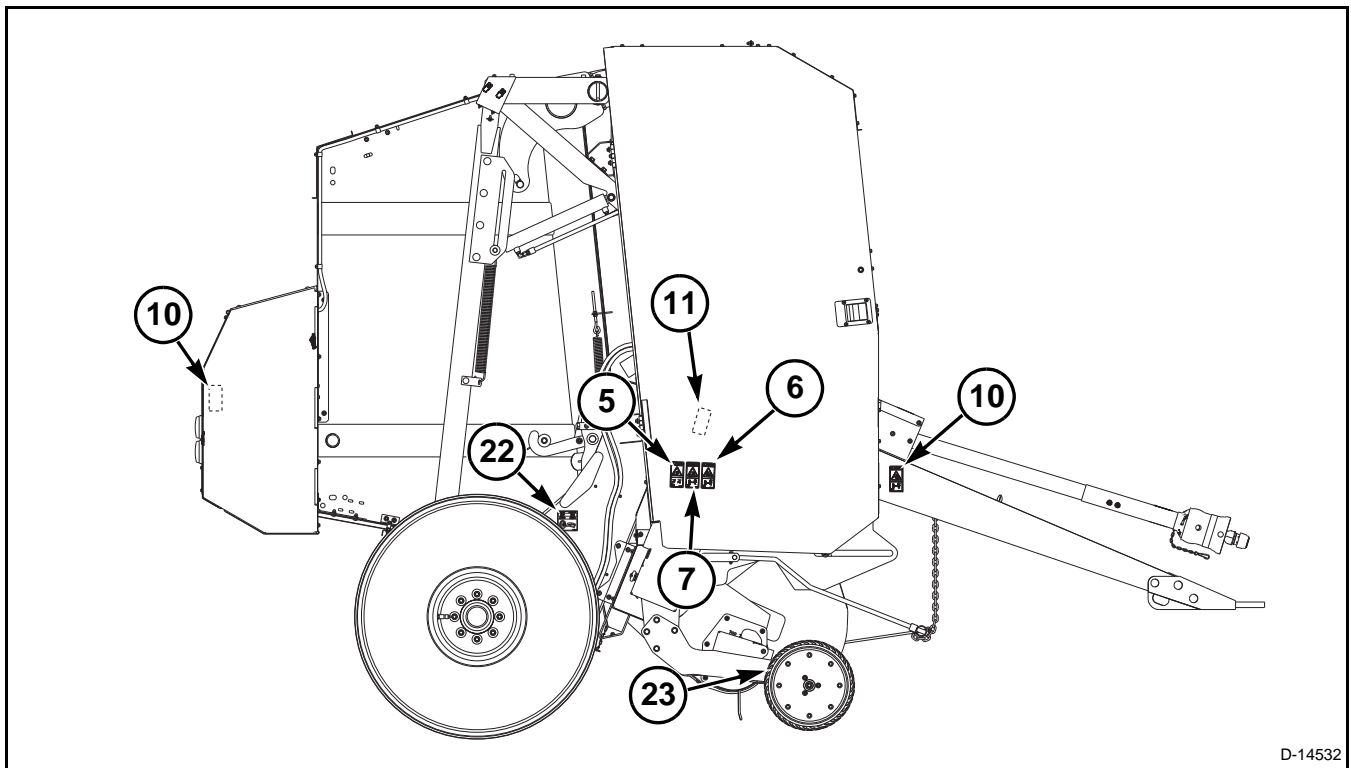
- (A) Enfardadora sin envoltura de malla
- (B) Enfardadora con envoltura de malla



D-14531a

FIG. 27

FIG. 27: Vista del lado izquierdo



D-14532

FIG. 28

FIG. 28: Vista del lado derecho

SEGURIDAD

Carteles de seguridad

FIG. 29: La mayoría de los carteles de seguridad 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.

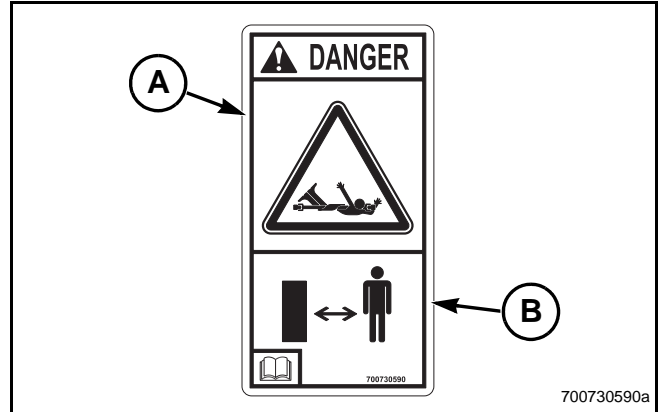


FIG. 29

FIG. 30: Cartel de seguridad de peligro (1)

Peligro (A) - Peligro de enredo - eje giratorio / línea de transmisión de potencia de arranque

Prevención (B) - Mantenga distancia del eje giratorio / línea de transmisión de potencia de arranque.

Antes de utilizar la máquina, lea el manual del operador para obtener información sobre seguridad y las instrucciones de uso.

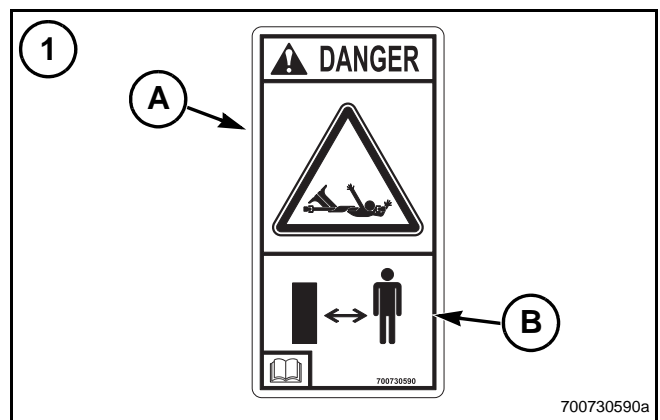


FIG. 30

FIG. 31: Cartel de seguridad de advertencia (2)

Peligro (A) - Peligro de incendio - riesgo de lesiones o daños a bienes materiales.

Prevención (B) - Manténgase alejado del fuego.

Antes de utilizar la máquina, lea el manual del operador para obtener información sobre seguridad y las instrucciones de uso.

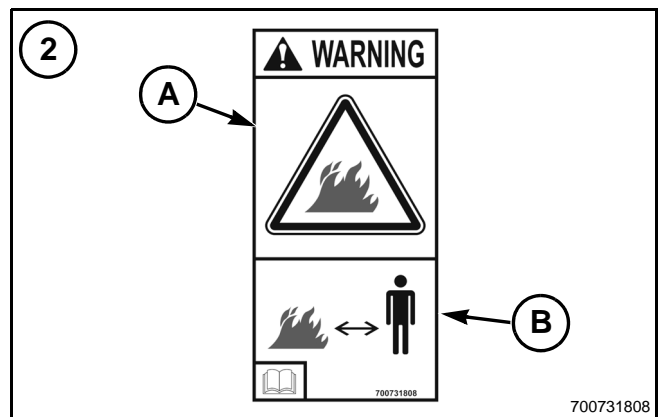


FIG. 31

FIG. 32: Cartel de seguridad de advertencia (3)

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.

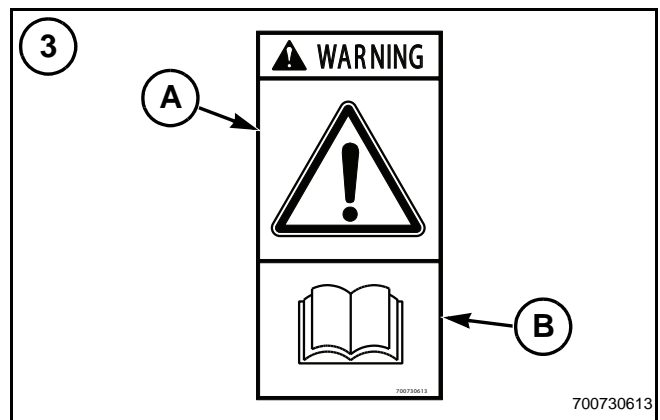


FIG. 32

FIG. 33: Cartel de seguridad de peligro (4)

Peligro (A) - Riesgo de descarga eléctrica o electrocución cuando la compuerta trasera está abierta.

Prevención (B) - Manténgase alejado de cables de tendido eléctrico.

Antes de utilizar la máquina, lea el manual del operador para obtener información sobre seguridad y las instrucciones de uso.

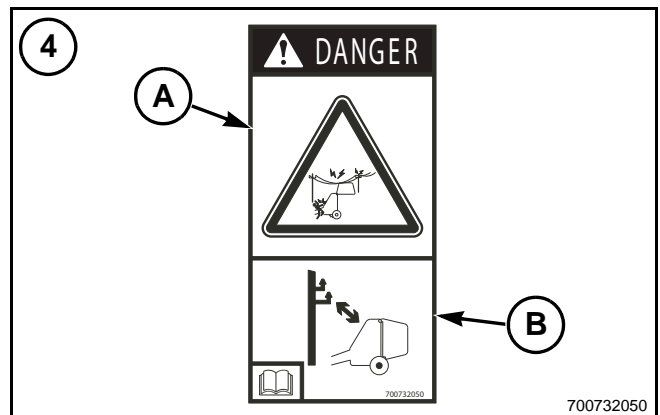


FIG. 33

FIG. 34: Cartel de seguridad de advertencia (5)

Peligro (A) - Riesgo de aplastamiento por la bajada/caída de la compuerta trasera de la enfardadora

Prevención (B) - Bloquee la compuerta trasera antes de realizar tareas de mantenimiento.

Antes de utilizar la máquina, lea el manual del operador para obtener información sobre seguridad y las instrucciones de uso.

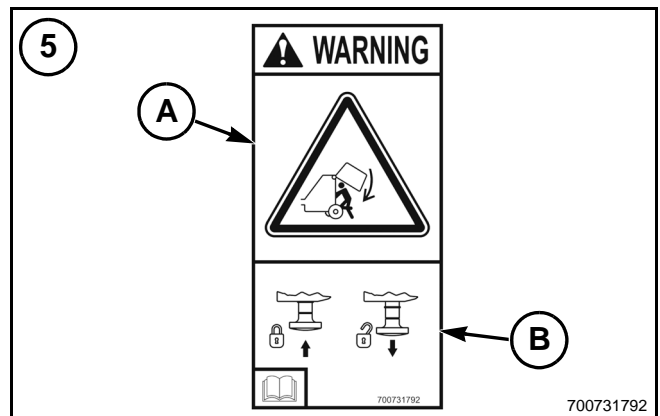


FIG. 34

FIG. 35: Cartel de seguridad de advertencia (6)

Peligro (A) - Riesgo de aplastamiento por un fardo en movimiento

Prevención (B) - Manténgase alejado del fardo.

Antes de utilizar la máquina, lea el manual del operador para obtener información sobre seguridad y las instrucciones de uso.

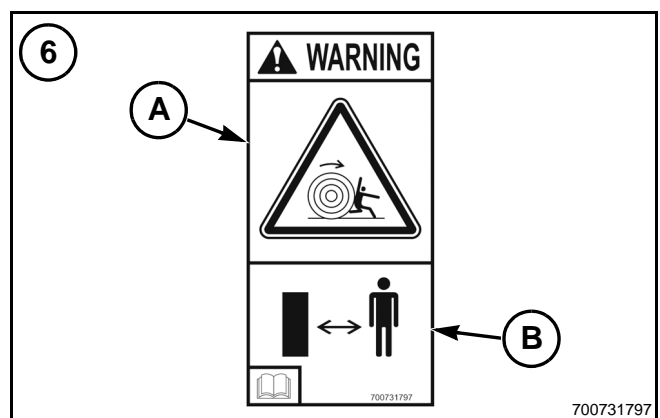


FIG. 35

SEGURIDAD

FIG. 36: Cartel de seguridad de advertencia (7)

Peligro (A) - Riesgo de aplastamiento por la compuerta trasera de la enfardadora

Prevención (B) - Manténgase alejado de la compuerta trasera de la enfardadora.

Antes de utilizar la máquina, lea el manual del operador para obtener información sobre seguridad y las instrucciones de uso.

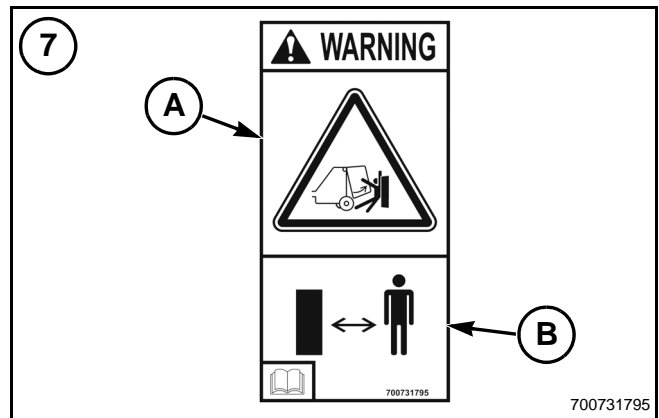


FIG. 36

FIG. 37: Cartel de seguridad sobre peligro (8)

Línea de impulsión giratoria. El contacto puede ocasionar la muerte. ¡Permanezca alejado! No utilice la máquina si no tiene:

- Todos los blindajes de la línea de impulsión, del tractor y del equipo en la posición correcta;
- Las líneas de impulsión aseguradas firmemente a ambos extremos;
- Los blindajes de la línea de impulsión que giran libremente en la línea de impulsión.



FIG. 37

FIG. 38: Cartel de seguridad sobre peligro (9)

Blindaje faltante. No encienda la máquina



FIG. 38

FIG. 39: Cartel de seguridad de advertencia (10)

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

Prevención (B) - Mantenga una distancia prudente.

Antes de utilizar la máquina, lea el manual del operador para obtener información sobre seguridad y las instrucciones de uso.

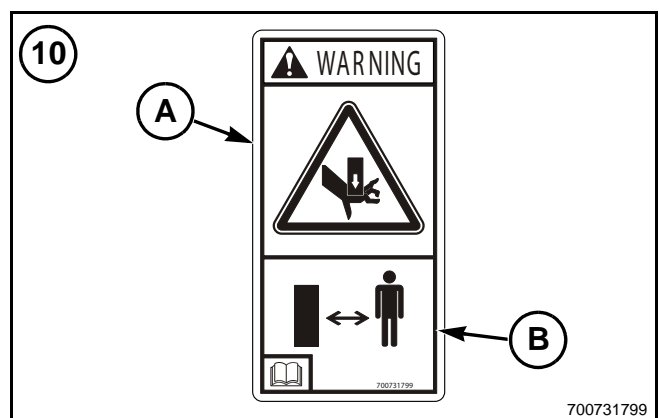


FIG. 39

FIG. 40: Cartel de seguridad sobre peligro (11)

Peligro (A) - Riesgo de enredarse en la cadena de transmisión

Prevención (B) - Cierre el blindaje antes de encender el motor.

Antes de utilizar la máquina, lea el manual del operador para obtener información sobre seguridad y las instrucciones de uso.

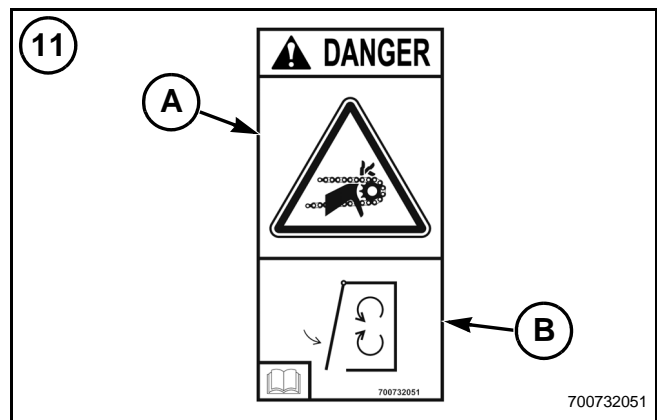


FIG. 40

FIG. 41: Reflector amarillo (12)

Reflector rojo (13)

Distintivo de vehículo de desplazamiento lento (14)

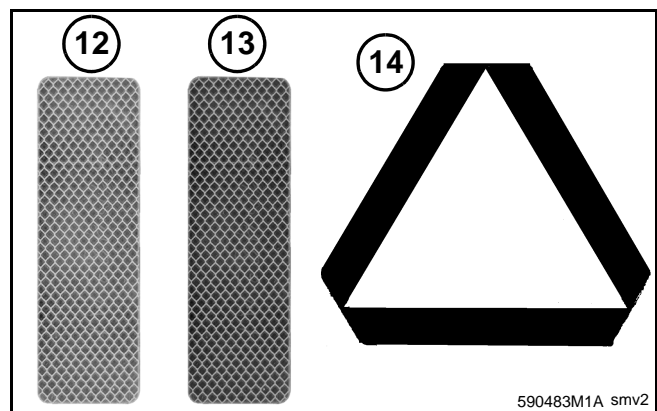


FIG. 41

Carteles informativos

FIG. 42: Tendido de correas y cadenas - Lado izquierdo (15)

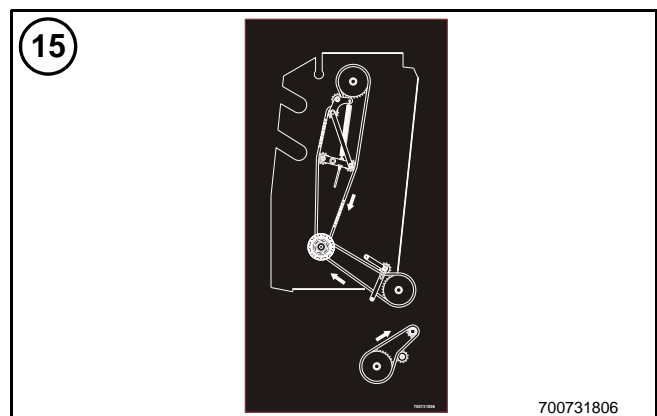


FIG. 42

SEGURIDAD

FIG. 43: Velocidad máxima de toma de potencia (16)



PRECAUCIÓN: Para el correcto funcionamiento de la máquina, coloque la caja de cambios en la velocidad correcta para la toma de potencia.

Consulte Cambio de velocidad de impulsión en la sección Lubricación y mantenimiento para obtener más información.

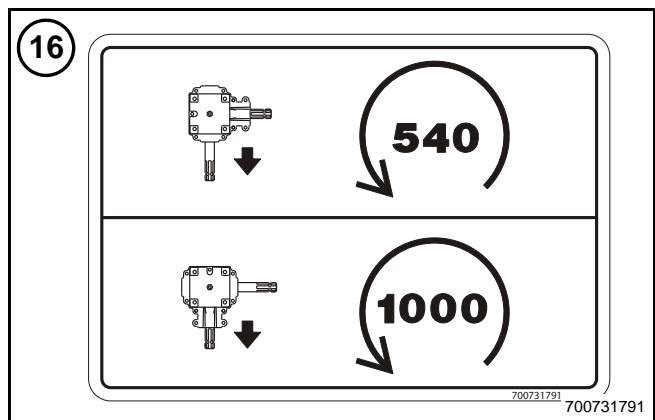


FIG. 43

FIG. 44: Tendido de correas y cadenas - Lado derecho (17)

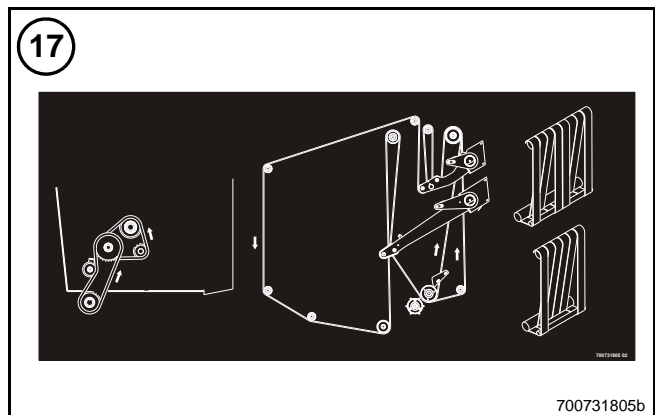


FIG. 44

FIG. 45: Procedimiento para enhebrar la cuerda (18) - si se cuenta con equipo de envoltura con cuerda

Consulte Envoltura con cuerda en la sección Funcionamiento para obtener más información.

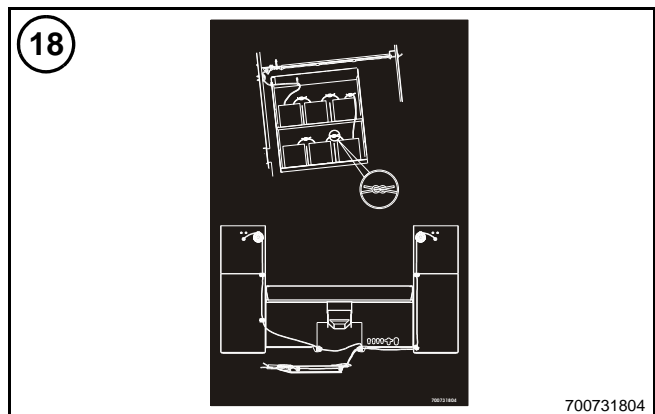


FIG. 45

FIG. 46: Procedimiento para enhebrar la envoltura de malla (19) en modelos recientes - si se cuenta con un equipo de envoltura de malla.

Consulte el apartado Envoltura con malla en la sección Funcionamiento para obtener más información.

Antes de utilizar la máquina, lea el manual del operador para obtener información sobre seguridad y las instrucciones de uso.

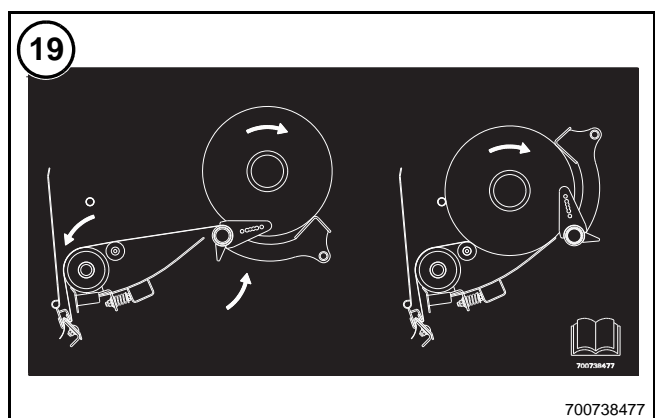


FIG. 46

FIG. 47: Procedimiento para enhebrar la envoltura de malla (19) en modelos más antiguos - si se cuenta con un equipo de envoltura de malla.

Consulte el apartado Envoltura con malla en la sección Funcionamiento para obtener más información.

Antes de utilizar la máquina, lea el manual del operador para obtener información sobre seguridad y las instrucciones de uso.

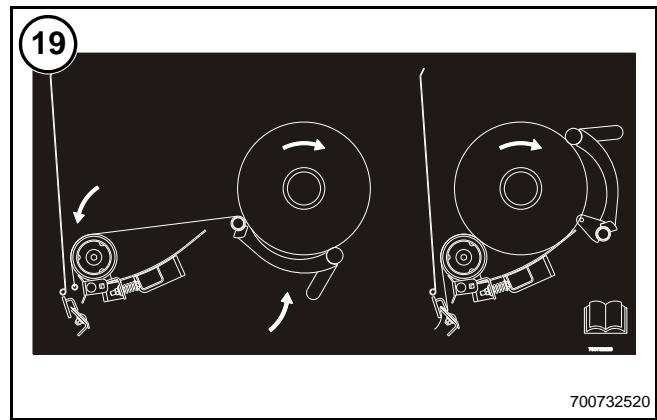


FIG. 47

FIG. 48: Especificaciones del tractor (20)

Ajuste la barra de enganche del tractor de acuerdo con las siguientes especificaciones:

Consulte el apartado Dimensiones de la barra de enganche y de la toma de fuerza del tractor en la sección Funcionamiento para obtener más información.

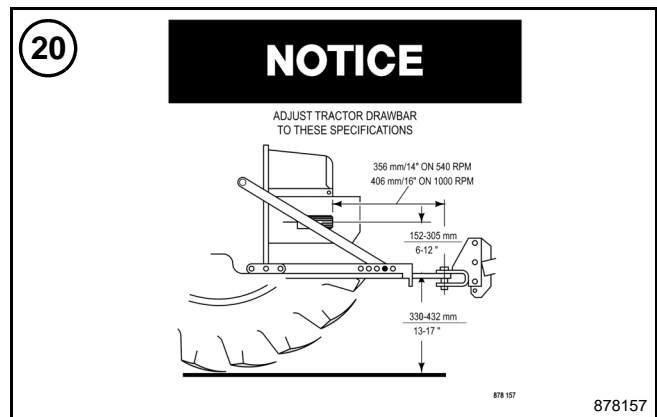


FIG. 48

FIG. 49: Ajuste del protector antiviento (21)

Coloque el protector antiviento de modo que se desplace por encima de la hilera para que el producto cosechado ingrese al equipo recolector con fluidez. El protector antiviento debe estar en contacto con la cosecha por lo menos el 75 por ciento del tiempo.

Consulte el apartado Protector antiviento en la sección Ajustes para obtener más información.

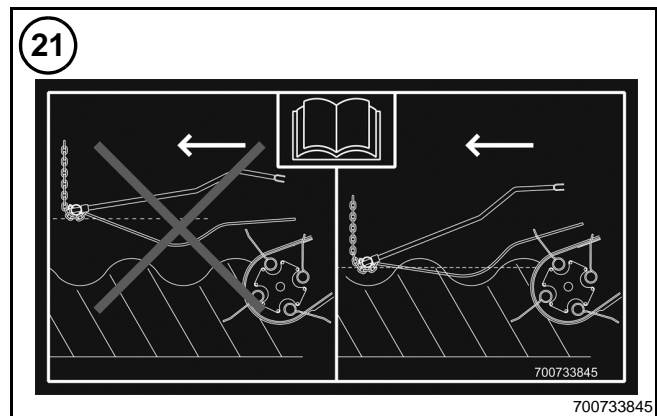


FIG. 49

FIG. 50: Presión de neumáticos y par de fuerza (22)

Infla los neumáticos a la presión que se corresponda (A) con el tamaño de los neumáticos de la enfardadora (B).

Ajuste los accesorios de fijación de la rueda al par de fuerza correcto (C).

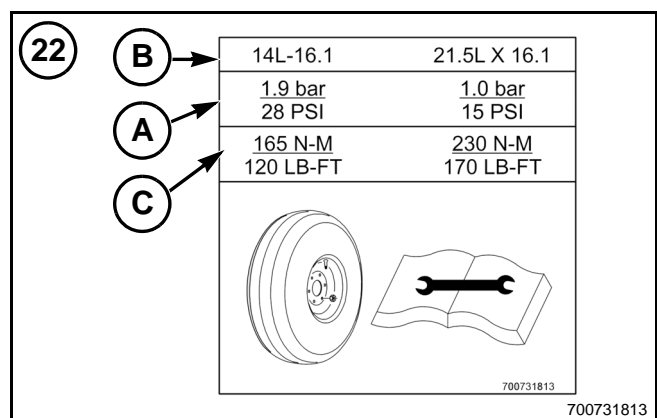


FIG. 50

SEGURIDAD

FIG. 51: Instalación de la rueda calibradora (23)

Instale la rueda calibradora de este lado.



FIG. 51

INFORMACIÓN GENERAL**Contenido**

Introducción	B-3
Unidades de medida	B-3
Piezas de repuesto	B-3
Ubicación de la placa del número de serie	B-3
Identificación de la máquina	B-3
Explicación del número de serie	B-4
Uso correcto	B-4
Piezas de la enfardadora	B-5
Compuerta trasera	B-7
Equipo recolector y máquina de relleno	B-7
Correas de formación de fardos	B-7
Eyector de fardos - Si se incluye	B-8
Sistema hidráulico	B-8
Protección de las piezas de la enfardadora	B-9
Consola	B-10
Indicador de forma del fardo	B-10
Sistema de envoltura con cuerda (opcional)	B-11
Sistema de envoltura de malla (opcional)	B-12
Reflectores y luces	B-12
Funcionamiento de la enfardadora	B-13
Almacenamiento de los fardos	B-15
Garantía de las correas de formación de fardos	B-16
Correas de formación de fardos cuyo reemplazo está incluido en la garantía	B-16
Correas de formación cuyo reemplazo no está incluido en la garantía	B-16
Eliminación correcta de desechos	B-18

INTRODUCCIÓN

Las instrucciones sobre el funcionamiento y el mantenimiento incluidas en este manual se han reunido a partir de pruebas de campo y otras fuentes de información. y se refieren a condiciones generales. Adapte esta información a las condiciones específicas.

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

Unidades de medida

Las medidas se dan en las unidades de medida del sistema métrico seguidas de su equivalente correspondiente en el sistema imperial. equivalentes. Los tamaños de los accesorios de fijación se proporcionan en milímetros para los accesorios métricos y en pulgadas para los accesorios del sistema estadounidense.

Piezas de repuesto

Para recibir un servicio eficiente y rápido, no olvide proporcionar a su concesionario la siguiente información:

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

UBICACIÓN DE LA PLACA DEL NÚMERO DE SERIE

FIG. 1: La placa de número de serie (1) se encuentra en el lado de adentro de la canaleta de la barra de remolque a la derecha.



FIG. 1

IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA

Número de modelo de la máquina: _____

Número de serie de la máquina: _____

Fecha de entrega: _____

Nombre y dirección del concesionario: _____

Número de teléfono del concesionario: _____

Número de fax del concesionario: _____

INFORMACIÓN GENERAL

EXPLICACIÓN DEL NÚMERO DE SERIE

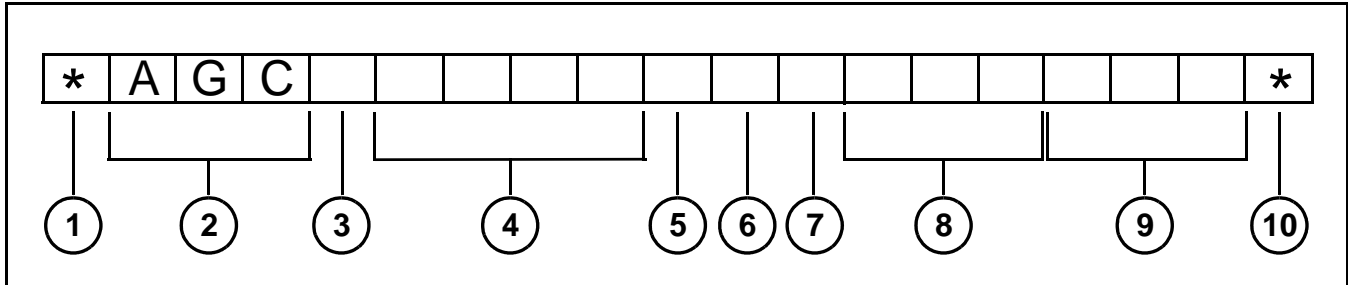


FIG. 2

FIG. 2: Explicación del número de serie para el modelo 2010 y posteriores.

- (1) Símbolo de inicio
- (2) Código internacional del fabricante
- (3) Código de marca
- (4) Identificador de modelo (número de modelo)
- (5) Dígito de comprobación (se lo utiliza si el identificador de modelo tiene cinco dígitos; de lo contrario, es 0)
- (6) Código de modelo/ año (A=2010, B=2011, C=2012, etc.)
- (7) Código de planta
- (8) Código de familia
- (9) Número de unidad para el año
- (10) Símbolo de finalización

NOTA: Pour les informations de numéro de série figurant dans ce manuel, seules les informations relatives au code d'année du modèle et les suivantes seront données.

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.

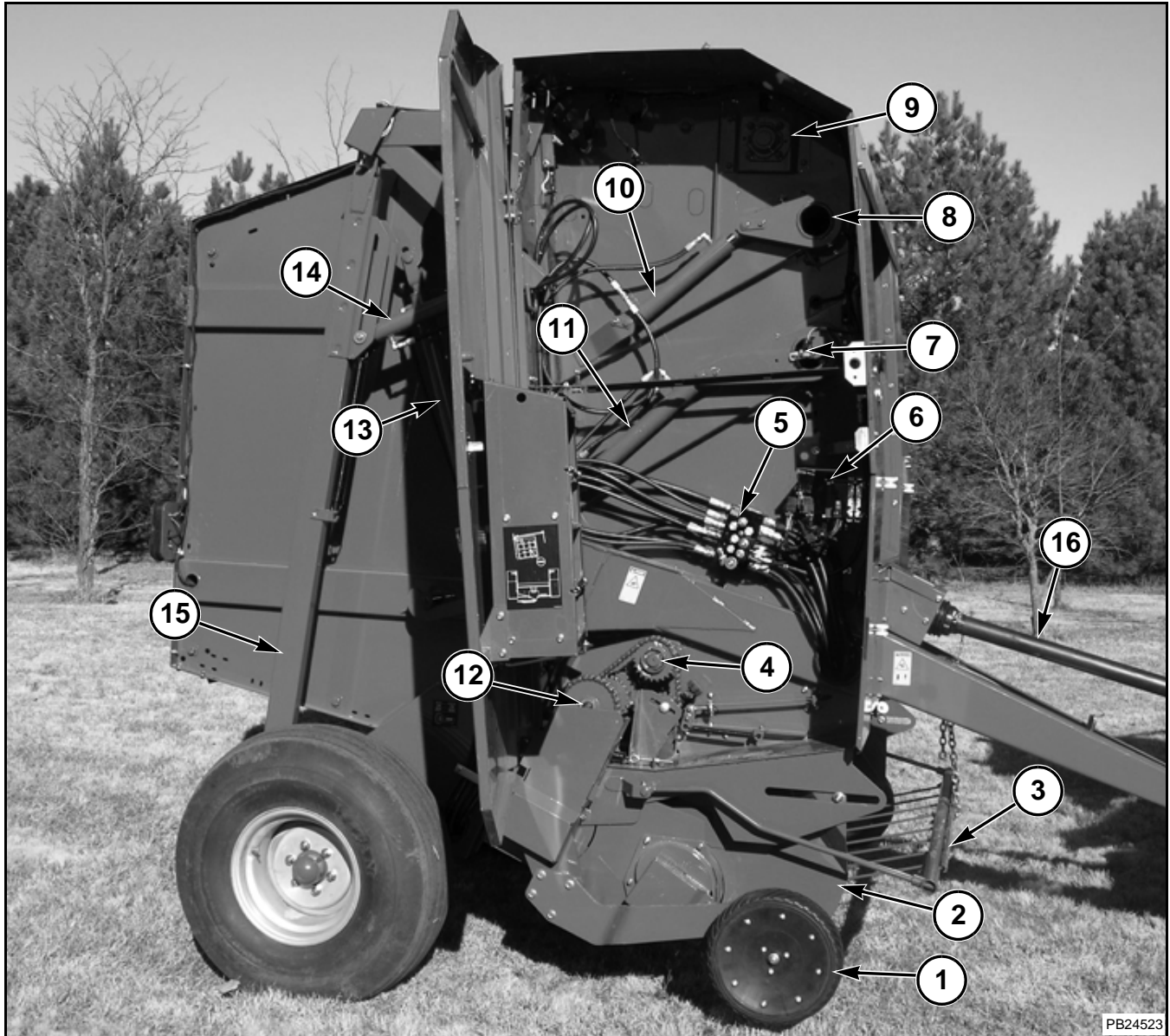
El cumplimiento de las condiciones de uso, mantenimiento y reparación del fabricante es un elemento esencial para el uso correcto de esta máquina.

El uso, el mantenimiento y las reparaciones de esta máquina sólo 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.

PIEZAS DE LA ENFARDADORA

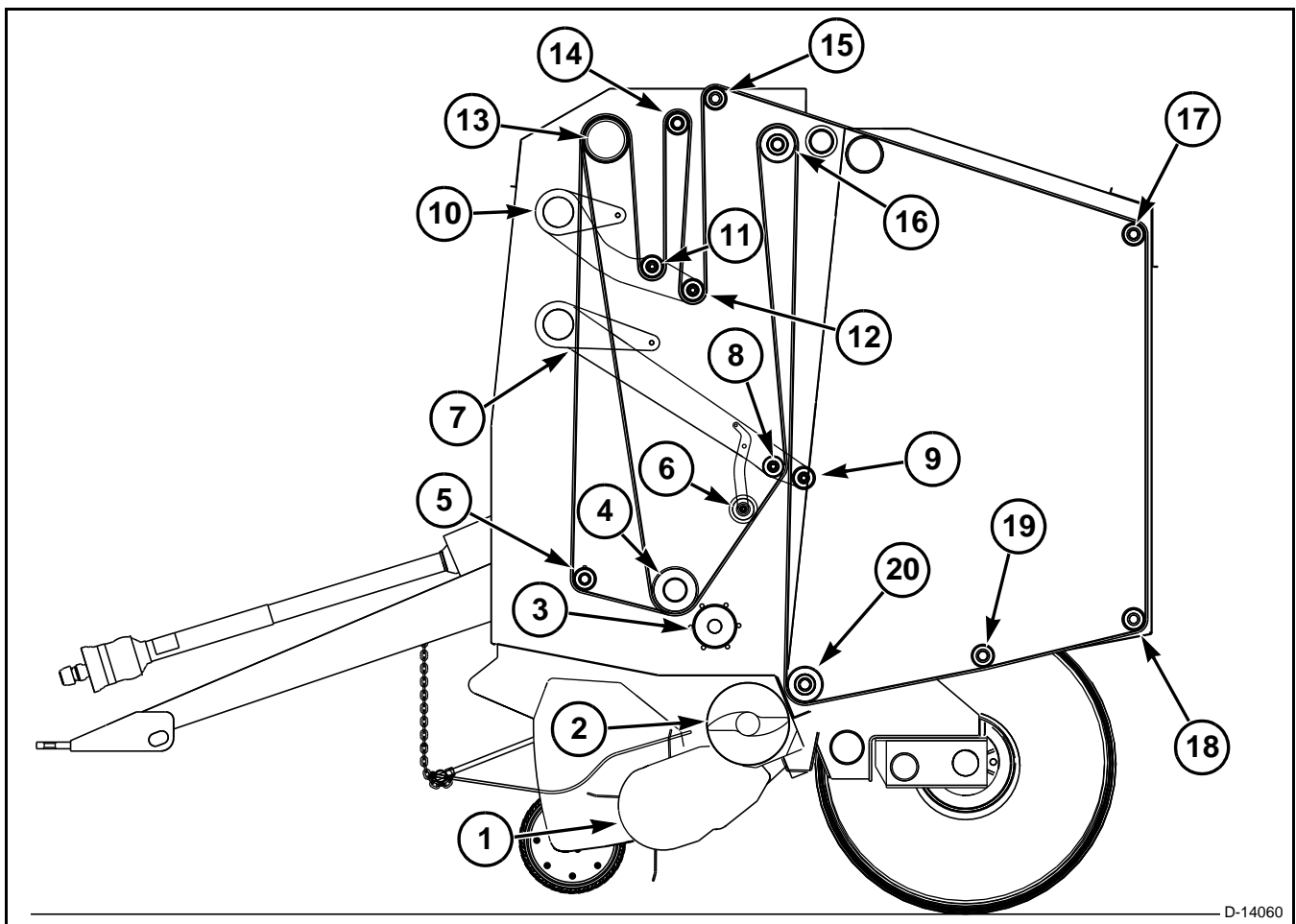


PB24523

FIG. 3

FIG. 3: Lado derecho de la enfardadora

- | | |
|---|--|
| (1) Rueda calibradora del recolector | (12) Eje del rodillo de inicio |
| (2) Recolector | (13) Cilindro de elevación de la compuerta trasera |
| (3) Protector antiviento | (14) Cilindro del eyector de fardos |
| (4) Eje del rodillo de impulsión inferior | (15) Eyector de fardos |
| (5) Válvula de control principal | (16) Línea de impulsión del implemento |
| (6) Controlador del implemento | |
| (7) Brazo que regula la densidad del fardo | |
| (8) Brazo del mecanismo de tensión de la correa | |
| (9) Rodillo de impulsión superior | |
| (10) Cilindro del mecanismo de tensión de la correa | |
| (11) Cilindro del mecanismo de densidad del fardo | |



D-14060

FIG. 4

FIG. 4: Piezas de la enfardadora

- | | |
|--|--|
| (1) Equipo recolector | (11) Rodillo de tensión de la correa delantera |
| (2) Sinfines y máquina de rellano | (12) Rodillo de tensión de la correa trasera |
| (3) Rodillo de inicio | (13) Rodillo de impulsión superior |
| (4) Rodillo de impulsión inferior | (14) Rodillo de engranajes superior delantero |
| (5) Rodillo de alternación | (15) Rodillo de engranajes superior trasero |
| (6) Rueda de montaje de forma del fardo | (16) Rodillo de la cámara superior |
| (7) Brazo que regula la densidad del fardo | (17) Rodillo trasero superior de la compuerta trasera |
| (8) Rodillo frontal que regula la densidad del fardo | (18) Rodillo trasero inferior de la compuerta trasera |
| (9) Rodillo trasero que regula la densidad del fardo | (19) Rodillo de engranajes inferior de la compuerta trasera |
| (10) Brazo que tensiona las correas de formación de fardos | (20) Rodillo guía inferior delantero de la compuerta trasera |

Compuerta trasera

FIG. 5: El montaje de la compuerta trasera (1) incluye la compuerta trasera, los rodillos de engranajes y dos cilindros hidráulicos. La compuerta trasera se mantiene cerrada mediante los pestillos de la compuerta trasera a ambos lados de la enfardadora. Los cilindros hidráulicos de la compuerta trasera accionan los pestillos.

El fardo utiliza espacio dentro de la compuerta trasera a medida que este aumenta en tamaño durante el enfardado. Después de que el fardo alcanza el tamaño deseado y se envuelve, se aplica presión hidráulica a la base de los cilindros hidráulicos de la compuerta trasera. La presión hidráulica libera los pestillos y abre la compuerta trasera.



FIG. 5

Equipo recolector y máquina de relleno

FIG. 6: El equipo recolector (1) recoge y arroja el heno a la cámara de fardos. Los componentes principales del recolector son el eje del rotor, las barras de dientes, la pista de levas, el protector antiviento, la máquina de relleno, dos ruedas calibradoras y el sistema hidráulico de elevación del recolector.

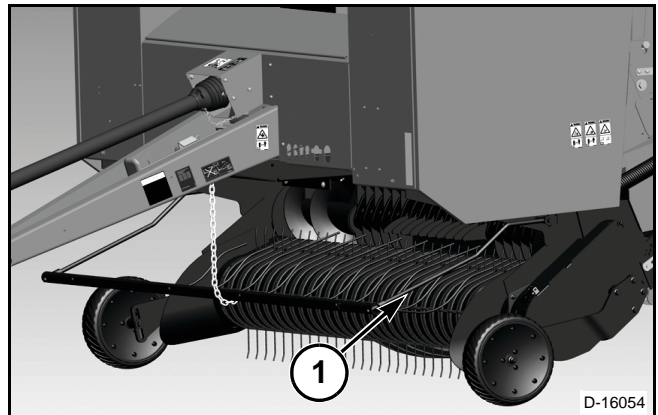


FIG. 6

Correas de formación de fardos

FIG. 7: Las correas de formación de fardos (1) están hechas con una tela sintética de alta elasticidad y flexibilidad controlada adherida al material de cubierta. El diseño de la superficie de las correas de formación ayuda a enrollar el fardo. Consulte la sección Especificaciones para ver más información sobre las correas de formación de fardos.

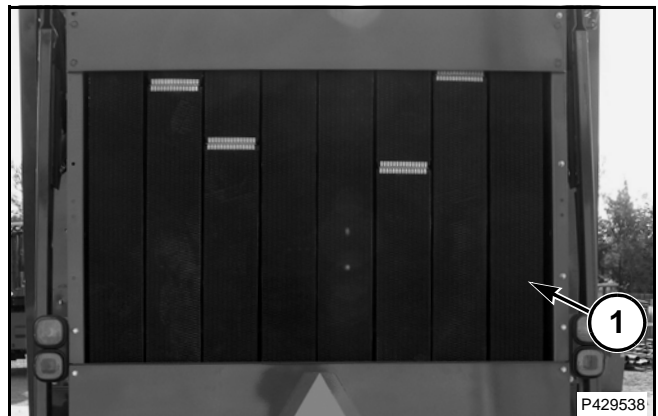


FIG. 7

INFORMACIÓN GENERAL

Eyector de fardos - Si se incluye

FIG. 8: El eyector de fardos (1) impide que la compuerta trasera se choque con el fardo al cerrarse.

El eyector de fardos incluye una barra de empuje de fardo y dos cilindros hidráulicos.

El eyector de fardos funciona automáticamente cuando está activada la configuración automática del eyector de fardos en la consola.

Cuando la compuerta trasera está completamente levantada, se aplica presión hidráulica al extremo de base de los cilindros hidráulicos del eyector. La barra de empuje de fardo se mueve hacia arriba y atrás y así mantiene al fardo alejado de la compuerta trasera mientras esta se cierra.



FIG. 8

Sistema hidráulico

FIG. 9: El sistema hidráulico controla el embrague de mando principal, el sistema de funcionamiento de la compuerta trasera y el eyector de fardos. El sistema hidráulico también aplica presión a las correas de formación y al fardo.

La válvula de control principal (1) se encuentra en el lado derecho de la enfardadora.

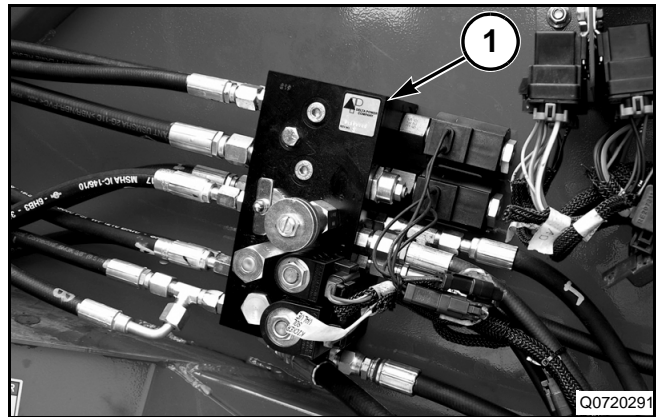


FIG. 9

FIG. 10: Las enfardadoras con sistema hidráulico incorporado incluyen un tanque (1) y una bomba a pistón de cilindrada variable con compensación de presión (2). La presión de la bomba de pistón de desplazamiento variable de presión compensada viene ajustada de fábrica y no es necesario que el operador realice ajustes adicionales.

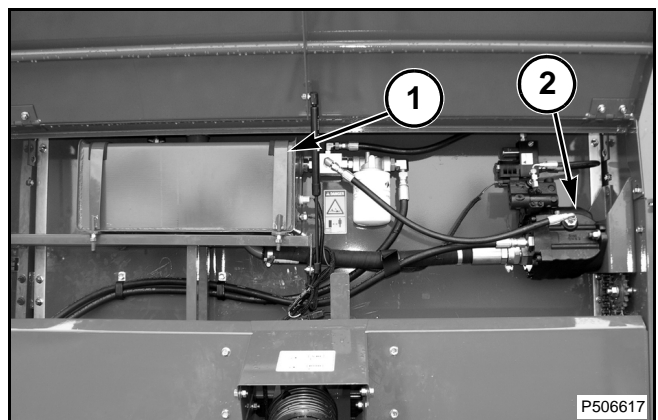


FIG. 10

FIG. 11: Las enfardadoras sin sistema hidráulico incorporado utilizan el sistema hidráulico del tractor (1) para impulsar las funciones hidráulicas de la enfardadora.

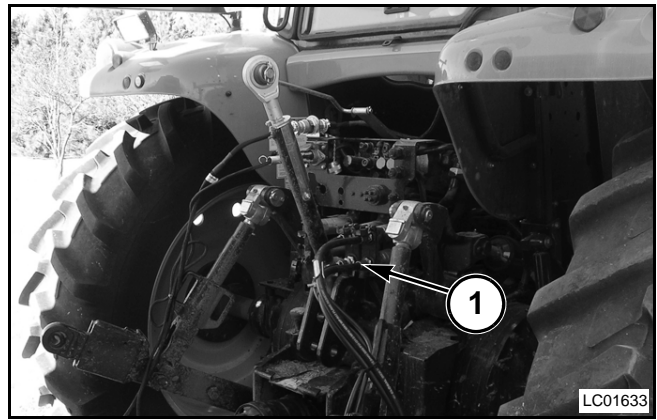


FIG. 11

Protección de las piezas de la enfardadora

Protección contra sobrecarga de la cámara de alimentación

FIG. 12: El recolector y la máquina de relleno están protegidos por medio de un embrague (1) que se desengrana cuando se produce una sobrecarga.

Este embrague también funciona como embrague de sobremarcha que impide que el recolector gire hacia atrás cuando se descarga el fardo.

Si el embrague patina, desconecte la toma de potencia. El embrague se reiniciará automáticamente cuando los componentes de la enfardadora dejan de girar. Detenga el motor del tractor, llévese la llave y corrija el problema.

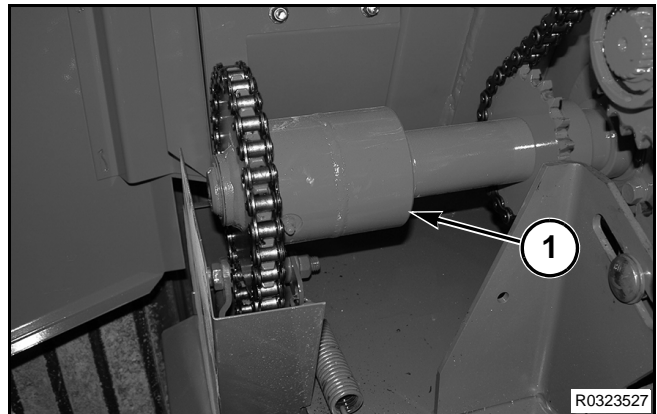


FIG. 12

Embrague de mando principal

FIG. 13: El embrague de mando principal (1) proporciona protección contra sobrecarga a todos los componentes mecánicos. Cuando se alcanza el límite de par de fuerza, el embrague de mando principal comienza a patinar y detiene la enfardadora.

Si el embrague de mando principal se desliza, desconecte la toma de fuerza. Detenga el motor del tractor, llévese la llave y corrija el problema.

El embrague de mando principal se acciona mediante resorte y se libera hidráulicamente. El embrague de mando principal desconecta el recolector, la máquina de relleno, los rodillos de impulsión superior e inferior y el rodillo de inicio cuando se abre la compuerta trasera.

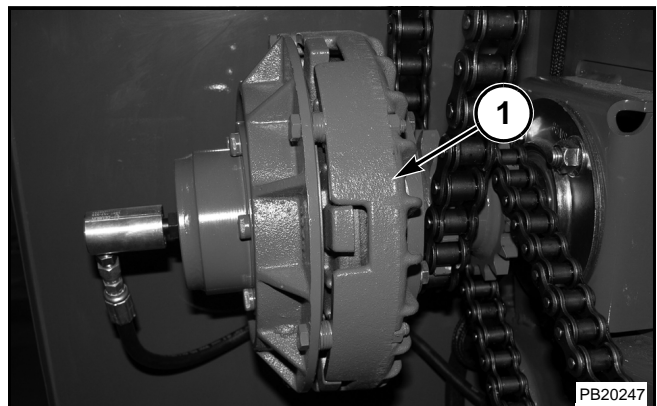


FIG. 13

INFORMACIÓN GENERAL

Protección de sobredimensión de la enfardadora

FIG. 14: La máquina está protegida contra el exceso de tamaño de fardos mediante una alarma sonora. Si el fardo supera las dimensiones establecidas, el interruptor de límite de tamaño excesivo (1) se cerrará, y se accionará una alarma de límite de tamaño de fardo.

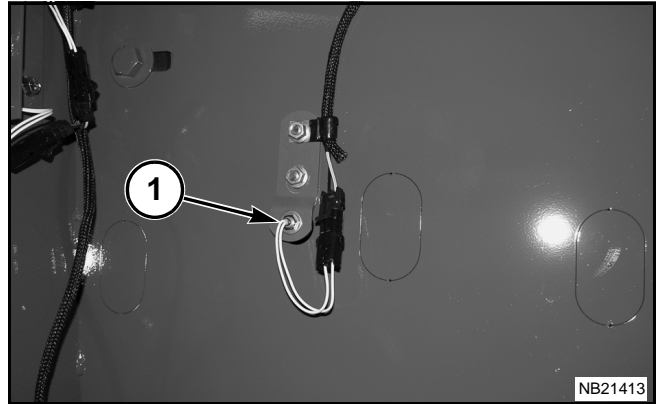


FIG. 14

CONSOLA

FIG. 15: La consola de control muestra las operaciones de la enfardadora durante la formación, la envoltura y la descarga. La consola de control contiene teclas, iconos indicadores y una alarma sonora para las diferentes funciones de la enfardadora.

NOTA: Se muestra la consola C1000 de AGCO. La enfardadora funcionará con otros sistemas de tractor compatibles con ISO 11783.

Consulte la sección Funcionamiento para obtener más información sobre la consola de control.

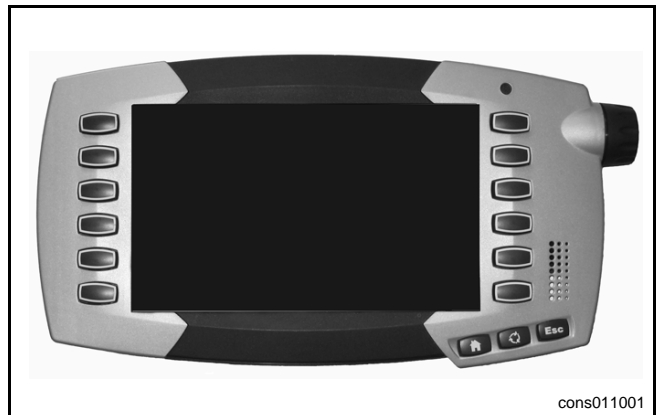


FIG. 15

INDICADOR DE FORMA DEL FARDO

FIG. 16: El indicador de forma del fardo permite controlar la forma del fardo mediante dos sensores y la consola. El indicador de forma del fardo (1) en la pantalla de la consola indica la dirección en que se debe conducir para que el diámetro del fardo sea igual en ambos extremos.

Consulte el apartado Formación del fardo en la sección Funcionamiento.

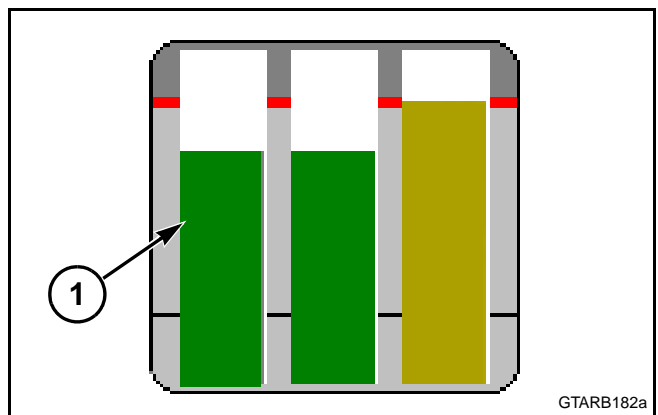


FIG. 16

SISTEMA DE ENVOLTURA CON CUERDA (OPCIONAL)

El sistema de envoltura con cuerda envuelve el fardo con una cuerda mientras este se encuentra en la cámara de fardos.

FIG. 17: Cada caja de cuerdas contiene hasta seis madejas de cuerda (1). Un adhesivo en el frente de la caja de cuerdas del lado derecho muestra cómo enhebrar el sistema de envoltura con cuerda y cómo atar entre sí las madejas. Consulte el apartado Procedimiento para enhebrar la cuerda en la sección Funcionamiento para obtener más información.

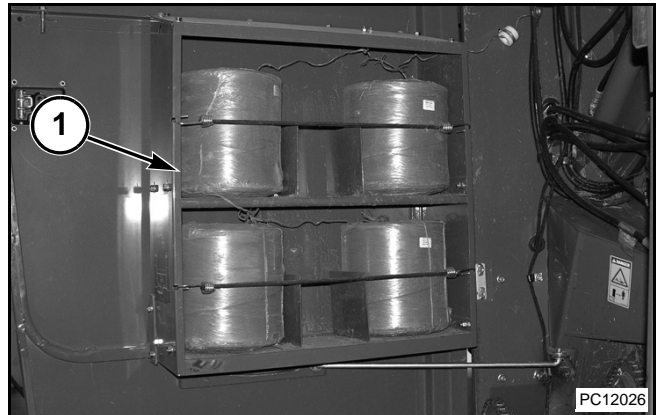


FIG. 17

FIG. 18: Un accionador eléctrico (1) mueve el brazo de cuerda (2) a lo largo del fardo para colocar la cuerda.

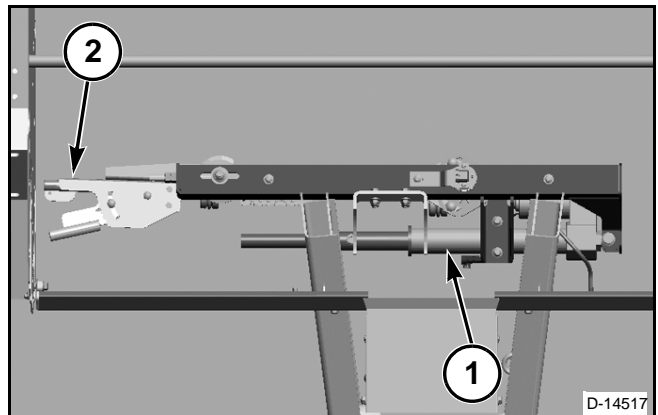


FIG. 18

FIG. 19: Cuando el ciclo de la cuerda está completo, la cuchilla para cortar cuerda (1) corta la cuerda.

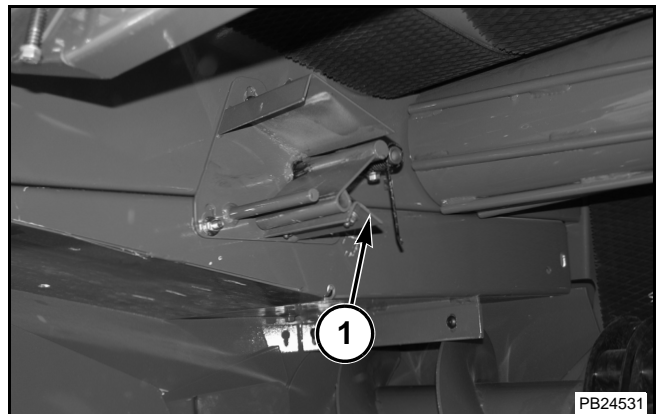


FIG. 19

INFORMACIÓN GENERAL

SISTEMA DE ENVOLTURA DE MALLA (OPCIONAL)

FIG. 20: La enfardadora cuenta con un sistema de envoltura de malla opcional (1), que va montado detrás de la enfardadora y es capaz de sostener dos rollos de envoltura de malla.

El operador selecciona la envoltura con cuerda o de malla desde el tractor mediante la consola.

Para operar el sistema de envoltura de malla se utiliza un accionador eléctrico. El operador controla el sistema desde el tractor mediante la consola.

Consulte la sección Funcionamiento para obtener más información.

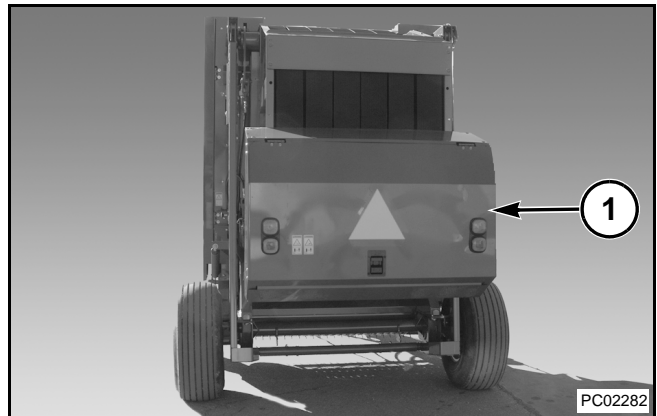


FIG. 20

REFLECTORES Y LUCES

La enfardadora está equipada con un sistema de iluminación y de reflectores. El sistema de iluminación incluye el mazo de cables, un conector SAE de siete clavijas y lámparas de advertencia.

El sistema de reflectores incluye un reflector delantero amarillo, reflectores traseros rojos y el distintivo de vehículo de desplazamiento lento que va montado en la compuerta trasera.

FIG. 21: Enfardadora sin envoltura de malla

- (1) Lámparas de advertencia
- (2) Reflectores traseros rojos
- (3) Distintivo de vehículo de desplazamiento lento (SMV)

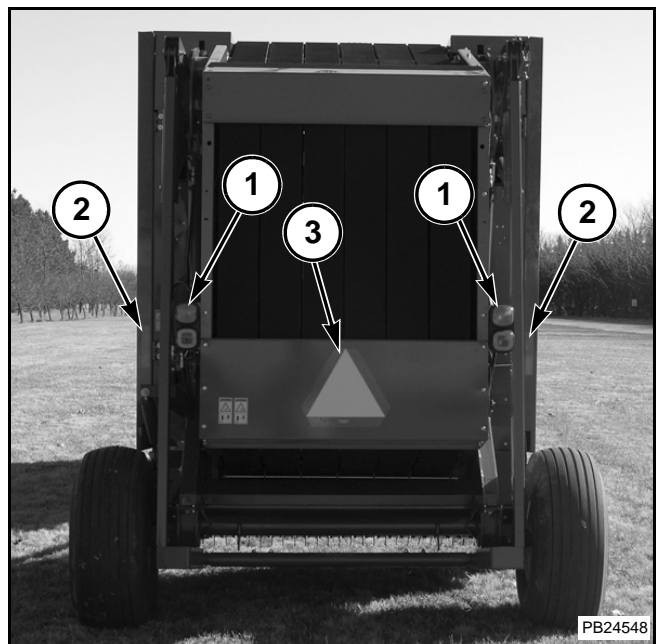


FIG. 21

FIG. 22: Enfardadora con envoltura de malla

- (1) Lámparas de advertencia
- (2) Reflectores traseros rojos
- (3) Distintivo de vehículo de desplazamiento lento (SMV)

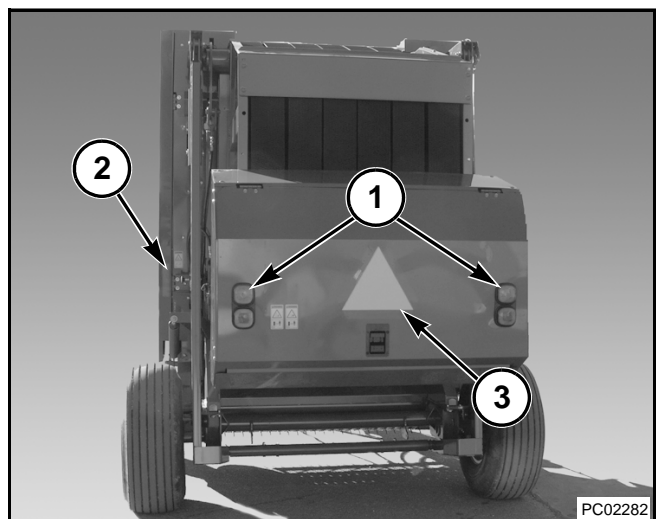


FIG. 22

FUNCIONAMIENTO DE LA ENFARDADORA

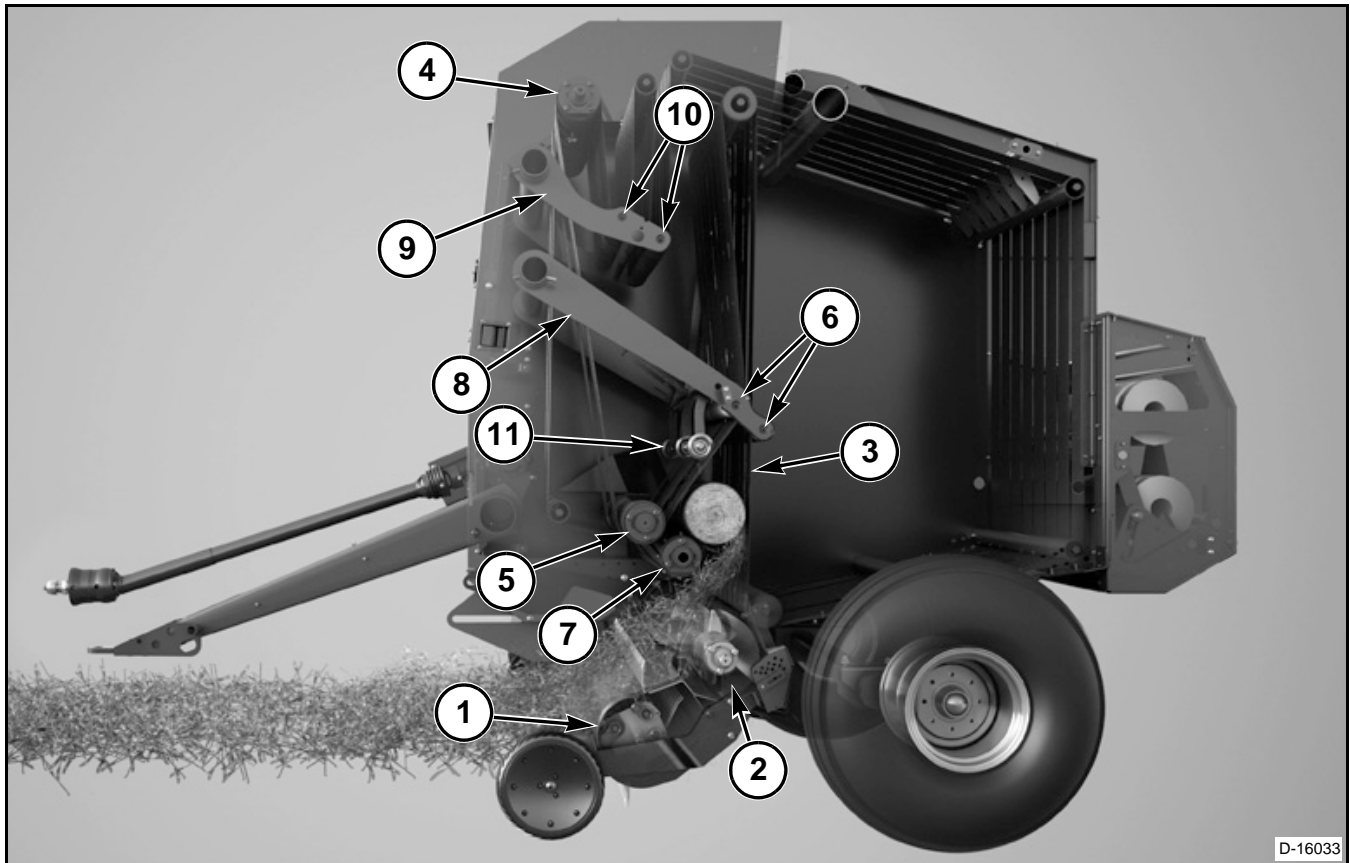


FIG. 23

FIG. 23: El recolector (1) introduce en la enfardadora la cosecha previamente dispuesta en hileras. Los sinfines del lado izquierdo y del lado derecho (2) trasladan la cosecha a la abertura de la cámara. El montaje de la máquina de relleno alimenta la cosecha en la parte inferior de la cámara de fardos de garganta abierta. En la cámara de fardos, el producto cosechado entra en contacto con las correas de formación (3), que se mueven hacia arriba. Los rodillos de impulsión superior (4) e inferior (5) accionan las correas de formación de fardos. Las correas de formación llevan el producto cosechado hacia la parte superior de la cámara de inicio, formada por los rodillos del mecanismo de densidad del fardo delantero y trasero (6). El movimiento de las correas de formación de fardos gira la cosecha hacia abajo contra el rodillo de inicio (7). Se forma el núcleo y empieza a enrollarse.

Los cilindros hidráulicos tiran hacia abajo de los brazos de densidad del fardo (8) y de tensión de la correa (9) de los rodillos de densidad del fardo y los rodillos de tensión de la correa (10). Los rodillos que regulan la densidad del fardo se sujetan hacia abajo para reducir el tamaño de la cámara de fardos al tamaño inicial. Los rodillos de tensión de la correa se mantienen abajo para proporcionar tensión a las correas de formación de fardos. A medida que el fardo aumenta de tamaño, los rodillos de densidad del fardo y los rodillos de tensión de la correa se impulsan hacia arriba. Los rodillos de densidad del fardo ejercen una fuerza cada vez mayor hacia abajo contra el fardo. Esta fuerza mantiene la tensión en el fardo y comprime la cosecha que ingresa en la cámara de fardos. Los rodillos de tensión de la correa se mueven hacia arriba para proporcionar más correa de formación que demanda la cámara de fardos por haber incrementado su tamaño.

Las ruedas de montaje de forma del fardo (11) controlan el indicador de forma del fardo en la consola. El indicador de forma del fardo dirige al operador para que llene correctamente la cámara de fardos.

INFORMACIÓN GENERAL

FIG. 24: La ilustración muestra un fardo que está casi terminado. Los rodillos de tensión de la correa se movieron hacia arriba para aumentar el tamaño de la cámara de fardos.

El rodillo de inicio, el rodillo de impulsión inferior, el rodillo de engranajes inferior delantero, el rodillo de engranajes inferior de la compuerta trasera y las correas de formación de fardos sostienen el fardo. El fardo está listo para la envoltura y la descarga.



FIG. 24

FIG. 25: Cuando se ha descargado el fardo, el eyector (si se incluye) se extiende automáticamente para sacar el fardo lejos de la compuerta trasera.

La compuerta trasera se baja y el eyector regresa a su lugar. El embrague de mando principal se conecta y las correas de formación de fardos comienzan a funcionar.

Cuando el símbolo de avance de mando se enciende, puede formarse el fardo siguiente.

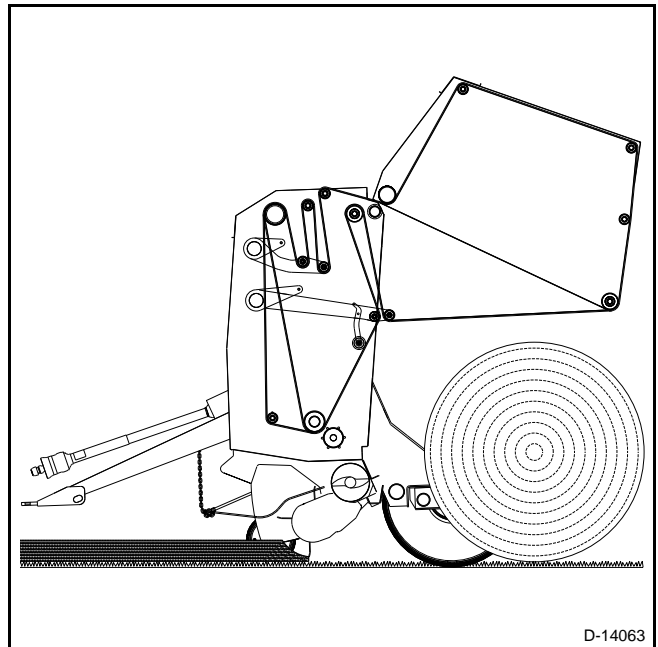


FIG. 25

ALMACENAMIENTO DE LOS FARDOS



ADVERTENCIA: Los fardos redondos son grandes y pesados y pueden ocasionar lesiones o daños a la propiedad si se manipulan bruscamente. Nunca descargue o almacene fardos redondos en lugares donde puedan rodar cuesta abajo.

FIG. 26: Cuando guarde fardos redondos al aire libre, tenga en cuenta las siguientes recomendaciones:

- Coloque los fardos en un área bien drenada. Se recomienda colocar los fardos sobre un lecho de piedra o de grava.
- Coloque las hileras de fardos a lo largo en una suave pendiente (1).
- Deje un espacio libre de al menos 305 mm (un pie) (2) entre cada hilera. Este espacio permite que los fardos drenen y que circule aire entre ellos.

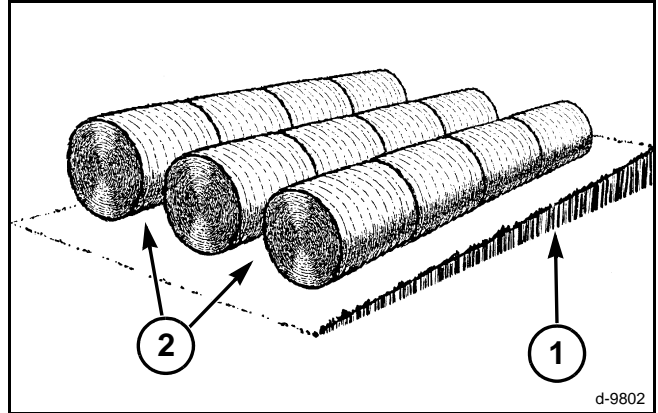


FIG. 26

d-9802

FIG. 27: No almacene fardos descubiertos al aire libre en posición vertical, ya que la humedad se introducirá fácilmente en ellos y los arruinará.

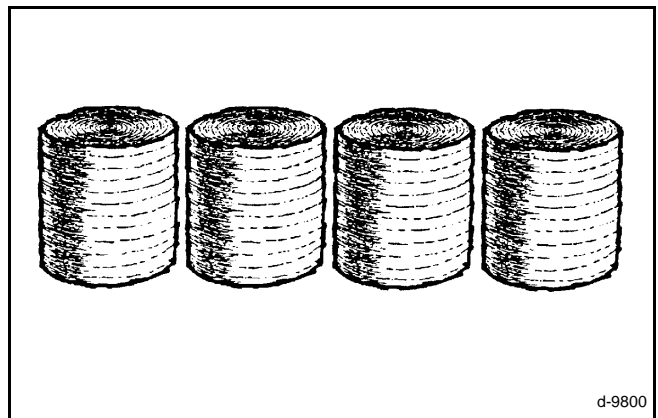


FIG. 27

d-9800

FIG. 28: No apile fardos al aire libre sin cubrirlos. Si lo hace, se acumulará humedad donde los fardos se tocan entre sí (1) y los arruinará.

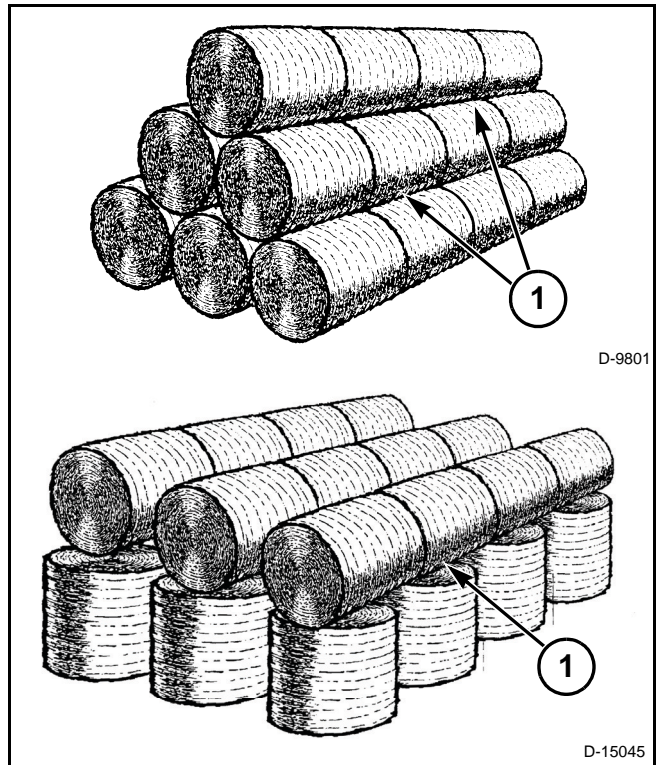


FIG. 28

D-9801

D-15045

INFORMACIÓN GENERAL

GARANTÍA DE LAS CORREAS DE FORMACIÓN DE FARDOS

Correas de formación de fardos cuyo reemplazo está incluido en la garantía

FIG. 29: El reemplazo de las correas puede realizarse mediante la garantía si el material y/o la mano de obra fallan y si la máquina está bajo garantía. Los problemas con la separación de los hilos de las correas están cubiertos por la garantía dentro del período de garantía de la máquina.

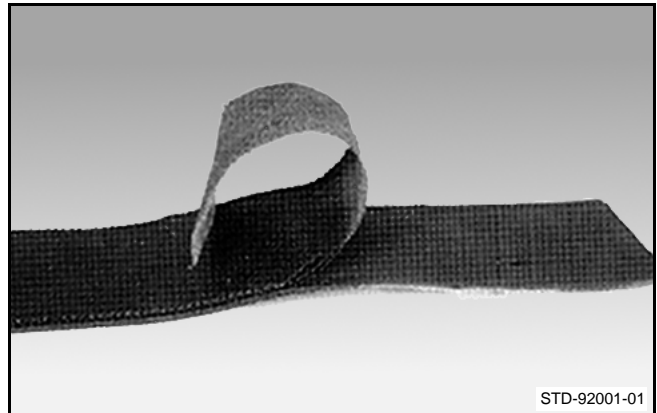


FIG. 29

Correas de formación cuyo reemplazo no está incluido en la garantía

FIG. 30: El deshilachado leve en los bordes es normal y por lo tanto, no indica que la correa tenga fallas. La garantía no cubre los bordes deshilachados.

El desgaste en la parte posterior de las correas de formación de fardos indica que las correas están rozando la pared lateral de la enfardadora o las piezas. Esto no indica que la correa sea defectuosa y, por lo tanto, no está cubierto por la garantía. Deben realizarse ajustes para corregir el trayecto de las correas y evitar que se siga desgastando o enrollando la correa.

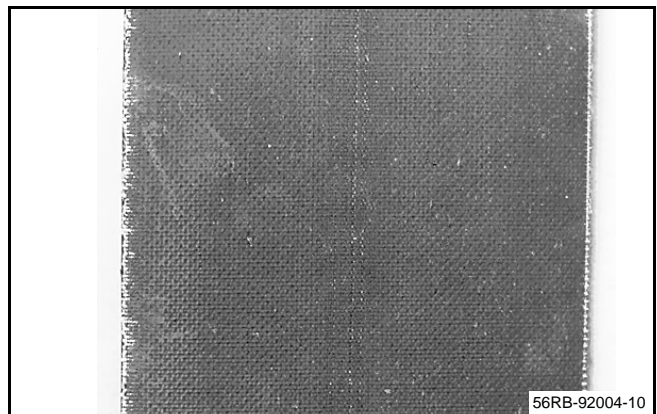


FIG. 30

FIG. 31: La reparación de las correas que están cortadas y/o partidas no está cubierta por la garantía.

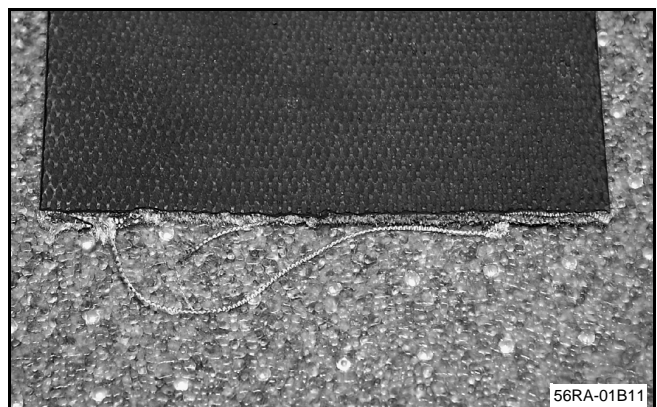


FIG. 31

FIG. 32: La reparación de las correas que tengan orificios y/o rasgaduras no está cubierta por la garantía.



FIG. 32

FIG. 33: La reparación de las correas con rasgaduras no está cubierta por la garantía.

El reemplazo de las correas de formación de fardos dañadas debido a la acumulación de cosecha y/o objetos extraños no está cubierto por la garantía.

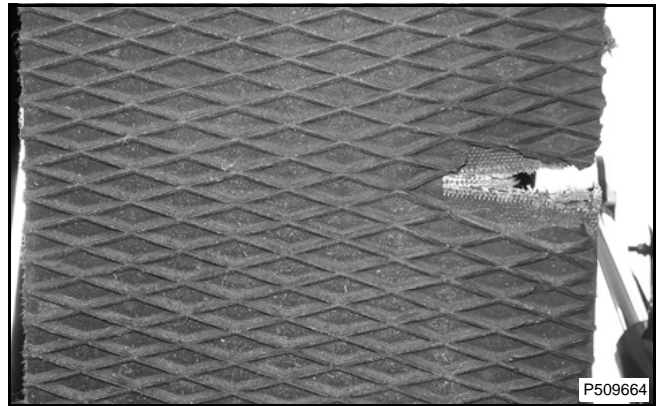


FIG. 33

INFORMACIÓN GENERAL

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 incluyen, 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.

OPERACIÓN

Contenido

Lista de control diaria	C-3
Conexión del tractor	C-3
Separación de las ruedas del tractor	C-3
Dimensiones de la barra de tracción y de la potencia de arranque del tractor	C-4
Desviador de la barra de tracción	C-4
Conexión del tractor	C-4
Controles hidráulicos	C-7
Enfardadoras con sistema hidráulico incorporado	C-7
Enfardadoras que usan el sistema hidráulico del tractor	C-7
Información general de la consola	C-8
Funciones de tecla	C-8
Árboles de menús	C-10
Pantalla de trabajo principal	C-14
Configuración	C-16
Tamaño del fardo	C-16
Inicio automático y tipo de envoltura	C-16
Descarga automática	C-16
Envoltura de malla - (Si se incluye)	C-17
Cuerda - Si se incluye	C-18
Configuración de la enfardadora	C-21
Modo manual	C-22
Información general	C-22
Funciones de tecla	C-22
Descripción de pantalla	C-23
Pantalla de servicio	C-24
Descripción de pantalla	C-24
Pantalla de servicio del interruptor	C-25
Pantalla de servicio de sensores	C-25
Pantalla de configuración de la enfardadora	C-26
Pantalla de registro de alarmas	C-27
Pantallas de calibración	C-29
Pantallas de prueba de envoltura	C-30
Conteo de fardos	C-31
Contador perpetuo	C-32
Contador activo	C-32
Reinicio de un contador	C-33
Edición de un contador	C-33
Pantalla de intervalo de mantenimiento	C-34
Descripción de pantalla	C-34
Restablecer intervalo de mantenimiento	C-34
Alarmas	C-35
Prioridad de alarma	C-35
Descripción de alarmas sonoras	C-35
Tabla de alarmas	C-35
Cuerda (opcional)	C-40
Tipos de cuerda	C-40
Procedimiento para enhebrar la cuerda	C-40
Envoltura de malla (opcional)	C-43
Soportes del espaciador	C-43
Carga del rollo de envoltura de malla en modelos recientes	C-43
Carga del rollo de envoltura de malla en modelos más antiguos	C-45
Almacenamiento de rollo adicional	C-48
Descripción	C-49
Procedimientos para preparar la cosecha que constituirá los fardos	C-50
Dirección de corte	C-50
Humedad de la cosecha	C-50
Forma de la hilera estrecha	C-50
Condiciones de cosecha especiales	C-51
Antes del enfardado	C-51

OPERACIÓN

Configuración de la enfardadora para la cuerda	C-51
Configuración de la enfardadora para la envoltura de malla	C-51
Lista de control previo al funcionamiento de la máquina	C-52
Procedimientos para crear los fardos	C-52
Puesta en marcha de la enfardadora	C-52
Velocidad de desplazamiento	C-52
Formación del fardo	C-53
Indicación de forma del fardo en la consola	C-55
Condiciones de cosecha especiales	C-56
Finalización del fardo	C-57
Envoltura del fardo con cuerda, si se incluye	C-58
Ilustración de envoltura del fardo	C-58
Configuración de la envoltura de la cuerda	C-58
Modo automático	C-59
Pantalla de la consola	C-59
Modo manual	C-61
Envoltura del fardo con malla (si se incluye)	C-62
Configuración de la envoltura de malla	C-62
Modo automático	C-62
Pantalla de la consola	C-63
Modo manual	C-64
Descarga del fardo - Sistema hidráulico incorporado	C-65
Descarga del fardo - Modo automático con eyector	C-65
Descarga del fardo - Modo automático con rampa para fardos	C-67
Descarga del fardo - Modo manual	C-68
Descarga del fardo - Con sistema hidráulico del tractor	C-69
Sin eyector ni rampa para fardos	C-69
Con rampa para fardos	C-69
Con eyector de fardos	C-69
Desobstrucción de la máquina	C-69
Equipo recolector obstruido	C-69
Cámara obstruida	C-69
Transporte de la enfardadora	C-70
Conducción de la enfardadora por la carretera	C-70
Desconexión del tractor	C-71

LISTA DE CONTROL DIARIA

- Lubrique todos los puntos de lubricación según sea necesario. Consulte la sección Lubricación y mantenimiento. Realice una inspección visual de todos los puntos de lubricación para asegurarse de que estén recibiendo lubricante.
- Revise la tensión de las cadenas para asegurarse de no estén demasiado tensas ni demasiado flojas.
- Compruebe que no haya pernos ni piezas flojos o faltantes.
- Revise si la correa tiene un desgaste anormal o excesivo.
- Verifique la presión de los neumáticos durante el momento más frío del día. Consulte la presión correcta de los neumáticos en la sección Especificaciones.
- Revise todas las conexiones del tractor para comprobar que la seguridad, las conexiones y el funcionamiento de los controles estén bien.
- Compruebe que el equipo de luces y señalización funcione adecuadamente.
- Si la máquina tiene un matafuegos, verifique el nivel de llenado y de presión.
- Haga funcionar la enfardadora a la mitad de la velocidad durante tres minutos. Apague el motor del tractor. Inspeccione todos los cojinetes para verificar que no estén demasiado calientes ni desgastados, o si hay bridas y collares de bloqueo flojos. Revise si las cadenas de rodillos y los piñones se recalientan.
- Compruebe la seguridad y el funcionamiento de los pestillos y de los protectores.

CONEXIÓN DEL TRACTOR

Separación de las ruedas del tractor

Se debe usar un tractor con una gran separación entre las ruedas delanteras para evitar que se conduzca sobre las hileras.

Para evitar que el tractor pase por encima de la hilera estrecha mientras enfarda, las ruedas deben ajustarse a un ancho por lo menos igual al del equipo del recolector. Debe haber 1650 mm (65 pulg), como mínimo, entre los neumáticos.

NOTA: Tenga cuidado cuando utilice la enfardadora con un tractor que tenga ruedas traseras dobles. Un giro demasiado cerrado puede dañar la enfardadora o los neumáticos del tractor.

OPERACIÓN

Dimensiones de la barra de tracción y de la potencia de arranque del tractor

FIG. 1: La enfardadora puede utilizarse con una toma de fuerza de 540 rpm o bien de 1000 rpm. Puede solicitar al concesionario un kit para cambiar la velocidad de impulsión. Consulte el apartado Cambio de velocidad de impulsión en la sección Lubricación y mantenimiento.

La horquilla de desconexión rápida y el eje de la toma de fuerza del tractor son diferentes para los sistemas de 540 rpm y de 1000 rpm. Esto evita que el operador conecte una enfardadora a una toma de fuerza del tractor que tenga una velocidad de impulsión distinta. Además, el pasador del enganche está situado a una distancia diferente desde el extremo del eje de la toma de fuerza.

Las normas han sido publicadas por la Sociedad Americana de Ingenieros Agrícolas (ASABE, por sus siglas en inglés). Consulte la ilustración para obtener las dimensiones correctas de velocidad de impulsión necesaria para utilizar esta máquina. Ajuste la dimensión de la barra de tracción del tractor y la potencia de arranque según sea necesario.

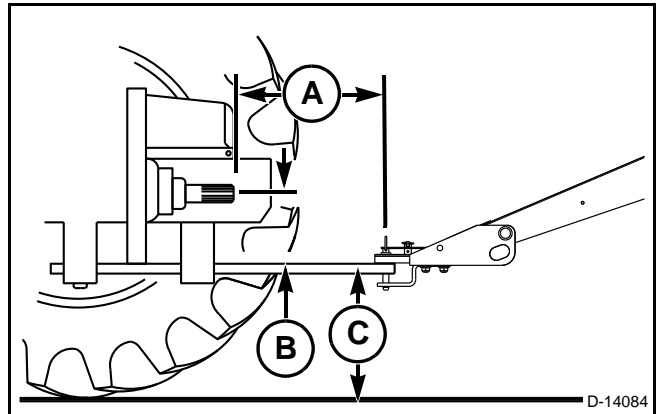


FIG. 1

Dimensiones de la toma de fuerza de 540 rpm

(A) 356 mm (14 pulg) desde el extremo del eje de la toma de fuerza hasta el centro del orificio del pasador de enganche.

(B) 152 a 305 mm (6 a 12 pulg) desde el centro del eje de la toma de fuerza hasta la parte superior de la barra de tracción.

(C) 330 a 432 mm (13 a 17 pulg) desde la parte superior de la barra de enganche hasta el suelo.

Dimensiones de la toma de fuerza de 1000 rpm

(A) 406 mm (16 pulg) desde el extremo del eje de la toma de fuerza hasta el centro del orificio del pasador de enganche.

(B) 152 a 305 mm (6 a 12 pulg) desde el centro del eje de la toma de fuerza hasta la parte superior de la barra de tracción.

(C) 330 a 432 mm (13 a 17 pulg) desde la parte superior de la barra de enganche hasta el suelo.

Desviador de la barra de tracción

FIG. 2: En caso de ser necesario, construya un desviador hecho de correas de caucho e instálelo debajo del tractor para evitar mover la hilera estrecha.

NOTA: Utilice al menos una correa de dos telas.

Dimensiones del desviador de la barra de enganche:

(A) 127 mm (5 pulg)

(B) 50,8 mm (2 pulg)

(C) 25,4 mm (1 pulg)

(D) 254 mm (10 pulg)

(E) 355,6 mm (14 pulg)

Conexión del tractor

Asegúrese de que el tractor esté en buen estado y con los frenos ajustados adecuadamente, en especial cuando lo utilice sobre terrenos irregulares.

Para obtener una capacidad de frenado correcta, el peso de la enfardadora con un fardo no debe sobrepasar 1,5 veces el peso del tractor.

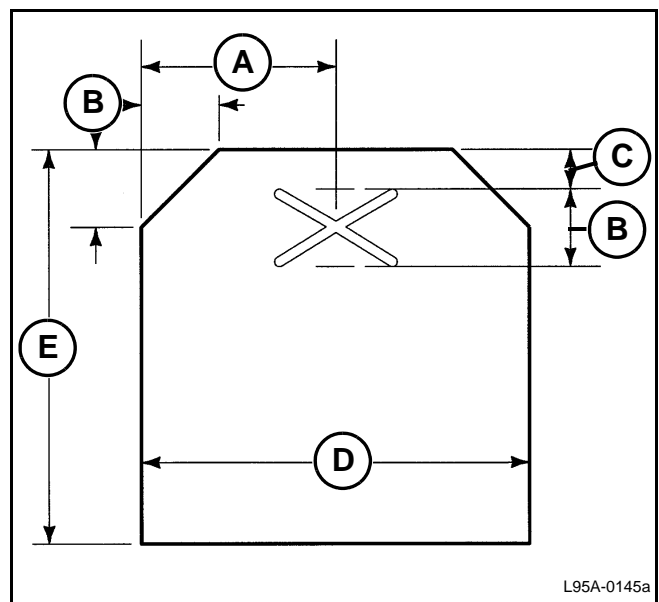


FIG. 2

Ajuste las dimensiones de la barra de enganche del tractor como se indica en el apartado Dimensiones de la barra de enganche y de la toma de fuerza del tractor en esta sección.

Asegúrese de que la enfardadora esté configurada correctamente para una toma de fuerza de 540 rpm o bien de 1000 rpm.

Retroceda el tractor hasta la enfardadora. Haga coincidir la barra de enganche con el enganche de la enfardadora e instale el pasador del enganche.

FIG. 3: Enfardadoras con enganche tipo horquilla

Deslice la placa de bloqueo del pasador del enganche (1) sobre el pasador del enganche (2) y coloque el pasador Klik.

Instale la horquilla de la cadena (3) en la barra de enganche del tractor con un perno de 5/8-11 x 3-3/4 pulgadas y una tuerca de bloqueo superior hexagonal. La horquilla de la cadena debe girar en la barra de enganche.

Pase la cadena de seguridad para transporte (4) a través de la horquilla y del soporte de la barra de enganche del tractor (5) y coloque el gancho en la cadena.

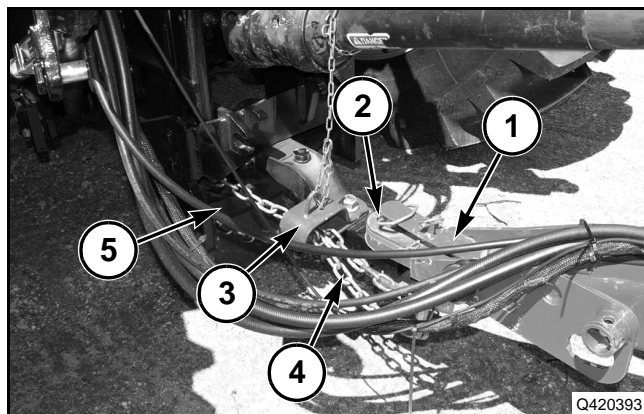


FIG. 3

FIG. 4: Enfardadoras con enganche tipo barra de remolque

Retenga el pasador del enganche (1).

Instale la horquilla de la cadena (2) en la barra de enganche del tractor.

NOTA: La horquilla de la cadena que se muestra viene con el tractor.

Pase la cadena de seguridad para transporte (3) a través de la horquilla y del soporte de la barra de enganche del tractor (4) y coloque el gancho en la cadena.

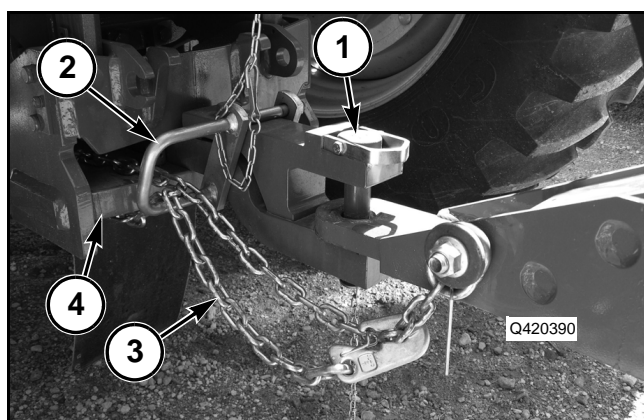


FIG. 4

Lubrique las estrías del eje de la toma de fuerza del tractor con aceite o grasa. Conecte la línea de impulsión del implemento al eje de la toma de fuerza del tractor. Asegúrese de que los pasadores de bloqueo estén asentados en la ranura del eje de la toma de fuerza.



ADVERTENCIA: Una horquilla floja puede deslizarse fuera del eje de la toma de fuerza del tractor y causar lesiones a las personas o daños a la máquina. Al instalar una horquilla de desconexión rápida, las clavijas de seguridad activadas por resorte deben deslizarse sin restricciones y asentarse en la ranura del eje de la toma de fuerza. Tire de la línea de impulsión de la herramienta para asegurarse de que la horquilla de desconexión rápida no pueda desconectarse de la toma de fuerza.

Una la cadena del blindaje a la horquilla de la cadena. Asegúrese de girar la horquilla de la cadena de forma que la cadena de blindaje no esté en ángulo.

La cadena del blindaje debe estar floja y debe poder envolverse alrededor del blindaje de la línea de impulsión del implemento.

OPERACIÓN

FIG. 5: Asegúrese de que la cadena del blindaje (1) del extremo de la enfardadora de la línea de impulsión del implemento esté conectada a la barra de remolque de la enfardadora.

La cadena del blindaje debe estar floja y debe poder envolverse alrededor del blindaje de la línea de impulsión del implemento.

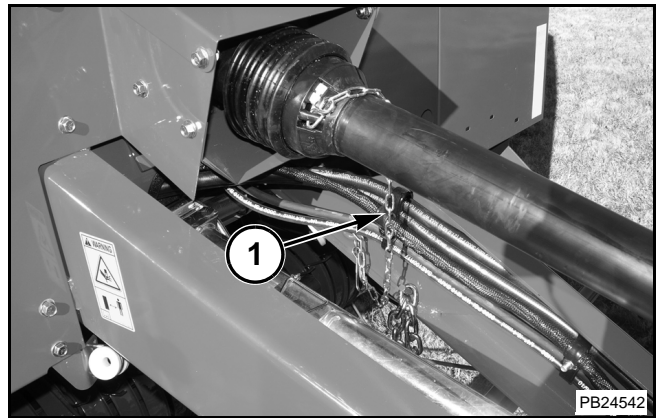


FIG. 5

FIG. 6: Utilice la manivela del gato para quitar el peso del gato. Tire del pasador de retención del gato para quitar el gato de la barra de remolque de la enfardadora.

Instale el gato (1) en el poste del soporte de almacenamiento en la barra de remolque y coloque el pasador de retención del gato (2).

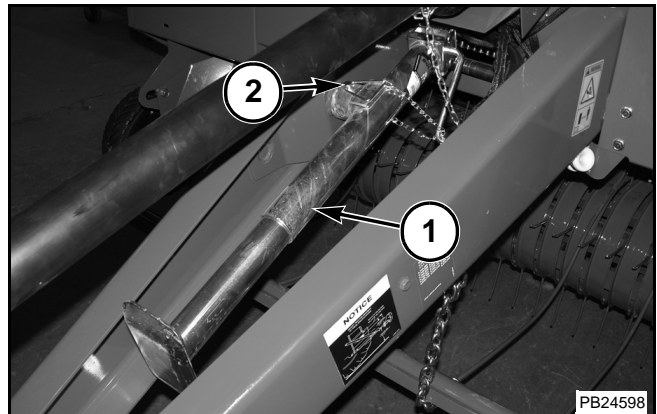


FIG. 6

FIG. 7: Conecte las mangueras (1) a los puertos hidráulicos del tractor.

Conecte el conector SAE de 7 clavijas (2) del sistema de iluminación de la enfardadora al conector de la parte trasera del tractor.

Conecte el mazo de cables de la enfardadora (3) al mazo de cables de la consola (4) o al obturador del implemento. Pase el mazo de cables de la enfardadora lejos de todos los componentes del tractor y de la barra de remolque de la enfardadora. Asegúrese de que haya cable suficiente para permitir giros cerrados en ambos sentidos. Ate el mazo de cables de la enfardadora al tractor para que el conector no soporte el peso del mazo de cables.

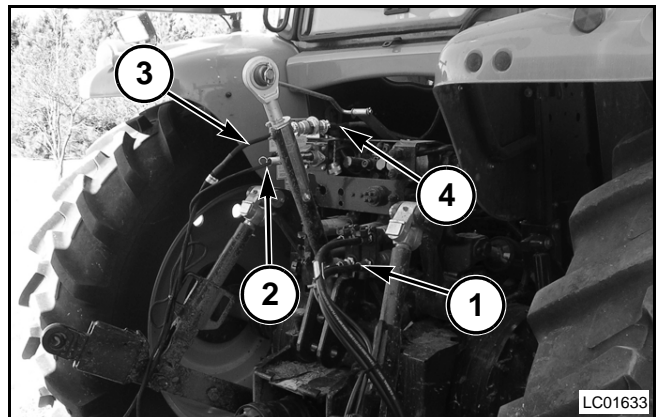


FIG. 7

FIG. 8: Un tractor que cumpla con las normas ISO 11783 tendrá un obturador ISO 11783 del implemento en la parte trasera del tractor.

Si el tractor cumple con las normas ISO 11783, conecte el mazo de cables de la enfardadora al obturador del implemento en la parte trasera del tractor.

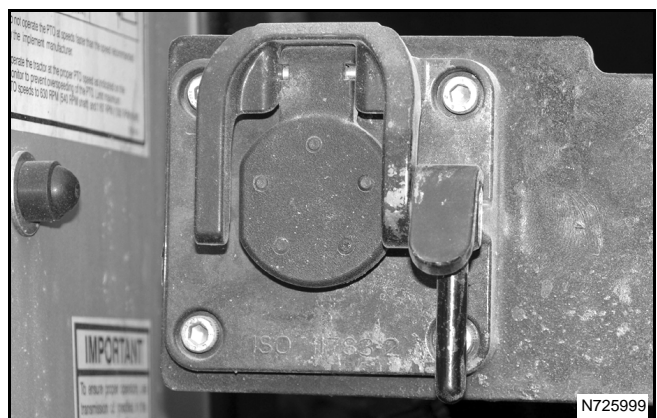


FIG. 8

FIG. 9: Si es necesario, monte la consola. Asegúrese de que la consola esté al alcance del operador. Consulte las instrucciones de montaje que vienen con la consola.

NOTA: Su consola puede ser diferente.

El mazo de cables para la consola AGCO tiene un conector de dos clavijas que se utiliza para conectar el interruptor de inicio de ciclo remoto opcional al mazo de cables de la consola; Conecte el interruptor de inicio de ciclo remoto al mazo de cables. Consulte el manual del operador de la consola para saber cómo configurar el interruptor de inicio de ciclo remoto.



FIG. 9

Asegúrese de que los brazos de elevación para el enganche de tres puntos del tractor no golpeen la barra de remolque de la enfardadora ni la línea de impulsión del implemento al girar. Si los brazos están en la posición levantada, entrarán en contacto con la línea de impulsión del implemento y provocarán daños graves.

Asegúrese de que la enfardadora haya sido lubricada según las indicaciones de la sección Lubricación y mantenimiento.

Ajuste la altura de las ruedas calibradoras, del protector antiviento y del recolector. Consulte la sección Ajustes.

CONTROLES HIDRÁULICOS

Enfardadoras con sistema hidráulico incorporado

FIG. 10: El único control hidráulico del tractor que se necesita es para el elevador del recolector (1).

- (2) Baja el recolector
- (3) Levanta el recolector

La compuerta trasera y el eyector hidráulico se manejan desde la consola.

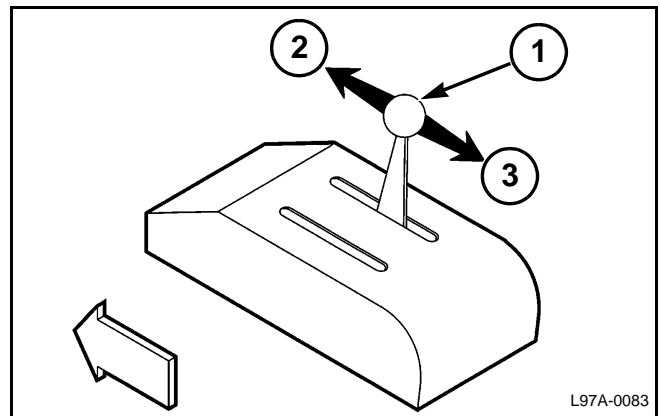


FIG. 10

Enfardadoras que usan el sistema hidráulico del tractor

FIG. 11: Control de la compuerta trasera (1)

(A) Cerrar la compuerta trasera y presurizar el sistema de tensión de la correa

(B) Abrir la compuerta trasera

Consulte el apartado Descarga del fardo en esta sección.

Control de elevación del recolector (2)

(C) Bajar el recolector

(D) Levantar el recolector

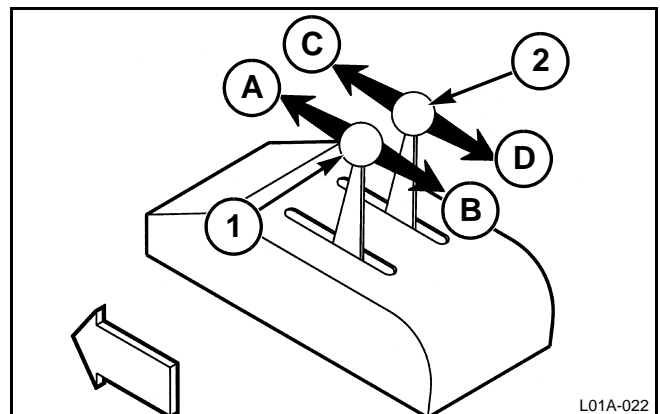


FIG. 11

OPERACIÓN

INFORMACIÓN GENERAL DE LA CONSOLA

Funciones de tecla

La tabla siguiente incluye una lista y una breve descripción de las teclas que se usan en la consola.

Algunas de las teclas no estarán disponibles para su máquina.

Teclas generales

Tecla	Nombre	Función
	Trabajo principal	Regresa a la pantalla de trabajo principal.
	Aceptar	Realice el procedimiento.
	Cancelar	No realice el procedimiento.
	Pantalla siguiente	Abre el siguiente conjunto de teclas. <i>NOTA: Su icono de pantalla siguiente puede ser distinto.</i>

Teclas de trabajo principal



Tecla	Nombre	Función
	Tecla de inicio de ciclo	Inicia el ciclo de amarre de la cuerda o el ciclo de envoltura de malla.
	Configuración de la cuerda	Abre las pantallas de configuración de la cuerda. Esta tecla se muestra únicamente cuando se selecciona la envoltura con cuerda.
	Configuración de la malla	Abre la pantalla de configuración de la envoltura de malla. Esta tecla se muestra únicamente cuando se selecciona la envoltura de malla.
	Configuración de la enfardadora	Abre la pantalla de configuración del fardo.
	Modo manual	Coloca la enfardadora en modo manual.
	Pantalla de servicio	Abre la pantalla de servicio.
	Contador de fardos	Abre la pantalla del contador de fardos.
	Intervalo de mantenimiento	Abre la pantalla de intervalo de mantenimiento.

Teclas de configuración de envoltura


Tecla	Nombre	Función
	Perfil siguiente	Muestra o edita la configuración del perfil siguiente de envoltura de la cuerda.
	Perfil anterior	Muestra o edita la configuración del perfil anterior de envoltura de la cuerda.
	Pantalla siguiente	Abre la pantalla siguiente de configuración de la cuerda.
	Seleccionar perfil	Selecciona el perfil actual como perfil activo. Esta tecla aparece únicamente cuando el perfil que se muestra no es el perfil seleccionado.






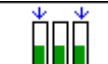
Teclas de modo manual

Tecla	Nombre	Función
	Funcionamiento de cuerdas	Mueve el brazo de la cuerda hacia el lado izquierdo de la enfardadora. Esta tecla sólo se muestra si la enfardadora está equipada con el sistema de envoltura con cuerda.
	Corte de cuerdas	Mueve el brazo de la cuerda hacia el lado derecho de la enfardadora. Esta tecla sólo se muestra si la enfardadora está equipada con el sistema de envoltura con cuerda.
	Funcionamiento de mallas	Mueve la envoltura de malla hacia la posición de funcionamiento. Esta tecla se muestra únicamente si la enfardadora está equipada con envoltura de malla.
	Corte de mallas	Mueve la envoltura de malla hacia la posición de corte. Esta tecla se muestra únicamente si la enfardadora está equipada con envoltura de malla.
	Compuerta trasera arriba	Abre la compuerta trasera.
	Compuerta trasera abajo	Cierra la compuerta trasera.
	Eyector afuera	Mueve el eyector hacia afuera.
	Eyector al inicio	Mueve el eyector hacia la posición inicial.



Tecla	Nombre	Función
	Conexión del embrague	El interruptor de conexión del embrague conectará el embrague.
	Desconexión del embrague	El interruptor de desconexión del embrague desconectará el embrague.

Teclas de servicio

Tecla	Nombre	Función
	Servicio del interruptor	Abre la pantalla de servicio del interruptor.
	Servicio del interruptor 2	Abre la segunda pantalla de servicio del interruptor.
	Servicio del sensor	Abre la pantalla de servicio del sensor.
	Configuración de la enfardadora	Abre la pantalla de configuración de la enfardadora.
	Configuración de la enfardadora 2	Abre la segunda pantalla de configuración de la enfardadora.
	Registro de alarmas	Abre la pantalla de registro de alarmas.
	Calibración de forma del fardo	Abre la pantalla de calibración de forma del fardo.
	Calibración de tamaño del fardo	Abre la pantalla de calibración de tamaño del fardo.
	Calibración del brazo de la cuerda	Abre la pantalla de calibración del brazo de la cuerda.
	Prueba de la cuerda	Pone la enfardadora en funcionamiento a través del ciclo de demostración de amarre de la cuerda.
	Prueba de mallas	Pone la enfardadora en funcionamiento a través del ciclo de demostración de envoltura de malla.
	Mover el marcador arriba	Mueve el marcador al registro de alarma anterior.
	Mover el marcador abajo	Mueve el marcador al siguiente registro de alarma.
	Detalles de alarmas	Abre la pantalla de detalles de alarmas.

Tecla	Nombre	Función
	Eliminar alarma	Elimina el registro de alarmas completo. Se mostrará una pantalla de confirmación.
	Corte de cuerdas	Mueve el brazo de cuerda al lado derecho de la enfardadora.
	Restablecer los valores predeterminados de fábrica	Restaura los valores predeterminados de fábrica para la calibración del brazo de cuerda.
NEXT	Siguiente	Pasa a la siguiente pantalla de calibración.
	Brazo de cuerda adentro	Mueve el brazo de cuerda hacia la derecha para la siguiente posición de calibración.
	Brazo de cuerda afuera	Mueve el brazo de cuerda hacia la izquierda para la siguiente posición de calibración.
	Cámara de fardos vacía	Capta la configuración para una cámara de fardos vacía.
	Calibración de forma del fardo	Inicia el procedimiento de calibración de forma del fardo.
50 → 0	Restablecimiento de intervalo de mantenimiento	Restablece el contador de intervalo de mantenimiento a cero.

Teclas de conteo de fardos

Tecla	Nombre	Función
* Σ	Contador de fardos perpetuo	Abre la pantalla de conteo de fardos perpetuo.
	Mover el marcador arriba	Cambia el contador de fardos activo al conteo anterior.
	Mover el marcador abajo	Cambia el contador de fardos activo al conteo siguiente.
Σ → 0	Reiniciar el contador	Reinicia el contador seleccionado. Se mostrará una pantalla de confirmación.
+ ●	Agregar fardo	Agrega un fardo al conteo de fardos.
- ●	Quitar fardo	Quita un fardo del conteo de fardos.

OPERACIÓN

Árboles de menús

Los siguientes árboles de menús proporcionan una referencia rápida para la navegación a través de los menús de la consola.



Las flechas indican qué pantalla se seleccionó al tocar una tecla.

Para obtener más información, consulte las operaciones específicas.

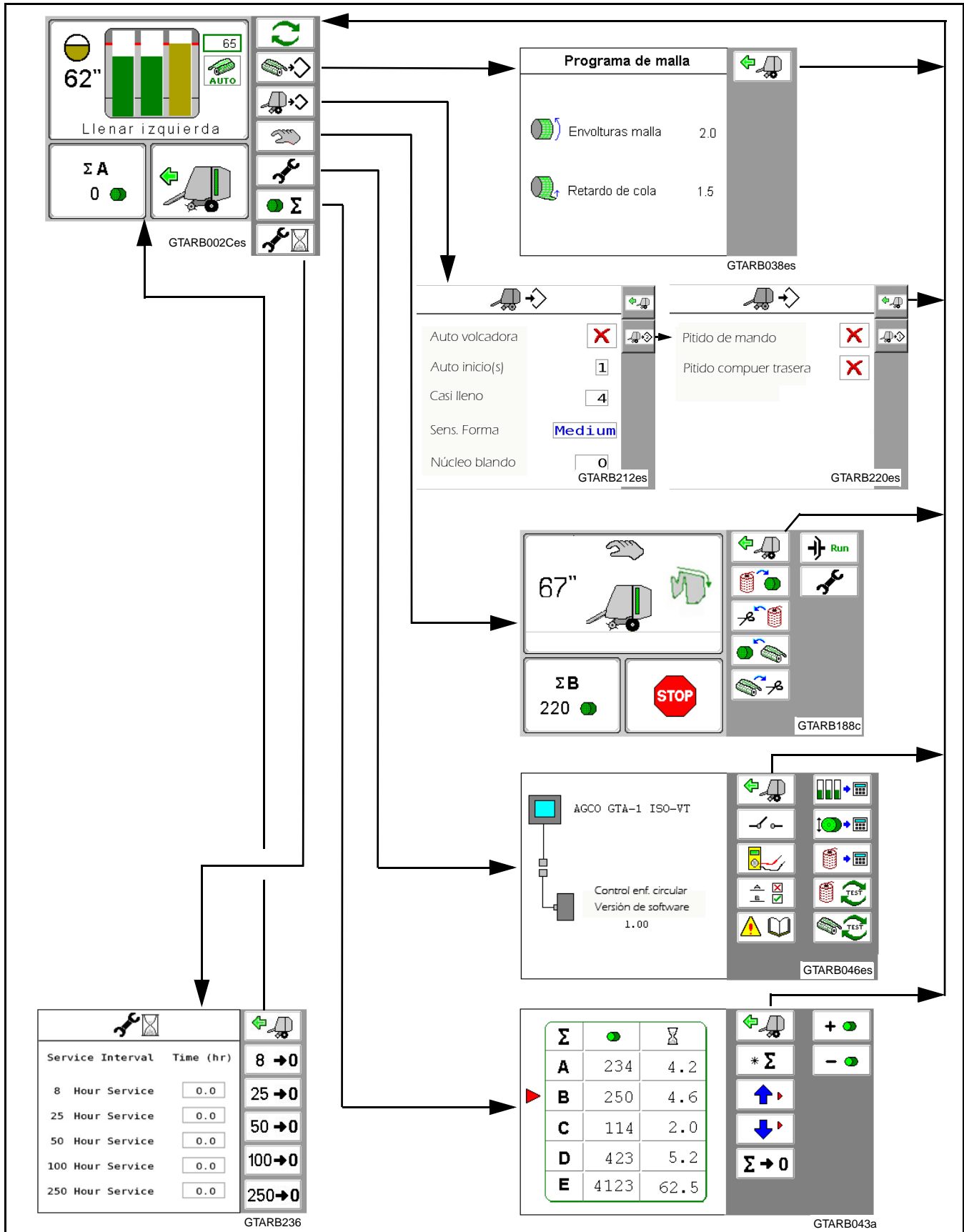
La ubicación de las teclas puede diferir en su consola.

Las teclas que no abren otro menú no se describen en estos árboles.

Algunas de las pantallas que se muestran están disponibles sólo en versiones de software más recientes.

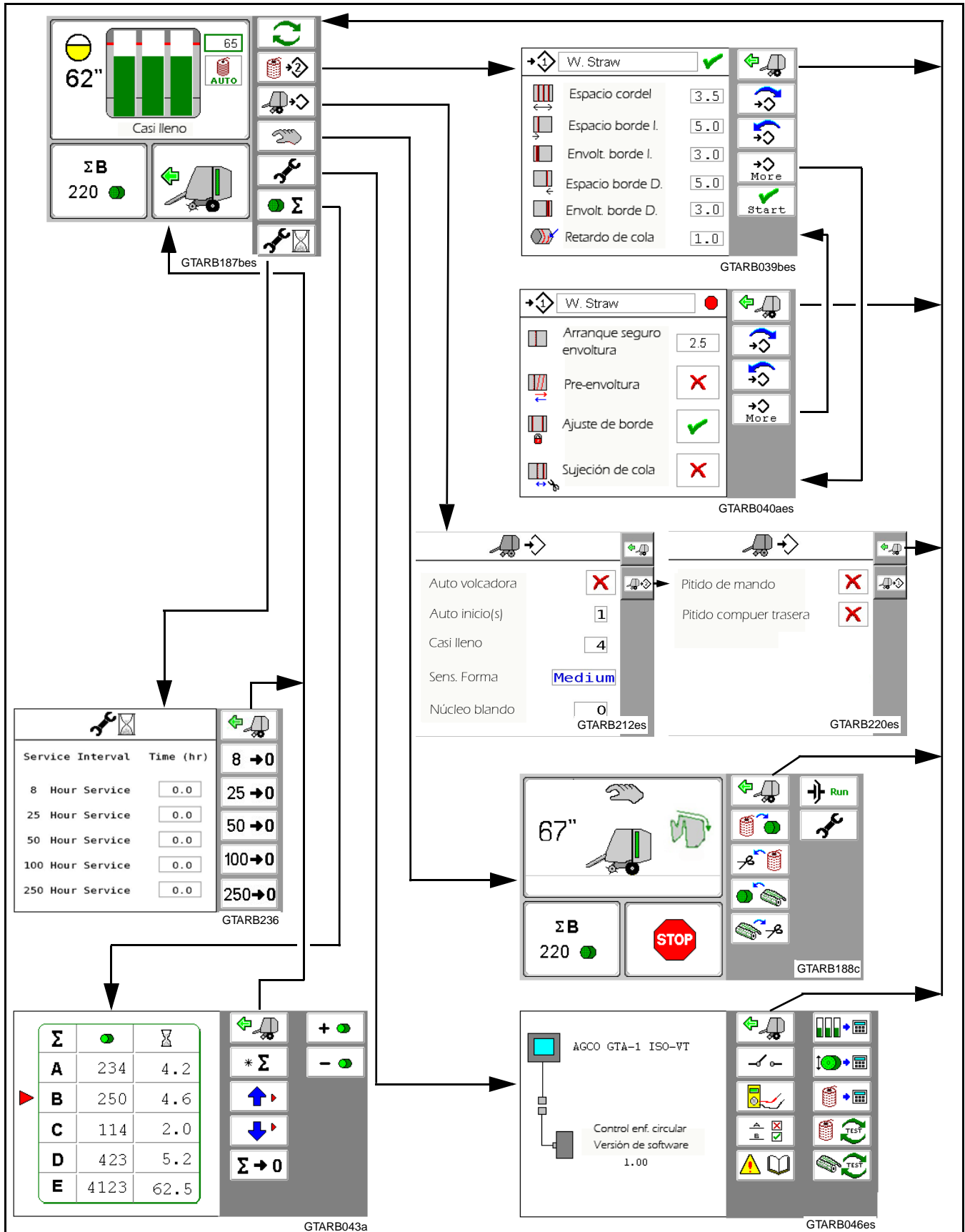
Presione la tecla   para salir de la pantalla actual y regresar a la pantalla de trabajo principal.

Menú de trabajo principal - Envoltura de malla seleccionada

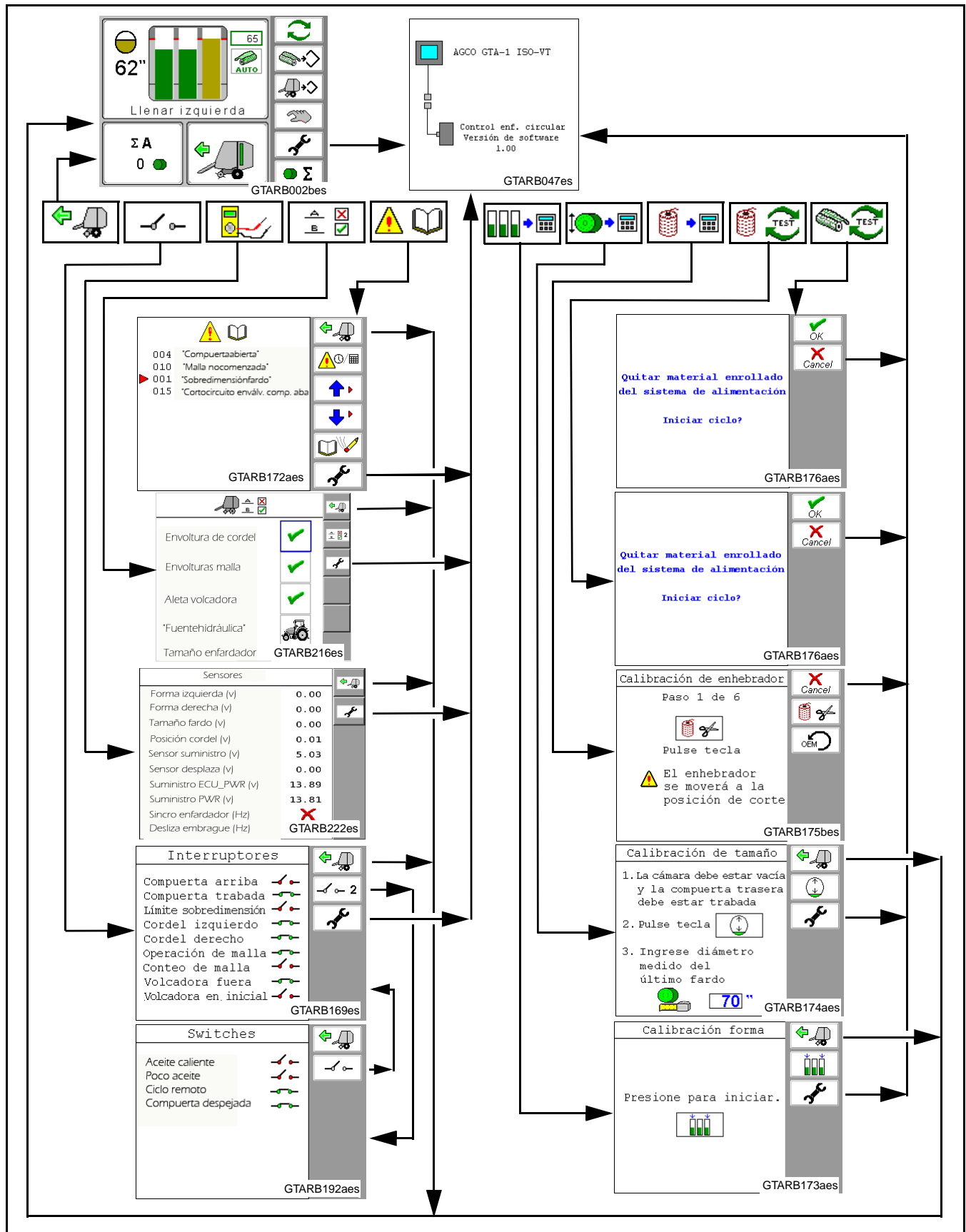


OPERACIÓN

Menú de trabajo principal - Envoltura con cuerda seleccionada



Pantalla de servicio



OPERACIÓN

PANTALLA DE TRABAJO PRINCIPAL

FIG. 12: La pantalla de trabajo principal muestra lo siguiente:

(1) Icono de fardo



El solenoide de núcleo blando opcional está energizado.

Consulte Configuración de la enfardadora para obtener más información.



Se muestra el fardo casi completo de color amarillo cuando el fardo alcanza el tamaño casi completo.

Consulte Configuración de la enfardadora para obtener más información.



Se muestra el fardo completo de color rojo cuando el fardo está completo o tiene tamaño excesivo.

(2) Tamaño del fardo - Se muestra el tamaño del fardo actual.

(3) Mensaje de texto - Puede mostrarse lo siguiente:

- Fill Left (llenar a la izquierda) - El lado derecho del fardo tiene demasiado heno. Llene el lado izquierdo del fardo.
- Fill Right (llenar a la derecha) - El lado izquierdo del fardo tiene demasiado heno. Llene el lado derecho del fardo.
- Fill Center (llenar el centro) - Los bordes del fardo tienen demasiado heno. Llene el centro del fardo.
- Fill Edges (llenar los bordes) - El centro del fardo tiene demasiado heno. Llene los bordes del fardo.
- Near Full (casi completo) - El fardo está casi completo.
- Full Bale (fardo completo) - El fardo está completo.

(4) Contador de fardos - Se muestra el contador de fardos actual y el número de fardos.

(5) Icono de conducción/detención



Conducción - La enfardadora está lista para enfardar. Para que se muestre este icono, la compuerta trasera tiene que estar cerrada; la toma de fuerza, en funcionamiento; y el eyector (si tiene), en la posición inicial.



Detención - Detenga el tractor.

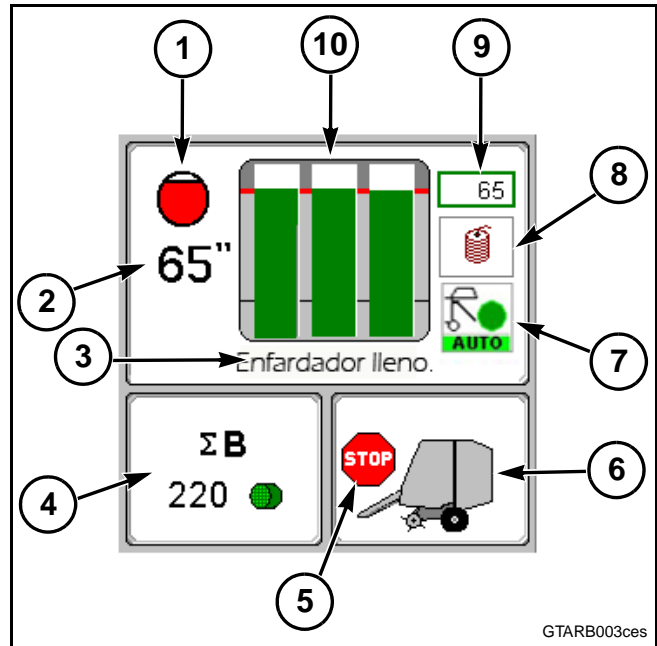


FIG. 12

GTARB003ces

(6) Vista lateral de la enfardadora - La vista lateral de la enfardadora muestra el estado de la compuerta trasera y del eyector o rampa, si se incluye.

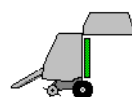
NOTA: El icono del eyector o la rampa se mostrará únicamente si se incluyen en la máquina y si están encendidos.



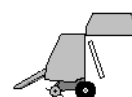
Compuerta trasera cerrada y bloqueada
Eyector al inicio.



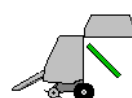
Compuerta trasera sin bloquear o completamente levantada
Eyector al inicio.



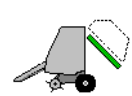
Compuerta trasera completamente levantada
Eyector al inicio.



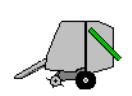
Compuerta trasera completamente abierta.
Eyector fuera de la posición inicial o completamente afuera



Compuerta trasera completamente abierta.
Eyector completamente afuera



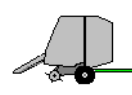
Compuerta trasera sin bloquear o completamente levantada
Eyector completamente afuera



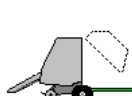
Compuerta trasera cerrada y bloqueada
Eyector completamente afuera



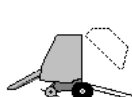
Compuerta trasera cerrada y bloqueada
Eyector fuera de la posición inicial o completamente afuera



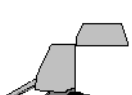
Compuerta trasera cerrada y bloqueada
Rampa para fardos elevada



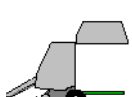
Compuerta trasera sin bloquear o completamente levantada
Rampa para fardos elevada



Compuerta trasera sin bloquear o completamente levantada
La rampa para fardos no asciende ni desciende



Compuerta trasera completamente levantada
Rampa para fardos baja



Compuerta trasera completamente levantada
Rampa para fardos elevada



Compuerta trasera cerrada y bloqueada
La rampa para fardos no asciende ni desciende

(7) Icono de descarga automática

NOTA: Esta configuración sólo está disponible en enfardadoras con sistema hidráulico incorporado.



Descarga automática activada

La enfardadora entra en modo de descarga automática inmediatamente después de envolver el fardo.



Descarga automática desactivada

Antes de descargar el fardo, la consola muestra una pantalla de pedido de confirmación de descarga y espera a que el operador responda.

(8) Icono de envoltura



Se selecciona la cuerda
Inicio automático desconectado



Se selecciona la cuerda
Inicio automático conectado



Se selecciona la envoltura de malla (si se incluye)
Inicio automático desconectado



Se selecciona la envoltura de malla (si se incluye)
Inicio automático conectado

(9) Bale Set Size (tamaño establecido del fardo) - Muestra el tamaño deseado del fardo completo.

(10) Bale Shape (forma del fardo) - El gráfico de forma del fardo va creciendo a medida que aumenta el tamaño del fardo. Este gráfico también ayudará a establecer la forma del fardo.

OPERACIÓN

CONFIGURACIÓN

FIG. 13: El tamaño del fardo (1), el inicio automático, el tipo de envoltura (2) y la descarga automática (3) se configuran desde la pantalla de trabajo principal.

Tamaño del fardo

El tamaño deseado del fardo puede establecerse desde la pantalla de trabajo principal.

Para cambiar el tamaño del fardo, seleccione el tamaño del fardo. Ingrese el valor deseado. Para obtener instrucciones específicas, consulte el manual del operador de su consola.

Inicio automático y tipo de envoltura

En la pantalla de trabajo principal, puede conectarse o desconectarse el inicio automático y puede ajustarse el tipo de envoltura.

NOTA: El tipo de envoltura sólo se puede cambiar si la enfardadora tiene tanto amarre de cuerda como envoltura de malla.

Si el inicio automático está activado, hará que la enfardadora comience a envolver un fardo durante una cantidad de tiempo establecida después de la indicación del fardo completo.



Si está instalado el sistema de envoltura con cuerda, se selecciona este método. Inicio automático desconectado



Si está instalado el sistema de envoltura con cuerda, se selecciona este método. Inicio automático conectado



Si está instalado el sistema de envoltura de malla, se selecciona este método. Inicio automático desconectado



Si está instalado el sistema de envoltura de malla, se selecciona este método. Inicio automático conectado

Para cambiar el tipo de envoltura y la configuración de inicio automático, seleccione el icono de envoltura. Establezca el tipo de envoltura y la configuración de inicio automático deseados. Para obtener instrucciones específicas, consulte el manual del operador de su consola.

Descarga automática

NOTA: Esta configuración sólo está disponible en enfardadoras con sistema hidráulico incorporado.

La configuración de descarga automática determina de qué manera se descargan los fardos una vez envueltos: puede ser automáticamente o mediante la pantalla de confirmación de descarga.



Descarga automática activada

La enfardadora entra en modo de descarga automática inmediatamente después de envolver el fardo.



Descarga automática desactivada

Antes de descargar el fardo, la consola muestra una pantalla de pedido de confirmación de descarga y espera a que el operador responda.

Para cambiar la configuración de descarga automática, seleccione el icono. Elija el modo de descarga que desee. Para obtener instrucciones específicas, consulte el manual del operador de su consola.

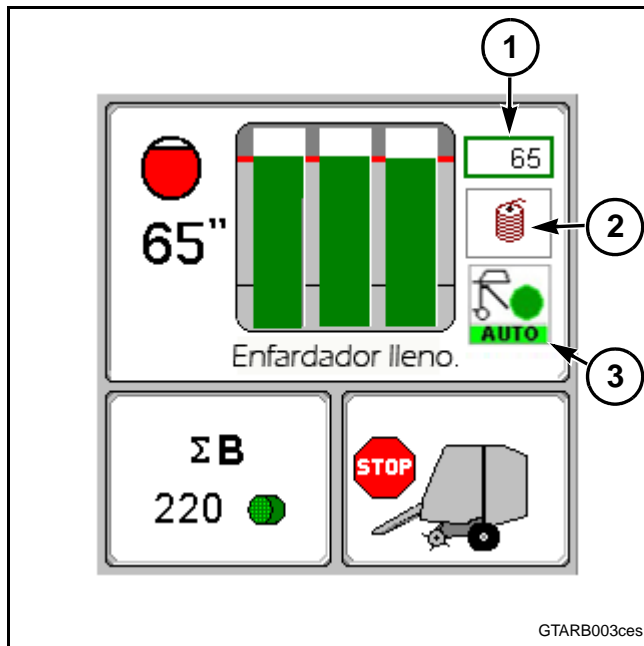


FIG. 13

GTARB003ces

Envoltura de malla - (Si se incluye)

La configuración de envoltura de malla sólo se puede cambiar si se selecciona la malla como el tipo de envoltura.


Para cambiar la configuración de envoltura de malla, presione la tecla  en la pantalla de trabajo principal.

FIG. 14: La pantalla de programa de malla muestra la configuración actual de envoltura de malla. La configuración también puede cambiarse desde esta pantalla.

Para modificar una configuración, seleccione la configuración que se quiere cambiar. Ingrese el valor o el ajuste deseado. Para obtener instrucciones específicas, consulte el manual del operador de su consola.

Envolturas de malla

La configuración de envolturas de malla es la cantidad de capas de envoltura de malla que se colocan en el fardo.

Recomendación de envolturas de malla:

Cosecha	Envolturas
Alfalfa y pasto	2,1 a 2,5
Paja y forraje	3 a 4

NOTA: Coloque al menos dos envolturas de malla en el fardo.

Observe un fardo después de la descarga y cambie la cantidad de envolturas según sea necesario.

Retardo de cola

El retardo de cola añade vueltas al fardo después de que se corta la malla para asegurarse de que las correas de formación hayan presionado la malla contra el fardo.

Si el extremo de la malla se desenrolla cuando se expulsa el fardo, cambie el valor de retardo de cola. Esto modificará la posición del extremo de la malla en el fardo.

En softwares recientes, el retardo de cola se mide por vueltas. La cantidad de vueltas para el retardo de cola de malla se define en la configuración de retardo de cola. La configuración predeterminada es de 0,8.

En softwares más antiguos, el retardo de cola se mide por tiempo. La cantidad de tiempo de retardo de cola de malla se establece en la configuración de retardo de cola.

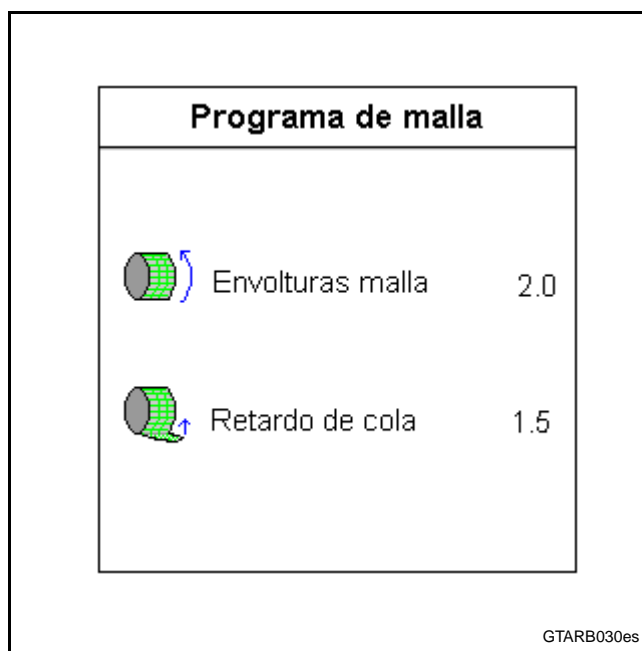


FIG. 14

OPERACIÓN

Cuerda - Si se incluye

IMPORTANTE: La posición final de la cuerda en el fardo puede cambiar debido a la forma del fardo, al tipo y a la longitud de cosecha y a la humedad. Para obtener mejores resultados, realice un fardo uniforme según se describe en esta sección y evite enfardar en condiciones extremadamente secas.

La configuración de la cuerda sólo se puede cambiar si se selecciona la cuerda como el tipo de envoltura.



Para modificar la configuración de envoltura con cuerda, presione la tecla  en la pantalla de trabajo principal. El número que se muestra en la tecla indica el programa de cuerda activo.

FIG. 15: La pantalla de configuración de cuerda muestra la configuración de cuerda actual. La configuración también puede cambiarse desde esta pantalla.

Si la configuración de cuerda se divide en dos pantallas, presione la tecla  para alternarlas.

Programas de cuerda

Hay cuatro programas de cuerda diferentes que pueden ejecutarse para colocar cuerda en el fardo.

Para ver un programa de cuerda distinto, presione una de las teclas siguientes:



Muestra el programa de cuerda siguiente






Muestra el programa de cuerda anterior

Si el programa está activo, en la esquina superior derecha aparece el icono .


Si el programa no está activo, en la esquina superior derecha aparece el icono .

Para cambiar el programa activo:

Presione la tecla  o  para ver el programa deseado.

Presione la tecla  para que el programa actual sea el programa activo.

NOTA: Esta tecla sólo se puede ver cuando el programa que se muestra no es el programa activo.

Presione la tecla  para salir de la pantalla de configuración de la cuerda e ir a la pantalla de trabajo principal.

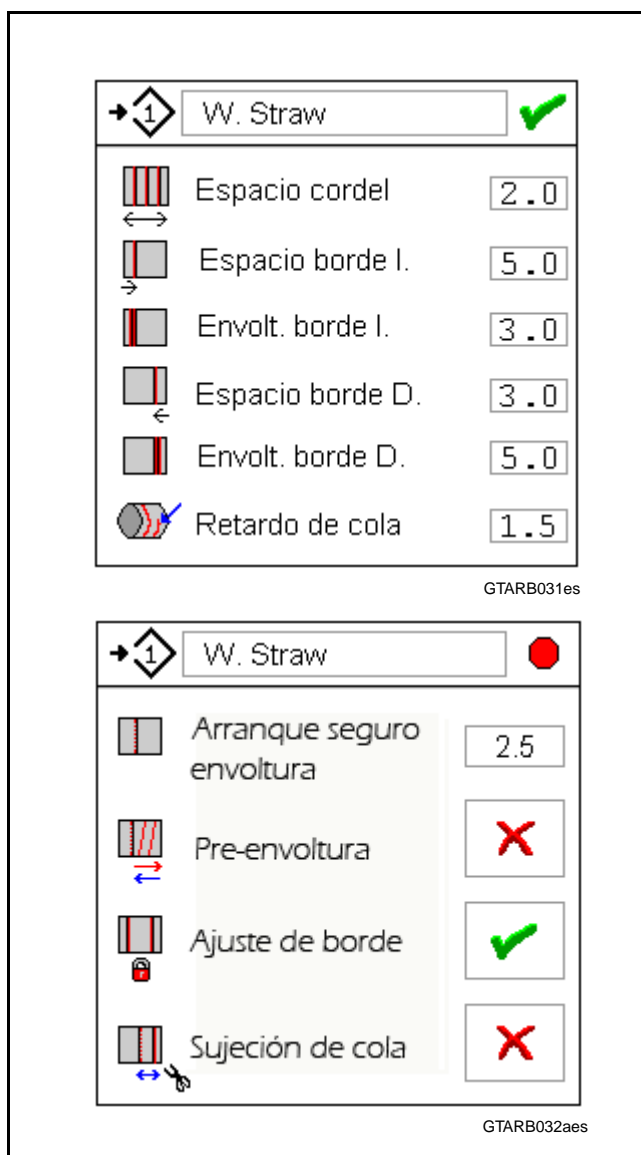


FIG. 15

Configuración

Para modificar una configuración, seleccione la configuración que se quiere cambiar. Ingrese el valor o el ajuste deseado. Para obtener instrucciones específicas, consulte el manual del operador de su consola.

Configuración	Pantalla	Lista de valores	Descripción
Nombre del programa de cuerda	Nombre deseado	Letras y números	Permite que se proporcione un nombre descriptivo a cada programa de cuerda. Consulte el apartado Nombre del programa de cuerda en esta sección.
Separación de la cuerda	Separación de las cuerdas	1 a 10 Cambiado por 0,1	La separación entre las envolturas de cuerda a lo largo del ancho del fardo, donde 1 es angosto y 10 es ancho. <i>NOTA: Para obtener mejores resultados, la separación entre los tubos en el brazo de cuerda debe coincidir con la distancia programada.</i>
Separación del borde izquierdo	Envolturas del borde izq.	3 a 25 cm (1 a 10 pulg) Cambiado por 1	La distancia entre el borde izquierdo del fardo y las envolturas de cuerda exteriores.
Envolturas del borde izquierdo	Envolturas del borde izq.	1 a 8 Cambiado por 0,1	Cantidad deseada de envolturas de cuerda en el borde izquierdo del fardo.
Separación del borde derecho	R. del borde izq.	3 a 25 cm (1 a 10 pulg) Cambiado por 1	La distancia entre el borde derecho del fardo y las envolturas de cuerda exteriores.
Envolturas del borde derecho	R. del borde izq.	1 a 8 Cambiado por 0,1	Cantidad deseada de envolturas de cuerda en el borde derecho del fardo.
Retardo de cola	Retardo de cola	Modelos recientes (vueltas) 0 a 9,9 Cambiado por 0,1 Modelos más antiguos (tiempo) 0 a 3 Cambiado por 0,5	El retardo después de que el brazo de la cuerda alcanza la posición inicial antes de salir del modo de envoltura. El retardo de cola añade tiempo o vueltas después de que se corta la cuerda para asegurarse de que las correas de formación hayan presionado la cuerda contra el fardo. Si el extremo de la cuerda se desenrolla cuando el eyector mueve el fardo, cambie la configuración de retardo de cola de la cuerda. Esto modificará la posición del extremo de la cuerda en el fardo.
Inicio seguro	Envolturas de inicio seguro	Off , 1 a 6 Cambiado por 0,5	Activa o desactiva la opción de inicio seguro. Si está activada, se mostrará la cantidad de envolturas. El inicio seguro fija la cuerda en el centro del fardo antes de colocar las envolturas del borde. Esto puede facilitar el comienzo de la envoltura con cuerda y lograr una envoltura más ajustada en el borde izquierdo del fardo.
Envoltura previa	Envoltura previa	X , ✓	Activa o desactiva la opción de envoltura previa. Para activar la envoltura previa, tiene que estar activado el inicio seguro. Esto es necesario para iniciar la cuerda. La envoltura previa envolverá rápidamente el fardo con cuerda antes de colocar las envolturas regulares de separación. Esto puede reducir la magnitud del deterioro del fardo cuando se envuelven cosechas bajas y frágiles.
Borde seguro	Borde seguro	X , ✓	Activa o desactiva la opción de borde seguro. El borde seguro pondrá las envolturas de cuerda y de borde derecho y, a continuación, las de borde izquierdo. Esta configuración puede ayudar a evitar que las envolturas del borde se deslicen hasta salirse del fardo.
Extremo seguro	Extremo seguro	X , ✓	Activa o desactiva la opción de extremo seguro. Después de poner las envolturas del borde derecho, el extremo seguro moverá el brazo de la cuerda hacia el centro del fardo y colocará una envoltura de cuerda. El brazo de la cuerda pasará a la posición de corte.

NOTA: **X** = Desactivado, **✓** = Activado

OPERACIÓN

Ajustes de fábrica

La siguiente tabla muestra la configuración de fábrica para cada uno de los programas de cuerda. Esta configuración puede cambiarse.

Programa	Sepa- ración de la cuerda	Sepa- ración del borde derecho	Sepa- ración del borde izquierdo	Envoltu- ras del borde derecho	Envoltu- ras del borde izquierdo	Retardo de extremo de la cuerda	Envoltu- ra previa	Inicio seguro	Borde seguro	Extremo seguro
Envoltura con cuerda 1	4	5	5	3	3	0,8 ó 1	DES- ACTI- VADA	1,0	DES- ACTI- VADA	DES- ACTI- VADA
Envoltura con cuerda 2	5	6	6	2,5	2,5	0,8 ó 1	DES- ACTI- VADA	DES- ACTI- VADA	DES- ACTI- VADA	DES- ACTI- VADA
Envoltura con cuerda 3	3	4	4	3,5	3,5	0,8 ó 1	DES- ACTI- VADA	1,0	DES- ACTI- VADA	ACTI- VADA
Envoltura con cuerda 4	3,5	4	4	3	3	0,8 ó 1	ACTI- VADA	1,0	ACTI- VADA	ACTI- VADA

Nombre del programa de cuerda

FIG. 16: Si se desea, se le puede dar un nombre descriptivo (1) a cada programa de cuerda. El nombre puede tener una longitud de hasta 12 caracteres.

Para cambiar una configuración, seleccione el nombre del programa de cuerda. Ingrese el valor o el ajuste deseado. Para obtener instrucciones específicas, consulte el manual del operador de su consola.

Demostración del programa de cuerda

Use la demostración del programa de cuerda para observar el ciclo de envoltura sin fardo en la cámara. Esto demostrará la configuración del programa de cuerda activo.

Quite la cuerda de los brazos de la cuerda. Asegúrese de que el recolector esté bajado.




En la pantalla de trabajo principal, presione la tecla  para ingresar a la pantalla de servicio.

FIG. 17: Presione la tecla  en la pantalla de servicio para ingresar a la pantalla de prueba de la cuerda.

Presione la tecla  para comenzar la demostración del programa de cuerda.

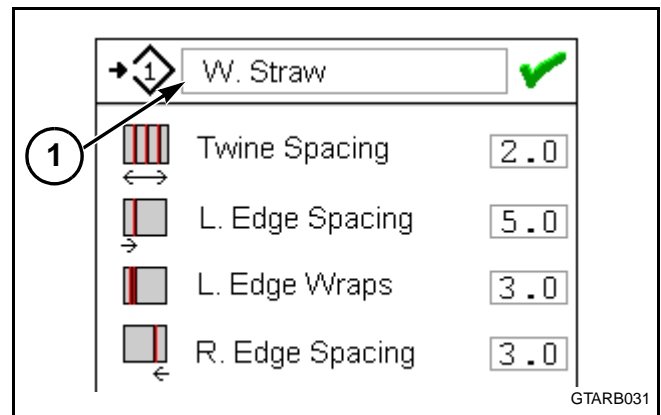


FIG. 16

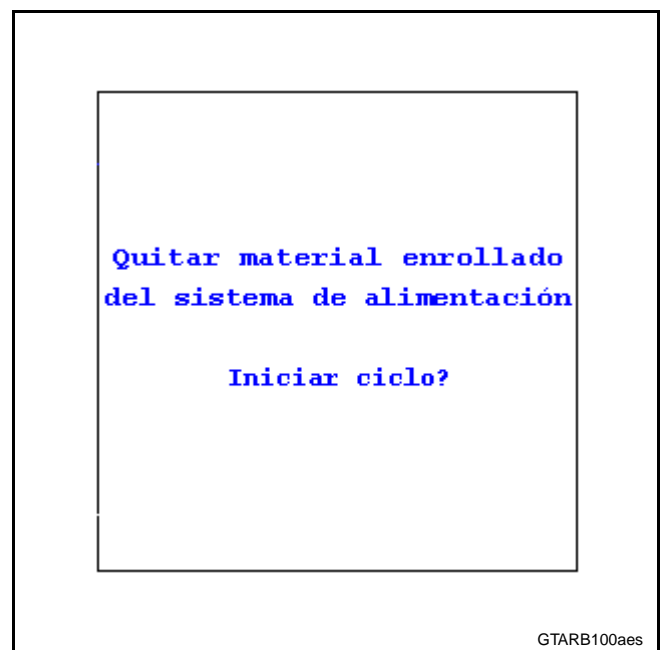




FIG. 17

Configuración de la enfardadora

FIG. 18: Para cambiar la configuración de la enfardadora, presione la tecla  en la pantalla de trabajo principal.

La pantalla de configuración de la enfardadora muestra la configuración actual. La configuración también puede cambiarse desde esta pantalla.

Si es necesario, presione la tecla  para ver la página de configuraciones siguiente.

Presione la tecla  para ver la página anterior.

Para modificar una configuración, seleccione la configuración que se quiere cambiar. Ingrese el valor o el ajuste deseado. Para obtener instrucciones específicas, consulte el manual del operador de su consola.

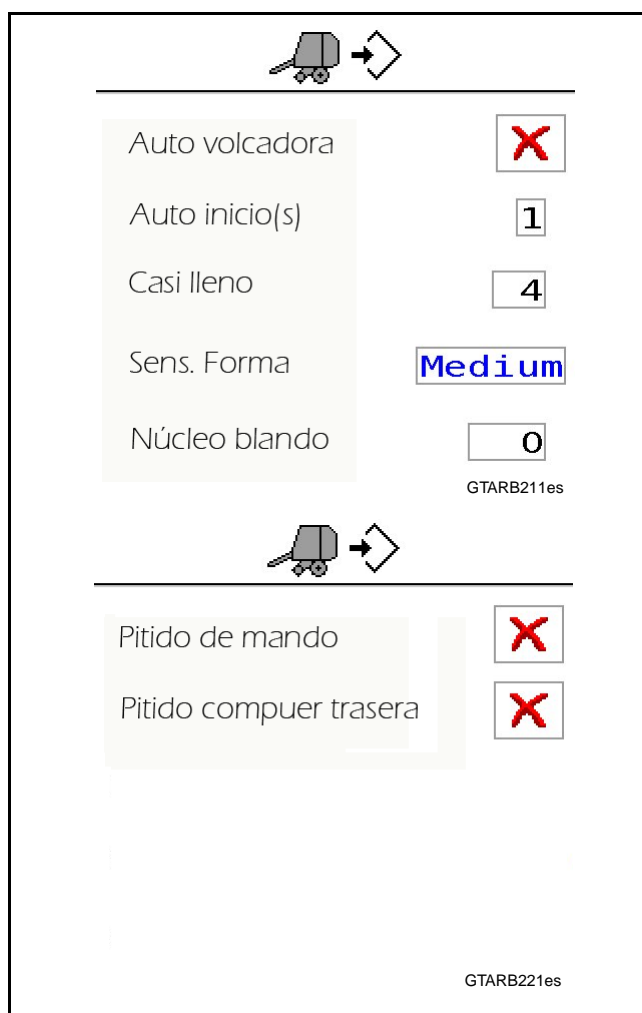








FIG. 18

Configuración	Pantalla	Lista de valores	Descripción
Eyector automático	Eyector automático	 	Selecciona si el eyector está activado o desactivado durante el ciclo de descarga.
Inicio automático	Inicio(s) automático(s)	0 a 4 Cambiado por 1	Cantidad de segundos que se espera desde que se alcanza el tamaño de fardo programado, antes de comenzar el ciclo de envoltura automático.
Casi completo	Casi completo	3 a 20 cm (1 a 8 pulg) Cambiado por 1	Tamaño del fardo en pulgadas (o cm) por debajo del tamaño de fardo completo que muestra el icono casi completo mientras se emite una alarma sonora.
Sensibilidad de la forma	Sens. de la forma	Bajo, medio o alto	Selecciona si la pantalla de forma del fardo se hace más o menos sensible.
Núcleo blando	Núcleo blando	0 a 13 cm (5 pulg) menos que el tamaño del fardo	Selecciona el diámetro del núcleo blando. Una vez que se alcance ese diámetro de fardo, la presión se aumentará a la de la densidad del fardo de tamaño máximo. <i>NOTA: Esta configuración sólo está disponible en enfardadoras con kit para núcleo blando.</i>
Alerta de avance	Alerta de avance	 	Si esta opción está activada, suena una alarma cuando la compuerta trasera está cerrada y el eyector (si se incluye) volvió al punto de partida después del ciclo de descarga.
Alerta de la compuerta trasera	Alerta de la compuerta trasera	 	Si esta opción está activada, en enfardadoras que usan el sistema hidráulico del tractor suena una alarma cuando la compuerta trasera está abierta y el eyector está completamente extendido.

NOTA:  = Desactivado,  = Activado


OPERACIÓN

MODO MANUAL


Información general

El modo manual se usa para envolver el fardo manualmente con cuerda o con malla y para conectar o desconectar el embrague.

Para obtener más información, consulte los apartados Modo manual en Envoltura del fardo con malla o en Envoltura del fardo con cuerdas en esta sección.












Presione la tecla  para ingresar al modo manual desde la pantalla de trabajo principal.

Presione la tecla  para ingresar al modo manual desde una pantalla de envoltura automática.

Presione la tecla  para regresar a la pantalla de trabajo principal.

Funciones de tecla



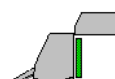

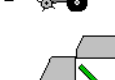

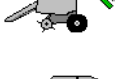



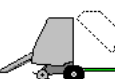



Las teclas del modo manual permiten que el operador ejecute manualmente las funciones de la enfardadora.

Tecla	Nombre	Función
	Funcionamiento de cuerdas	Mueve el brazo de la cuerda hacia el lado izquierdo de la enfardadora. Esta tecla sólo se muestra si la enfardadora está equipada con el sistema de envoltura con cuerda.
	Corte de cuerdas	Mueve el brazo de la cuerda hacia el lado derecho de la enfardadora. Esta tecla sólo se muestra si la enfardadora está equipada con el sistema de envoltura con cuerda.
	Funcionamiento de mallas	Mueve la envoltura de malla hacia la posición de funcionamiento. Esta tecla se muestra únicamente si la enfardadora está equipada con envoltura de malla.
	Corte de mallas	Mueve la envoltura de malla hacia la posición de corte. Esta tecla se muestra únicamente si la enfardadora está equipada con envoltura de malla.
	Compuerta trasera arriba	Abre la compuerta trasera.
	Compuerta trasera abajo	Cierra la compuerta trasera.
	Eyector afuera	Mueve el eyector hacia afuera.
	Eyector al inicio	Mueve el eyector hacia la posición inicial.
	Conexión del embrague	El interruptor de conexión del embrague conectará el embrague mientras la compuerta trasera esté abierta.
	Desconexión del embrague	El interruptor de desconexión del embrague desconectará el embrague. Será necesario suministrar presión al sistema hidráulico.
	Pantalla de servicio	Abre la pantalla de servicio.

Descripción de pantalla

FIG. 19: Descripción de pantalla de modo manual.

- (1) Icono de modo manual
- (2) Tamaño del fardo - Se muestra el tamaño del fardo actual.
- (3) Vista lateral de la enfardadora - Se muestra el estado de la compuerta trasera y del eyector o rampa para fardos.

	Compuerta trasera cerrada y bloqueada Eyector al inicio.
	Compuerta trasera sin bloquear o completamente levantada Eyector al inicio.
	Compuerta trasera completamente levantada Eyector al inicio.
	Compuerta trasera completamente abierta. Eyector fuera de la posición inicial o completamente afuera
	Compuerta trasera completamente abierta. Eyector completamente afuera
	Compuerta trasera sin bloquear o completamente levantada Eyector completamente afuera
	Compuerta trasera cerrada y bloqueada Eyector completamente afuera
	Compuerta trasera cerrada y bloqueada Eyector fuera de la posición inicial o completamente afuera
	Compuerta trasera cerrada y bloqueada Rampa para fardos elevada
	Compuerta trasera sin bloquear o completamente levantada Rampa para fardos elevada
	Compuerta trasera sin bloquear o completamente levantada La rampa para fardos no asciende ni desciende
	Compuerta trasera completamente levantada Rampa para fardos baja
	Compuerta trasera completamente levantada Rampa para fardos elevada
	Compuerta trasera cerrada y bloqueada La rampa para fardos no asciende ni desciende

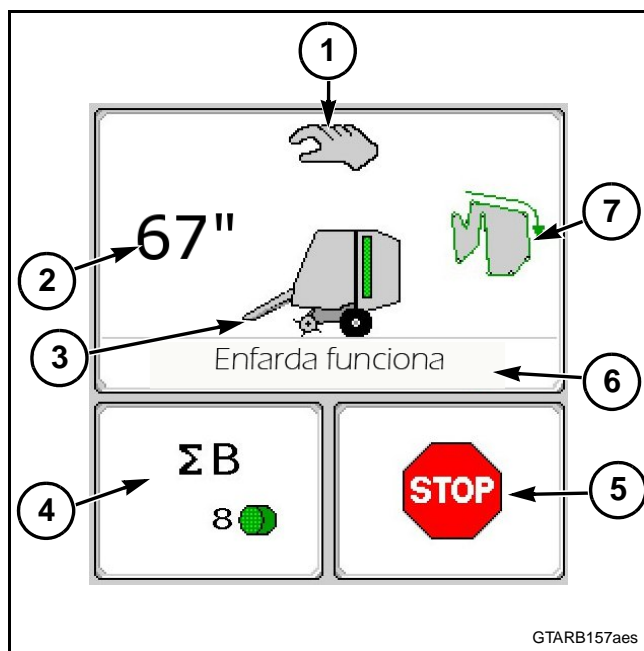


FIG. 19

OPERACIÓN

(4) Contador de fardos - Se muestra el contador de fardos actual y el número de fardos.

(5) Icono de detención



Detenga el tractor.

(6) Área de mensaje de texto

(7) Icono de enfardadora en funcionamiento





Enfardadora en funcionamiento



Enfardadora detenida

PANTALLA DE SERVICIO

Presione la tecla  para ingresar a la pantalla de servicio.

Presione la tecla  para salir de la pantalla de servicio e ir a la pantalla de trabajo principal.

Descripción de pantalla

FIG. 20: Descripción de la pantalla de servicio

(1) Información de la consola

(2) Información del controlador de la rotoenfardadora

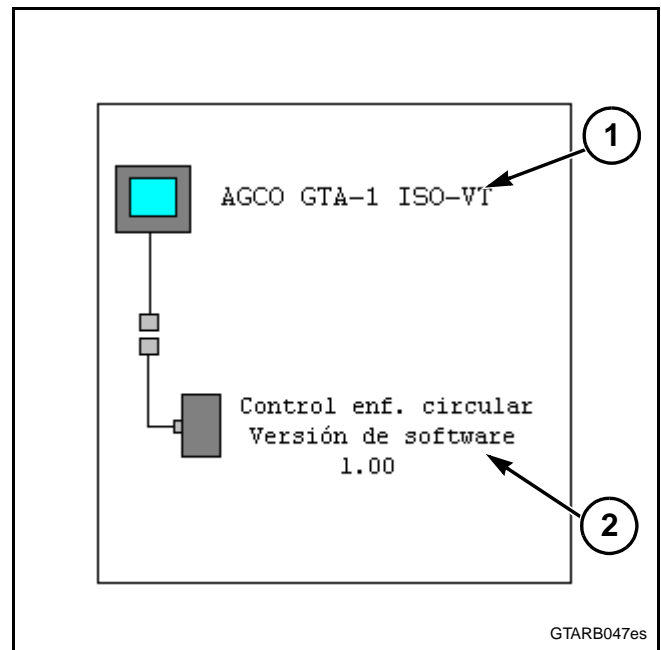


FIG. 20

Pantalla de servicio del interruptor



Presione la tecla  en la pantalla de servicio para ingresar en la pantalla de servicio del interruptor.

FIG. 21: La pantalla de servicio del interruptor muestra el nombre del interruptor y si este está abierto o cerrado.

Esta pantalla se puede usar para realizar diagnósticos del sistema eléctrico. Si un interruptor cambia de posición, la indicación para ese interruptor también cambiará.

Si es necesario, presione la tecla  2 para ver la siguiente página de interruptores.

Consulte la sección Lubricación y mantenimiento para obtener más información.



FIG. 21

Pantalla de servicio de sensores


Presione la tecla  en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de mantenimiento del sensor.

FIG. 22: La pantalla de servicio de sensores muestra el nombre del sensor y su voltaje o frecuencia.

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

Consulte la sección Lubricación y mantenimiento para obtener más información.

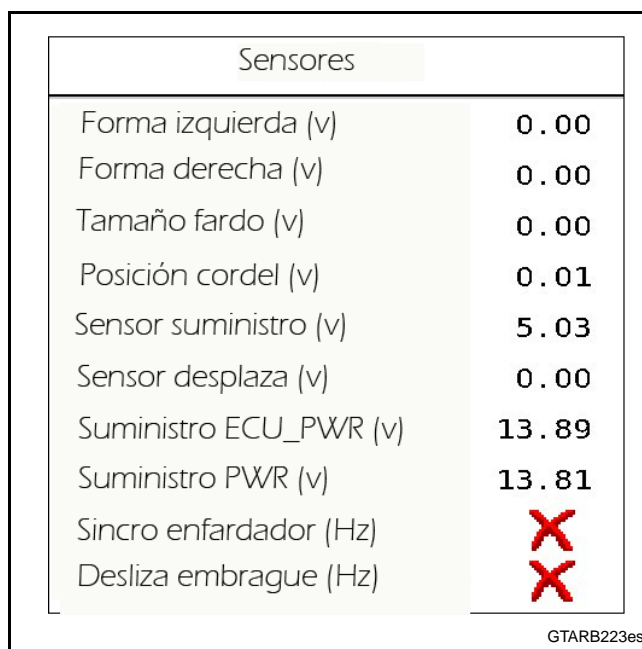






FIG. 22

OPERACIÓN

Pantalla de configuración de la enfardadora

FIG. 23: Presione la tecla   en la pantalla de servicio para ingresar en la pantalla de configuración de la enfardadora.

Si es necesario, presione la tecla   2 para ver la página de configuraciones siguiente.

La pantalla de configuración de la enfardadora muestra la configuración actual. La configuración también puede cambiarse desde esta pantalla.

No hará falta cambiar esta configuración a no ser que cambie el equipo en la enfardadora.

Para modificar una configuración, seleccione la configuración que se quiere cambiar. Ingrese el valor o el ajuste deseado. Para obtener instrucciones específicas, consulte el manual del operador de su consola.





NOTA: En versiones de software más antiguas, se mostraba el eyector en lugar de la eyección de fardos. La lista de valores era  y .



FIG. 23

Configuración	Pantalla	Lista de valores	Descripción
Envoltura con cuerda	Envoltura con cuerda	 , 	Selecciona si el enhebrado de cuerda está instalado o no en la enfardadora.
Envoltura de malla	Envoltura de malla	 , 	Selecciona si la envoltura de malla está instalada o no en la enfardadora.
Eyección de fardos	Eyección de fardos	 ,  , 	Seleccione el tipo de eyección de fardos instalado en la enfardadora: ninguno, rampa para fardos o eyector.
Fuente hidráulica	Fuente hidráulica	 , 	Suministro de potencia hidráulica - enfardadora o tractor.
Tamaño de la enfardadora	Tamaño de la enfardadora	5 x 6 , 4 x 6	Selecciona el tamaño de la enfardadora en pies (ancho x alto)
Núcleo blando	Núcleo blando	 , 	Selecciona si la válvula de núcleo blando está instalada o no en la enfardadora

NOTA:  = No,  = Sí

Pantalla de registro de alarmas

Consulte el apartado "Alarmas" en esta sección para obtener una lista de alarmas.




Presione la tecla   en la pantalla de servicio para ingresar en la pantalla de registro de alarmas.

FIG. 24: La pantalla de registro de alarmas muestra todas las alarmas que se han producido en orden, a partir de la última.

Use la tecla  para mover el selector hacia arriba hasta la alarma previa. Si presiona la tecla cuando esté al comienzo de la lista, se mostrarán los diez registros de error anteriores.




Utilice la tecla  para bajar el selector a la alarma siguiente. Si presiona la tecla cuando esté al final de la lista, se mostrarán los diez registros de error siguientes.



FIG. 24

Pantalla de detalles de alarmas

Use la tecla  o  para seleccionar la alarma deseada.




Presione la tecla    para ver los detalles de esa alarma.

FIG. 25: La pantalla de detalles de alarmas mostrará los cinco eventos más recientes de la alarma seleccionada.

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

NOTA: El tractor o la consola proporcionan los formatos de fecha y hora.

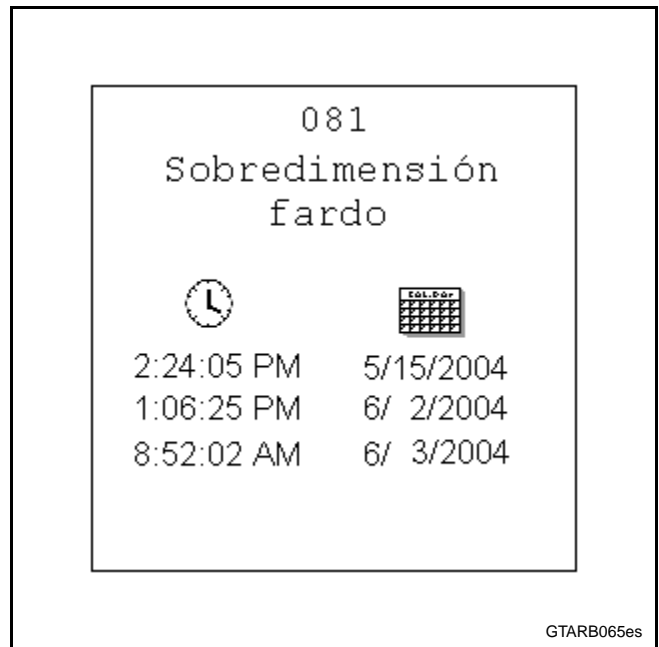


FIG. 25

OPERACIÓN

Eliminar alarma



Presione la tecla  para borrar el registro de alarmas completo.

FIG. 26: Antes de borrar las alarmas, se mostrará una pantalla de confirmación.

Presione la tecla  para eliminar la alarma y regresar a la pantalla de registro de alarmas.


Presione la tecla  para volver a la pantalla de registro de alarmas sin eliminar la alarma.



FIG. 26

Pantallas de calibración

Para obtener más información, consulte el apartado Calibración de sensores en la sección Ajustes.


FIG. 27: Presione la tecla  en la pantalla de servicio para acceder a la pantalla de calibración de forma del fardo.



FIG. 27


FIG. 28: Presione la tecla  en la pantalla de servicio para acceder a la pantalla de calibración de tamaño del fardo.



FIG. 28


FIG. 29: Presione la tecla  en la pantalla de servicio para acceder a la pantalla de calibración del enhebrador.




FIG. 29


OPERACIÓN


Pantallas de prueba de envoltura

Las pantallas de prueba de envoltura permiten que el operador vea la secuencia de envoltura establecida en la consola.

Asegúrese de que la enfardadora no esté en funcionamiento.

FIG. 30: Presione la tecla  en la pantalla de servicio para ingresar a la pantalla de prueba de la cuerda.

Presione la tecla  en la pantalla de servicio para ingresar a la pantalla de prueba de mallas.

Presione la tecla  para iniciar el ciclo de envoltura.

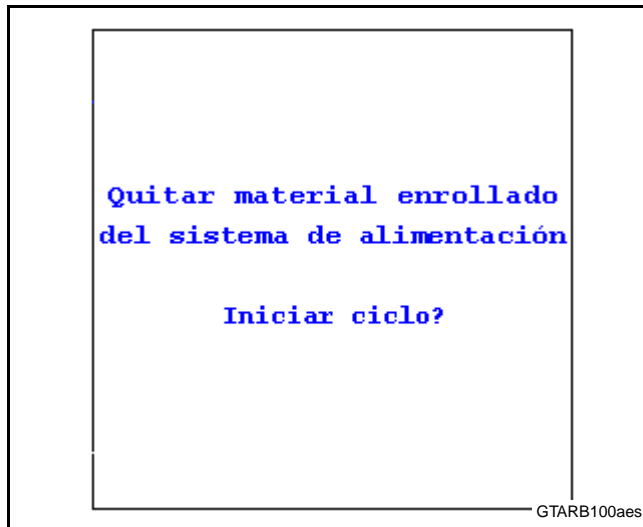


FIG. 30

CONTEO DE FARDOS

La consola tiene cinco contadores de fardos individuales y un contador acumulado.

FIG. 31: El conteo de fardos actual (1) y el contador activo (2) se muestran en la pantalla de trabajo principal.

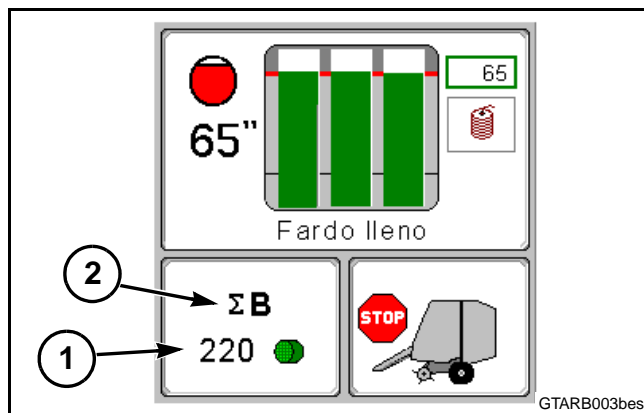



FIG. 31

FIG. 32: Presione la tecla Σ para editar el conteo de fardos, ver las horas de funcionamiento o cambiar el contador seleccionado.

La pantalla del contador de fardos muestra el recuento de fardos (1) y las horas (2) de utilización de la máquina para cada uno de los cinco contadores (3).

NOTA: Es posible que su consola no muestre todas las teclas de esta pantalla. Presione la tecla  para ver más teclas.

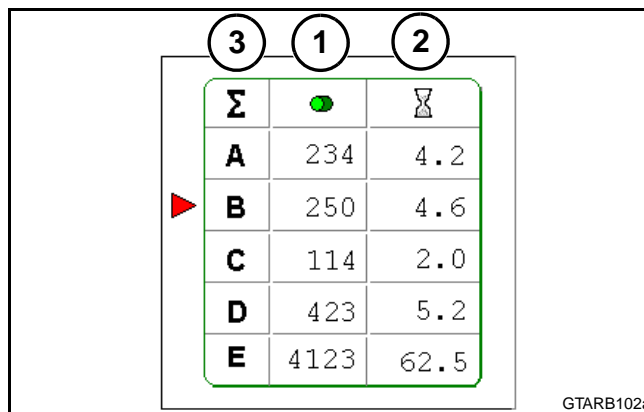



FIG. 32

OPERACIÓN

Contador perpetuo

Presione la tecla * Σ para ver la pantalla del contador perpetuo.

La cantidad de fardos del contador perpetuo no puede cambiarse ni borrarse.

Presione la tecla  para volver a la pantalla de trabajo principal.

Presione la tecla  Σ para regresar a la pantalla de conteo de fardos.

FIG. 33: En las enfardadoras que sólo tienen instalada la envoltura con cuerda o la envoltura con malla, pero no ambas, la pantalla del contador perpetuo muestra:

- (1) Total de fardos
- (2) Total de horas de funcionamiento

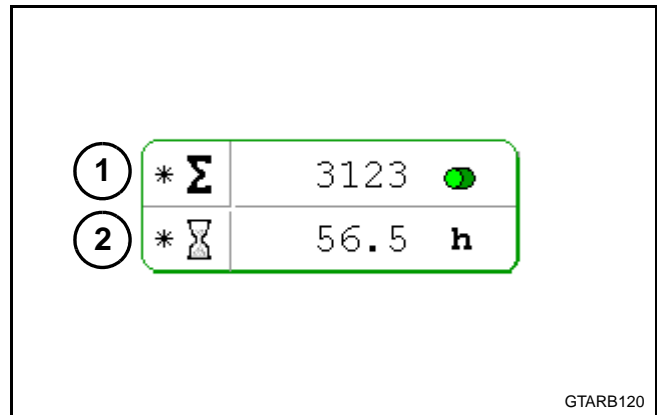


FIG. 33

FIG. 34: En las enfardadoras con cuerda y con malla, la pantalla del contador perpetuo muestra lo siguiente:

- (1) Total de fardos
- (2) Total de horas de funcionamiento
- (3) Fardos envueltos con cuerda
- (4) Fardos envueltos con malla

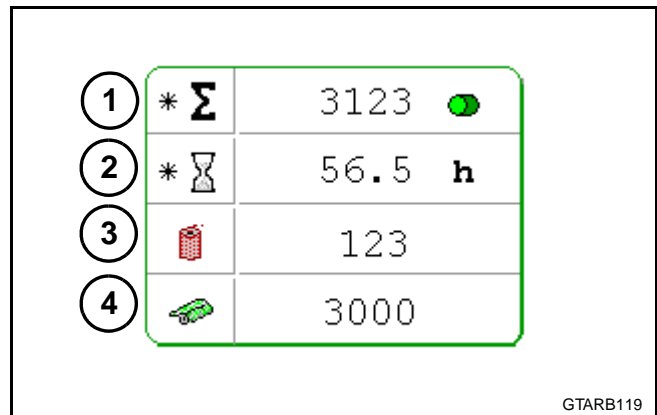




FIG. 34


Contador activo

FIG. 35: El selector (1) indica el contador que está activo.

Para cambiar el contador activo:

Use la tecla  para mover el selector hacia arriba hasta el contador anterior.

Use la tecla  para mover el selector hacia abajo hasta el contador siguiente.

Presione la tecla  para volver a la pantalla de trabajo principal.

La pantalla de trabajo principal mostrará ahora el contador de fardos seleccionado. Se agregarán fardos a este contador.

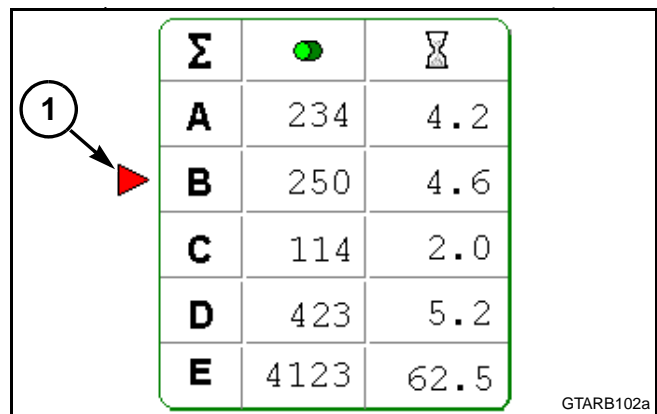


FIG. 35


Reinicio de un contador


Para reiniciar un contador:

Use la tecla  o  para seleccionar el contador deseado.

Presione la tecla $\Sigma \rightarrow 0$.

FIG. 36: Aparecerá la pantalla de confirmación de restablecimiento a cero del contador.

Presione la tecla  para reiniciar el contador y volver a la pantalla de contador de fardos.

Presione la tecla  para regresar a la pantalla de contador de fardos sin reiniciar el contador.

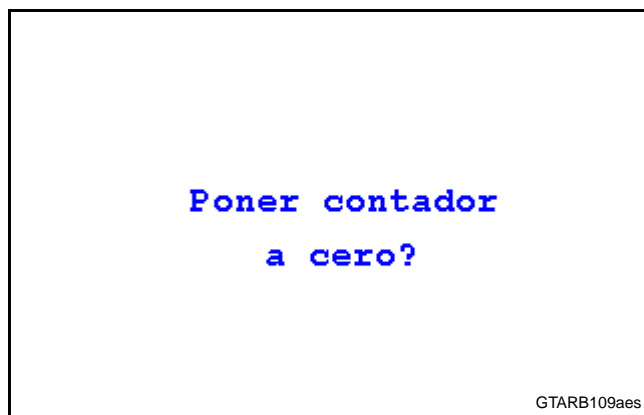




FIG. 36



Edición de un contador

FIG. 37: Si es necesario, puede aumentarse o disminuirse la cantidad de fardos de un contador.

NOTA: El número de fardos de un contador perpetuo no puede modificarse.

Para cambiar la cantidad de fardos de un contador de fardos:

- Presione la tecla $+$  para aumentar el conteo de fardos.
- Presione la tecla $-$  para disminuir el conteo de fardos.

Σ		
A	234	4.2
B	250	4.6
C	114	2.0
D	423	5.2
E	4123	62.5


GTARB102a


FIG. 37

OPERACIÓN

PANTALLA DE INTERVALO DE MANTENIMIENTO

NOTA: La pantalla de intervalo de mantenimiento sólo está disponible para versiones de software recientes.

Presione la tecla  para ingresar a la pantalla de intervalo de mantenimiento.

Presione la tecla  para salir de la pantalla de intervalo de mantenimiento e ir a la pantalla de trabajo principal.

Descripción de pantalla

FIG. 38: La pantalla de intervalo de mantenimiento muestra el tiempo que pasó desde el último intervalo de mantenimiento.

Una hora antes del mantenimiento requerido, se muestra una alarma inicial en la consola. Acepte la alarma.

La mayoría de las alarmas sonoras puede silenciarse mediante la corrección del problema o si se presiona una tecla para aceptar la alarma. Consulte el manual del operador de la consola para obtener detalles sobre cómo aceptar una alarma.

Cuando se requiere mantenimiento, aparece una alarma en la consola.

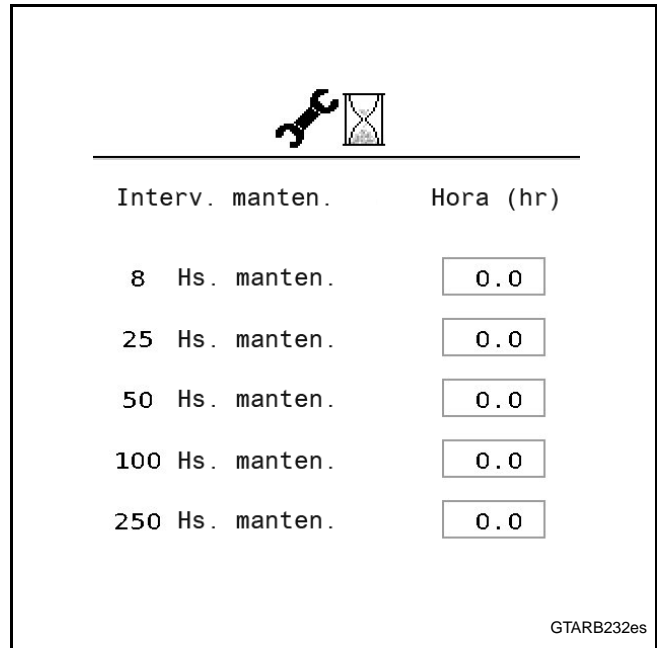


FIG. 38

Restablecer intervalo de mantenimiento

FIG. 39: Una vez completado el mantenimiento requerido, presione la tecla de restablecimiento (1) para el intervalo de mantenimiento finalizado.

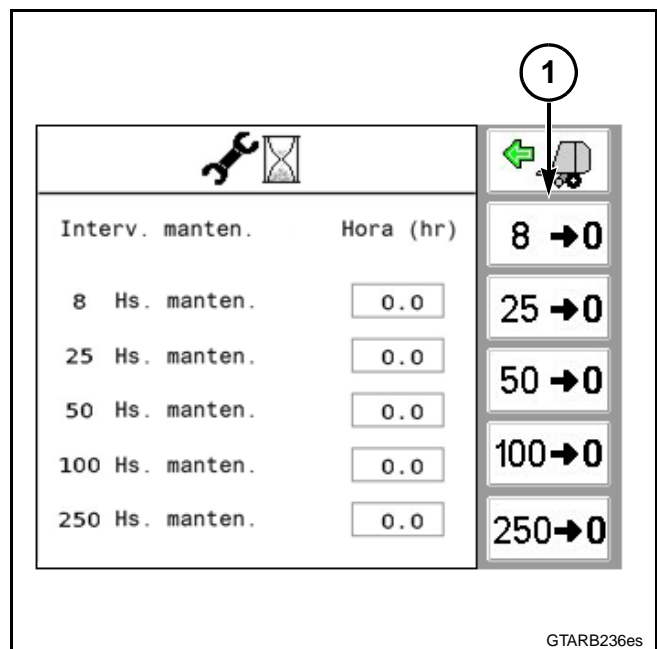


FIG. 39

ALARMAS

La mayoría de las alarmas sonoras puede silenciarse mediante la corrección del problema o si se presiona una tecla para aceptar la alarma. Consulte el manual del operador de la consola para obtener detalles sobre cómo aceptar una alarma.

Consulte el apartado Pantalla de registro de alarmas en esta sección para obtener información acerca de cómo ver alarmas anteriores y cómo borrar el registro de alarmas.

Prioridad de alarma

Hay dos niveles de prioridad de alarma. Estos iconos aparecerán en la pantalla de la consola. Consulte, además, la siguiente tabla de alarmas.



Detenga la enfardadora inmediatamente y corrija el problema.



Detenga la enfardadora lo antes posible y corrija el problema.

Descripción de alarmas sonoras

Hay cuatro niveles de alarmas sonoras: alto, medio, bajo y sin alarma. Consulte el manual del operador de la consola para obtener una descripción de los niveles de alarmas sonoras.

La mayoría de las alarmas sonoras se silencian mediante la aceptación de la alarma. Consulte el manual del operador de la consola para obtener información sobre la aceptación de alarmas.






















Tabla de alarmas




















A continuación se muestra una lista de alarmas que pueden verse en la consola.

El número de alarma que figura en la tabla corresponde al número que se muestra en la consola y se utiliza sólo con fines de referencia.



















Número de alarma	Pantalla	Problema	Prioridad	Alarma sonora
001	No se detecta el sensor de tamaño del fardo	Voltaje del sensor de tamaño del fardo por debajo de los 0,35 voltios.		Medio
002	Cortocircuito en el sensor de tamaño del fardo	Voltaje del sensor de tamaño del fardo por encima de los 4,75 voltios.		Medio
003	No se detecta el sensor de posición de la cuerda	El voltaje del sensor de posición de la cuerda está por debajo de los 0,35 voltios.		Medio
004	Cortocircuito en el sensor de posición de la cuerda	Voltaje del sensor de posición de la cuerda por encima de los 4,75 voltios.		Medio
005	El sensor de forma izquierdo no det	Voltaje del sensor de forma del fardo del lado izquierdo por debajo de los 0,35 voltios.		Medio
006	El sensor de forma izquierdo sol máq rell	Voltaje del sensor de forma del fardo del lado izquierdo por encima de los 4,75 voltios.		Medio
007	El sensor de forma derecho no det	Voltaje del sensor de forma del fardo del lado derecho por debajo de los 0,35 voltios.		Medio
008	El sensor de forma derecho sol máq rell	Voltaje del sensor de forma del fardo del lado derecho por encima de los 4,75 voltios.		Medio
009	Sensor de la toma de fuerza no det	No se detecta el sensor de la toma de fuerza en la caja de cambios.		Medio








OPERACIÓN

Número de alarma	Pantalla	Problema	Prioridad	Alarma sonora
010	El sensor de deslizamiento del embrague no det	No se detecta el sensor de deslizamiento del embrague en la rueda dentada del tensor.		Medio
011	No se detecta la válvula de levantamiento de la compuerta	La resistencia en el circuito de la válvula de levantamiento de la compuerta es mayor de 200 ohmios.		Medio
012	Cortocircuito en la válvula de levantamiento de la compuerta	Se utiliza demasiada corriente en el circuito de la válvula de levantamiento de la compuerta.		Medio
013	No se detecta la válvula de bajada de la compuerta	La resistencia en el circuito de la válvula de bajada de la compuerta es mayor de 200 ohmios.		Medio
014	Cortocircuito en la válvula de bajada de la compuerta	Se utiliza demasiada corriente en el circuito de la válvula de bajada de la compuerta.		Medio
015	La válvula del eyector no det	La resistencia en el circuito de la válvula del eyector es mayor de 200 ohmios.		Medio
016	Cortocircuito en la válvula del eyector	Se utiliza demasiada corriente en el circuito de la válvula del eyector.		Medio
017	La válvula del embrague no det	La resistencia en el circuito de la válvula del embrague es mayor de 200 ohmios.		Medio
018	La válvula del embrague sol máq rell	Se utiliza demasiada corriente en el circuito de la válvula del embrague.		Medio
019	No se detecta el relé de selección de mallas	La resistencia en el circuito del relé de selección de mallas es mayor de 200 ohmios.		Medio
020	Cortocircuito en el relé de selección de mallas	Se utiliza demasiada corriente en el circuito del relé de selección de mallas.		Medio
021	El relé de alimentación de envoltura no det	La resistencia en el circuito del relé de alimentación de envoltura es mayor de 200 ohmios.		Medio
022	El relé de alimentación de envoltura sol máq rell	Se utiliza demasiada corriente en el circuito del relé de alimentación.		Medio
023	El relé de comp. hidráulico no se detecta	La resistencia en el circuito del relé del compensador hidráulico es mayor de 200 ohmios.		Medio
024	El relé de comp. hidráulico está en cortocircuito	Se utiliza demasiada corriente en el circuito del relé del compensador hidráulico.		Medio
025	El relé de núcleo blando no se detecta	El sistema está configurado en modo Soft Core Installed (núcleo blando instalado), pero no se detectó el relé de núcleo blando.		Baja
028	La válvula de encendido/apagado de la compuerta no se detecta	La resistencia del circuito de la válvula de apertura/cierre de la compuerta es más de 200 ohmios.		Medio
029	Cortocircuito en la válvula de encendido/apagado de la compuerta	Demasiada corriente en el circuito de la válvula hidráulica de apertura/cierre de la compuerta.		Medio
030	La envoltura de malla no se inició	La malla no se inició dentro de los seis segundos del comienzo del ciclo.		Baja
031	La envoltura de malla no está en funcionamiento	No se está colocando malla en el fardo.		Baja
032	La envoltura de malla no se cortó	Se está colocando malla en el fardo después de que la envoltura de malla estuviera en la posición de corte.		Medio

Número de alarma	Pantalla	Problema	Prioridad	Alarma sonora
033	La envoltura de malla está en funcionamiento	Se está colocando malla fuera del ciclo de envoltura.		Medio
034	Envoltura con cuerda no se inició	No se está colocando la cuerda al inicio del ciclo de envoltura.		Baja
035	Envoltura con cuerda no está en funcionamiento	No se está colocando la cuerda durante el ciclo de envoltura.		Baja
036	La cuerda no se cortó	Se están colocando una o dos cuerdas después de que el brazo de la cuerda alcanza la posición de corte.		Medio
037	La envoltura con cuerda está en funcionamiento	Se están colocando una o dos cuerdas fuera del ciclo de envoltura.		Medio
038	No se ha completado la envoltura de malla	La malla dejó de funcionar con muy pocas envolturas en el fardo. Reemplace el rodillo de malla y termine de envolver el fardo.		Baja
040	Desfase entre el levantamiento de la compuerta y el pestillo	Los interruptores de levantamiento de la compuerta trasera y del pestillo de la compuerta trasera se cerraron al mismo tiempo.		Baja
041	Desfase del eyector afuera y al inicio	Se cerraron tanto los interruptores de posición inicial del eyector como de eyector afuera.		Baja
042	El expulsor está fuera de la posición inicial	El interruptor de eyector en posición inicial no se cerró después de la desactivación del eyector.		Baja
043	No se abrió el interruptor de compuerta despejada	No se abrió el interruptor de compuerta despejada.		Baja
044	Tiempo de espera de levantamiento de la compuerta	El interruptor de levantamiento de la compuerta no se cierra dentro de los diez segundos posteriores a la activación de la salida de levantamiento durante el ciclo de descarga automática.		Baja
045	Tiempo de espera del pestillo de la compuerta	El interruptor del pestillo de la compuerta no se cierra dentro de los diez segundos posteriores a la activación de la salida de bajada de la compuerta durante el ciclo de descarga automática.		Baja
046	Tiempo de espera de eyector afuera	El interruptor del eyector afuera no se cierra dentro de los diez segundos posteriores a la activación de la salida del eyector afuera durante el ciclo de descarga automática.		Baja
047	Tiempo de espera del enhebrador	El brazo de la cuerda no alcanzó la posición deseada siguiente dentro de los ocho segundos.		Medio
048	Tiempo de espera de la velocidad del enhebrador	El brazo de la cuerda se mueve demasiado despacio o está bloqueado.		Medio
049	Fardo no despejado	La rampa para fardos ha estado baja durante más de 5 segundos. El fardo continúa en la rampa.		Alta
050	Desajuste de rampa ascendente/descendente	Tanto el interruptor de elevación como el de descenso de la rampa se cerraron al mismo tiempo.		Baja
051	La válvula de compuerta se detectó	Se detectó el solenoide de levantamiento o bajada de compuerta mientras que el sistema está configurado para sistema hidráulico manual del tractor.		Baja
052	La válvula del eyector se detectó	Se detectó el solenoide del eyector mientras que no está instalado el conjunto del eyector. (Esta alarma no se usa en la versión 2.4 del software ni en las siguientes versiones)		Baja

OPERACIÓN

Número de alarma	Pantalla	Problema	Prioridad	Alarma sonora
060	Es necesario calibrar el sensor de tamaño del fardo	Hace falta calibrar el sensor de tamaño del fardo.		Baja
061	Es necesario calibrar el sensor de forma izquierdo	Hace falta calibrar el sensor de forma del fardo del lado izquierdo.		Baja
062	Es necesario calibrar el sensor de forma derecho	Hace falta calibrar el sensor de forma del fardo del lado derecho.		Baja
063	Voltaje del sensor de forma fuera del rango de calibración	El voltaje del sensor de forma del fardo no es correcto para la calibración.		Baja
064	Enfardadora en funcionamiento Detenga la toma de fuerza y vuelva a intentarlo	No se puede calibrar el enhebrador con la enfardadora en funcionamiento.		Baja
070	Voltaje de ECU_PWR > 16 voltios	El voltaje de suministro de la ECU (unidad de control electrónico) es mayor de 16 voltios.		Alta
071	Voltaje de potencia > 16 voltios	El voltaje del sistema es mayor de 16 voltios.		Alta
072	Voltaje de ECU_PWR < 9 voltios	El voltaje de suministro de la ECU (unidad de control electrónico) cayó por debajo de los 9 voltios durante más de cinco segundos.		Baja
073	Voltaje de potencia < 9 voltios	El voltaje del sistema cayó por debajo de los 9 voltios durante más de cinco segundos.		Baja
074	Falla en la conexión a tierra del sensor	Hay un problema con la conexión a tierra del sensor.		Medio
075	Suministro del sensor de 5 voltios < 4 voltios	El suministro de alimentación del sensor es menor de cuatro voltios.		Alta
076	Suministro del sensor de 5 voltios > 6 voltios	El suministro de alimentación del sensor es mayor de seis voltios.		Alta
077	Conexión a tierra de solenoide > 2 voltios	La conexión a tierra de solenoide tiene más de dos voltios positivos.		Baja
078	Conexión a tierra de solenoide < -2 voltios	La conexión a tierra de solenoide tiene menos de dos voltios negativos.		Baja
080	Deslizamiento del embrague	Se detectó más de un treinta por ciento de deslizamiento entre los sensores de deslizamiento del embrague y de la toma de fuerza.		Alta
081	Exceso de tamaño del fardo	El fardo se encuentra por encima del tamaño establecido.		Alta
082	Tamaño del fardo tamaño del fardo	El fardo es demasiado grande para la enfardadora.		Alta
083	Bajo nivel de aceite	No hay aceite suficiente en el depósito de aceite.		Alta
084	Temperatura de aceite elevada	La temperatura del aceite es demasiado alta.		Medio
085	Enfardadora vacía Sin ciclos	No había fardo en la cámara de fardos cuando se presionó la tecla de inicio de ciclo.		Ninguna
086	Fardo completo	El fardo se completó mientras no se estaba en la pantalla de trabajo principal.		Medio

Número de alarma	Pantalla	Problema	Prioridad	Alarma sonora
087	Inicio del ciclo Ir a la pantalla de trabajo	Se presionó el interruptor de inicio del ciclo cuando no se estaba en la pantalla de trabajo principal.		Baja
088	La enfardadora debe estar en funcionamiento para envolver con cuerda	No se puede cumplir el ciclo de envoltura, a menos que la enfardadora esté funcionando por encima de la velocidad mínima.		Baja
089	Interfaz de la compuerta	Una obstrucción hizo que el pestillo de la compuerta se cerrara antes de que la compuerta bajara.		Alta
090	Compuerta Abierto	La compuerta trasera no está bloqueada.		Alta
091	El expulsor está fuera de la posición inicial	El eyector no está en la posición inicial durante el enfardado.		Baja
094	xxx horas de mantenimiento requeridas	Debe programarse el próximo intervalo de mantenimiento.		Baja
095	1 hora por cada xxx horas de mantenimiento	Queda una hora restante hasta el próximo intervalo de mantenimiento.		Baja

OPERACIÓN

CUERDA (OPCIONAL)

Tipos de cuerda

Una cuerda de enfardado hecha de sisal o de plástico funcionará bien. Cuando se enfarde producto cosechado que forme fardos se apretados y comprimidos, se necesitarán más vueltas de cuerda.

Procedimiento para enhebrar la cuerda

FIG. 40: Cada caja de cuerda puede contener hasta seis madejas.

La caja de cuerda que se muestra es la del lado derecho; la de la izquierda es similar.

IMPORTANTE: No quite las cubiertas de plástico de los rollos de cuerda.

NOTA: Coloque siempre los rollos de cuerda en la caja de cuerdas de modo que los extremos de alimentación de los rollos de cuerda estén hacia arriba. Si la cuerda se proporciona desde la parte inferior de un rollo, se retorcerá y no circulará correctamente.

El tendido de la cuerda se muestra en un adhesivo en el frente de la caja de cuerdas de la derecha.

Al cargar la caja de cuerdas, coloque la primera madeja (1) en la posición de arriba y atrás, como se muestra. La primera madeja de cuerda es la que suministra la cuerda a la enfardadora. Los otros son rollos de reserva y se unirán entre sí en serie para proporcionar un flujo continuo de cuerda al sistema de envoltura con cuerda más adelante durante este procedimiento.

Extraiga el extremo de la madeja de suministro desde el centro de la madeja hacia arriba.

Extienda la cuerda por la caja de cuerdas de la siguiente manera:

1. a través del aro (2) situado arriba de las madejas;
2. a través de la guía metálica (3) en la parte trasera de la caja de cuerdas;
3. a través de la guía (4) en la parte trasera del compartimiento;
4. a través de la guía superior metálica (5);
5. a través del tensor de cuerda (6);
6. a través de los tubos de cuerda (7);
7. a través de la guía metálica (8) en el blindaje delantero de la enfardadora.

FIG. 41: Enrolle la cuerda en el sentido de las agujas del reloj una vuelta y media alrededor de la polea de cuerda (1).

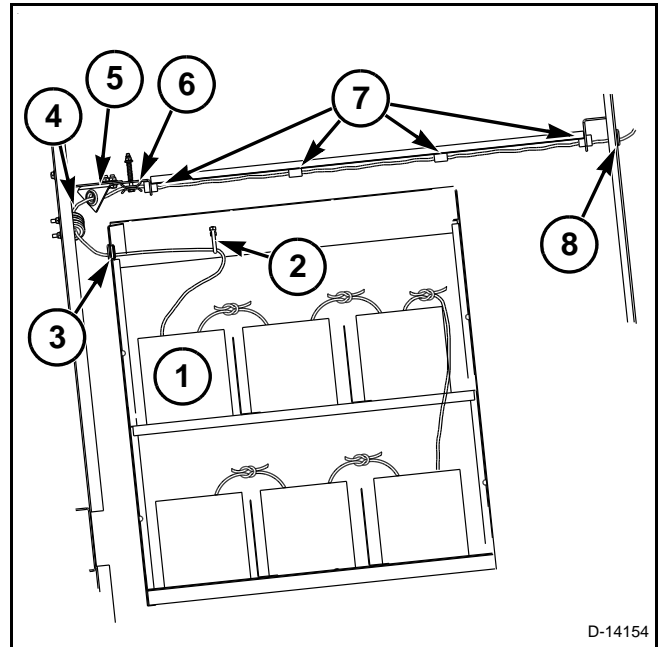


FIG. 40

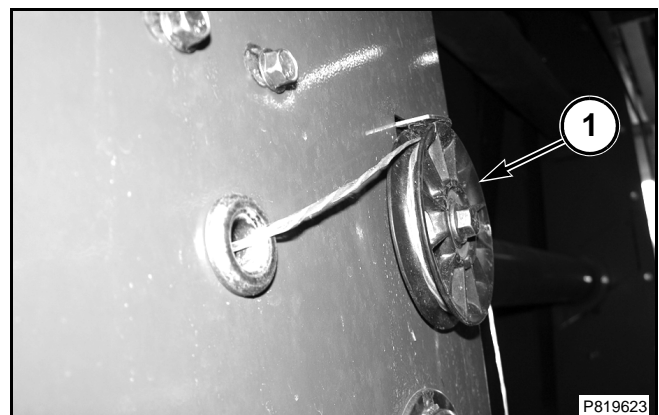


FIG. 41

FIG. 42: Lleve la cuerda hacia abajo a través de las guías (1).

Use el mismo procedimiento para enhebrar la cuerda (2) del lado izquierdo de la enfardadora.

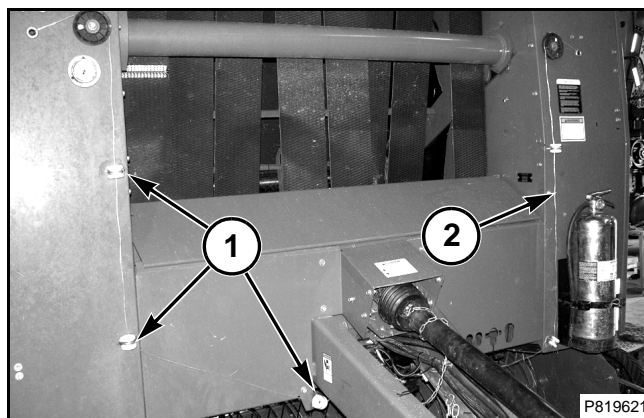


FIG. 42

FIG. 43: Pase las cuerdas a través de la guía (1) debajo del enganche.

Pase las cuerdas a través de las guías (2) en el brazo de cuerda y luego a través del tensor de cuerda (3).

Enhebre las cuerdas a través de los tubos de cuerda en el extremo del brazo de cuerda.

NOTA: Para el ajuste del tensor o de los tubos de la cuerda, consulte el apartado Tensión de la cuerda o Tubos de la cuerda en la sección Ajustes.

Tire de la cuerda para sacar por el extremo de cada tubo de cuerda entre 300 y 380 mm (12 a 15 pulg) medidos desde el extremo de los tubos.

IMPORTANTE: El fardo giratorio debe poder recoger los extremos de la cuerda para comenzar el procedimiento de envoltura.

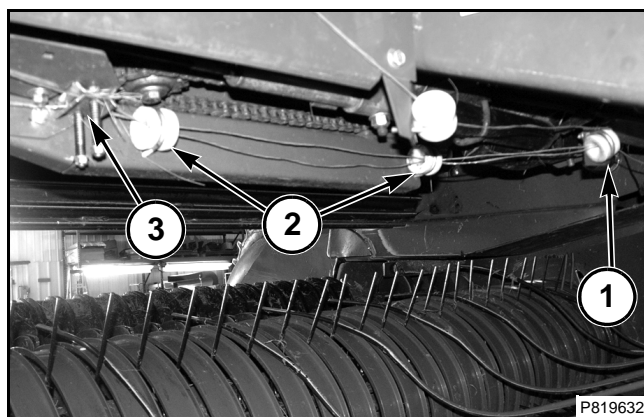


FIG. 43

FIG. 44: Coloque las madejas de cuerda restantes (1) en las cajas de cuerdas con el extremo abierto hacia arriba. Estos son los rollos de cuerda de reserva. Los rollos de reserva se amarran a cada rollo de alimentación en serie. En el adhesivo que se encuentra en el lado derecho de la caja de cuerdas, encontrará un diagrama que explica cómo anudar entre sí las madejas.

Tire del extremo de alimentación de la cuerda hacia arriba desde el centro de los rollos de cuerda. Para anudar la madeja de reserva a la madeja de suministro (2), extraiga el extremo de suministro del centro de la madeja de reserva. Tire del extremo de la cuerda desde la parte exterior del rollo de alimentación.

Asegure las madejas a las cajas de cuerdas con cintas elásticas.

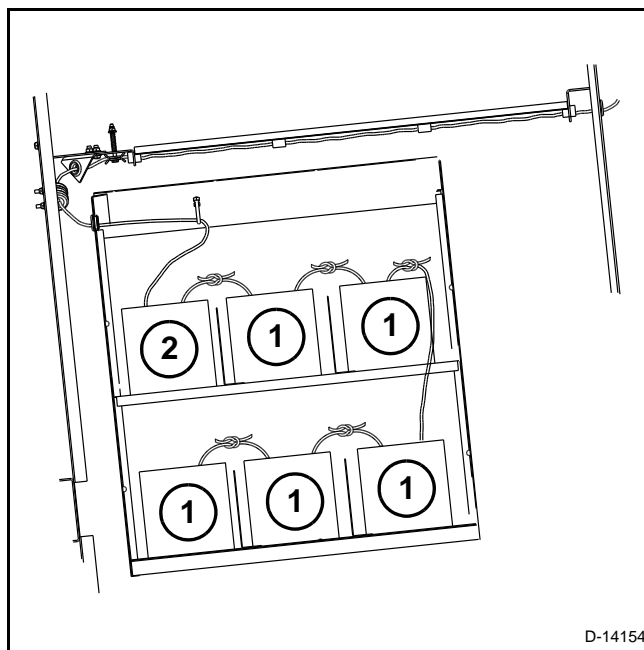


FIG. 44

OPERACIÓN

FIG. 45: Amarre las cuerdas con un nudo cuadrado (1). Tire de las cuerdas para hacer que el nudo sea lo más pequeño y apretado posible. Corte los extremos sueltos de las cuerdas a una longitud de 50 a 100 mm (2 a 4 pulg).

NOTA: Inspeccione la caja que contiene la cuerda periódicamente durante el funcionamiento para agregar rodillos de reserva nuevos. Si se agregan nuevos rollos de reserva a medida que se agotan los rollos de alimentación, no tendrá que volver a enhebrar el sistema de envoltura con cuerda.

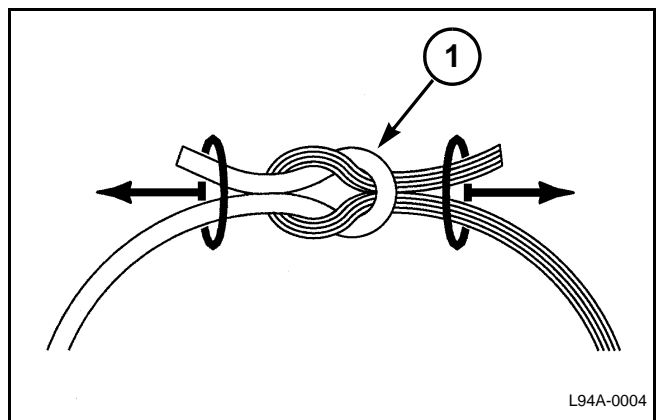


FIG. 45

ENVOLTURA DE MALLA (OPCIONAL)

Soportes del espaciador

FIG. 46: Ajuste el accesorio de envoltura de malla según el ancho del rollo de envoltura de malla.

- Para rollos de envoltura de malla más anchos, afloje los pernos de ajuste y mueva los soportes de los espaciadores (1) hacia afuera.
- Para rollos de envoltura de malla más angostos, afloje los pernos de ajuste y mueva los soportes de los espaciadores hacia adentro.

Desplace los soportes de los espaciadores la misma distancia en ambos lados. El rollo de envoltura de malla debe estar centrado en el accesorio.

Ajuste los pernos de ajuste.

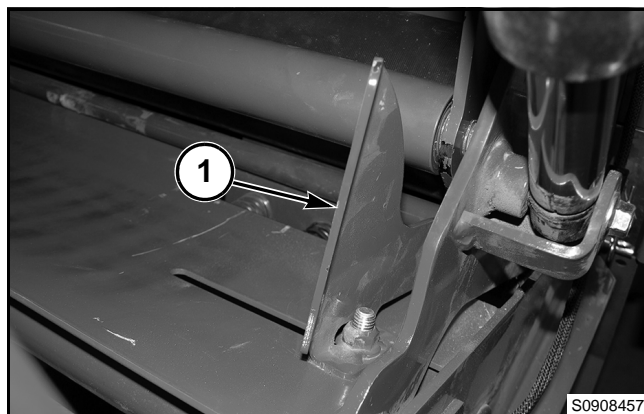


FIG. 46

Carga del rollo de envoltura de malla en modelos recientes

Para cargar la envoltura de malla, el rodillo de alimentación debe estar en la posición de corte de malla (hacia atrás).

Si el rodillo de alimentación no está en la posición de corte, utilice la consola para moverlo hasta la posición correcta.



- Presione la tecla  para acceder al modo manual.
- Presione la tecla  para mover los rodillos de alimentación de la envoltura de malla a la posición de corte.

FIG. 47: Apague el motor del tractor y quite la llave antes de continuar con este procedimiento.

Para levantar el blindaje (1) de la cubierta del accesorio de malla, tire de la palanca del pestillo en el centro del blindaje. El blindaje permanecerá levantado mediante cilindros de soporte llenos de gas.



FIG. 47

FIG. 48: Asegúrese de que los soportes del espaciador (1) estén en la posición correcta. Consulte Soportes del espaciador en esta sección.

Tire de la barra de retención (2) hacia la parte trasera de la enfardadora.

Coloque el rollo de envoltura de malla (3) sobre la barra de retención. La dirección de la envoltura debe ser debajo de la parte inferior del rollo de envoltura de malla y hacia la parte delantera de la enfardadora.



ADVERTENCIA: Al enhebrar la envoltura de malla, mantenga los dedos lejos de la cuchilla de la malla que se suministra.

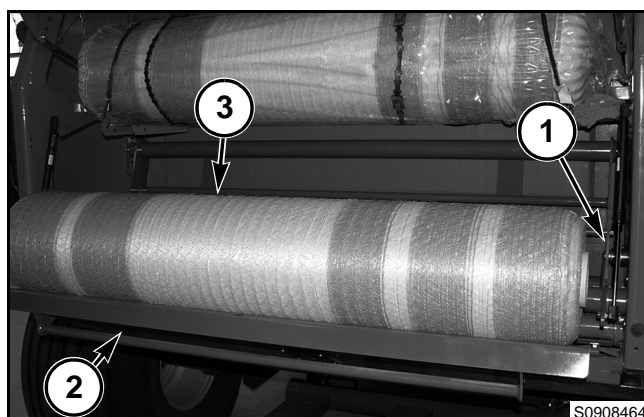


FIG. 48

OPERACIÓN

FIG. 49: Gire el rollo de envoltura de malla (1) con la mano y extraiga un pequeño tramo.

Coloque aproximadamente 150 mm (6 pulg) de envoltura de malla entre el rodillo de alimentación (2) y el blindaje de la cinta (3).

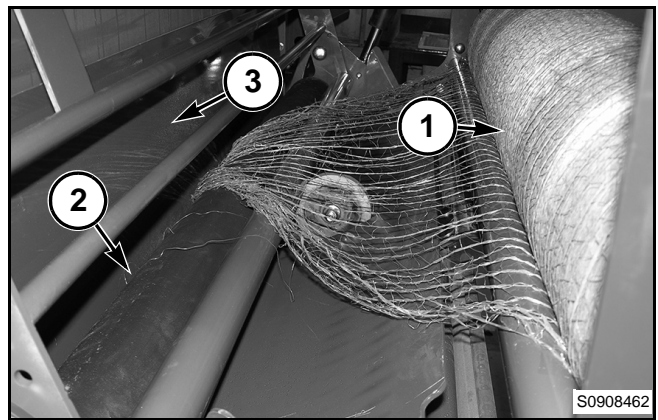


FIG. 49

FIG. 50: Coloque el rollo de envoltura de malla en su posición.

Gire la barra de retención (2) hacia arriba y al frente de la enfardadora. El rollo de envoltura de malla quedará apoyado sobre el rodillo de alimentación.

Asegúrese de que la envoltura de malla esté enhebrada correctamente.

Cierre el blindaje en el accesorio de envoltura de malla.

NOTA: Después de instalar un nuevo rollo de envoltura de malla, asegúrese de que el primer fardo se haya envuelto correctamente antes de expulsarlo.

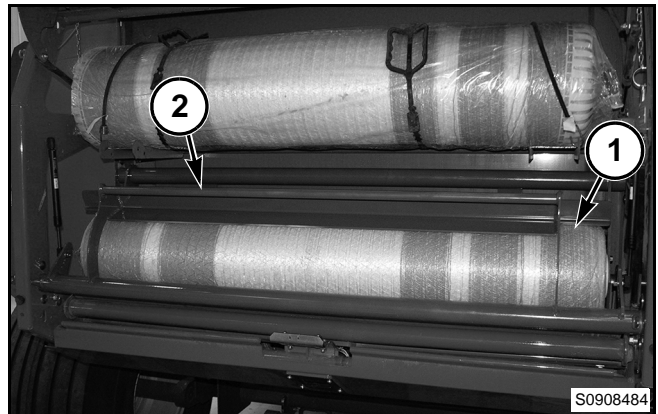


FIG. 50

FIG. 51: La trayectoria de la malla también se muestra en una etiqueta dentro del blindaje de la envoltura de malla.

NOTA: El diagrama muestra una vista lateral desde el lado izquierdo de la enfardadora.

Después de aplicar la envoltura de malla a un fardo, la trayectoria de la malla será como la que se muestra.

El rollo de envoltura de malla (1) quedará apoyado sobre el rodillo de alimentación (2).

La envoltura de malla se suministrará desde abajo del rollo y por encima del rodillo de alimentación.

Cuando el rodillo de alimentación esté en la posición de corte, la envoltura de malla quedará sostenida por el protector de la cuchilla (3).

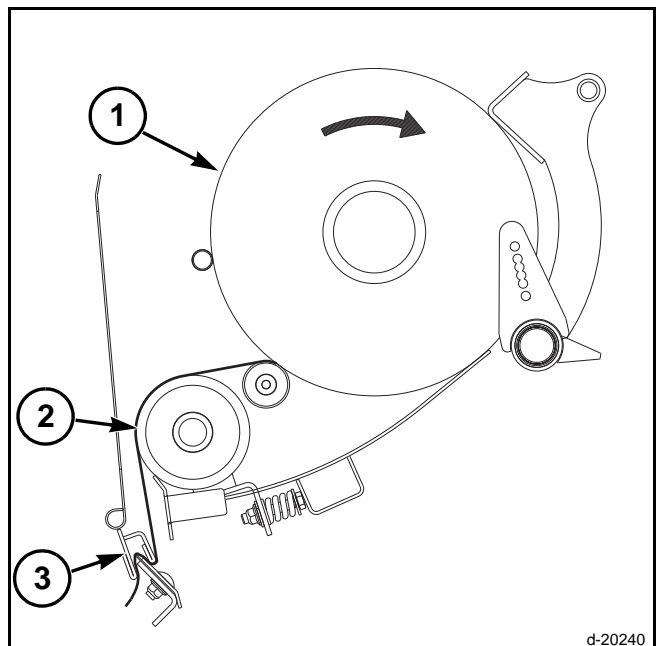


FIG. 51

Carga del rollo de envoltura de malla en modelos más antiguos

Para cargar la envoltura de malla, el rodillo de alimentación debe estar en la posición de corte de malla (hacia atrás).

Si el rodillo de alimentación no está en la posición de corte, utilice la consola para moverlo hasta la posición correcta.



- Presione la tecla  para acceder al modo manual.
- Presione la tecla  para mover los rodillos de alimentación de la envoltura de malla a la posición de corte.

FIG. 52: Apague el motor del tractor y quite la llave antes de continuar con este procedimiento.

Para levantar el blindaje (1) de la cubierta del accesorio de malla, tire de la palanca del pestillo en el centro del blindaje. El blindaje permanecerá levantado mediante cilindros de soporte llenos de gas.

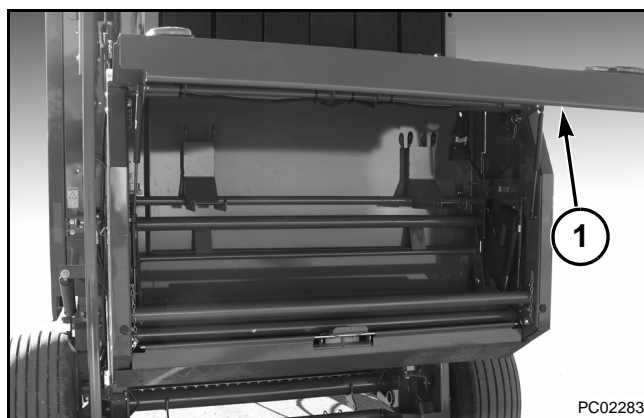


FIG. 52

FIG. 53: Quite el pasador Klik (1) que sostiene la manija de malla (2). Quite la manija del soporte de almacenamiento (3).

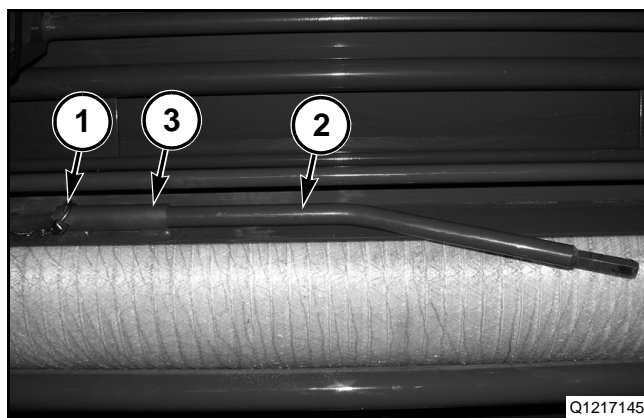


FIG. 53

FIG. 54: Coloque la manija de malla (1) en una palanca de seguro de malla (2) en cualquiera de los laterales de la envoltura de malla.

NOTA: Al soltar la palanca de seguro se eliminará la presión de los resortes de gas sobre la barra de retención, lo que facilitará el movimiento de la barra al cargar la envoltura de malla.

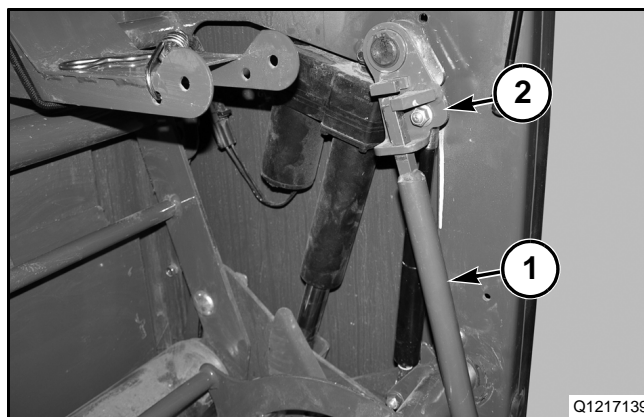


FIG. 54

OPERACIÓN

FIG. 55: Sostenga la manija de malla (1) con firmeza y empújela hacia abajo.

NOTA: La manija de malla comprime un resorte lleno de gas. Sosténgala con firmeza y no permita que se mueva rápidamente.

Tire del seguro de malla (2) hacia afuera.

Levante lentamente la manija de malla.

Quite la manija de malla.

Repita el procedimiento para el otro seguro.

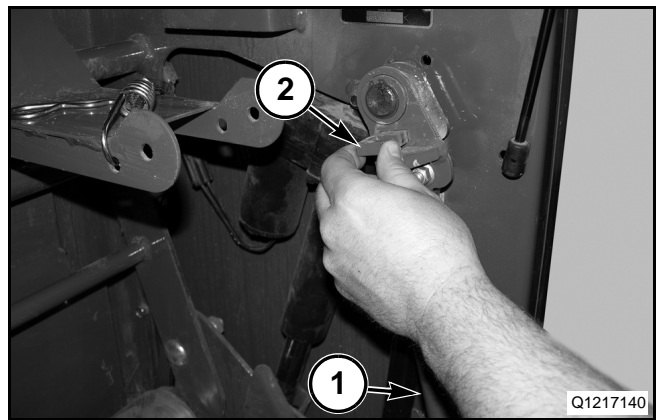


FIG. 55

FIG. 56: Asegúrese de que los soportes del espaciador (1) estén en la posición correcta. Consulte Soportes del espaciador en esta sección.

Tire de la barra de retención (2) hacia la parte trasera de la enfardadora.

Coloque el rollo de envoltura de malla (3) sobre la barra de retención. La dirección de la envoltura debe ser debajo de la parte inferior del rollo de envoltura de malla y hacia la parte delantera de la enfardadora.



ADVERTENCIA: Al enhebrar la envoltura de malla, mantenga los dedos lejos de la cuchilla de la malla que se suministra.

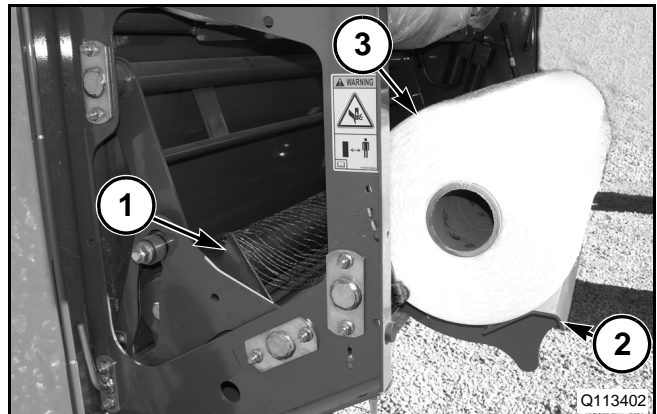


FIG. 56

FIG. 57: Gire el rollo de envoltura de malla (1) con la mano y extraiga un pequeño tramo.

Coloque aproximadamente 150 mm (6 pulg) de envoltura de malla entre el rodillo de alimentación (2) y el blindaje de la cinta (3).

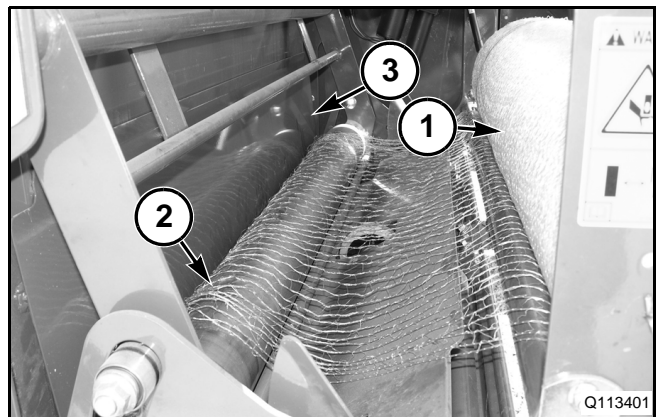


FIG. 57

FIG. 58: Gire la barra de retención (1) y el rollo de envoltura de malla (2) hacia arriba y hacia la parte delantera de la enfardadora. El rollo de envoltura de malla quedará apoyado sobre el rodillo de alimentación.

Asegúrese de que la envoltura de malla esté enhebrada correctamente.

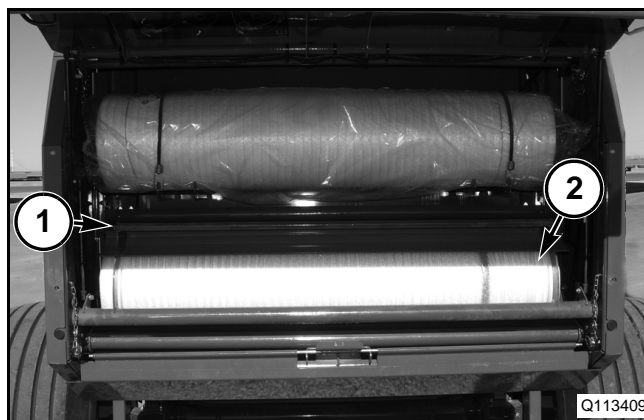


FIG. 58

FIG. 59: Coloque la manija de malla (1) en la palanca de seguro de malla (2).

Sostenga la manija con firmeza y empújela hacia abajo.

NOTA: *La manija de malla comprime un resorte lleno de gas. Sosténgala con firmeza y no permita que se mueva rápidamente.*

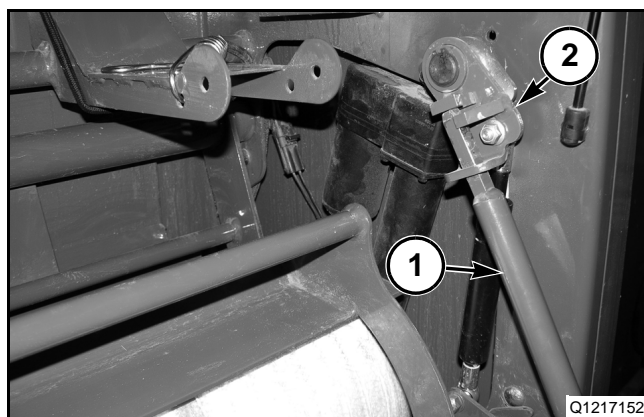


FIG. 59

FIG. 60: Empuje el seguro de malla (1) completamente hacia dentro para accionarlo.

Levante la manija de malla lentamente hasta que el seguro quede contra el bastidor de la malla.

Quite la manija de malla.

Repita el procedimiento para el otro seguro de malla.

Coloque la manija de malla en la posición de almacenamiento e instale el pasador Klik para sostenerla.

IMPORTANTE: *Antes de cerrar el blindaje, las palancas de seguro de malla deben estar hacia abajo, con los seguros accionados.*

Cierre el blindaje en el accesorio de envoltura de malla.

NOTA: *Después de instalar un nuevo rollo de envoltura de malla, asegúrese de que el primer fardo se haya envuelto correctamente antes de expulsarlo.*

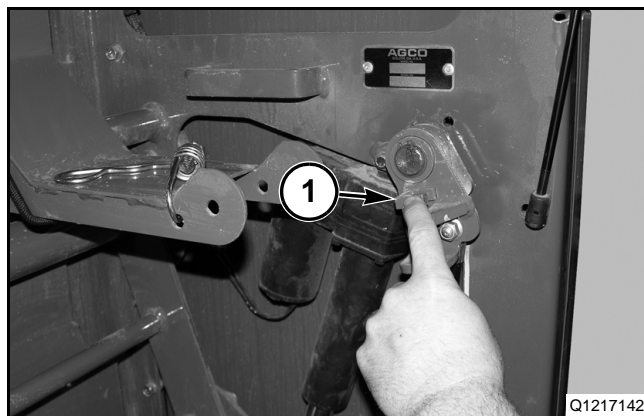


FIG. 60

OPERACIÓN

FIG. 61: La trayectoria de la malla también se muestra en una etiqueta dentro del blindaje de la envoltura de malla.

NOTA: El diagrama muestra una vista lateral desde el lado izquierdo de la enfardadora.

Después de aplicar la envoltura de malla a un fardo, la trayectoria de la malla será como la que se muestra.

El rollo de envoltura de malla (1) quedará apoyado sobre el rodillo de alimentación (2).

La envoltura de malla se suministrará desde abajo del rollo y por encima del rodillo de alimentación.

Cuando el rodillo de alimentación esté en la posición de corte, la envoltura de malla quedará sostenida por el protector de la cuchilla (3).

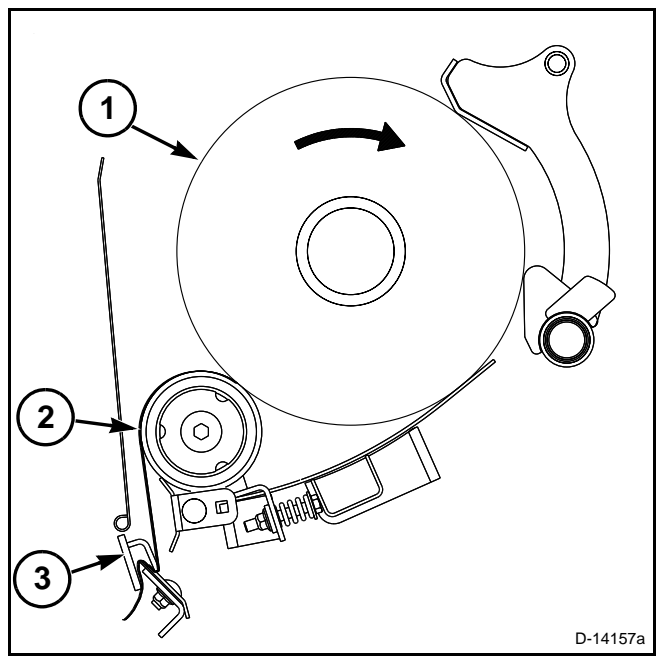


FIG. 61

Almacenamiento de rollo adicional

FIG. 62: Un rollo adicional de envoltura de malla (1) puede almacenarse en los soportes situados en la parte superior del compartimiento de envoltura de malla.

Sujete el rollo adicional en la posición correcta sobre los soportes con dos bandas elásticas (2).

NOTA: Deje el plástico de un rollo de envoltura de malla nuevo o sujete firmemente el extremo de la malla de un rollo parcial en los soportes de almacenamiento.

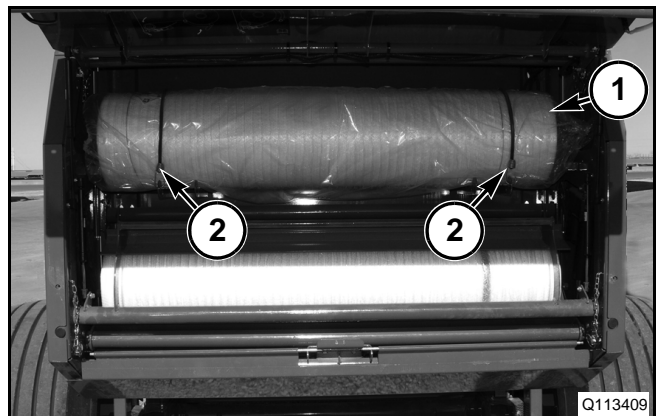


FIG. 62

Descripción

FIG. 63: Durante el enfardado, el conjunto de envoltura de malla está en la posición inicial como se muestra. En la posición inicial:

- El rodillo de alimentación (1) está hacia atrás.
- El blindaje delantero (2) está abajo.
- La envoltura de malla está sostenida contra la cuchilla de la malla (3) por el protector de la cuchilla.
- El rollo de envoltura de malla (4) se sostiene en la posición correcta gracias a la barra de retención (5).
- El accionador (6) es extendido.

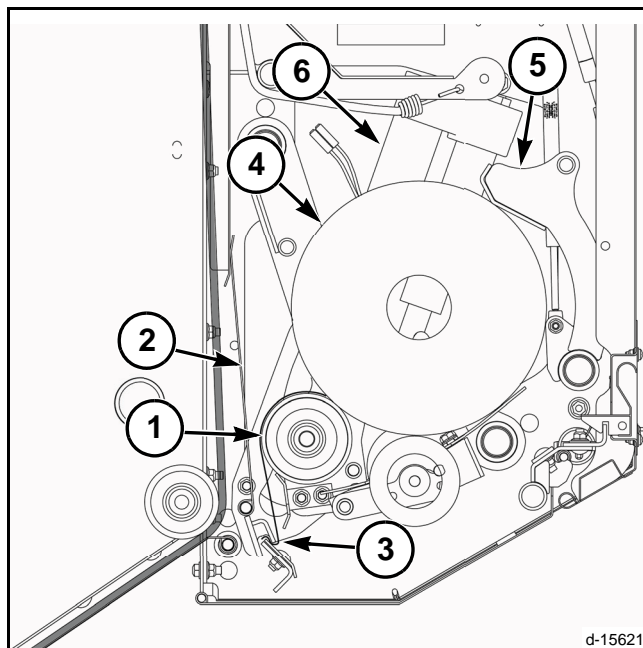


FIG. 63

FIG. 64: Al colocar malla en el fardo, el conjunto de envoltura de malla está en la posición de alimentación como se muestra. En la posición de alimentación:

- El blindaje delantero está arriba (1).
- El rodillo de alimentación (2) se mueve hacia las correas de formación de fardos (3).
- La envoltura de malla se proporciona entre el rodillo de alimentación y las correas de formación, debajo de la bandeja de malla (4), y hacia la cámara de fardos.
- La rueda de recorrido de la malla gira (5) con el rollo de envoltura de malla. Esto hace que los sensores de recorrido y conteo de malla se abran y cierren.
- La barra de retención (6) ejerce presión en el rollo de envoltura de malla para mantener la envoltura tensa.
- El accionador (7) se retrae.

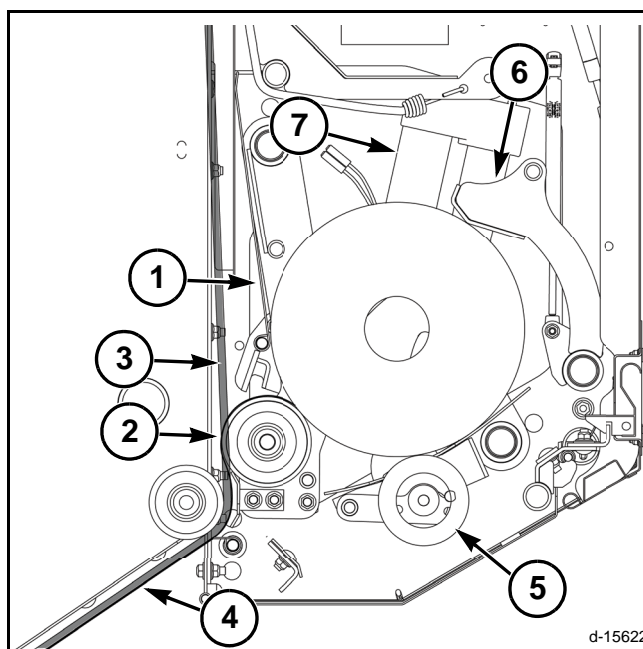


FIG. 64

OPERACIÓN

PROCEDIMIENTOS PARA PREPARAR LA COSECHA QUE CONSTITUIRÁ LOS FARDOS

Dirección de corte

Corte la cosecha de modo que el operador de la enfardadora pueda proceder fácilmente en la misma dirección en la que se cortó la cosecha. Esto permite que la cosecha ingrese con mayor fluidez a la máquina.

Humedad de la cosecha

Deje que el heno se seque correctamente de manera que quede con el 17 por ciento de humedad o menos. Una cosecha para enfardar que tenga un porcentaje de humedad mayor a 17% puede dañar el fardo.

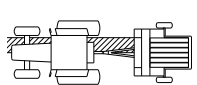

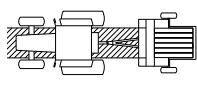

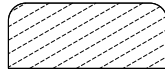

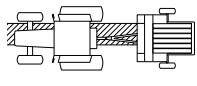

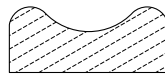

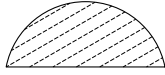

Enfardar producto cosechado demasiado bajo o seco puede hacer que el fardo se rompa fácilmente. Si es posible, enfarde la cosecha seca con algo de humedad generada por el rocío.

Cuando enfarde cosecha seca, reduzca la velocidad del motor para alcanzar aproximadamente de 2/3 a 3/4 de la velocidad nominal de la potencia de arranque. Aumente una o dos marchas para acelerar la velocidad de desplazamiento.

Forma de la hilera estrecha

Las hileras deben hacerse con una sección transversal uniforme. Los lados de las hileras estrechas deben estar al mismo nivel.

Cuando forme hileras estrechas, corte utilizando el ancho total del colector o conduzca donde la máquina pueda realizar una hilera estrecha con cantidades iguales a ambos lados.

	Forma de la hilera estrecha	Forma del fardo resultante
Buena formación de hileras	 El ancho de la hilera es igual o menor que la mitad del ancho de la cámara de fardos.	 Buena forma
	 Hilera con el mismo ancho que la cámara de fardos	 Buena forma
	 Hilera con una sección transversal uniforme.	 Buena forma
Mala formación de hileras	 El ancho de la hilera es mayor que la mitad, pero menor que el ancho total de la cámara de fardos	 Forma de barril
	 Hilera con más material en los bordes que en el centro	 Forma de reloj de arena
	 Hilera con más material en el centro que en los bordes	 Forma de barril

Si el heno se ha segado y acondicionado en una sola operación en una hilera estrecha pesada, la parte superior de la hilera se secará más rápido que la parte inferior. Por este motivo, dé vuelta la hilera con un rastrillo para que la parte inferior quede hacia arriba y así permitir que la cosecha se seque correctamente.

Condiciones de cosecha especiales

Para enfardar cosechas de forraje, utilice una cortadora de tallos de tipo mayal o una segadora con acondicionador. Si utiliza una cortadora de tallos, junte entre 6 y 10 hileras con un rastrillo para formar una hilera alta. Enfarde de manera habitual la hilera formada mediante cualquiera de estos métodos. Ajuste el recolector a un nivel que mantenga los dientes del recolector alejados del terreno poco compacto que se encuentra al enfardar forraje.

Para obtener los mejores resultados cuando enfarde pasto sudán, la cosecha deberá cortarse con una segadora equipada con un acondicionador. El pasto sudán acondicionado se doblará cuando se enrolle en un fardo.

NOTA: Si los tallos no se doblan, la máquina puede obstruirse antes de comenzar a formar el fardo.

La paja juntada con una segadora también puede amontonarse en hileras estrechas y enfardarse de modo habitual.

NOTA: Enfarde la paja tan pronto como sea posible después de haber sido juntada con la segadora.

ANTES DEL ENFARDADO

Configuración de la enfardadora para la cuerda

En las enfardadoras que cuentan con ambos sistemas de envoltura (con malla y con cuerda), el operador puede elegir el modo de envoltura.

Para cambiar la enfardadora de envoltura de malla a cuerda, asegúrese de que el sistema de envoltura con cuerda tenga cuerda y esté enhebrado correctamente. La cuerda debe extenderse de 305 a 381 mm (12 a 15 pulg) desde el brazo de la cuerda. Consulte el apartado Procedimiento para enhebrar la cuerda en esta sección.

Establezca la cuerda como tipo de envoltura en la consola.

Configuración de la enfardadora para la envoltura de malla

En las enfardadoras que cuentan con ambos sistemas de envoltura (con malla y con cuerda), el operador puede elegir el modo de envoltura.

Para cambiar la enfardadora de cuerda a envoltura de malla, haga lo siguiente:

- Asegúrese de que la envoltura de mallas esté cargada en el accesorio de envoltura de malla y de que esté enhebrada correctamente. Consulte el apartado Carga del rodillo de envoltura de malla y Enhebrado de envoltura de malla en esta sección.
- Cuando la máquina se usa por mucho tiempo en modo de envoltura con cuerda, hay que limpiar el accesorio de envoltura de malla.
- Anude entre sí las dos cuerdas en el brazo de cuerda. Asegúrese de que la cuerda esté fuera del paso.
- Establezca la malla como tipo de envoltura en la consola.

OPERACIÓN

Lista de control previo al funcionamiento de la máquina

- Antes de hacer funcionar la máquina, asegúrese de que conozca todos los controles y el funcionamiento de la enfardadora y del tractor.
- Inspeccione si la enfardadora necesita ajustes o reparaciones.
- Asegúrese de que todas las conexiones entre la enfardadora y el tractor sean correctas. Asegúrese de que la consola esté correctamente instalada y conectada. Consulte el apartado Conexión del tractor en esta sección.
- Si la enfardadora cuenta con envoltura de malla y cuerda, asegúrese de que esté preparada correctamente para usar el modo de envoltura deseado. Consulte el apartado Configuración de la enfardadora para la envoltura de malla o Configuración de la enfardadora para la envoltura con cuerda en esta sección.
- Si envuelve con cuerda, asegúrese de que el sistema de envoltura con cuerda esté cargado y enhebrado correctamente. Consulte el apartado Procedimiento para enhebrar la cuerda en esta sección.
- Si envuelve con malla, asegúrese de que el accesorio de envoltura de malla esté cargado con malla y que esté enhebrado correctamente. Consulte el apartado Carga del rodillo de envoltura de malla y Enhebrado de envoltura de malla en esta sección.
- Ajuste la altura de las ruedas calibradoras y del recolector. Consulte el apartado sobre la altura de la rueda de calibradora y del recolector en la sección Ajustes.
- Ajuste el protector antiviento. Consulte el apartado sobre la configuración del protector antiviento en la sección Ajustes.

PROCEDIMIENTOS PARA CREAR LOS FARDOS

Puesta en marcha de la enfardadora

- Seleccione el tamaño del fardo mediante la consola.
- Establezca la densidad del fardo con la válvula de alivio de densidad del fardo en la válvula de control principal.
- Baje el recolector. Asegúrese de que el recolector esté inclinado hacia abajo para recolectar la cosecha antes de comenzar a enfardar.
- Asegúrese de que no haya nadie cerca de la máquina. Asegúrese de que no esté conectada la toma de fuerza del tractor. Ponga en marcha el tractor.
- Asegúrese de que el eyector esté activado y en la posición inicial. Verifique que el símbolo de posición inicial del eyector esté iluminado.

NOTA: El eyector puede activarse o desactivarse durante la formación del fardo.

- Asegúrese de que la compuerta trasera esté cerrada y trabada. El icono de impulsión se iluminará cuando la compuerta trasera esté cerrada y bloqueada.
- Si la máquina cuenta con equipo de envoltura con cuerda, asegúrese de que el brazo de cuerda esté en la posición inicial. Si está equipado con un accesorio de envoltura de malla, asegúrese de que los rodillos de alimentación estén en la posición inicial.
- Conecte la palanca de la potencia de arranque a la velocidad de marcha en vacío del tractor para que menos cargas impacten en las piezas de impulsión.
- Lleve el tractor hasta la velocidad nominal de la toma de fuerza. Para todas las condiciones de cosecha normales, opere a la velocidad nominal de la toma de fuerza. Cuando trabaje en terrenos de cosecha liviana o suelta, de paja, de maíz o heno resbaladizo, deberá utilizar una velocidad de potencia de arranque más lenta para obtener buenos resultados. Consulte el apartado Condiciones de cultivo especiales en esta sección.

Si la enfardadora se obstruye durante el funcionamiento, deténgala. Consulte el apartado Desobstrucción de la máquina en esta sección.



ADVERTENCIA: Si la enfardadora se obstruye o se atasca durante el funcionamiento, **DETENGA** el tractor, desconecte la toma de fuerza, active el freno de mano, apague el motor, quite la llave y llévesela con usted. Siga cuidadosamente las instrucciones indicadas en el apartado Desobstrucción de la máquina en esta sección.

Velocidad de desplazamiento

Seleccione una velocidad de avance adecuada para el tamaño y la condición de la hiler. Ponga en marcha la enfardadora a una velocidad de desplazamiento aproximada de 5 a 8 km/h (3 a 5 mi/h) bajo condiciones normales. Aumente o disminuya la velocidad según el ingreso de producto cosechado a la cámara de fardos. Utilice una velocidad de desplazamiento que le permita recolectar de manera prolija y que no sobrecargue al dispositivo recolector. Ajuste la velocidad de desplazamiento mediante una marcha mayor o menor mientras conserva la velocidad nominal de la potencia de arranque.

NOTA: Si el recolector sube y baja excesivamente en campos accidentados, ajuste los resortes de flotación. Consulte el apartado Resorte de flotación del recolector en la sección Ajustes.

Formación del fardo

Hilera de la mitad del ancho que la cámara de fardos

FIG. 65: Si el ancho de la hilera es menor que la mitad del ancho de la cámara de fardos, utilice el siguiente procedimiento para crear un fardo de forma correcta.

(1) Centre la enfardadora sobre la hilera.

Inicie la toma de fuerza del tractor.

Avance sobre la hilera.

(2) Haga un giro cerrado a la derecha para poner heno en el lado izquierdo de la enfardadora.

(3) Haga un giro cerrado a la izquierda para poner heno en el lado derecho de la enfardadora.

Repita este procedimiento hasta formar el núcleo.

(4) Haga un giro cerrado a la derecha y, a continuación, siga en línea recta para poner heno en el lado izquierdo de la enfardadora. Manténgase en esta posición durante aproximadamente 10 segundos.

(5) Haga un giro cerrado a la izquierda y, a continuación, siga en línea recta para poner heno en el lado derecho de la enfardadora. Manténgase en esta posición durante aproximadamente 10 segundos.

Repita el procedimiento anterior hasta que el fardo esté completo.

Si la consola indica que un lado del fardo es más pequeño, dedique más tiempo a completar ese lado del fardo. Consulte el apartado Indicación de la forma del fardo en la consola en este sección.

IMPORTANTE: No conduzca lentamente en zigzag hacia adelante y hacia atrás mientras forma el fardo. Consulte el apartado Método de funcionamiento incorrecto en esta sección.

(6) Cuando el fardo esté completo, centre la enfardadora en la hilera.

Detenga el tractor.

Comience el ciclo de envoltura del fardo.

Expulse el fardo.

Comience el fardo siguiente.

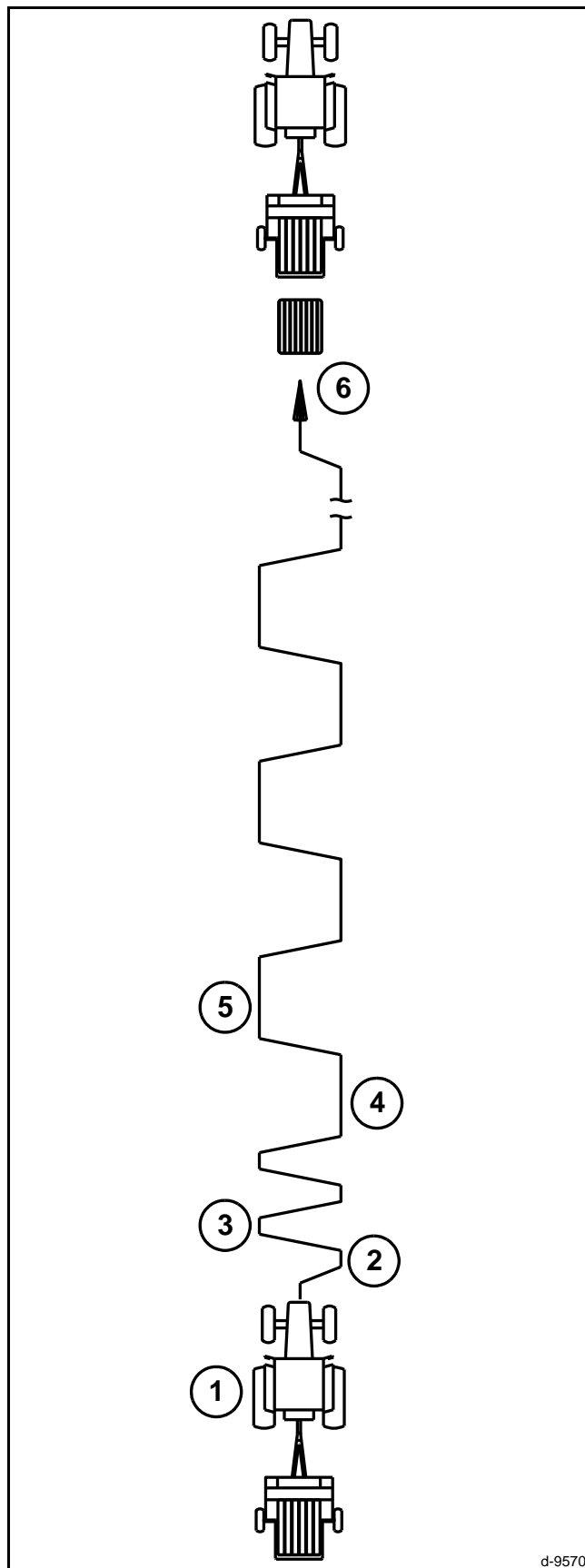


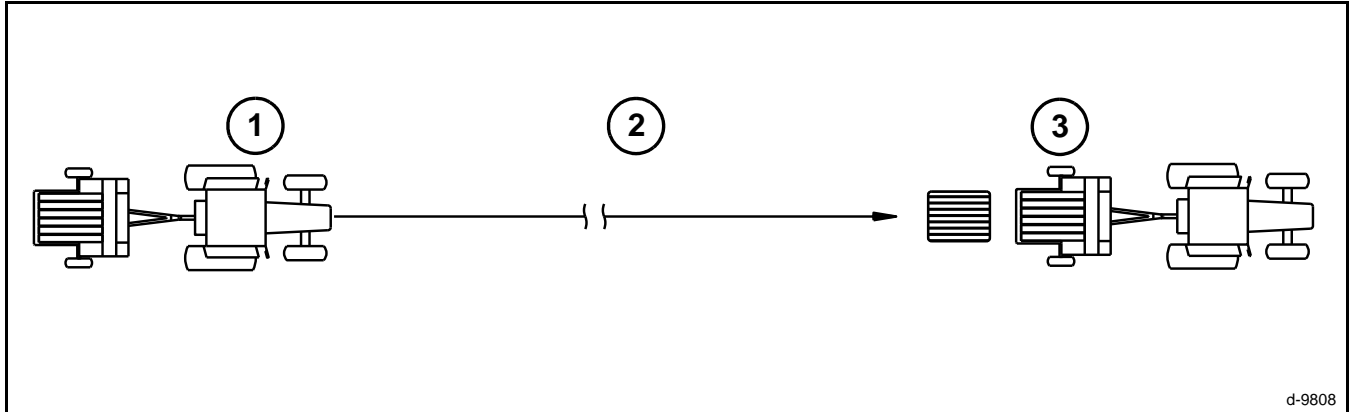
FIG. 65

d-9570

OPERACIÓN

Hilera del mismo ancho que la cámara de fardos

NOTA: Para que el fardo quede bien armado cuando la hilera ocupa todo el ancho de la cámara de fardos, es importante que la forma de la hilera sea correcta. Consulte el apartado Preparación del producto cosechado para el enfardado en esta sección.



d-9808

FIG. 66

FIG. 66: Si el ancho de la hilera es igual al ancho de la cámara de fardos, utilice el siguiente procedimiento para crear un fardo de forma correcta.

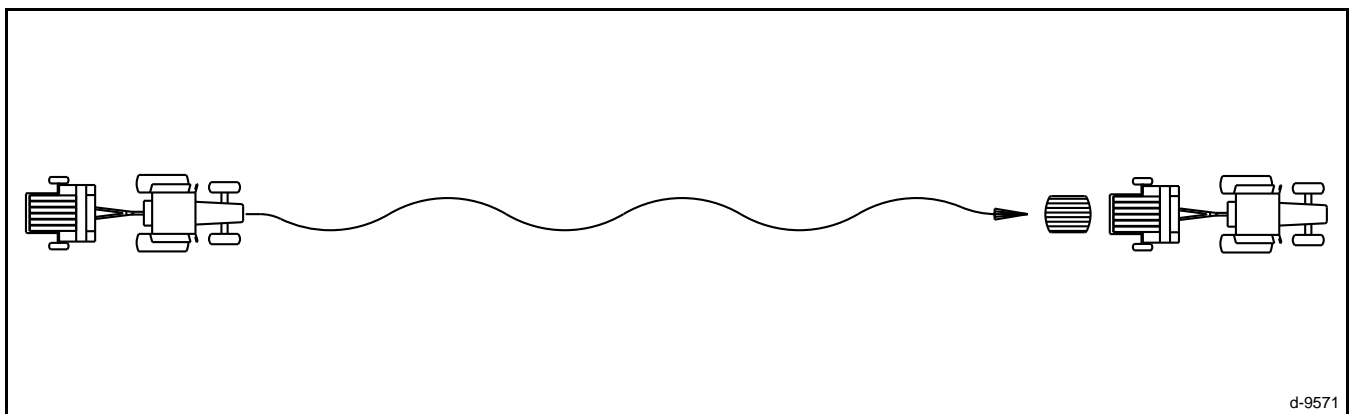
- (1) Centre la enfardadora sobre la hilera.
Inicie la toma de fuerza del tractor.
- (2) Conduzca hacia adelante sin zigzaguar.
- (3) Cuando el fardo esté completo, detenga el tractor.

Colóquele cuerda o malla al fardo.

Expulse el fardo.

Comience el fardo siguiente.

Método de funcionamiento incorrecto



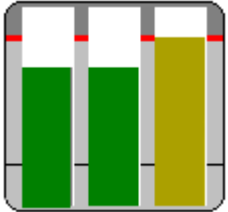
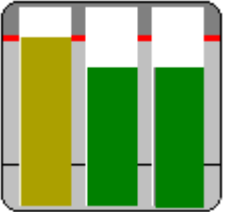
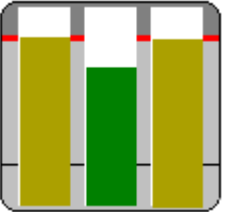
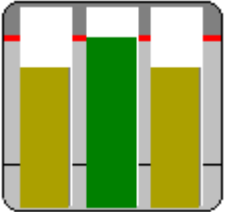
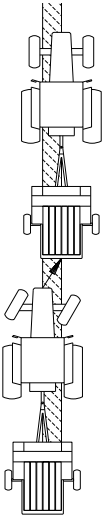
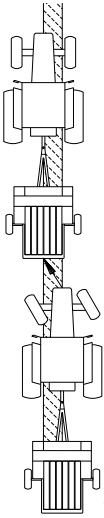
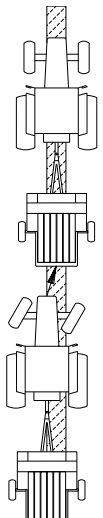
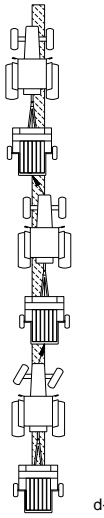
d-9571

FIG. 67

FIG. 67: No zigzaguee lentamente hacia adelante y hacia atrás en la hilera. Este método de conducción producirá fardos con forma de barril y también ocasionará problemas de desplazamiento de la correa.

Indicación de forma del fardo en la consola

El indicador de forma del fardo en la consola puede ayudar al operador a hacer fardos de forma correcta.

<p>Indicación de la consola</p> <p>Barra amarilla = Necesita atención</p> <p>Barra roja = Necesita atención inmediata</p>				
<p>Estado</p>	<p>Demasiado heno en el lado derecho del fardo.</p>	<p>Demasiado heno en el lado izquierdo del fardo.</p>	<p>Demasiado heno en los bordes del fardo y heno insuficiente en el centro.</p>	<p>Demasiado heno en el centro del fardo e insuficiente en los bordes</p>
<p>Acción correctiva</p>	 <p>d-9588</p> <p>Haga un giro cerrado a la derecha y, a continuación, siga en línea recta para poner heno en el lado izquierdo de la enfardadora.</p>	 <p>d-9589</p> <p>Haga un giro cerrado a la izquierda y, a continuación, siga en línea recta para poner heno en el lado derecho de la enfardadora.</p>	 <p>d-9590</p> <p>Llene el centro del fardo.</p>	 <p>d-9587</p> <p>Conduzca alternadamente en el lado izquierdo y en el lado derecho de la hilera para completar los extremos inferiores del fardo.</p>

IMPORTANTE: La cámara de fardos debe llenarse de manera uniforme. Es posible que el desplazamiento de la correa sea deficiente y que se produzcan daños en las correas de formación de fardos si un lado del fardo es más grande que el otro.

Los sensores de forma del fardo están situados a cada lado del brazo de densidad del fardo.

NOTA: Los sensores de forma del fardo detectan la forma del fardo, no el tamaño ni el juego en las correas de formación. El desgaste de la correa o las diferencias en su tamaño no provocarán cambios en el sistema de control del fardo.

NOTA: Es posible que las barras de forma del fardo no tengan la misma longitud en las enfardadoras nuevas o después de calibrar los sensores de forma del fardo. Las barras tendrán la misma longitud después de que se haga el primer fardo y se volverán a configurar cada vez que se haga uno nuevo.

OPERACIÓN

Condiciones de cosecha especiales

Comienzo de la formación del fardo en cosechas con tallos

Cuando enfarde paja o heno alisado, cosechas con tallos largos o tallos de maíz, comience a enfardar a una velocidad de potencia de arranque más baja. Esto hace que los tallos se doblen y que las correas de formación agarren la cosecha y comiencen a hacer girar el núcleo. Si el núcleo del fardo no comienza a girar con una velocidad de potencia de arranque más baja, inténtelo con una velocidad más rápida, pero introduzca la cosecha con una velocidad de desplazamiento más baja.

Comienzo de formación de fardo en cosechas livianas y bajas

Cuando enfarde cosechas livianas y de baja altura, reduzca la velocidad del motor del tractor a aproximadamente $2/3$ a $3/4$ de la velocidad nominal de la potencia de arranque. Aumente la velocidad de desplazamiento cambiando a una marcha superior. Ajuste la velocidad de desplazamiento para permitir que ingrese un flujo continuo de cosecha al recolector.

En algunas condiciones de cosecha, se deben disminuir las presiones para hacer que el núcleo del fardo comience a girar. Consulte los apartados Densidad de fardo y Tensión de la correa en la sección Ajustes.

Cosecha seca

Si es posible, enfarde la cosecha seca con algo de humedad generada por el rocío. Cuando enfarde cosecha seca, reduzca la velocidad del motor para alcanzar aproximadamente de $2/3$ a $3/4$ de la velocidad nominal de la potencia de arranque. Aumente una o dos marchas para acelerar la velocidad de desplazamiento.

Finalización del fardo

FIG. 68: Cuando el tamaño del fardo casi haya alcanzado el diámetro establecido, se emitirá la alarma sonora y se iluminará el símbolo de fardo casi completo (1).

NOTA: El tamaño del fardo cuando se ilumina el símbolo de fardo casi completo puede cambiarse. Consulte el apartado Configuración en esta sección.

Haga las correcciones necesarias a la forma del fardo mediante la indicación de la forma del fardo de la consola (2).

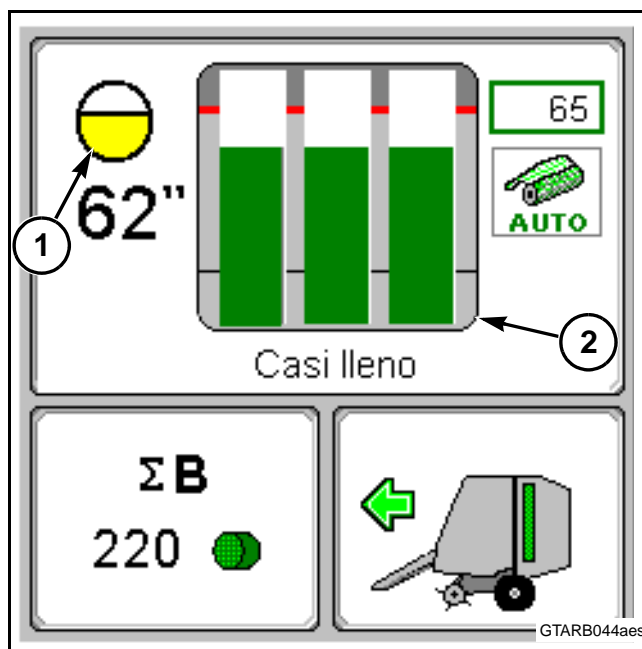


FIG. 68

FIG. 69: Cuando el fardo alcance el diámetro establecido, se emitirá la alarma sonora y se iluminarán los símbolos de fardo completo (1) y de detención (2).

Centre la enfardadora en una hilera y detenga el movimiento de avance del tractor.

IMPORTANTE: No permita que se sobredimensione el fardo. Podrían producirse daños en la enfardadora.

Envuelva el fardo. Consulte el apartado Envoltura del fardo con cuerdas o Envoltura del fardo con malla en esta sección.

Descargue el fardo. Consulte el apartado Descarga del fardo en esta sección.

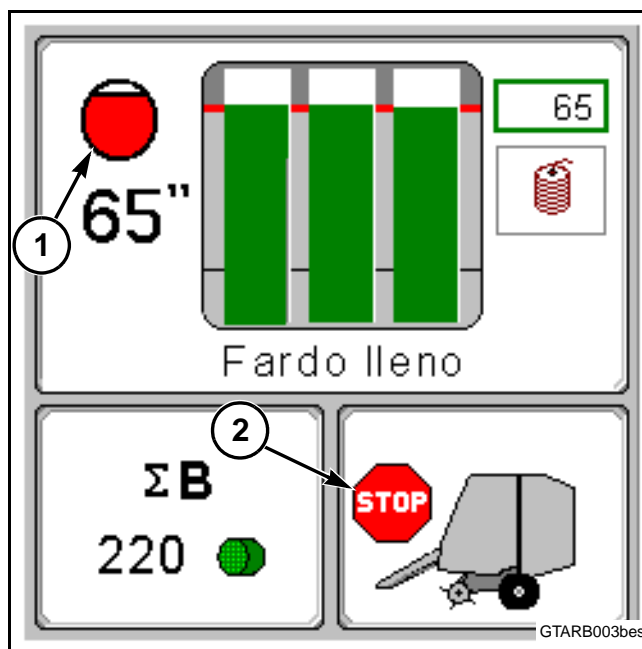


FIG. 69

OPERACIÓN

ENVOLTURA DEL FARDO CON CUERDA, SI SE INCLUYE

El sistema de envoltura con cuerda envuelve el fardo con cuerdas dobles mientras las correas de formación de fardos hacen que el fardo gire en la cámara de fardos.

Consulte el apartado Procedimiento de enfardado en esta sección. Asegúrese de que la enfardadora esté preparada correctamente y que el fardo se haga según este procedimiento.

Asegúrese de que el recolector esté en la posición baja antes de comenzar el ciclo de envoltura de la cuerda.

Ilustración de envoltura del fardo

FIG. 70: La separación entre los tubos de cuerda (1) se puede ajustar de 51 mm a 178 mm (2 a 7 pulg). Consulte el apartado Tubos de la cuerda en la sección Ajustes.

Cuando la separación entre las vueltas de cuerda es ESTRECHA (2), se aplica MÁS cuerda al fardo.

Cuando la separación entre las vueltas de cuerda es ANCHA (3), se aplica MENOS cuerda al fardo.

NOTA: Para una envoltura de cuerda uniforme, la separación de los tubos de la cuerda debe ser igual a la separación establecida en la consola.

Configuración de la envoltura de la cuerda

Consulte el apartado Configuración en esta sección.

La siguiente configuración de la envoltura de la cuerda puede cambiarse para diferentes condiciones de enfardado:

- Inicio automático
- Separación de las cuerdas
- Separación del borde izquierdo
- Envolturas del borde izquierdo
- Separación del borde derecho
- Envolturas del borde derecho
- Retardo de cola
- Inicio seguro
- Envoltura previa
- Extremo seguro
- Borde seguro
- Guía de la cuerda del lado derecho

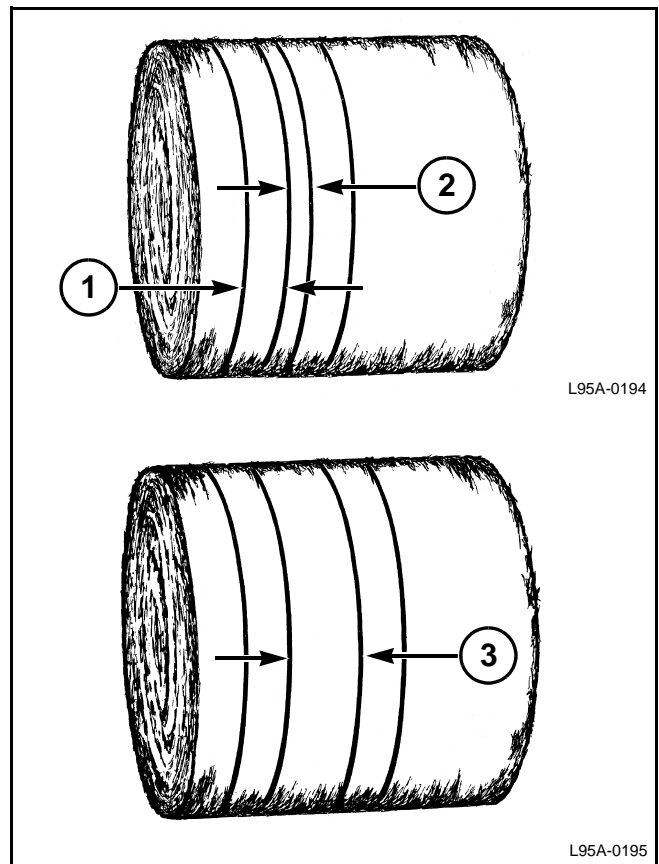


FIG. 70

Modo automático




NOTA: El operador puede ir al modo manual en cualquier momento durante el ciclo de envoltura. Para ingresar al modo manual, presione la tecla  .

FIG. 71: Cuando el fardo alcanza el diámetro seleccionado, suena una alarma, y se encienden el icono de fardo completo (1) y el icono de detención (2). Detenga el desplazamiento hacia adelante de la enfardadora.

Si en la consola de control el inicio automático se desactivó (3), presione la tecla  o el interruptor inicio de ciclo remoto opcional. El brazo de cuerda comenzará a moverse hacia la posición afuera.

Si la consola de control se configuró para inicio automático, el brazo de cuerda comenzará a moverse automáticamente hacia la posición afuera.

Si está activado el inicio seguro, el brazo de cuerda se detendrá en medio de la cámara de fardos hasta que comience a enrollarse la cuerda en el fardo. El brazo de cuerda se moverá a continuación a través de la secuencia establecida en la consola.

Si una de las cuerdas o ambas no comienzan a enrollarse, en la consola aparecerá una alarma. Consulte el apartado Alarmas en esta sección.

Cuando el brazo de la cuerda está cerca de la posición inicial, la cuerda entra en contacto con la guía de la cuerda en la cámara de fardos. La guía impide que la cuerda se desplace del extremo del fardo a medida que el brazo de la cuerda se mueve hasta la posición inicial.

Cuando el brazo de la cuerda alcanza la posición inicial, el accionador del brazo de la cuerda mueve la articulación del brazo de corte. Se impulsa la cuerda hacia la cuchilla para cortarla.

Descargue el fardo. Consulte el apartado Descarga del fardo en esta sección.

Revise el fardo para determinar la cantidad de envolturas de cuerda que posee y la separación del borde. Si es necesario, cambie la consola para aumentar o para disminuir la cantidad de envolturas de cuerda en el fardo. Consulte el apartado Configuración en esta sección.

Pantalla de la consola

FIG. 72: Lo siguiente se muestra mientras se envuelve el fardo con cuerda en un modo automático.

(1) Tamaño del fardo - Se muestra el tamaño del fardo actual en centímetros o en pulgadas según la configuración de la consola.

(2) Programa de cuerda que se está ejecutando

(3) Conteo de fardos

(4) Vista lateral de la enfardadora

(5) Indicador de posición del brazo de la cuerda

(6) Icono de envoltura automática

(7) Icono de envoltura de fardo

Durante la envoltura automática de fardo, aparecen en pantalla los siguientes iconos de envoltura del fardo. Los iconos que aparecen dependen de la configuración para la envoltura de cuerda.

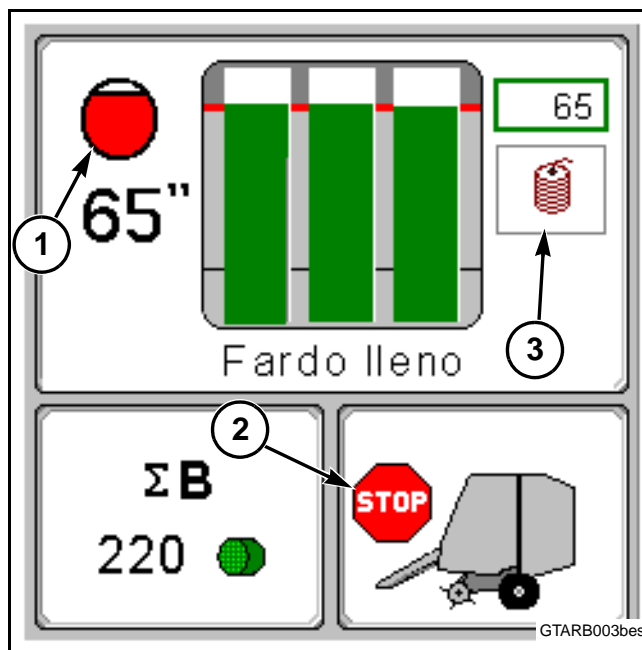


FIG. 71

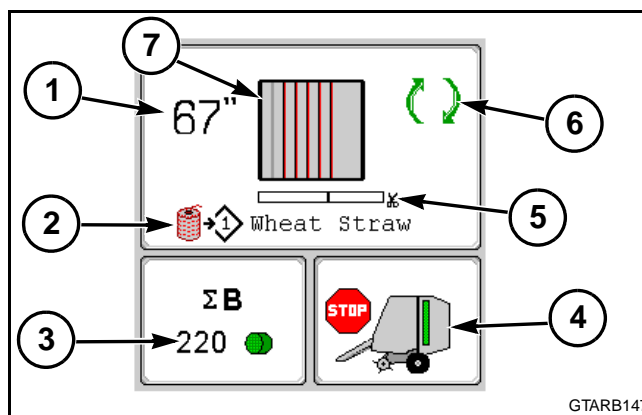
















FIG. 72


OPERACIÓN

Icono	Descripción	Acción del brazo de la cuerda
	Fardo no envuelto	En movimiento a la posición de inicio seguro
	Inicio seguro	En la posición de inicio seguro
	Envoltura previa 1	En movimiento al borde del lado derecho
	Envoltura previa 2	En movimiento al borde del lado izquierdo
	Envoltura del borde del lado izquierdo con envoltura previa	En la posición de envoltura del borde del lado izquierdo
	Envoltura del borde del lado izquierdo sin envoltura previa	En la posición de envoltura del borde del lado izquierdo
	Separación de las cuerdas	En movimiento desde la posición de envoltura del borde del lado izquierdo hacia la derecha
	Envoltura del borde del lado derecho	En la posición de envoltura del borde del lado derecho
	Borde seguro 1	En movimiento desde la envoltura del borde del lado derecho a la envoltura del borde del lado izquierdo.
	Envoltura del borde del lado izquierdo con borde seguro	En la posición de envoltura del borde del lado izquierdo
	Borde seguro 2	En movimiento desde la envoltura del borde del lado izquierdo a la envoltura del borde del lado derecho.
	Envoltura del borde del lado derecho con borde seguro	En la posición de envoltura del borde del lado derecho para borde seguro
	Extremo seguro	En movimiento a la posición de extremo seguro
	Finalizado	En la posición inicial o de corte

Modo manual

El fardo puede envolverse en modo manual mediante el siguiente procedimiento:

Presione la tecla  para acceder al modo manual.

Para comenzar la envoltura, presione la tecla  para mover el brazo de la cuerda hacia el lado izquierdo de la enfardadora.






Suelte la tecla  cuando el brazo de cuerda llegue al centro de la cámara de fardos. Espere hasta que la cuerda comience a enrollarse en el fardo.

FIG. 73: La consola indicará que la cuerda se está aplicando al fardo (1).

Presione nuevamente la tecla  para mover el brazo de la cuerda hacia el lado izquierdo de la enfardadora. Una vez que el brazo de cuerda esté fuera, espere unos tres o cuatro segundos para que se apliquen al menos dos vueltas completas alrededor del fardo. Esto proporcionará a la cuerda un buen anclaje y evitará que se suelte del fardo.

Presione la tecla  para mover el brazo de la cuerda hacia el lado derecho de la enfardadora. Utilice el indicador del brazo de cuerda para calibrar la cantidad de cuerda que hay en el fardo. Para iniciar y detener el movimiento del brazo de la cuerda, el operador debe presionar y soltar la tecla  y así obtiene la separación deseada.

Continúe haciendo lo mismo hasta que el brazo de cuerda esté cerca de la guía de cuerda.

Haga otra pausa de tres a cuatro segundos para permitir que se apliquen, al menos, dos envolturas completas alrededor del extremo derecho del fardo. Presione la tecla  nuevamente para que el brazo de cuerda se mueva más allá de la guía y de la posición de la cuchilla y regrese a la posición inicial. Mantenga presionada la tecla hasta que la cuerda deje de correr, lo que indica que ya fue cortada.

Descargue el fardo. Consulte el apartado Descarga del fardo en esta sección.

Revise el fardo para determinar la cantidad de envolturas de cuerda que posee y la separación del borde.

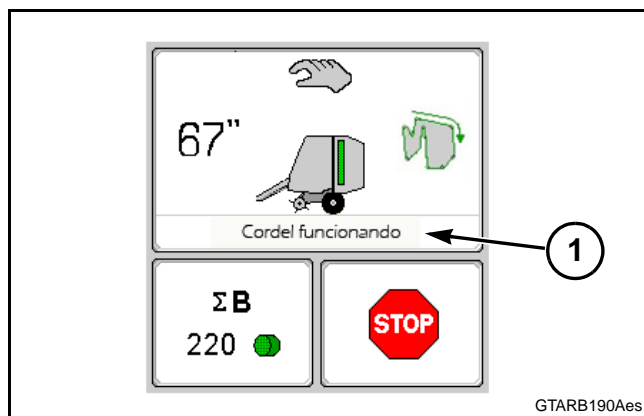




FIG. 73

OPERACIÓN

ENVOLTURA DEL FARDO CON MALLA (SI SE INCLUYE)

El sistema de envoltura de malla envuelve el fardo con malla mientras las correas de formación hacen girar el fardo en la cámara.

Consulte el apartado Procedimiento de enfardado en esta sección. Asegúrese de que la enfardadora esté preparada correctamente y que el fardo se haga según este procedimiento.

El operador puede ir al modo manual en cualquier momento durante el ciclo de envoltura. Para ingresar al modo manual, presione la tecla  .

Configuración de la envoltura de malla


Consulte el apartado Configuración en esta sección.

La siguiente configuración de la envoltura de malla puede cambiarse para diferentes condiciones de enfardado:

- Envolturas de malla
- Retardo de cola

Modo automático

FIG. 74: Cuando el fardo alcanza el diámetro seleccionado, suena una alarma, y se encienden el icono de fardo completo (1) y el icono de detención (2). Detenga el desplazamiento hacia adelante de la enfardadora.

Si en la consola de control el inicio automático se desactivó (3), presione la tecla  o el interruptor inicio de ciclo remoto opcional. Los rodillos de alimentación comenzarán a moverse hacia la posición de alimentación de malla.

Si la consola de control se configuró para inicio automático, los rodillos de alimentación comenzarán a moverse automáticamente hacia la posición de alimentación de malla.

En la posición de alimentación de malla, las correas de formación de fardos harán girar los rodillos de alimentación e introducirán la envoltura de malla en la cámara de fardos para envolver el fardo.

Si la envoltura de malla no arranca, aparecerá una alarma en la consola. Consulte el apartado Alarmas en esta sección.

Cuando se haya aplicado la cantidad programada de vueltas de malla, los rollos de suministro se moverán a la posición de corte de malla. El brazo de la cuchilla se moverá rápidamente hacia abajo y hará que la envoltura de malla entre en contacto con la cuchilla y se corte.

Descargue el fardo. Consulte el apartado Descarga del fardo en esta sección.

Revise el fardo para determinar la cantidad de envolturas de malla que se aplicaron. Si es necesario, cambie la consola para aumentar o disminuir la cantidad de envolturas de malla en el fardo.

NOTA: Coloque al menos dos envolturas de malla en el fardo.

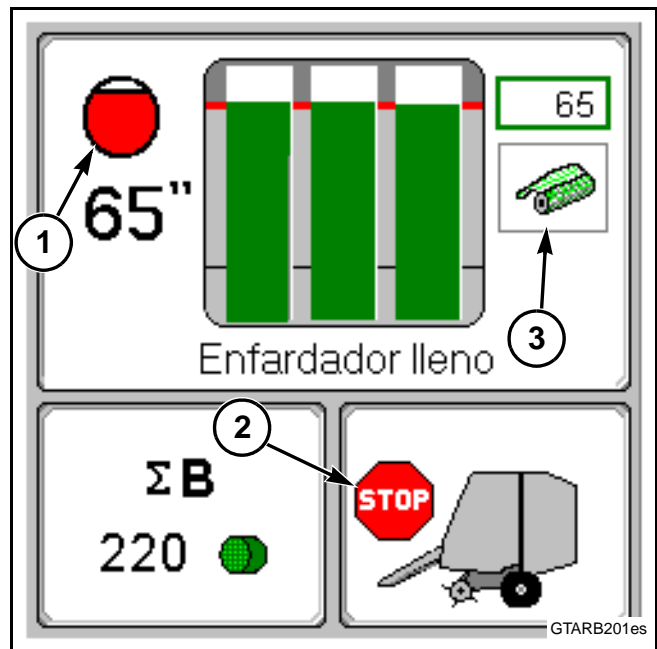


FIG. 74

Pantalla de la consola

FIG. 75: Lo siguiente aparece cuando se envuelve el fardo con envoltura de malla en un modo automático.

- (1) Tamaño del fardo - Se muestra el tamaño del fardo actual.
- (2) Porcentaje de envoltura de malla programada que se ha colocado
- (3) Conteo de fardos
- (4) Vista lateral de la enfardadora
- (5) Configuración de la cantidad de envolturas de malla
- (6) Icono de envoltura de malla seleccionada
- (7) Icono de envoltura automática
- (8) Icono de envoltura de fardo

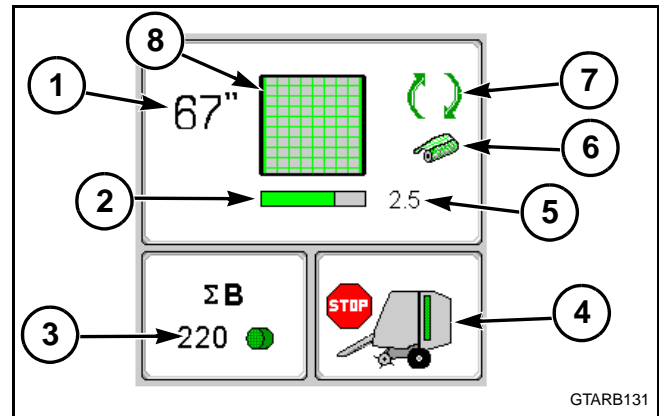


FIG. 75


Durante la envoltura automática de fardo, aparecen en pantalla los siguientes iconos de envoltura del fardo.

Icono	Descripción
	Fardo con menos de una envoltura
	Fardo con una o dos envolturas
	Fardo con dos o tres envolturas
	Fardo con más de tres envolturas

OPERACIÓN

Modo manual

El fardo puede envolverse en modo manual mediante el siguiente procedimiento:

Presione la tecla  para acceder al modo manual.




Para comenzar a envolver, mantenga presionada la tecla  para mover los rollos de suministro hacia las correas de formación y aplicar la envoltura de malla al fardo.

FIG. 76: Suelte la tecla  cuando la consola indique (1) que se está aplicando envoltura de malla al fardo.

Será necesario que el operador dedique tiempo a conocer cuánta envoltura de malla se aplicará al fardo.

Una vez aplicada la cantidad correcta de envoltura de malla al fardo, mantenga presionada la tecla  para mover los rollos de suministro a la posición de corte de la malla.

Suelte la tecla  cuando la consola indique que no se está aplicando envoltura de malla al fardo.

Descargue el fardo. Consulte el apartado Descarga del fardo en esta sección.

Revise el fardo para determinar la cantidad de envolturas de malla que se aplicaron. Si es necesario, cambie la cantidad de tiempo en que se coloca envoltura de malla en el fardo.

- Más tiempo aumentará la cantidad de envolturas de malla en el fardo.
- Menos tiempo disminuirá la cantidad de envolturas de malla en el fardo.

NOTA: Coloque al menos dos envolturas de malla en el fardo.

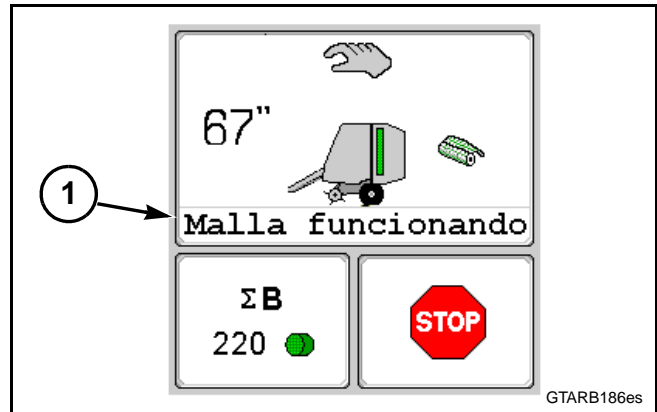



FIG. 76


DESCARGA DEL FARDO - SISTEMA HIDRÁULICO INCORPORADO

 **ADVERTENCIA:** Para evitar lesiones, cuando descargue un fardo, mantenga a los transeúntes alejados de la compuerta trasera.

Descarga del fardo - Modo automático con eyector

NOTA: Tenga precaución al utilizar el eyector de fardos en una pendiente para evitar que el fardo caiga por la pendiente.


NO desconecte la toma de fuerza cuando descargue el fardo. La bomba hidráulica que abre la compuerta trasera es impulsada por la toma de potencia del tractor.

 **ADVERTENCIA:** Para evitar lesiones, mantenga a los transeúntes lejos de la compuerta trasera y de las demás piezas móviles cuando descargue el fardo.

Configuración

FIG. 77: El eyector se puede activar o desactivar desde la pantalla de configuración de la enfardadora. Configure el ajuste de modo automático del eyector (1) según sus preferencias.

 El eyector se moverá automáticamente.

 El eyector no funcionará.

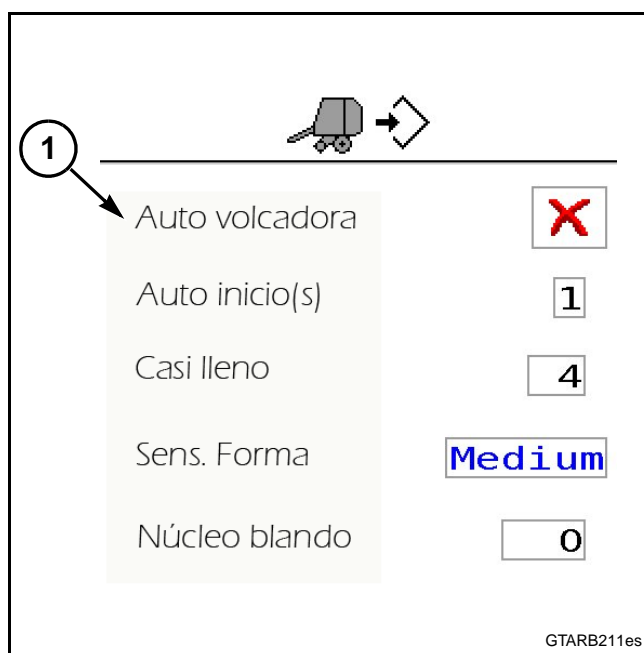


FIG. 77

OPERACIÓN

Funcionamiento

FIG. 78: La enfardadora pasará directamente al ciclo de descarga desde el ciclo de envoltura. La compuerta trasera se abrirá.

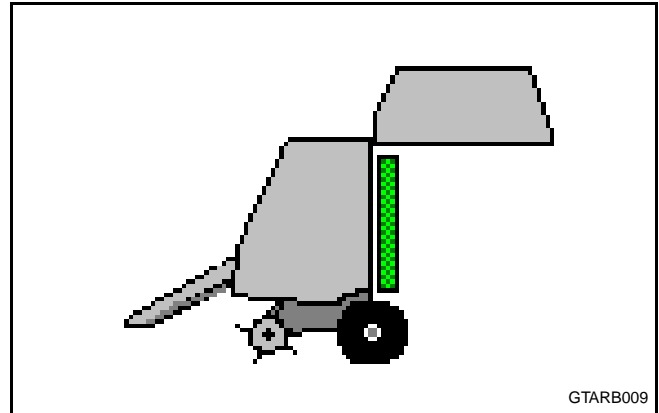


FIG. 78


FIG. 79: Si la descarga automática está desactivada, aparecerá una pantalla de confirmación en la consola. Presione  para iniciar el ciclo de descarga. La compuerta trasera se abrirá.



FIG. 79

FIG. 80: Si el eyector está activado, este empujará el fardo hacia afuera. Entonces, la compuerta trasera se cerrará.

NOTA: Si el fardo se queda atascado entre la enfardadora y el eyector extendido, deje la compuerta trasera abierta. Conduzca hacia adelante con cuidado. El eyector se levantará sobre el fardo. Cuando el fardo esté detrás del eyector, baje la compuerta trasera y mueva el eyector a la posición inicial.

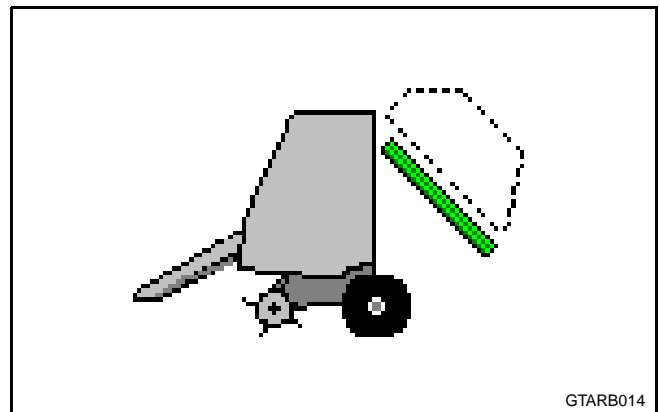




FIG. 80

FIG. 81: Si el eyector está desactivado, coloque el tractor en retroceso durante el ciclo de envoltura. Retroceda aproximadamente de 2,5 a 3 m (de 8 a 10 pies). Cuando la compuerta trasera esté levantada, conduzca el tractor hacia adelante lo suficiente como para que la compuerta trasera despeje el fardo.

La consola de control mostrará una pantalla de confirmación de eyector desactivado antes de bajar la compuerta trasera. Presione  para continuar con el ciclo de descarga automática y mover el eyector a la posición inicial.

Si se presiona , la enfardadora pasará a modo manual.

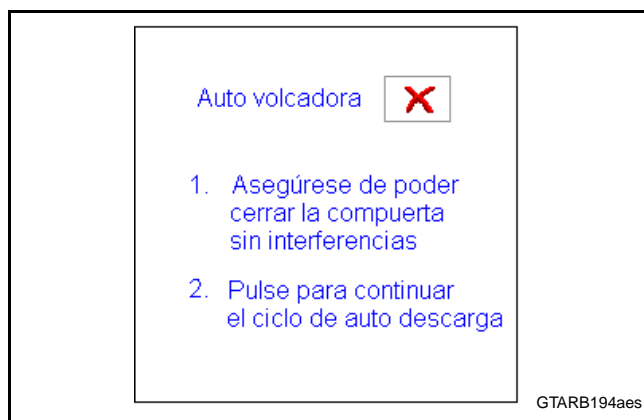



FIG. 81

Después de que el fardo esté descargado y la compuerta trasera esté bloqueada, se iluminará el icono de conducción  en la consola. Puede iniciarse el fardo siguiente.

Descarga del fardo - Modo automático con rampa para fardos

NO desconecte la toma de fuerza cuando descargue el fardo. La bomba hidráulica que abre la compuerta trasera es impulsada por la toma de potencia del tractor.



ADVERTENCIA: Para evitar lesiones, mantenga a los transeúntes lejos de la compuerta trasera y de las demás piezas móviles cuando descargue el fardo.

FIG. 82: La enfardadora pasará directamente al ciclo de descarga desde el ciclo de envoltura. La compuerta trasera se abrirá.

El fardo descenderá por la rampa. Cuando el fardo sale de la rampa, la rampa vuelve a elevarse. Una vez elevada, la compuerta trasera se cerrará.

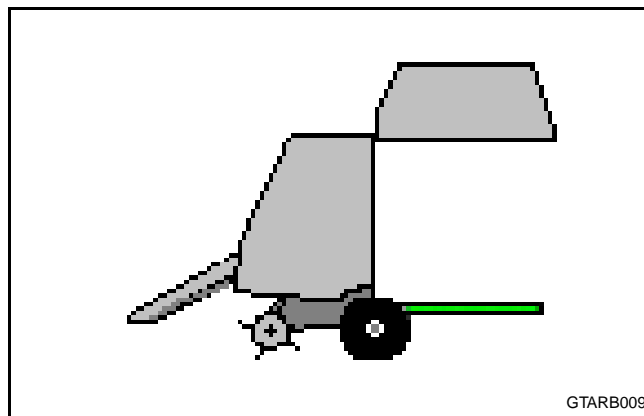



FIG. 82

FIG. 83: Después de que el fardo esté descargado y la compuerta trasera esté bloqueada, se iluminará el icono de conducción  en la consola. Puede iniciarse el fardo siguiente.

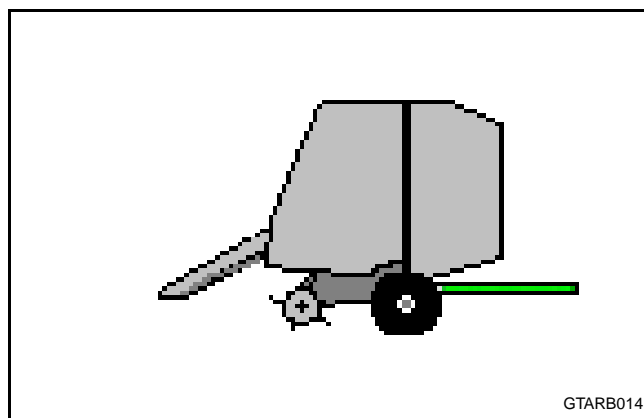


FIG. 83

OPERACIÓN

Descarga del fardo - Modo manual

NOTA: Tenga precaución al utilizar el eyector de fardos en una pendiente para evitar que el fardo caiga por la pendiente.




NO desconecte la toma de fuerza cuando descargue el fardo.






ADVERTENCIA: Para evitar lesiones, mantenga a los transeúntes lejos de la compuerta trasera y de las demás piezas móviles cuando descargue el fardo.

En el modo manual, el operador debe presionar la tecla manual para cada función en la secuencia correcta. Consulte el apartado Modo manual en esta sección.



Con eyector de fardos


1. Presione la tecla  **Stop** para detener las correas de formación de fardos.
2. Presione la tecla  para levantar la compuerta trasera y descargar el fardo. Cuando la compuerta trasera esté completamente levantada, se iluminará el icono de compuerta trasera abierta.
3. Presione la tecla  para mover el eyector hacia afuera. El eyector apartará el fardo del recorrido de la compuerta trasera.

Cuando el eyector esté completamente afuera, se iluminará el icono de eyector afuera.

4. Presione la tecla  para cerrar y bloquear la compuerta trasera. Cuando la compuerta esté cerrada por completo, se iluminará el símbolo de compuerta trasera bloqueada.
5. Presione la tecla  para mover el eyector a la posición inicial. Cuando el eyector esté en la posición inicial, se iluminará el icono de eyector en la posición inicial.
6. Presione la tecla  **Run** para poner en funcionamiento las correas de formación de fardos.

Con rampa para fardos

1. Presione la tecla  **Stop** para detener las correas de formación de fardos.
2. Presione la tecla  para levantar la compuerta trasera y descargar el fardo. Cuando la compuerta trasera esté completamente levantada, se iluminará el icono de compuerta trasera abierta.
3. Espere hasta que el icono de rampa baja y el de rampa elevada se iluminen.

Presione la tecla  para cerrar y bloquear la compuerta trasera. Cuando la compuerta esté cerrada por completo, se iluminará el símbolo de compuerta trasera bloqueada.

4. Presione la tecla  **Run** para poner en funcionamiento las correas de formación de fardos.

DESCARGA DEL FARDO - CON SISTEMA HIDRÁULICO DEL TRACTOR



ADVERTENCIA: Para evitar lesiones, cuando descargue un fardo, mantenga a los transeúntes alejados de la compuerta trasera.


Sin eyector ni rampa para fardos

No desconecte la toma de potencia.

Coloque el tractor en retroceso en un terreno nivelado. Retroceda aproximadamente de 2,5 a 3 m (de 8 a 10 pies).

Levante la compuerta trasera para descargar el fardo.

Conduzca el tractor hacia adelante una distancia suficiente para que la compuerta trasera no choque con el fardo al bajar. Para bajar la compuerta trasera invierta la palanca remota del tractor.

Cuando se encienda el icono de avance  en la consola, quiere decir que la compuerta trasera ya está totalmente abajo y trabada. Puede iniciarse el fardo siguiente.

Con rampa para fardos


No desconecte la toma de potencia.

Con la enfardadora sobre una superficie nivelada, levante la compuerta trasera para descargar el fardo.

NOTA: En algunas condiciones, antes de descargar el fardo será necesario retroceder. Conduzca hacia adelante antes de bajar la compuerta trasera.

El fardo rodará fuera de la cámara y empujará la rampa para fardos hacia abajo a medida que rueda hacia el suelo. Cuando el fardo ruede al suelo y salga de la rampa, un resorte hará que la rampa regrese a la posición inicial. Asegúrese de que el fardo esté alejado de la compuerta trasera antes de cerrarla.

Para bajar la compuerta trasera invierta la palanca remota del tractor.

Cuando se ilumina el icono de conducción  en la consola, la compuerta trasera está trabada. Puede iniciarse el fardo siguiente.

Con eyector de fardos


NOTA: Cuando enfarde en una pendiente, desactive el eyector de fardos para no empujar los fardos ladera abajo.

No desconecte la toma de potencia.

Levante la compuerta trasera para descargar el fardo.

Cuando el fardo esté fuera de la cámara, la barra del eyector se conectará automáticamente. La barra del eyector empujará el fardo hacia atrás para alejarlo de la compuerta trasera. Cuando la barra del eyector esté completamente extendida, se encenderá el icono correspondiente en la consola. Sostenga la manija de control remoto del tractor en la posición hacia arriba hasta que el eyector esté extendido.

Para bajar la compuerta trasera invierta la palanca remota del tractor. La palanca remota se debe mantener hacia abajo hasta que el eyector esté en la posición inicial.

Cuando en la consola se encienda el icono de avance , quiere decir que la compuerta trasera está cerrada y el eyector está en la posición inicial. Puede iniciarse el fardo siguiente.

NOTA: Si el fardo se queda atascado entre la enfardadora y el eyector extendido, deje la compuerta trasera abierta. Conduzca hacia adelante con cuidado. El eyector se levantará sobre el fardo. Cuando el fardo esté detrás del eyector, baje la compuerta trasera y mueva el eyector a la posición inicial.

DESOBSTRUCCIÓN DE LA MÁQUINA

Equipo recolector obstruido

1. Desconecte la toma de fuerza.
2. Baje el recolector lo más abajo posible para aliviar la presión en el producto cosechado.



ADVERTENCIA: NO tire del producto cosechado desde el equipo recolector cuando la máquina esté en funcionamiento. Las piezas en movimiento pueden atraparlo antes de que se aleje.

3. Detenga el motor del tractor y quite la llave.
4. Quite el conjunto del protector antiviento.
5. Tire de la cosecha desde el área obstruida y del rodillo de inicio.
6. Instale el conjunto del protector antiviento.
7. Arranque el tractor, conecte la toma de fuerza, active la consola de control y continúe enfardando.

Cámara obstruida

1. Desconecte el embrague de la enfardadora.
2. Levante la compuerta trasera.
3. Desconecte la toma de fuerza.
4. Detenga el motor del tractor y quite la llave.
5. Coloque la válvula de bloqueo de la compuerta trasera en la posición de bloqueo.



ADVERTENCIA: Cuando levante la compuerta trasera para realizar tareas de mantenimiento, coloque la válvula de bloqueo en la posición de BLOQUEO.

6. Tire del depósito de heno de la cámara de fardos.
7. Tire de la válvula de bloqueo de la compuerta trasera hacia afuera hasta la posición de desbloqueo.
8. Arranque el tractor, conecte la toma de potencia y encienda la consola.
9. Cierre la compuerta trasera y asegúrese de que se cargue el sistema. Las presiones deben ser de 8 963 a 19 995 kPa (1300 a 2900 psi).

OPERACIÓN

TRANSPORTE DE LA ENFARDADORA

FIG. 84: Bloquee las ruedas cuando transporte la enfardadora. Fije la máquina pasando cadenas a través de los puntos de sujeción debajo de la barra de remolque (1) de la enfardadora y debajo del eje (2). No utilice partes del recolector, el eyector o la compuerta trasera como puntos de sujeción.

Cumpla todas las leyes locales y estatales. Conozca el ancho del transporte y tenga cuidado cuando transporte la máquina en vías angostas y en puentes estrechos. Consulte la sección Especificaciones para conocer las dimensiones totales.

CONDUCCIÓN DE LA ENFARDADORA POR LA CARRETERA

Antes de conducir la enfardadora por la carretera, asegúrese de que el equipo recolector esté levantado en la posición más alta.

Asegúrese de que la cadena de seguridad para transporte y la iluminación estén correctamente instaladas y que funcionen de acuerdo con el procedimiento explicado en Conexión del tractor, en esta sección.

No conduzca la enfardadora con un fardo en la cámara.

Si la enfardadora está vacía, limite la velocidad de remolque a 30 km/h (20 mi/h) o menos.

Asegúrese de que el distintivo de vehículo de desplazamiento lento (SMV) esté limpio, pueda verse y no presente daños.

Utilice el sistema de iluminación que se proporciona con la máquina cuando conduzca la enfardadora por la carretera. Revise el funcionamiento de todas las luces de advertencia antes de conducir la máquina en una carretera. Limpie las cubiertas de las lentes y asegúrese de que todas las luces funcionen correctamente.

Respete todas las leyes locales y estatales cuando conduzca la enfardadora por la carretera.

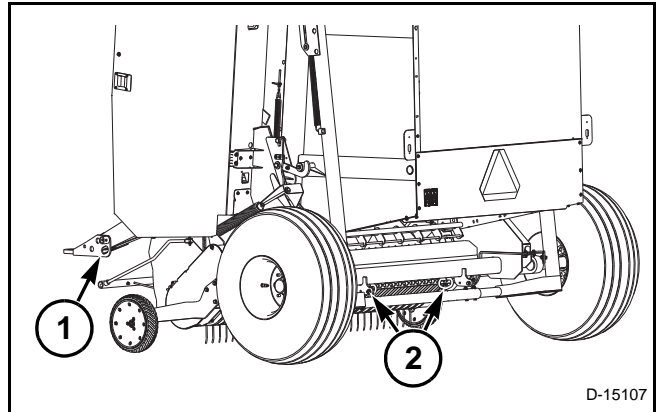


FIG. 84

DESCONEXIÓN DEL TRACTOR

FIG. 85: Siga los siguientes pasos para desconectar la enfardadora del tractor:

- Asegúrese de que no haya ningún fardo en la cámara de fardos.
- Estacione la máquina en una superficie nivelada y firme. Asegúrese de que la compuerta trasera esté cerrada.
- Quite el gato de la posición de almacenamiento en la enfardadora.
- Instale el gato en el soporte de la barra de remolque de la enfardadora. Inserte el pasador de retención del gato para sostener el gato en la posición correcta.
- Desconecte los mazos de cables correspondientes a la consola y al sistema de iluminación del tractor. Ponga los conectores (1) en las ranuras del panel delantero de la enfardadora.
- Desconecte las mangueras hidráulicas del tractor. Ponga los conectores (2) en las ranuras del panel delantero de la enfardadora.
- Desconecte la cadena de transporte de seguridad de la enfardadora del tractor.
- Desconecte la línea de impulsión del implemento del eje de la potencia de arranque del tractor.
- Levante el gato para quitar el peso de la barra de remolque de la enfardadora de la barra de tracción del tractor.
- Quite el pasador de enganche.
- Aleje lentamente el tractor de la enfardadora.

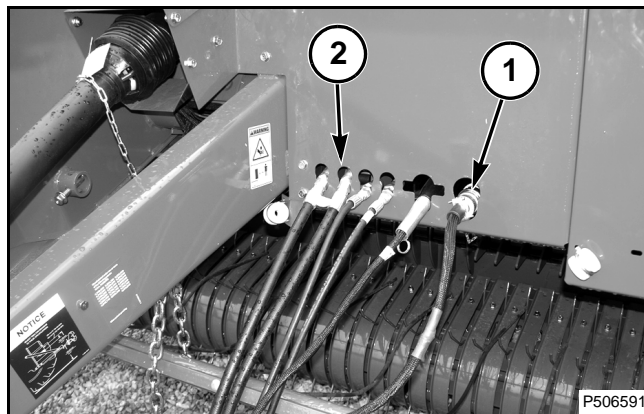


FIG. 85

AJUSTES

Contenido

Protector antiviento	D-3
Protector antiviento estándar	D-3
Protector antiviento sólido	D-4
Ruedas calibradoras	D-4
Altura de recolección	D-5
Resorte de flotación del recolector	D-5
Densidad de fardo y tensión de la correa	D-6
Sistema de envoltura con cuerda (opcional)	D-7
Tensión de la cuerda	D-7
Tubos de la cuerda	D-8
Guía de cuerda	D-8
Cuchilla para cortar cuerda	D-9
Brazo de la cuerda	D-10
Envoltura de malla (opcional)	D-11
Freno de envoltura de malla	D-11
Bandeja de soporte de envoltura de malla	D-11
Soportes del espaciador	D-12
Varilla de retención en modelos recientes	D-12
Tensión de la barra de retención	D-13
Trayecto de la correa de formación de fardos	D-14
Trayecto de una de las correas de formación de fardos hacia un lado	D-15
Trayecto de las correas de formación de fardos en un ángulo	D-15
Trayecto de las correas de formación de fardos hacia un lado	D-16
Cadenas de rodillos	D-17
Cadena de la cámara de alimentación	D-17
Cadena del rodillo de impulsión inferior	D-17
Cadena del rodillo de inicio	D-18
Cadena del recolector	D-18
Cadena del rodillo de impulsión superior	D-18
Cadena de bomba hidráulica (si se incluye)	D-19
Cadena del enhebrador (si se incluye)	D-19
Embrague de mando principal	D-20
Calibración de sensores	D-21
Sensor de forma del fardo	D-21
Sensor de tamaño del fardo	D-23
Sensor del enhebrador	D-24
Restablecimiento de los valores predeterminados de fábrica del sensor del enhebrador	D-27
Interruptores magnéticos	D-28
Sensores de la toma de potencia y de deslizamiento del embrague	D-30
Soporte del interruptor de límite de tamaño excesivo	D-31
Pestillo de la compuerta trasera	D-32
Rodillo central de la compuerta trasera	D-32
Placas separadoras del sinfín	D-32
Barra de corte (opcional)	D-33
Raspadores (opcional)	D-33

PROTECTOR ANTIVIENTO

Protector antiviento estándar

FIG. 1: El propósito del protector antiviento (1) es mantener el producto cosechado en el recolector y contribuir a que se introduzca de forma pareja.

Coloque el protector antiviento de modo que se desplace por encima de la hilera para que el producto cosechado ingrese al equipo recolector con fluidez. El protector antiviento debe estar en contacto con la cosecha por lo menos el 75 por ciento del tiempo.

Los siguientes son indicios de que el protector antiviento está demasiado arriba:

- El cultivo no se introduce de forma pareja.
- El viento mueve el producto cosechado en el recolector
- El viento arrastra el producto cosechado fuera del recolector
- El producto cosechado se acumula encima del protector antiviento

Los siguientes son indicios de que el protector antiviento está demasiado abajo:

- El protector antiviento empuja el producto cosechado por adelante

FIG. 2: El protector antiviento (1) cuenta con una cadena de ajuste (2) que sirve para mantenerlo en la posición deseada.

Mueva el protector antiviento a la altura deseada. Coloque la cadena de ajuste del protector en el gancho que se encuentra en la barra de remolque para sostener el protector a la altura deseada.

IMPORTANTE: La cadena de ajuste del protector antiviento debe enrollarse debajo del protector antiviento como se indica.

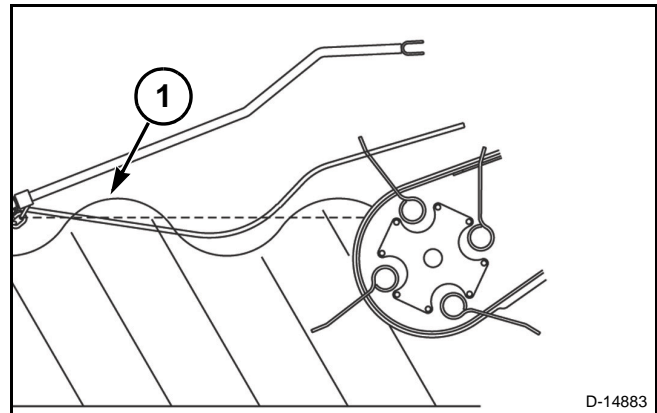


FIG. 1

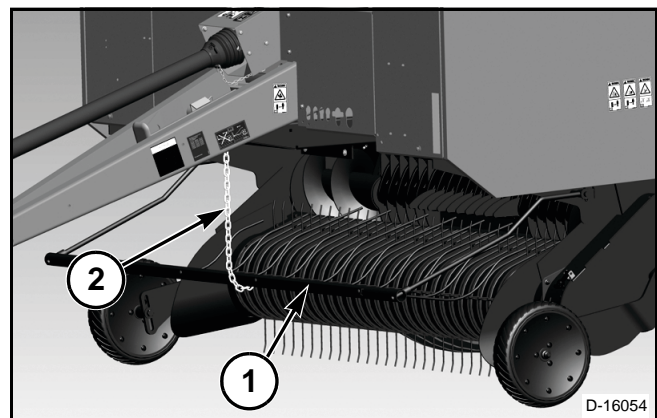


FIG. 2

AJUSTES

Protector antiviento sólido

FIG. 3: El propósito del protector antiviento (1) es mantener el producto cosechado en el recolector y contribuir a que se introduzca de forma pareja.

Coloque el protector antiviento de modo que se desplace por encima de la hilera para que el producto cosechado ingrese al equipo recolector con fluidez.

Para obtener mejores condiciones de cultivo, realice los siguientes ajustes:

- Altura del protector antiviento

Mueva el protector antiviento a la altura deseada. Ajuste el tubo frontal del protector antiviento de manera tal que entre en contacto con la parte superior de las hileras con altura promedio. Si ajusta el protector antiviento demasiado alto, afectará su rendimiento. Coloque la cadena de ajuste del protector antiviento (2) por encima del gancho de la cadena para sostener el protector a la altura deseada. Ajuste ambos lados con la misma presión.

- Tensión del resorte

Los puntos de conexión del resorte (3) se indican en la ubicación de fábrica. Mueva los puntos de conexión para aumentar o disminuir la presión de las varillas sobre la cosecha.

- Varillas

Agregue o extraiga varillas según sea necesario.

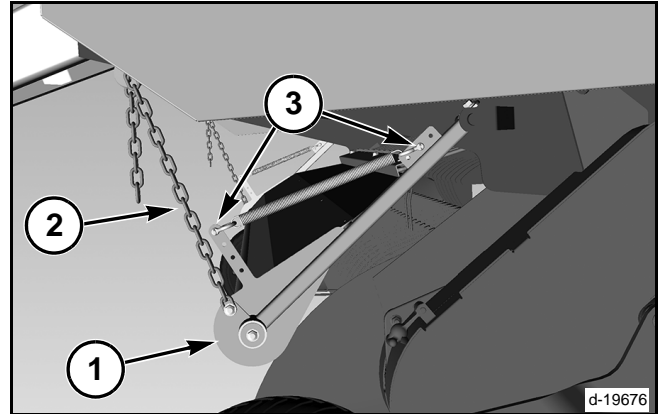


FIG. 3

RUEDAS CALIBRADORAS

NOTA: Ajuste las ruedas calibradoras antes de regular la altura del recolector.

Estacione la enfardadora sobre una superficie nivelada y firme.

Ajuste el recolector de forma que la hilera de dientes inferior esté aproximadamente a 25 mm (1 pulg) por encima del suelo. Consulte el apartado Ajuste de altura del recolector en esta sección.

FIG. 4: Afloje el perno de montaje (1) de la rueda calibradora (2). Deslice la rueda calibradora hasta que esta esté sobre el suelo o ligeramente por encima del suelo. Ajuste el perno de montaje. Repita el procedimiento para la rueda calibradora del lado opuesto de la enfardadora.

NOTA: Las ruedas calibradoras no deberán soportar todo el peso del recolector. Estas ruedas deberán funcionar con los resortes de flotación para impedir que el recolector haga contacto con el suelo.

Ajuste la altura del recolector. Consulte el apartado Altura de recolección en esta sección.

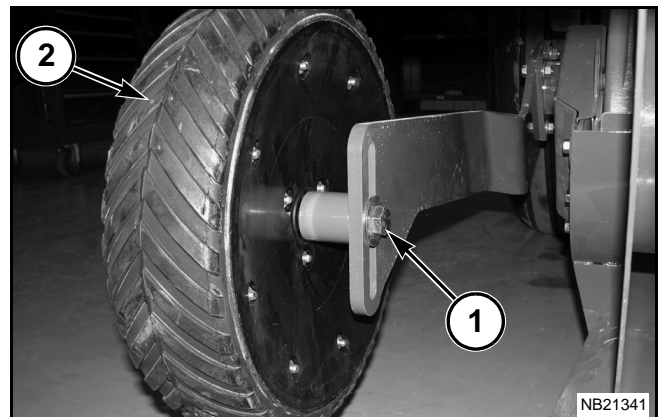


FIG. 4

ALTURA DE RECOLECCIÓN

NOTA: Ajuste las ruedas calibradoras antes de regular la altura del recolector. Consulte el apartado *Ruedas calibradoras* en esta sección.



ADVERTENCIA: Piedras pequeñas u otros objetos pueden salir despedidos hacia el operador si no hay espacio suficiente entre los dientes del recolector y el suelo. Lleve protección en los ojos siempre que pueda darse esta situación.

Durante el funcionamiento, mantenga los dientes de 25 a 38 mm (1 a 1-1/2 pulg) por encima del suelo para la mayoría de las condiciones del terreno. Utilice los dientes del recolector lo más alto posible para recoger la cosecha con prolijidad. Las hileras con cosecha liviana requerirán una altura de recolección más baja que las hileras con cosecha pesada.

FIG. 5: Para fijar la altura mínima de recolección se usa el pasador de tope del recolector (1).

Para ajustar la altura mínima de recolección, realice lo siguiente:

- Estacione la enfardadora sobre una superficie nivelada y firme.
- Baje el recolector de manera que la serie de dientes inferior esté a aproximadamente 25 mm (1 pulgada) por sobre el suelo.

IMPORTANTE: Asegúrese de que los dientes del equipo recolector no toquen el suelo durante el funcionamiento. Si el recolector está demasiado bajo, los dientes pueden recolectar suciedad y rocas junto con la cosecha. Esto provocará un desgaste excesivo del dispositivo de recolección y daños a las piezas mecánicas.

- Instale el pasador de tope del recolector en el orificio que se encuentra cerca del brazo de tope.

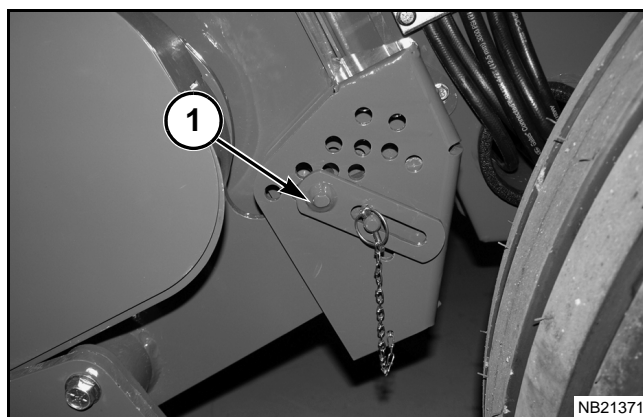


FIG. 5

RESORTE DE FLOTACIÓN DEL RECOLECTOR

FIG. 6: La tensión de los resortes de flotación (1) del recolector viene ajustada de fábrica, pero puede ajustarse según lo desee.

Ajuste los resortes de flotación de forma que al aplicar de 22,7 a 34 kg (50 a 75 libras) en el centro de la rueda calibradora, se levante el recolector.

NOTA: Las ruedas calibradoras no deberán soportar todo el peso del recolector. Las ruedas calibradoras deben colaborar con los resortes de flotación para impedir que el recolector entre en contacto con la tierra.

Para fijar la tensión, se debe aflojar la contratuerca (2) y girar el perno de ajuste (3) con una llave. Después de ajustar el resorte, apriete la contratuerca.

Si la distancia (A) es demasiado corta, el equipo recolector no se mantendrá sobre el suelo y no recogerá toda la cosecha. Si la distancia es demasiado grande, el equipo del recolector no flotará y puede resultar dañado.

La distancia fijada de fábrica entre la pieza de fundición del resorte y el soporte es 25 a 35 mm (1 a 1-3/8 pulgadas).

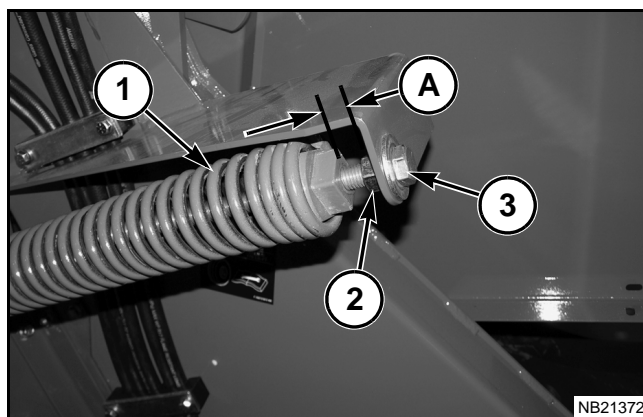


FIG. 6

AJUSTES

DENSIDAD DE FARDO Y TENSIÓN DE LA CORREA

FIG. 7: Durante el enfardado, se ejerce presión sobre las correas de formación de fardos a través de los brazos de tensión de la correa para mantener las correas de formación de fardos apretadas. Se ejerce presión sobre el fardo a través de los brazos de densidad de fardo.

Durante el ciclo de enfardado, la válvula de alivio de densidad del fardo mantiene la presión de tensión de la correa y la presión de densidad del fardo. La presión se indica en el manómetro (1) en la parte delantera de la enfardadora.

Para comprobar los ajustes de presión, realice lo siguiente:

- Arranque el motor del tractor.
 - Conecte la toma de fuerza.
 - Aumente la velocidad de la toma de fuerza a la velocidad nominal de la toma de fuerza.
 - Lleve la máquina hacia la hilera para recoger la cosecha en la enfardadora. Haga un fardo que tenga, al menos, 914 mm (36 pulg) de diámetro.
- Observe el manómetro. Registre la presión cuando esta deje de aumentar.
- Desconecte la toma de fuerza.
 - Detenga el motor del tractor y quite la llave.
 - Los ajustes de presión deben estar entre 11.032 y 19.995 kPa (1600 y 2900 psi).

En la mayoría de las condiciones, la enfardadora se utiliza con las presiones en sus ajustes máximos.

En algunas condiciones de cosecha, la presión deberá reducirse. Consulte el apartado Comienzo de formación de fardo en cosechas livianas y bajas en la sección Funcionamiento.

FIG. 8: Para ajustar la tensión de la correa y la presión de densidad de fardo, realice lo siguiente:

- Sostenga la perilla (1) en la válvula de alivio de densidad del fardo y afloje el anillo de fijación.
- Para reducir la presión, gire la perilla hacia la izquierda.
- Para aumentar la presión, gire la perilla hacia la derecha. Para ajustar la presión máxima, gire la perilla completamente hacia la derecha.
- Sostenga la perilla y apriete el anillo de fijación.
 - Repita el procedimiento para comprobar el ajuste de presión de nuevo. Repita el procedimiento de ajuste según sea necesario para obtener los ajustes de presión correctos.

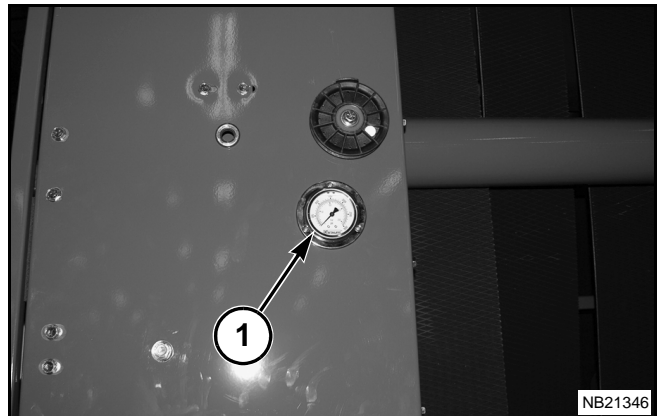


FIG. 7

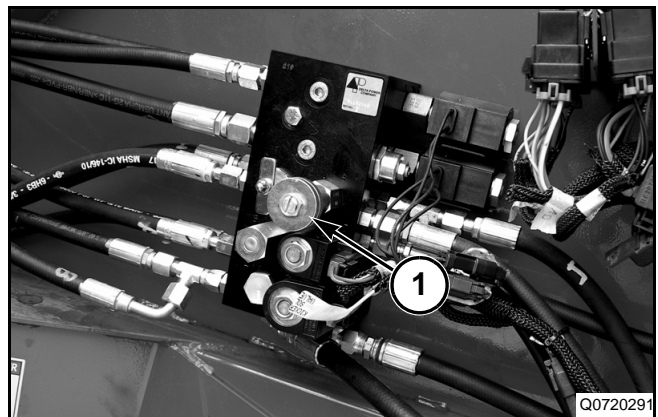


FIG. 8

SISTEMA DE ENVOLTURA CON CUERDA (OPCIONAL)

Tensión de la cuerda

FIG. 9: Compruebe los cuatro resortes tensores (1) en la parte superior de la caja de cuerdas. Las tuercas (2) deben estar emparejadas con el extremo superior del perno dejando una rosca más a la vista. Ajuste de resultar necesario.

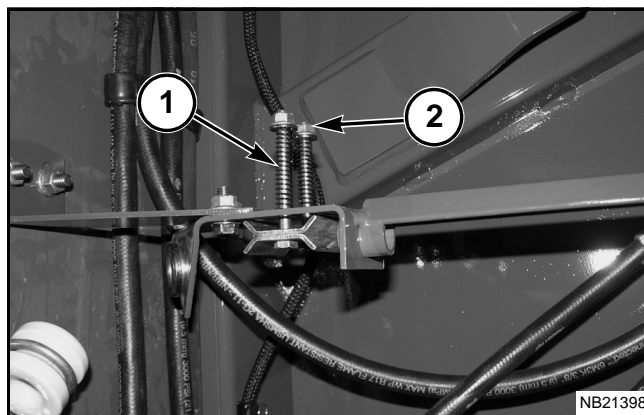


FIG. 9

FIG. 10: Los resortes del tensor (1) del brazo de la cuerda determinan la fuerza de tracción en la cuerda. Realice lo siguiente para comprobar el ajuste del resorte del tensor en los brazos de la cuerda:

Mueva el brazo de la cuerda hacia el centro de la máquina. Consulte el apartado Modo manual en la sección Funcionamiento.

Abra la compuerta trasera completamente hacia arriba y coloque la válvula de bloqueo de la compuerta en la posición de BLOQUEO.

Apague la toma de fuerza del tractor. Detenga el motor del tractor y quite la llave.

Para la mayoría de las condiciones de cultivo se requiere una fuerza de tracción de 2,7 kg (6 lb) en cada cuerda. La fuerza de tracción debe ser igual en ambas cuerdas. Para comprobar la fuerza de tracción, amarre una pequeña balanza de resorte a una de las cuerdas en el extremo del brazo de la cuerda. Tire de la balanza de resorte para medir la fuerza de tracción necesaria para tirar de las cuerdas a través del brazo.

Si la cuerda en el fardo queda floja, aumente la tensión.

Si la cuerda no comienza a enrollarse en el fardo, disminuya la tensión.

NOTA: Para cosechas muy secas o lisas, es posible que sea necesario reducir la fuerza de tracción a 1,6 kg (3,5 lb).

Si es necesario, ajuste la tuerca del resorte del tensor (2) en el brazo de la cuerda para obtener la fuerza de tracción correcta.

- Para aumentar la tensión de la cuerda, ajuste las tuercas de resorte del tensor.
- Para disminuir la tensión, aflójelas.

NOTA: Las tuercas (2) vienen de fábrica emparejadas con el extremo superior del perno dejando una rosca más a la vista.

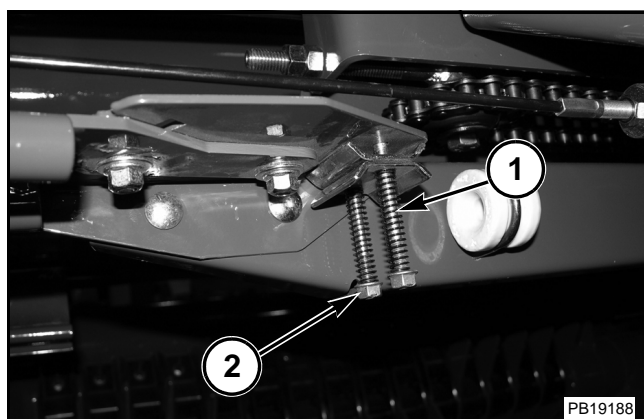


FIG. 10

AJUSTES

Tubos de la cuerda

FIG. 11: La distancia entre los tubos de la cuerda en el brazo de la cuerda puede cambiarse de 51 a 178 mm (2 a 7 pulg) si se mueve el tubo del lado derecho (1).

Para modificar la distancia, afloje los pernos de ajuste (2) y deslice el tubo de la cuerda hasta la posición deseada.

Las muescas (3) del brazo de la cuerda indican la distancia aproximada entre los tubos de la cuerda en pulgadas.

- Cerrado = 51 mm (2 pulg) entre los tubos de la cuerda
- Primera muesca = 76 mm (3 pulg) entre los tubos de la cuerda
- Segunda muesca = 102 mm (4 pulg) entre los tubos de la cuerda
- Tercera muesca = 127 mm (5 pulg) entre los tubos de la cuerda
- Cuarta muesca = 152 mm (6 pulg) entre los tubos de la cuerda
- Abierto = 178 mm (7 pulg) entre los tubos de la cuerda

Apriete los pernos de ajuste.

Guía de cuerda

FIG. 12: La guía de cuerda (1) ayuda a guiar la cuerda hacia el lado derecho del fardo.

NOTA: Si la guía de cuerda está colocada más adentro de lo que indica la distancia programada en la consola, la posición de la guía de cuerda será la que determine la distancia entre la cuerda y el borde del fardo.

La guía de cuerda se encuentra dentro de la cámara de fardos y cuenta con un mecanismo de resorte para que el cultivo que ingresa en la cámara de fardos pueda girar la guía pero no doblarla.

FIG. 13: Para ajustar la guía de cuerda, retire la perilla de la guía (1).

- Si se coloca la guía en la posición más hacia afuera, la cuerda quedará a aproximadamente 70 mm (2-3/4 pulgadas) del extremo del fardo.
- Si se coloca la guía en la posición más hacia adentro, la cuerda quedará a aproximadamente 160 mm (6-1/4 pulgadas) del extremo del fardo.
- La distancia entre las muescas en el soporte de la guía de cuerda (2) es de aproximadamente 13 mm (1/2 pulgada).

Mueva la guía de cuerda hasta la posición deseada y luego coloque y ajuste la perilla.

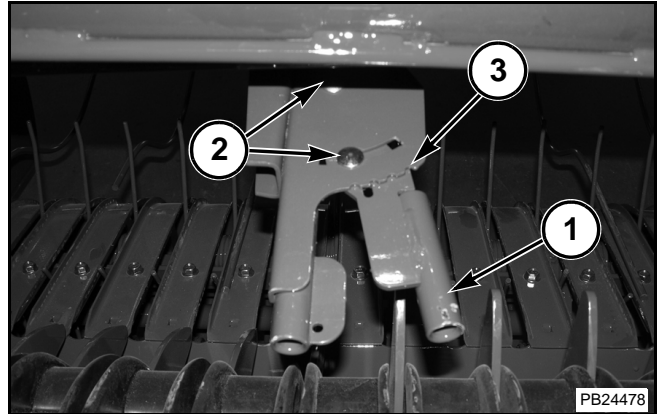


FIG. 11

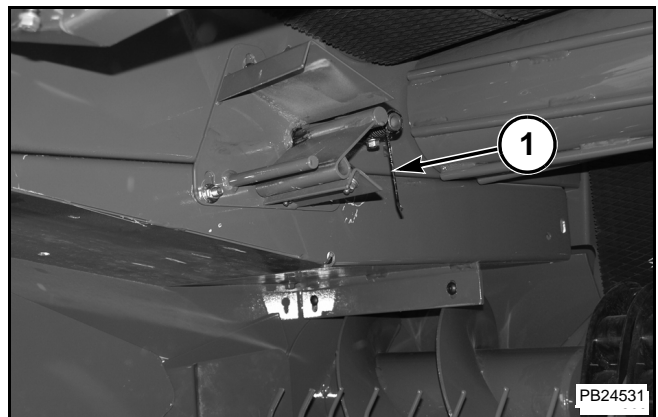


FIG. 12

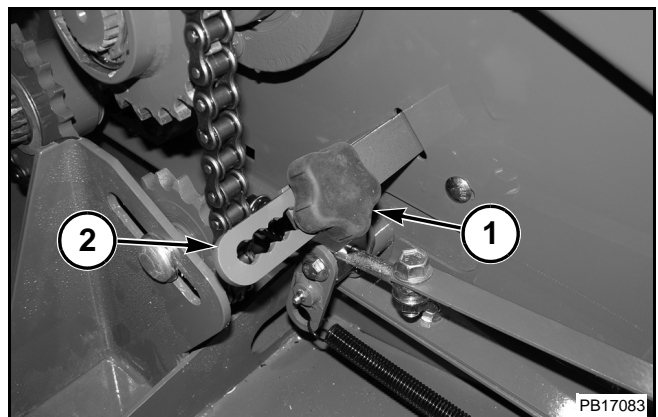


FIG. 13

Cuchilla para cortar cuerda

FIG. 14: El brazo de corte (1) debe empujar la cuerda más allá de la cuchilla (2) cuando el accionador está retraído. Si no se está empujando la cuerda por encima de la cuchilla, se necesita realizar un ajuste.

El ajuste es correcto cuando el brazo de corte apenas toca el ángulo de la cuchilla (3) cuando el brazo de cuerda está completamente en la posición de inicio.

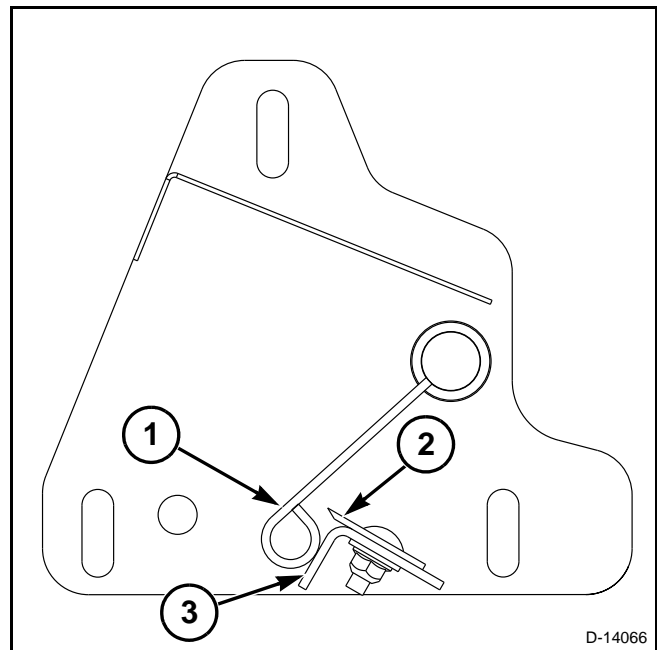


FIG. 14

FIG. 15: Si hubiera que ajustar la cuchilla, apriete o afloje la tuerca de ajuste (1). De ser necesario, ajuste la longitud del cable (2).

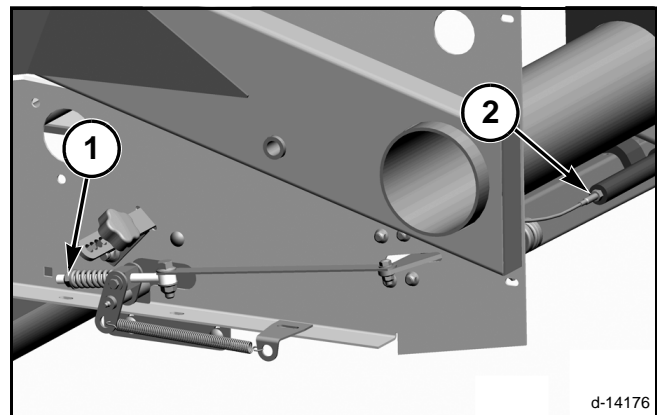


FIG. 15

FIG. 16: El brazo de la cuerda debe estar centrado entre el brazo de corte (1) y la cuchilla (2) cuando el brazo de la cuerda traspasa la cuchilla para cortar cuerda.

Antes de ajustar el soporte de la cuchilla para cortar cuerda, asegúrese de que lo siguiente esté ajustado correctamente.

- El ajuste de la cuchilla para cortar cuerda. Consulte arriba.
- El brazo de la cuerda. Consulte el apartado Brazo de la cuerda en esta sección.

Para ajustar el soporte de la cuchilla para cortar cuerda, afloje los tres pernos (3). Mueva el soporte de la cuchilla para cortar cuerda hacia arriba o hacia abajo hasta que el brazo de la cuerda esté centrado entre el brazo de corte y la cuchilla. Ajuste los tres pernos.

Controle el ajuste de la cuchilla para cortar cuerda.

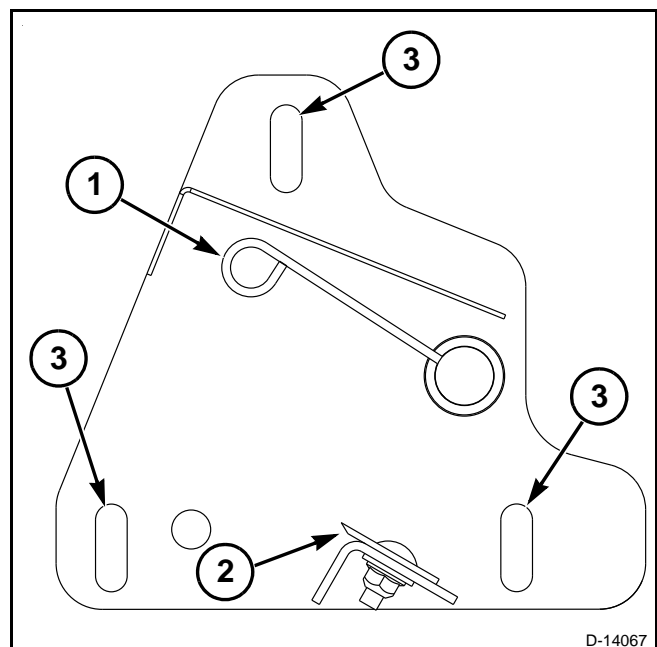


FIG. 16

AJUSTES

Brazo de la cuerda

Vertical

FIG. 17: El espacio (A) entre el rodillo de inicio (1) y el brazo de cuerda (2) debe ser de 15 mm (0,59 pulg) en todo el ancho de la enfardadora.

Si la separación no es correcta, afloje los pernos de fijación (3). Agregue o retire cuñas y mueva el brazo de cuerda según sea necesario. Ajuste los pernos de fijación. Compruebe la separación en todo el ancho de la enfardadora.

Siempre que se ajuste el brazo de cuerda, hay que comprobar el ajuste de la cuchilla de corte.

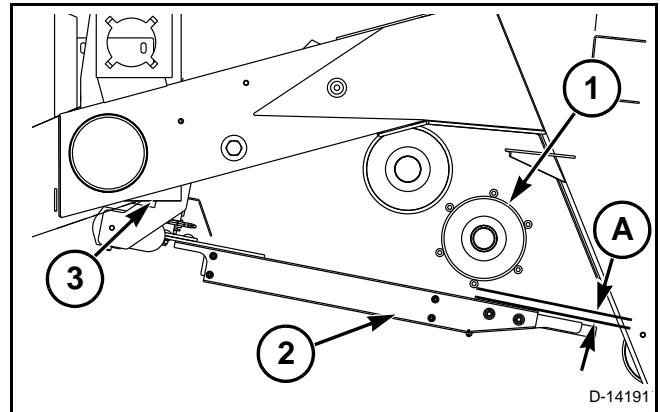


FIG. 17

Final del desplazamiento

FIG. 18: Mueva el brazo de cuerda (1) hasta la posición de inicio. Consulte el apartado Modo manual en la sección Funcionamiento para obtener más información.

El brazo de cuerda no debe tocar el blindaje delantero. Si el brazo toca el blindaje delantero, afloje los tres pernos de rueda dentada (2). Aleje el brazo de cuerda del blindaje delantero y apriete los pernos. Calibre el brazo de cuerda.

NOTA: Es posible que el brazo de cuerda toque el lado izquierdo de la enfardadora en el modo manual o al calibrar el brazo de cuerda.

La longitud del extremo de la cuerda depende de la posición del brazo.

- Para alargar el extremo de la cuerda, afloje los pernos de la rueda dentada. Mueva el brazo de cuerda hacia el blindaje delantero y ajuste los pernos de la rueda dentada.
- Para acortar el extremo de la cuerda, afloje los pernos de la rueda dentada. Aleje el brazo de cuerda del blindaje delantero y ajuste los pernos de la rueda dentada.

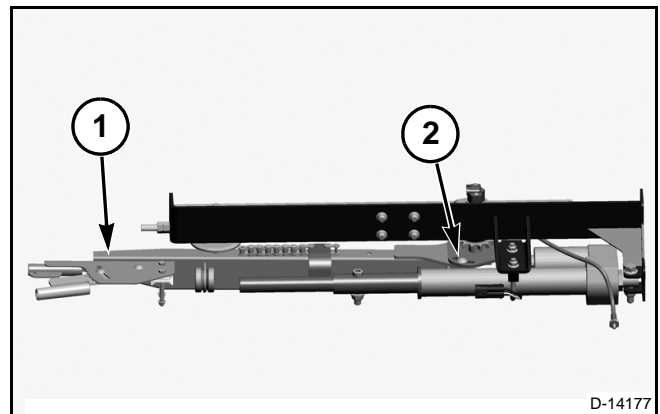


FIG. 18

ENVOLTURA DE MALLA (OPCIONAL)

Freno de envoltura de malla

Existen frenos de envoltura de malla en cada extremo del rodillo de alimentación de malla. Verifique el ajuste de todos.

FIG. 19: Utilice la consola para mover el rodillo de alimentación de malla (1) completamente hacia adelante en las correas de formación (posición de alimentación). Controle la tensión del resorte (2); éste no debe estar flojo en el perno de ajuste (3). El perno de ajuste debe estar en una posición donde apenas comience a comprimir el resorte.

Utilice la consola para mover el rodillo de alimentación de malla hacia atrás hasta la posición de corte de malla. Los pernos de ajuste deben presionar contra el bastidor (4). De este modo, las pastillas de freno quedarán contra el rodillo de alimentación.

Intente girar el rodillo de alimentación con la mano. Si lo logra, deberá aumentar la tensión del freno.

FIG. 20: Para hacerlo, mueva el rodillo de alimentación completamente hacia adelante. Quite el perno de ajuste (1). Mueva una arandela (2) del lado del soporte donde se encuentra la tuerca (3) al lado del resorte (4). Instale y apriete el perno de ajuste; éste debe estar en una posición donde apenas comience a comprimir el resorte (5). Repita el procedimiento con todos los pernos de ajuste.

Mueva el rodillo de alimentación hasta la posición de corte de malla y controle el ajuste.

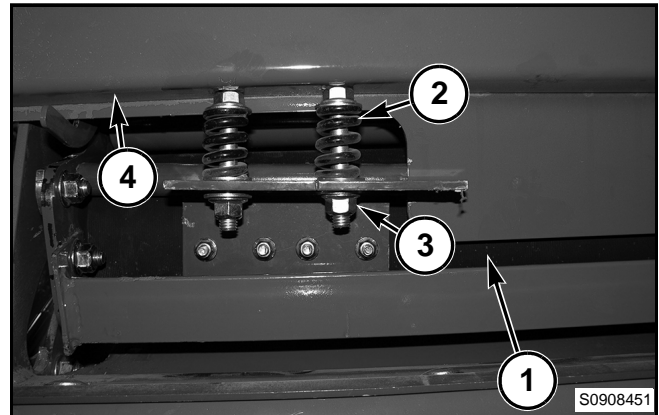


FIG. 19

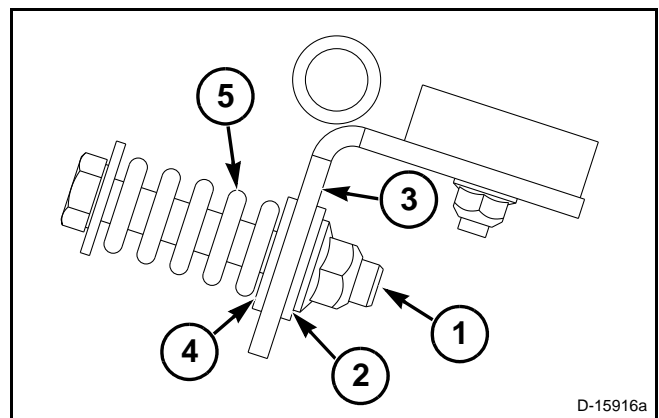


FIG. 20

Bandeja de soporte de envoltura de malla

FIG. 21: La bandeja de soporte de mallas para la envoltura de malla deberá ajustarse en la parte delantera y trasera para ejercer una leve presión en las correas de formación de fardos y en la envoltura de malla. Una leve presión en las correas de formación de fardos mantendrá el flujo de la envoltura de malla uniforme hacia el fardo que está girando.

Agregue arandelas (1) para bajar la bandeja y reducir la presión en la envoltura de malla.

Retire arandelas para elevar la bandeja y ejercer más presión sobre la envoltura de malla.

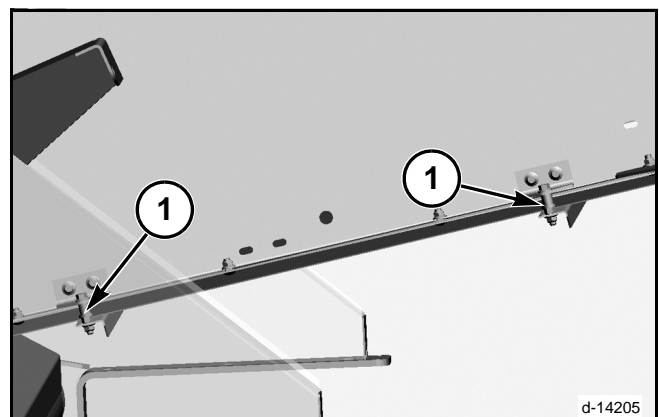


FIG. 21

AJUSTES

FIG. 22: Para ajustar el extremo trasero (superior) de la bandeja de soporte de malla, afloje los pernos de ajuste (1). Mueva las abrazaderas a la posición correcta. Ajuste los pernos de ajuste.

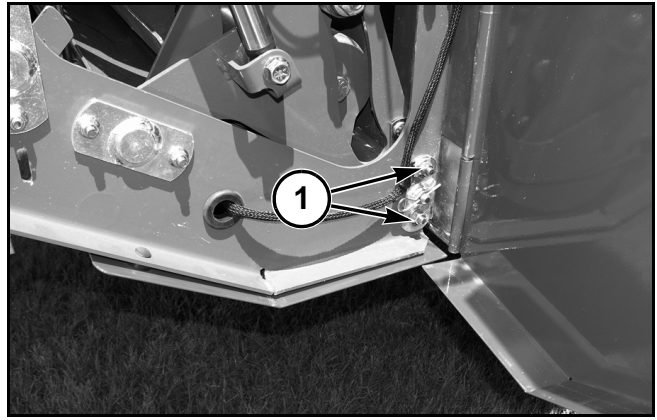


FIG. 22

Soportes del espaciador

FIG. 23: El accesorio de envoltura de malla puede configurarse para diferentes anchos de rollo de envoltura de malla.

- Para rollos de envoltura de malla más anchos, afloje los pernos de ajuste y mueva los soportes de los espaciadores (1) hacia afuera.
- Para rollos de envoltura de malla más angostos, afloje los pernos de ajuste y mueva los soportes de los espaciadores hacia adentro.

Desplace los soportes de los espaciadores la misma distancia en ambos lados. El rollo de envoltura de malla debe estar centrado en el accesorio.

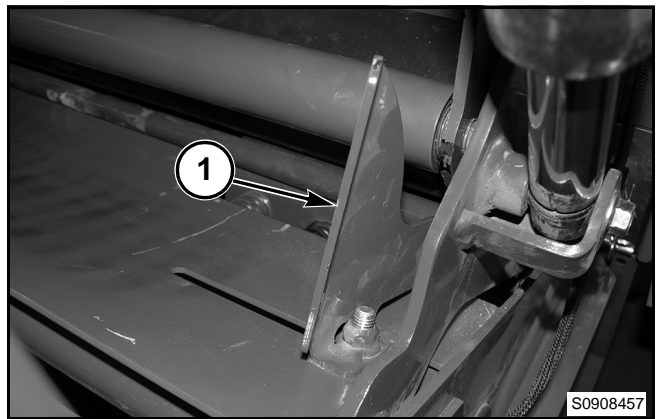


FIG. 23

Varilla de retención en modelos recientes

FIG. 24: La varilla de retención (1) mantiene el rodillo de envoltura de mallas en su lugar cuando la compuerta trasera se abre.

Ajuste la varilla de retención de manera tal que quede cerca, pero no entre en contacto, con el rodillo de envoltura de mallas. Ajuste ambos lados con la misma presión.

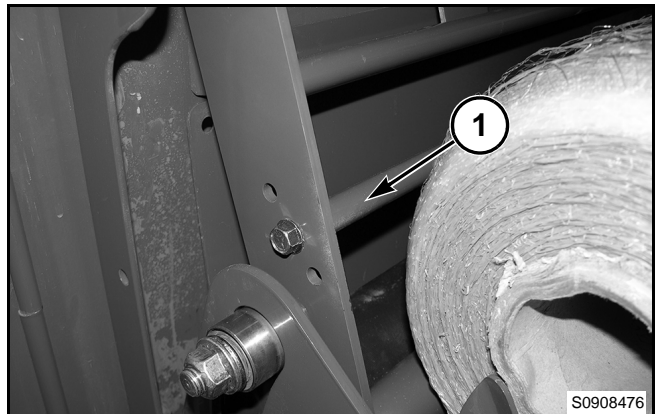


FIG. 24

Tensión de la barra de retención

FIG. 25: La barra de retención (1) ejerce presión sobre el rodillo de envoltura de malla. Las enfardadoras de modelos recientes tienen varias configuraciones.

- Mueva los resortes a gas (2) más cerca del pivote de la barra de retención si se producen dificultades para comenzar a colocar la malla. Esto hará que se ejerza menos presión sobre la barra de retención.
- Aleje los resortes a gas del pivote de la barra de retención para aumentar la tensión de la envoltura de malla aplicada al fardo. Esto hará que se ejerza más presión sobre la barra de retención.

Para modificar la tensión de la barra de retención:

Modelos más antiguos

Extraiga los topes de la barra de retención.

Coloque la manija de malla en la palanca de seguro de la malla (3). Sostenga la manija con firmeza y empújela hacia abajo.

NOTA: La manija de malla comprime un resorte lleno de gas. Sosténgala con firmeza y no permita que se mueva rápidamente.

Tire del seguro de la malla (4) hacia afuera. Levante lentamente la manija de malla. Quite la manija de malla. Repita el procedimiento para el otro seguro.

Mueva los resortes a gas hasta la posición deseada.

Utilice la manija de malla para mover la palanca de seguro de la malla hacia abajo. Empuje el seguro de malla completamente hacia adentro para accionarlo. Levante la manija de malla lentamente hasta que el seguro quede contra el bastidor de la malla. Repita el procedimiento para el otro seguro de malla. Coloque la manija de malla en la posición de almacenamiento e instale el pasador Klik para sostenerla.

Consulte el apartado Carga del rodillo de envoltura de malla en la sección Funcionamiento para obtener más información.

Coloque los topes de la barra de retención.

Modelos recientes

FIG. 26: Extraiga los topes de la barra de retención.

Tire de la barra de retención (1) hacia la parte trasera de la enfardadora.

Mueva los resortes a gas (2) hasta la posición deseada.

Tire de la barra de retención hacia la parte delantera de la enfardadora.

Coloque los topes de la barra de retención.

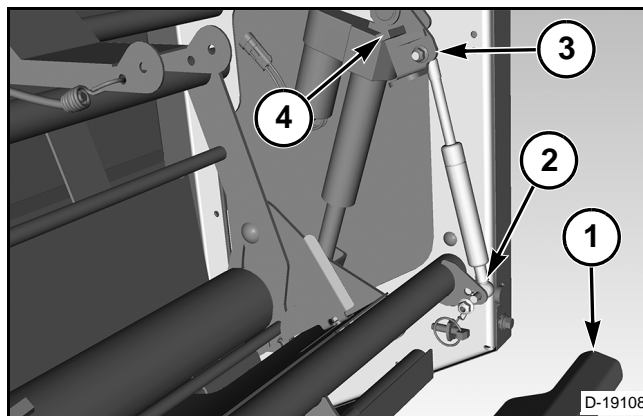


FIG. 25

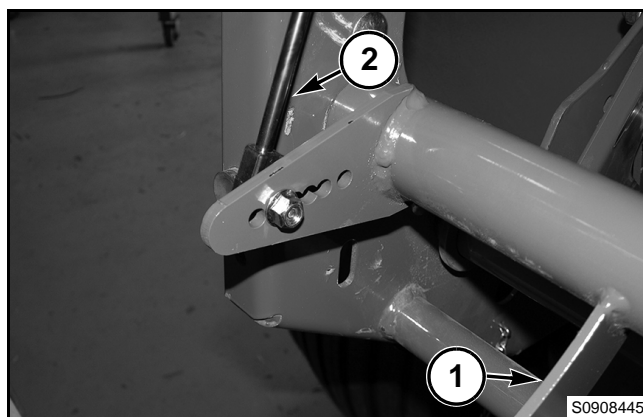


FIG. 26

AJUSTES

TRAYECTO DE LA CORREA DE FORMACIÓN DE FARDOS

Las correas de formación de fardos deben desplazarse correctamente en los rodillos para ofrecer los mejores resultados durante el enfardado y para evitar, además, que éstas se dañen. El desplazamiento adecuado de la correa es muy importante para extender su vida útil.

NOTA: La mayoría de los problemas con el trayecto de la correa de formación de fardos se origina cuando la cámara de fardos no se llena de manera apropiada.

Si las correas de formación de fardos no se desplazan correctamente durante el enfardado, asegúrese de que el heno ingrese en la enfardadora de manera uniforme. Un patrón de conducción inadecuado puede hacer que las correas de formación de fardos se aflojen y su desplazamiento no sea el correcto. Consulte el apartado Procedimientos de enfardado en la sección Funcionamiento a fin de conocer el patrón de conducción apropiado.

La longitud de las correas de formación de fardos puede cambiar con el uso. A medida que esto ocurre, las correas pueden comenzar a desplazarse en ángulo o hacia un lado de la enfardadora.

Si es necesario realizar un ajuste del trayecto de la correa de formación de fardos, apriete los rodillos traseros superior e inferior de la compuerta trasera.

Para ajustar los rodillos traseros de compuerta trasera, realice lo siguiente:

FIG. 27: Abra la válvula de alivio de presión (1) para liberar la tensión en las correas de formación de fardos. Consulte el apartado Alivio de la tensión de la correa de formación de fardos en la sección Lubricación y mantenimiento. Cierre la válvula de alivio de presión antes de enfardar.

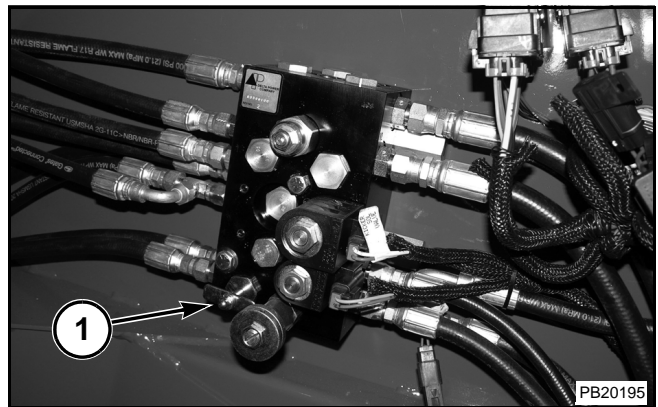


FIG. 27

FIG. 28: Afloje el perno de ajuste (1) en cada extremo del rodillo de la compuerta trasera de 180 a 270 grados. Utilice un martillo para golpear suavemente la cabeza del perno de ajuste o introduzca una barra en el orificio (2) debajo del rodillo para mover el rodillo de la compuerta trasera. Cuando el ajuste sea el correcto, apriete el perno de ajuste.



FIG. 28

FIG. 29: Afloje el perno de ajuste (1) en cada extremo del rodillo inferior de la compuerta trasera de 180° a 270°. Utilice un martillo para golpear suavemente la cabeza del perno de ajuste o introduzca una barra en el orificio (2) debajo del rodillo para mover el rodillo de la compuerta trasera. Cuando el ajuste sea el correcto, apriete el perno de ajuste.

Si se ajusta el rodillo inferior de la compuerta trasera, deberá ajustarse el raspador, si se incluye. Consulte el apartado Raspador (opcional) en esta sección.

NOTA: Si la enfardadora está equipada con envoltura de mallas, el rodillo inferior de la compuerta trasera no es regulable.

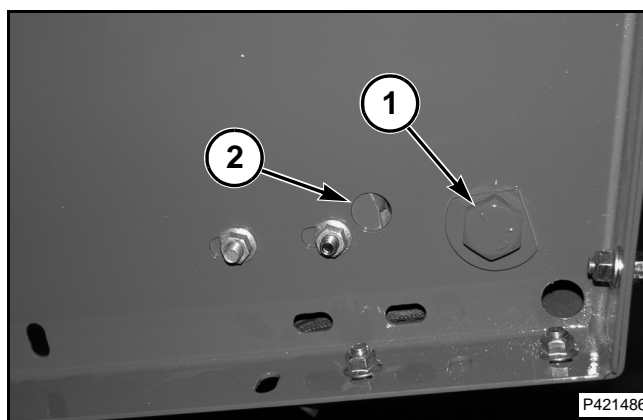


FIG. 29

Trayecto de una de las correas de formación de fardos hacia un lado

Si sólo una de las correas de formación de fardos se desplaza hacia un lado, quítela. Estreche ambos extremos de la correa. Coloque la correa en la dirección opuesta.

Trayecto de las correas de formación de fardos en un ángulo

Consulte las siguientes fotos para determinar cómo ajustar los rodillos. Si las correas de formación de fardos se desplazan en ángulo, ajuste el rodillo superior trasero de la compuerta trasera. Si es necesario, ajuste el rodillo inferior trasero de la compuerta trasera lo suficiente para corregir el desplazamiento. Las correas de formación de fardos se muestran desde la parte trasera de la enfardadora.

FIG. 30: Trayecto de las correas de formación de fardos en ángulo hacia la izquierda

- (1) Ajuste este extremo del rodillo superior de la compuerta trasera hacia ARRIBA
- (2) Ajuste este extremo del rodillo superior de la compuerta trasera hacia ABAJO
- (3) Ajuste este extremo del rodillo inferior de la compuerta trasera hacia ATRÁS
- (4) Ajuste este extremo del rodillo inferior de la compuerta trasera hacia ADELANTE

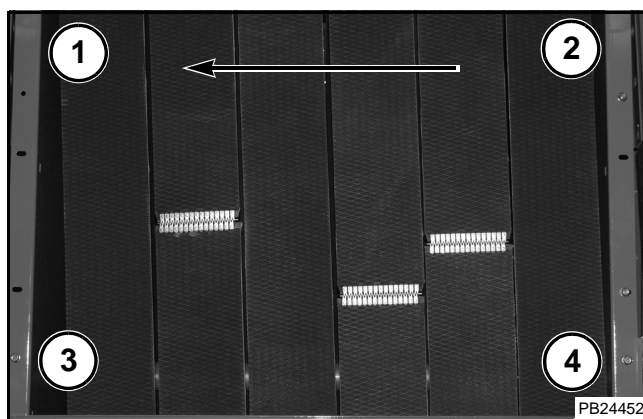


FIG. 30

AJUSTES

FIG. 31: Trayecto de las correas de formación de fardos en ángulo hacia la derecha

- (1) Ajuste este extremo del rodillo superior de la compuerta trasera hacia ABAJO
- (2) Ajuste este extremo del rodillo superior de la compuerta trasera hacia ARRIBA
- (3) Ajuste este extremo del rodillo inferior de la compuerta trasera hacia ADELANTE
- (4) Ajuste este extremo del rodillo inferior de la compuerta trasera hacia ATRÁS

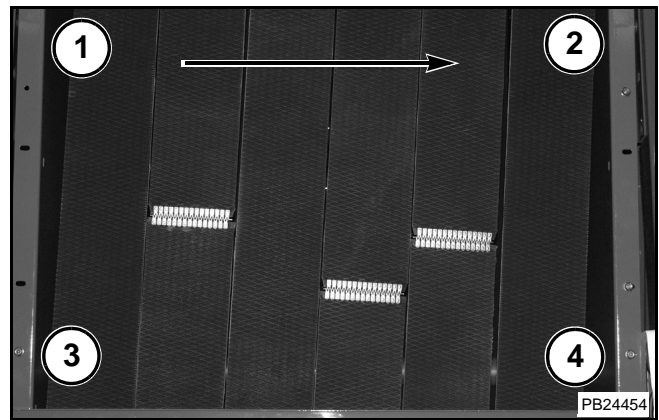


FIG. 31

Trayecto de las correas de formación de fardos hacia un lado

Si todas las correas de formación de fardos se desplazan hacia un lado, ajuste los rodillos traseros superior e inferior de la compuerta trasera según sea necesario para corregir el desplazamiento.

FIG. 32: Trayecto de las correas de formación de fardos hacia el lado izquierdo de la enfardadora

- (1) Ajuste este extremo del rodillo superior de la compuerta trasera hacia ABAJO
- (2) Ajuste este extremo del rodillo superior de la compuerta trasera hacia ARRIBA
- (3) Ajuste este extremo del rodillo inferior de la compuerta trasera hacia ADELANTE
- (4) Ajuste este extremo del rodillo inferior de la compuerta trasera hacia ATRÁS

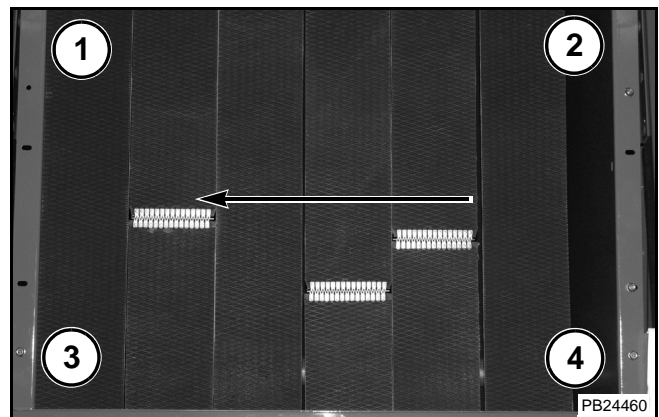


FIG. 32

FIG. 33: Trayecto de las correas de formación de fardos hacia el lado derecho de la enfardadora

- (1) Ajuste este extremo del rodillo superior de la compuerta trasera hacia ARRIBA
- (2) Ajuste este extremo del rodillo superior de la compuerta trasera hacia ABAJO
- (3) Ajuste este extremo del rodillo inferior de la compuerta trasera hacia ATRÁS
- (4) Ajuste este extremo del rodillo inferior de la compuerta trasera hacia ADELANTE

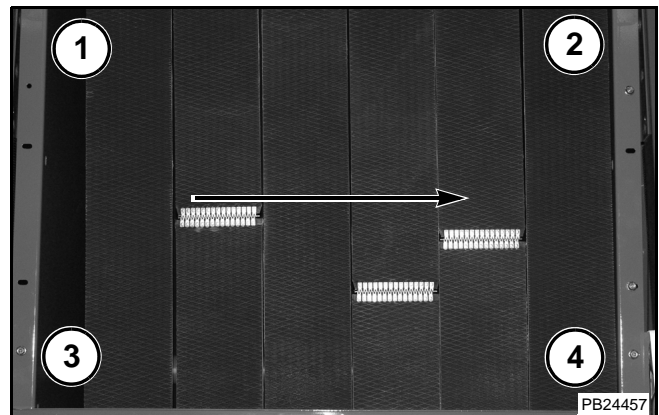


FIG. 33

CADENAS DE RODILLOS

FIG. 34: La tensión correcta es importante para que las cadenas de rodillos funcionen como corresponde.

Una cadena demasiado ajustada se desgastará en exceso y ejercerá carga adicional sobre las ruedas dentadas, los ejes y los cojinetes.

Una cadena demasiado floja se montará en los dientes de la rueda dentada y causará un desgaste excesivo.

Cuando estén ajustadas correctamente, las cadenas del rodillo deberán desviarse ligeramente con la mano. La deflexión de la cadena (A) debe ser del 2 al 3 por ciento de la distancia (B) entre los centros de eje al ejercer una fuerza de 2,3 kg (5 libras) en la mitad del tramo. Esto es aproximadamente 6 mm de deflexión por cada 300 mm (1/4 de pulg de deflexión por cada 1 pie) de distancia entre los centros de eje.

Gire las ruedas dentadas a mano y revise la tensión en diversas posiciones. Ajuste la tensión al punto más tenso.

Apriete todas las cadenas de rodillo mediante el tensor (1).

Consulte las siguientes imágenes para el ajuste de la cadena de impulsión

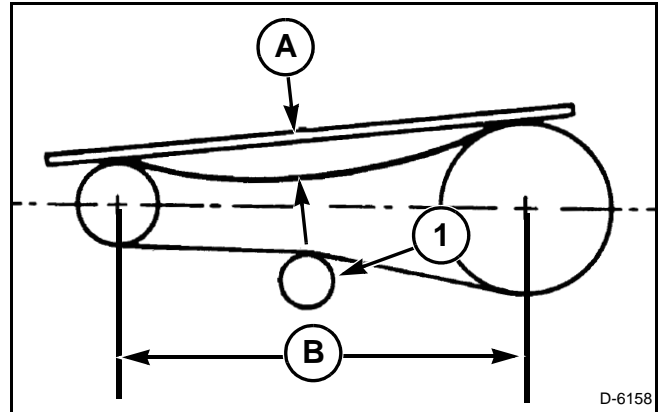


FIG. 34

Cadena de la cámara de alimentación

FIG. 35: La cadena de la cámara de alimentación (1) se encuentra a la derecha de la enfardadora.

La distancia (A) entre los ganchos del resorte de tensión (2) de la cadena de la cámara de alimentación debe ser de 175 a 185 mm (6,89 a 7,28 pulg). Apriete el perno de ajuste (3) hasta que el resorte de tensión tenga la longitud correcta.

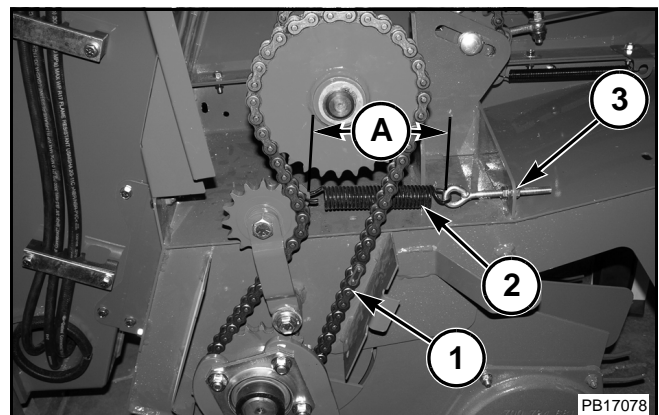


FIG. 35

Cadena del rodillo de impulsión inferior

FIG. 36: La cadena del rodillo de impulsión inferior (1) se encuentra a la derecha de la enfardadora.

Para ajustar la cadena del rodillo de impulsión inferior, afloje el perno de la rueda dentada tensora (2). Mueva la rueda dentada del tensor hasta que la cadena tenga la tensión correcta. Ajuste el perno de la rueda dentada del tensor.

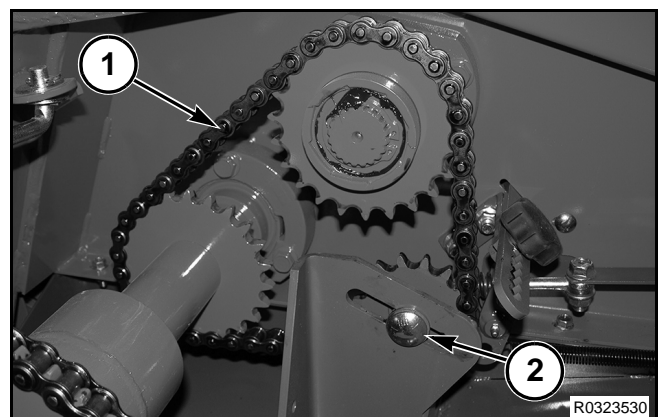


FIG. 36

AJUSTES

Cadena del rodillo de inicio

FIG. 37: La cadena del rodillo de inicio (1) se encuentra a la izquierda de la enfardadora.

Para ajustar la cadena del rodillo de inicio, afloje el perno de la rueda dentada tensora (2). Mueva la rueda dentada del tensor hasta que la cadena tenga la tensión correcta. Ajuste el perno de la rueda dentada del tensor.

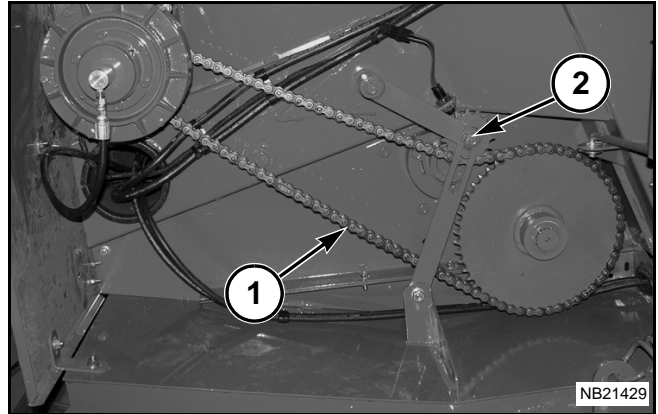


FIG. 37

Cadena del recolector

FIG. 38: La cadena del recolector (1) se encuentra a la izquierda de la enfardadora.

Para ajustar la cadena de recolección, afloje el perno de la rueda dentada tensora (2). Mueva la rueda dentada del tensor hasta que la cadena tenga la tensión correcta. Ajuste el perno de la rueda dentada del tensor.

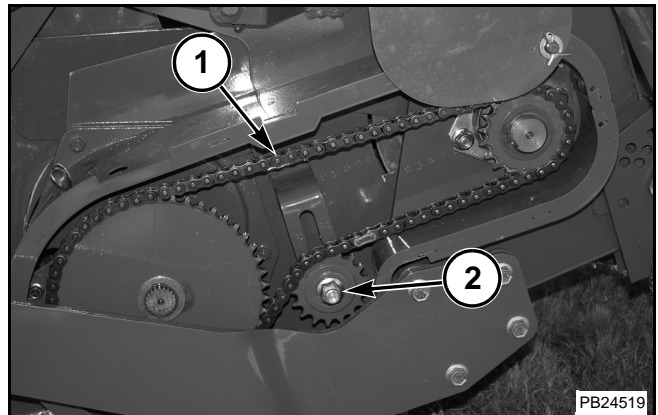


FIG. 38

Cadena del rodillo de impulsión superior

FIG. 39: La cadena del rodillo de impulsión superior (1) se encuentra a la izquierda de la enfardadora.

La distancia (A) entre los ganchos del resorte de tensión (2) en la cadena de rodillo de impulsión superior debe ser 444 a 456 mm (17,5 a 18 pulgadas). Apriete el perno de ajuste (3) hasta que el resorte de tensión tenga la longitud correcta.

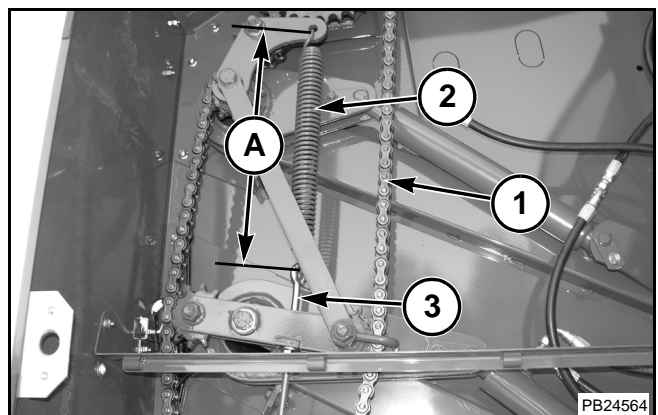


FIG. 39

Cadena de bomba hidráulica (si se incluye)

FIG. 40: Sólo las enfardadoras con sistema hidráulico incorporado tienen una cadena de bomba hidráulica (1).

La cadena de la bomba hidráulica se encuentra detrás de la tapa delantera.

Para ajustar la cadena de la bomba hidráulica, afloje el perno de la rueda dentada tensora (2). Mueva la rueda dentada del tensor hasta que la cadena tenga la tensión correcta. Ajuste el perno de la rueda dentada del tensor.

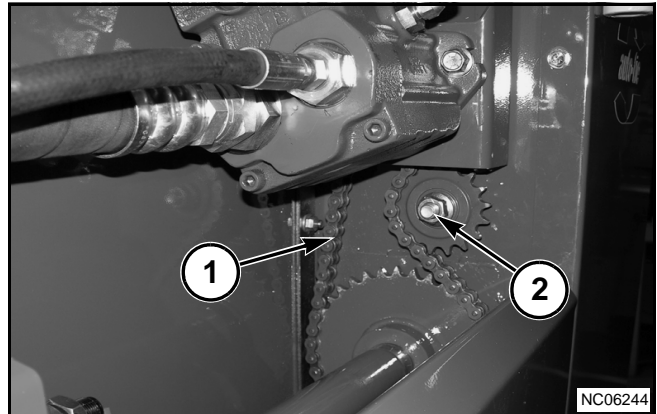


FIG. 40

Cadena del enhebrador (si se incluye)

FIG. 41: Sólo las enfardadoras con sistema de cuerda tienen una cadena del enhebrador.

La cadena del enhebrador (1) se encuentra sobre el brazo de cuerda.

Para ajustar la cadena del enhebrador, afloje el perno de la rueda dentada tensora (2). Mueva la rueda dentada tensora con el perno de ajuste (3) hasta que la cadena tenga la tensión correcta. Ajuste el perno de la rueda dentada del tensor.

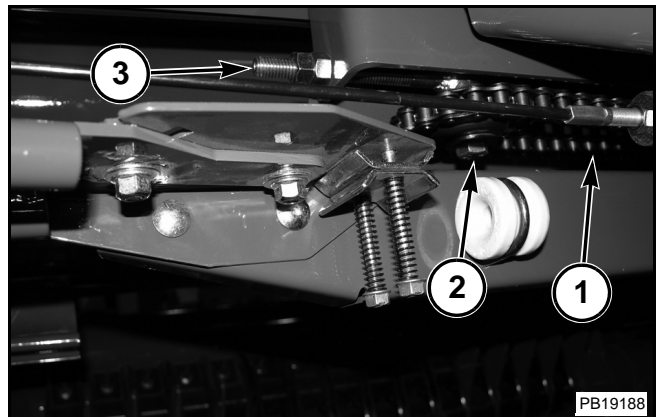


FIG. 41

AJUSTES

EMBRAGUE DE MANDO PRINCIPAL

FIG. 42: El embrague de mando principal (1) deberá ajustarse si se da un deslizamiento excesivo o si se ha desarmado el embrague.



ADVERTENCIA: SIEMPRE desconecte la toma de fuerza del tractor, coloque la transmisión en estacionamiento y active el freno de mano. Detenga el motor del tractor, quite la llave y llévesela con usted antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento o de reparación en la máquina.

Mida el espacio (A) entre la placa exterior (2) y la rueda de la placa de presión (3) sin presión hidráulica ejercida sobre el cilindro (embrague conectado). El espacio deberá ser de 7 a 9 mm (1/4 a 11/32 pulg). Ajuste de resultar necesario.

Para ajustar el embrague de mando principal:

- Afloje, sin quitarlos, los seis pernos (4) que sujetan la placa externa a la campana del embrague.
- Quite uno de los pernos. Sujete y quite las arandelas (5) con un imán. Mueva una arandela desde el espacio hasta debajo de la cabeza del perno.
- Instale el perno con las arandelas en el nuevo orden.
- Repita el procedimiento para los cinco pernos restantes.
- Ajuste los pernos alternativa y uniformemente a 33 Nm (25 lbf pies).
- Mida el espacio de nuevo. Ajuste según sea necesario para obtener el espacio correcto.

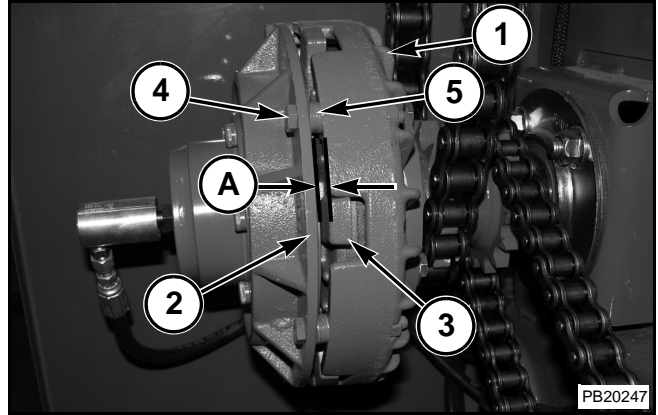


FIG. 42

CALIBRACIÓN DE SENSORES

Sensor de forma del fardo

El sensor de forma del fardo sólo tiene que calibrarse si se han realizado tareas de mantenimiento en el conjunto del sensor de forma del fardo.

Si la enfardadora cuenta con sistema hidráulico incorporado, suba la compuerta trasera. Coloque la válvula de bloqueo de la compuerta trasera en la posición de BLOQUEO.



ADVERTENCIA: Cuando la compuerta trasera se levante para realizar tareas de mantenimiento, coloque la válvula de bloqueo de la compuerta trasera en la posición de BLOQUEO.

Apague el motor del tractor y aplique el freno de mano. Encienda la consola. Asegúrese de poder oír la consola desde la enfardadora.

Para aliviar la tensión en las correas de formación de fardos, abra la válvula de alivio de presión.





En la pantalla de trabajo principal, presione la tecla  para acceder a la pantalla de servicio

FIG. 43: Presione la tecla  en la pantalla de servicio para acceder a la pantalla de calibración de forma.

Si quiere salir del procedimiento de calibración de forma del fardo y restablecer los valores de calibración originales:

- Presione la tecla  para acceder a la pantalla de mando principal. Si un sensor no está calibrado por completo, se restablecerán los valores de calibración originales.
- Presione la tecla  para acceder a la pantalla de servicio. Si un sensor no está calibrado por completo, se restablecerán los valores de calibración originales.

Presione la tecla  para continuar con el procedimiento de calibración.

FIG. 44: Aparecerá la pantalla siguiente.

NOTA: En las enfardadoras que usan el sistema hidráulico del tractor, se puede acceder a los brazos de sensores desde la parte delantera de la enfardadora.

En las enfardadoras que cuentan con sistema hidráulico incorporado, se puede acceder a los brazos de sensores desde la parte trasera de la enfardadora con la compuerta trasera abierta. Asegúrese de que la válvula de bloqueo de la compuerta trasera esté en la posición de bloqueo.



FIG. 43

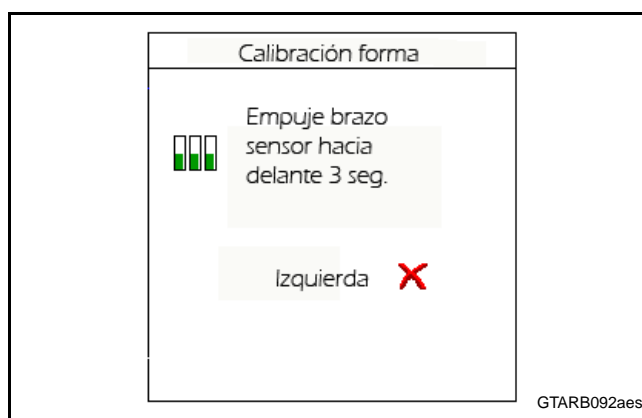


FIG. 44

AJUSTES

FIG. 45: Mueva el brazo del sensor izquierdo (1) hacia adelante hasta que el pasador del brazo del sensor (2) llegue al fondo y alcance la ranura y mueva el brazo central ligeramente. Mantenga el brazo del sensor en esta posición durante tres segundos.

*NOTA: Las correas no se muestran para mayor claridad.
No quite las correas para realizar este procedimiento.*

Cuando el sensor esté calibrado:

- La consola sonará durante un segundo
- El icono **X** cambiará a un icono **✓**.
- La consola pasará al siguiente paso de calibración.

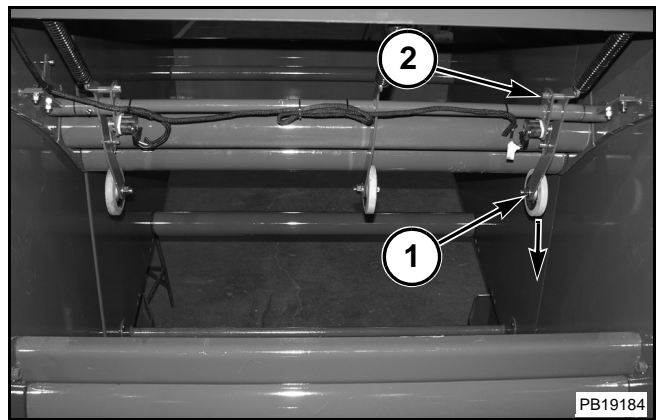


FIG. 45

FIG. 46: Aparecerá la pantalla siguiente.



FIG. 46

FIG. 47: Mueva el brazo del sensor central (1) hacia adelante hasta que los brazos del sensor del lado izquierdo y derecho lleguen al fondo y alcancen la ranura y las ruedas externas se muevan ligeramente. Mantenga el brazo del sensor en esta posición durante tres segundos.

Cuando los sensores estén calibrados:

- La consola sonará durante un segundo
- El icono **X** cambiará a un icono **✓**.
- La consola pasará al siguiente paso de calibración.

El sensor izquierdo se habrá calibrado.

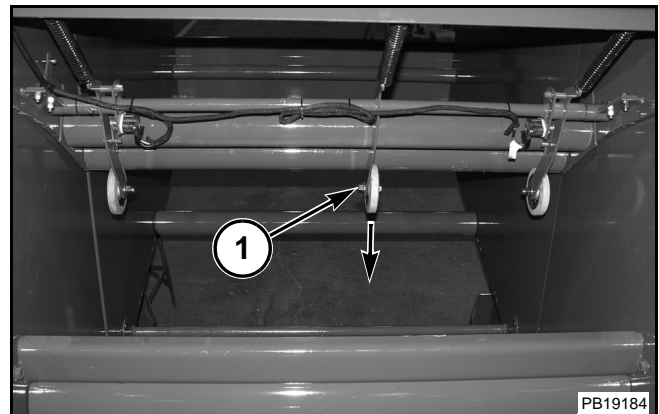


FIG. 47

FIG. 48: Aparecerá la pantalla siguiente.

NOTA: Es posible que después de calibrar los sensores de la forma del fardo las barras formadoras de fardos no tengan la misma longitud, Las barras tendrán la misma longitud después de que se haga el primer fardo

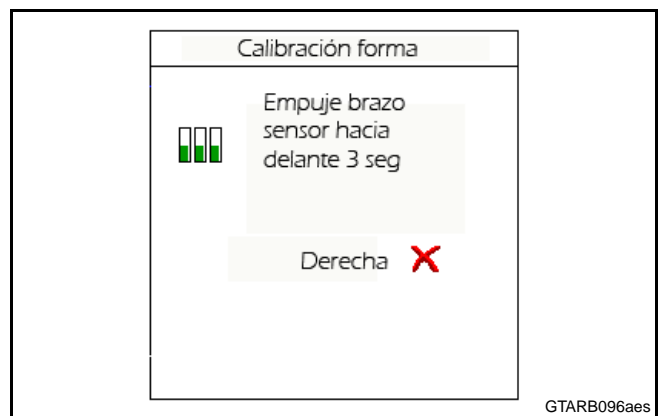




FIG. 48

FIG. 49: Mueva el brazo del sensor derecho (1) hacia adelante hasta que el pasador del brazo del sensor (2) llegue al fondo y alcance la ranura y mueva el brazo central ligeramente. Mantenga el brazo del sensor en esta posición durante tres segundos.

Cuando el sensor esté calibrado:

- La consola sonará durante un segundo
- El icono  cambiará a un icono .
- La consola accederá a la pantalla de finalización de la calibración.

El sensor derecho se habrá calibrado.

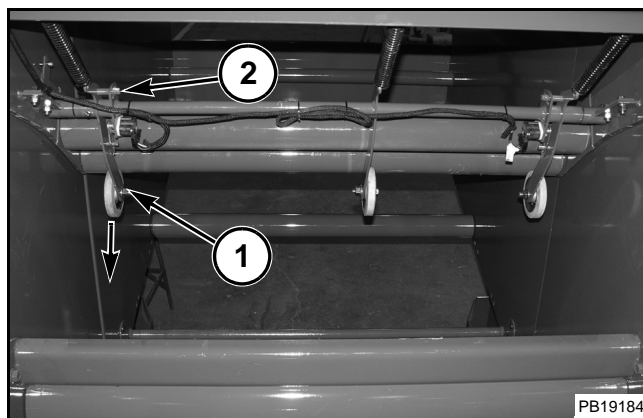


FIG. 49

FIG. 50: La calibración de ambos sensores de la forma del fardo se habrá completado.

Presione la tecla  para acceder a la pantalla de mando principal.

Presione la tecla  para acceder a la pantalla de servicio.

Cierre la válvula de alivio de presión.

En enfardadoras con sistema hidráulico incorporado, arranque el motor de tractor y la toma de potencia. Esto ejercerá presión sobre las correas de formación de fardos.

En el caso de las enfardadoras que utilizan el sistema hidráulico del tractor, arranque el tractor. Mueva la palanca remota del tractor para bajar la compuerta trasera. Esto ejercerá presión sobre las correas de formación de fardos.



FIG. 50

Sensor de tamaño del fardo


Se debe calibrar el sensor de tamaño del fardo si la medida del tamaño del fardo completo no es igual a la que aparece en la consola de control.

Para calibrar el sensor de tamaño del fardo:


1. Haga un fardo. Detenga el tractor cuando se active la alarma de fardo de tamaño máximo.
2. Envuelva y descargue el fardo.
Cierre la compuerta trasera.
3. Mida el diámetro del fardo horizontalmente a través del centro del fardo en ambos extremos del fardo.
4. Anote la medida mayor.

En la pantalla de trabajo principal, presione la tecla  para acceder a la pantalla de servicio


AJUSTES

FIG. 51: Presione la tecla  en la pantalla de servicio para acceder a la pantalla de calibración de tamaño del fardo.

Asegúrese de que la cámara de fardos esté vacía y que la compuerta trasera esté cerrada y trabada.


Presione la tecla .

Ingrese el diámetro medido del último fardo en la consola. Consulte el manual del operador de la consola para obtener más información.

NOTA: Presione la tecla  para restablecer el valor original.

Se mostrará una pantalla de confirmación. El sensor de tamaño del fardo se habrá calibrado.

Presione la tecla  para acceder a la pantalla de mando principal.

Presione la tecla  para acceder a la pantalla de servicio.

Sensor del enhebrador

FIG. 52: Abra la compuerta trasera.

Apague el motor del tractor y aplique el freno de mano.

Coloque la válvula de bloqueo de la compuerta trasera en la posición de BLOQUEO.



ADVERTENCIA: Cuando la compuerta trasera se levante para realizar tareas de mantenimiento, coloque la válvula de bloqueo de la compuerta trasera en la posición de BLOQUEO.

Ate un trozo de cuerda al orificio (1) del brazo que proporciona cuerda.
Encienda la consola.





En la pantalla de trabajo principal, presione la tecla  para acceder a la pantalla de servicio

FIG. 53: Presione la tecla  en la pantalla de servicio para acceder a la pantalla de calibración del enhebrador.

- Presione la tecla  para mantener la calibración anterior y volver a la pantalla de servicio.
- Presione la tecla  para continuar con el procedimiento de calibración del enhebrador. Si el brazo que proporciona cuerda no está en la posición inicial o de corte, se moverá hasta la posición de corte.

NOTA: La cuerda no debe tener contacto con el blindaje delantero. Consulte Brazo que proporciona cuerda en esta sección para obtener información sobre el ajuste correcto.

- Presione la tecla  para restablecer la configuración predeterminada de fábrica de la calibración del enhebrador. Esto puede ser necesario si se reemplaza el sensor del brazo de cuerda que proporciona cuerda o si la calibración del enhebrador no arroja los resultados deseados después de haber realizado el procedimiento de calibración cinco veces. Consulte el apartado Restablecimiento de los valores predeterminados de fábrica del sensor del enhebrador en esta sección.

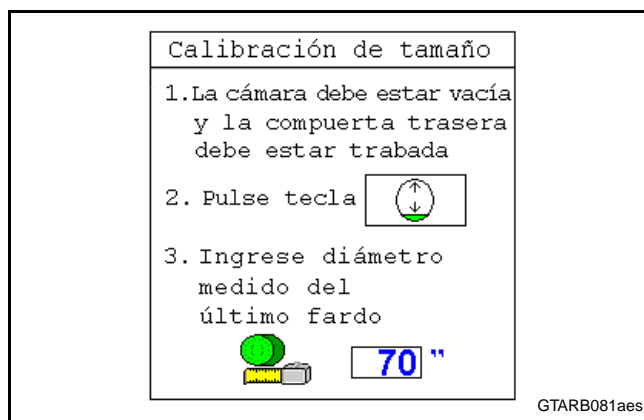


FIG. 51

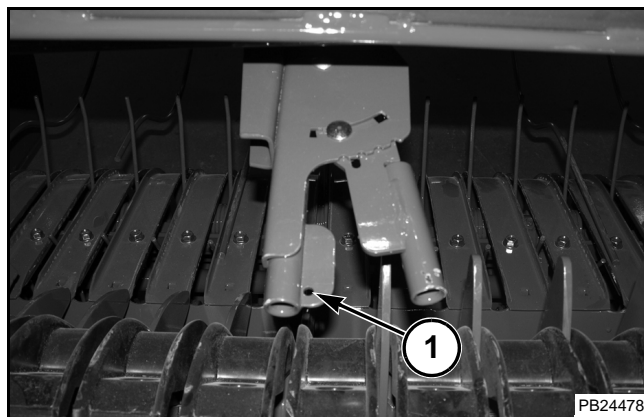


FIG. 52



FIG. 53

FIG. 54: Cuando el brazo que proporciona cuerda esté en movimiento, aparecerá la pantalla de desplazamiento del enhebrador.

IMPORTANTE: Asegúrese de que no haya nadie cerca del brazo que proporciona cuerda mientras esté en movimiento.

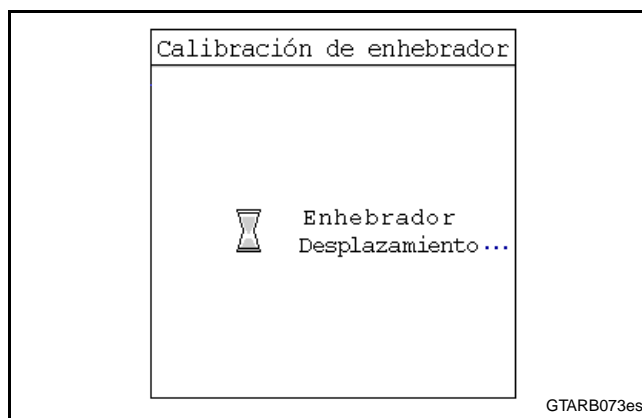


FIG. 54

FIG. 55: Asegúrese de que no haya nadie cerca del brazo que proporciona cuerda.

Presione la tecla para mover el brazo que proporciona cuerda hacia el borde izquierdo de la enfardadora.

NOTA: Es posible que durante la calibración el brazo que proporciona cuerda entre en contacto con el lateral izquierdo de la enfardadora.

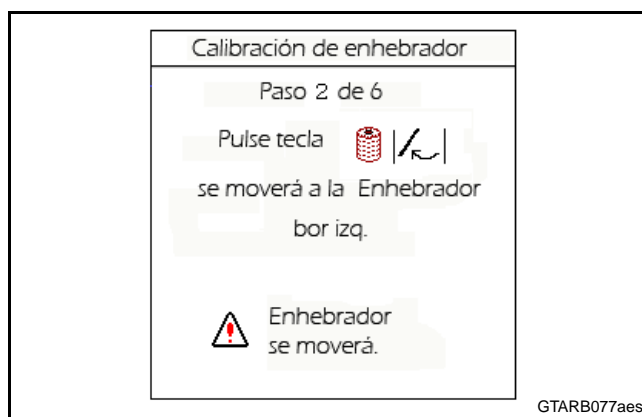


FIG. 55

FIG. 56: Tire de la cuerda (1) hacia la parte trasera de la enfardadora con una fuerza de aproximadamente 5 libras (2,3 kg). Verifique que la cuerda esté paralela al lateral de la enfardadora. Mida la distancia entre el lado izquierdo de la cámara de fardos y el orificio del brazo que proporciona cuerda.

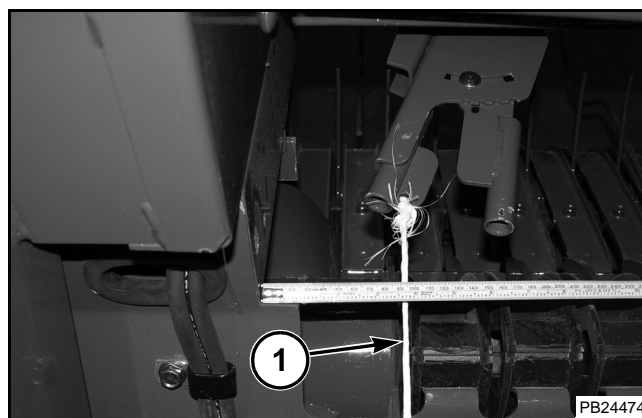


FIG. 56

FIG. 57: Ingrese las medidas en la consola. Consulte el manual del operador de la consola para obtener más información.

NOTA: Ingrese las medidas en pulgadas si la consola está configurada para utilizar unidades de medida de EE. UU. y en centímetros si está configurada para unidades de medida del sistema métrico.

NOTA: Presione la tecla *Cancel* para restablecer el valor original.

Presione la tecla **NEXT** .

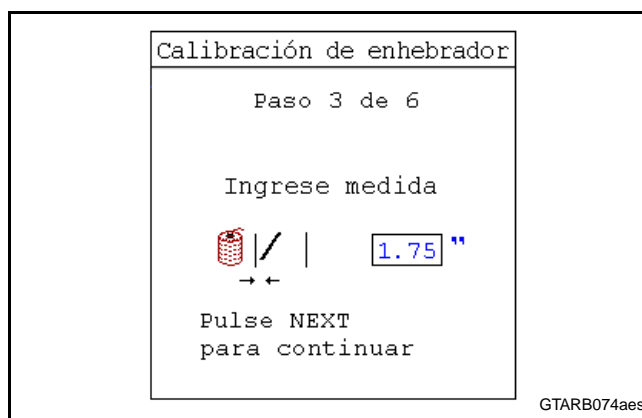



FIG. 57

AJUSTES

FIG. 58: Asegúrese de que no haya nadie cerca del brazo que proporciona cuerda.

Presione la tecla  para mover el brazo que proporciona cuerda hacia el borde derecho de la enfardadora.

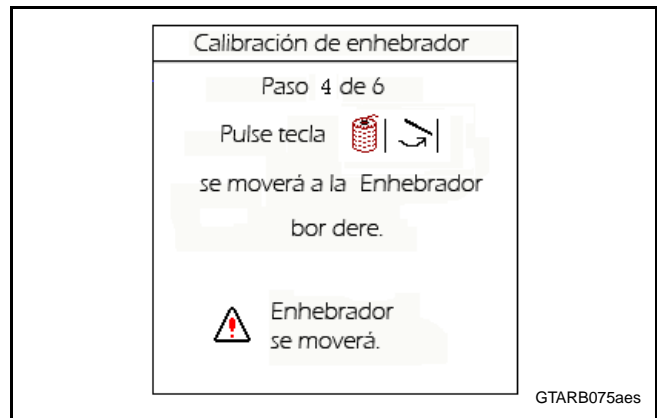


FIG. 58

FIG. 59: Tire de la cuerda (1) hacia la parte trasera de la enfardadora con una fuerza de aproximadamente 5 libras (2,3 kg). Verifique que la cuerda esté paralela al lateral de la enfardadora. Mida la distancia entre el lado derecho de la cámara de fardos y el orificio del brazo que proporciona cuerda.



FIG. 59

FIG. 60: Ingrese en la consola la medida del lado derecho de la cámara de fardos al orificio del brazo que proporciona cuerda.

Presione la tecla `NEXT`.

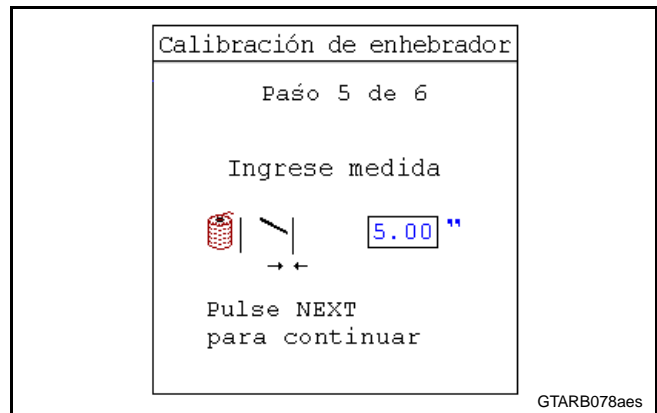



FIG. 60

FIG. 61: Asegúrese de que no haya nadie cerca del brazo que proporciona cuerda.

Presione la tecla  para mover el brazo que proporciona cuerda hasta la posición de corte.

El brazo se moverá.

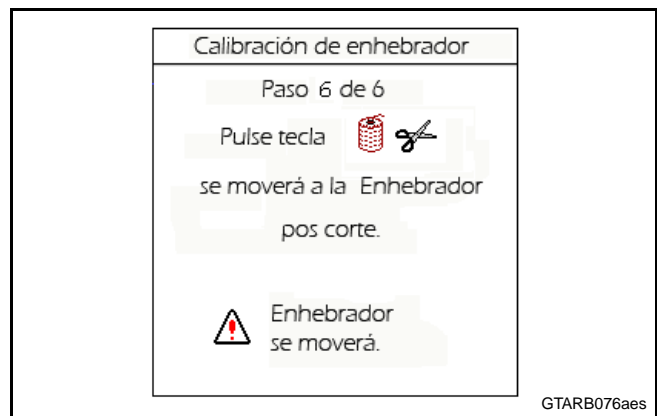


FIG. 61

FIG. 62: Aparecerá la pantalla de finalización de la calibración del enhebrador.

Repita la calibración del enhebrador para verificarla. Si las medidas tomadas no se encuentran dentro de los 13 mm (1/2 pulg) de las medidas que se muestran, ingrese las medidas tomadas. Repita el procedimiento de calibración del enhebrador hasta que las medidas se encuentren dentro de los 13 mm (1/2 pulg).

Si las medidas no son correctas después de realizar la calibración del enhebrador cinco veces, tal vez sea necesario restablecer los valores de fábrica. Consulte Restablecimiento de los valores predeterminados de fábrica del sensor del enhebrador en esta sección. Después de restablecer los valores predeterminados de fábrica, repita el procedimiento de calibración del enhebrador hasta que las medidas se encuentren dentro de los 13 mm (1/2 pulg).

Restablecimiento de los valores predeterminados de fábrica del sensor del enhebrador

Restablezca los valores de fábrica cuando:

- Se haya reemplazado el sensor del enhebrador.
- Una calibración del sensor del enhebrador no dé como resultado el control deseado del enhebrador.

Si la calibración del enhebrador no es la correcta después de haber realizado el proceso de calibración cinco veces, es posible que sea necesario restablecer los valores de fábrica.




Presione la tecla  para restablecer la configuración predeterminada de fábrica de la calibración del sensor del brazo de la cuerda.

FIG. 63: Se mostrará una pantalla de confirmación.

Presione la tecla  para restablecer la configuración predeterminada de fábrica y regresar a la pantalla de calibración del enhebrador.

Presione la tecla  para cancelar y volver a la pantalla de calibración del enhebrador.

Después de restablecer los valores de fábrica, realice una calibración del enhebrador. Es posible que sea necesario realizar una calibración del enhebrador varias veces antes de que la calibración sea la correcta.

También pueden cambiarse otras configuraciones al restablecer los valores predeterminados de fábrica. Revise las otras configuraciones en la enfardadora.



FIG. 62



FIG. 63

AJUSTES

INTERRUPTORES MAGNÉTICOS

FIG. 64: Interruptores de posición de la compuerta trasera

Mida el espacio entre el interruptor (1) y el accionador (2). La separación debe ser de 2 a 6 mm (5/64 a 1/4 pulgadas). Si la separación no es correcta, ajuste el sensor o el accionador.

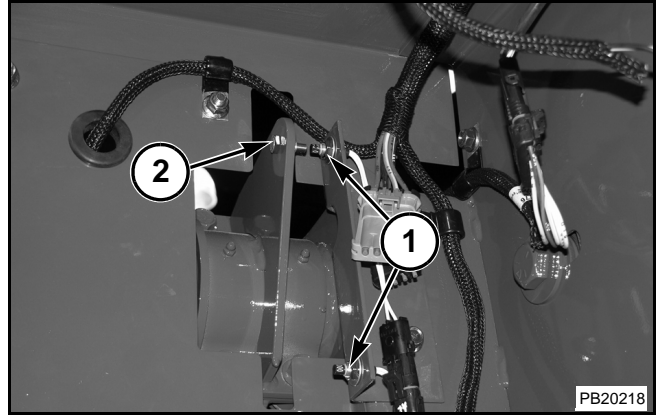


FIG. 64

FIG. 65: Interruptores de los pestillos de la compuerta trasera

Mida el espacio entre el interruptor (1) y el accionador (2). La separación debe ser de 2 a 6 mm (5/64 a 1/4 pulgadas). Si la separación no es correcta, ajuste el sensor o el accionador.

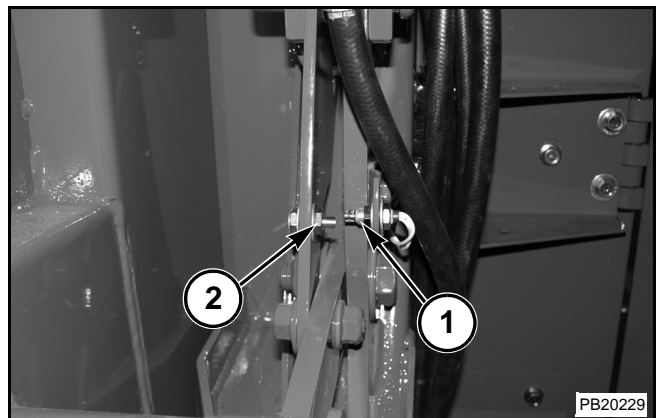


FIG. 65

FIG. 66: Interruptores de posición del eyector (si se incluye)

Mida el espacio entre el interruptor (1) y el accionador (2). La separación debe ser de 2 a 6 mm (5/64 a 1/4 pulgadas). Si la separación no es correcta, ajuste el sensor o el accionador.

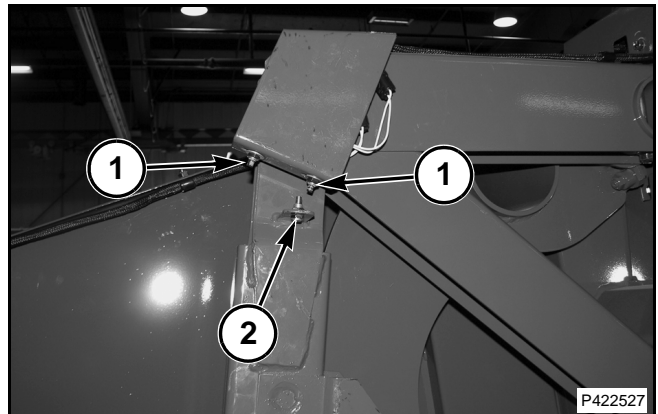


FIG. 66

FIG. 67: Interruptores de posición de la rampa para fardos (si se incluye)

Mida el espacio entre el interruptor (1) y el accionador (2). La separación debe ser de 2 a 6 mm (5/64 a 1/4 pulgadas). Si la separación no es correcta, ajuste el sensor o el accionador.

- El interruptor trasero debe estar cerrado cuando la rampa está elevada y abierto cuando la rampa está baja.
- El interruptor delantero (no se muestra) debe estar cerrado cuando la rampa está baja y abierto cuando la rampa está elevada.

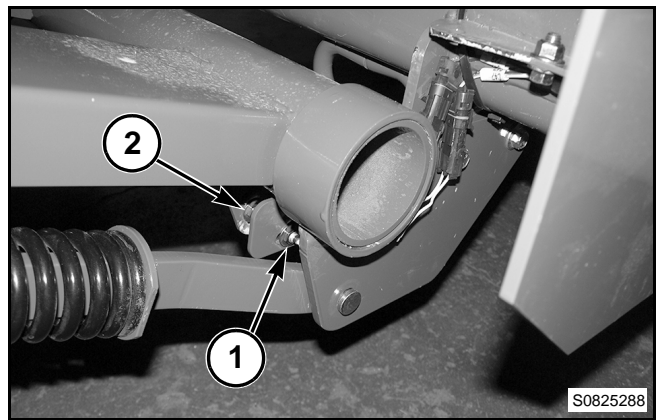


FIG. 67

FIG. 68: Interruptor de límite de tamaño excesivo

Mida el espacio entre el interruptor (1) y el accionador. La separación debe ser de 2 a 6 mm (5/64 a 1/4 pulgadas). Si la separación no es correcta, ajuste el sensor o el accionador.

Además consulte Soporte del interruptor de límite de sobredimensión en esta sección.

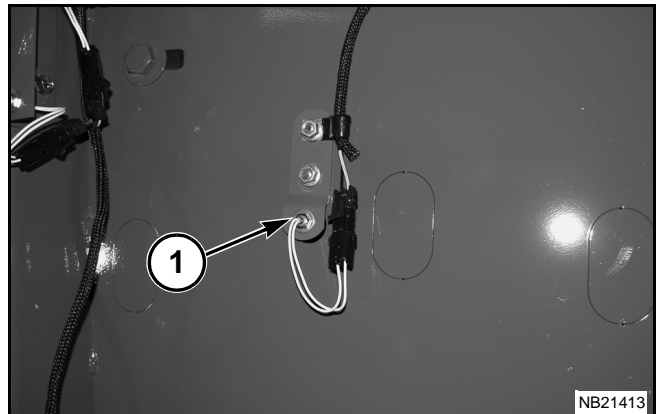


FIG. 68

FIG. 69: Interruptores de recorrido y recuento de malla

Mida el espacio entre el interruptor (1) y el accionador (2). La separación debe ser de 2 a 6 mm (5/64 a 1/4 pulgadas). Si la separación no es correcta, ajuste el sensor o el accionador.

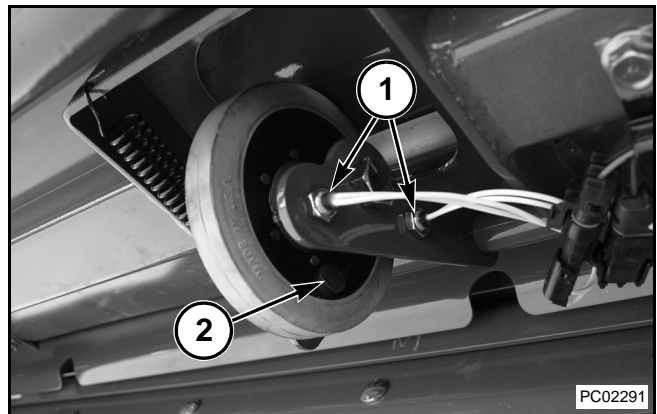


FIG. 69

FIG. 70: Interruptores de largo de cuerda

Mida el espacio entre el interruptor (1) y el accionador. La separación debe ser de 2 a 6 mm (5/64 a 1/4 pulgadas). Si la separación no es correcta, ajuste el sensor o el accionador.

NOTA: El accionador imantado se encuentra en las poleas de la cuerda.

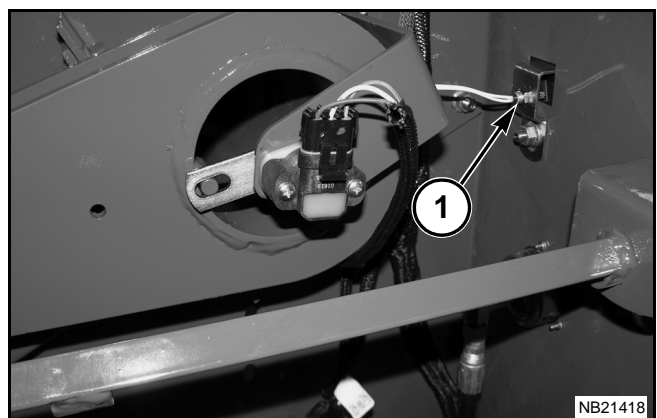


FIG. 70

AJUSTES

SENSORES DE LA TOMA DE POTENCIA Y DE DESLIZAMIENTO DEL EMBRAGUE

FIG. 71: La distancia entre el sensor de la toma de potencia (1) y la superficie de la rueda dentada (2) debe ser de 1 a 5 mm (1/32 a 3/16). Si la separación no es correcta, ajuste el sensor.

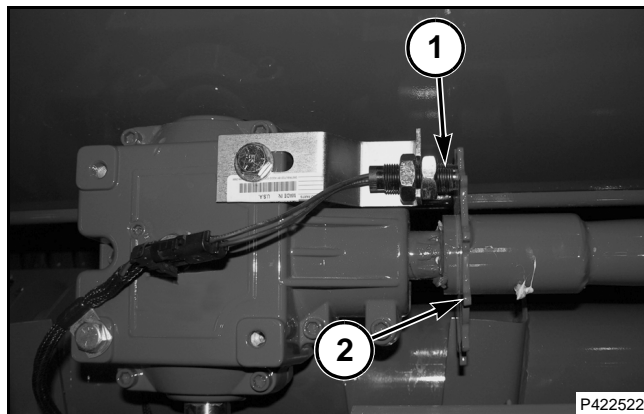


FIG. 71

FIG. 72: La distancia entre el sensor de deslizamiento del embrague (1) y la superficie de la rueda dentada (2) debe ser de 1 a 5 mm (1/32 a 3/16). Si la separación no es correcta, ajuste el sensor.

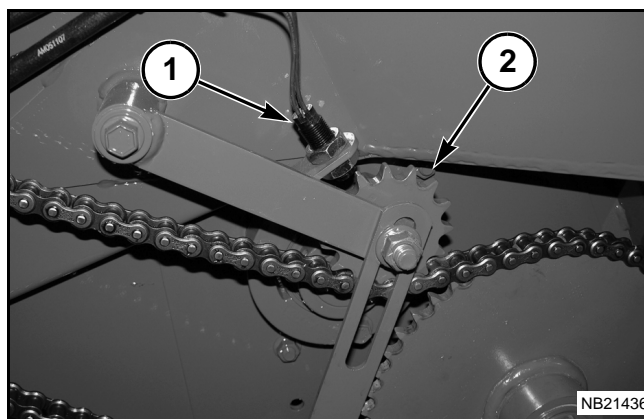


FIG. 72

SOPORTE DEL INTERRUPTOR DE LÍMITE DE TAMAÑO EXCESIVO

Antes de ajustar el soporte del interruptor de límite de tamaño excesivo, asegúrese de que este interruptor funcione correctamente. Consulte el apartado Pruebas de los interruptores en la sección Lubricación y mantenimiento.

Asegúrese de que no haya ningún fardo en la cámara de fardos.

Levante completamente la compuerta trasera.

Detenga el motor del tractor y quite la llave.

FIG. 73: Coloque la válvula de bloqueo de la compuerta trasera (1) en la posición de BLOQUEO.



ADVERTENCIA: Cuando levante la compuerta trasera para realizar tareas de mantenimiento, coloque la válvula de bloqueo en la posición de BLOQUEO.

Alivie la tensión en las correas. Consulte el apartado Alivio de la tensión de la correa de formación de fardos en la sección Lubricación y mantenimiento.

NOTA: Antes de enfardar, el operador debe cerrar la válvula de alivio de presión.

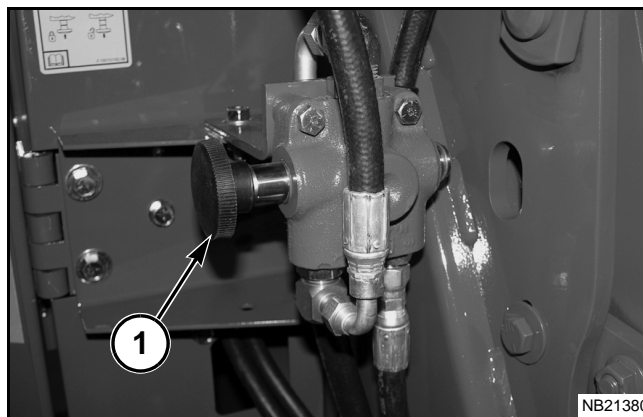


FIG. 73

FIG. 74: Levante el brazo de densidad de fardo con un elevador hasta que el rodillo trasero haga contacto con el rodillo de cámara superior. Esto moverá el brazo de densidad de fardo a su posición para ajustar el soporte (1) del interruptor de límite de tamaño excesivo.

Desconecte el interruptor del mazo de cables (2).

Ajuste el multímetro para que mida la resistencia en ohmios. Conecte los cables a los dos terminales en el conector del interruptor.

Afloje los accesorios (3) en el soporte del interruptor de límite de tamaño excesivo.

Deslice completamente hacia arriba el soporte del interruptor de límite de tamaño excesivo.

Deslice despacio hacia abajo el soporte del interruptor de límite de tamaño excesivo hasta que el multímetro indique continuidad.

Ajuste los accesorios.

Conecte el interruptor de límite de tamaño excesivo al mazo de cables.

Baje el brazo de densidad de fardo y quite el elevador.

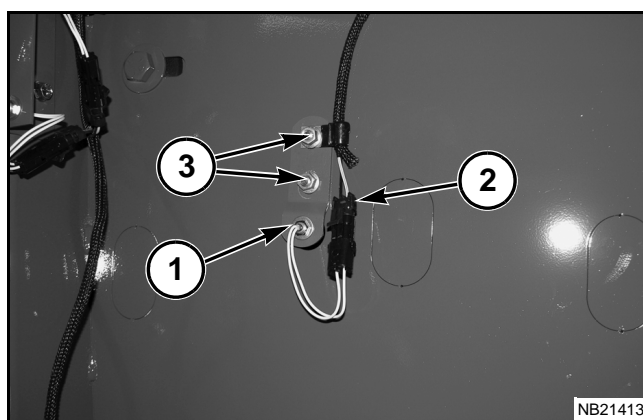


FIG. 74

AJUSTES

PESTILLO DE LA COMPUERTA TRASERA TRASERA

FIG. 75: Revise el pestillo de la compuerta trasera (1) a ambos lados de la enfardadora. Cuando la compuerta trasera se cierra, el pestillo debe asentarse firmemente en el pasador (2).

Ajuste cada pestillo de la compuerta trasera del siguiente modo:

Asegúrese de que la compuerta trasera esté completamente cerrada.

Afloje el perno de fijación (3) con una llave. Gire el pestillo hasta que se asiente firmemente en el pasador. Ajuste el perno de fijación a 360 Nm (265 libras-pie).

IMPORTANTE: Asegúrese de que el pestillo de la compuerta trasera esté ajustado correctamente a cada lado de la enfardadora.

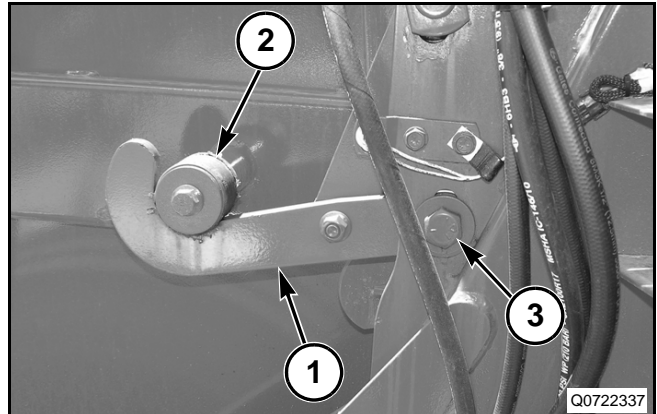


FIG. 75

RODILLO CENTRAL DE LA COMPUERTA TRASERA

NOTA: Sólo las máquinas de los modelos más recientes tienen orificios para ajustar la posición del rodillo central de la compuerta trasera.

FIG. 76: En la mayoría de los casos, use la enfardadora con el rodillo central de la compuerta trasera (1) en la posición inferior, como se muestra.

Si la compuerta trasera sólo mueve el fardo en parte a través del ciclo de descarga y eso hace que el fardo se caiga, levante el rodillo central de la compuerta trasera. Utilice el orificio más bajo posible para obtener un buen rendimiento de descarga de fardos.

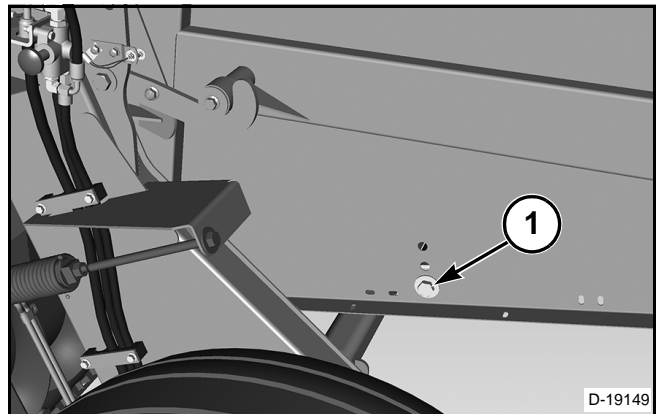


FIG. 76

PLACAS SEPARADORAS DEL SINFÍN

FIG. 77: La separación entre la hélice alimentadora (1) y las placas separadoras (2) debe ser de 0,76 a 1,52 mm (0,03 a 0,06 pulg).

Si la separación no es correcta, afloje los pernos (3). Mueva la placa separadora del sinfín y ajuste los pernos.

La placa separadora no debe tocar la hélice del alimentador.

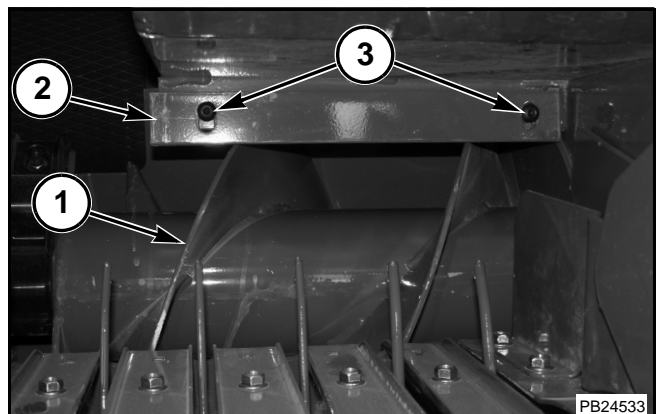


FIG. 77

BARRA DE CORTE (OPCIONAL)

FIG. 78: Compruebe la separación entre la cuchilla (1) y las barras del rodillo de inicio (2). Deberá haber una separación de 1,5 a 3 mm (0,059 a 0,118 pulg) entre la cuchilla y las barras del rodillo de inicio. Gire el rodillo de inicio, al menos, una revolución para asegurarse de que la cuchilla no toque ninguna de las barras del rodillo de inicio. Si la separación no es correcta, afloje los pernos de ajuste (3) para graduarla. Ajuste los pernos de ajuste.

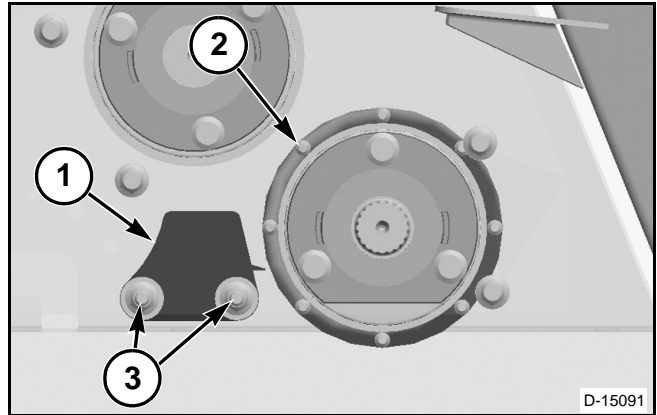


FIG. 78

RASPADORES (OPCIONAL)

FIG. 79: Compruebe la separación entre el raspador (1) y el rodillo de engranajes (2). Tiene que haber una separación de 1,5 a 3 mm (0,059 a 0,118 pulg). Si la separación no es correcta, afloje los pernos de ajuste (3) para graduarla. Ajuste los pernos de ajuste.

Gire el rodillo guía para asegurarse de que el raspador no toque el rodillo.

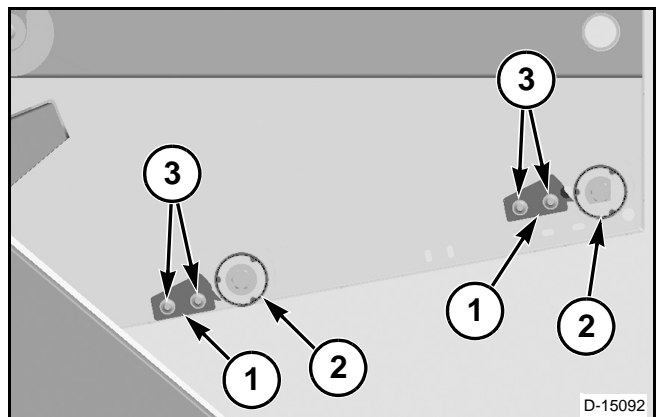


FIG. 79

FIG. 80: Compruebe la separación entre el raspador (1) y el rodillo de impulsión (2). Tiene que haber una separación de 1,5 a 3 mm (0,059 a 0,118 pulg). Si la separación no es correcta, afloje los pernos de ajuste (3) para graduarla. Ajuste los pernos de ajuste.

Gire el rodillo de impulsión para asegurarse de que el raspador no toque el rodillo.

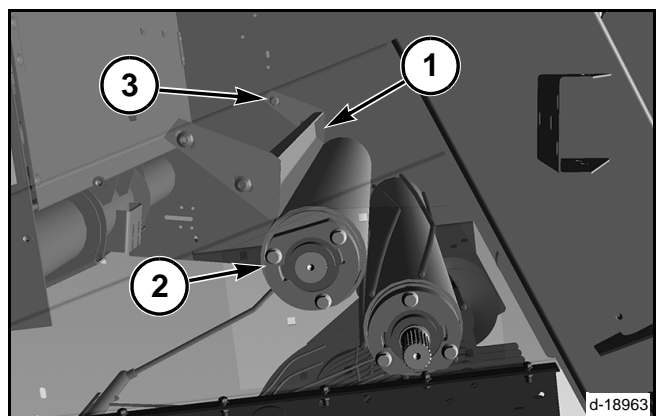


FIG. 80

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

Contenido

Tabla con indicaciones sobre el mantenimiento	E-3
Cadenas de rodillos	E-4
Cadena de rodillos estándar	E-4
Cadena de rodillos de aro tórico	E-4
Caja de cambios	E-5
Engrasadores	E-6
Sistema de envoltura de malla	E-12
Información general de mantenimiento	E-12
Valores de torsión de pernos	E-12
Cojinetes sellados	E-12
Trabajos debajo de la compuerta trasera	E-12
Accesorios de las ruedas	E-12
Cojinetes de las ruedas	E-12
Reemplazo de los cojinetes (collar autotractable excéntrico)	E-13
Protector antiviento	E-14
Extracción	E-14
Instalación	E-14
Reemplazo de los dientes del recolector	E-15
Reemplazo del rodillo de levas del recolector	E-16
Extracción	E-16
Instalación	E-17
Cuchilla para cortar cuerda	E-17
Instalación de la cadena del brazo de cuerda	E-17
Reemplazo del cojinete y rodillo del brazo de tensión	E-18
Mantenimiento de la correa de formación de fardos	E-19
Alivio de la tensión de la correa de formación de fardos	E-20
Reemplazo de la correa de formación de fardos	E-21
Reparación de la correa de formación de fardos	E-22
Sistema hidráulico - Sistema hidráulico del tractor	E-24
Mantenimiento del sistema hidráulico	E-24
Diagrama del sistema hidráulico	E-24
Identificación de componentes de la válvula hidráulica	E-26
Sistema hidráulico incorporado	E-27
Mantenimiento del sistema hidráulico	E-27
Diagrama del sistema hidráulico	E-28
Identificación de componentes de la válvula hidráulica	E-30
Sistema eléctrico	E-31
Fusibles	E-31
Relés	E-31
Terminador CAN	E-31
Controlador de la enfardadora	E-31
Esquemas eléctricos	E-31
Herramientas para la resolución de problemas eléctricos	E-39
Prueba de continuidad	E-39
Control del voltaje de alimentación	E-40
Conectores y cables	E-40
Ubicación de los interruptores y de los sensores	E-40
Pruebas de los interruptores a través de la consola	E-44
Pruebas de los sensores a través de la consola	E-46
Pruebas de los interruptores	E-47
Prueba de sensores de la toma de potencia y de deslizamiento del embrague	E-48
Solenoides - Sistema hidráulico del tractor	E-49
Solenoides - Sistema hidráulico incorporado	E-51
Prueba de la bobina	E-54
Reemplazo de bobinas	E-54
Identificación del sensor	E-55
Prueba de sensor de brazo de cuerda	E-55
Mantenimiento del sistema de iluminación y de los reflectores	E-56
Cambio de velocidad de impulsión	E-57

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

Antes de cada temporada	E-59
Fin de la temporada	E-59

TABLA CON INDICACIONES SOBRE EL MANTENIMIENTO

Esta tabla de mantenimiento menciona todos los componentes que pueden recibir mantenimiento y los engrasadores por orden de frecuencia medido en horas, en condiciones de funcionamiento normales. Todos los puntos de mantenimiento indicados aquí se muestran en las imágenes de esta sección. Consulte el apartado Lubricación en la sección Especificaciones para conocer el tipo y la cantidad correctos de lubricante.

Frecuencia	Punto de mantenimiento	Mantenimiento
4 a 8 horas	Cadenas de rodillos estándar	Lubricar con aceite
A diario	Neumáticos	Revisar el estado y la presión
	Nivel de fluido hidráulico*	Controlar
Cada 8 horas	Línea de transmisión del implemento (6 lugares)	Lubricar
	Blindajes de la línea de transmisión del implemento (2 lugares)	Lubricar
25 horas	Pivote del brazo de cuerda (1 lugar)	Lubricar
	Articulación de la cuchilla de corte de cuerda (1 lugar)	Lubricar
	Pivote de la cuchilla de corte de cuerda (1 lugar)	Lubricar
	Estrías de salida de la caja de cambios (1 lugar)	Lubricar
	Pivote del brazo de tensión de la correa (1 lugar a cada lado)	Lubricar
	Pivote del brazo de densidad de fardo (1 lugar a cada lado)	Lubricar
Después de las primeras 50 horas	Caja de cambios	Cambiar aceite
	Filtro hidráulico*	Cambiar
50 horas	Accesorios de las ruedas	Ajustar
	Embrague de la cámara de alimentación (1 lugar)	Lubricar
	Embrague de sobremarcha del rodillo de impulsión inferior (1 lugar)	Lubricar
	Eje del embrague (1 lugar)	Lubricar
	Brazo de control de forma del fardo (1 lugar a cada lado)	Lubricar
	Eje de control de forma del fardo (1 lugar a cada lado)	Lubricar
	Tensor de la cadena del recolector (1 lugar)	Lubricar
	Tensor de la cadena del rodillo de impulsión superior (1 lugar)	Lubricar
	Rodillo de impulsión superior (1 lugar a cada lado) - si tiene	Lubricar
100 horas	Caja de cambios	Comprobar nivel de lubricación
	Pivote de la compuerta trasera (2 lugares a cada lado)	Lubricar
250 horas	Caja de cambios	Cambiar aceite
	Tubo de respiración del sistema hidráulico*	Cambiar
	Fluido hidráulico*	Cambiar
	Filtro hidráulico*	Cambiar
Cada 800 a 1000 fardos	Pasadores de grapas	Cambiar
Anual	Cojinetes de las ruedas	Limpiar y lubricar
* Sólo en enfardadoras que cuentan con sistema hidráulico incorporado		

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

CADENAS DE RODILLOS



ADVERTENCIA: Nunca realice mantenimiento, ajuste ni lubrique cadenas o correas cuando la máquina esté en funcionamiento.

FIG. 1: Cuando utilice conectores de sujetadores de resorte (1), siempre instale el sujetador con el extremo abierto en la dirección contraria al desplazamiento de la cadena (2) para evitar que el sujetador se salga o se pierda accidentalmente.

Cadena de rodillos estándar

Aplique aceite a las cadenas de rodillos cada cuatro a ocho horas.

Las cadenas de rodillos deberán lubricarse frecuentemente para lograr una máxima eficacia y para que funcionen sin problemas durante mucho tiempo. Las condiciones de funcionamiento, la suciedad y temperatura, la cantidad de potencia, la velocidad de la cadena y la lubricación pueden afectar la duración de una cadena. En condiciones adversas, se requerirá un mantenimiento más frecuente. Consulte la sección Especificaciones para verificar el lubricante correcto.

Lubrique las cadenas de rodillos cuando estén calientes debido a la utilización de la máquina.

Para lubricar correctamente las juntas de la cadena, el aceite deberá colocarse en los espacios que hay entre las barras laterales. Se debe mantener una capa de aceite entre el rodillo y los cojinetes para que la cadena se mueva con soltura y flexibilidad.

Cuando una cadena de rodillo se vuelve rígida, primero debe embeberla y lavarla en solvente para aflojar y quitar la suciedad y la corrosión de las juntas. La cadena debe embeberse en aceite durante al menos ocho horas para que el lubricante pueda penetrar entre los rodillos y los casquillos.

Cadena de rodillos de aro tórico

FIG. 2: La cadena de impulsión de la bomba (1) (si se incluye) es una cadena con sellos de aro tórico. Debido a los sellos de aro tórico, la lubricación sólo se puede aplicar en la parte exterior de la cadena. Sólo hace falta lubricar el exterior para impedir que se oxide.

Las cadenas de rodillos de aro tórico nunca deben embeberse en solvente, ni lavarse o lubricarse con él. El uso de solvente dañará los aros tóricos.

NOTA: Algunos lubricantes en aerosol contienen solventes que pueden dañar los aros tóricos. No utilice lubricantes en aerosol que no estén diseñados para cadenas de aro tórico.



ADVERTENCIA: Nunca realice mantenimiento, ajuste ni lubrique cadenas o correas cuando la máquina esté en funcionamiento.

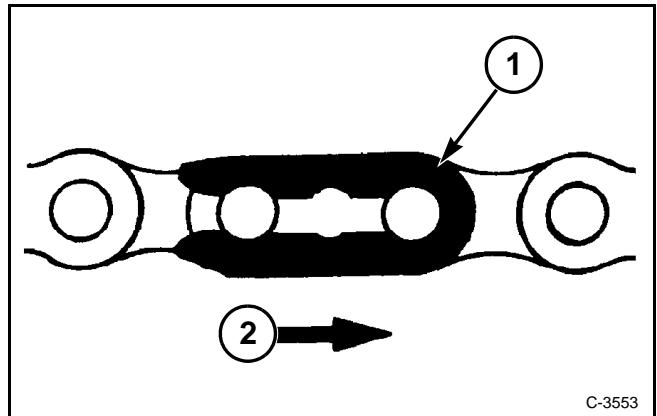


FIG. 1

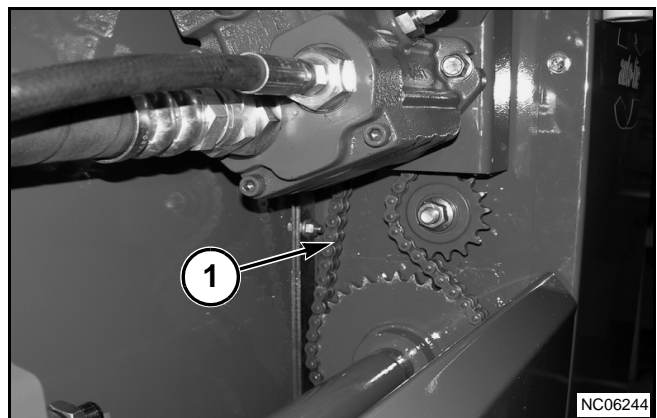


FIG. 2

CAJA DE CAMBIOS

FIG. 3: Revise el nivel de lubricante en la caja de cambios (1) después de 100 horas de funcionamiento.

Cambie el aceite en la caja de cambios después de las primeras 50 horas de funcionamiento y luego cada 250 horas a partir de ese momento.

La varilla indicadora (2) y el tapón del orificio de llenado (3) con tubo de respiración se encuentran en la parte superior de la caja de cambios. Limpie el área alrededor de la varilla de medición y del obturador del orificio de llenado antes de revisar o agregar lubricante. Use una llave Allen para quitar la varilla de medición.

Verifique el nivel de aceite con la lengüeta de la enfardadora a la altura correcta de la barra de enganche. Consulte los apartados Dimensiones de la barra de enganche del tractor y Dimensiones de la toma de fuerza en la sección Funcionamiento para obtener las dimensiones.

Para revisar el nivel de lubricante en la caja de cambios, quite la varilla de medición y límpiela con un trapo. Inserte nuevamente la varilla indicadora en el orificio de manera que las roscas apenas toquen la caja de transmisión. Retire la varilla del orificio y compruebe el nivel de lubricante. El nivel debe estar entre la marca y el extremo de la varilla.

Agregue lubricante según sea necesario. Consulte la sección Especificaciones para conocer el tipo y la cantidad correctos de lubricante. No utilice un grado inferior al especificado.

El tapón de drenaje está ubicado en la parte inferior de la caja de cambios. Limpie el área alrededor del tapón de drenaje antes de quitarlo.

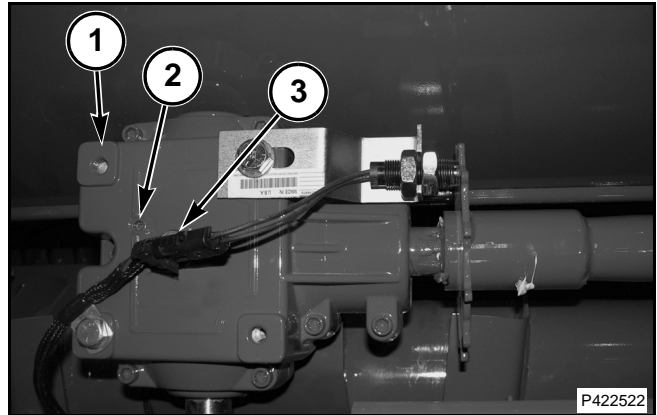


FIG. 3

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

ENGRASADORES

Consulte Lubricación en la sección Especificaciones para conocer el lubricante correcto.

No deje que se acumule demasiada grasa en las piezas o alrededor de ellas, especialmente cuando trabaje en suelos arenosos. Asegúrese de que los engrasadores estén limpios antes de utilizar la pistola engrasadora. Compruebe cada punto de lubricación durante el procedimiento para asegurarse de la aplicación del lubricante sea correcta. Durante la lubricación de la máquina, compruebe que no haya piezas flojas, faltantes o desgastadas.

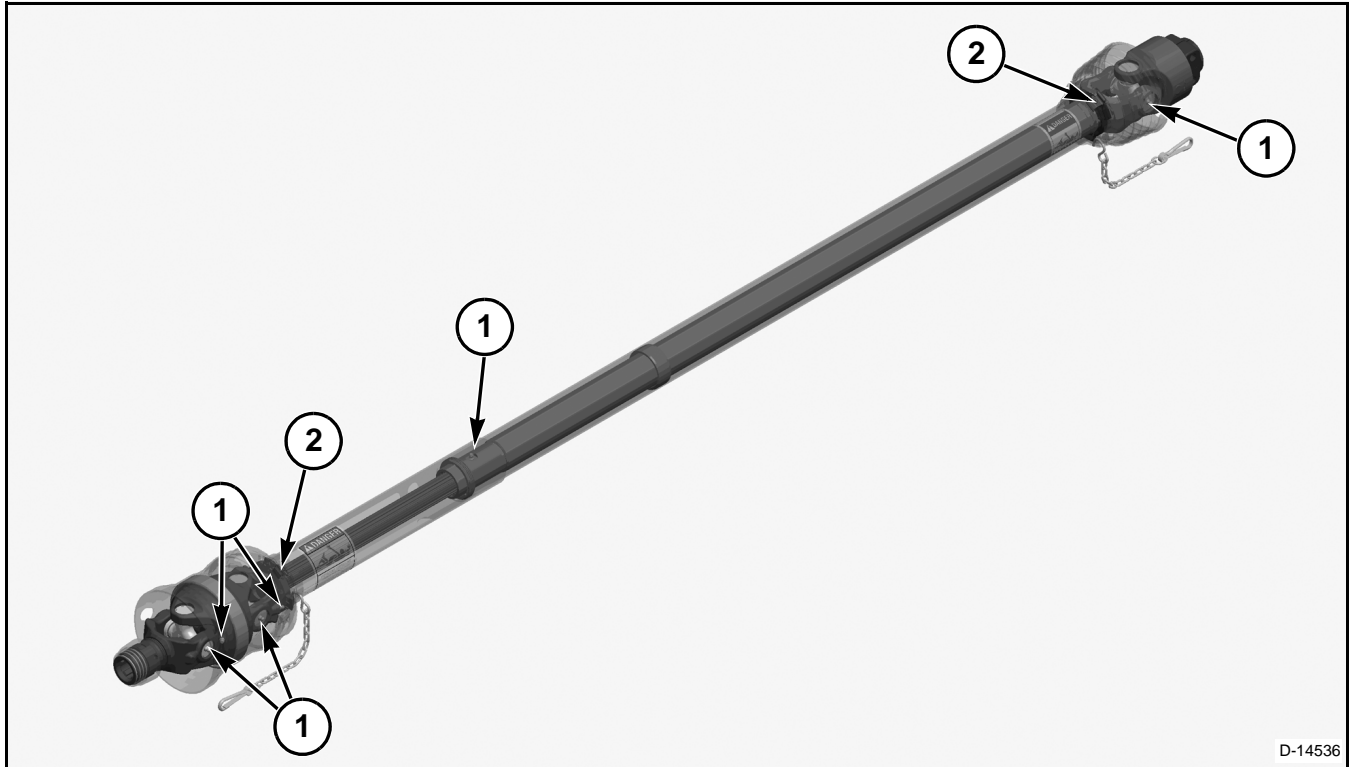


FIG. 4

FIG. 4: Línea de impulsión de la herramienta (1). Lubricar cada 8 horas.

Blindajes de la línea de impulsión de la herramienta (2). Lubricar cada 8 horas.

FIG. 5: Pivote del brazo de cuerda (1). Lubricar cada 25 horas.

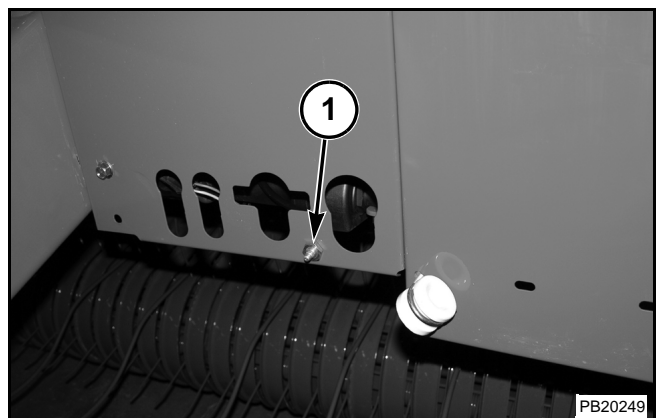


FIG. 5

FIG. 6: Articulación de la cuchilla de corte de cuerda (1)
Lubricar cada 25 horas.

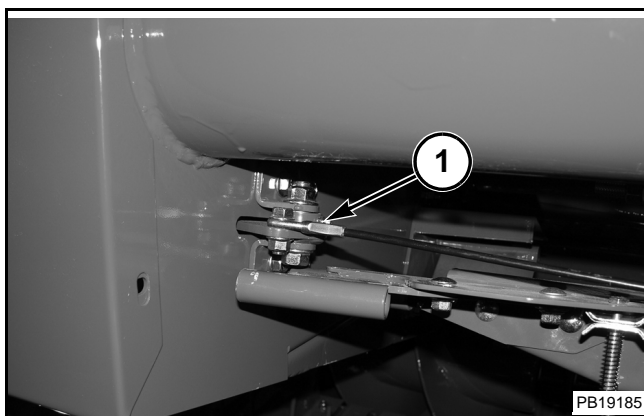


FIG. 6

FIG. 7: Pivote de cuchilla para cortar cuerda (1). Lubricar cada 25 horas.

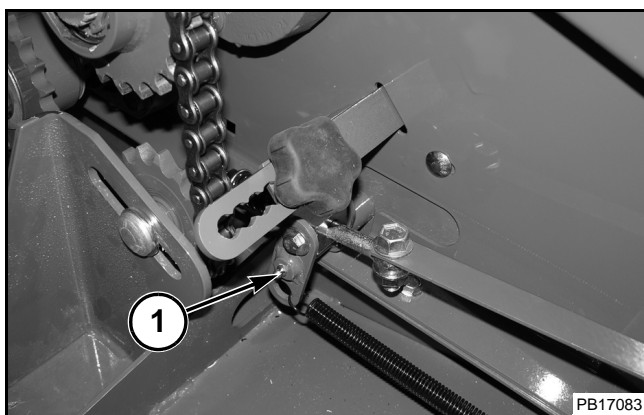


FIG. 7

FIG. 8: Estrías de salida de la caja de cambios (1).
Lubricar cada 25 horas.

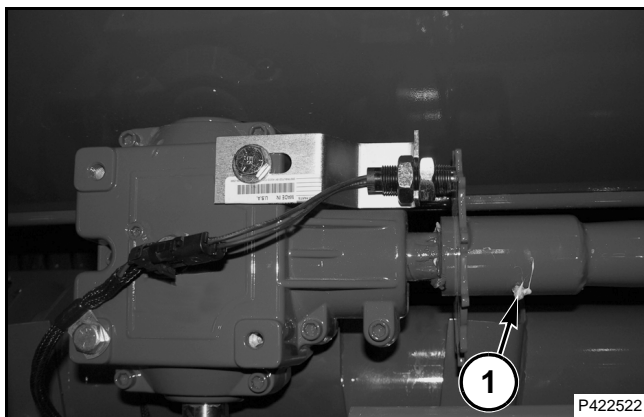


FIG. 8

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

FIG. 9: Pivote del brazo de tensión de la correa y pivote del brazo de densidad del fardo (1) (lado derecho). Lubricar cada 25 horas.

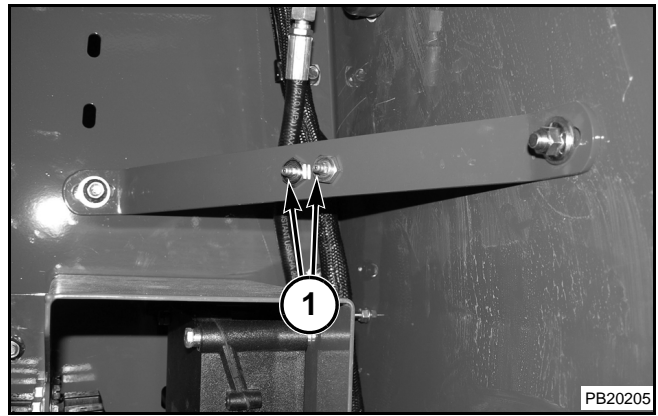


FIG. 9

FIG. 10: Pivote del brazo de tensión de la correa y pivote del brazo de densidad de fardo (1) (lado izquierdo). Lubricar cada 25 horas.

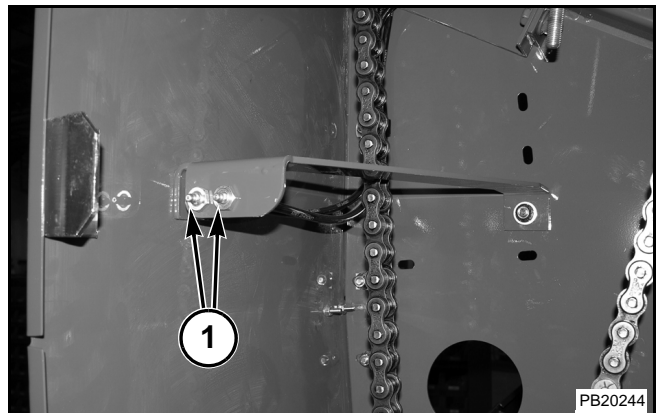


FIG. 10

FIG. 11: Embrague de la cámara de alimentación (1). Lubricar cada 50 horas.

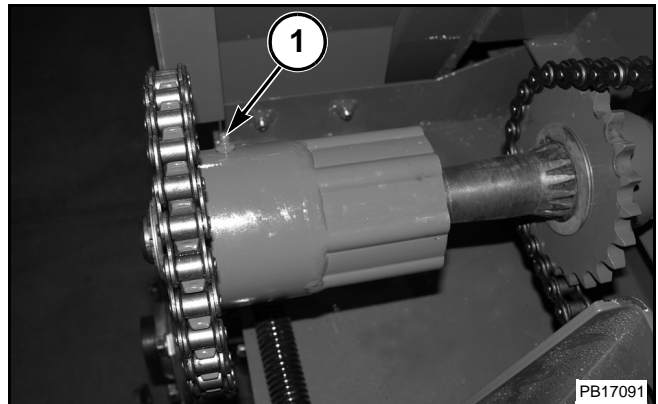


FIG. 11

FIG. 12: Embrague de sobremarcha del rodillo de impulsión inferior (1) Lubricar cada 50 horas.

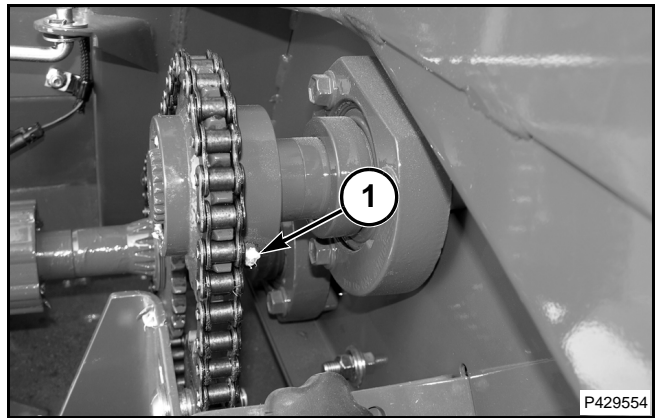


FIG. 12

FIG. 13: Eje del embrague (1). Lubricar cada 50 horas.

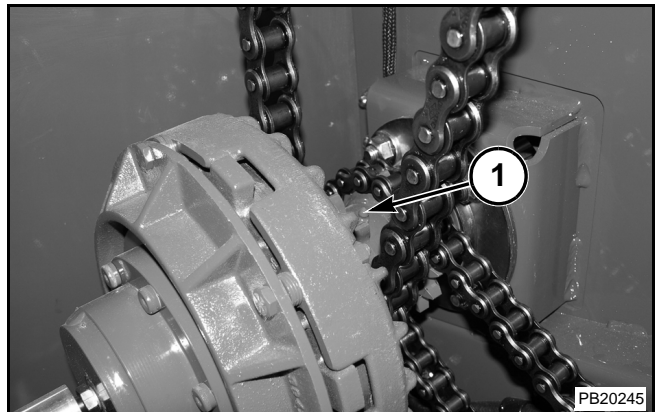


FIG. 13

FIG. 14: Eje (1) y brazo de control de forma del fardo (2) (en cada lado). Lubricar cada 50 horas.

IMPORTANTE: Antes de lubricar el eje y el brazo de control del fardo, levante la compuerta trasera totalmente. Coloque la válvula de bloqueo de la compuerta trasera en la posición de BLOQUEO.

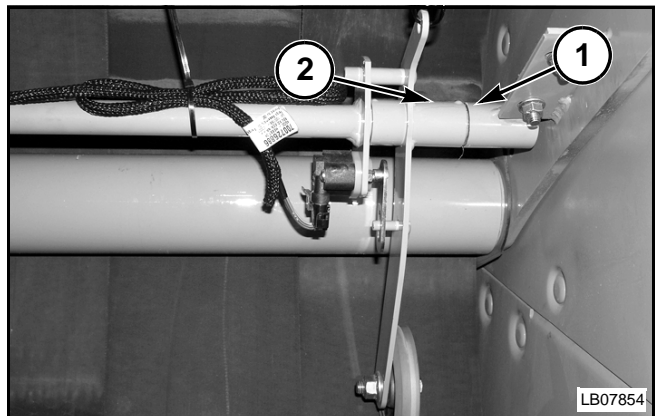


FIG. 14

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

FIG. 15: Tensor de la cadena de la cámara de alimentación (1) (lado derecho). Lubricar cada 50 horas.

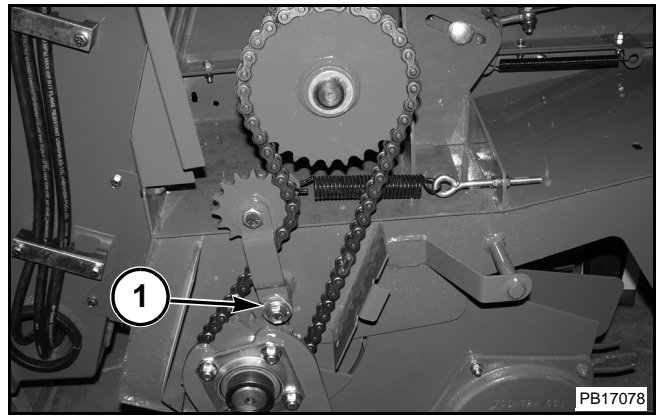


FIG. 15

FIG. 16: Tensor de la cadena del rodillo de impulsión superior (1) (lado izquierdo). Lubricar cada 50 horas.

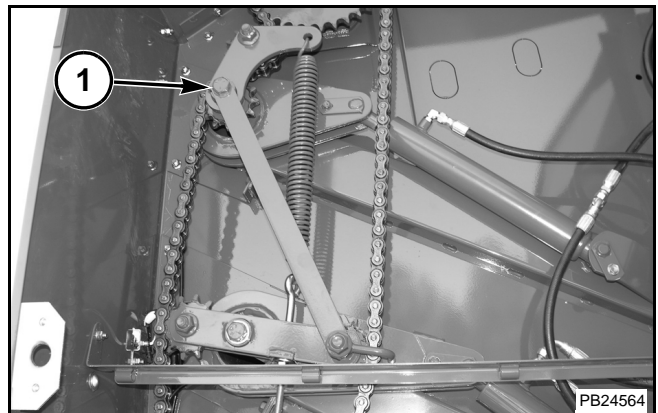


FIG. 16

FIG. 17: Rodillo de impulsión superior (1) (en cada lado) - si tiene engrasadores. Lubrique cada 50 horas y al final de la temporada.

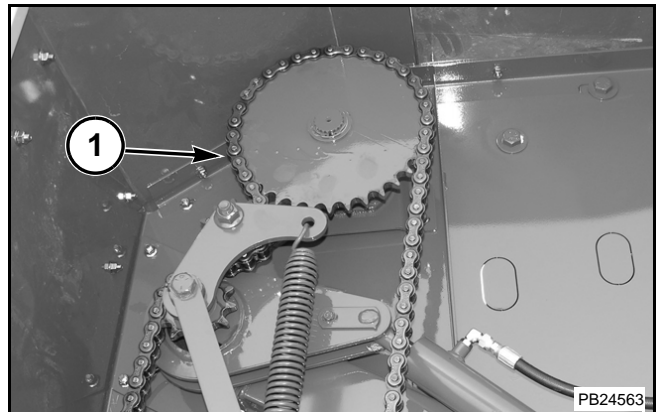


FIG. 17

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

FIG. 18: Pivote de la compuerta trasera (1) (dos lugares del lado derecho). Lubrique cada 100 horas y al final de la temporada.

Para llegar a los engrasadores del pivote de la compuerta trasera, necesitará una escalera.

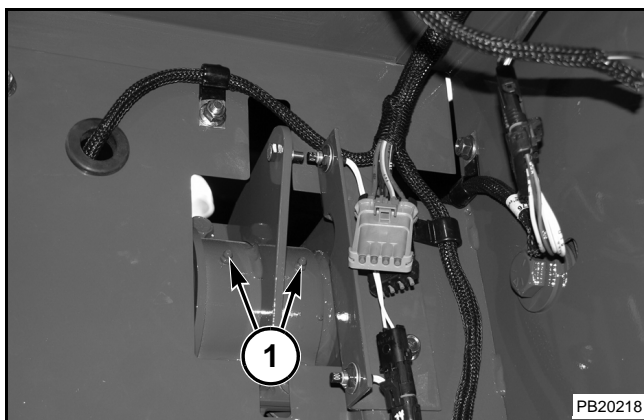


FIG. 18

FIG. 19: Pivote de la compuerta trasera (1) (dos lugares del lado izquierdo). Lubrique cada 100 horas y al final de la temporada.

Para llegar a los engrasadores del pivote de la compuerta trasera, necesitará una escalera.

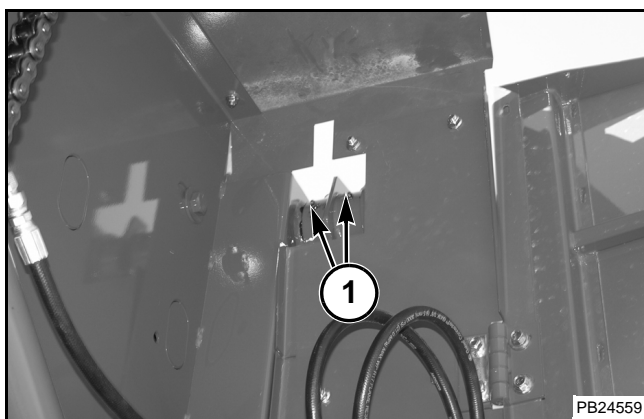


FIG. 19

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

SISTEMA DE ENVOLTURA DE MALLA

En la envoltura de malla, se utilizan cojinetes sellados para proporcionar un funcionamiento óptimo con un mínimo de mantenimiento.

Los cojinetes sellados están lubricados de por vida y vienen sellados de fábrica. Debido a su diseño sellado, el operador no puede lubricarlos.

Si un sello se daña, el cojinete sellado debe reemplazarse.

INFORMACIÓN GENERAL DE MANTENIMIENTO

Inspeccione periódicamente todos los pernos, las ruedas dentadas, las cadenas de impulsión y collares de bloqueo de los cojinetes. Ajuste cualquier pieza que esté floja. Cuando ajuste los pernos, revise el procedimiento para verificar los valores de torsión correspondientes.

Valores de torsión de pernos

Ajuste todos los pernos de conformidad con las siguientes tablas a menos que se especifique lo contrario. No ajuste excesivamente los pernos, pues podría ocasionar fallas durante la operación.

Siempre reemplace los pernos por otros del mismo grado o clase.

Consulte la sección Especificaciones para conocer el par de fuerza de los accesorios de sujeción de las ruedas.

Tabla estándar de torsión de pernos

Tamaño del perno	Grado 2		Grado 5		Grado 8	
	N·m	LB·FT	N·m	LB·FT	N·m	LB·FT
5/16-18	15	11	24	17	33	25
3/8-16	27	20	42	31	59	44
7/16-14	43	32	67	49	95	70
1/2-13	66	49	105	76	145	105
9/16-12	95	70	150	110	210	155
5/8-11	130	97	205	150	285	210
3/4-10	235	170	360	265	510	375
7/8-9	225	165	585	430	820	605
1-8	340	250	875	645	1230	910

Identificación de pernos estándar




 Grado 2 Sin marcas	 Grado 5 3 Marcas	 Grado 8 6 Marcas
--	--	--

Tabla métrica de torsión de pernos

Tamaño de pernos	Clase 5.8		Clase 8.8		Clase 10.9	
	N·m	LB·FT	N·m	LB·FT	N·m	LB·FT
M 5 x 0.8	4	3	6	5	9	7
M 6 x 1	7	5	11	8	15	11
M 8 x 1.25	17	12	26	19	36	27
M 10 x 1.5	33	24	52	39	72	53
M 12 x 1.75	58	42	91	67	125	93
M 14 x 2	92	68	145	105	200	150
M 16 x 2	145	105	225	165	315	230
M 18 x 2.5	195	145	310	230	405	300
M 20 x 2.5	280	205	440	325	610	450
M 24 X 3	480	355	760	560	1050	780

Identifique los pernos métricos por el número de a clase sellado en la cabeza o en la tuerca. Los números más altos indican mayor fuerza.

Cojinetes sellados

Los cojinetes sellados están lubricados de por vida y, debido al tipo de sello usado, no se puede agregar lubricante. Si un sello se daña, el cojinete sellado debe reemplazarse.

Trabajos debajo de la compuerta trasera

Cuando la compuerta trasera se levante para realizar tareas de mantenimiento o de servicio, lleve la válvula de bloqueo hasta la posición de BLOQUEO. Esto evita que la compuerta trasera se baje. La compuerta trasera sólo podrá bajarse cuando se libere la válvula de bloqueo (hacia afuera).

ACCESORIOS DE LAS RUEDAS

Las ruedas están unidas firmemente a los centros con tuercas de rueda instaladas en prisioneros roscados en la brida del centro. Cuando instale una rueda, limpie las roscas de los prisioneros con un cepillo de acero y lubrique las roscas con aceite. Ajuste los accesorios de las ruedas después de cada 50 horas de funcionamiento. Consulte la sección Especificaciones para verificar la torsión correcta.

COJINETES DE LAS RUEDAS

Los cojinetes de las ruedas deben limpiarse y lubricarse anualmente. Consulte la sección Especificaciones para verificar el lubricante correcto.

REEMPLAZO DE LOS COJINETES (COLLAR AUTOTRABABLE EXCÉNTRICO)

Los cojinetes con collares autotrabables excéntricos se utilizan en varios ejes y se mantienen en posición en la estructura con las bridas de cojinetes.

FIG. 20: El cojinete (1) se mantiene en posición en el eje mediante un collar de bloqueo (2). El collar de bloqueo tiene un abocardado excéntrico. Cuando se arma el cojinete, este abocardado se conecta al extremo excéntrico de su anillo de bolas interior (3). El collar de bloqueo se gira en el cojinete para trabar el dispositivo en el eje. El dispositivo sujeta el eje firmemente mediante una acción de traba positiva que aumenta con el uso. Un tornillo de ajuste (4) en el collar de bloqueo ejerce presión de bloqueo adicional.

Para reemplazar un cojinete:

- Afloje el tornillo de ajuste.
- Inserte un punzón mandril en el orificio del pasador cónico (5) para girar y aflojar el collar de bloqueo. Gire el collar de bloqueo en la dirección opuesta a la rotación normal del eje. Quite el collar de bloqueo.
- Sostenga el eje. Quite los pernos de las bridas del cojinete
- Deslice el cojinete y las bridas del cojinete hacia afuera del eje.

NOTA: *Desarmar el conjunto será más fácil si antes se eliminan la pintura y la corrosión del eje.*

- Coloque el cojinete y las bridas del cojinete en el eje. Asegúrese de que el anillo de bolas interior del cojinete se gire en la dirección correcta.
- Coloque los pernos de las bridas del cojinete. Asegúrese de que el cojinete esté recto en las bridas. Ajuste los pernos uniformemente.
- Coloque el collar de bloqueo en el eje. Presiónelo contra el anillo de bolas interior del cojinete. Gire el collar de bloqueo en el sentido normal de rotación del eje hasta que se encaje completamente. Ajuste el collar de bloqueo golpeándolo con un punzón mandril insertado en el orificio del pasador cónico.

NOTA: *Para ajustar el collar de bloqueo, hágalo siempre en el sentido normal de rotación del eje.*

- Coloque firmemente el tornillo de ajuste en el collar de bloqueo. Utilice la siguiente tabla para verificar el valor de torsión del tornillo de ajuste.

Tamaño del tornillo de ajuste	Nm	Lbf-pulg
1/4-20	4,8	78
5/16-18	18	156
3/8-16	31	273
7/16-14	49	428

- Si se reemplaza un cojinete en el otro extremo del eje, repita este procedimiento para el otro cojinete.

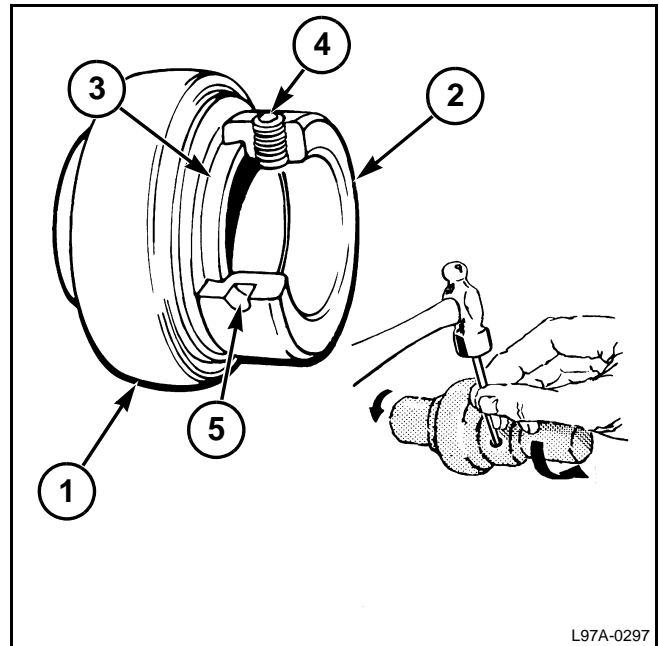


FIG. 20

L97A-0297

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

PROTECTOR ANTIVIENTO

Extracción

FIG. 21: Quite la cadena de ajuste del protector antiviento (1) de la lengüeta de la enfardadora.

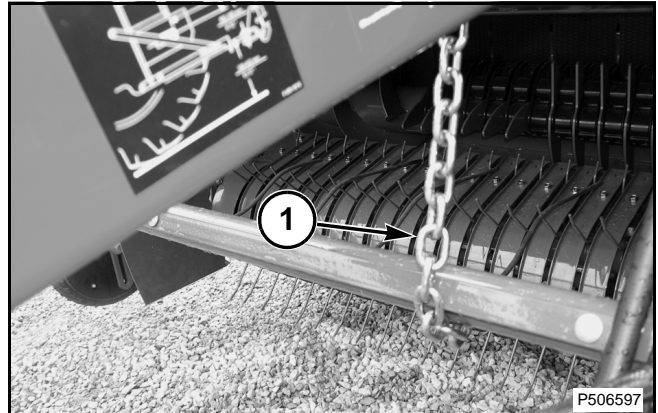


FIG. 21

FIG. 22: Quite el perno (1) del pivote del brazo del protector antiviento de la izquierda.

Quite el perno del pivote del brazo del protector antiviento de la derecha.

Quite el protector antiviento (2).

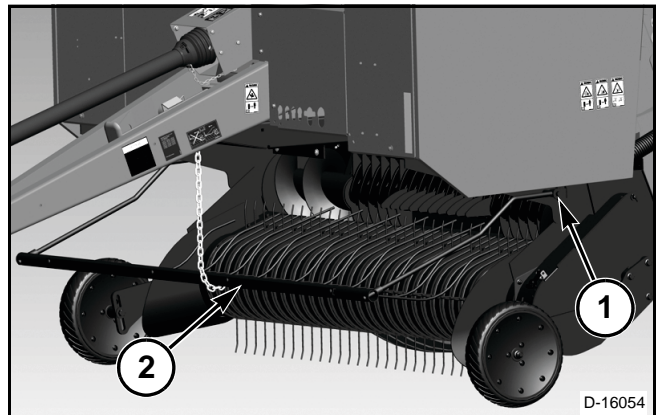


FIG. 22

Instalación

FIG. 23: Instale la cadena de ajuste del protector antiviento (1) en una varilla del protector antiviento.

Instale el protector antiviento (2) en la enfardadora.

Instale el perno (3) en el pivote del brazo del protector antiviento de la izquierda.

Instale el perno en el pivote del brazo del protector antiviento de la derecha.

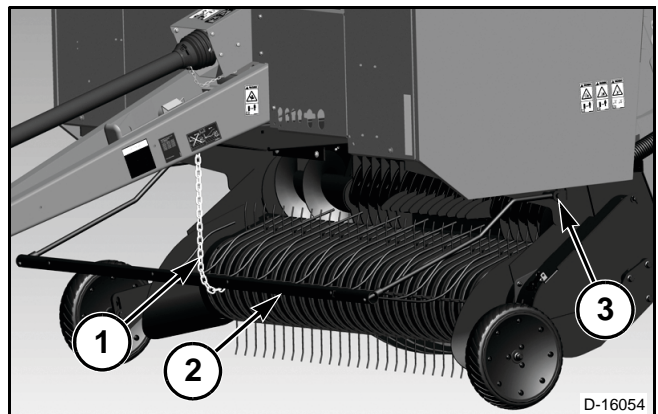


FIG. 23

FIG. 24: Enrolle la cadena de ajuste del protector antiviento debajo del protector. Instale la cadena (1) en la lengüeta de la enfardadora. Consulte el apartado sobre el ajuste del protector antiviento en la sección Ajustes.

IMPORTANTE: La cadena de ajuste del protector antiviento debe enrollarse debajo del protector antiviento como se indica.

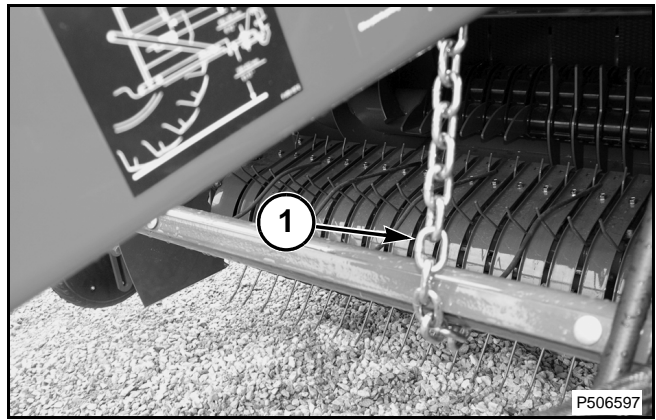


FIG. 24

REEMPLAZO DE LOS DIENTES DEL RECOLECTOR

Asegúrese de que la compuerta trasera esté cerrada y trabada.

Desconecte la toma de fuerza del tractor. Apague la consola de control.

Detenga el motor del tractor y quite la llave.

Quite el conjunto del protector antiviento. Consulte el apartado Protector antiviento en esta sección.

FIG. 25: Quite los tornillos de cabeza (1) de la empaquetadora (2) sobre el diente (3) que hay que reemplazar. Quite la empaquetadora del recolector.

NOTA: Cada diente está hecho de una sola pieza de alambre envuelto en dos resortes de bobina e instalados en un perno.

Si es necesario, utilice una llave para girar la bobina y así acceder fácilmente al diente.

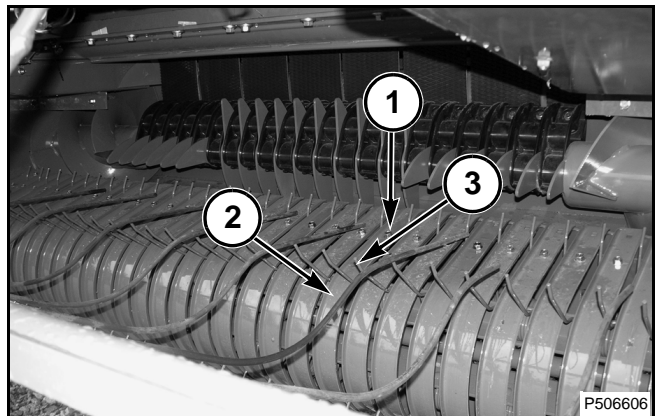


FIG. 25

FIG. 26: Quite la tuerca (1), la arandela y el diente (2) del recolector.

Instale el nuevo diente en el perno como se muestra. Asegúrese de que el diente esté bien apretado contra la base del perno. Instale la arandela y la tuerca. Ajuste la tuerca.

NOTA: Asegúrese de que las dos bobinas del nuevo diente toquen la barra dentada.

Instale la empaquetadora y los tornillos de cabeza. Apriete los tornillos de cabeza.

Instale el conjunto del protector antiviento. Consulte el apartado Protector antiviento en esta sección.

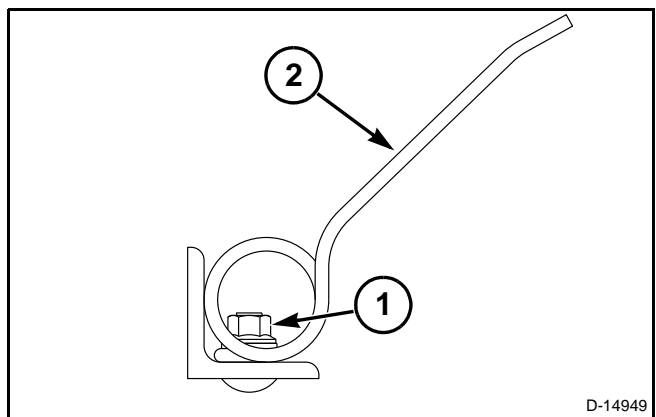


FIG. 26

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

REEMPLAZO DEL RODILLO DE LEVAS DEL RECOLECTOR

Extracción

Asegúrese de que la compuerta trasera esté cerrada y trabada.

Desconecte la toma de fuerza del tractor. Apague la consola de control.

Detenga el motor del tractor y quite la llave.

Quite el conjunto del protector antiviento. Consulte el apartado Protector antiviento en esta sección.

FIG. 27: Quite los blindajes (1) en el extremo del conjunto del recolector.

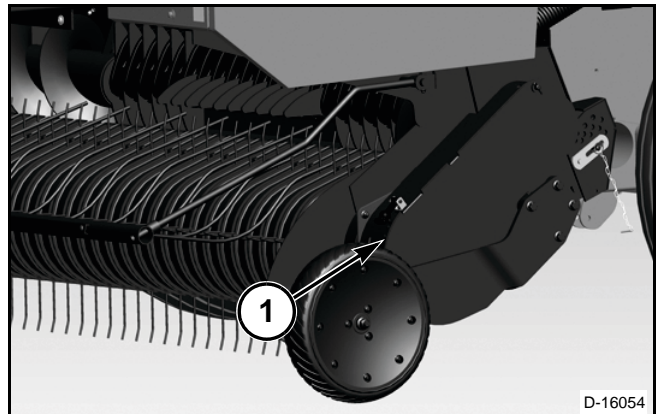


FIG. 27

FIG. 28: Gire el molinete del recolector hasta que el rodillo de levas esté alineado con el orificio de la pista de levas (1).

NOTA: No es necesario quitar la pista de levas de la enfardadora para reemplazar los rodillos de leva. Los rodillos pueden quitarse a través del orificio de la pista de levas.

Afloje el tornillo de cabeza sujetando su cabeza con una llave a través del orificio de la pista de levas. Utilice una llave de tubo o una llave plana para retirar la tuerca del tornillo de cabeza.

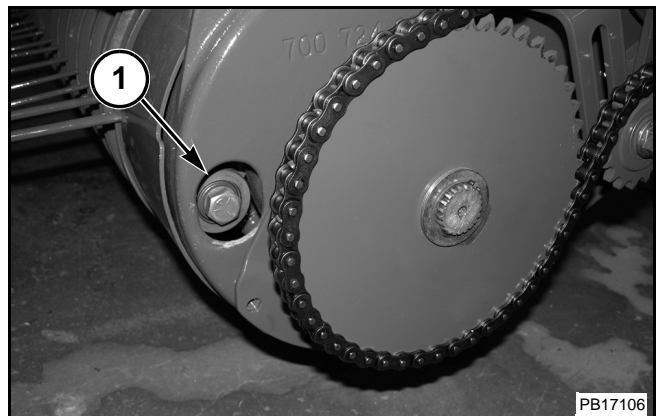


FIG. 28

FIG. 29: Quite el tornillo de cabeza (1), el rodillo de leva (2) y el espaciador (3) juntos del brazo del cigüeñal (4).

Quite el espaciador y el rodillo de leva del tornillo de cabeza.

NOTA: La imagen muestra la pista de levas quitada.

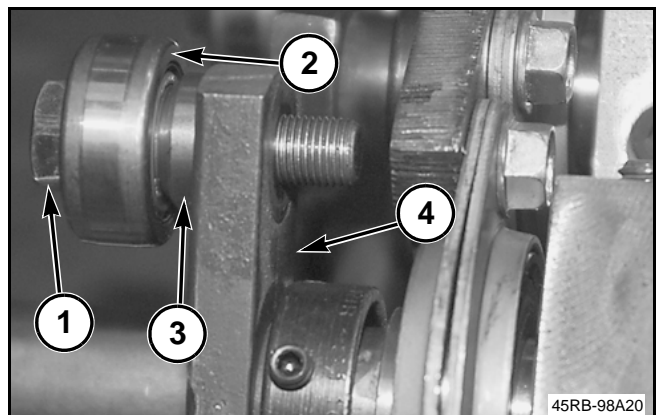


FIG. 29

Instalación

Instale el nuevo rodillo de leva en el tornillo de cabeza.

Instale el espaciador en el tornillo de cabeza con el bisel hacia el rodillo de leva.

Instale el tornillo de cabeza en el orificio del brazo del cigüeñal.

Coloque la tuerca en el tornillo de cabeza. Apriete la tuerca sujetando la cabeza del tornillo con una llave a través del orificio de la pista de levas. Mediante una llave de tubo o de tuercas, ajuste la tuerca a 145 Nm (105 lbf pie).

Repita el procedimiento para cada rodillo de leva que se reemplace.

Instale todos los blindajes en el conjunto del recolector.

Instale el conjunto del protector antiviento. Consulte el apartado Protector antiviento en esta sección.

CUCHILLA PARA CORTAR CUERDA

FIG. 30: El borde cortante de la cuchilla para cortar cuerda (1) deberá estar lo más afilado posible en todo momento. Si la cuerda se deshilacha en vez de cortarse en forma prolija, significa que el borde cortante no está afilado o que la cuchilla no está bien ajustada.

Inspeccione el borde cortante de la cuchilla para cortar cuerda. Si un borde cortante resulta dañado o no está afilado, afile o reemplace la hoja. El bisel del borde cortante de la cuchilla debe estar en el lado inferior para su correcto funcionamiento.

Compruebe el ajuste de la cuchilla para cortar cuerda. Consulte el apartado Cuchilla para cortar cuerda en la sección Ajustes.

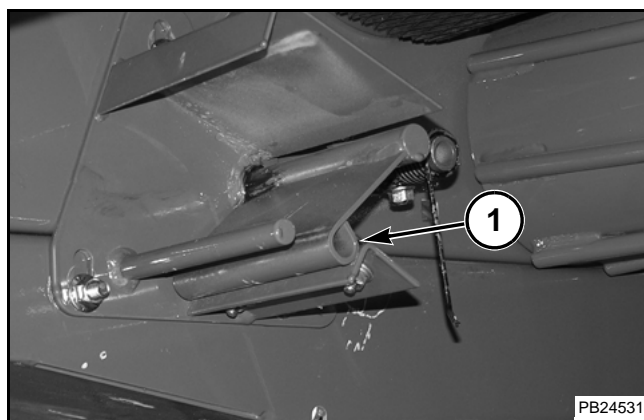


FIG. 30

INSTALACIÓN DE LA CADENA DEL BRAZO DE CUERDA

FIG. 31: Para instalar la cadena del brazo de cuerda:

- Retraiga por completo el accionador (1).

NOTA: La ilustración presenta una vista superior del brazo de cuerda.

- Acerque el brazo de cuerda (2) al blindaje delantero (3).
- Instale la cadena del brazo de cuerda.

NOTA: Cuando el accionador está completamente retraído, el brazo de cuerda debe estar cerca del blindaje delantero, sin tocarlo.

- Ajuste la tensión de la cadena. Consulte el apartado Cadenas de rodillos en la sección de Ajustes.
- Calibre el brazo de cuerda. Consulte Sensor del enhebrador en el apartado Calibración de sensores en la sección Ajustes.

NOTA: Es posible que el brazo de cuerda toque el lado izquierdo de la enfardadora en el modo manual o al calibrar el brazo de cuerda.

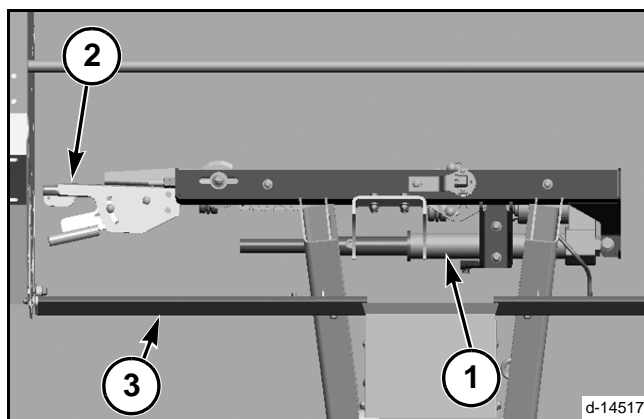


FIG. 31

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

REEMPLAZO DEL COJINETE Y RODILLO DEL BRAZO DE TENSIÓN

Para reemplazar los cojinetes de los rodillos del brazo de tensión, realice lo siguiente:

Levante completamente la compuerta trasera.

Apague la consola de control.

Detenga el motor del tractor y quite la llave.

FIG. 32: Coloque la válvula de bloqueo (1) de la compuerta trasera en la posición de BLOQUEO.



ADVERTENCIA: Cuando la compuerta trasera se levante para realizar tareas de mantenimiento, coloque la válvula de bloqueo de la compuerta trasera en la posición de BLOQUEO.

Abra las puertas laterales del blindaje a ambos lados de la máquina.

Alivie la tensión en las correas de formación de fardos y en el brazo que regula la densidad del fardo girando la válvula de alivio de presión hacia la izquierda. Consulte el apartado Alivio de la tensión de la correa de formación de fardos en esta sección.

NOTA: Los rodillos en los brazos de tensión del fardo son muy pesados y necesitan una grúa para sostenerlos durante el armado y desarmado.

No quite más de un rodillo por vez.

FIG. 33: Retire las tapas troqueladas (1) del panel lateral para retirar el rodillo.

Conecte una grúa en el otro rodillo. Levante los rodillos con la grúa. Haga coincidir los pernos en el rodillo que se debe retirar con el orificio en el panel lateral.

Quite los pernos del extremo del rodillo.

Quite el montaje de rodillo del conjunto del brazo de tensión.

Reemplace los cojinetes dañados.

Para instalar el rodillo, invierta el proceso de desarmado. Aplique 4 gotas de Loctite® 243 a las roscas de los pernos. Instale los accesorios de montaje y ajústelos a 217 Nm (160 lbf pie).

Baje los rodillos y retire el elevador.

Cierre la válvula de alivio de presión girando la perilla completamente a la derecha.

Presurice el sistema de tensión de la correa antes de enfardar.

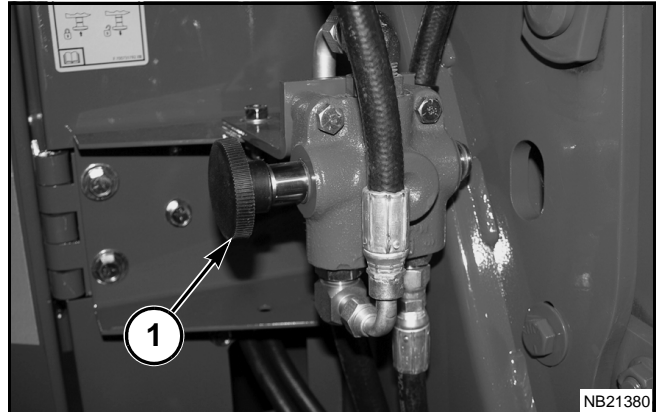


FIG. 32

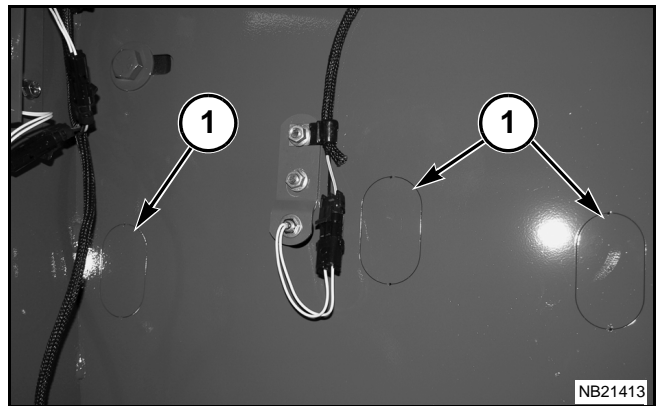


FIG. 33

MANTENIMIENTO DE LA CORREA DE FORMACIÓN DE FARDOS

Las correas de formación de fardos están fabricadas con una tela sintética de alta elasticidad y flexibilidad controlada y un material de cobertura y adherencia de gran calidad. Pero a pesar de estar hechas de materiales a prueba de condiciones climatológicas adversas, un poco de cuidado prolongará su vida útil considerablemente. Revise los siguientes puntos de precaución y cuidado con respecto a su uso y almacenamiento.

- Mantenga las correas de formación de fardos limpias. No permita que aceites, grasas u otros productos derivados del petróleo tomen contacto con ellas. Limpie todo el aceite con un trapo limpio o lave con agua y jabón.
- Proteja las correas de formación contra cortes y roturas. Una rotura puede dañar las capas internas de la tela y ser la causa principal de una posterior falla de la correa.
- Durante el almacenamiento o cuando no esté en uso, estacione la enfardadora en una construcción o bajo una cubierta. Esto ayudará a proteger las correas de formación de la humedad y de la luz directa del sol.
- Nunca guarde las correas cerca de motores eléctricos de gran tamaño, generadores o equipos eléctricos que generen electricidad. La electricidad generada produce ozono en el aire que las daña.
- Cuando almacene la máquina, afloje las correas de formación de fardos abriendo la válvula de alivio de presión. Consulte el apartado Alivio de la tensión de la correa de formación de fardos en esta sección.
- Reemplace los pasadores de grapas cada 800 a 1000 fardos.

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

ALIVIO DE LA TENSION DE LA CORREA DE FORMACIÓN DE FARDOS DE FORMACIÓN DE FARDOS

Alivie la tensión en las correas de formación de fardos antes de realizar lo siguiente:

- Reemplazar una correa de formación de fardos.
- Reparar o instalar un empalme en una correa de formación de fardos. Para facilitar el acceso, detenga la correa de forma que el empalme esté en la parte delantera o trasera de la enfardadora.
- Almacenar la enfardadora.
- Realizar tareas de mantenimiento en los rodillos o en sus cojinetes.

Para aliviar la tensión de la correa de formación de fardos:

FIG. 34: Desconecte la toma de fuerza.

Detenga el motor del tractor y quite la llave.

Gire la perilla en la válvula de alivio de presión (1) hacia la izquierda.

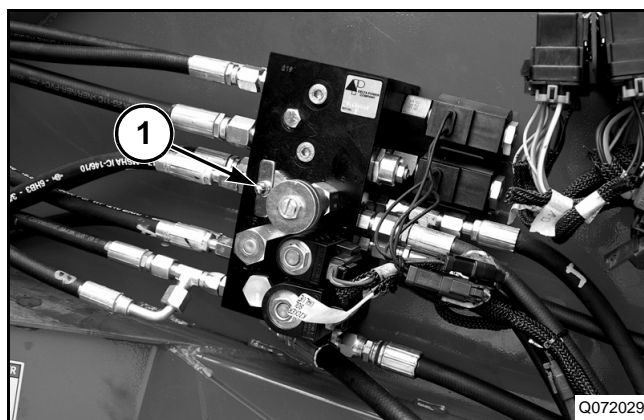


FIG. 34

FIG. 35: La presión en el manómetro (1) debe ser de 0 kPa (0 psi).

Cierre la válvula de alivio de presión antes de enfardar.

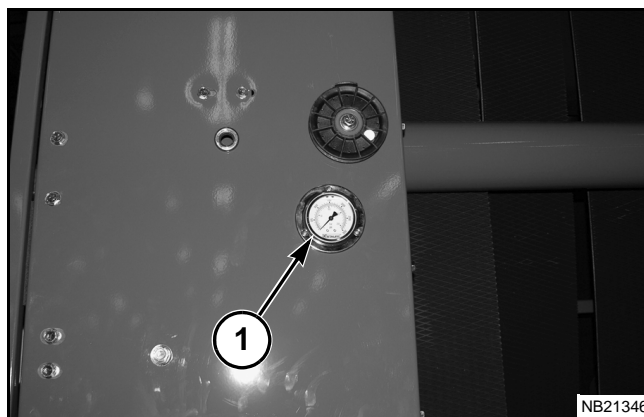


FIG. 35

REEMPLAZO DE LA CORREA DE FORMACIÓN DE FARDOS

No ponga juntas correas de formación que tengan una diferencia de longitud de más de 63,5 mm (2-1/2 pulg) respecto de las otras correas de longitud similar. Las correas largas deben ser entre 165 y 292 mm (6,5 a 11,5 pulg) más largas que las correas cortas.

Las correas más largas se tienden alrededor del rodillo de alternación, mientras que las correas más cortas no se pasan por el rodillo de alternación.

Acorte o alargue las correas de formación según sea necesario para que tengan la misma longitud. Para alargar una correa de formación de fardos, empalme una sección de correa que sea del mismo tamaño que el de la correa original.

IMPORTANTE: Siempre que reemplace o repare las correas, hágalo con otras del mismo material, fabricación y diseño de entrelazado.

FIG. 36: Para reemplazar una correa de formación de fardos, siga estas instrucciones:

Asegúrese de que no haya ningún fardo en la cámara de fardos.

Alivie la tensión en las correas. Consulte el apartado Alivio de la tensión de la correa de formación de fardos en esta sección.

Mida al menos una correa y compare su longitud con la nueva correa de formación que se va a instalar.

Quite el pasador de grapas (1) de la correa vieja.

NOTA: Si gira el pasador un cuarto de vuelta con una pinza, podrá quitarlo con más facilidad.

Conecte el extremo arrastrado (2) de la nueva correa al extremo que arrastra (3) en la correa vieja. (El extremo que arrastra es rectangular, mientras que el extremo arrastrado tiene las puntas cortadas en forma de ángulo). Asegúrese de que el patrón de superficie apunta hacia afuera y de que estará contra el fardo.

Cierre la válvula de alivio de presión girando la perilla completamente a la derecha. Consulte el apartado Alivio de la tensión de la correa de formación de fardos en esta sección.

Conduzca la enfardadora lentamente para enroscar la nueva correa de formación.

Cuando la nueva correa se haya colocado en la posición correcta:

- Apague la enfardadora. Detenga el motor del tractor y quite la llave.
- Alivie la tensión en las correas. Consulte el apartado Alivio de la tensión de la correa de formación de fardos en esta sección.
- Desenganche la correa vieja de la correa nueva.
- Alinee los extremos de la nueva correa e inserte una grapa nueva para mantener los extremos unidos. Asegúrese de que los bordes de las correas están alineados (4).
- Cierre la válvula de alivio de presión girando la perilla completamente a la derecha.

Presurice el sistema de tensión de la correa antes de enfardar.

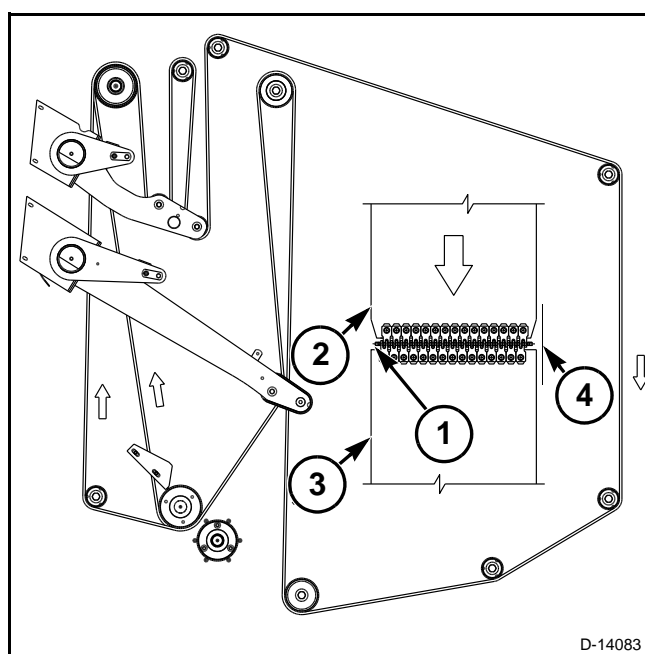


FIG. 36

D-14083

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

REPARACIÓN DE LA CORREA DE FORMACIÓN DE FARDOS

Las correas pueden cortarse y engraparse para reparar una correa rota. Se puede añadir un trozo de correa corto para reemplazar una parte dañada.

Si no hay disponible un trozo corto para empalmar, una de las correas viejas puede reemplazarse por una correa nueva. La correa vieja puede luego utilizarse para empalmar correas dañadas.

NOTA: Cuando repare las correas, corte únicamente la cantidad necesaria para hacer el empalme. Nunca utilice correas de formación de fardos que tengan una diferencia de longitud superior a 63,5 mm (2-1/2 pulg) respecto de las otras correas de longitud similar. Las correas largas deben ser entre 165 y 292 mm (6,5 a 11,5 pulg) más largas que las correas cortas.

FIG. 37: Hay disponibles una engrapadora de correa (1) y un juego de grapas para reparar correas de formación de fardos. Use grapas Alligator®. Las nuevas grapas no tendrán una larga vida útil si la correa no se prepara de manera adecuada. La instalación de las grapas y la sujeción de los remaches a través de las correas debe hacerse correctamente.

IMPORTANTE: Mantenga un registro de las correas que han sido empalmadas. Nunca empalme una correa más de dos veces sin acortar las otras correas.

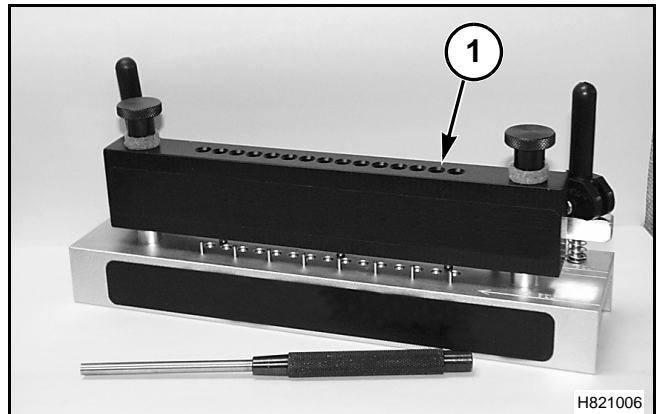


FIG. 37

FIG. 38: Mida la cantidad de correa que desea quitar y marque para cortar. La carga debe repartirse uniformemente sobre todo el ancho de la correa de formación. Los extremos de la correa de formación deben cortarse a un ángulo de exactamente 90 grados.

Utilice un cuchillo (1) y una escuadra (2) para cortar la correa de formación.

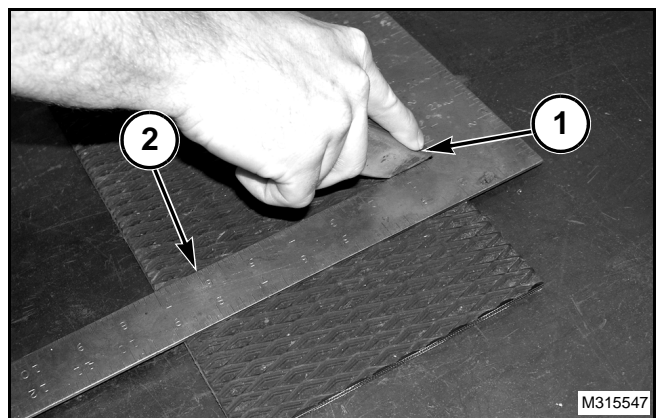


FIG. 38

FIG. 39: Hay disponible un cortador de correas (1) para cortar la correa de formación de fardos.

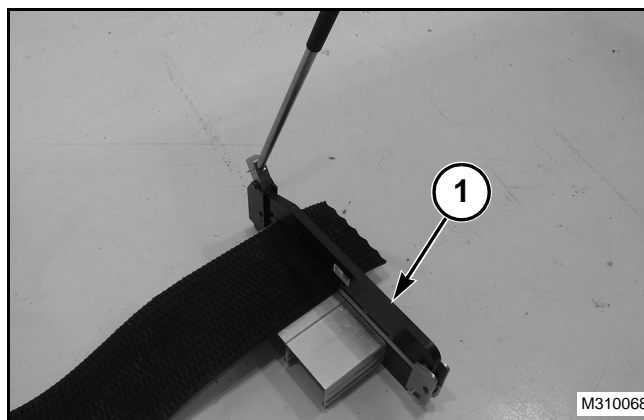


FIG. 39

FIG. 40: Las esquinas (1) del extremo arrastrado deben cortarse en un ángulo de 6 x 20 mm (1/4 x 3/4 pulg). Las esquinas cónicas permitirán que las correas se desplacen más libremente en las guías y evitarán que se salgan los ganchos del extremo.

IMPORTANTE: Tenga en cuenta la dirección de desplazamiento de la correa antes de continuar.

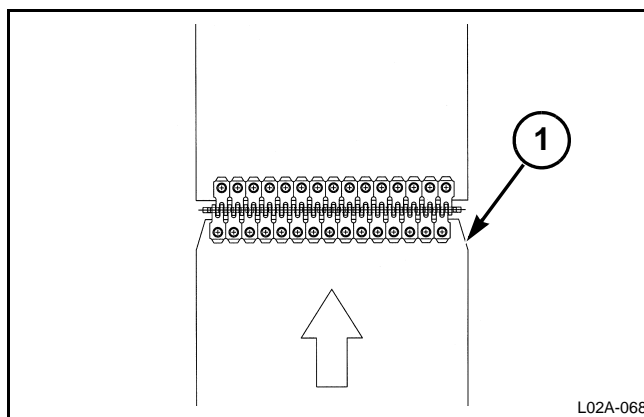


FIG. 40

FIG. 41: Utilice una cuchilla afilada o una amoladora para quitar el patrón de una tira (A) de 16 mm (11/16 pulg) a través del extremo de la correa. Tenga cuidado de no cortar en la sección de cable de la correa o de no calentarla demasiado.

El grosor (B) de la correa de formación de fardos debe ser de 5 mm (3/16 pulg) en el área donde se instalará la grapa.

Consulte las instrucciones de la engrapadora e instale la grapa en la correa.

Asegúrese de que la altura (C) del remache sea de 10 mm (0,394 pulg).

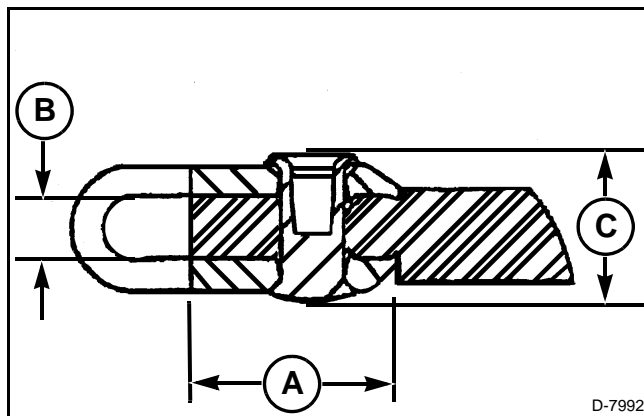


FIG. 41

FIG. 42: Alinee el entrelazado e instale una grapa (1) para unir ambos extremos. Consulte el apartado Reemplazo de la correa de formación de fardos en esta sección para obtener más información sobre cómo unir los extremos de las correas. Los bordes de las correas deben alinearse (2).

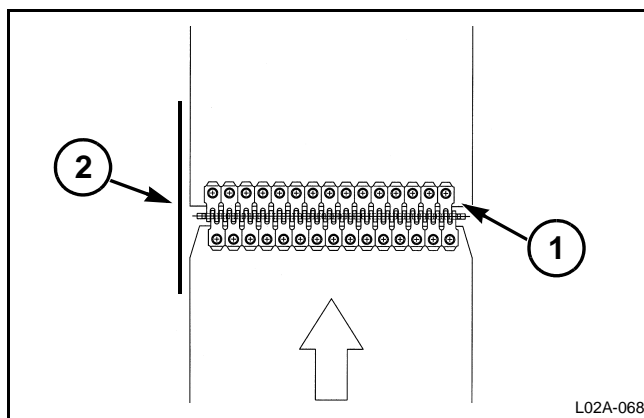


FIG. 42

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

SISTEMA HIDRÁULICO - SISTEMA HIDRÁULICO DEL TRACTOR

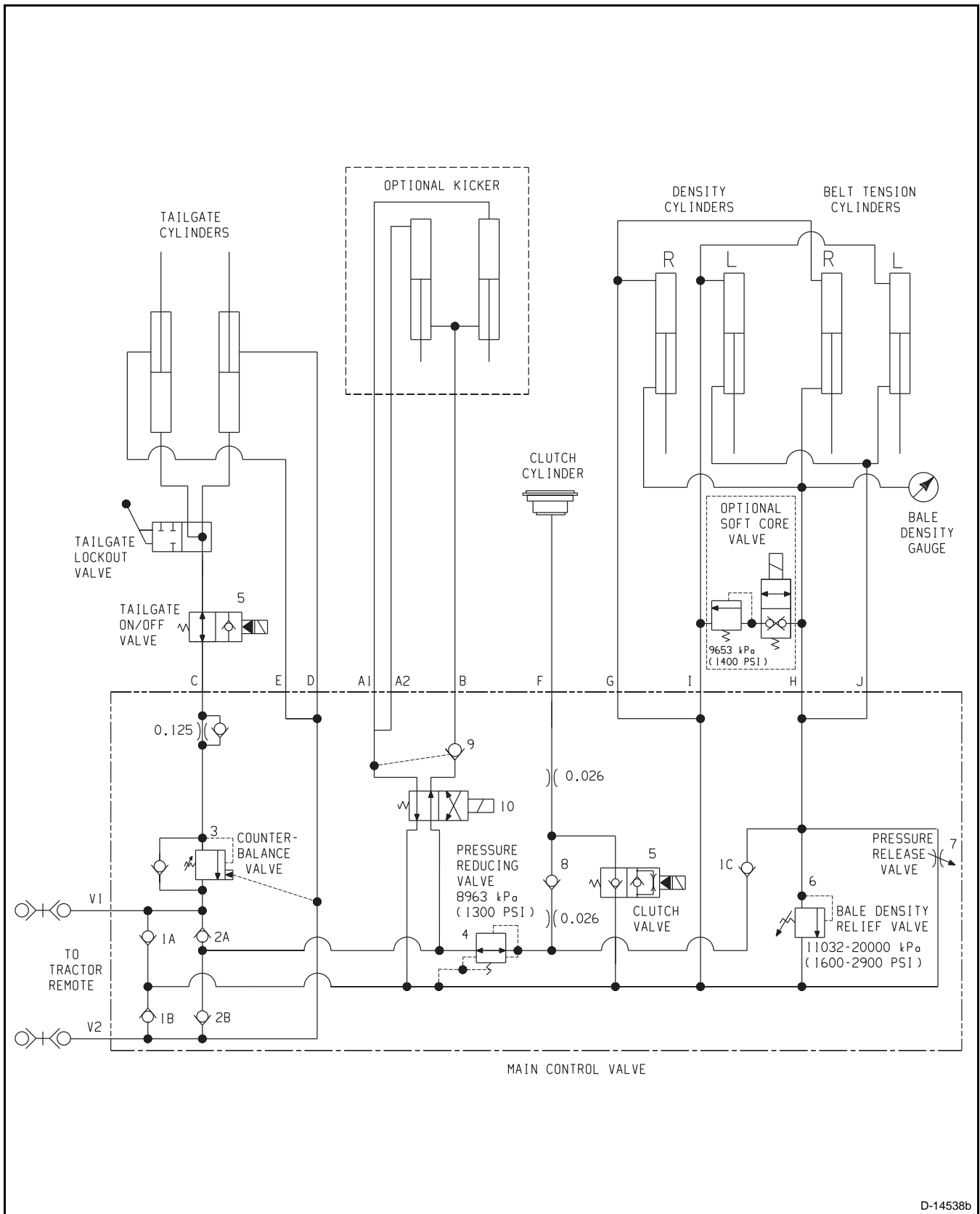
Mantenimiento del sistema hidráulico

El sistema hidráulico debe mantenerse limpio, ya que la suciedad puede impedir su correcto funcionamiento. Realice el mantenimiento del sistema hidráulico del tractor según las instrucciones del manual del operador del tractor.

Diagrama del sistema hidráulico

Los siguientes términos se utilizan en los esquemas del sistema hidráulico.

Términos del esquema	Descripción
BALE DENSITY GAUGE	Manómetro de densidad de fardo
BALE DENSITY RELIEF VALVE	Válvula de alivio de densidad de fardo
BELT TENSION CYLINDERS	Cilindros de tensión de la correa
CLUTCH CYLINDER	Cilindro del embrague
CLUTCH VALVE	Válvula de embrague
COUNTERBALANCE VALVE	Válvula de contrabalance
DENSITY CYLINDERS	Cilindros de densidad del fardo
MAIN CONTROL VALVE	Válvula de control principal
OPTIONAL KICKER	Eyector (opcional)
OPTIONAL SOFT CORE VALVE	Válvula de núcleo blando (opcional)
PRESSURE REDUCING VALVE	Válvula reductora de presión
PRESSURE RELEASE VALVE	Válvula de alivio de presión
TAILGATE CYLINDERS	Cilindros de la compuerta trasera
TAILGATE LOCKOUT VALVE	Válvula de bloqueo de la compuerta trasera
TAILGATE ON/OFF VALVE	Válvula de encendido/apagado de la compuerta trasera
TO TRACTOR REMOTE	Al control remoto del tractor



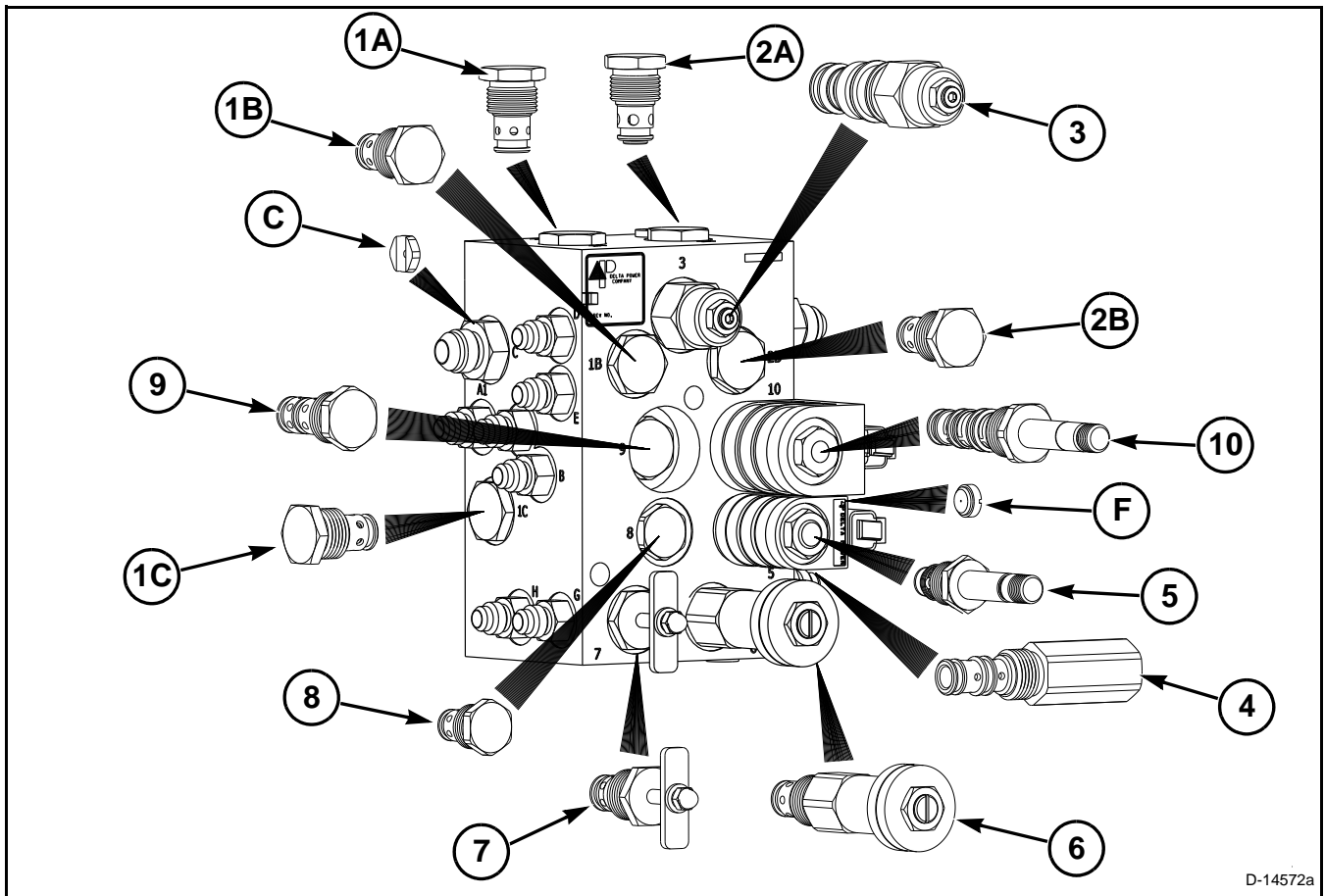
D-14538b

FIG. 43

FIG. 43: Sistema hidráulico de enfardadoras que usan el sistema hidráulico del tractor

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

Identificación de componentes de la válvula hidráulica



D-14572a

FIG. 44

FIG. 44: Válvula de control principal

- (1A) Válvula de retención (puerto 1A)
- (1B) Válvula de retención (puerto 1B)
- (1C) Válvula de retención (puerto 1C)
- (2A) Válvula de retención de flujo inverso (puerto 2A)
- (2B) Válvula de retención de flujo inverso (puerto 2B)
- (3) Válvula de contrabalance de la compuerta trasera (puerto 3)
- (4) Válvula reductora de presión (puerto 4)
- (5) Válvula de embrague (puerto 5)
- (6) Válvula de alivio de presión, densidad de fardo (puerto 6)
- (7) Válvula de alivio de presión (puerto 7)
- (8) Válvula de retención (puerto 8)
- (9) válvula de retención accionada por piloto (puerto 9)
- (10) Válvula del eyector (puerto 10)
- (C) Orificio de flotación (puerto C)
- (F) Orificio de flotación (puerto F)

SISTEMA HIDRÁULICO INCORPORADO

Mantenimiento del sistema hidráulico

El sistema hidráulico debe mantenerse limpio, ya que la suciedad puede impedir su correcto funcionamiento.

FIG. 45: Revise diariamente el nivel de fluido hidráulico en el depósito (1). La varilla de medición está conectada a la tapa de llenado (2). El nivel de fluido hidráulico debe estar entre las marcas de agregar (ADD) y lleno (FULL) de la varilla de medición cuando se cierra la compuerta trasera. No llene el depósito hidráulico por encima de la marca de lleno (FULL). Consulte la sección Especificaciones para verificar el lubricante correcto.

Cambie el tubo de respiración (3) del depósito hidráulico cada 250 horas.

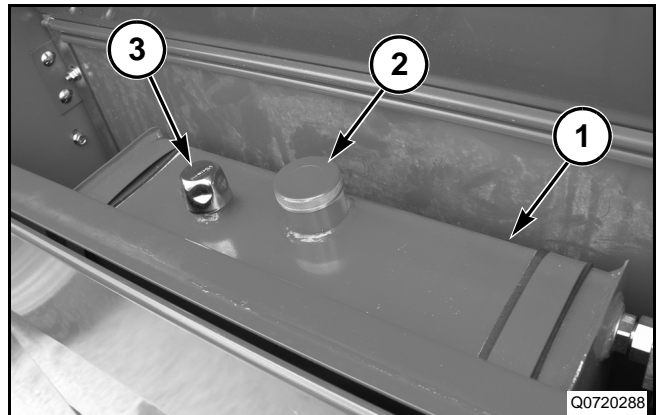


FIG. 45

FIG. 46: Limpie el área que rodea el filtro hidráulico (1) y la cabeza del filtro hidráulico (2) antes de quitar el filtro hidráulico viejo.

Cambie el filtro hidráulico después de las primeras 50 horas de funcionamiento.

Cambie el fluido hidráulico y el filtro hidráulico cada 250 horas o cuando el fluido hidráulico se ensucie.

Si se desarma la bomba hidráulica para realizar tareas de mantenimiento, se deberá cambiar el fluido hidráulico.

El tapón de drenaje está ubicado en la parte inferior del depósito hidráulico.

Limpie el imán del tapón de drenaje cada vez que retire el tapón.

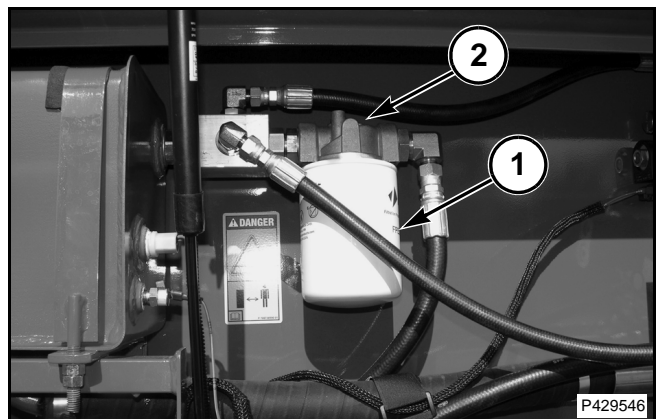


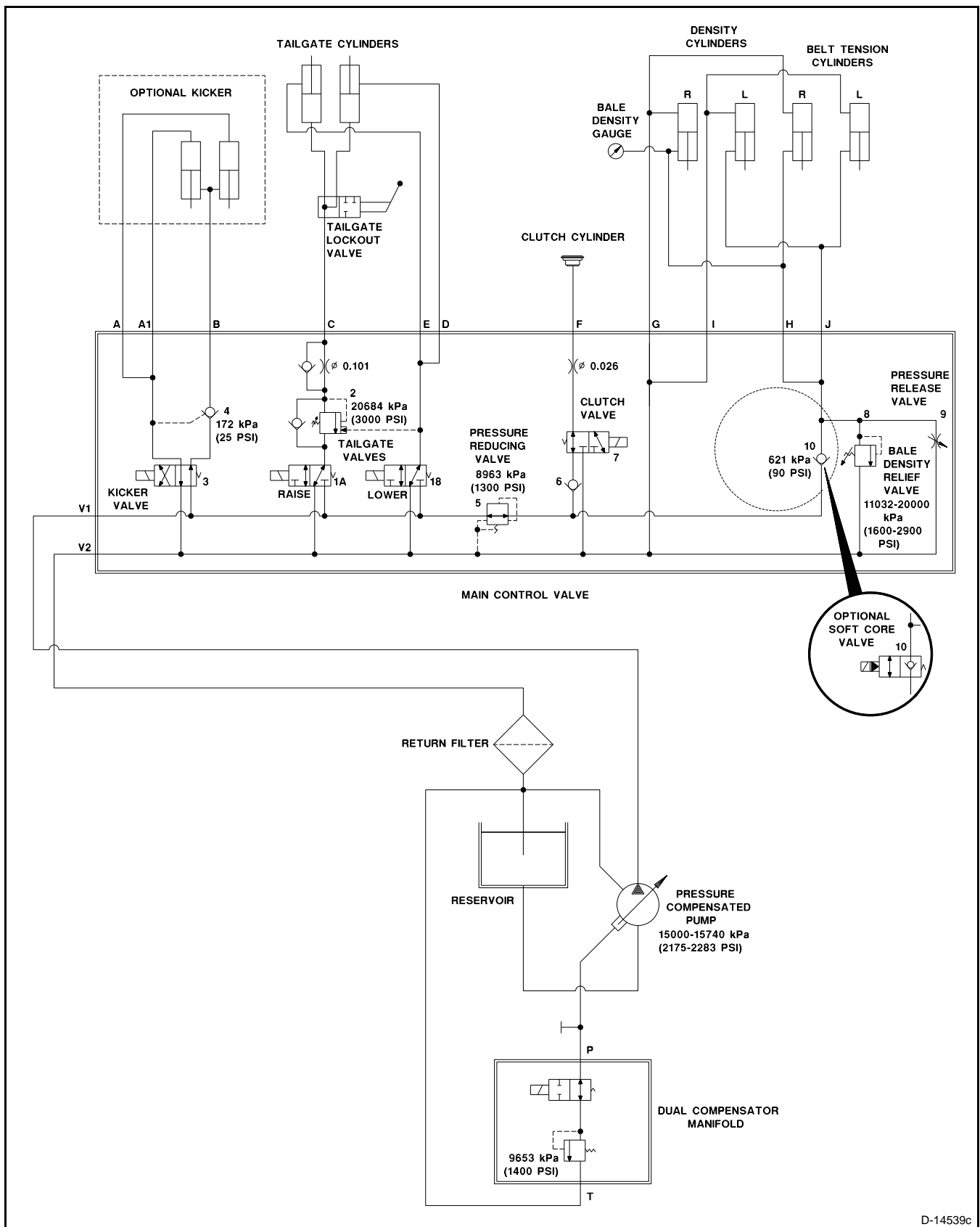
FIG. 46

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

Diagrama del sistema hidráulico

Los siguientes términos se utilizan en los esquemas del sistema hidráulico.

Términos del esquema	Descripción
BALE DENSITY GAUGE	Indicador de densidad del fardo
BALE DENSITY RELIEF VALVE	Válvula de alivio de densidad de fardo
BELT TENSION CYLINDERS	Cilindros de tensión de la correa
CLUTCH CYLINDER	Cilindro del embrague
CLUTCH VALVE	Válvula de embrague
DENSITY CYLINDERS	Cilindros de densidad del fardo
DUAL COMPENSATOR MANIFOLD	Múltiple de doble compensador
OPTIONAL KICKER	Eyector opcional
KICKER VALVE	Válvula del expulsor
LOWER	Bajar
MAIN CONTROL VALVE	Válvula de control principal
OPTIONAL SOFT CORE VALVE	Válvula de núcleo blando (opcional)
PRESSURE COMPENSATED PUMP	Bomba de presión compensada
PRESSURE REDUCING VALVE	Válvula reductora de presión
PRESSURE RELEASE VALVE	Válvula de alivio de presión
RAISE	Levantar
RESERVOIR	Depósito
RETURN FILTER	Filtro de retorno
TAILGATE CYLINDERS	Cilindros de la compuerta trasera
TAILGATE LOCKOUT VALVE	Válvula de bloqueo de la compuerta trasera
TAILGATE VALVES	Válvulas de la compuerta trasera



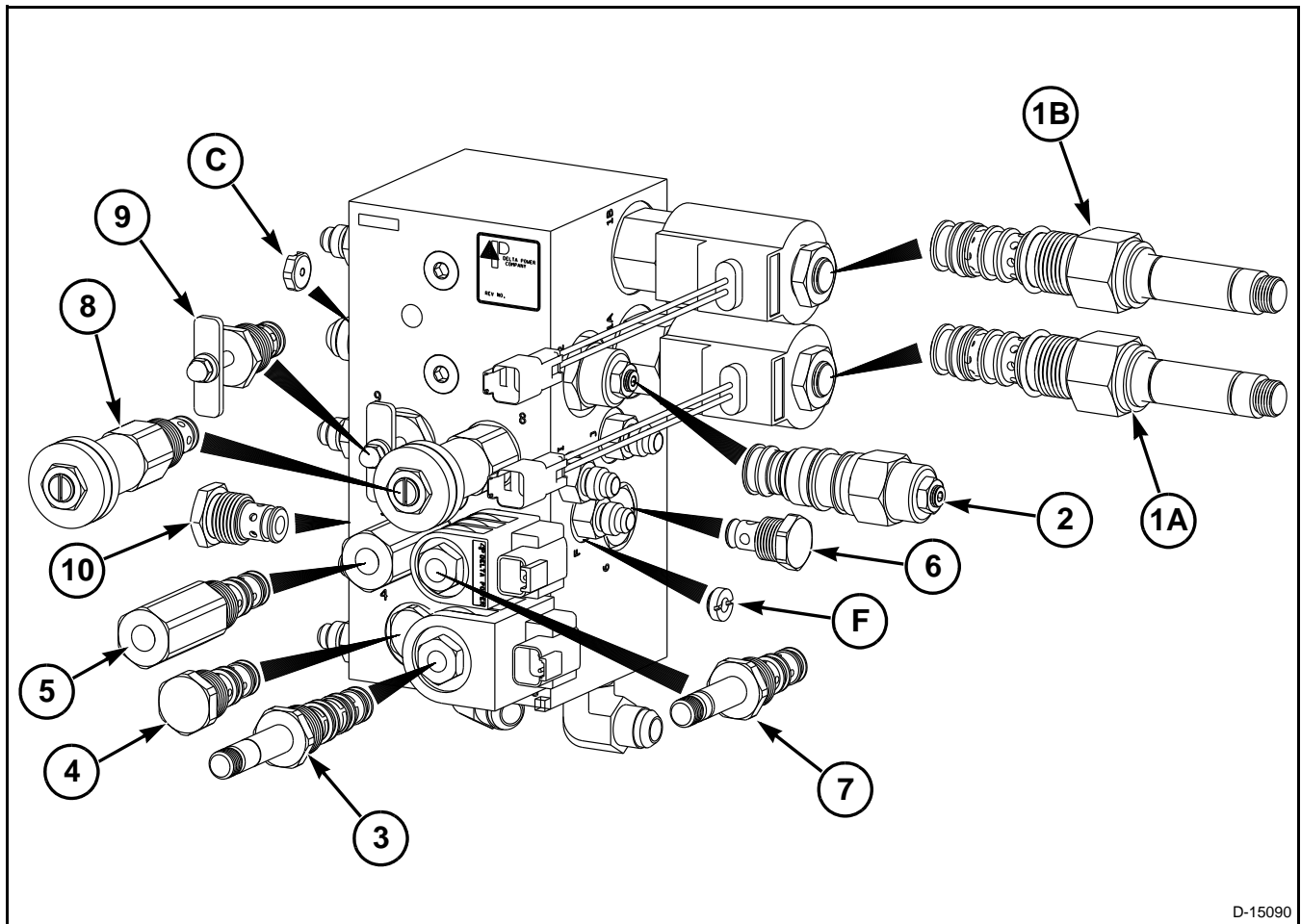
D-14539c

FIG. 47

FIG. 47: Sistema hidráulico de enfardadora incorporado

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

Identificación de componentes de la válvula hidráulica



D-15090

FIG. 48

FIG. 48: Válvula de control principal

- (1B) Válvula de compuerta trasera - bajada (puerto 1B)
- (1A) Válvula de compuerta trasera - elevación (puerto 1A)
- (2) Válvula de contrabalance de la compuerta trasera (puerto 2)
- (3) Válvula del eyector (puerto 3)
- (4) Válvula de retención accionada por piloto (puerto 4)
- (5) Válvula reductora de presión (puerto 5)
- (6) Válvula de retención del embrague (puerto 6)
- (7) Válvula del embrague (puerto 7)
- (8) Válvula de alivio de presión, densidad de fardo (puerto 8)
- (9) Válvula de alivio de presión (puerto 9)
- (10) Válvula de retención de tensión de la correa (puerto 10)

NOTA: La válvula opcional de núcleo blando reemplaza a la válvula de retención de tensión de la correa en el puerto 10 cuando está instalada.

- (C) Orificio de flotación (puerto C)
- (F) Orificio (puerto F)

SISTEMA ELÉCTRICO

Fusibles

FIG. 49: Hay dos fusibles de cinco amperios (1) situados en el lado derecho de la máquina. Un fusible es para las salidas del controlador. El otro fusible es para la alimentación del controlador.

Relés

Los relés (2) están ubicados en el lado derecho de la máquina.

Terminador CAN

Para que la comunicación entre los componentes del sistema sea correcta, es necesario colocar terminadores CAN (3). Un terminador CAN va en el extremo del mazo de cables de la cabina. El otro terminador CAN va en el extremo del mazo de cables del implemento.

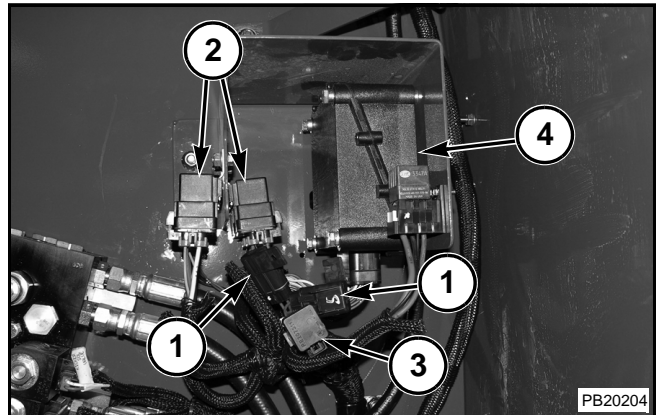


FIG. 49

Controlador de la enfardadora

El controlador de la enfardadora (4) contiene el software, los parámetros, las constantes y la memoria del implemento.

Esquemas eléctricos

Información general

FIG. 50: El esquema de conexiones eléctricas usa el siguiente formato para identificar los cables.

(1) Número de circuito.

NOTA: El número de circuito se imprime en los cables.

(2) Tamaño del cable en mm². Consulte la tabla de tamaño del cable.

(3) Color de cable. Consulte la tabla de color del cable.

Tamaño del cable

Los tamaños de cables que se muestran en el esquema de conexiones eléctricas son en mm². La siguiente tabla permite convertir tamaños especificados en mm² de sección transversal a calibres de cable SAE.

Medida	Calibre de cable SAE
8,0 mm ²	calibre 8
5,0 mm ²	calibre 10
3,0 mm ²	calibre 12
2,0 mm ²	calibre 14
1,0 mm ²	calibre 16
0,8 mm ²	calibre 18

NOTA: El tamaño de cable que se muestra en los esquemas corresponde a las enfardadoras de modelos recientes. En las enfardadoras más antiguas, algunos sistemas accionadores tienen cables de 3,0 en lugar de 5,0, y de 5,0 en lugar de 8,0 como se muestra.

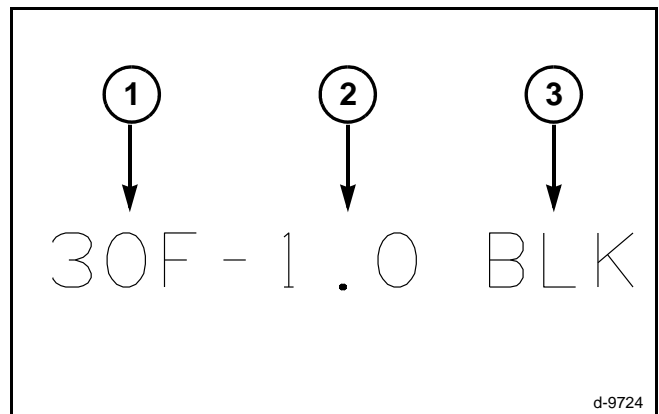


FIG. 50

d-9724

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

Color del cable

En los esquemas eléctricos los colores de cable se indican mediante abreviaturas de tres letras. La tabla siguiente proporciona una descripción de las abreviaturas.

Abreviatura	Color del cable
BLK	Negro
BLK/ORG	Negro con banda naranja
BLK/WHT	Negro con banda blanca
BLK/YEL	Negro con banda amarilla
BLU	Azul
BLU/GRN	Azul con franja verde
BLU/ORG	Azul con franja naranja
BLU/WHT	Azul con banda blanca
BRN	Marrón
BRN/BLU	Marrón con banda azul
BRN/GRN	Marrón con franja verde
BRN/ORG	Marrón con franja naranja
BRN/RED	Marrón con banda roja
BRN/WHT	Marrón con banda blanca
BRN/YEL	Marrón con banda amarilla
DK GRN	Verde oscuro
GRN	Verde
GRN/BLK	Verde con banda negra
GRN/WHT	Verde con banda blanca
GRN/YEL	Verde con banda amarilla
GRY	Gris
LT BLU	Celeste
ORG	Naranja
ORG/BLU	Naranja con banda azul
ORG/GRY	Naranja con banda gris
PNK	Rosa
PNK/BRN	Rosa con banda marrón
ROJO	Rojo
RED/BLU	Rojo con banda azul
RED/GRN	Rojo con banda verde
RED/GRY	Rojo con banda gris
RED/ORG	Rojo con banda naranja
RED/PNK	Rojo con banda rosa
RED/PUR	Rojo con banda púrpura

Abreviatura	Color del cable
RED/YEL	Rojo con banda amarilla
MARRÓN CLARO	Marrón claro
WHT	Blanco
WHT/BLK	Blanco con banda negra
WHT/BRN	Blanco con banda marrón
WHT/GRN	Blanco con banda verde
WHT/GRY	Blanco con banda gris
WHT/ORG	Blanco con banda naranja
WHT/PNK	Blanco con banda rosa
WHT/RED	Blanco con banda roja
WHT/YEL	Blanco con banda amarilla
YEL	Amarillo
YEL/GRY	Amarillo con banda gris
YEL/ORG	Amarillo con banda naranja
YEL/PUR	Amarillo con banda púrpura
YEL/WHT	Amarillo con banda blanca

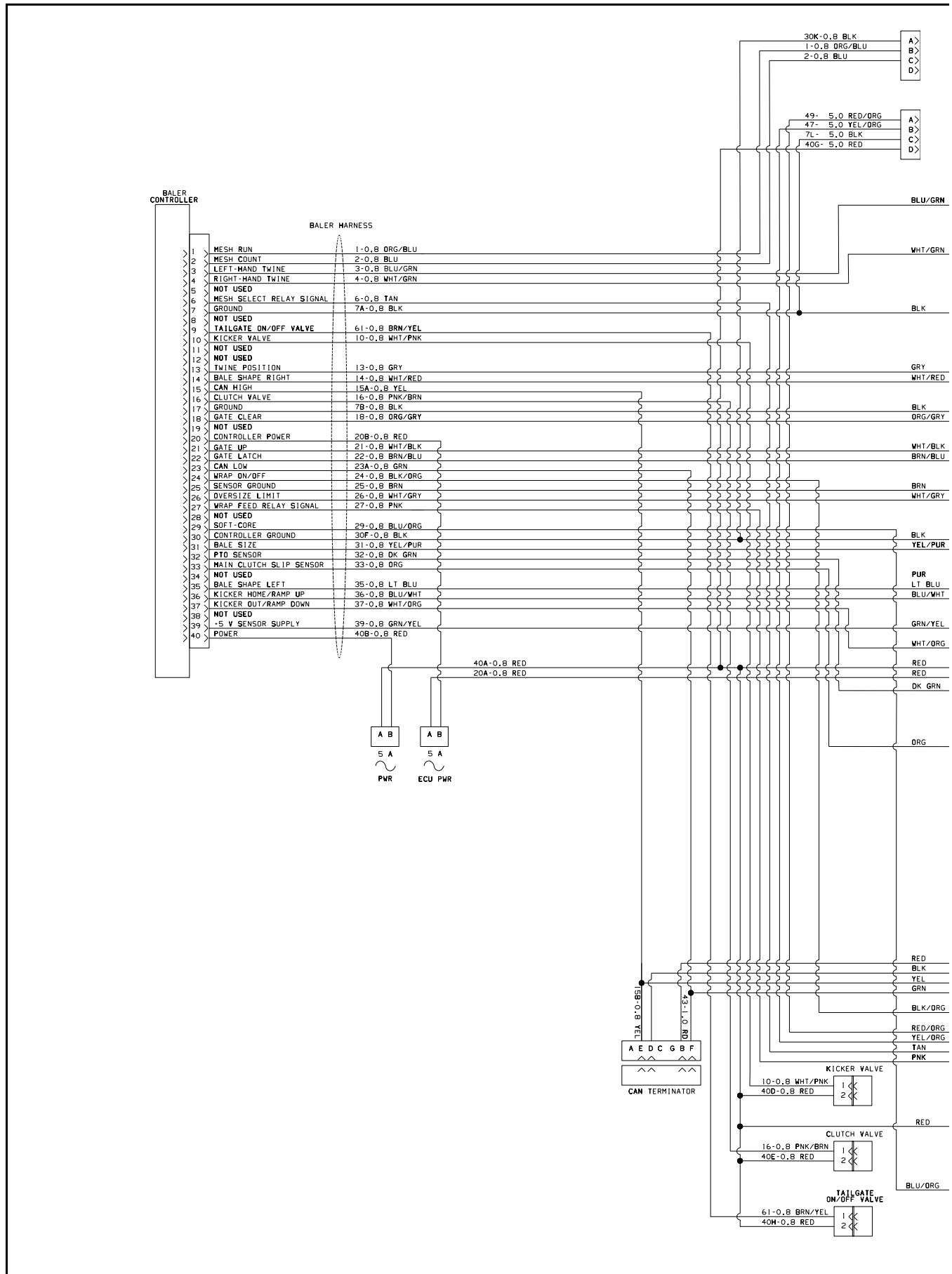
Términos utilizados en los esquemas de la enfiadora

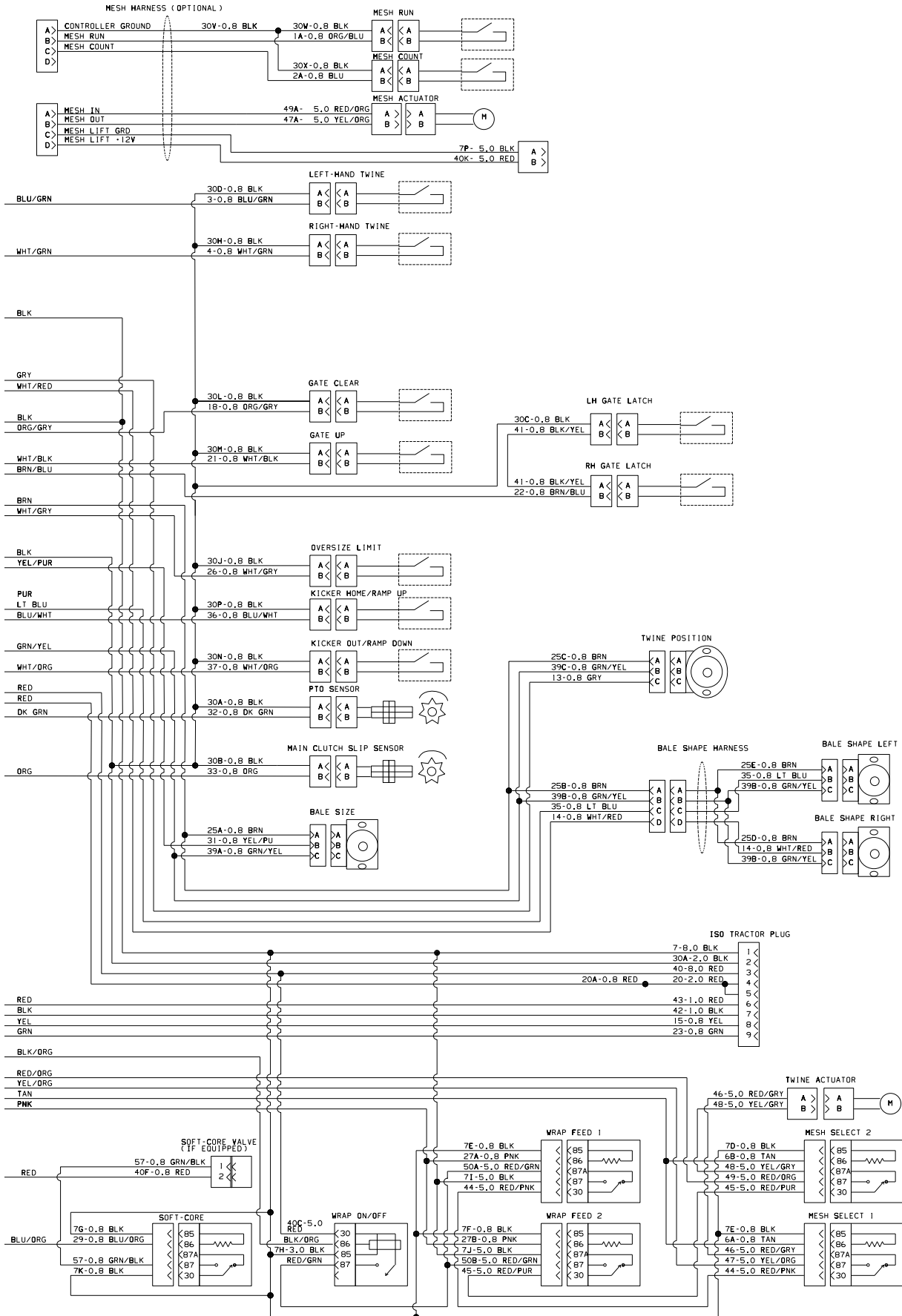
Términos del esquema	Descripción
+5 V SENSOR SUPPLY	Suministro de energía de sensor de 5 voltios
BALE SHAPE HARNESS	Mazo de cables para la formación de fardos
BALE SHAPE LEFT	Sensor de forma del fardo del lado izquierdo
BALE SHAPE RIGHT	Sensor de forma del fardo del lado derecho
BALE SIZE	Sensor de tamaño del fardo
BALER CONTROLLER	Controlador del implemento de la enfiadora
BALER HARNESS	Mazo de cables de la enfiadora
CAN HIGH	CAN alto
CAN LOW	CAN bajo
CAN TERMINATOR	Terminador CAN
CLUTCH VALVE	Válvula de embrague
CONTROLLER GROUND	Tierra del controlador del implemento
CONTROLLER POWER	Alimentación del controlador del implemento
ECU PWR	Fusible de alimentación del controlador del implemento
GATE CLEAR	Interruptor de compuerta despejada
GATE DOWN VALVE	Válvula de compuerta abajo
GATE LATCH	Interruptor de pestillo de la compuerta
GATE UP	Interruptor de compuerta levantada
GATE UP VALVE	Válvula de compuerta levantada
GROUND	Conexión a tierra
HOT OIL	Sensor de aceite caliente
HYDRAULIC COMPENSATOR RELAY	Relé de compensador hidráulico
HYDRAULIC COMPENSATOR VALVE	Válvula de compensador hidráulico
IF EQUIPPED	Si tiene
ISO TRACTOR PLUG	Obturador ISO del implemento
KICKER HOME/RAMP UP	Eyector al inicio o interruptor de elevación de la rampa para fardos
KICKER OUT/RAMP DOWN	Eyector afuera o interruptor de descenso de la rampa para fardos
KICKER VALVE	Válvula del expulsor
LEFT-HAND TWINE	Interruptor de la cuerda del lado izquierdo

Términos del esquema	Descripción
LH GATE LATCH	Pestillo de compuerta izquierdo
LOW OIL	Sensor de poca cantidad de aceite
MAIN CLUTCH SLIP SENSOR	Sensor de deslizamiento del embrague principal
MESH (OPTIONAL)	Malla (opcional)
MESH ACTUATOR	Accionador de malla
MESH COUNT	Interruptor de conteo de mallas
MESH HARNESS	Mazo de cables de malla
MESH IN	Malla en circuito
MESH LIFT +12V	Alimentación de 12 voltios
MESH LIFT GRD	Conexión a tierra
MESH OUT	Circuito salida malla
MESH RUN	Interruptor de funcionamiento de mallas
MESH SELECT 1	Relé de selección de malla 1
MESH SELECT 2	Relé de selección de malla 2
MESH SELECT RELAY SIGNAL	Señal de relé de selección de malla
NOT USED	No se utiliza
OPTIONAL	Opcional
OVERSIZE LIMIT	Interruptor de límite de tamaño excesivo
POWER	Alimentación
PTO SENSOR	Sensor de toma de fuerza
PWR	Fusible de alimentación
RH GATE LATCH	Pestillo de compuerta derecho
RIGHT-HAND TWINE	Interruptor de la cuerda del lado derecho
SENSOR GROUND	Conexión a tierra del sensor
SOFT-CORE	Relé de núcleo blanco
SOFT-CORE VALVE	Válvula de núcleo blando
TAILGATE ON/OFF VALVE	Válvula de encendido/apagado de la compuerta trasera
TWINE ACTUATOR	Accionador del brazo de cuerda
TWINE POSITION	Sensor del brazo de cuerda
WRAP FEED 1	Relé de alimentación de envoltura 1
WRAP FEED 2	Relé de alimentación de envoltura 2
WRAP FEED RELAY SIGNAL	Señal del relé de alimentación de envoltura
WRAP ON/OFF	Relé de envoltura conectada/desconectada

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

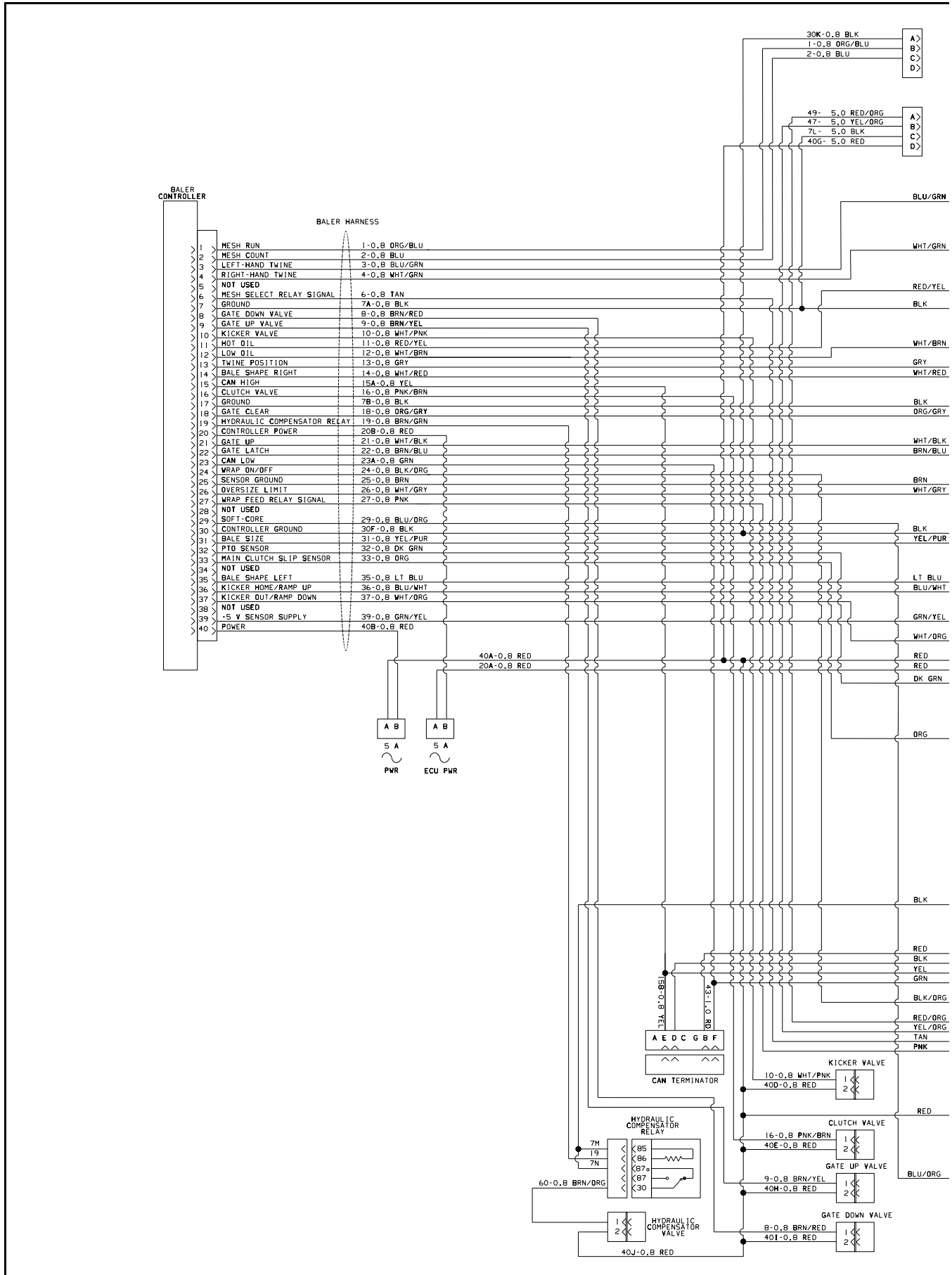
Esquema de la enfardadora - Sistema hidráulico del tractor

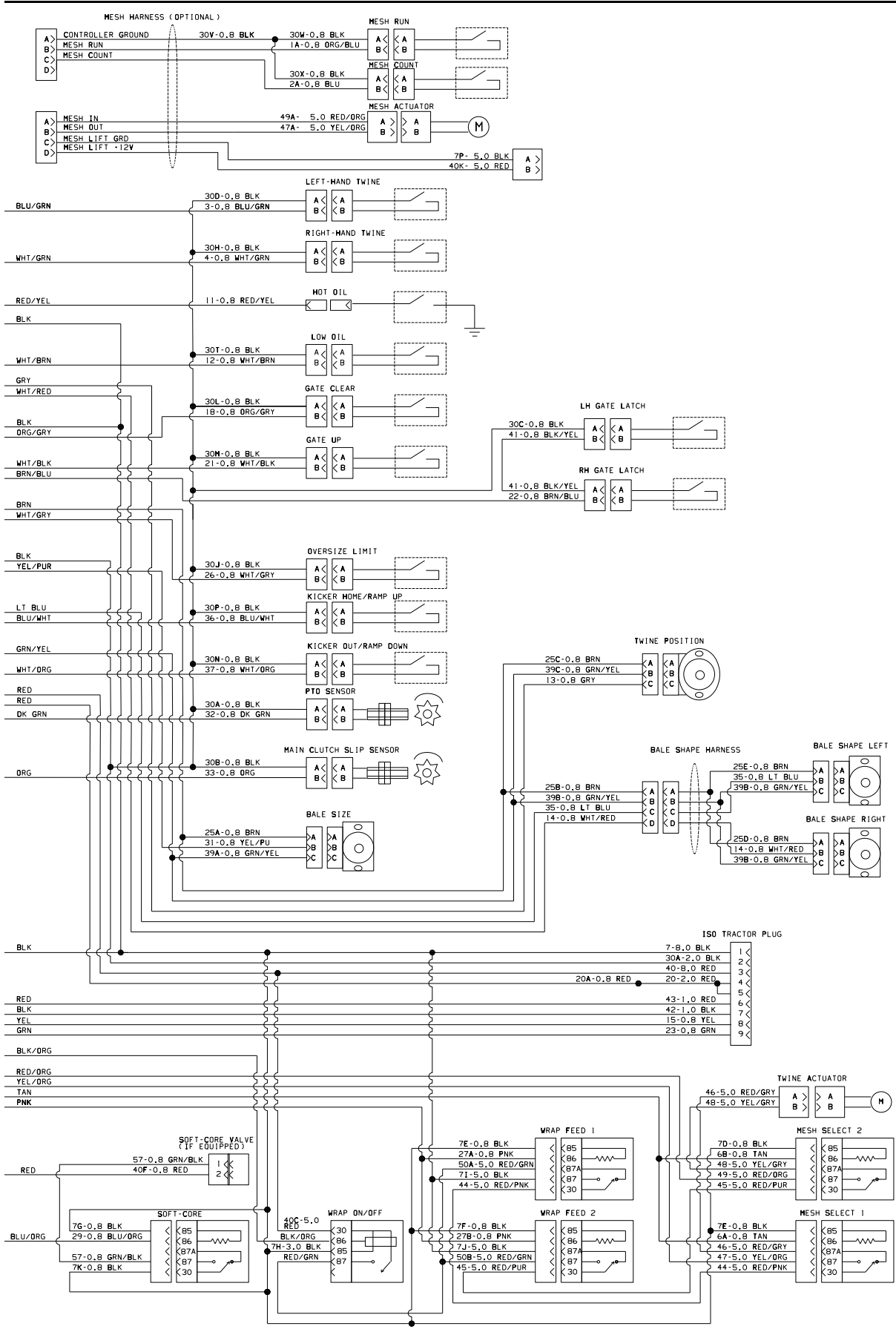




LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

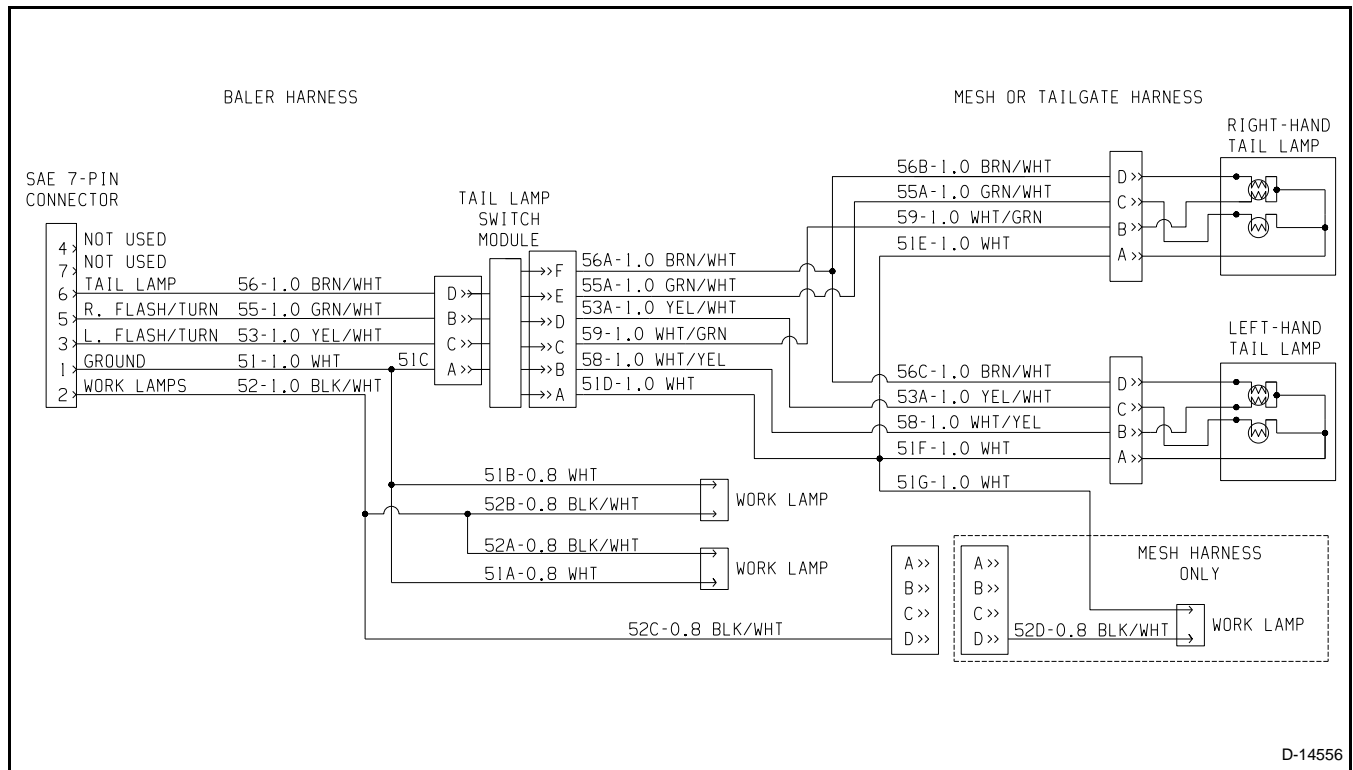
Esquema de la enfardadora - Sistema hidráulico incorporado





LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

Esquema de iluminación



D-14556

FIG. 51

FIG. 51: Sistema de iluminación de la enfardadora

Términos del esquema	Descripción
BALER HARNESS	Mazo de cables de la enfardadora
GROUND	Conexión a tierra
L. FLASH/TURN	Señal intermitente de giro a la izquierda
LEFT-HAND TAIL LAMP	Luz trasera del lado izquierdo
MESH HARNESS ONLY	Sólo mazo de cables de envoltura de malla
MESH OR TAILGATE HARNESS	Mazo de cables de envoltura de malla o de la compuerta trasera
NOT USED	No se utiliza
R. FLASH/TURN	Señal intermitente de giro a la derecha
RIGHT-HAND TAIL LAMP	Luz trasera derecha
SAE 7-PIN CONNECTOR	Conector SAE de 7 clavijas
TAIL LAMP	Luz trasera
TAIL LAMP SWITCH MODULE	Módulo de interruptor de luz trasera
WORK LAMP	Luz de trabajo
WORK LAMPS	Luces de trabajo

Herramientas para la resolución de problemas eléctricos

FIG. 52: La siguiente imagen muestra las herramientas que se utilizan durante el mantenimiento y la solución de problemas del sistema electrónico.

- (1) Cable de prueba con pasador y toma *
- (2) Herramienta de desarmado del pasador y de la toma - Conectores de amperios*
- (3) Herramienta de desarmado del pasador y de la toma - Conectores de pasador Packard en la enfardadora *
- (4) Accionadores de interruptor *
- (5) Multímetro

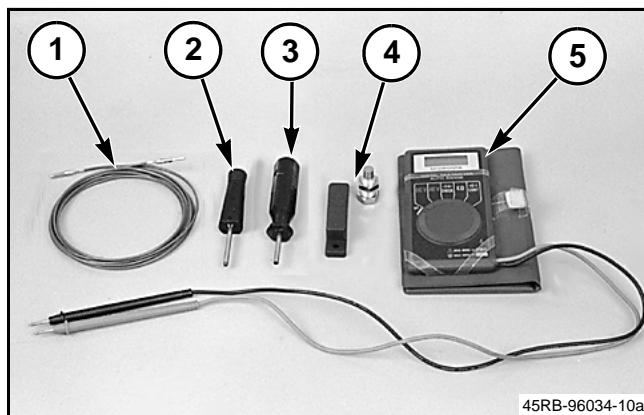


FIG. 52

FIG. 53: Herramienta de extracción de clavijas y tomas (1) - Conectores Deutsch*

*Puede obtener estas piezas a través de su concesionario.

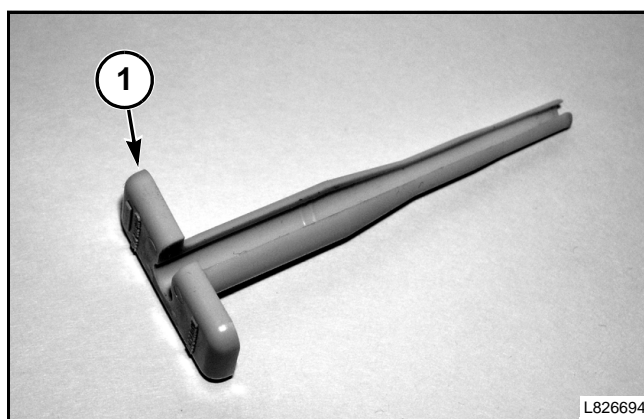


FIG. 53

Prueba de continuidad

Se utiliza una prueba de continuidad para comprobar que un cable o circuito esté completo (que no esté roto ni abierto). Las causas más comunes de circuitos abiertos son las conexiones sucias o flojas y los cables rotos.

La verificación de continuidad se utiliza para probar un circuito que no esté conectado a un suministro eléctrico. Conectar un instrumento para comprobar la continuidad de un circuito que está conectado a una fuente de suministro eléctrico puede dañar el instrumento y proporcionar lecturas defectuosas.

Ajuste el multímetro para que indique ohmios. Conecte los dos conductores de prueba del multímetro a los dos extremos del circuito. Si el multímetro dispone de una aguja, esta se moverá cuando el circuito esté completo. Si la aguja no se mueve, el circuito no está completo.

Si el multímetro dispone de lectura digital, la lectura cambiará para indicar la cantidad de resistencia cuando se conecten los conductores de prueba a un circuito completo. Si el circuito no está completo, la lectura no cambiará.

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

Control del voltaje de alimentación

- Para comprobar el voltaje de suministro con un multímetro, desconecte el mazo de cables del controlador.
- Ajuste el multímetro para que indique los voltios CC. Conecte el conductor positivo (+) del multímetro al terminal número 40 en el conector del cable de alimentación. (Los números están en la parte frontal del conector). Conecte el conductor negativo (-) al terminal número 7 en el conector. La indicación debe ser de 10 a 16 voltios. La indicación normal es 13,8 voltios.

Si la indicación no es correcta, compruebe el voltaje en la batería del tractor. Si el voltaje en la batería del tractor no es correcto, solucione el problema y repita la prueba. Si el voltaje en la batería del tractor es correcto, hay un problema en el cable de alimentación. Realice una comprobación de continuidad en ambos cables del mazo de cables y repare si es necesario. Consulte el apartado Prueba de continuidad en esta sección.

Conectores y cables

Se pueden realizar las siguientes comprobaciones para buscar un problema de conexión o un cable roto:

- Asegúrese de que el mazo de cables esté conectado en forma apropiada.
- Asegúrese de que todos los pasadores y tomas del conector estén correctamente insertados y hagan buena conexión en los conectores, incluso en todos los conectores de los interruptores.
- Compruebe el ajuste de los interruptores y de los sensores.
- Asegúrese de que los interruptores y accionadores estén bien instalados.
- Asegúrese de que el mazo de cables esté bien fijado y no entre en contacto con piezas en movimiento.

Si el problema continua, realice una prueba de continuidad para comprobar si hay algún cable roto. Consulte el apartado Prueba de continuidad en esta sección.

Ubicación de los interruptores y de los sensores

FIG. 54: Interruptor de límite de sobredimensión

El interruptor de límite de sobredimensión (1) se encuentra en el lado derecho de la enfardadora.

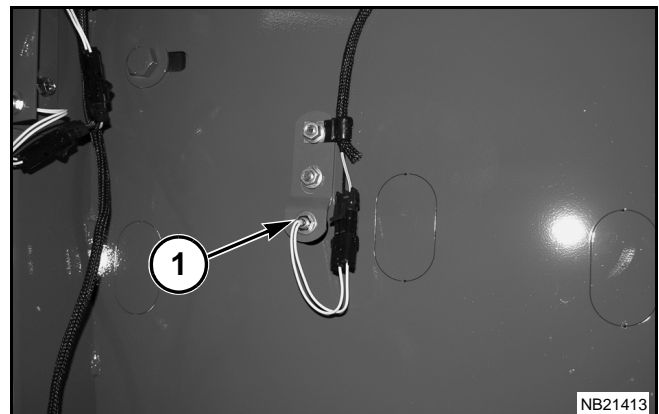


FIG. 54

FIG. 55: Sensor de la toma de fuerza

El sensor de la toma de potencia (1) se encuentra sobre el eje de salida de la caja de transmisión.

NOTA: En la pantalla de mantenimiento de sensores, al sensor de toma de fuerza se lo denomina Sincronización de la enfardadora.

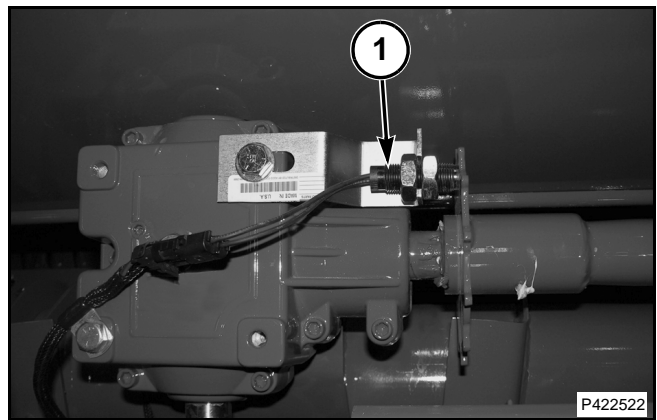


FIG. 55

FIG. 56: Sensor de deslizamiento del embrague principal

El sensor de deslizamiento del embrague (1) se encuentra en el lado izquierdo de la enfardadora, cerca del embrague de transmisión principal.

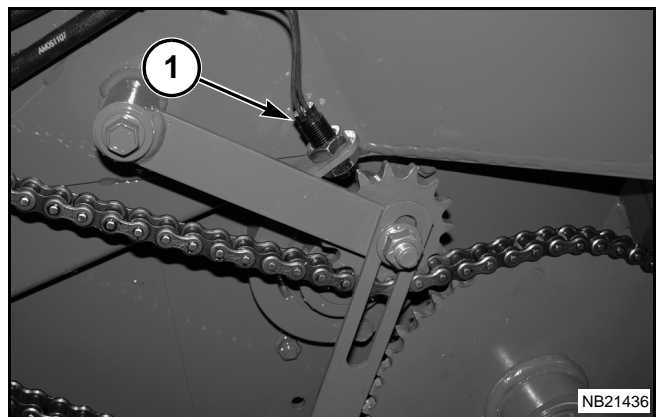


FIG. 56

FIG. 57: Interruptores de posición de la compuerta trasera

Los interruptores de posición de la compuerta trasera están situados en el lado derecho de la enfardadora, cerca del pivote de la compuerta trasera.

- (1) Interruptor de elevación de compuerta trasera
- (2) Interruptor de compuerta trasera despejada
- (3) Imán del accionador

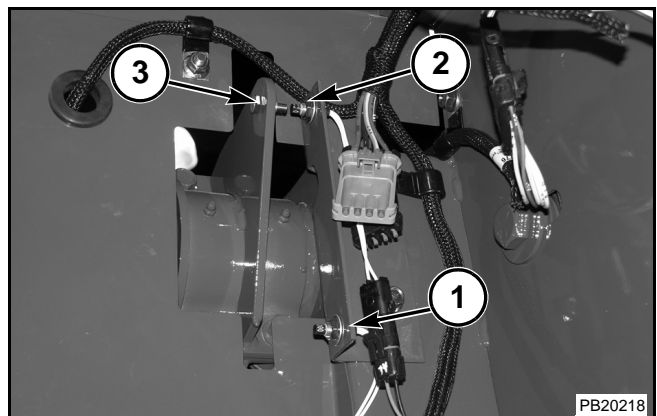


FIG. 57

FIG. 58: Interruptor del pestillo de la compuerta trasera

- (1) Interruptor del pestillo de la compuerta trasera (uno en cada lado)
- (2) Imán del accionador (uno en cada lado)

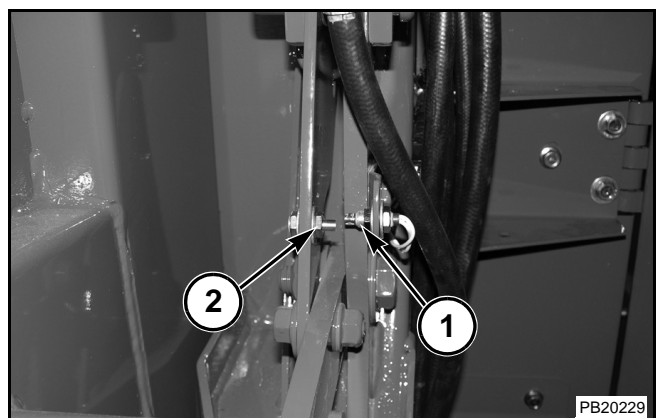


FIG. 58

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

FIG. 59: Interruptores de posición del eyector - (Si se incluyen)

Los interruptores de posición del eyector están ubicados en el extremo superior del montante derecho del eyector.

- (1) Interruptor de posición de inicio del eyector
- (2) Interruptor de posición afuera del eyector
- (3) Imán del accionador

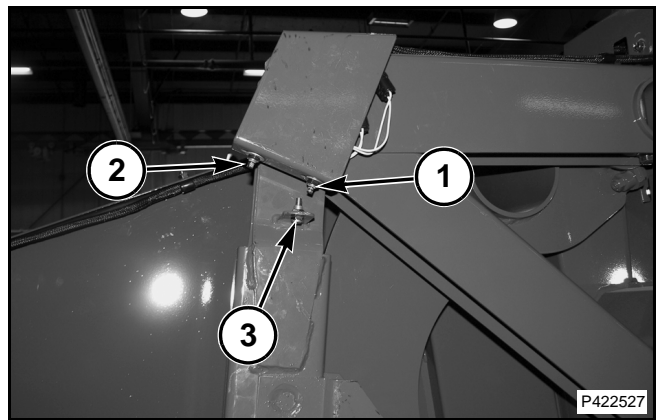


FIG. 59

FIG. 60: Interruptores de posición del brazo de la rampa para fardos - (Si se incluyen)

Los interruptores de posición de la rampa para fardos están ubicados en la parte derecha de la rampa para fardos.

- (1) Interruptor de elevación de la rampa para fardos
- (2) Interruptor de descenso de la rampa para fardos (no se muestra)
- (3) Imán del accionador

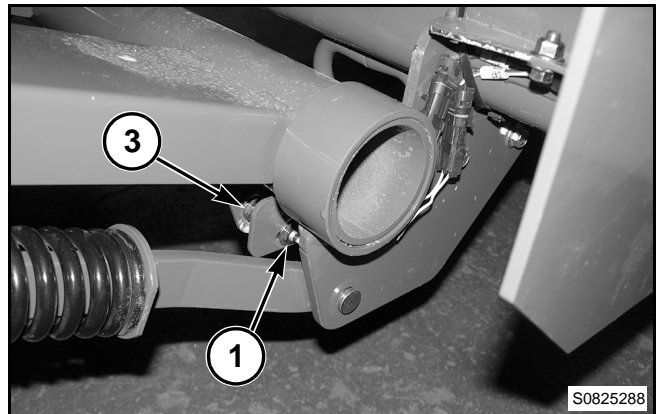


FIG. 60

FIG. 61: Interruptores de funcionamiento de mallas y de conteo de mallas - (Si los tiene)

- (1) Interruptor de conteo de mallas
- (2) Interruptor de funcionamiento de mallas
- (3) Imán del accionador

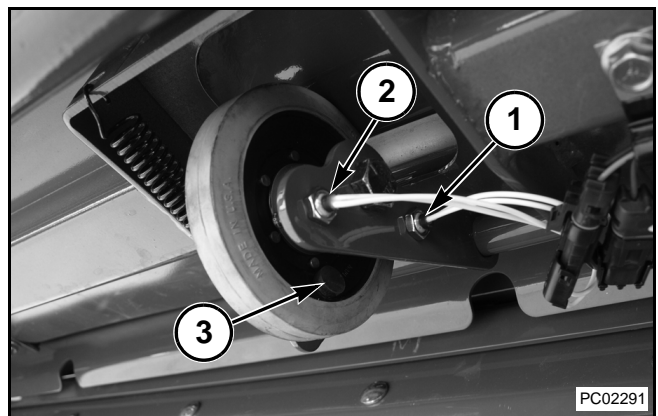


FIG. 61

FIG. 62: Interruptores de recorrido de cuerda - (Si está instalado)

Los interruptores de recorrido de cuerda (1) se encuentran detrás de los blindajes delanteros izquierdo y derecho.

El accionador imantado se encuentra en las poleas de cuerda.

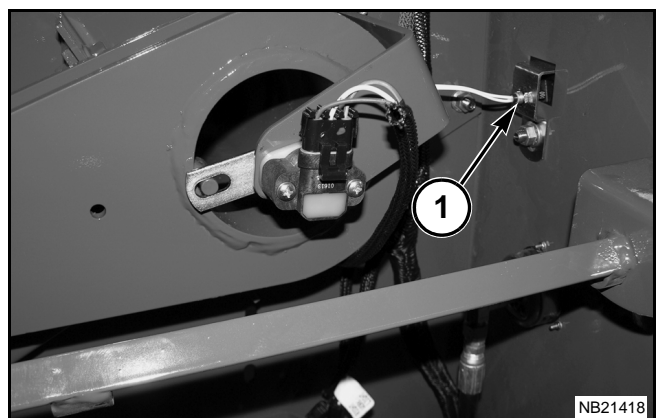


FIG. 62

FIG. 63: Sensor de tamaño del fardo

El sensor de tamaño de los fardos (1) se encuentra en el brazo de tensión de fardo del lado derecho.

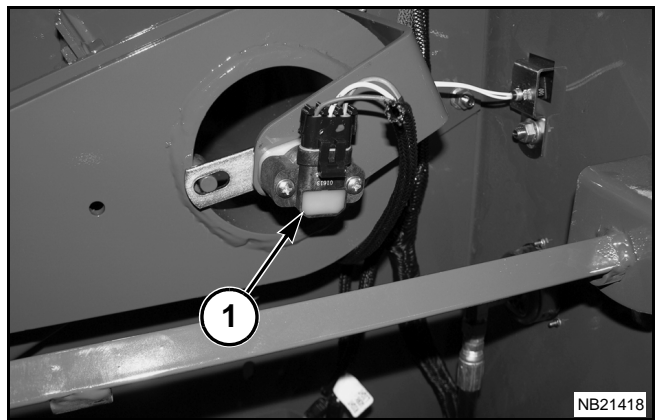


FIG. 63

FIG. 64: Prueba del sensor del brazo de cuerda - (si se incluye)

El sensor del brazo de cuerda (1) se encuentra sobre el pivote del brazo de cuerda.

NOTA: El sensor del brazo de cuerda también puede denominarse sensor del enhebrador.

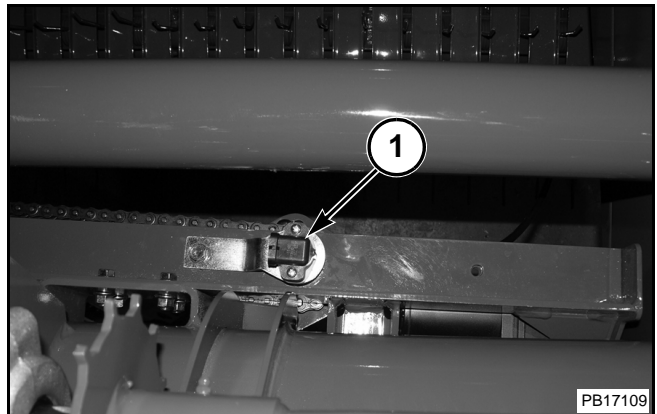


FIG. 64

FIG. 65: Sensores de forma del fardo

Los sensores de forma del fardo (1) se encuentran en la cámara de fardos sobre los rodillos de densidad de fardo.

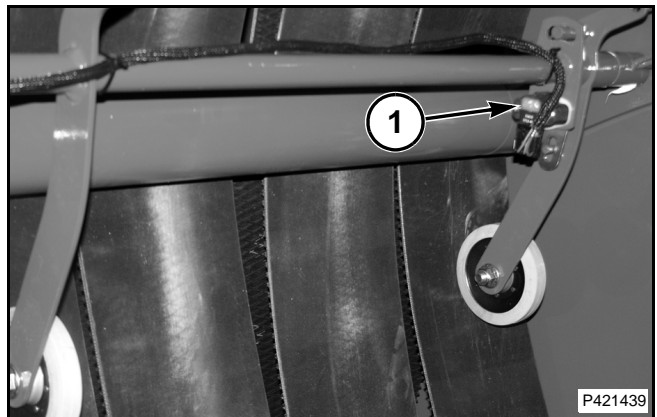


FIG. 65

FIG. 66: Interruptores de aceite (sólo enfardadora con sistema hidráulico incorporado)

Los interruptores de aceite están situados en el depósito de aceite.

- (1) Interruptor de aceite caliente
- (2) Interruptor de poco aceite

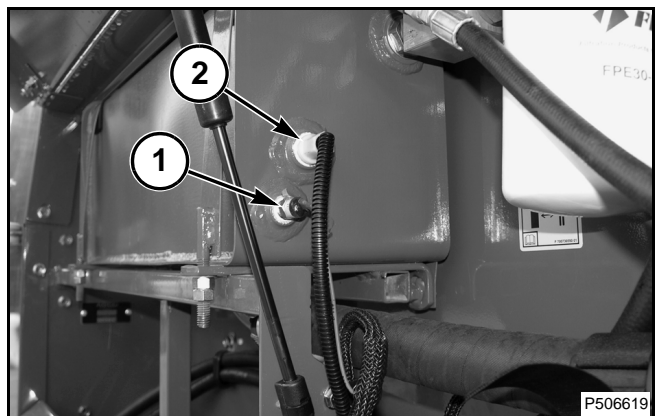



FIG. 66

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

Pruebas de los interruptores a través de la consola

Presione la tecla  para ingresar a la pantalla de servicio.




Presione la tecla  en la pantalla de servicio para ingresar en la pantalla de servicio del interruptor.

FIG. 67: La pantalla de servicio del interruptor muestra el nombre del interruptor y si este está abierto o cerrado.

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

Si es necesario, presione la tecla  2 o  para ver la siguiente página de interruptores.

La pantalla de pruebas del interruptor muestra la posición actual del interruptor: abierto o cerrado. Si un interruptor cambia de posición, la indicación para ese interruptor también cambiará. La consola emitirá un sonido cuando el interruptor cambie de estado.

Revise el estado del interruptor en ambas posiciones abierta y cerrada.

Si la posición del interruptor no cambia, verifique lo siguiente:

- Ajuste del interruptor y del accionador. Consulte el apartado Interruptores y sensores en la sección Ajustes.
- Funcionamiento de interruptor. Consulte el apartado Pruebas de los interruptores en esta sección.
- Cableado de interruptor. Consulte los apartados Esquemas de conexiones eléctricas y Prueba de continuidad en esta sección.
- Funcionamiento mecánico del componente.

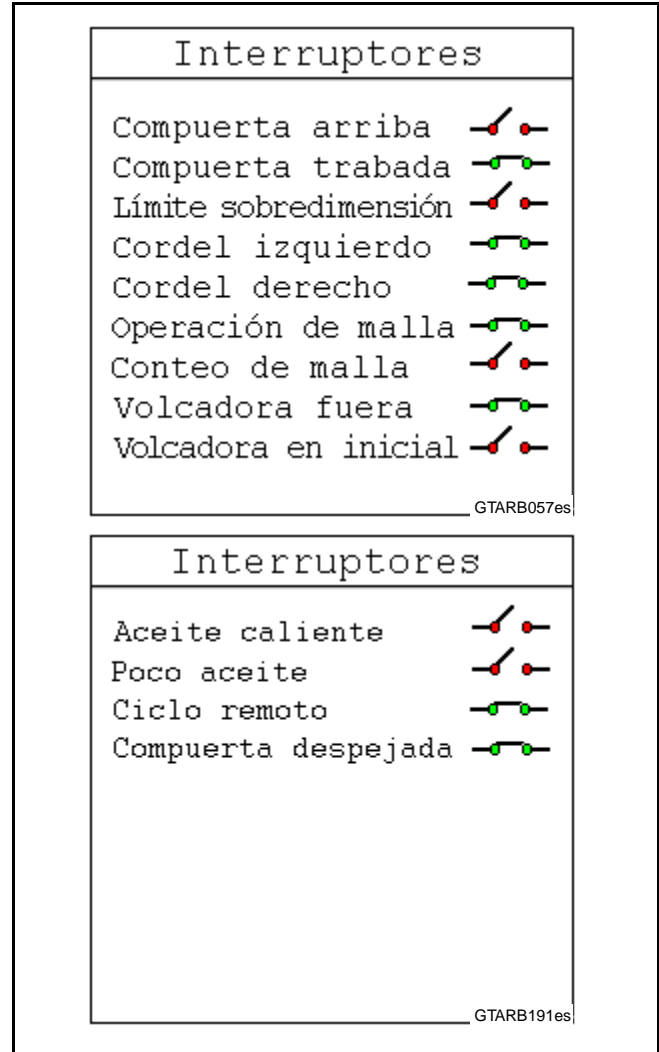


FIG. 67

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

Nombre del interruptor	Interruptor abierto	Interruptor cerrado	Prueba	Notas
Compuerta levantada	La compuerta trasera no está abierta por completo.	Compuerta trasera completamente abierta.	Revise el interruptor con la compuerta trasera completamente cerrada y completamente abierta.	
Pestillo de la compuerta	La compuerta trasera no está bloqueada.	Compuerta trasera bloqueada.	Revise los interruptores con los pestillos de la compuerta trasera enganchados y desenganchados.	Los dos pestillos de la compuerta trasera están conectados en serie. Si uno no funciona o no está ajustado correctamente, la indicación del interruptor no cambiará.
Límite de tamaño excesivo	El imán no está alineado con el interruptor.	Fardo con tamaño excesivo.	Coloque un imán cerca del interruptor.	
Cuerda del lado izquierdo	El imán no está alineado con el interruptor.	El imán está alineado con el interruptor.	Gire la polea de la cuerda del lado izquierdo.	Sólo para enfardadoras con cuerda.
Cuerda del lado derecho	El imán no está alineado con el interruptor.	El imán está alineado con el interruptor.	Gire la polea de la cuerda del lado derecho.	Sólo para enfardadoras con cuerda.
Funcionamiento de mallas	El imán no está alineado con el interruptor.	El imán está alineado con el interruptor.	Gire la rueda de conteo de mallas.	Sólo para enfardadoras con envoltura de malla.
Conteo de mallas	El imán no está alineado con el interruptor.	El imán está alineado con el interruptor.	Gire la rueda de conteo de mallas.	Sólo para enfardadoras con envoltura de malla.
Eyector afuera	El eyector no está completamente afuera.	Eyector afuera.	Revise el interruptor con el eyector completamente en la posición inicial y completamente afuera.	Sólo para enfardadoras con eyector.
Eyector al inicio	El eyector no está completamente en la posición inicial.	Eyector al inicio.	Revise el interruptor con el eyector completamente en la posición inicial y completamente afuera.	Sólo para enfardadoras con eyector.
Descenso de la rampa	La rampa para fardos no desciende por completo	Rampa para fardos baja	Revise el interruptor con la rampa para fardos completamente elevada y completamente baja.	Sólo para enfardadoras con rampa para fardos.
Elevación de la rampa	La rampa para fardos no se eleva por completo	Rampa para fardos elevada	Revise el interruptor con la rampa para fardos completamente elevada y completamente baja.	Sólo para enfardadoras con rampa para fardos.
El aceite está caliente.	Aceite por debajo de 107 °C (225 °F)	Aceite a más de 107 °C (225 °F)	Cuando el aceite está por debajo de los 107 °C (225 °F), el interruptor debe estar abierto. Para probar el mazo de cables, conecte a tierra el circuito en el conector del interruptor. La indicación debe cambiar de abierto a cerrado.	Sólo para enfardadoras con sistema hidráulico incorporado.
Poco aceite	Poco aceite.	Aceite en el nivel normal.	Pruebe el mazo de cables con el aceite en el nivel correcto. Desconecte el interruptor. La indicación debe cambiar de cerrado a abierto.	Sólo para enfardadoras con sistema hidráulico incorporado.
Ciclo remoto	Interruptor no presionado.	Interruptor presionado.	Presione el interruptor de ciclo remoto.	Si no está conectado, se indicará que está abierto.
Compuerta despejada	La compuerta trasera no está cerrada por completo.	Compuerta trasera completamente cerrada.	Revise el interruptor con la compuerta trasera completamente cerrada y completamente abierta.	

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

Pruebas de los sensores a través de la consola

Presione la tecla  para ingresar a la pantalla de servicio.


Presione la tecla  en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de mantenimiento del sensor.

FIG. 68: La pantalla de servicio del sensor muestra el nombre del sensor y el voltaje o la frecuencia de alimentación.

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

Forma izquierda

El voltaje del sensor de forma del fardo de la izquierda debe estar entre 0,5 y 4,5 voltios.

Para comprobar el sensor de forma del fardo del lado izquierdo, observe la pantalla mientras otra persona mueve el brazo de forma del fardo del lado izquierdo. El voltaje aumenta cuando el brazo de forma del fardo se mueve hacia adelante y disminuye cuando el brazo se de forma del fardo se suelta. El voltaje tiene que aumentar y disminuir suavemente.

Forma derecha

El voltaje del sensor de forma del fardo de la derecha debe estar entre 0,5 y 4,5 voltios.

Para comprobar el sensor de forma del fardo del lado derecho, observe la pantalla mientras otra persona mueve el brazo de forma del fardo del lado derecho. El voltaje disminuye cuando el brazo de forma del fardo se mueve hacia adelante y aumenta cuando el brazo de forma del fardo se suelta. El voltaje tiene que aumentar y disminuir suavemente.

Tamaño del fardo

El voltaje del sensor de tamaño del fardo debe estar entre 0,5 y 4,5 voltios.

Para probar el sensor de tamaño del fardo, retire de la enfardadora el conjunto del sensor de forma de fardo. Observe la pantalla mientras otra persona gira el sensor de tamaño del fardo. El voltaje tiene que aumentar y disminuir suavemente. Instale el conjunto de tamaño del fardo. Ponga los pernos en el centro de las ranuras. Calibre el sensor del tamaño de fardo después de hacer el primer fardo.

Posición de cuerda

Para probar el sensor del brazo de cuerda, retire de la enfardadora el conjunto de sensor del brazo de cuerda. Mire la pantalla mientras otra persona gira el sensor del brazo de cuerda. El voltaje tiene que aumentar y disminuir suavemente. Instale el conjunto de sensor del brazo de cuerda. Calibre el sensor del brazo de cuerda antes de enfardar. Consulte Sensor del enhebrador en el apartado Calibración de sensores en la sección Ajustes.

Suministro del sensor

Es el voltaje de alimentación de los sensores.

El voltaje de alimentación del sensor debe ser de 4,75 a 5,25 voltios.

Conexión a tierra del sensor

El voltaje de conexión a tierra del sensor debe ser de aproximadamente cero voltios.

Sensores	
Forma izquierda (v)	0.00
Forma derecha (v)	0.00
Tamaño fardo (v)	0.00
Posición cordel (v)	0.01
Sensor suministro (v)	5.03
Sensor desplaza (v)	0.00
Suministro ECU_PWR (v)	13.89
Suministro PWR (v)	13.81
Sincro enfardador (Hz)	X
Desliza embrague (Hz)	X

GTARB223es

FIG. 68

Suministro de energía de ECU

Es el voltaje de alimentación del controlador.

El suministro de energía de la ECU debe ser de 8 a 16 voltios.


Suministro eléctrico


Es el voltaje del suministro eléctrico de los accionadores y solenoides.

El suministro eléctrico debe ser de 8 a 16 voltios.

Sincronización de la enfardadora y deslizamiento del embrague principal

Estos valores muestran la cantidad de señales por segundo que leen el sensor de la toma de potencia y el sensor de deslizamiento del embrague.

Si la enfardadora no está en funcionamiento y el sensor está presente, se muestra .

Si la enfardadora no está en funcionamiento y el sensor no está presente, se muestra .

Pruebas de los interruptores

Interruptores magnéticos

FIG. 69: Consulte Ubicación de interruptores y sensores en esta sección para conocer la ubicación de los interruptores magnéticos (1). Un accionador que es un imán acciona cada interruptor magnético.

NOTA: Un interruptor magnético también puede denominarse interruptor de lengüeta.

En esta máquina se utilizan interruptores magnéticos se utilizan para lo siguiente:

- Límite de tamaño excesivo
- Pestillo de la compuerta trasera (dos)
- Compuerta despejada
- Compuerta trasera arriba
- Recorrido de cuerda (sólo envoltura con cuerda)
- Funcionamiento de mallas (envoltura de malla únicamente)
- Conteo de mallas (envoltura de malla únicamente)
- Eyector afuera (sólo eyector)
- Eyector al inicio (sólo eyector)
- Rampa para fardos elevada (sólo rampa para fardos)
- Rampa para fardos baja (sólo rampa para fardos)

Un único accionador en el brazo del eyector de fardos activa el interruptor de posición afuera del eyector y el interruptor de posición inicial del eyector.

Un único accionador en la rampa para fardos activa tanto el interruptor de descenso como el de elevación de la rampa para fardos.

Un único accionador en la compuerta trasera activa el interruptor de compuerta despejada y el interruptor de compuerta trasera arriba.

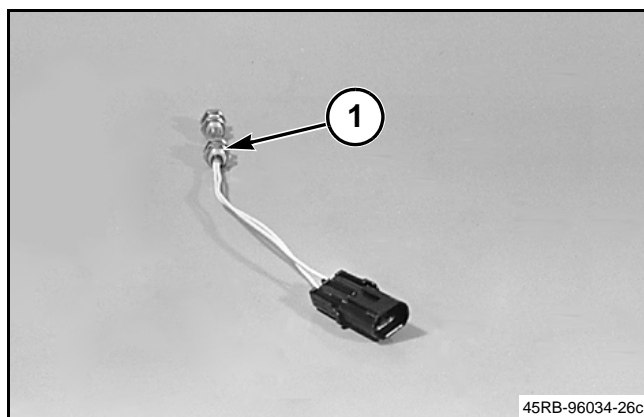


FIG. 69

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

Los interruptores de recorrido de malla y recuento de malla son accionados por un único accionador situado en la envoltura de malla.

Compruebe la distancia entre el interruptor magnético y el accionador antes de probar el interruptor. Ajuste de resultar necesario. Consulte el apartado Interruptores magnéticos en la sección Ajustes.

El accionador se mueve durante parte del ciclo de funcionamiento. El movimiento abrirá o cerrará el sensor.

Revise un sensor de la siguiente manera:

1. Ajuste el multímetro para que indique ohmios.
2. Desconecte el conector del interruptor magnético.
3. Conecte los dos conductores del multímetro a los terminales en los cables del interruptor magnético. Asegúrese de que los conductores de prueba hagan buen contacto con los terminales. Asegúrese de que los dos conductores de prueba no se toquen entre sí.
 - Alinee el accionador con el interruptor magnético.

El multímetro debe mostrar continuidad cuando el accionador esté alineado con el interruptor magnético (interruptor magnético cerrado).

- Aleje el accionador del interruptor magnético.

El multímetro no debe mostrar continuidad cuando el accionador no esté alineado con el interruptor magnético (interruptor magnético abierto).

- El multímetro debe mostrar la posición tanto abierta como cerrada.

Si las indicaciones no son correctas, el interruptor magnético está dañado. Instale un nuevo interruptor magnético.

Si las indicaciones son correctas, el interruptor magnético está en buenas condiciones.

Prueba de sensores de la toma de potencia y de deslizamiento del embrague

FIG. 70: Asegúrese de que el ajuste sea correcto. Ajuste de resultar necesario.

Desconecte el sensor (1) del mazo de cables.

Ajuste el multímetro para que indique ohmios.

Conecte los dos conductores del multímetro a los dos terminales del conector. El multímetro debe indicar de 2,7 a 3,3 k ohmios aproximadamente. Si la indicación no es correcta, reemplace el sensor.

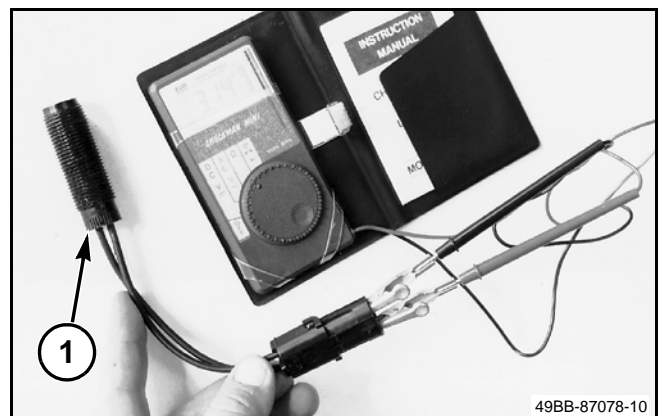


FIG. 70

49BB-87078-10

Solenoides - Sistema hidráulico del tractor

Prueba de activación de solenoide del embrague

FIG. 71: El solenoide del embrague (1) se energiza durante el enfardado. Compruebe el conector en la bobina para detectar la presencia de corrosión o daños.

- Apague el motor del tractor.
- Asegúrese de que la toma de fuerza del tractor no esté conectada. Gire la llave para encender la consola. El icono de conducción debe estar iluminado.
- Sostenga un objeto metálico, como la hoja de una cuchilla o un destornillador pequeño, aproximadamente a 3 mm (1/8 de pulgada) por encima de la bobina. Si la bobina de solenoide se energiza, el metal será arrastrado por la fuerza magnética hacia el extremo del cartucho de solenoide.

NOTA: No utilice objetos de acero inoxidable.

Si el metal no es arrastrado hacia el extremo del cartucho de solenoide, el circuito o la bobina están dañados. Consulte el apartado Prueba de la bobina en esta sección para revisar la bobina.

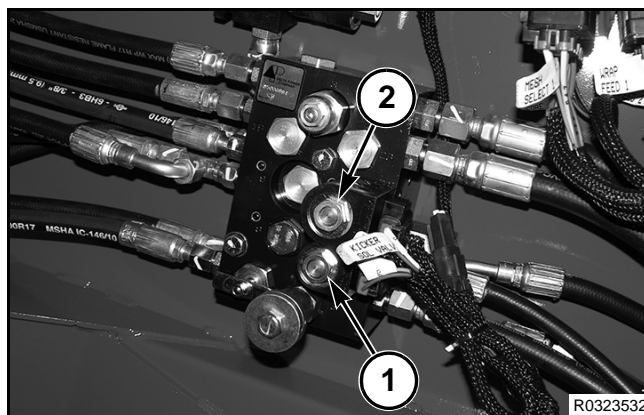


FIG. 71

Prueba de activación de solenoide del eyector

El solenoide del eyector (2) controla el eyector de fardos. Compruebe el conector en la bobina para detectar la presencia de corrosión o daños.

- Desconecte el eyector a través de la consola.
- Asegúrese de que no haya ningún fardo en la cámara de fardos.
- Levante completamente la compuerta trasera.
- Apague el motor del tractor.
- Coloque la válvula de bloqueo de la compuerta trasera en la posición de bloqueo.

FIG. 72: Válvula de bloqueo de la compuerta trasera



ADVERTENCIA: Cuando levante la compuerta trasera para realizar tareas de mantenimiento, coloque la válvula de bloqueo en la posición de BLOQUEO.

- Asegúrese de que la toma de fuerza del tractor no esté conectada. Gire la llave del tractor para encender la consola.

Conecte el eyector a través de la consola.

- Sostenga un objeto metálico, como la hoja de una cuchilla o un destornillador pequeño, aproximadamente a 3 mm (1/8 de pulgada) por encima de la bobina. Si la bobina de solenoide se energiza, el metal será arrastrado por la fuerza magnética hacia el extremo del cartucho de solenoide.

NOTA: No utilice objetos de acero inoxidable.

Si el metal no es arrastrado hacia el extremo del cartucho de solenoide, el circuito o la bobina están dañados. Consulte el apartado Prueba de la bobina en esta sección para revisar la bobina.

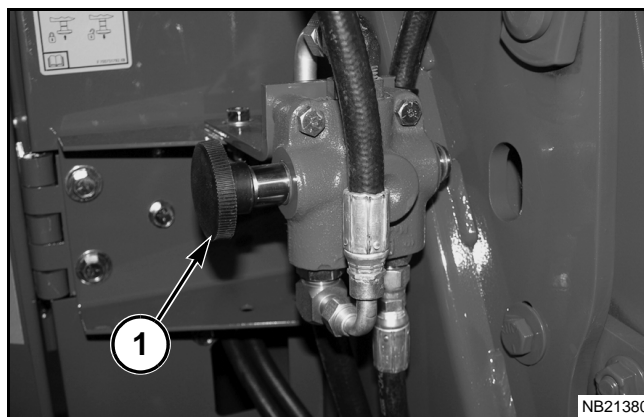



FIG. 72


LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

Prueba de activación del solenoide de apertura y cierre de la compuerta trasera

FIG. 73: Para comprobar el solenoide de apertura y cierre de la compuerta trasera (1):

- Apague el motor del tractor.
- Asegúrese de que la toma de fuerza del tractor no esté conectada. Gire la llave para encender la consola.
- En la pantalla de trabajo principal, presione la tecla  para ingresar a la pantalla de servicio.

Presione la tecla  en la pantalla de servicio para ingresar a la pantalla de prueba de la cuerda.

Presione la tecla  para comenzar la demostración del programa de cuerda.

Cuando finalice el programa de demostración del sistema de envoltura con cuerda, se energizará el solenoide de apertura y cierre de la compuerta trasera.


- Sostenga un objeto metálico, como la hoja de una cuchilla o un destornillador pequeño, aproximadamente a 3 mm (1/8 de pulgada) por encima de la bobina. Si la bobina de solenoide se energiza, el metal será arrastrado por la fuerza magnética hacia el extremo del cartucho de solenoide.

NOTA: No utilice objetos de acero inoxidable.

Si el metal no es arrastrado hacia el extremo del cartucho de solenoide, el circuito o la bobina están dañados. Consulte el apartado Prueba de la bobina en esta sección para revisar la bobina.

Prueba de activación del solenoide de núcleo blando - (Si se incluye)

FIG. 74: Para comprobar el solenoide de núcleo blando (1):

- Apague el motor del tractor.
- Asegúrese de que la toma de fuerza del tractor no esté conectada. Gire la llave para encender la consola.
- Asegúrese de que esté seleccionado el modo de núcleo blando en la pantalla de configuración de la enfardadora.
- Asegúrese de que la configuración del núcleo blando en la pantalla de configuración de la enfardadora sea mayor que cero.
- Asegúrese de que en la pantalla principal de trabajo el icono de núcleo blando () esté encendido.
- Sostenga un objeto metálico, como la hoja de una cuchilla o un destornillador pequeño, aproximadamente a 3 mm (1/8 de pulgada) por encima de la bobina. Si la bobina de solenoide se energiza, el metal será arrastrado por la fuerza magnética hacia el extremo del cartucho de solenoide.

NOTA: No utilice objetos de acero inoxidable.

Si el metal no es arrastrado hacia el extremo del cartucho de solenoide, el circuito o la bobina están dañados. Consulte el apartado Prueba de la bobina en esta sección para revisar la bobina.

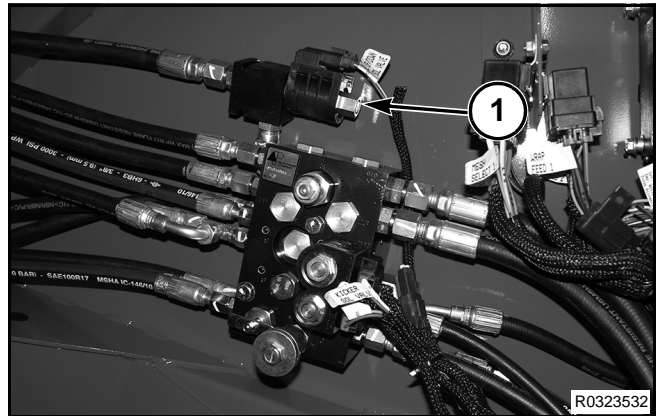


FIG. 73

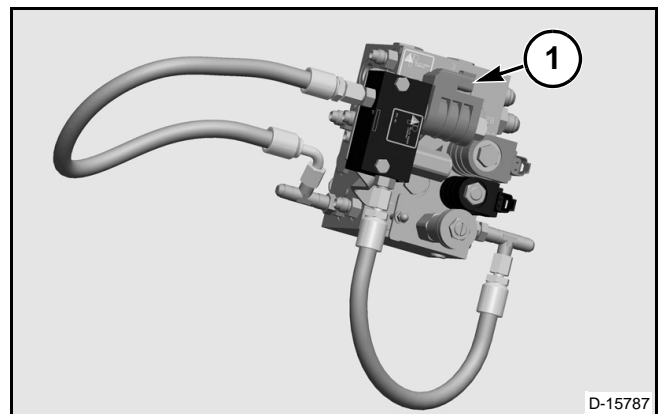


FIG. 74

Solenoides - Sistema hidráulico incorporado

Prueba de activación de solenoide del embrague

FIG. 75: El solenoide del embrague (1) se energiza durante el enfardado. Compruebe el conector en la bobina para detectar la presencia de corrosión o daños.

- Apague el motor del tractor.
- Asegúrese de que la toma de fuerza del tractor no esté conectada. Gire la llave para encender la consola. El icono de conducción debe estar iluminado.
- Sostenga un objeto metálico, como la hoja de una cuchilla o un destornillador pequeño, aproximadamente a 3 mm (1/8 de pulgada) por encima de la bobina. Si la bobina de solenoide se energiza, el metal será arrastrado por la fuerza magnética hacia el extremo del cartucho de solenoide.

NOTA: No utilice objetos de acero inoxidable.

Si el metal no es arrastrado hacia el extremo del cartucho de solenoide, el circuito o la bobina están dañados. Consulte el apartado Prueba de la bobina en esta sección para revisar la bobina.

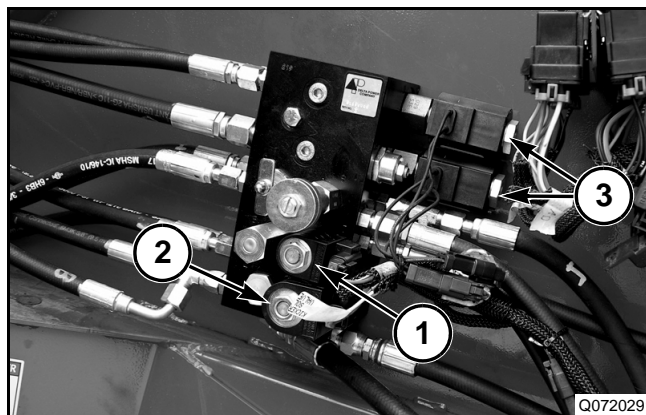


FIG. 75

Prueba de activación de solenoide del eyector

El solenoide del eyector (2) controla el eyector de fardos. Compruebe el conector en la bobina para detectar la presencia de corrosión o daños.

- Desconecte el eyector a través de la consola.
- Asegúrese de que no haya ningún fardo en la cámara de fardos.
- Levante completamente la compuerta trasera.
- Desconecte la toma de fuerza del tractor.
- Apague el motor del tractor.
- Coloque la válvula de bloqueo de la compuerta trasera en la posición de bloqueo.

FIG. 76: Válvula de bloqueo de la compuerta trasera (1)



ADVERTENCIA: Cuando levante la compuerta trasera para realizar tareas de mantenimiento, coloque la válvula de bloqueo en la posición de BLOQUEO.

- Asegúrese de que la toma de fuerza del tractor no esté conectada. Gire la llave del tractor para encender la consola.

Conecte el eyector a través de la consola.

- Sostenga un objeto metálico, como la hoja de una cuchilla o un destornillador pequeño, aproximadamente a 3 mm (1/8 de pulgada) por encima de la bobina. Si la bobina de solenoide se energiza, el metal será arrastrado por la fuerza magnética hacia el extremo del cartucho de solenoide.

NOTA: No utilice objetos de acero inoxidable.

Si el metal no es arrastrado hacia el extremo del cartucho de solenoide, el circuito o la bobina están dañados. Consulte el apartado Prueba de la bobina en esta sección para revisar la bobina.

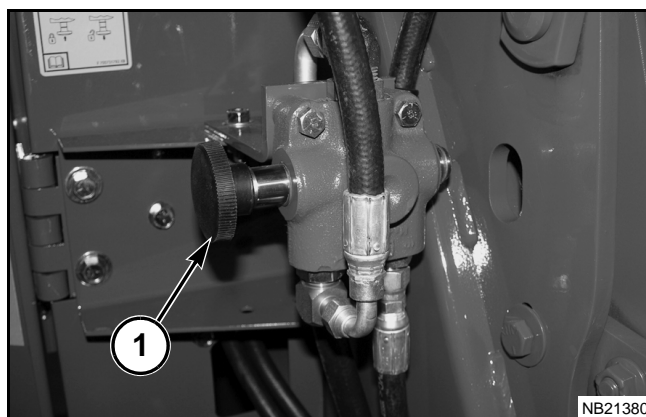




FIG. 76


LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

Prueba de activación de solenoide de la compuerta trasera

Para revisar los solenoides de la compuerta trasera (3):

- Apague el motor del tractor.
- Asegúrese de que la toma de fuerza del tractor no esté conectada. Gire la llave para encender la consola.
- Presione la tecla  para ingresar al modo manual desde la pantalla de trabajo principal.
- Presione la tecla  para activar el solenoide de compuerta trasera arriba.

O bien:

Presione la tecla  para activar el solenoide de compuerta trasera abajo.

- Sostenga un objeto metálico, como la hoja de una cuchilla o un destornillador pequeño, aproximadamente a 3 mm (1/8 de pulgada) por encima de la bobina. Si la bobina de solenoide se energiza, el metal será arrastrado por la fuerza magnética hacia el extremo del cartucho de solenoide.

NOTA: No utilice objetos de acero inoxidable.

Si el metal no es arrastrado hacia el extremo del cartucho de solenoide, el circuito o la bobina están dañados. Consulte el apartado Prueba de la bobina en esta sección para revisar la bobina.

Prueba de activación de solenoide del compensador

FIG. 77: Para revisar el solenoide del compensador (1):

- Vaya al modo manual y levante la compuerta trasera en forma parcial.
- Apague el motor del tractor.
- Asegúrese de que la toma de fuerza del tractor no esté conectada. Gire la llave para encender la consola.
- Coloque la válvula de bloqueo de la compuerta trasera en la posición de bloqueo.



ADVERTENCIA: Cuando levante la compuerta trasera para realizar tareas de mantenimiento, coloque la válvula de bloqueo en la posición de BLOQUEO.

- Sostenga un objeto metálico, como la hoja de una cuchilla o un destornillador pequeño, aproximadamente a 3 mm (1/8 de pulgada) por encima de la bobina. Si la bobina de solenoide se energiza, el metal será arrastrado por la fuerza magnética hacia el extremo del cartucho de solenoide.

NOTA: No utilice objetos de acero inoxidable.

Si el metal no es arrastrado hacia el extremo del cartucho de solenoide, el circuito o la bobina están dañados. Consulte el apartado Prueba de la bobina en esta sección para revisar la bobina.

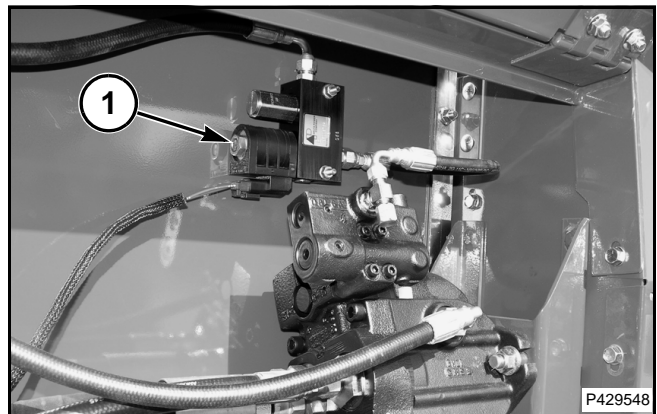


FIG. 77

Prueba de activación del solenoide de núcleo blando - (Si se incluye)

FIG. 78: Para comprobar el solenoide de núcleo blando (1):

- Apague el motor del tractor.
- Asegúrese de que la toma de fuerza del tractor no esté conectada. Gire la llave para encender la consola.
- Asegúrese de que esté seleccionado el modo de núcleo blando en la pantalla de configuración de la enfardadora.
- Asegúrese de que la configuración del núcleo blando en la pantalla de configuración de la enfardadora sea mayor que cero.
- Asegúrese de que en la pantalla principal de trabajo el icono de núcleo blando (☉) esté encendido.
- Sostenga un objeto metálico, como la hoja de una cuchilla o un destornillador pequeño, aproximadamente a 3 mm (1/8 de pulgada) por encima de la bobina. Si la bobina de solenoide se energiza, el metal será arrastrado por la fuerza magnética hacia el extremo del cartucho de solenoide.

NOTA: No utilice objetos de acero inoxidable.

Si el metal no es arrastrado hacia el extremo del cartucho de solenoide, el circuito o la bobina están dañados. Consulte el apartado Prueba de la bobina en esta sección para revisar la bobina.

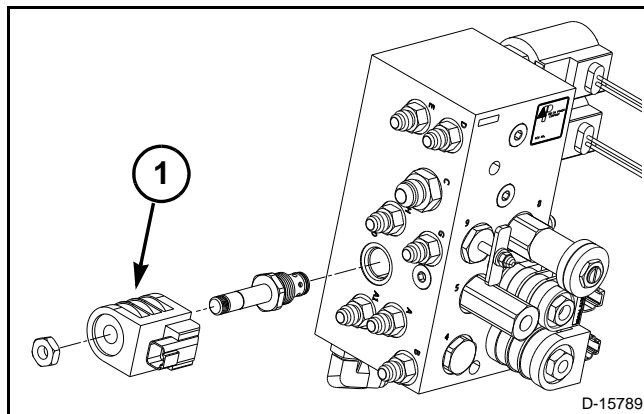


FIG. 78

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

Prueba de la bobina

Desconecte el conector en la bobina de solenoide.

Ajuste el multímetro para que indique ohmios.

Conecte los conductores del multímetro a los terminales de la bobina. No es necesaria la identificación de polaridad (+ y -). La lectura para cada tipo de solenoide debe ser aproximada a lo que se muestra.

Bobina	Ohmios
Embrague	7,5
El expulsor	7,5
Compuerta trasera	5,1
Compensador	7,5
Apertura y cierre de la compuerta trasera	7,5
Núcleo blando	7,5

Si la lectura es correcta, la bobina está en buen estado.

Si la lectura no es correcta, reemplace la bobina.

Conecte el conector.

Reemplazo de bobinas

FIG. 79: Apague el motor del tractor. Quite la llave.

Desconecte el conector (1) de la bobina (2).

Retire la tuerca (3) de la parte superior de la válvula solenoide. Retire la bobina del cartucho.

Instale la bobina nueva. Instale y ajuste con cuidado la tuerca a un par de fuerza de entre 1,69 y 5,08 Nm (15 a 45 libras-pulgada).

IMPORTANTE: No ajuste demasiado la tuerca, ya que si lo hace, el cartucho puede deformarse y la válvula fallará.

Conecte el conector.

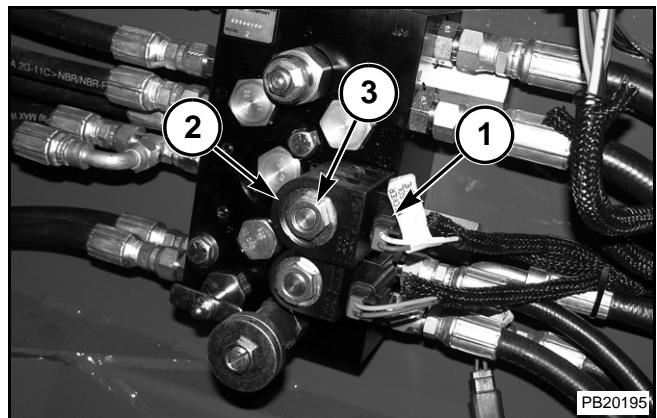


FIG. 79

Identificación del sensor

Los sensores de tamaño y forma de los fardos son diferentes que el sensor del brazo de cuerda. Sólo el sensor del brazo de cuerda puede probarse con un multímetro.

FIG. 80: El sensor del brazo de cuerda es un potenciómetro giratorio.

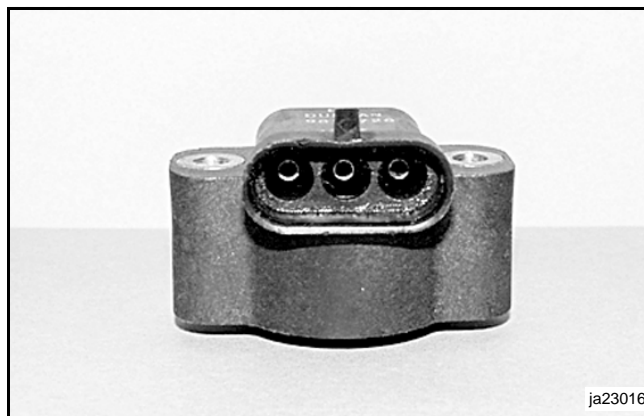


FIG. 80

FIG. 81: El sensor de tamaño del fardo y los dos sensores de forma del fardo son sensores de efecto Hall. Los sensores de efecto Hall que se usan en esta máquina pueden identificarse mediante el sellador (1) en la parte superior del sensor.

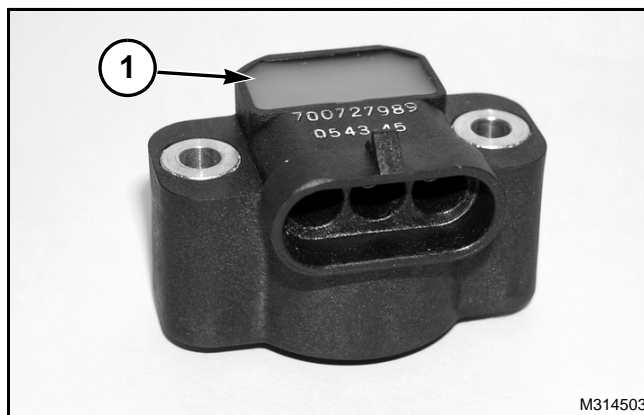


FIG. 81

Prueba de sensor de brazo de cuerda

FIG. 82: Desconecte el sensor del mazo de cables.

Quite el conjunto del sensor de la enfardadora. No quite el sensor del conjunto de sensor.

Ajuste el multímetro para que indique ohmios.

Conecte los conductores a un terminal externo (1 ó 3) y al terminal central (2). La lectura debe oscilar entre los 4 y los 6 k ohmios. Si la lectura no es correcta, reemplace el sensor.

Conecte los conductores a los terminales externos (1 y 3). Gire lentamente el sensor. La lectura de la resistencia debe aumentar o disminuir suavemente.

- Si la lectura es errática, reemplace el sensor.
- Si la prueba del sensor da resultado correcto, instale y calibre el conjunto de sensor. Si la prueba del sensor no es correcta, reemplazelo y ajústelo. Para calibrar el sensor del brazo de cuerda, consulte el apartado Sensor del enhebrador en Calibración del sensor en la sección Ajustes.

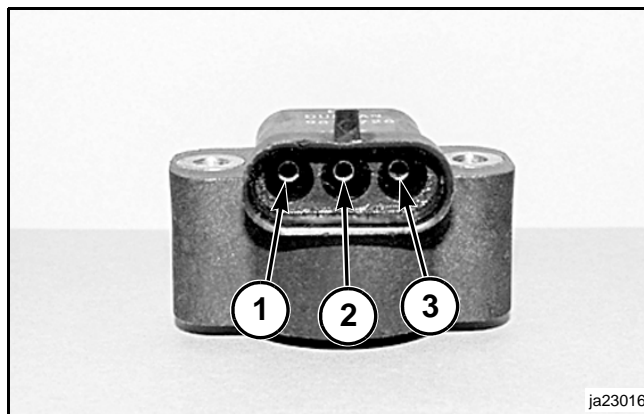


FIG. 82

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

MANTENIMIENTO DEL SISTEMA DE ILUMINACIÓN Y DE LOS REFLECTORES

FIG. 83: Las luces (1), los reflectores (2) y el distintivo de vehículo de movimiento lento (3) deben mantenerse en buen estado y revisarse a diario para que funcionen correctamente.

Limpie las cubiertas de las lentes y los reflectores antes de conducir por la vía pública. La suciedad en las cubiertas de las lentes o en los reflectores dificulta la visibilidad.

Reemplace las cubiertas y los reflectores dañados con unidades que puede obtener a través de su concesionario.

Si el sistema de iluminación no funciona, tenga en cuenta las siguientes recomendaciones:

- Limpie cualquier rastro de suciedad y grasa de las superficies de contacto del enchufe de siete clavijas y del receptáculo.
- Si la bombilla aún no funciona, reemplácela con una nueva que puede obtener a través de su concesionario.
- Si el sistema de iluminación aún no funciona después de llevar a cabo estos procedimientos, diríjase a su concesionario y solicite su reparación inmediata.

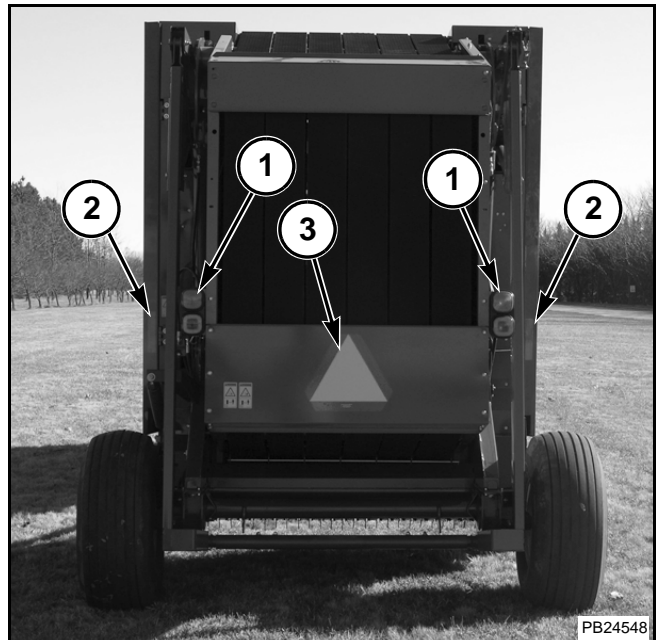


FIG. 83

CAMBIO DE VELOCIDAD DE IMPULSIÓN

FIG. 84: La caja de cambios debe girarse para que la velocidad de la toma de fuerza del tractor sea correcta.

- (1) Dirección de avance
- (2) Ajuste de caja de cambios en 1000 rpm de toma de fuerza
- (3) Ajuste de caja de cambios en 540 rpm de toma de fuerza

La línea de impulsión del implemento es la misma para ambas velocidades de impulsión, excepto por la horquilla de desconexión rápida. La horquilla correcta debe solicitarse a su concesionario.

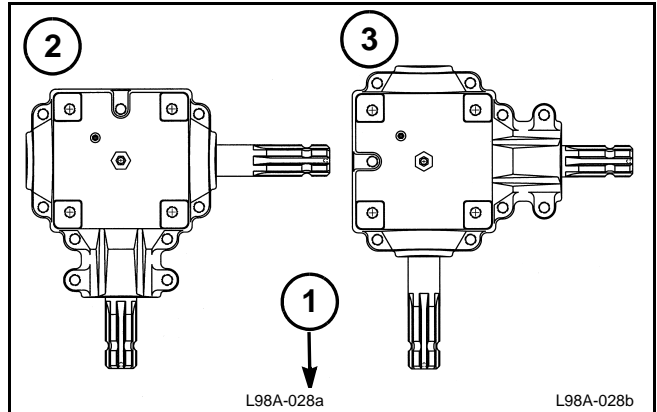


FIG. 84

FIG. 85: Desconecte la línea de impulsión del implemento del eje de la potencia de arranque del tractor. Desconecte y quite la línea de impulsión del implemento del eje de entrada (1) de la enfardadora en la caja de cambios (2).

NOTA: La caja de transmisión que se muestra está colocada para 540 rev/min.

Abra el blindaje en la caja de cambios.

Quite las abrazaderas de cable (3) de la caja de cambios.

Quite el soporte del sensor (4) de toma de fuerza y el sensor de toma de fuerza. Coloque con cuidado el soporte del sensor de toma de fuerza y el sensor de toma de fuerza a un lado.

Apoye la caja de cambios y quite los cuatro tornillos de cabeza de montaje y las arandelas planas de la parte inferior de la caja de cambios.

Extraiga el eje de salida de la caja de transmisión del acoplador (5) en el eje impulsor principal y retire la caja de transmisión de la enfardadora.

Quite el conjunto del tubo de respiración (6) de la caja de cambios. Instale un obturador en la abertura. Ajuste el obturador.

Dé vuelta la caja de cambios y quite el obturador más grande. Instale el conjunto del tubo de respiración en la abertura.

Coloque la caja de cambios en la posición de montaje en el bastidor principal. Asegúrese de que la caja de cambios esté montada correctamente para alcanzar la velocidad de impulsión adecuada.

Coloque el eje de salida de la caja de transmisión en el acoplador del eje impulsor principal.

Instale los cuatro tornillos de cabeza y las arandelas planas que fijan la caja de cambios en el bastidor principal. Ajuste los tornillos de cabeza a 105 Nm (76 lbf pie).

Retire el rodillo de inicio y la cadena del rodillo de impulsión. Gire con la mano el eje impulsor principal. El eje debe girar libremente. Si no es así, afloje los tornillos de cabeza y mueva la caja de transmisión. y ajuste los tornillos. Instale las cadenas.

Instale el soporte de sensor de toma de fuerza y el sensor de toma de fuerza. Ajuste los accesorios. Ajuste el sensor de toma de fuerza. Consulte Sensores de toma de potencia, deslizamiento del embrague y embrague de la cámara de alimentación en la sección Ajustes.

Instale las abrazaderas de cable en la caja de cambios.

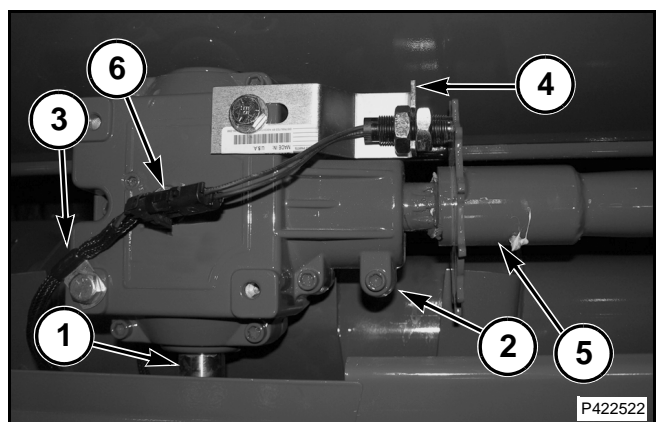


FIG. 85

LUBRICACIÓN Y MANTENIMIENTO

FIG. 86: Deslice la línea de impulsión del implemento (1) en el eje de entrada de la caja de cambios. Alinee los orificios en la horquilla con la ranura en el eje de entrada. Instale y apriete los tornillos de cabeza (2) a 105 Nm (76 lbf pie).



ADVERTENCIA: Una horquilla floja puede deslizarse fuera de un eje y ocasionar lesiones a las personas o daños a la máquina.

Cuando instale una horquilla, ajuste los tornillos de cabeza al par de fuerza correcto. Los tornillos de cabeza deben instalarse de manera que las tuercas queden en la parte delantera cuando la línea de impulsión del implemento esté en funcionamiento.

Reemplace la horquilla de desconexión rápida en el extremo del tractor de la línea de impulsión del implemento.

Lubrique las estrías del eje de la toma de fuerza del tractor con aceite o grasa. Conecte la línea de impulsión del implemento al eje de la toma de fuerza del tractor. Asegúrese de que los pasadores de bloqueo estén asentados en la ranura del eje de la toma de fuerza.

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

Compruebe el nivel de lubricante en la caja de cambios. Consulte el apartado Caja de cambios en la sección Lubricación y mantenimiento.

Cierre el blindaje en la caja de cambios.

Ponga la enfardadora en marcha para comprobar si el funcionamiento de la caja de cambios es el correcto.

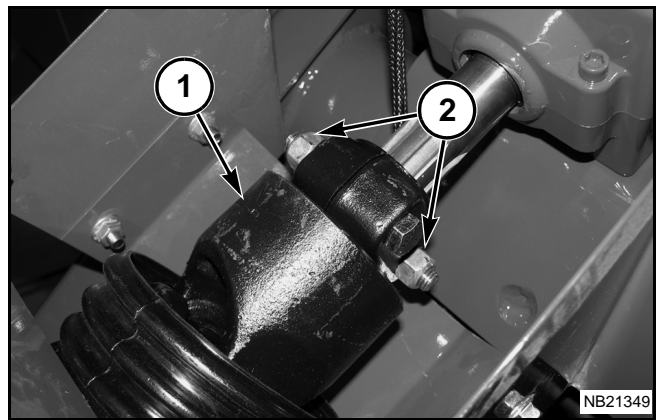


FIG. 86

ANTES DE CADA TEMPORADA

- Limpie la enfardadora y elimine los depósitos de basura y de polvo.
- Limpie con solvente cualquier superficie visible que esté recubierta de grasa. Seque las superficies con un trapo limpio y luego lubrique con un trapo empapado en aceite.
- Realice todos los puntos que se mencionan en la lista de controles diarios.
- Limpie y lubrique los cojinetes de las ruedas.
- Revise la torsión de los accesorios de sujeción de las ruedas de la enfardadora. Consulte la torsión apropiada de los accesorios de sujeción de las ruedas en la sección Especificaciones.
- Revise la tensión de las cadenas.
- Compruebe el ajuste del embrague de mando principal.
- Asegúrese de que todos los cojinetes estén ajustados y no demasiado desgastados.
- Revise la tensión de las correas de formación de fardos.
- Asegúrese de que todas las correas estén en buenas condiciones.
- Lubrique la máquina. Asegúrese de que todos los engrasadores estén en la posición correspondiente y de que reciban grasa de manera adecuada.
- Asegúrese de que todos los protectores estén instalados. Lea la sección Seguridad.
- Haga funcionar la enfardadora a la mitad de la velocidad durante tres minutos. Apague el motor del tractor. Inspeccione todos los cojinetes para verificar que no estén demasiado calientes ni desgastados, o si hay bridas y collares de bloqueo flojos. Revise si las cadenas de rodillos y los piñones se recalientan.
- Revise todas las mangueras hidráulicas y las conexiones para verificar que no haya daños ni fugas.
- Con la enfardadora funcionando en posición estacionaria, revise el funcionamiento de las piezas móviles. Asegúrese de que las correas de formación de fardos se desplacen correctamente. Esté atento ante cualquier señal de falla en el funcionamiento y preste atención a la presencia de sonidos extraños. Apague la enfardadora.
- Asegúrese de que se hayan realizado los ajustes de funcionamiento correctos de acuerdo con la cosecha con la que trabajará.
- Averigüe sobre cualquier accesorio especial que le ayude a realizar un mejor trabajo.

FIN DE LA TEMPORADA

- Si es posible, guarde la enfardadora redonda en un edificio seco. Esta es una buena manera de proteger las correas de formación de fardos contra la luz directa del sol y la humedad.
- Lubrique todos los engrasadores.
- Limpie cualquier acumulación de cosecha o suciedad que haya quedado en las correas, los rodillos y el bastidor.
- Limpie y engrase todas las cadenas de rodillos.
- Asegúrese de que la compuerta trasera esté completamente cerrada antes de guardar la máquina.
- Aplique una capa fina de grasa a todas las roscas de los pernos de ajuste.
- Pinte todas las áreas metálicas que no tengan pintura, excepto las superficies de los rodillos.
- Bloquee la máquina para quitar el peso de los neumáticos.
- Anote todas las piezas de repuesto necesarias para la siguiente temporada y encárguelas con anticipación.
- Alivie la tensión en las correas de formación de fardos abriendo la válvula de alivio de presión en la válvula de control principal.
- Nunca guarde las correas cerca de motores eléctricos de gran tamaño, generadores o equipos eléctricos que generen electricidad. La electricidad generada produce ozono en el aire que las daña.



ADVERTENCIA: No permita nunca que los niños jueguen con la máquina.

LOCALIZACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Contenido

Enfardadora	F-3
Forma del fardo	F-10
Envoltura con cuerda	F-11
Envoltura de malla	F-14

LOCALIZACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ENFARDADORA

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	ACCIÓN CORRECTIVA
La cosecha se envuelve alrededor del rodillo de inicio.	<p>Enfarda demasiado rápido cuando comienza a formarse el núcleo</p> <p>Barra de corte del rodillo de inicio (opcional) desajustada</p>	<p>Reduzca la velocidad del tractor a entre 1/2 y 2/3 de las rpm nominales.</p> <p>Ajuste la barra de corte para que quede un espacio de 1,5 a 3 mm (0,059 a 0,118 pulg) desde las barras del rodillo de inicio.</p>
El fardo comienza a girar despacio.	<p>La cosecha se alimenta primero desde la parte inferior.</p> <p>No giran todas las correas de formación de fardos</p> <p>Una o más cadenas de transmisión se han salido o están rotas.</p> <p>La cosecha no se esparce uniformemente en la cámara de fardos.</p> <p>La enfardadora no está centrada sobre la hilera cuando comienza a enfardar</p> <p>La cosecha está húmeda, con tallos, y es gruesa</p> <p>El heno queda atascado en la garganta o entre el recolector y la abertura de la garganta.</p> <p>La válvula de alivio de presión está abierta.</p>	<p>Recoja la cosecha en la dirección contraria, primero la parte superior. Si es posible, siga siempre la misma dirección en la que se cortó la cosecha.</p> <p>Consulte los apartados El fardo deja de girar y Correas de formación de fardos dañadas o rotas en esta sección.</p> <p>Revise las cadenas del rodillo de impulsión y repárelas si es necesario.</p> <p>Consulte el apartado Procedimientos de enfardado en la sección Funcionamiento para obtener el patrón de conducción correcto.</p> <p>Centre la enfardadora sobre la hilera antes de conectar la potencia de arranque.</p> <p>Dele tiempo al núcleo para que se forme conduciendo a baja velocidad. Consulte el apartado Condiciones de cultivo especiales en la sección Funcionamiento.</p> <p>Comience a enfardar con la enfardadora centrada sobre la hilera estrecha. Comience a formar el fardo a una velocidad de desplazamiento reducida y mantenga la misma velocidad de la toma de fuerza.</p> <p>Cierre la válvula de alivio de presión.</p>

LOCALIZACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ENFARDADORA (CONTINUACIÓN)

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	ACCIÓN CORRECTIVA
El recolector deja de funcionar.	Los dientes del recolector tocan el suelo. El embrague de mando principal se desliza. El embrague de la cámara de alimentación patina. La cosecha está extremadamente seca, se tritura y se cae de la cámara de fardos	Levante el sistema recolector. Desconecte la toma de fuerza. Detenga el motor y quite la llave. Revise el ajuste del embrague. Detenga el tractor. Reduzca la velocidad de la toma de fuerza o deténgala y despeje el recolector. Enfarde la cosecha al principio o al final del día cuando las hileras estén húmedas. Reduzca la velocidad del motor del tractor a 3/4 de aceleración y suba una o dos marchas para aumentar la velocidad de desplazamiento.
La cosecha se acumula en el protector antiviento.	La cosecha suelta no cae a través de las varillas del protector antiviento.	Quite suficientes varillas del protector antiviento como para permitir que la cosecha caiga a través de las varillas. Baje el protector antiviento de manera que los dientes del recolector puedan rastrillar a través de las varillas del protector.
El ingreso de producto cosechado al recolector no es parejo.	El protector antiviento está demasiado alto	Baje el protector antiviento.
El producto cosechado sale despedido del recolector o se mueve en él	El protector antiviento está demasiado alto	Baje el protector antiviento.
El protector antiviento empuja el producto cosechado	El protector antiviento está demasiado bajo	Levante el protector antiviento.
La compuerta trasera no se traba	Hay heno entre la compuerta trasera y el bastidor.	Levante la compuerta trasera. Coloque la válvula de bloqueo de la compuerta trasera en la posición de bloqueo. Quite el heno acumulado entre la compuerta trasera y el bastidor de la enfardadora.

LOCALIZACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ENFARDADORA (CONTINUACIÓN)

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	ACCIÓN CORRECTIVA
La presión de la tensión de la correa es demasiado baja.	<p>El ajuste de las válvulas de alivio es demasiado bajo.</p> <p>Existe una fuga interna en uno o más de los cilindros de tensión o cilindros de la compuerta trasera.</p> <p>La(s) válvula(s) de alivio presentan fugas.</p> <p>La válvula de alivio de presión está abierta.</p>	<p>Ajuste las válvulas de alivio.</p> <p>Reemplace los sellos de los cilindros.</p> <p>Compruebe los aros tóricos y los anillos de reserva en las válvulas. Reemplace de ser necesario.</p> <p>Cierre la válvula de alivio de presión.</p>
El fardo deja de girar	<p>La presión hidráulica es demasiado baja.</p> <p>El embrague se desliza.</p> <p>Las correas se deslizan en los rodillos de impulsión.</p> <p>La compuerta trasera está abierta</p> <p>La cámara de fardos está demasiado llena.</p> <p>Los rodillos de impulsión de la correa no funcionan.</p> <p>El rodillo de engranajes se detiene.</p> <p>El solenoide del embrague no se activa.</p>	<p>Revise el manómetro hidráulico para asegurarse de que indique un mínimo de 8963 kPa (1300 psi).</p> <p>Verifique que las placas de fricción no estén desgastadas y ajuste la altura del resorte.</p> <p>Quite el material atascado en los rodillos que hace que las correas rocen entre sí o con el rodillo de inicio.</p> <p>Descargue el fardo y asegúrese de que la compuerta trasera se trabe con los pestillos al cerrarse. Compruebe el ajuste de los pestillos de la compuerta trasera.</p> <p>Detenga el movimiento de avance del tractor. Si es posible, envuelva el fardo. Descargue el fardo.</p> <p>Revise la cadena de impulsión, las ruedas dentadas y los rodillos.</p> <p>Compruebe que todos los rodillos de engranajes giren libremente.</p> <p>Revise que no haya un cojinete fallado.</p> <p>Revise el solenoide del embrague. Consulte el apartado Solenoides en la sección Lubricación y mantenimiento.</p>
El exterior de las correas de formación de fardos se arrastra alrededor de los extremos del fardo.	Los extremos del fardo son pequeños	Las hileras se juntan con mayor densidad en los laterales.

LOCALIZACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ENFARDADORA (CONTINUACIÓN)

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	ACCIÓN CORRECTIVA
Las correas de formación de fardos no se desplazan correctamente.	Existe acumulación de cosecha en los rodillos de impulsión, en los rodillos de engranajes o en la superficie interna de las correas.	Limpie con agua y jabón el o los rodillos y las correas de formación de fardos.
	Los rodillos de engranajes y los de impulsión de las correas están desalineados.	Consulte el apartado Trayecto de la correa de formación de fardos en la sección Ajustes.
	Los extremos del fardo son pequeños o cónicos.	Consulte los apartados Extremos del fardo pequeños o Fardo cónico en esta sección.
	Se conduce demasiado de un lado.	Para formar el fardo de manera uniforme en la cámara de fardos, siga la indicación de forma del fardo de la consola.
	Rodillo de engranajes o rodillo(s) de la compuerta trasera desalineados.	Ajuste el trayecto en el o los rodillos. Consulte el apartado Trayecto de la correa de formación de fardos en la sección Ajustes.
Las correas de formación de fardo están dañadas o rotas	La cosecha húmeda provoca depósitos de heno en los rodillos.	Quite la cosecha de los rodillos.
	Las correas no se desplazan correctamente	Alinee las correas de formación de fardos. Consulte el apartado Trayecto de la correa de formación de fardos en la sección Ajustes.
La cosecha no entra en la enfardadora	El recolector y/o la máquina de relleno no funcionan correctamente.	Compruebe las cadenas de impulsión, las ruedas dentadas y los rodillos de la máquina de relleno y del recolector.
	La cosecha está demasiado seca	Enfarde la cosecha al principio o al final del día cuando las hileras estén húmedas.
Las cadenas de impulsión principales se calientan.	Las hileras estrechas grandes están sobrecargando la máquina.	Disminuya la velocidad de desplazamiento y mantenga la velocidad de la toma de fuerza.
	Las cadenas están muy flojas o muy tensas	Revise y corrija la tensión y la alineación de las cadenas de impulsión. Consulte el apartado Ajustes de las cadenas de rodillos en la sección Ajustes.
	Las cadenas están secas	Lubrique las cadenas de impulsión con aceite cada cuatro o seis horas de funcionamiento.
	La cadena y/o las ruedas dentadas están desgastadas.	Reemplácelo.

LOCALIZACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ENFARDADORA (CONTINUACIÓN)

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	ACCIÓN CORRECTIVA
El recolector no recoge completamente la hilera estrecha.	La cosecha se alimenta primero desde la parte inferior.	Recoja la cosecha en la dirección contraria, primero la parte superior.
	La velocidad de desplazamiento es demasiado rápida	Disminuya la velocidad de desplazamiento y mantenga la velocidad de la toma de fuerza.
	El ajuste del recolector es demasiado alto en la posición de uso en el campo.	Baje el recolector para que los dientes funcionen a 25 mm (1 pulg) por encima del suelo. Consulte el apartado Altura de recolección en la sección Ajustes.
	Los resortes de flotación están demasiado apretados.	Ajuste los resortes de flotación. Consulte el apartado Resorte de flotación del recolector en la sección Ajustes.
La compuerta trasera sólo mueve el fardo en parte a través de su ciclo.	Los dientes del recolector están dañados.	Reemplace los dientes del recolector dañados.
	La compuerta trasera está sosteniendo el fardo	Levante el rodillo central de la compuerta trasera. Las enfardadoras de modelos más recientes tienen orificios de ajuste. Consulte el apartado Rodillo central de la compuerta trasera en la sección Ajustes.
La compuerta trasera no sube ni baja.	La válvula de alivio de presión en la válvula de tensión de la correa no está completamente cerrada.	Gire la válvula de alivio de presión hacia la derecha para cerrarla.
	La perilla de la válvula de bloqueo de la compuerta trasera está metida hacia dentro.	Tire hacia fuera la perilla de la válvula de bloqueo de la compuerta trasera.
	La toma de potencia no funciona en enfardadoras con sistema hidráulico incorporado.	Ponga en funcionamiento la toma de fuerza del tractor para levantar o bajar la compuerta trasera.
Aceite caliente - enfardadoras con sistema hidráulico incorporado	La válvula de alivio de presión no está cerrada.	Cierre la válvula de alivio de presión.
	Fuga interna en la válvula de control principal.	Repáre o reemplace la válvula de control principal.
	Fuga interna en los cilindros.	Repáre o reemplace los cilindros.
	Alto flujo de drenaje de la carcasa de la bomba.	Repáre o reemplace la bomba.
	El sensor de temperatura está defectuoso.	Reemplace el sensor de temperatura.

LOCALIZACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ENFARDADORA (CONTINUACIÓN)

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	ACCIÓN CORRECTIVA
La compuerta trasera se abre durante el enfardado.	<p>La válvula de control principal presenta fugas.</p> <p>La válvula hidráulica del tractor tiene pérdidas - enfardadoras que usan el sistema hidráulico del tractor.</p> <p>Existe una fuga externa o interna en el cilindro de la compuerta trasera.</p> <p>El aceite hidráulico está contaminado.</p> <p>La manguera hidráulica está dañada.</p> <p>Hay heno entre la compuerta trasera y el bastidor de la enfardadora.</p> <p>El pestillo no está correctamente ajustado o está doblado.</p>	<p>Repáre la válvula de control principal.</p> <p>Repáre la válvula hidráulica del tractor.</p> <p>Repáre o reemplace el cilindro de la compuerta trasera.</p> <p>Limpie los componentes hidráulicos de la enfardadora.</p> <p>Repáre la manguera hidráulica.</p> <p>Levante la compuerta trasera. Coloque la válvula de bloqueo de la compuerta trasera en la posición de bloqueo. Quite el heno acumulado entre la compuerta trasera y el bastidor de la enfardadora.</p> <p>Revise el pestillo y ajuste si es necesario.</p>
Las correas no se mantienen tensas mientras se cierra la compuerta trasera.	<p>La válvula de alivio de presión no está completamente cerrada.</p> <p>El ajuste de la válvula de alivio de tensión de la correa es demasiado bajo.</p>	<p>Cierre la válvula de alivio de presión.</p> <p>Ajuste la válvula de alivio de tensión de la correa. Consulte los apartados Densidad de fardo y Tensión de la correa en la sección Ajustes.</p>
Acumulación excesiva de cosecha en las correas de formación de fardos.	<p>El fardo no tiene forma redonda</p> <p>Las condiciones son demasiado secas.</p>	<p>Siga el indicador de forma del fardo para hacer un fardo con reborde cuadrado.</p> <p>Mejore la forma de las hileras.</p> <p>Enfardar por la mañana temprano o al final del día.</p>
La alarma de límite de tamaño se activa frecuentemente.	<p>El interruptor no está ajustado de manera correcta.</p> <p>El sensor de tamaño del fardo no está calibrado de manera correcta.</p> <p>Se alimenta demasiada cosecha en la enfardadora después de la indicación de fardo completo.</p>	<p>Ajuste el interruptor de límite de sobredimensión.</p> <p>Calibre el sensor de tamaño del fardo.</p> <p>Detenga el tractor con mayor rapidez después de alcanzar el tamaño de fardo completo.</p> <p>Reduzca el tamaño del fardo completo para compensar la cosecha que ingresa en la enfardadora mientras se detiene.</p>

LOCALIZACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ENFARDADORA (CONTINUACIÓN)

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	ACCIÓN CORRECTIVA
El tamaño del fardo no es correcto.	El sensor de tamaño del fardo no está calibrado de manera correcta.	Calibre el sensor de tamaño del fardo. <i>NOTA: Es necesario calibrar el sensor de tamaño del fardo en una nueva enfardadora después de haber hecho el primer fardo.</i>
La densidad del fardo es muy baja.	<p>Los aros tóricos y/o anillos de reserva están dañados en las válvulas de alivio y de retención.</p> <p>Asiento o vástago dañado en las válvulas de alivio o de retención.</p> <p>Existe material extraño que no deja que la válvula de vástago se asiente.</p> <p>La válvula de alivio está defectuosa.</p> <p>Existe una fuga externa o interna en el cilindro de densidad del fardo.</p> <p>Existe una fuga externa o interna en el cilindro de tensión de la correa.</p> <p>Existe una fuga externa o interna en el cilindro de la compuerta trasera.</p> <p>La manguera hidráulica está dañada.</p> <p>El ajuste de la válvula de alivio es demasiado bajo.</p> <p>La velocidad de desplazamiento es demasiado alta.</p>	<p>Reemplace los aros tóricos y los anillos de reserva.</p> <p>Inspeccione el asiento y el vástago. Reemplácelo si está dañado.</p> <p>Quite el material extraño del asiento de la válvula.</p> <p>Revise la válvula de alivio. Reemplácela si no funciona correctamente.</p> <p>Repare o reemplace el cilindro de densidad del fardo.</p> <p>Repare o reemplace el cilindro de tensión de la correa.</p> <p>Repare o reemplace los cilindros de la compuerta trasera.</p> <p>Reemplace la manguera hidráulica dañada.</p> <p>Aumente el ajuste de la válvula de alivio.</p> <p>Reduzca la velocidad de desplazamiento para permitir más revoluciones del fardo.</p>
La consola no sale del ciclo de envoltura y de descarga.	Los interruptores de compuerta elevada, compuerta despejada, eyector extendido o eyector en posición de inicio no cierran.	Compruebe el funcionamiento y ajuste de los interruptores y el accionador.
Los fusibles del tractor se funden cuando se activan los accionadores.	La alimentación conmutada y no conmutada no están conectadas correctamente.	Cambie los cables conmutados y no conmutados. Utilice (o retire) el mazo de cables de conmutación de la fuente de alimentación de la consola.

LOCALIZACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

FORMA DEL FARDO

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	ACCIÓN CORRECTIVA
Los extremos del fardo son pequeños	Se ha colocado demasiado heno en el centro de la cámara de fardos.	Cruce el centro de la hilera menos veces para llenar los lados de la enfardadora. Consulte el apartado Procedimientos de enfardado en la sección Funcionamiento para obtener el patrón de conducción correcto.
El fardo no tiene forma redonda	Las hileras son demasiado livianas. Cuando enfarda hileras pequeñas y livianas, las correas de formación de fardos se mueven demasiado rápido.	Reduzca la velocidad de la toma de fuerza de 5/8 a 3/4 de la velocidad nominal de la toma de fuerza. Una dos o más hileras con un rastrillo. Reduzca la velocidad del motor del tractor aproximadamente a 3/4 de la velocidad nominal de la toma de fuerza. Suba 1 ó 2 marchas para mantener alta la velocidad de desplazamiento. Aumente la velocidad de desplazamiento.
Fardo cónico.	No se ha alimentado suficiente heno en el extremo pequeño del chafán. El heno no se ha esparcido en forma pareja a lo largo de la hilera. El sistema de forma del fardo no funciona de manera correcta.	Conduzca de manera uniforme hacia atrás y hacia adelante a cada lado de la hilera. Llene los lados de la enfardadora. Conduzca hacia atrás y hacia adelante para esparcir la cosecha uniformemente. Calibre los sensores de forma del fardo. Consulte Calibración de sensores en la sección Ajustes. Consulte el apartado Extremos del fardo pequeños en esta sección. Asegúrese de que los brazos de forma del fardo no estén trabados.

LOCALIZACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ENVOLTURA CON CUERDA

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	ACCIÓN CORRECTIVA
La cuerda no comienza a envolver	La cuerda que se extiende desde el tubo de la cuerda es demasiado corta.	Tire manualmente de la cuerda para extender un mínimo de 318 mm (12-1/2 pulg) fuera del extremo del tubo de la cuerda. Ajuste el brazo de cuerda de modo que esté más cerca del blindaje delantero cuando se encuentre en la posición de inicio. De esta forma, se alargará el extremo de la cuerda.
	La cuerda no está colocada correctamente.	Coloque la cuerda según se muestra en el apartado Procedimiento para enhebrar la cuerda en la sección Funcionamiento.
	Se ha formado un nudo de enganche incompleto en la cuerda.	Invierta el rollo de cuerda para alimentar desde el extremo opuesto.
	La cuerda proporcionada está demasiado tensa	Alivie la tensión del resorte sólo lo suficiente para permitir que el extremo de la cuerda comience a envolver. Ajuste los resortes de tensión de la cuerda según la condición de la cosecha. Consulte el apartado Tensión de la cuerda en la sección Ajustes.
	El brazo de la cuerda pasa demasiado rápido por el centro del fardo.	Conecte el inicio seguro. Consulte el apartado Configuración en la sección Funcionamiento.
	La cuerda parte del extremo del brazo de la cuerda debido a un exceso de estiramiento de la cuerda.	Pruebe usar otro tipo de cuerda. Apriete el tensor de la cuerda en el brazo de la cuerda y afloje el tensor de la cuerda en la caja de la cuerda.
	Los extremos de la cuerda son demasiado cortos porque el brazo de la cuerda se saltó un diente en el mando.	Vuelva a sincronizar la rueda dentada del brazo de la cuerda. Ajuste la tensión de la cadena.
No hay suficiente cuerda en el fardo.	La consola no está configurada correctamente.	Cambie la configuración de la cuerda en la consola. Consulte el apartado Configuración en la sección Funcionamiento.
	Los tubos de la cuerda en el brazo de la cuerda no están ajustados correctamente.	Ajuste los tubos de la cuerda en el brazo de la cuerda. Consulte el apartado Tubos de la cuerda en la sección Ajustes.

LOCALIZACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ENVOLTURA CON CUERDA (CONTINUACIÓN)

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	ACCIÓN CORRECTIVA
La cuerda no se corta o no se corta con prolijidad.	La tensión de la cuerda está demasiado floja. La cuchilla de corte de la cuerda está sucia o no está ajustada correctamente. El brazo de corte no se cierra por completo.	Aumente la tensión de la cuerda. Consulte el apartado Tensión de la cuerda en la sección Ajustes. Limpie e inspeccione con cuidado el montaje de la cuchilla de corte de la cuerda. Compruebe el estado y ajuste de las hojas de la cuchilla. Reemplace las hojas si es necesario. Consulte el apartado Cuchilla para cortar cuerda en la sección Ajustes. Consulte el apartado Cuchilla para cortar cuerda en la sección Ajustes.
La cuerda en el fardo está floja	No hay suficientes envolturas en el extremo del fardo. La cuerda no está lo suficientemente tensa. La cuerda no está en los tensores. Las ranuras de los tensores de la cuerda están desgastadas.	Añada más envolturas de cuerda. Consulte el apartado Envoltura del fardo con cuerdas en la sección Funcionamiento. Aumente la tensión de la cuerda. Consulte el apartado Tensión de la cuerda en la sección Ajustes. Compruebe la trayectoria de la cuerda. Consulte el apartado Procedimiento para enhebrar la cuerda en la sección Funcionamiento y el apartado Tensión de la cuerda en la sección Ajustes. Reemplace los tensores de la cuerda.
La cuerda se cae de ambos extremos del fardo.	La cosecha no llena correctamente los lados de la cámara de fardos.	Cruce el centro de la hilera menos veces durante el enfardado para llenar los lados de la enfardadora.
La cuerda se cae del extremo derecho del fardo.	La guía de cuerda está ajustada demasiado cerca del costado de la enfardadora. La cuerda está demasiado cerca del borde del fardo.	Ajuste la guía de cuerda. Consulte el apartado Guías de cuerda en la sección Ajustes. (Las cosechas secas y lisas requieren que la guía de cuerda se ajuste de forma tal que la cuerda esté a 152 mm (6 pulg) del borde del fardo). Aumente la separación de los bordes.
La cuerda se cae del extremo izquierdo del fardo.	El brazo de la cuerda se mueve demasiado lejos del lado izquierdo de la enfardadora. La cuerda se mueve hacia el borde mientras el fardo gira en la cámara de fardos.	Cambie la configuración de la separación de los bordes del lado izquierdo en la consola. Active la opción de borde seguro.

LOCALIZACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ENVOLTURA CON CUERDA (CONTINUACIÓN)

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	ACCIÓN CORRECTIVA
La ubicación de la cuerda en el fardo no corresponde con la configuración.	La forma del fardo es deficiente. Condiciones secas de enfardado. Las acumulaciones en el fardo desplazan la cuerda. El sensor del brazo de cuerda no está calibrado. La separación del tubo de la cuerda no coincide con la configuración de la consola.	Mejore las hileras o las técnicas de enfardado. Enfarde cuando haya rocío. Mejore la formación de las hileras. Calibre el sensor del brazo de cuerda. Ajuste los tubos de la cuerda en el brazo de la cuerda.
El brazo de la cuerda golpea el montaje de corte.	El brazo de corte está desincronizado. La articulación de la cuchilla se pega.	Afloje las tuercas de ajuste de la cuchilla de corte de cuerda de manera que el brazo de corte se abra antes. Limpie la articulación de la cuchilla. Aumente la tensión del resorte de corte inferior.

LOCALIZACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ENVOLTURA DE MALLA

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	ACCIÓN CORRECTIVA
El accesorio de envoltura de malla no suministra malla.	El rollo de malla está vacío. El suministro de malla no se ha iniciado La tensión de la barra de retención es demasiado alta.	Instale un nuevo rollo de malla. Asegúrese de que la malla esté correctamente enhebrada y que el suministro se haya iniciado. Reduzca la presión sobre la barra de retención (sólo en enfardadoras de modelos recientes).
El accesorio de envoltura de malla no corta la malla.	La cuchilla no está afilada.	Instale una cuchilla nueva.
La envoltura de malla no se corta con precisión.	La fuerza de frenado del rodillo de alimentación de malla no está correctamente ajustada.	Consulte el apartado Freno del rodillo de alimentación de malla en la sección Ajustes.
Se aplica malla al fardo, pero la consola emite una alarma de que no ha comenzado el suministro de malla.	El interruptor de conteo de malla no está ajustado correctamente. La rueda de conteo de malla no funciona en el rollo de malla.	Ajuste el interruptor. Consulte el apartado Interruptores magnéticos en la sección Ajustes. Asegúrese de que la rueda de recuento de malla pueda moverse libremente.
Malla rasgada u otros objetos en la malla del fardo.	La envoltura de malla se ha enganchado en un objeto afilado. El fardo es demasiado grande y tiene contacto con otros componentes.	Compruebe que no haya objetos afilados que se enganchen en los rodillos de alimentación y en todas las superficies de contacto de la malla. Reduzca el diámetro del fardo.
La malla se envuelve alrededor del rodillo de inicio.	La malla se ha enganchado en un objeto afilado.	Controle que no haya bordes afilados que puedan engancharse en la envoltura de malla.
La envoltura de malla se suelta y se acumula en las correas de formación de fardos de la enfardadora cuando se utiliza cuerda.	El rollo de malla gira y suministra malla.	Coloque una banda de retención alrededor del rollo y varillas de soporte para fijar el rollo de malla y evitar que gire.

LOCALIZACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ENVOLTURA DE MALLA (CONTINUACIÓN)

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	ACCIÓN CORRECTIVA
La malla se envuelve alrededor de los rodillos de alimentación.	La envoltura de malla no se corta con precisión. El recipiente debajo del rodillo de alimentación está dañado o demasiado áspero. La bandeja de soporte de mallas está desajustada.	Consulte la acción correctiva para el caso en que la envoltura de malla no se corta con precisión. Limpie el recipiente debajo de las correas de formación de fardos. Ajuste la bandeja de soporte de mallas.
Distribución deficiente de la malla en el fardo.	La cuchilla no corta correctamente. Los soportes del espaciador no están ajustados correctamente. Hay acumulación de material en el lateral de la enfardadora. La bandeja de soporte de mallas no está ajustada uniformemente contra las correas.	Quítela e instale una nueva cuchilla. Ajuste los soportes. Quite el material acumulado. Ajuste la bandeja de soporte de mallas.
La envoltura con malla alrededor del fardo queda floja	La tensión de la barra de retención es demasiado baja.	Aumente la presión sobre la barra de retención (sólo en enfardadoras de modelos recientes).

ESPECIFICACIONES

Contenido

Enfardadora 4 x 6	G-3
Dimensiones y pesos (sin envoltura de malla)	G-3
Tamaño del fardo	G-3
Cámara de fardos	G-3
Iluminación	G-4
Controles electrónicos	G-4
Neumáticos	G-4
Impulsiones	G-4
Recolector	G-5
Mecanismo de envoltura de fardos	G-5
Requisitos que debe cumplir el tractor	G-5
Velocidad máxima	G-5
Especificaciones de lubricación	G-6
Envoltura de malla	G-6
Enfardadora 5 x 6	G-7
Dimensiones y pesos (sin envoltura de malla)	G-7
Tamaño del fardo	G-7
Cámara de fardos	G-7
Iluminación	G-8
Controles electrónicos	G-8
Neumáticos	G-8
Impulsiones	G-8
Recolector	G-9
Mecanismo de envoltura de fardos	G-9
Requisitos que debe cumplir el tractor	G-9
Velocidad máxima	G-9
Especificaciones de lubricación	G-10
Envoltura de malla	G-10

Las especificaciones y el diseño están sujetos a cambios sin previo aviso y la empresa se deslinda de toda responsabilidad en tal sentido.

ENFARDADORA 4 X 6

Dimensiones y pesos (sin envoltura de malla)

Ancho total de la enfardadora	
con ruedas calibradoras	2578 mm (101,5 pulgadas)
sin ruedas calibradoras	
con neumáticos de 14L x 16,1	2565 mm (101 pulgadas)
Longitud (total).....	4153 mm (163,5 pulgadas)
Altura (total).....	3073 mm (121 pulgadas)
Peso (aproximado)	2756 kg (6075 libras)
Peso en la barra de remolque (en vacío)	798 kg (1760 libras)

Tamaño del fardo

Diámetro del fardo	
mínimo	762 mm (30 pulg)
máximo.....	1829 mm (72 pulg)
Ancho del fardo.....	1182 mm (46,5 pulg)
Peso del fardo* (aproximado)	hasta 746 kg (1644 lb)
Densidad del fardo*: heno seco (aproximado).....	240 kg/m ³ (15 lb/pie ³)
Volumen de fardo	3,1 metros cúbicos (110 pies cúbicos)
Capacidad* (aproximada).....	hasta 18 toneladas métricas/hora (20 toneladas/hora)

*Depende del tipo de cosecha y del nivel de humedad.

Cámara de fardos

Ancho de la cámara.....	1182 mm (46,5 pulg)
Cantidad de correas	6
Ancho de las correas.....	177 mm (7 pulg)
Longitud de las correas	
correas cortas	14.084 mm (554,5 pulg)
correas largas	14.313 mm (563,5 pulg)
Cantidad de rodillos de formación de fardos	15
Tipo de rodillos	
rodillo de impulsión inferior, acero.....	1
rodillo de impulsión superior, caucho, abarrilado	1
rodillos de engranajes de la correa	12
rodillo de inicio	1
Protección contra sobrecarga de fardos.....	sí
Indicador del tamaño del fardo.....	sí
Alarma sonora de fardo completo.....	sí

ESPECIFICACIONES

Iluminación

Luces traseras rojas y luces intermitentes de advertencia ámbar con señales de giro

Potencia y control tractor 12 VCC con conector SAE de 7 clavijas

Controles electrónicos

Compatibilidad ISO 11783

Voltaje

Mínimo 8 VCC

Máximo..... 16 VCC

Temperatura

Mínima -10 °C (14 °F)

Máxima..... 65 °C (149 °F)

Neumáticos

Enfardadora

14 L x 16,1

presión..... 1,9 bares (28 psi)

tamaño de los accesorios de sujeción de la rueda 9/16-18

torsión de los accesorios de sujeción de las ruedas 165 Nm (120 lbf pie)

21,5?L x 16,1

presión..... 1,0 bares (15 psi)

tamaño de los accesorios de sujeción de las ruedas..... 5/8-18 con arandela plana templada

torsión de los accesorios de sujeción de las ruedas 230 Nm (170 lbf pie)

Recolector

tamaño del neumático Chevron 16 x 4

presión semineumática

Impulsiones

Velocidad de la toma de fuerza..... 540 ó 1000 rpm

Recolector impulsado por cadenas

Correas de formación de fardos impulsadas por cadenas

Caja de cambios 540 ó 1000 rpm

Línea de impulsión de entrada..... junta universal CV

Protección contra sobrecarga

recolector y máquina de relleno embrague del pasador radial

impulsión de las correas de formación de fardos..... embrague deslizante

Recolector

Ancho

exterior, de un extremo a otro	2126 mm (83,7 pulg)
interior, de panel a panel	1717 mm (67,6 pulg)
de diente a diente	1651 mm (65 pulg)
Cantidad de barras dentadas.....	4 barras
Cantidad de dientes.....	52 dientes
Tipo de dientes	dobles
Control de los dientes.....	pista de levas doble
Protector antiviento.....	varilla
Velocidad.....	125 rpm
Elevador	hidráulico

Mecanismo de envoltura de fardos

Envoltura con cuerda

tipo.....	automático, accionado eléctricamente
cantidad de madejas de cuerda.....	hasta 12, según el tamaño de las madejas
tipo de cuerda	plástica o sisal
Envoltura de malla (opcional).....	consulte el apartado Envoltura de malla

Requisitos que debe cumplir el tractor

Velocidad de la toma de fuerza.....	540 ó 1000 rpm
Alimentación de la toma de fuerza	
recomendada.....	60 kW (80 hp)
mínima	48 kW (65 hp)
Peso mínimo del tractor	2721 kg (6000 lb)
Sistema hidráulico	
sistema hidráulico incorporado	un control remoto de acción doble
con sistema hidráulico del tractor.....	dos controles remotos de acción doble
Sistema eléctrico	12 VCC
Separación de los neumáticos del tractor	
traseros, máximo de exterior a exterior	2565 mm (101 pulg)
delanteros y traseros, mínimo.....	1651 mm (65 pulg)

Velocidad máxima

Velocidad máxima de circulación en carreteras.....	32 km/h (20 mi/h)
--	-------------------

IMPORTANTE: No exceda la velocidad máxima legal para esta enfardadora al circular por la vía pública.

ESPECIFICACIONES

Especificaciones de lubricación

Lubricante para engrasadores	Grasa 2 multipropósito
Lubricante de la cadena de rodillo	aceite limpio para motor
Caja de cambios	
cantidad.....	0,83 litros (1,75 pintas)
lubricante.....	SAE EP (Presión extrema) 90W
Lubricante de los cojinetes de las ruedas.....	grasa de servicio pesado para lubricación de cojinetes de ruedas
Sistema hidráulico (sólo enfardadoras con sistema hidráulico incorporado)	
cantidad.....	aproximadamente 18,9 litros (5 galones)
tipo de fluido.....	aceite hidráulico 30W

Envoltura de malla

Dimensiones y pesos

Ancho, sólo accesorio de malla	1576 mm (62 pulg)
Longitud total de la enfardadora con accesorio de malla.....	4788 mm (188,5 pulg)
Peso, accesorio de malla (aproximado)	272 kg (600 lb)
El peso de la barra de remolque con la enfardadora vacía y la compuerta trasera cerrada se reducirá aproximadamente.....	45 kg (100 lb)

Transmisión

Impulsión del rodillo de alimentación	correas de formación de fardos
Rodillos de alimentación en modelos recientes	
cantidad.....	2
tipo.....	goma y acero
Rodillos de alimentación en modelos más antiguos	
cantidad.....	1
tipo.....	acero cromado

Rollos de envoltura de malla

Ancho	1220 ó 1320 mm (48 ó 52 pulg)
Diámetro (máximo).....	305 mm (12 pulg)
Tipo.....	de un extremo a otro o por el borde
Material	polietileno tejido (o equivalente)

Lubricación

Los cojinetes sellados que emplea el sistema de envoltura de malla están lubricados de por vida de fábrica. Si un cojinete sellado se daña, reemplácelo.

ENFARDADORA 5 X 6**Dimensiones y pesos (sin envoltura de malla)**

Ancho total de la enfardadora	
con ruedas calibradoras	2959 mm (116,5 pulgadas)
sin ruedas calibradoras	
con neumáticos 14L x 16,1	2946 mm (116 pulgadas)
Longitud (total)	4153 mm (163,5 pulgadas)
Altura (total)	3073 mm (121 pulgadas)
Peso (aproximado)	2948 kg (6500 libras)
Peso en la barra de remolque (en vacío)	798 kg (1760 libras)

Tamaño del fardo

Diámetro del fardo	
mínimo	762 mm (30 pulg)
máximo	1829 mm (72 pulg)
Ancho del fardo	1562 mm (61,5 pulg)
Peso del fardo* (aproximado)	hasta 998 kg (2200 lb)
Densidad del fardo* - heno seco (aproximado)	240 kg/m ³ (15 lb/pie ³)
Volumen del fardo	4,11 m ³ (145 pie ³)
Capacidad* (aproximada)	hasta 22,7 toneladas métricas/hora (25 toneladas/hora)

*Depende del tipo de cosecha y del nivel de humedad.

Cámara de fardos

Ancho de la cámara	1562 mm (61,5 pulg)
Cantidad de correas	8
Ancho de las correas	177 mm (7 pulg)
Longitud de las correas	
correas cortas	14.084 mm (554,5 pulg)
correas largas	14.313 mm (563,5 pulg)
Cantidad de rodillos de formación de fardos	15
Tipo de rodillos	
rodillo de impulsión inferior, acero	1
rodillo de impulsión superior, caucho, abarrilado	1
rodillos de engranajes de la correa	12
rodillo de inicio	1
Protección contra sobrecarga de fardos	sí
Indicador del tamaño del fardo	sí
Alarma sonora de fardo completo	sí

ESPECIFICACIONES

Iluminación

Luces traseras rojas y luces intermitentes de advertencia ámbar con señales de giro

Potencia y control tractor 12 VCC con conector SAE de 7 clavijas

Controles electrónicos

Compatibilidad ISO 11783

Voltaje

Mínimo 8 VCC

Máximo..... 16 VCC

Temperatura

Mínima -10 °C (14 °F)

Máxima..... 65 °C (149 °F)

Neumáticos

Enfardadora

14 L x 16,1

presión..... 1,9 bares (28 psi)

tamaño de los accesorios de sujeción de la rueda 9/16-18

torsión de los accesorios de sujeción de las ruedas 165 Nm (120 lbf pie)

21,5 L x 16,1

presión..... 1,0 bares (15 psi)

tamaño de los accesorios de sujeción de las ruedas..... 5/8-18 con arandela plana templada

torsión de los accesorios de sujeción de las ruedas 230 Nm (170 lbf pie)

Recolector

tamaño del neumático Chevron 16 x 4

presión semineumática

Impulsiones

Velocidad de la toma de fuerza..... 540 ó 1000 rpm

Recolector impulsado por cadenas

Correas de formación de fardos impulsadas por cadenas

Caja de cambios..... 540 ó 1000 rpm

Línea de impulsión de entrada..... junta universal CV

Protección contra sobrecarga

recolector y máquina de relleno embrague del pasador radial

impulsión de las correas de formación de fardos..... embrague deslizante

Recolector

Ancho

exterior, de un extremo a otro	2507 mm (98,7 pulgadas)
interior, de panel a panel	2098 mm (82,6 pulgadas)
de diente a diente	2046 mm (80,6 pulgadas)
Cantidad de barras dentadas.....	4 barras
Cantidad de dientes.....	64 dientes
Tipo de dientes	dobles
Control de dientes.....	pista de levas doble
Protector antiviento.....	varilla
Velocidad.....	125 rpm
Elevador.....	hidráulico

Mecanismo de envoltura de fardos

Envoltura con cuerda

tipo.....	automático, accionado eléctricamente
cantidad de madejas de cuerda.....	hasta 12, según el tamaño de las madejas
tipo de cuerda	plástica o sisal
Envoltura de malla (opcional).....	consulte el apartado Envoltura de malla

Requisitos que debe cumplir el tractor

Velocidad de la toma de fuerza.....	540 ó 1000 rpm
Alimentación de la toma de fuerza	
recomendada.....	67 kW (90 hp)
mínima	52 kW (70 hp)
Peso mínimo del tractor	3175 kg (7000 lb)
Sistema hidráulico	
sistema hidráulico incorporado	un control remoto de acción doble
con sistema hidráulico del tractor.....	dos controles remotos de acción doble
Sistema eléctrico	12 VCC
Separación de los neumáticos del tractor	
traseros, máximo de exterior a exterior	2565 mm (101 pulg)
delanteros y traseros, mínimo.....	1651 mm (65 pulg)

Velocidad máxima

Velocidad máxima de circulación en carreteras.....	32 km/h (20 mi/h)
--	-------------------

IMPORTANTE: No exceda la velocidad máxima legal para esta enfardadora al circular por la vía pública.

ESPECIFICACIONES

Especificaciones de lubricación

Lubricante para engrasadores	Grasa 2 multipropósito
Lubricante de la cadena de rodillo	aceite limpio para motor
Caja de cambios	
cantidad.....	0,83 litros (1,75 pintas)
lubricante.....	SAE EP (Presión extrema) 90W
Lubricante de los cojinetes de las ruedas.....	grasa de servicio pesado para lubricación de cojinetes de ruedas
Sistema hidráulico (sólo enfardadoras con sistema hidráulico incorporado)	
cantidad.....	aproximadamente 18,9 litros (20 cuartos de galón)
tipo de fluido.....	aceite hidráulico 30W

Envoltura de malla

Dimensiones y pesos

Ancho, sólo accesorio de malla	1956 mm (77 pulgadas)
Longitud total de la enfardadora con accesorio de malla.....	4788 mm (188,5 pulg)
Peso, accesorio de malla (aproximado)	306 kg (675 libras)
El peso de la barra de remolque con la enfardadora vacía y la compuerta trasera cerrada se reducirá aproximadamente.....	45 kg (100 lb)

Transmisión

Impulsión del rodillo de alimentación	correas de formación de fardos
Rodillos de alimentación en modelos recientes	
cantidad.....	2
tipo.....	goma y acero
Rodillos de alimentación en modelos más antiguos	
cantidad.....	1
tipo.....	acero cromado

Rollos de envoltura de malla

Ancho	1625 ó 1702 mm (64 ó 67 pulg)
Diámetro (máximo).....	305 mm (12 pulg)
Tipo.....	de un extremo a otro o por el borde
Material	polietileno tejido (o equivalente)

Lubricación

Los cojinetes sellados que emplea el sistema de envoltura de malla están lubricados de por vida de fábrica. Si un cojinete sellado se daña, reemplácelo.

ACCESORIOS Y OPCIONES**Contenido**

Kit de consola	H-3
Mazo de cables de alimentación con interruptor	H-3
Interruptor de inicio de ciclo remoto	H-3
Equipo de matafuegos	H-4
Conversión de velocidad de la línea de impulsión	H-4
Envoltura de malla	H-4
Kit para envoltura con cuerda	H-5
Kit para cosechas bajas	H-5
Kit para núcleo blando	H-5
Enfardadoras que usan el sistema hidráulico del tractor	H-5
Enfardadoras con sistema hidráulico incorporado	H-6
Kit para eyector de fardos	H-6
Rampas para fardos	H-6
Kit para ensilaje	H-7
Protector antiviento sólido	H-7
Engrapadora para la correa de formación de fardos	H-7
Sistema de grapas	H-8
Kit de pasadores de grapas	H-8
Kit remoto del sistema hidráulico del tractor	H-8
Kit de luces	H-9
Reemplazo de los carteles de seguridad	H-9
Cadena de rodillo sellada	H-9

KIT DE CONSOLA

FIG. 1: Este kit es necesario para la conexión de la enfardadora a un tractor que no cumple con las normas ISO 11783.

El kit de consola contiene una consola que cumple con las normas ISO 11783, un mazo de cables y los soportes necesarios para su instalación en un tractor. El juego también contiene un manual del operador e instrucciones de instalación de la consola.



FIG. 1

MAZO DE CABLES DE ALIMENTACIÓN CON INTERRUPTOR

FIG. 2: Para aquellos casos en los que el tractor no cuenta con el tomacorriente correcto para el mazo de cables de la consola, se encuentra disponible un mazo de cables de alimentación con interruptor.

Este mazo de cables se conecta a la batería y trae el tomacorriente correcto para el mazo de cables de la consola. Un fusible protege el sistema y un interruptor controla el suministro de energía al terminal 1.

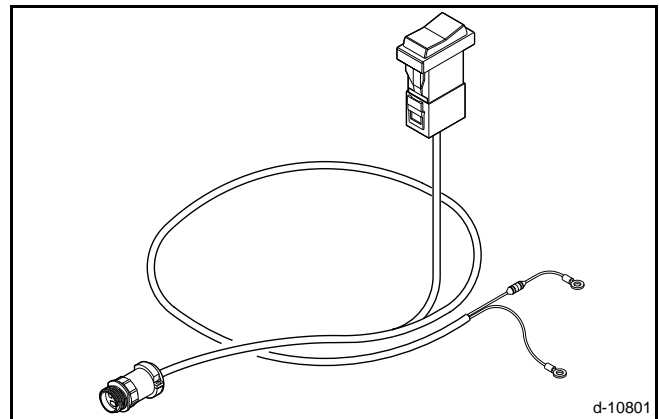


FIG. 2

INTERRUPTOR DE INICIO DE CICLO REMOTO

FIG. 3: El interruptor de inicio de ciclo remoto se puede utilizar en lugar de la llave de inicio de ciclo en la consola.

El interruptor de inicio de ciclo remoto puede sujetarse al apoyabrazos del asiento o a una palanca hidráulica remota en la cabina del tractor.

El interruptor de inicio de ciclo remoto conecta el mazo de cables de la consola usado con el kit de la consola.

El interruptor de inicio de ciclo remoto no puede usarse si la enfardadora está conectada a una consola de tractor que cumple con la norma ISO 11783. El tractor no tiene un conector para ese interruptor.

Consulte el manual del operador de la consola para saber cómo conectar y configurar el interruptor de inicio de ciclo remoto.

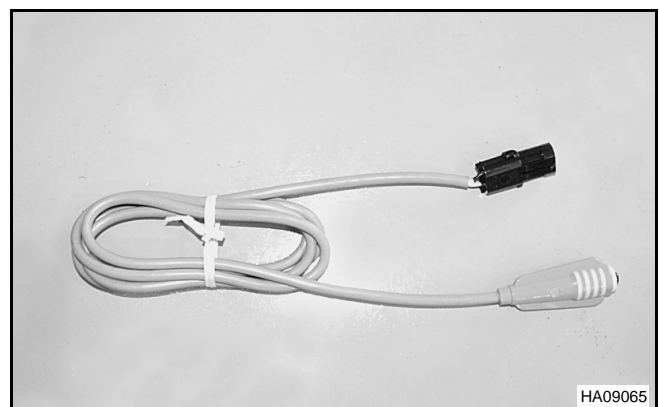


FIG. 3



ADVERTENCIA: Utilice el interruptor de inicio de ciclo remoto ÚNICAMENTE desde el asiento del operador del tractor. NO utilice este interruptor de inicio de ciclo remoto mientras esté parado en el suelo.

ACCESORIOS Y OPCIONES

EQUIPO DE MATAFUEGOS

FIG. 4: Debido a que las cosechas de heno son inflamables, consiga un matafuego (1) y sujételo en una ubicación de la enfardadora o del tractor que sea de fácil acceso. Está a su disposición a través de su concesionario un matafuegos de agua a presión con una capacidad de 9,46 litros (2-1/2 galones), con su correspondiente soporte de montaje, accesorios e instrucciones.

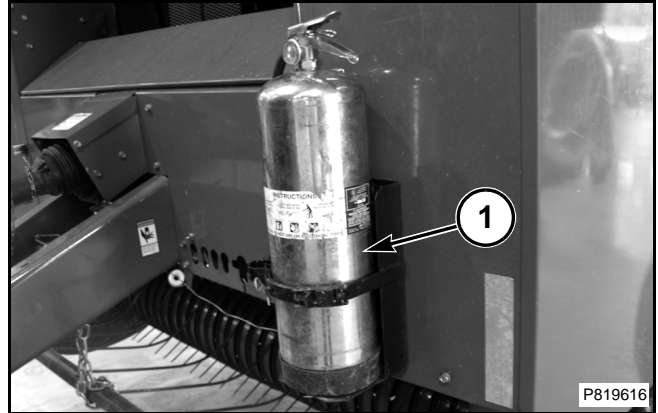


FIG. 4

CONVERSIÓN DE VELOCIDAD DE LA LÍNEA DE IMPULSIÓN

FIG. 5: La caja de cambios de la enfardadora puede cambiarse de 540 rpm a 1000 rpm o de 1000 rpm a 540 rpm. Consulte el apartado Cambio de velocidad de impulsión en la sección Lubricación y mantenimiento.

La conversión requiere la instalación de una horquilla de desconexión rápida diferente en la parte delantera de la línea de impulsión de la herramienta. Consulte a su concesionario sobre la horquilla de desconexión rápida correcta.

NOTA: La línea de impulsión de la herramienta es la misma para ambas velocidades de impulsión, excepto por la horquilla de desconexión rápida.



FIG. 5

ENVOLTURA DE MALLA

FIG. 6: El conjunto de envoltura de malla (1) puede instalarse en enfardadoras que tienen únicamente el sistema de envoltura de malla y debe montarse en la compuerta trasera. Con el kit, se incluyen instrucciones completas para la instalación.

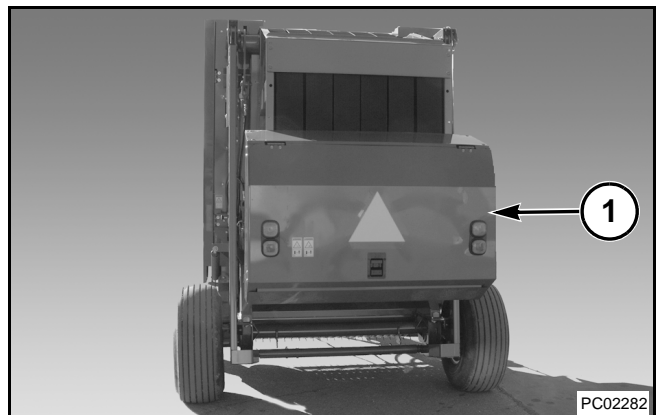


FIG. 6

KIT PARA ENVOLTURA CON CUERDA

FIG. 7: El kit para envoltura con cuerda puede instalarse en enfardadoras que tienen únicamente el sistema de envoltura de malla. El kit para envoltura con cuerda incluye el enhebrador (1) y las cajas de cuerdas. Con el kit, se incluyen instrucciones completas para la instalación.

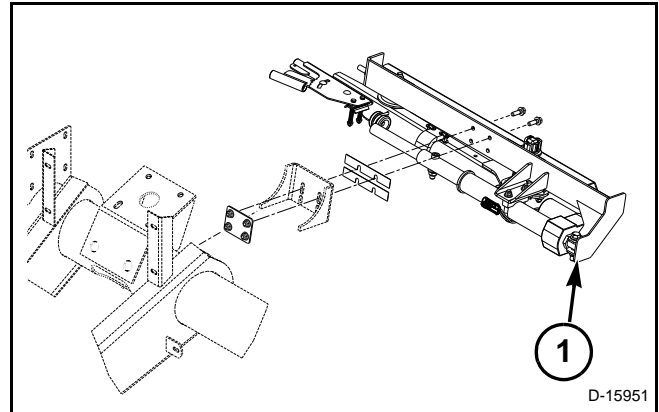


FIG. 7

KIT PARA COSECHAS BAJAS

FIG. 8: El kit para cultivos cortos (1) se puede utilizar al enfardar paja extremadamente seca o cuando se enfarde detrás de una cosechadora giratoria. Cuando se instala, el kit proporciona soporte al fardo y evita que la cosecha caiga fuera del fardo. Este kit no se recomienda para condiciones de cosecha normales.

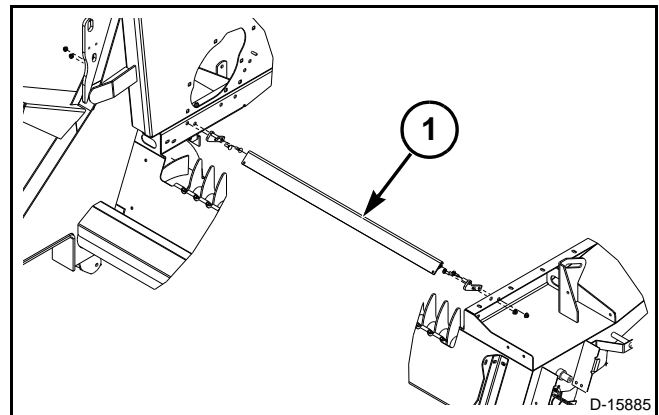


FIG. 8

KIT PARA NÚCLEO BLANDO

Enfardadoras que usan el sistema hidráulico del tractor

FIG. 9: El kit para núcleo blando reduce la presión en el sistema de densidad de fardo a aproximadamente 90 bares (1400 psi) durante el inicio de la formación del fardo. Una vez alcanzado un diámetro de fardo establecido, la presión del sistema de densidad de fardos aumenta al valor configurado.

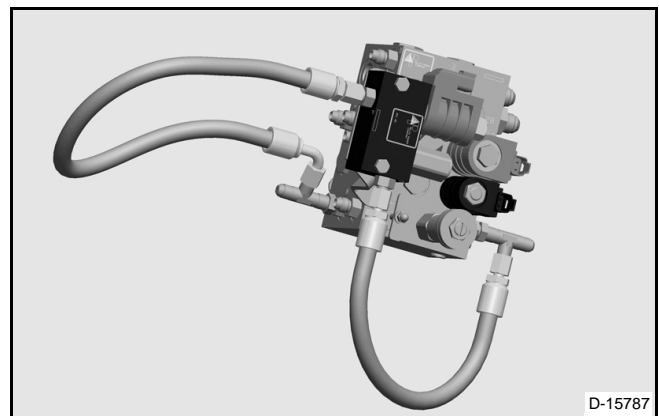


FIG. 9

ACCESORIOS Y OPCIONES

Enfardadoras con sistema hidráulico incorporado

FIG. 10: El kit para núcleo blando reduce la presión en el sistema de densidad de fardo a aproximadamente 97 bares (1300 psi) durante el inicio de la formación del fardo. Una vez alcanzado un diámetro de fardo establecido, la presión del sistema de densidad de fardos aumenta al valor configurado.

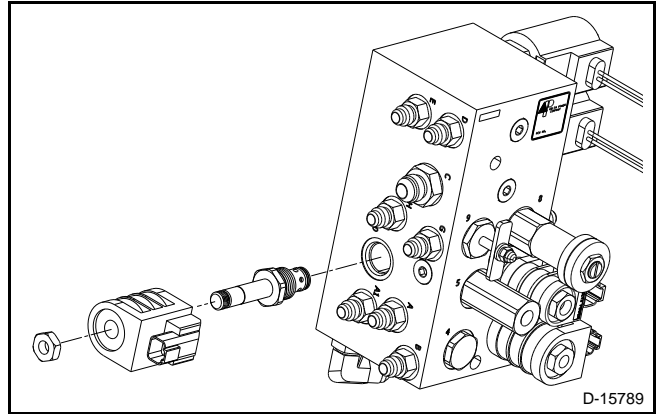


FIG. 10

KIT PARA EYECTOR DE FARDOS

FIG. 11: El sistema automático eyector de fardos (1) se utiliza para empujar el fardo hacia atrás de debajo de la compuerta trasera.

El conjunto del eyector incluye la barra de empuje de fardos y dos cilindros hidráulicos. Cuando la compuerta trasera está completamente elevada, se aplica presión hidráulica al extremo de la base de los cilindros hidráulicos del eyector. Esto empuja el fardo hacia atrás para sacarlo de abajo de la compuerta trasera y permitir que ésta se cierre. Cuando la compuerta trasera está casi dos tercios cerrada, el eyector comienza a retraerse. La barra de empuje del eyector tiene un resorte que protege el eyector contra daños si un fardo se atasca entre la enfardadora y la barra del eyector.



FIG. 11

RAMPAS PARA FARDOS

FIG. 12: La rampa para fardos (1) permite detener y quitar un fardo de la cámara de fardos sin tener que retroceder. El fardo sale de la cámara y rueda por la rampa. La rampa para fardos vuelve a su posición inicial para mantener al fardo alejado de la compuerta trasera mientras ésta se cierra.

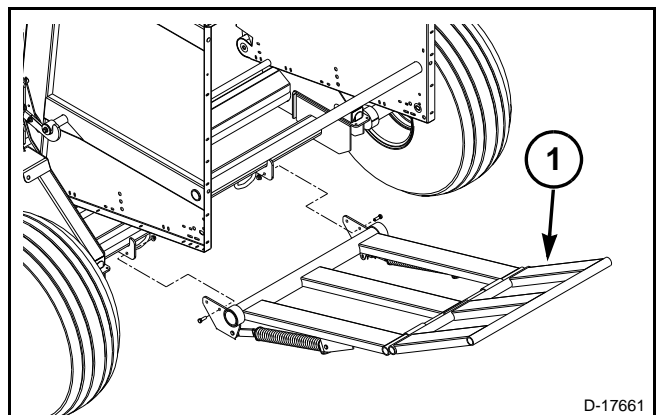


FIG. 12

KIT PARA ENSILAJE

FIG. 13: El kit para ensilaje incluye una barra de corte para impedir que el cultivo se enrede en el rodillo de inicio y los raspadores del rodillo de la compuerta trasera.

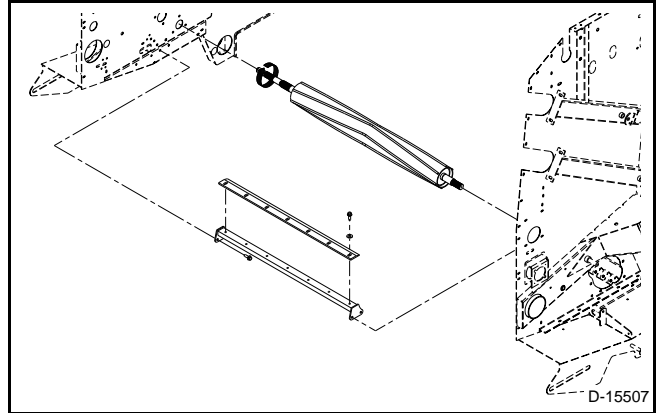


FIG. 13

PROTECTOR ANTIVIENTO SÓLIDO

FIG. 14: Existe un protector antiviento sólido (1) disponible. Este protector antiviento puede mejorar la alimentación cuando se enfarda un residuo de la cosecha, como tallos de maíz o una cosecha liviana que se sube hasta la parte superior del protector antiviento estándar.

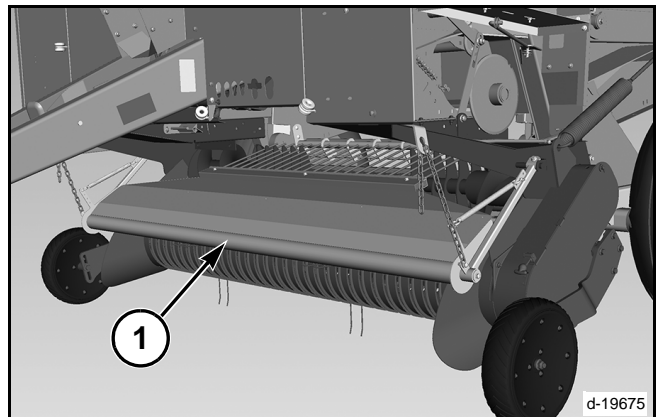


FIG. 14

ENGRAPADORA PARA LA CORREA DE FORMACIÓN DE FARDOS

FIG. 15: Existe una engrapadora para reparar las correas de formación de fardos a su disposición a través de su concesionario.

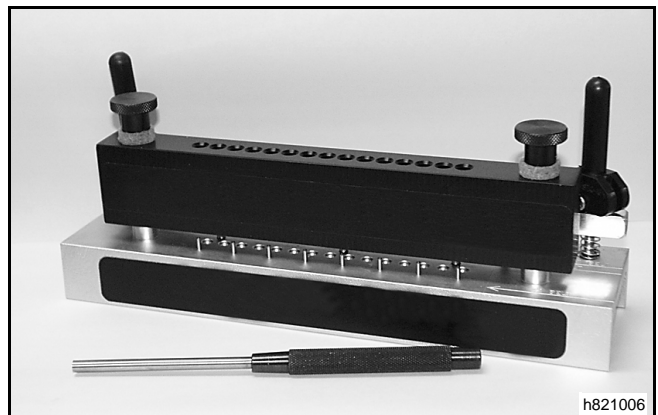


FIG. 15

ACCESORIOS Y OPCIONES

SISTEMA DE GRAPAS

FIG. 16: Incluye los suministros necesarios para dos engrapados completos: 4 grapas, 2 pasadores de grapas y 60 remaches.

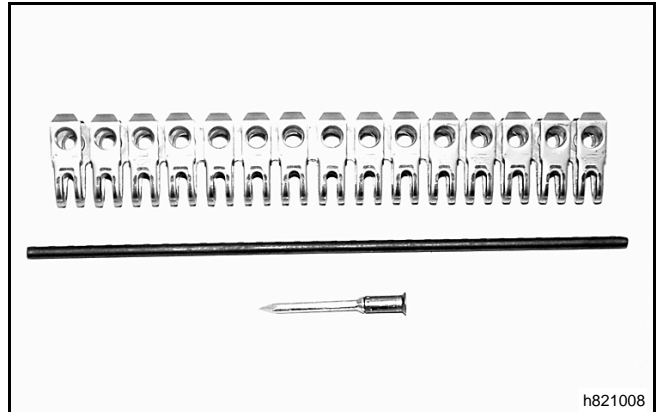


FIG. 16

KIT DE PASADORES DE GRAPAS

FIG. 17: Contiene 8 grapas onduladas de acero.

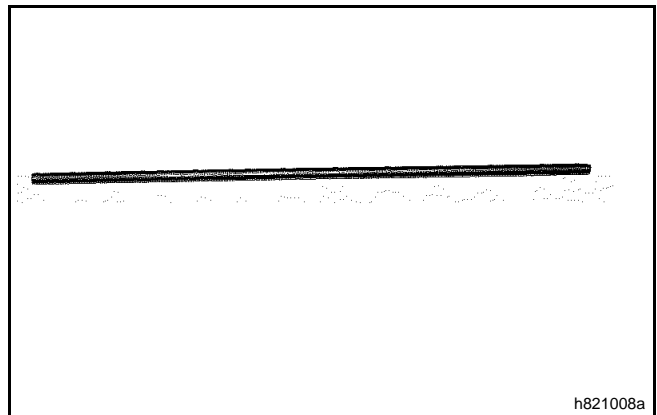


FIG. 17

KIT REMOTO DEL SISTEMA HIDRÁULICO DEL TRACTOR

FIG. 18: El kit remoto del sistema hidráulico del tractor convierte un control remoto del sistema hidráulico en dos. El operador puede cambiar los controles remotos con un interruptor desde el interior de la cabina del tractor.

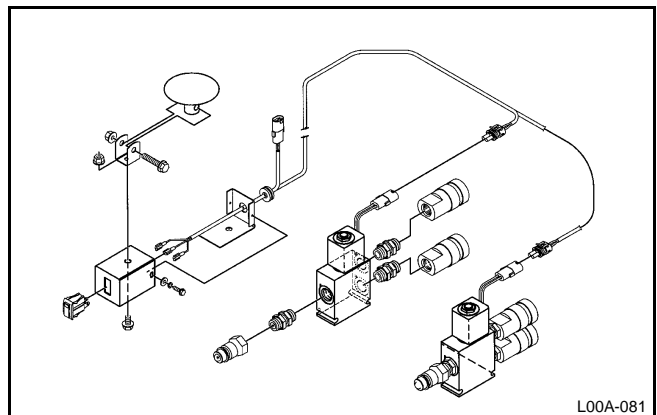


FIG. 18

KIT DE LUCES

FIG. 19: Hay un kit de luces (1) disponible que permite instalar una lámpara de trabajo debajo del blindaje de envoltura con malla o detrás de los blindajes laterales.



FIG. 19

REEMPLAZO DE LOS CARTELES DE SEGURIDAD

Los carteles de seguridad se han instalado para advertirle al operador sobre peligros o condiciones que pueden causar lesiones o la muerte. Algunos de los carteles de seguridad proporcionan instrucciones de utilización o mantenimiento necesarias para el uso y el mantenimiento apropiados de la máquina. Si los carteles de seguridad ya no se pueden leer, reemplácelos por unidades disponibles a través de su concesionario.

CADENA DE RODILLO SELLADA

La lubricación está sellada en la cadena con aros tóricos. La lubricación sólo es necesaria en el exterior de la cadena para evitar la oxidación externa. No aplique lubricación con la cadena en movimiento.

ARMADO

Contenido

Daños producidos durante el envío y piezas faltantes	J-3
Valores de torsión de pernos	J-3
Descarga de la enfardadora	J-3
Enfardadoras con soportes de transporte	J-3
Puntos de elevación	J-3
Preparativos para el montaje	J-3
Soportes de transporte	J-4
Ancho del eje	J-4
Línea de impulsión del implemento	J-5
Enganche de la horquilla	J-6
Instalación de la cadena de seguridad de transporte	J-6
Conexión del tractor	J-7
Instalación de la rueda calibradora	J-7
Finalización del procedimiento de montaje	J-8
Lista de control previo a la entrega	J-8
Lista de control de entrega	J-9

DAÑOS PRODUCIDOS DURANTE EL ENVÍO Y PIEZAS FALTANTES

Inspeccione la máquina y las piezas detenidamente para comprobar la presencia de posibles daños producidos durante el envío. Si detecta algún daño, comuníquese con la empresa responsable del envío de inmediato.

VALORES DE TORSIÓN DE PERNOS

Siempre reemplace los pernos por otros del mismo grado o clase. Ajuste todos los pernos según lo indicado en las tablas de la sección Mantenimiento, a menos que se especifique lo contrario.

DESCARGA DE LA ENFARDADORA

Enfardadoras con soportes de transporte

Si la enfardadora tiene soportes de transporte, se pueden utilizar como zapatas para deslizar la enfardadora hacia la parte trasera del camión. No deslice la enfardadora lateralmente sobre los soportes de transporte.

Puntos de elevación

FIG. 1: La enfardadora cuenta con puntos de elevación que se pueden utilizar para descargarla.

Para levantar la enfardadora, conecte el dispositivo de elevación a los dos puntos de elevación (1) sobre la parte superior del bastidor de la enfardadora y a la lengüeta (2). Los puntos de elevación sobre la parte superior del bastidor de la empacadora se encuentran ubicados debajo de las correas y cerca del punto de la bisagra de la compuerta trasera.

Asegúrese de que el dispositivo de elevación tenga el tamaño correcto. Consulte la sección Especificaciones para conocer el peso de la enfardadora y los accesorios.

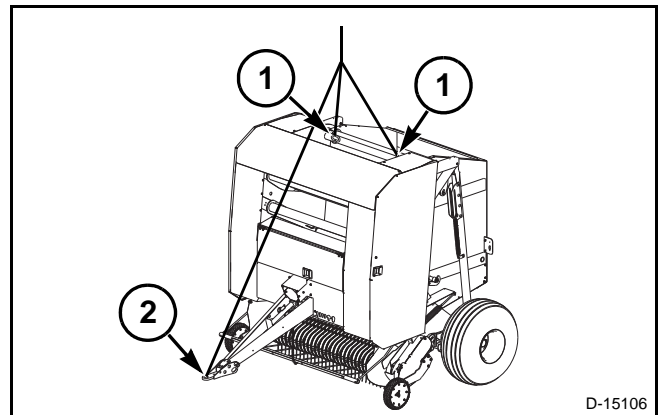


FIG. 1

PREPARATIVOS PARA EL MONTAJE

FIG. 2: El concesionario debe preparar la máquina de acuerdo con las siguientes instrucciones de montaje.

Estacione la máquina en una superficie nivelada y firme.

Quite y deseche los tornillos de brida hexagonal de 3/8-16 x 2 que mantienen las puertas cerradas para el transporte.

Si incluye una envoltura de malla, quite los dos tornillos de brida de 3/8-16 x 1-1/4 que mantienen la cubierta de la envoltura cerrada para el envío.

Quite el gato (1) de la lengüeta. Deseche el tornillo de cabeza de 1/2-13 x 3-1/4 y la tuerca. Coloque el gato en su soporte de montaje en el lado izquierdo delantero de la lengüeta. Instale el pasador de retención en el gato.

Quite y deseche los cables de transporte y las correas de envío de la máquina.

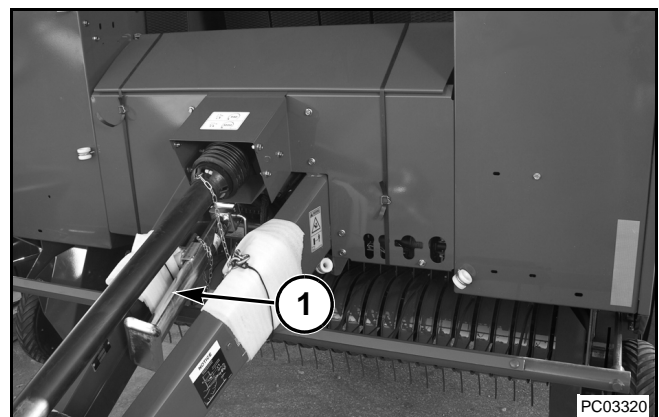


FIG. 2

ARMADO

SOPORTES DE TRANSPORTE

FIG. 3: En algunas enfardadoras, están instalados los soportes de transporte (1), y los neumáticos se quitan para reducir el ancho del envío. Realice lo siguiente para quitar los soportes de transporte.

Conecte la enfardadora al tractor. Ponga la transmisión del tractor en punto muerto y active el freno de mano. Detenga el motor y quite la llave.

Levante un lado de la enfardadora y coloque el neumático. Utilice una arandela y una tuerca en cada perno de la rueda. Ajuste los pernos de la rueda con la torsión correcta. Consulte la sección Especificaciones para verificar el valor de torsión correcto. Baje la enfardadora.

IMPORTANTE: Los pernos de la rueda deben ajustarse con una torsión apropiada.

Repita el procedimiento al otro lado de la enfardadora.

IMPORTANTE: Verifique la torsión de los accesorios de sujeción de las ruedas después de entre tres y cinco horas de funcionamiento.

Quite y deseche los soportes de transporte y los accesorios.

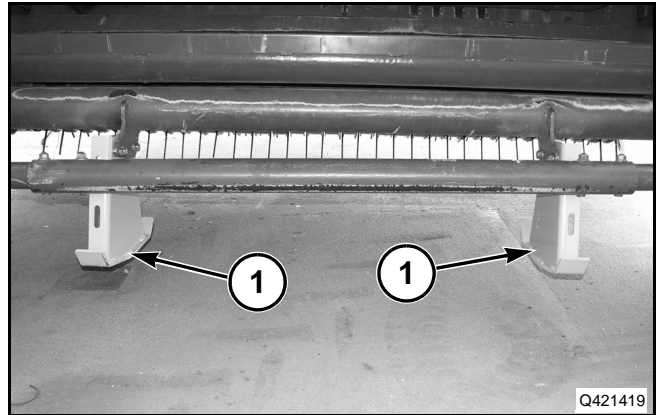


FIG. 3

ANCHO DEL EJE

FIG. 4: Algunas enfardadoras sin un eje de suspensión se transportan con un eje en la posición estrecha para reducir el ancho de envío. El eyector, si se incluye, estará sujetado detrás de las ruedas con una abrazadera de transporte.

NOTA: La mayoría de las enfardadoras de cuatro patas se envían con los ejes en la posición de funcionamiento.

IMPORTANTE: No use la enfardadora con el eje en la posición estrecha.

Para colocar el eje en la posición de funcionamiento, realice lo siguiente:

Conecte la enfardadora al tractor. Ponga la transmisión del tractor en punto muerto y active el freno de mano. Detenga el motor y quite la llave.

Levante un lado de la enfardadora.

Quite el perno del eje (1) y retire la punta de eje. Alinee el orificio en la punta de eje con el orificio en el tubo del eje. Instale y ajuste el perno de eje.

Repita el procedimiento al otro lado de la enfardadora.

Retire y deseche las abrazaderas y accesorios de transporte.

Coloque el tope del eyector (2) en la posición de funcionamiento como se muestra. Ajuste los accesorios.

Ajuste todos los pernos de las ruedas. Consulte la sección Especificaciones para conocer la torsión de perno correcta.

IMPORTANTE: Los pernos de la rueda deben ajustarse con una torsión apropiada.

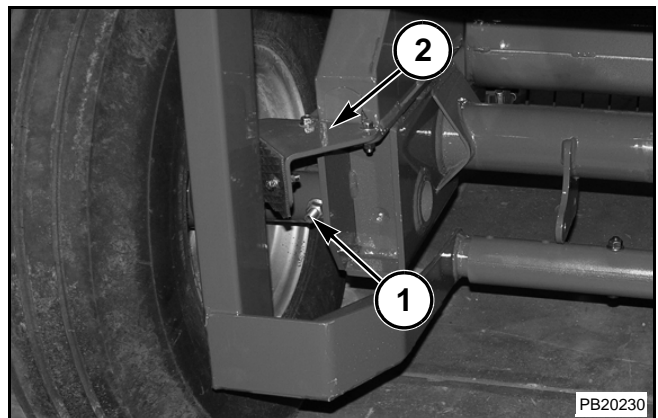


FIG. 4

LÍNEA DE IMPULSIÓN DEL IMPLEMENTO

FIG. 5: Quite y deseche el tornillo de cabeza de 5/8-11 x 4-1/2 (1), la arandela y la tuerca del extremo del tractor de la línea de impulsión de la herramienta.

Quite y deseche la abrazadera de transporte (2), los tornillos de cabeza de 5/8-11 x 2-1/2 y las tuercas.

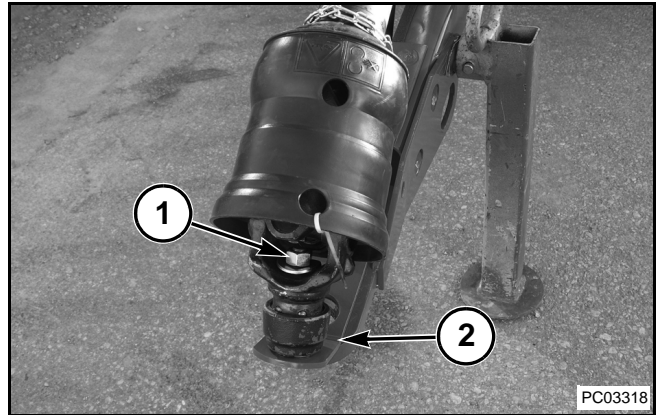


FIG. 5

FIG. 6: Conecte la cadena del blindaje (1) en el lado de la enfardadora de la línea de impulsión del implemento a la lengüeta de la enfardadora.

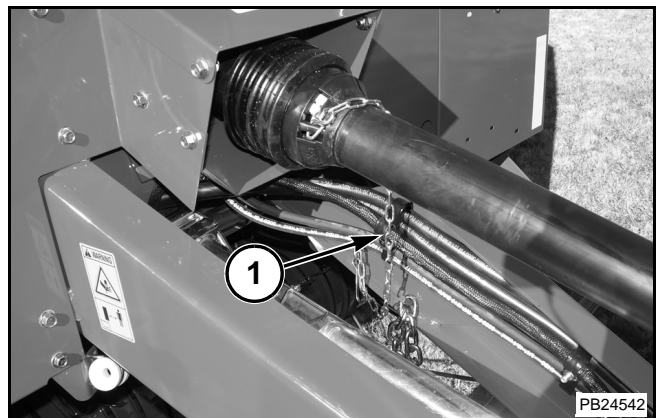


FIG. 6

ARMADO

ENGANCHE DE LA HORQUILLA

La enfardadora está equipada de fábrica con un enganche de tipo de lengüeta.

En la bolsa de piezas, se incluyen las piezas necesarias para equipar la enfardadora para un enganche de tipo de lengüeta.

FIG. 7: Para montar las piezas para el enganche de tipo de lengüeta:

Coloque la correa del enganche (1) y la placa del enganche (2) en el enganche de la enfardadora (3) con un tornillo de cabeza de 3/4-10 x 2-3/4 (4), una arandela (5) y una tuerca de bloqueo superior de brida de 3/4-10 (6).

Coloque la placa de bloqueo del pasador del enganche (7) con un tornillo de cabeza de 3/4-10 x 3-3/4 (8), una arandela (9), un espaciador (10) y una tuerca de bloqueo superior de brida de 3/4-10.

Coloque la llave de la chaveta en la cadena del pasador klik (11) a través del orificio inferior en la placa del enganche. Doble la llave de la chaveta para retener la cadena del pasador klik.

Coloque el pasador del enganche (12) en su lugar.

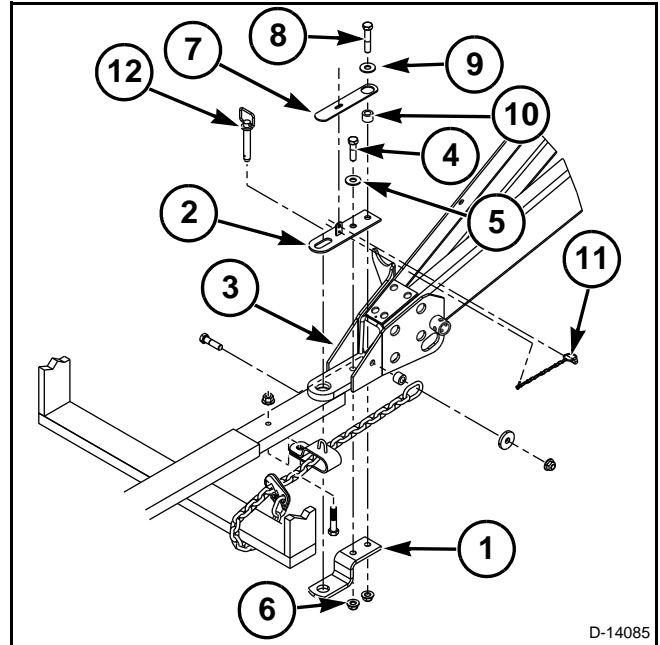


FIG. 7

D-14085

INSTALACIÓN DE LA CADENA DE SEGURIDAD DE TRANSPORTE

FIG. 8: Conecte la cadena de seguridad de transporte (1) al enganche mediante el tornillo de cabeza de 3/4-10 x 2-3/4 (2), el casquillo (3), la arandela (4) y la tuerca de bloqueo superior de brida de 3/4-10 (5).

Instale la horquilla de la cadena (6) en la barra de enganche del tractor (7) con un perno de 3/4-10 x 3-1/2 y una tuerca de bloqueo superior (8). La horquilla de la cadena debe girar en la barra de enganche.

Tienda la cadena de seguridad de transporte a través de la horquilla de la cadena, a través del soporte de la barra de enganche del tractor (6) y conecte el gancho de la cadena de transporte de seguridad a la cadena.

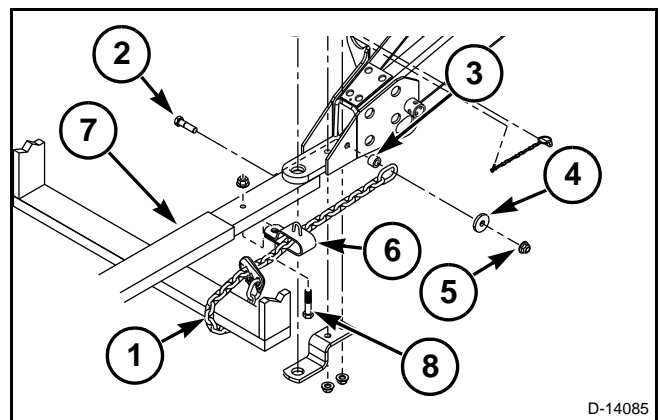


FIG. 8

D-14085

CONEXIÓN DEL TRACTOR



ADVERTENCIA: Antes de elevar la compuerta trasera, asegúrese de que la enfardadora esté correctamente sujeta a la barra de enganche del tractor. La lengüeta de la enfardadora puede levantarse mientras está levantada la compuerta trasera. Esto puede ocasionar que la enfardadora se incline hacia atrás y cause daños al operador o a la máquina.

Conecte el tractor a la enfardadora. Consulte el apartado Conexión del tractor en la sección Funcionamiento.

FIG. 9: Si es necesario, instale la consola en la cabina del tractor. Consulte el manual del operador de la consola para obtener instrucciones de instalación.



FIG. 9

INSTALACIÓN DE LA RUEDA CALIBRADORA

Ajuste la altura del recolector. Consulte el apartado Altura de recolección en la sección Ajustes.

FIG. 10: Quite las dos ruedas calibradoras (1) de la posición de transporte dentro de los brazos de montaje de la rueda calibradora (2). Guarde todos los accesorios (3).

Instale las dos ruedas calibradoras en el exterior de los brazos de montaje de la rueda calibradora.

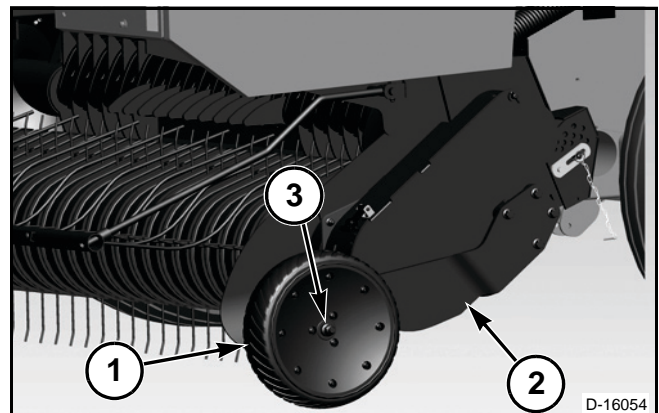


FIG. 10

ARMADO

FIG. 11: Accesorios de sujeción de las ruedas calibradoras

- (1) Rueda calibradora izquierda
- (2) Brazo de montaje de rueda calibradora
- (3) Perno de 5/8-11 x 5-1/2
- (4) Arandela plana ancha templada de 5/8
- (5) Espaciador
- (6) Arandela plana templada de 5/8 (dos)
- (7) Tuerca de bloqueo superior de brida hexagonal de 5/8-11

Ajuste la altura de las ruedas calibradoras. Consulte el apartado Ajuste de las ruedas calibradoras en la sección Ajustes.

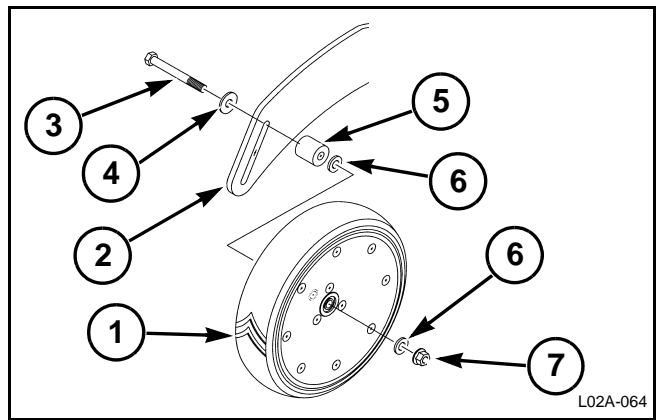


FIG. 11

FINALIZACIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE MONTAJE

Verifique que no haya pernos flojos en la enfardadora.

Ajuste todos los pernos de las ruedas. Consulte la sección Especificaciones para conocer la torsión de perno correcta.

IMPORTANTE: *Los pernos de la rueda deben ajustarse con una torsión apropiada.*

Revise el nivel de lubricante en la caja de cambios. Consulte el apartado Caja de cambios en la sección Lubricación y mantenimiento.

Ajuste el protector antiviento. Consulte el apartado Protector antiviento en la sección Ajustes.

Compruebe el ajuste del resorte de flotación. Consulte el apartado Resorte de flotación del recolector en la sección Ajustes.

Ajuste la máquina de acuerdo con el estado de la cosecha con la que trabajará en ese momento. Consulte las secciones Ajustes y Funcionamiento.

Asegúrese de que la máquina haya sido lubricada según las indicaciones de la sección de Lubricación y mantenimiento.

Consulte el apartado Calibración de sensores en la sección Ajustes para obtener instrucciones sobre las siguientes calibraciones:

- Realice el procedimiento de calibración del enhebrador para revisar la calibración hecha en fábrica.
- Realice la calibración del sensor de la forma del fardo.
- Realice la calibración del sensor de tamaño del fardo después de completar el primer fardo.

NOTA: *Es posible que las barras de forma del fardo no tengan la misma longitud en las enfardadoras nuevas o después de calibrar los sensores de forma del fardo. Las barras tendrán la misma longitud después de que se haga el primer fardo*

LISTA DE CONTROL PREVIO A LA ENTREGA

Junto con su máquina, se incluye una lista de control previo a la entrega.

Para ayudar a garantizar y mantener la calidad del producto entregado, le solicitamos que la complete. Siga las instrucciones del formulario y asegúrese de enviar la información a la dirección indicada.

LISTA DE CONTROL DE ENTREGA

- _____ 1. Lea detenidamente la sección referida al funcionamiento de la máquina. Asegúrese de que la enfardadora esté conectada al tractor del propietario o a uno que tenga las mismas características. Asegúrese de lo siguiente:
- a. La altura y la longitud de la barra de enganche estén ajustadas según las normas ASAE correspondientes.
 - b. La enfardadora dispone del tipo correcto de línea de impulsión del implemento para la toma de fuerza del tractor.
- _____ 2. Informe al propietario sobre la garantía de la enfardadora. Complete los formularios de entrega y registro de garantía e incluya el número de serie de la máquina. El concesionario y el propietario deben firmar esos formularios.
- _____ 3. Indique al operador cómo utilizar la máquina correctamente. Indique los carteles de seguridad que advierten al operador acerca de las zonas peligrosas de la máquina y cómo evitarlas.
- _____ 4. Muestre al propietario la sección Seguridad. Solicite al propietario que lea la sección Seguridad con todos los operadores de la máquina.
- _____ 5. Muestre al operador cómo conectar la enfardadora al tractor y cómo utilizar los controles. Advértale que siempre debe utilizar la cadena de seguridad de transporte cuando conduzca la enfardadora en la vía pública.
- _____ 6. Muestre al operador cómo utilizar la consola de control. Muestre al operador el sistema de control de la enfardadora en la sección Funcionamiento y en el manual del operador de la consola.
- _____ 7. Indique al operador que realice una calibración del sensor de tamaño del fardo después de completar el primer fardo.
- _____ 8. Informe al operador sobre los ajustes para los diferentes tipos de cultivos.
- _____ 9. Verifique el funcionamiento del embrague de mando principal; este deberá desconectarse cuando comience a abrirse la compuerta trasera. El embrague de mando principal deberá conectarse cuando la compuerta trasera esté casi cerrada.
- _____ 10. Indique al operador cómo revisar y ajustar el trayecto y la alineación de la correa de formación de fardos. Indique al operador que revise el trayecto de la correa de formación después de que se hayan hecho los primeros 5 a 10 fardos y haga los ajustes necesarios.
- _____ 11. Muestre al operador el procedimiento para enhebrar el sistema de envoltura con cuerdas (y el sistema de envoltura de mallas si tiene) en la sección Funcionamiento.
- _____ 12. Indique al operador cómo envolver y descargar el fardo apropiadamente antes de que los brazos tensores alcancen su límite máximo. Advierta al operador sobre los daños que pueden sufrir los rodillos, los cojinetes o las correas si el fardo sigue aumentando de tamaño después de que se ilumine el indicador Full Bale (fardo completo).
- _____ 13. Muéstrela conexión del conector de 7 clavijas para las luces intermitentes de advertencia ámbar, las luces traseras rojas y las luces de trabajo y el uso correcto de los controles de iluminación del tractor.
- _____ 14. Indique al operador que utilice el sistema de iluminación cuando conduzca la enfardadora en la vía pública por la noche y durante el día. El sistema de iluminación se debe utilizar para enviar señales de advertencia a los operadores de otros vehículos. Conozca las normas locales y estatales e indíquelas al operador.
- _____ 15. Solicite al operador que revise los accesorios de sujeción de las ruedas después de las primeras 3 a 5 horas de uso. Consulte la sección Especificaciones para verificar la torsión correcta.
- _____ 16. Entregue el manual del operador al propietario. Solicite al operador que lea y siga las instrucciones de cada una de las secciones.
- _____ 17. Asegúrese de que el personal del concesionario esté presente cuando arranque la enfardadora en el campo. Haga los primeros tres fardos en presencia del propietario. Asegúrese de que los sistemas de la enfardadora estén funcionando correctamente en ese momento. Lea el manual del operador para asegurarse de que el tractor y la enfardadora estén ajustados correctamente. Haga una revisión final para comprobar que la línea de impulsión del implemento, las conexiones del tractor, el sistema hidráulico, los circuitos electrónicos y todos los accesorios estén conectados correctamente.

ÍNDICE

A

Accesorios de las ruedas E-12
 Advertencia sobre el tubo de escape A-10
 Ajuste de altura del recolector D-5
 Ajuste de densidad de fardo D-6
 Ajuste de la bandeja de soporte de envoltura de malla D-11
 Ajuste de la barra de corte (opcional) D-33
 Ajuste de la guía de la cuerda D-8
 Ajuste de la tensión de la cuerda D-7
 Ajuste de protector antiviento D-3
 Ajuste de tensión de la correa D-6
 Ajuste del brazo de la cuerda D-10
 Ajuste del freno de envoltura de malla D-11
 Ajuste del pestillo de la compuerta trasera D-32
 Ajuste del raspador (opcional) D-32, D-33
 Ajuste del rodillo central de la compuerta trasera D-32
 Ajuste del sensor de deslizamiento del embrague D-30
 Ajuste del sensor de toma de fuerza D-30
 Ajuste del soporte del interruptor de límite de sobredimensión D-31
 Ajustes de la cuchilla para cortar cuerda D-9
 Ajustes del tubo de la cuerda D-8
 Alarmas C-35
 Almacenamiento de los fardos B-15
 Ancho del eje J-4
 Antes de cada temporada E-59
 Antes del enfardado C-51
 Árboles de menús C-10
 Aviso para el operador A-4

B

Blindaje y protectores A-9
 Bordes cortantes de la cuchilla para cortar cuerda E-17

C

Cadena de rodillo sellada H-9
 Cadena de rodillos de aro tórico E-4
 Cadenas de rodillos
 Ajustes D-17
 Lubricación y mantenimiento E-4
 Caja de cambios E-5
 Calibración del sensor de forma del fardo D-21
 Calibración del sensor de tamaño del fardo D-23
 Calibración del sensor del enhebrador D-24
 Cambio de velocidad de impulsión E-57
 Carteles de seguridad A-4
 Circulación por la vía pública A-11
 Cojinetes de las ruedas E-12
 Cojinetes sellados E-12
 Comienzo de formación de fardo en cosechas livianas y bajas C-56

Comienzo de la formación del fardo en cosechas con tallos C-56
 Compuerta trasera B-7
 Condiciones de cosecha especiales C-51, C-56
 Conducción de la enfardadora por la carretera C-70
 Conectores y cables E-40
 Conexión del tractor C-3, C-4
 Configuración C-16
 Configuración de descarga automática C-16
 Configuración de inicio automático C-16
 Configuración de la cuerda C-18
 Configuración de la enfardadora C-21
 Configuración de la enfardadora para la cuerda C-51
 Configuración de la enfardadora para la envoltura de malla C-51
 Configuración de tamaño del fardo C-16
 Configuración del tipo de envoltura C-16
 Conjunto de la línea de impulsión del implemento J-5
 Consola
 Alarmas C-35
 Árboles de menús C-10
 Configuración C-16
 Contador perpetuo C-32
 Conteo de fardos C-31
 Funciones de teclas C-8
 Indicación de forma del fardo C-55
 Modo manual C-22
 Pantalla de servicio C-24
 Pantalla de trabajo principal C-14
 Pantallas de calibración C-29
 Pantallas de prueba de envoltura C-30
 Contador activo C-32
 Contador perpetuo C-32
 Conteo de fardos C-31
 Control del voltaje de alimentación E-40
 Controlador de la enfardadora E-31
 Controles hidráulicos C-7
 Conversión de velocidad de la línea de impulsión H-4
 Correa de formación de fardos
 Alivio de tensión E-20
 Información general B-7
 Mantenimiento E-19
 Reemplazo E-21
 Reparación E-22
 Trayecto D-14
 Correas de formación de fardos cuyo reemplazo está incluido en la garantía B-16
 Correas de formación de fardos cuyo reemplazo no está incluido en la garantía B-16
 Cosecha seca C-56

D

Daños producidos durante el envío y piezas faltantes J-3

ÍNDICE

Demostración del programa de cuerda	C-20
Densidad de fardo y tensión de la correa	D-6
Descarga de la enfardadora	J-3
Descarga del fardo	
Con sistema hidráulico del tractor	C-69
Sistema hidráulico incorporado	C-65
Modo automático con eyector	C-65
Modo automático con rampa para fardos	C-67
Modo manual	C-68
Desconexión del tractor	C-71
Desobstrucción de la máquina	C-69
Desviador de la barra de tracción	C-4
Dimensiones de la barra de tracción y de la potencia de arranque del tractor	C-4
Dimensiones y pesos	
Enfardadora 4 x 6	G-3
Enfardadora 5 x 6	G-7
Dirección de corte	C-50

E

Edición del contador	C-33
Eliminación correcta de desechos	B-18
Embrague de mando principal	
Ajustes	D-20
Información general	B-9
Engrapadora para la correa de formación de fardos	H-7
Engrasadores	E-6
Envoltura con cuerda	C-40
Envoltura de malla	
Ajuste de la varilla de retención	D-12
Ajustes	D-11
Almacenamiento de rollos adicionales	C-48
Carga de rodillo	
Modelos recientes	C-43
Carga del rollo	
Modelos más antiguos	C-45
Configuración	C-17
Descripción	C-49
Funcionamiento	C-43
Información general	B-12
Kit	H-4
Lubricación y mantenimiento	E-12
Soportes del espaciador	C-43, D-12
Tensión de la barra de retención	D-13
Envoltura del fardo con cuerdas	C-58
Modo automático	C-59
Modo manual	C-61
Pantalla de la consola	C-59
Envoltura del fardo con malla	C-62
Modo automático	C-62
Modo manual	C-64
Pantalla de la consola	C-63
Equipo de matafuegos	H-4
Equipo de protección personal (EPP)	A-8
Equipo recolector y máquina de relleno	B-7
Especificaciones de controles electrónicos	
Enfardadora 4 x 6	G-4
Enfardadora 5 x 6	G-8
Especificaciones de envoltura de malla	

Enfardadora 4 x 6	G-6
Enfardadora 5 x 6	G-10
Especificaciones de iluminación	
Enfardadora 4 x 6	G-4
Enfardadora 5 x 6	G-8
Especificaciones de la cámara de fardos	
Enfardadora 4 x 6	G-3
Enfardadora 5 x 6	G-7
Especificaciones de los neumáticos	
Enfardadora 4 x 6	G-4
Enfardadora 5 x 6	G-8
Especificaciones de los sistemas de impulsión	
Enfardadora 4 x 6	G-4
Enfardadora 5 x 6	G-8
Especificaciones de lubricación	
Enfardadora 4 x 6	G-6
Enfardadora 5 x 6	G-10
Especificaciones del mecanismo de envoltura de fardos	
Enfardadora 4 x 6	G-5
Enfardadora 5 x 6	G-9
Especificaciones del recolector	
Enfardadora 4 x 6	G-5
Enfardadora 5 x 6	G-9
Esquema de conexiones eléctricas	E-31
Con sistema hidráulico del tractor	E-34
Iluminación	E-38
Sistema hidráulico incorporado	E-36
Esquema del sistema hidráulico	
Con sistema hidráulico del tractor	E-24
Sistema hidráulico incorporado	E-28
Explicación del número de serie	B-4
Extracción e instalación del protector antiviento	E-14
Eyector de fardos	B-8, C-69

F

Fin de la temporada	E-59
Finalización del fardo	C-57
Finalización del procedimiento de montaje	J-8
Forma de la hilera estrecha	C-50
Formación del fardo	C-53
Funcionamiento de la enfardadora	B-13
Fusibles	E-31

G

Garantía de las correas de formación de fardos	B-16
--	------

H

Herramientas para la resolución de problemas eléctricos	E-39
Humedad de la cosecha	C-50

I		N	
Identificación de componentes de válvulas hidráulicas		Nombre del programa de cuerda	C-20
Con sistema hidráulico del tractor	E-26		
Sistema hidráulico incorporado	E-30		
Identificación de la máquina	B-3	P	
Identificación del sensor	E-55	Pantalla de configuración de la enfardadora	C-26
Ilustración de envoltura del fardo	C-58	Pantalla de intervalo de mantenimiento	C-34
Indicador de forma del fardo	B-10	Pantalla de prueba de envoltura	C-30
Información general de la consola	B-10, C-8	Pantalla de registro de alarmas	C-27
Información general de mantenimiento	E-12	Pantalla de servicio	C-24
Instalación de la cadena de seguridad de transporte	J-6	Pantalla de trabajo principal	C-14
Instalación de la cadena del brazo de cuerda	E-17	Pantallas de calibración	C-29
Instalación del enganche de la horquilla	J-6	Pasador de tope del recolector	D-5
Instrucciones de seguridad del asiento	A-9	Peligro de expulsión de desechos	A-10
Interruptor		Piezas de la enfardadora	B-5
Pantalla de servicio	C-25	Piezas de repuesto	B-3
Interruptor de inicio de ciclo remoto	H-3	Placas separadoras del sinfín	D-32
Interruptores		Preparación para el funcionamiento	A-6
Pruebas	E-47	Preparativos para el montaje	J-3
Pruebas a través de la consola	E-44	Prevención de incendios	A-13
Ubicación	E-40	Primeros auxilios	A-13
Interruptores magnéticos		Procedimiento para enhebrar la cuerda	C-40
Ajustes	D-28	Procedimientos para crear los fardos	C-52
Pruebas	E-47	Procedimientos para preparar la cosecha que constituirá los fardos	C-50
Introducción	B-3	Productos químicos agrícolas	A-10
		Programas de cuerda	C-18
K		Protección contra sobrecarga de la cámara de alimentación	B-9
Kit de consola	H-3	Protección de las piezas de la enfardadora	B-9
Kit de luces	H-9	Protección de sobredimensión de la enfardadora	B-10
Kit de pasadores de grapas	H-8	Protector antiviento sólido	D-4, H-7
Kit para cosechas bajas	H-5	Prueba de activación de solenoide de la compuerta trasera	E-52
Kit para ensilaje	H-7	Prueba de activación de solenoide del compensador	E-52
Kit para envoltura con cuerda	H-5	Prueba de activación del solenoide de apertura y cierre de la compuerta trasera	E-50
Kit para eyector de fardos	H-6	Prueba de activación del solenoide de núcleo blando	
Kit para núcleo blando	H-5	Sistema hidráulico del tractor	E-50
Kit remoto del sistema hidráulico del tractor	H-8	Sistema hidráulico incorporado	E-53
		Prueba de activación del solenoide del embrague	
L		Con sistema hidráulico del tractor	E-49
Lista de control de entrega	J-9	Sistema hidráulico incorporado	E-51
Lista de control diaria	C-3	Prueba de activación del solenoide del eyector	
Lista de control previo a la entrega	J-8	Con sistema hidráulico del tractor	E-49
Lista de control previo al funcionamiento de la máquina	C-52	Sistema hidráulico incorporado	E-51
		Prueba de continuidad	E-39
M		Prueba de la bobina	E-54
Mantenimiento	A-12	Prueba de sensor de brazo de cuerda	E-55
Mantenimiento del sistema de iluminación y de los reflectores	E-56	Prueba del sensor de deslizamiento de la toma de fuerza	E-48
Manual del operador	A-5	Prueba del sensor de deslizamiento del embrague principal	E-48
Mazo de cables de alimentación con interruptor	H-3	Puesta en marcha de la enfardadora	C-52
Mensajes de seguridad	A-3	Puntos de elevación	J-3
Mensajes informativos	A-3		
Modo manual	C-22		

ÍNDICE

R

Rampas para fardos	C-69, H-6
Reemplazo de bobinas	E-54
Reemplazo de los carteles de seguridad	H-9
Reemplazo de los cojinetes (collar autotractable excéntrico)	E-13
Reemplazo de los dientes del recolector	E-15
Reemplazo del cojinete y rodillo del brazo de tensión	E-18
Reemplazo del rodillo de levas del recolector ...	E-16
Reflectores y luces	B-12
Reinicio del contador	C-33
Relés	E-31
Requisitos del tractor	
Enfardadora 4 x 6	G-5
Enfardadora 5 x 6	G-9
Resorte de flotación del recolector	D-5
Restablecer intervalo de mantenimiento	C-34
Rodillos de envoltura de malla	
Enfardadora 4 x 6	G-6
Enfardadora 5 x 6	G-10
Ruedas calibradoras	
Ajuste	D-4
Instalación	J-7

S

Seguridad de los neumáticos	A-15
Seguridad durante el funcionamiento	A-7
Sensor	
Calibración	D-21
Pantalla de servicio	C-25
Sensor del enhebrador-Restablecimiento de los valores predeterminados de fábrica	D-27
Sensores	
Pruebas a través de la consola	E-46
Ubicación	E-40
Separación de las ruedas del tractor	C-3
Símbolo de alerta de seguridad	A-3
Sistema de envoltura con cuerda	
Ajustes	D-7
Información general	B-11
Sistema de grapas	H-8
Sistema eléctrico	E-31
Sistema hidráulico	
Información general	B-8
Mantenimiento	
Con sistema hidráulico del tractor	E-24
Sistema hidráulico incorporado	E-27
Solenoides	
Con sistema hidráulico del tractor	E-49
Sistema hidráulico incorporado	E-51
Solución de problemas	
Cuerda	F-11
Enfardadora	F-3
Envoltura de malla	F-14
Forma del fardo	F-10
Soportes de transporte	J-4

T

Tabla con indicaciones sobre el mantenimiento ...	E-3
Tabla de alarmas	C-35
Tabla estándar de torsión de pernos	E-12
Tabla métrica de torsión de pernos	E-12
Tamaño del fardo	
Enfardadora 4 x 6	G-3
Enfardadora 5 x 6	G-7
Terminador CAN	E-31
Tipos de cuerda	C-40
Topes de tambores	A-15
Trabajos debajo de la compuerta trasera	E-12
Transporte de la enfardadora	C-70

U

Ubicación de la placa del número de serie	B-3
Ubicación de los carteles de seguridad	A-16
Ubicación de los carteles informativos	A-16
Unidades de medida	B-3
Uso correcto	B-4

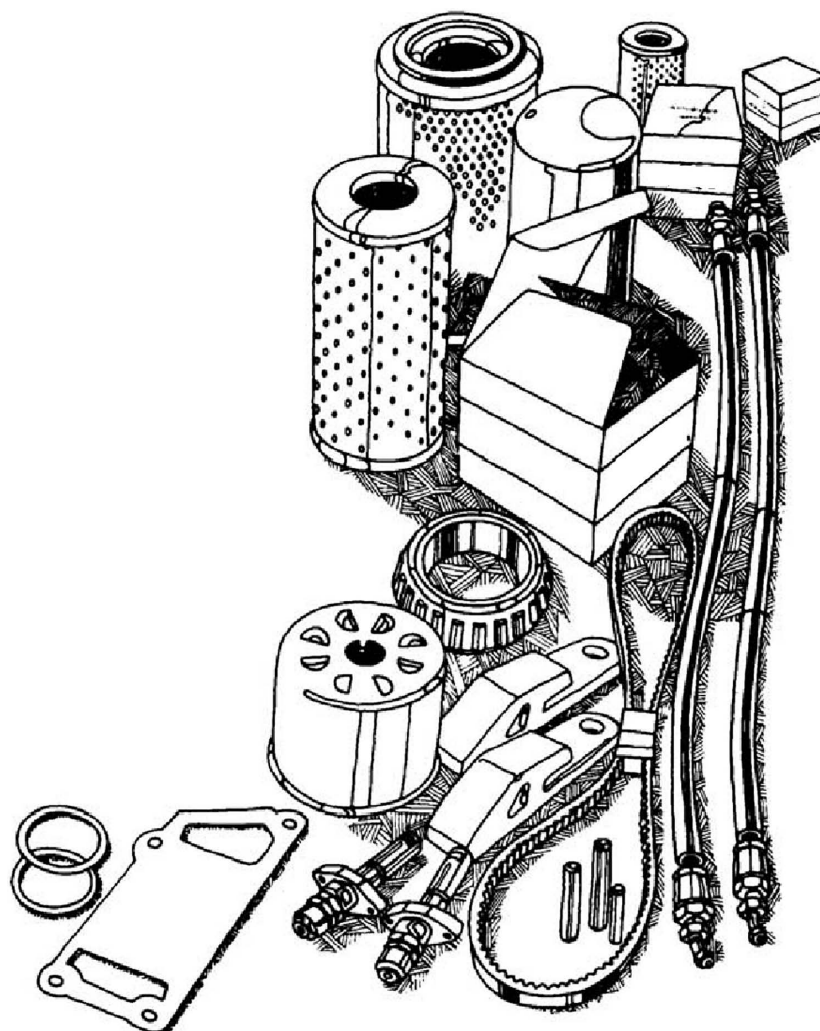
V

Valores de torsión de pernos	E-12
Válvula de bloqueo de la compuerta trasera	A-15
Velocidad de desplazamiento	C-52
Velocidad máxima	G-5, G-9
Verificación de fugas de alta presión	A-14

Challenger posee un Centro de distribución de repuestos estratégicamente ubicado para proveer a su distribuidor en forma inmediata piezas de reemplazo.

Se suma a las piezas de calidad, los numerosos accesorios que ofrece la empresa y una línea completa de filtros y lubricantes de calidad.

Proteja su inversión con repuestos y servicios de su concesionario Oficial.



Publicaciones Técnicas
AGCO Argentina S.A.

Ruta N° 24 Km 18
Gral. Rodriguez
Buenos Aires - Argentina

Código: 05800248C
Edición: 09.2011