OPERACIÓN Contenidos

Verificación diaria	38
Conexión del tractor	38
Separación de ruedas del tractor	38
Dimensiones de la barra de tiro y de la PTO del tractor	39
Deflector de barra de tiro	39
Conectando con el tractor	39
Controles hidráulicos	42
Enrrolladoras con sistema hidráulico propio	42
Enrrolladoras dependientes del sistema hidráulico del tractor	42
Consola de información general	43
Funciones de las teclas	43
Esquemas de menúes	44
Pantalla principal de trabajo	48
Configuraciones	50
Tamaño del rollo	50
Auto inicio v tipo de hilo	50
Envoltura por malla – de estar equipado	51
Atado	52
Enrrolladora	55
Modo manual	56
Información general	56
Funciones de las teclas	56
Descripción del display	. 57
Pantalla de servicio	. 58
Descripción del display	. 58
Pantalla de servicio del interruptor	. 58
Pantalla de servicio del sensor	. 59
Pantalla de configuración de la enrrolladora	. 60
Pantalla de registro de alarma	62
Pantallas de calibración	. 63
Pantallas de test de envoltura	. 64
Conteo de rollos	64
Contador total de vida de servicio	. 65
Activación de contador	65
Borrando un contador	66
Editando un contador	66
Alarmas	. 67
Alarmas prioritarias	. 67
Descripción de alarma audible	. 67
Cartilla de alarmas	67
Atado	. 71
Tipo de atado	71
Conducción del hilo	71
Envoltura con red (de estar equinada)	74
Soportes espaciadores	74
Carga del rodillo de red	74
Preparación del cultivo para enrrollar	. 76
Dirección de cortado	76
Humedad del cultivo	. 76
Formato de la andana	
Condiciones especiales de cultivos	77
	-

Antes de enrrollar	. 77
Configuración de la máquina para atado con hilo	. 77
Configuración de la máquina para envoltura con red	. 77
Verificación previa a la operación	. 78
Procedimiento de formación del rollo	. 78
Poniendo en marcha la enrrolladora	. 78
Velocidad de avance	. 78
Formación del rollo	. 79
Consola de indicación de forma del rollo	. 81
Condiciones especiales del cultivo	. 82
Finalización del rollo	. 83
Envolviendo el rollo con hilo	. 84
Ilustración de envoltura del rollo	. 84
Configuraciones de envoltura con hilo	. 85
Modo automático	. 86
Display de la consola	. 86
Modo manual	. 88
Envoltura del rollo con malla de red – de estar equipado	. 89
Configuraciones de envoltura con malla	. 89
Modo automático	. 89
Display de la consola	. 90
Modo manual	. 91
Descargando el rollo - con sistema hidráulico propio	. 92
Descargando el rollo – Modo Automático	. 92
Descargando el rollo – Modo Manual	. 94
Descargando el rollo - con sistema hidráulico del tractor	. 95
Sin expulsor de rollo o rampa para rollo	. 95
Con rampa para rollo	. 95
Con expulsor de rollo	. 95
Desatorando la máquina	. 95
Conjunto del cabezal pickup atorado	. 95
Cámara atorada	. 95
Transporte de la enrrolladora	. 96
Desplazando la máquina	. 96
Desconexión del tractor	. 97

LISTA DE COMPROBACIÓN DIARIA

- Lubrique todos los puntos de lubricación según sea necesario. Consulte la sección Lubricación y Mantenimiento. Inspeccione visualmente todos los puntos de lubricación para asegurarse de que estén recibiendo lubricante.
- Revise la tensión de la cadena para asegurarse de que las cadenas no están demasiado tensas ni demasiado flojas.
- Compruebe que no haya pernos ni piezas flojas o faltantes.
- Compruebe si el desgaste de la correa es anormal o excesivo.
- Compruebe la presión de los neumáticos durante el momento más frío del día. Consulte la presión de los neumáticos en la sección Especificaciones.
- Compruebe todas las conexiones del tractor para comprobar la seguridad, conexiones correctas y el funcionamiento correcto de los controles.
- Revise que el equipo de marcado e iluminación estén operando correctamente.
- Compruebe el nivel de llenado y presión del extintor de incendios, si tiene.
- Haga funcionar el enfardador a la mitad de la velocidad durante tres minutos. Pare el motor del tractor. Inspeccione todos los cojinetes por si tienen calor excesivo, desgaste o bridas flojas y collares de traba flojos. Compruebe las cadenas y ruedas motrices del rodillo por si presentasen calor excesivo.
- Compruebe que los pestillos y protecciones operen de forma segura y correcta.

CONEXIÓN AL TRACTOR

Espaciamiento de ruedas del tractor

Se debe usar un tractor con un ancho espacio entre las ruedas delanteras para evitar la conducción en el camellón.

Para evitar que el tractor pase por encima del camellón durante el enfardado, las ruedas deben ajustarse a un ancho al menos igual al del conjunto del recogedor.

Tiene que haber un mínimo de 1,650 mm (65 pulg) entre los neumáticos.

NOTA: Tenga cuidado cuando opere el enfardador con un tractor que tenga ruedas traseras dobles. Un giro demasiado abrupto puede ocasionar daños al enfardador o a los neumáticos del tractor.

Dimensiones de la barra de tiro y de la toma de fuerza del tractor

FIG. 1: El enfardador puede operarse con una PTO de 540 rev/min o bien de 1,0000 rev/min. Hay un juego disponible a través de su distribuidor para cambiar la velocidad de la transmisión. Consulte Cambio de velocidad de mando en la sección de Lubricación y mantenimiento.

La horquilla de desconexión rápida y el eje de la PTO del tractor son diferentes para sistemas de 540 rev/min y de 1,000 rev/min.

Esto evita que el operador conecte un enfardador a una PTO de tractor que tenga una velocidad de mando diferente. Además, el enganche está situado a una distancia diferente desde el extremo del eje de la PTO.

Las normas han sido publicadas por la ASAE (asociación estadounidense de ingenieros agrícolas). Consulte la ilustración para obtener las dimensiones apropiadas para la velocidad de mando requerida para operar esta máquina. Ajuste las dimensiones de la barra de tiro del tractor y de la PTO según sea necesario.

Dimensiones de PTO de 540 rev/min

(A) 356 mm (14 pulg) del extremo del eje de la toma de fuerza (PTO) al centro del orificio del pasador de enganche (B) 152 a 305 mm (6 a12 pulg) del centro del eje de la PTO a la parte superior de la barra de tiro.

(C) 330 a 559 mm (13 a 22 pulg) desde la parte superior de la barra de tiro hasta el suelo.

Dimensiones de PTO de 1,000 rev/min

(A) 406 mm (16 pulg) del extremo del eje de la toma de fuerza (PTO) al centro del orificio del pasador de enganche (B) 152 a 305 mm (6 a12 pulg) del centro del eje de la PTO a la parte superior de la barra de tiro.

(C) 330 a 559 mm (13 a 22 pulg) desde la parte superior de la barra de tiro hasta el suelo.

Deflector de la barra de tiro

FIG. 2: Si es necesario, haga e instale un deflector de correas de caucho e instálelo debajo del tractor para evitar mover el camellón.

NOTA: Use correas de al menos dos telas.

Dimensiones del deflector de la barra de tiro:

- (A) 127 mm (5 pulg)
- (B) 50.8 mm (2 pulg)
- (C) 25.4 mm (1 pulg)
- (D) 254 mm (10 in)
- (E) 355.6 mm (14 pulg)





FIG. 2

Conexión al tractor

Asegúrese que el tractor esté en condiciones de operación adecuadas con los frenos ajustados, especialmente cuando se opera en terreno desigual.

Para obtener una capacidad de frenado correcta, el peso del enfardador con un fardo no debe sobrepasar 1.5 veces el peso del tractor.

Ajustar las dimensiones de la barra de tiro del tractor como se muestra en Dimensiones de Barra de Tiro y PTO del tractor en esta sección.

Asegurarse que la configuración de la enrrolladora sea la correcta, ya sea para 540 o 1000 rpm.

Retroceder el tractor hacia la enrrolladora. Alienar la barra de tiro con el enganche de la máquina e instalar el perno de enganche.

Fig. 3: enrrolladoras con enganche tipo horquilla.

Desplazar la placa (1) de enganche sobre el perno (2) e instalar el seguro.

Instalar las cadenas (3) sobre la barra de tiro con un perno de $5/8-11 \times 3-3/4$ y tuerca hexagonal de bloqueo. La cadena de la horquilla debe poder oscilar sobre la barra de tiro.

Conducir la cadena de seguridad en transporte (4) a través de la cadena de la horquilla, por el soporte (5) de la barra de tiro del tractor y conectar el gancho la cadena de seguridad a la cadena.

Fig. 4: enrrolladoras con enganche tipo lanza

Sostener el perno de enganche (1).

Instalar la horquilla (2) de la cadena sobre la barra de tiro.

NOTA: la horquilla de la cadena mostrada viene con el tractor.

Conducir la cadena (3) de seguridad en transporte a través de la horquilla de la cadena, por el soporte (4) de la barra de tiro y conectar el gancho la cadena de seguridad a la cadena.

Lubricar las estrías el eje de PTO del tractor con aceite o grasa. Conectar la línea de mando del implemento al eje de PTO del tractor. Asegurarse que los pernos de seguridad estén ubicados en la ranura del eje de PTO.



ADVERTENCIA: una cruceta floja puede salirse del eje de PTO del tractor y provocar lesiones a las personas o daños en la máquina. Cuando se instala una horquilla de desconexión rápida, los pernos traba accionados por resorte deben deslizar libremente y deben estar ubicados en la ranura del eje de PTO. Tirar hacia fuera la línea de mando del implemento para asegurarse que la horquilla de desconexión rápida no puede salirse del eje de la PTO.



FIG. 3



FIG. 4

Colocar la protección de la cadena sobre la horquilla. Asegurarse que la horquilla de la cadena esté girada de tal modo que la cubierta no se ubique en un ángulo.

La protección de la cadena no debe estar ajustada y debe poder sujetarse sobre la protección de la línea de mando del implemento.

OPERACION

Fig. 5: asegurarse que la cadena de la protección (1) sobre la línea de mando del implemento en el extremo de la enrrolladora este conectada a la lanza de la máquina.

La protección de la cadena no debe estar ajustada y debe poder sujetarse sobre la protección de la línea de mando del implemento.

Fig. 6: aliviar el cricket que sostiene el peso de la lanza. Retirar la clavija de retención del mismo y retirarlo de la lanza de la máquina.

Colocar el cricket (1) en la posición de almacenamiento en la lanza y colocar la clavija (2) de retención.

Fig. 7: conectar las mangueras (1) a los puertos hidráulicos del tractor.

Enganchar la conexión SAE de 7 pines (2) para el sistema de luces de la máquina al conector de la parte trasera del tractor.

Conectar el arnés de cables (3) de la enrrolladora al arnés (4) de la consola o al enchufe del implemento. Conducir el arnés de cables de la máquina alejada de todos los componentes del tractor y de la lanza de la máquina.

Asegurarse que haya suficiente cantidad de cable para poder realizar giros cerrados en cualquier dirección. Sujetar el arnés de cables de la enrrolladora al tractor, de modo que el conector no debe soportar el peso del arnés.

Fig. 8: un tractor que cumpla con la norma ISO 11783 tendrá un enchufe ISO 11783 para implementos en su parte trasera.

Si el tractor cumple con la norma ISO 11783, conectar el arnés de cables de la enrrolladora al enchufe para implementos ubicado en la parte trasera del tractor.



FIG. 5





FIG. 7



FIG. 8

OPERACION

Fig. 9: de ser necesario, montar la consola. Asegurarse que la misma sea de fácil alcance para el operador. Ver las instrucciones de montaje que acompañan a la consola.

NOTA: se observa la consola AGCO I. Su consola puede ser diferente.

El arnés para la consola AGCO tiene un conector de dos pines utilizado para conectar el interruptor opcional de inicio remoto del ciclo al arnés de la consola. Conectar el interruptor de inicio remoto del ciclo al arnés. Ver el Manual del operador de la consola para configurar el interruptor de inicio remoto del ciclo.

Asegurarse que los brazos de elevación del levante de tres puntos del tractor no golpean contra la lanza de la máquina o contra la línea de mando cuando esta girando. Si los brazos están en posición levantada, los mismos harán contacto con la línea de mando y causarán serios daños.

Asegurarse que la máquina haya sido lubricada de acuerdo a la Sección de Lubricación y Mantenimiento.

Ajustar los neumáticos, protección de enrrollado y el peso del cabezal pickup. Ver la sección de Regulaciones.

CONTROLES HIDRAULICOS

Enrrolladoras con sistema hidráulico propio

Fig. 10: el único control hidráulico del tractor que se necesita es para la elevación del cabezal pickup (1).

- (2) descenso del cabezal pickup
- (3) elevación del cabezal

Los hidráulicos de la compuerta trasera y del expulsor de rollo se operan utilizando la consola.

Enrrolladoras con sistema hidráulico del tractor

Fig. 11: control de la compuerta trasera (1)

(A) Cierra la compuerta y presuriza el sistema de tensión de correa

(B) Abre la compuerta trasera

Ver descarga del rollo en esta sección.

Control (2) de elevación del cabezal pickup

- (C) Descenso del cabezal
- (D) Elevación del cabezal



FIG. 9



1

L01A-022

INFORMACIÓN GENERAL DE LA CONSOLA

Funciones de tecla

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

Teclas generales

Tecla	Nombre de tecla	Función
ົ⇔	Main Work	Regresa a la pantalla de Trabajo principal.
бк	ОК	Realice el procedimiento
Cancel	Cancelar	No realice el procedimiento.
	Next Screen	Abre el siguiente juego de teclas.
		NOTA: Su icono de Pantalla siguiente puede ser diferente.

Teclas de trabajo principal

Tecla	Nombre de tecla	Función
2	Cycle Start Key	Inicia el ciclo de amarre de cordel o el ciclo de envoltura de mallas.
Twine Settings		Abre las pantallas de configuraciones de cordel. Esta tecla sólo se muestra cuando se selecciona cordel.
\$ +\$	Mesh Settings	Abre la pantalla de configuraciones de envoltura de mallas. Esta tecla sólo se muestra cuando se selecciona malla.
-₽\$	Baler Settings	Abre la pantalla de configuraciones de fardo.
T.	Modo manual	Permite la aplicación manual de cordel o de envoltura de mallas.
-se	Pantalla de mantenimient o	Abre la pantalla de mantenimiento.
ΦΣ	Contador de fardo	Abre la pantalla de contador de fardos.

700733685 A Rev.

Teclas de configuraciones de envoltura

Tecla	Nombre de Función tecla	
÷Ş	Next Profile	Muestra o edita las configuraciones del perfil siguiente de envoltura de cordel.
\$ \$	Previous Profile	Muestra o edita las configuraciones del perfil anterior de envoltura de cordel
→ More	Next Screen	Abre la pantalla siguiente de configuraciones de cordel.
Start	Select Profile	Seleccione el perfil actual como perfil activo. Esta tecla se muestra únicamente cuando el perfil que se muestra no es el perfil seleccionado.

Teclas de modo manual

Tecla	Nombre de tecla	Función
60	Twine Run	Mueve el brazo de cordel hacia el lado izquierdo del enfardador.
~ \$` ()	Twine Cut	Mueve el brazo de cordel hacia el lado derecho del enfardador.
)	Mesh Run	Mueve la envoltura de mallas hacia la posición de operación. Esta tecla se muestra únicamente si el enfardador está equipado con envoltura de mallas.
Sr ≁	Mesh Cut	Mueve la envoltura de mallas hacia la posición de corte. Esta tecla se muestra únicamente si el enfardador está equipado con envoltura de mallas.
"	Compuerta trasera arriba	Abre la compuerta trasera.
"	Compuerta trasera abajo	Cierra la compuerta trasera
A .	Kicker Out	Mueve la aleta volcadora hacia afuera.
4	Kicker Home	Mueve la aleta volcadora hacia la posición inicial.
+) Run	Clutch Run	El interruptor de conexión del embrague conectará el embrague.
-) Stop	Clutch Stop	El interruptor de parada del embrague desconectará el embrague.

OPERACION

Teclas de servicio

Tecla	Tecla Nombre de Función tecla	
-d o-	Switch Service	Abre la pantalla de mantenimiento de interruptor.
- Switch Service 2		Abre la segunda pantalla de mantenimiento de interruptor.
	Sensor Service	Abre la pantalla de mantenimiento del sensor.
A X _≞_ ▼	Baler Configuration	Abre la pantalla de configuración del enfardador.
≜ ⊠ 2	Baler Configuration 2	Abre la segunda pantalla de configuración del enfardador.
	Registro de alarma	Abre la pantalla de registro de alarma
	Bale Shape Calibration	Abre la pantalla de calibración de forma del fardo
totalibration Bale Size		Abre la pantalla de calibración de tamaño de fardo.
Twine Arm Calibration		Abre la pantalla de calibración del brazo de cordel.
Twine Test		Opera el enfardador a través del ciclo de demostración de amarre de cordel.
Mesh Test		Opera el enfardador a través del ciclo de demostración de envoltura de malla.
Move Marker Up		Mueve el marcador al registro de alarma anterior hacia arriba.
Move Marker Down		Mueve el marcador al siguiente registro de alarma.
 0/ =	Detalle de alarma	Abre la pantalla de detalle de alarma.
Alarm Clear		Elimina el registro de alarma completo. Se mostrará una pantalla de confirmación.
Twine Cut		Mueve el brazo de cordel hasta la siguiente posición de calibración.
OEM Restore Factory Defaults		Restaurar valores predeterminados de fábrica de la calibración del brazo cordeles

	lecia	
NEXT	Next	Pasa a la siguiente pantalla de calibración
	Twine Arm In	Mueve el brazo de cordel hasta la siguiente posición de calibración.
1 /~	Posición de fuera de brazo de cordel	Mueve el brazo de cordel hasta la siguiente posición de calibración.
$\stackrel{\text{(f)}}{}$	Empty Bale	Captura la configuración para una cámara de fardo vacía.
	Bale Shape Calibration	Inicie el procedimiento de calibración de forma del fardo.

Teclas de conteo de fardo

Tecla	Nombre de tecla	Función
* Σ	Contador de fardos acumulados de por vida	Abre la pantalla de conteo de fardos de vida útil.
•	Move Marker Up	Cambia el contador de fardo activo al conteo anterior.
••	Move Marker Down	Cambia el contador de fardo activo al conteo siguiente.
Σ → 0	Clear Counter	Elimina el contador seleccionado. Se mostrará una pantalla de confirmación.
+ 👁	Add Bale	Añade un fardo al conteo de fardos. Esta tecla sólo se muestra en enfardadores de cordel únicamente.
- 🁁	Remove Bale	Quita un fardo del conteo de fardos. Esta tecla sólo se muestra en enfardadores de cordel únicamente.

Árboles de menú

Los siguientes árboles de menú 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 más información, consulte las operaciones específicas. La ubicación de la tecla puede diferir en su consola.

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

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

Menú de trabajo principal - Envoltura de mallas seleccionada





Menú de trabajo principal - Cordel seleccionado

700733685 A Rev.

0 65 Θ AGCO GTA-1 ISO-VT AUTO 0.0 62 4.0 Fill Left m Control enf. circular Versión de software 1.00 1º ΣΑ 0 🔵 • Σ GTARB002b GTARB047es × A TEST TEST LY. • 📰) • 📰 IT B ФД OK 10 004 Compuerta abierta 010 Malla no comenzada 001 Sobredimensión fardo 015 Cortocircuito en válv.com Canco Quitar material enrollado 1. del sistema de alimentación 4, Iniciar ciclo? GTARB176aes GTARB172es \$₽ ▲ 🛛 ~ Cance Twine Wrap re Quitar material enrollado Envoltura de malla 1 del sistema de alimentación Aleta volcadora ~ Iniciar ciclo? Fuente hidráulica đ Tamaño enfardador 5x6 GTARB171es GTARB176aes Sensores Calibración de enhebrador ¢_₽ Cance Paso 1 de 6 2.54 2.48 1.26 T Forma izquierda (V) 18 Forma derecha (v) 1 % Tamaño fardo (V) Posición cordel 1.44 Sensor suministro (V) 5.04 Pulse tecla El enhebrador Sensor desplaza (v) 0.07 Sincro enfardador (Hz) 68 se moverá a la posición de corte Desliza embrague (Hz) 72 GTARB175aes GTARB170es Calibración de tamaño Interruptores Compuerta arriba Compuerta trabada Límite sobredimensión Cordel izquierdo Cordel derecho 1. La cámara debe estar vacía 1 y la compuerta trasera debe estar trabada -d - 2 3º -2. Pulse tecla (1) Cordel derecho Operación de malla 3. Ingrese diámetro Conteo de malla medido del último fardo Volcadora fuera Volcadora en inicial 🖌 🛏 GTARB174aes GTARB169es Calibración forma \$4 Interruptores \$₽ Aceite caliente 1. 100 10-1-Poco aceite Ciclo remoto ----1 A. Presione para iniciar. Compuerta despejada -----ÓDÓ GTARB173aes GTARB192es

Pantalla de mantenimiento

PANTALLA DE TRABAJO PRINCIPAL

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

(1) Icono de tamaño de fardo



El solenoide opcional de núcleo flojo esta energizado.

Ver Ajustes de la Enfardadora para obtener más información



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

Ver Ajustes de la Enfardadora para obtener más información



El fardo completo de color rojo se muestra cuando el fardo está completo o sobredimensionado.

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

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

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

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

(5) Icono de conducción/parada



Drive - El enfardador está listo para enfardar. La compuerta trasera tiene que estar cerrada, la PTO en funcionamiento y la aleta volcadora, si tiene, en la posición inicial para que se muestre el icono de conducción.



Stop - Pare el tractor.



FIG. 12

(6) Vista lateral del enfardador - La vista lateral del enfardador muestra la condición de la compuerta trasera y de la aleta volcadora, si tiene.

NOTA: El icono de aleta volcadora se mostrará únicamente si tiene y si está encendida.



Compuerta trasera cerrada y trabada Aleta volcadora en la posición inicial

Compuerta trasera no trabada o completamente arriba.

Aleta volcadora en la posición inicial



Compuerta trasera completamente arriba Aleta volcadora en la posición inicial

Compuerta trasera abierta por completo Aleta volcadora fuera de la posición inicial o completamente afuera

Compuerta trasera abierta por completo

Aleta volcadora completamente afuera Aleta volcadora sin trabar o completamente arriba

Aleta volcadora completamente afuera Compuerta trasera cerrada y trabada



Aleta volcadora completamente afuera Compuerta trasera cerrada y trabada

Aleta volcadora fuera de la posición inicial o completamente afuera

(7) Icono de Descarga Automática

NOTA: esta configuración esta sólo disponible en enrrolladoras con sistema hidráulico propio.



Descarga automática On

La máquina ingresa al modo de descarga automática de forma inmediata luego de envolver el rollo



Descarga automática Off

La consola mostrará una pantalla de confirmación de descarga y aguarda la habilitación de ingreso del operador antes de descargar el rollo.

(8) Icono de envoltura

AŬ

AUTO

ĵ	Se seleccionó cordel Inicio automático desconectado
Î TO	Se seleccionó cordel Inicio automático conectado
2	Se seleccionó envoltura de malla, si tiene Inicio automático desconectado
3	Se seleccionó envoltura de malla, si tiene

alla, si tiene Inicio automático conectado

(8) Tamaño establecido de fardo - Muestra el tamaño deseado de fardo completo.

(9) Forma de fardo - El gráfico de forma de fardo se moverá hacia arriba a medida que aumenta el tamaño del fardo. El gráfico de forma de fardo también ayudará a establecer la forma del fardo.

CONFIGURACIONES

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

Tamaño de fardo

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

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

Inicio automático y tipo de envoltura

Inicio automático puede conectarse o desconectarse y se puede ajustar el tipo de envoltura desde la pantalla de trabajo principal.

NOTA: El tipo de envoltura sólo se puede cambiar si el enfardador tiene tanto amarre de cordel como envoltura de mallas.

Si está activado, el inicio automático hará que el enfardador comience a envolver un fardo durante un cantidad de tiempo establecidas después de la indicación de fardo completo.



Se seleccionó cordel Inicio automático desconectado



Se seleccionó cordel Inicio automático conectado



Se seleccionó envoltura de malla, si tiene Inicio automático desconectado



Se seleccionó envoltura de malla, si tiene 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 deseadas. Para obtener instrucciones específicas, consulte el Manual del operador de su consola.



FIG. 13

Descarga Automática

NOTA: esta configuración esta sólo disponible en enrrolladoras con sistema hidráulico propio.

La configuración de descarga automática selecciona si la máquina ingresa al modo de descarga automática de forma inmediata luego de envolver el rollo o ir a la pantalla de confirmación de descarga.



Descarga automática On

La máquina ingresa al modo de descarga automática de forma inmediata luego de envolver el rollo



Descarga automática Off

La consola mostrará una pantalla de confirmación de descarga y aguarda la habilitación de ingreso del operador antes de descargar el rollo.

Para cambiar la configuración de descarga automática, seleccionar el icono. Seleccionar la configuración deseada de descarga. Para instrucciones específicas, ver el Manual del Operador de su consola.

Envoltura de mallas - Si tiene

Las configuraciones de envoltura de mallas sólo se pueden cambiar si se selecciona la malla como el tipo de envoltura.

Para cambiar las configuraciones de envoltura de mallas, presione la tecla , en la pantalla de trabajo principal.

FIG. 14: La pantalla de programa de malla muestra las configuraciones actuales de envoltura de mallas. Las configuraciones también pueden cambiarse desde esta pantalla.

Para cambiar una configuración, seleccione la configuración a cambiar. Ingrese el valor o ajuste deseado. Para obtener instrucciones específicas, consulte el Manual del operador de su consola.

Envolturas de mallas

La configuración de envolturas de mallas es la cantidad de capas de envoltura de mallas que se aplican al fardo

Recomendación de envolturas de mallas:

Cosecha	Envolturas
Alfalfa y hierba	2.1-2.5
Paja y residuos vegetales	3.0-4.0

NOTA: Aplique al menos dos envolturas de malla al fardo.

Fíjese en un fardo después de descargar y cambie la cantidad de envolturas según sea necesario.

Retardo de cola

El retardo de cola añade tiempo adicional después de que se corta la malla para asegurarse de que las correas de formación han presionado la malla contra el fardo. La longitud de tiempo de retardo de cola de malla se establece en la configuración de retardo de cola.

Si la cola de malla se desenrolla cuando se expulsa el fardo, cambie la longitud del retardo de cola. Esto cambiará la posición de la cola de malla en el fardo.



FIG. 14

Cordel

IMPORTANTE: La posición final del cordel en el fardo puede cambiarse por forma del fardo, tipo de cosecha, longitud de cosecha y humedad. Para obtener los mejores resultados, forme un fardo uniforme según se describe en esta sección y evite enfardar en condiciones extremadamente secas.

Las configuraciones de cordel sólo se pueden cambiar si se selecciona cordel como el tipo de envoltura.

Para cambiar las configuraciones de envoltura de cordel, presione la tecla desde la pantalla de trabajo principal. El número que se muestra en la tecla indica el programa activo de cordel.

FIG. 15: La pantalla de configuraciones de cordel muestra las configuraciones de cordel actuales. Las configuraciones también pueden cambiarse desde esta pantalla.

Si las configuraciones de cordel se dividen en dos pantallas, presione la tecla $\stackrel{\bullet}{\underset{More}{\longrightarrow}}$ para alternar entre las pantallas.

Programas de cordel

Hay cuatro programas de cordel diferentes que pueden ejecutarse para aplicar cordel al fardo.

Para ver un programa de cordel diferente, presione una de las teclas siguientes:



Muestra el programa de cordel siguiente



Muestra el programa de cordel anterior

Si el programa es el programa activo, se muestra un icono _____en la esquina superior derecha.

Si el programa no es el programa activo, se muestra un icono en la esquina superior derecha.

Para cambiar el programa activo:

Presione las teclas 5 0 5 para ver el programa deseado.

Presione la tecla start 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.



FIG. 15

Configuraciones

Para cambiar una configuración, seleccione la configuración a cambiar. Ingrese el valor o ajuste deseado. Para ob-

tener instrucciones específicas, consulte el Manual del operador de su consola.

Configuración	Pantalla	Lista de valores	Descripción
Nombre de programa de cordel	Desired Name	Letras y números	Permite que se proporcione una descripción a cada programa de cordel. Consulte Nombre de programa de cordel en esta sección.
Espacio de cordel	Espacio cordel	1 a 10 Cambiado por 0.1	El espaciamiento entre las envolturas de cordel a través del ancho del fardo siendo que 1 es angosto y 10 es ancho. <i>NOTA: Para obtener mejores resultados, el espaciamiento entre los tubos en el brazo de cordel tiene que ajustarse para que sea la misma medida que el espacio programado.</i>
Espaciamiento de borde izquierdo	Espacio borde I.	1 a 10 Cambiado por 1	La distancia entre el borde izquierdo del fardo y las envolturas de cordel exteriores.
Envolturas de borde izquierdo	Envolt. borde I.	1 a 8 Cambiado por 0.1	Número deseado de envolturas de cordel en el borde izquierdo del fardo.
Espaciamiento de lado derecho	Espacio borde D.	1 a 10 Cambiado por 1	La distancia entre el borde derecho del fardo y las envolturas de cordel externas.
Envolturas de borde derecho	Envolt. borde D.	1 a 8 Cambiado por 0.1	Número deseado de envolturas de cordel en el borde derecho del fardo.
Retardo de cola	Retardo de cola	0 a 3.0 Cambiado por 0.5	El tiempo en segundos después de que el brazo de cordel alcanza la posición inicial antes de salir del modo de envoltura. El retardo de cola añade tiempo adicional después de que se corta el cordel para asegurarse de que las correas de formación han presionado el cordel contra el fardo. Si la cola de cordel se desenrolla cuando la aleta volcadora mue- ve el fardo, cambie la configuración de retardo de cola de cordel. Esto cambiará la posición de la cola de cordel en el fardo.
Inicio seguro	Arranque seguro	🗙, 1a6	Conecte o desconecte la opción de inicio seguro. Si está des- conectada, se mostrará el tiempo de retardo. Inicio seguro fija el cordel en el centro del fardo antes de aplicar las envolturas de borde. Esto puede mejorar el inicio del cordel y puede producir envolturas más compactas en el borde izquierdo del fardo.
Envoltura previa	Pre- envoltura	×, 🖍	Conecte o desconecte la opción de envoltura previa. Para conectar la envoltura previa, tiene que estar conectado el inicio seguro. Esto es necesario para iniciar el cordel. Envoltura previa envolverá rápidamente el fardo con cordel antes de aplicar las envolturas regulares de espaciamiento. Esto puede reducir la cantidad de deterioro del fardo cuando se envuelven cosechas cortas y frágiles.
Cola segura	Sujeción de cola	X , 🖍	Conecte o desconecte la opción de cola segura. Después de aplicar las envolturas del extremo derecho, Tail Secure moverá el brazo de cordel hacia el centro del fardo y aplicará una envoltura de cordel. El brazo de cordel pasará a la posición de corte.
Borde seguro	Ajuste de borde	X , V	Conecte o desconecte la opción de borde seguro. Borde seguro pondrá las envolturas de cordel, las envolturas de borde derecho y entonces aplicará las envolturas de borde izquierdo. Esta configuración puede ayudar a evitar que las envolturas de borde se deslicen hasta salirse del fardo.
NOTA: 💢 = Desconectado, 🛛 🗹 = Conectado			

700733685 A Rev.

Ajustes de fábrica

La siguiente tabla muestra las configuraciones de fábrica para cada uno de los programas de cordel. Estas configuraciones pueden cambiarse.

Programa	Espacio de cordel	Espacio de borde derecho	Espacio de borde izquierdo	Envol- turas de borde derecho	Envol- turas de borde izquierdo	Retardo de cola de cordel	Envoltura previa	Inicio seguro	Cola segura	Borde seguro
Cordel 1	4	5	5	3	3	1	DESCO- NECTADA	1.0	DESCO - NECTADA	DESCO- NECTADA
Cordel 2	5	6	6	2.5	2.5	1	DESCO- NECTADA	DESCO- NECTADA	DESCO- NECTADA	DESCO- NECTADA
Cordel 3	3	4	4	3.5	3.5	1	DESCO- NECTADA	1.0	CONEC- TADA	DESCO- NECTADA
Cordel 4	3.5	4	4	3	3	1	CONEC - TADA	1.0	CONEC- TADA	CONEC - TADA

Nombre de programa de cordel

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

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

Demostración de programa de cordel

Use la demostración de programa de cordel para observar el ciclo de envoltura sin un fardo en la cámara. Esto demostrará las configuraciones del programa activo de cordel.

Quite el cordel de los brazos de cordel. Asegúrese de que el recogedor está abajo.

Desde la pantalla de trabajo principal, presione la tecla para abrir la pantalla de mantenimiento.

FIG. 17: Presione la tecla a en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de prueba de cordel.

Presione la tecla 🥳 para comenzar la demostración del programa de cordel.







FIG. 17

Cofiguraciones de la enrrolladora

Fig. 18: para cambiar las cofiguraciones de la máquina presionar la tecla trabajo. en la pantalla principal de

La Pantalla de Configuraciones de la máquina muestra las siguientes posibilidades.

Las configuraciones también pueden cambiarse desde esta pantalla.

De ser necesario, presionar la tecla A para ver la siguiente página de configuraciones.

Presionar la tecla Appendix para ver la página anterior de configuraciones.

Para modificar una configuración, seleccionar la que se va a cambiar.

Ingresar el valor deseado o la configuración. Por instrucciones específicas, ver el Manula del Operador de la consola.



FIG. 18

Aleta volcadora automática Auto volcadora X, X Selecciona si la aleta volcadora es conectada o desconectada durante el cio de descarga. Auto descarga Auto descarga X, X Selecciona si el enfardador pasará al moo de descarga automática inmediatamen después de envolver el fardo o si irá a un pantalla de confirmación de descarga. Auto inicio Auto inicio(s) 0 a 4 Cambiado por 1 Tiempo en segundos de retardo despué de que se alcanza el tamaño de fardo programado antes de comenzar el ciclo de envoltura automática Casi completo Casi lleno 1 a 8 Cambiado por 1 Tamaño del fardo en pulgadas (o cm) p debajo del tamaño de fardo completo que muestra el icono casi completo mientra	Configuración	Pantalla	Lista de valores	Descripción
Auto descargaAuto descargaX, XSelecciona si el enfardador pasará al mod de descarga automática inmediatamen después de envolver el fardo o si irá a un pantalla de confirmación de descarga.Auto inicioAuto inicio(s)0 a 4 Cambiado por 1Tiempo en segundos de retardo despué de que se alcanza el tamaño de fardo programado antes de comenzar el ciclo de envoltura automáticaCasi completoCasi lleno1 a 8 Cambiado por 1Tamaño del fardo en pulgadas (o cm) p debajo del tamaño de fardo completo mientra o de super audible	Aleta volcadora automática	Auto volcadora	X , V	Selecciona si la aleta volcadora está conectada o desconectada durante el ciclo de descarga.
Auto inicioAuto inicio(s)0 a 4 Cambiado por 1Tiempo en segundos de retardo despu- de que se alcanza el tamaño de fardo programado antes de comenzar el ciclo de envoltura automáticaCasi completoCasi lleno1 a 8 Cambiado por 1Tamaño del fardo en pulgadas (o cm) p debajo del tamaño de fardo completo que muestra el icono casi completo mientra ourses uno alerre a cudible	Auto descarga	Auto descarga	×, ×	Selecciona si el enfardador pasará al modo de descarga automática inmediatamente después de envolver el fardo o si irá a una pantalla de confirmación de descarga.
Casi completo Casi lleno 1 a 8 Cambiado por 1 Tamaño del fardo en pulgadas (o cm) p debajo del tamaño de fardo completo qui muestra el icono casi completo mientra questo a uno elementa questo del tamaño de fardo completo mientra	Auto inicio	Auto inicio(s)	0 a 4 Cambiado por 1	Tiempo en segundos de retardo después de que se alcanza el tamaño de fardo programado antes de comenzar el ciclo de envoltura automática
suena una alarma audible.	Casi completo	Casi lleno	1 a 8 Cambiado por 1	Tamaño del fardo en pulgadas (o cm) por debajo del tamaño de fardo completo que muestra el icono casi completo mientras suena una alarma audible.
Sensibilidad de formaSens. FormaLow (baja), Medium (media), High (alta)Selecciona si la pantalla de forma de fare se hace más o menos sensible.	Sensibilidad de forma	Sens. Forma	Low (baja), Medium (media), High (alta)	Selecciona si la pantalla de forma de fardo se hace más o menos sensible.

700733685 A Rev.

MODO MANUAL

Información general

El modo manual se usa para envolver el fardo manualmente con cordel o con envoltura de mallas y para conectar o desconectar el embrague.

Para más información consulte Modo manual en Envoltura del fardo con malla o Envoltura del fardo con cordel en esta sección.

Presione la tecla 200 para ingresar al modo manual desde la pantalla de trabajo principal.

Presione la tecla monocompara 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 en el modo manual permiten que el operador ejecute manualmente las funciones del enfardador.

Tecla	Nombre de tecla	Función
	Operación de cordel	Mueve el brazo de cordel hacia el lado izquierdo del enfardador.
- *	Corte de cordel	Mueve el brazo de cordel hacia el lado derecho del enfardador.
.	Operación de malla	Mueve la envoltura de mallas hacia la posición de ope- ración. Esta tecla se muestra únicamente si el enfardador está equipado con envoltura de mallas.
€ ~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~	Corte de malla	Mueve la envoltura de mallas hacia la posición de corte. Esta tecla se muestra únicamente si el enfardador está equipado con envoltura de mallas.
"	Compuerta trasera arriba	Abre la compuerta trasera
	Compuerta trasera abajo	Cierra la compuerta trasera
4	Aleta volcadora afuera	Mueve la aleta volcadora hacia afuera
4	Aleta volcadora en posición inicial	Mueve la aleta volcadora hacia la posición inicial.
+) Run	Operación de embrague	El interruptor de conexión del embrague conectará el embrague mientras la compuerta trasera está abierta.
-) Stop	Parada de embrague	El interruptor de parada del embrague desconectará el embrague. Será necesario aplicar presión al sistema hidráulico.

Descripción de pantalla

FIG. 19: Descripción de pantalla de modo manual

- (1) Icono de modo manual
- (2) Forma del fardo Se muestra el tamaño de fardo actual.
- (3) Vista lateral del enfardador La vista lateral del enfardador muestra la condición de la compuerta trasera y de la aleta volcadora.



Compuerta trasera cerrada y trabada Aleta volcadora en la posición inicial

Compuerta trasera no trabada o completamente arriba. Aleta volcadora en la posición inicial



Compuerta trasera completamente arriba Aleta volcadora en la posición inicial

Compuerta trasera abierta por completo

Aleta volcadora fuera de la posición inicial o completamente afuera



Compuerta trasera abierta por completo Aleta volcadora completamente afuera



Aleta volcadora sin trabar o completamente arriba Aleta volcadora completamente afuera



Compuerta trasera cerrada y trabada Aleta volcadora completamente afuera



Compuerta trasera cerrada y trabada Aleta volcadora fuera de la posición inicial o completamente afuera

- (4) Contador de fardo El contador de fardos muestra el contador de fardos actual y el número de fardos.
- (5) Icono parada



Pare el tractor.

- (6) Área de mensaje de texto
- (7) Icono de tipo de envoltura



Colu

Mesh





FIG. 19

PANTALLA DE MANTENIMIENTO

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

Presione la tecla 🌳 🚚 para salir de la pantalla de mantenimiento y regresar a la pantalla de trabajo principal.

Descripción de pantalla

FIG. 20: Descripción de pantalla de mantenimiento

- (1) Información de la consola
- (2) Información del controlador del enfardador redondo



FIG. 20

Pantalla de mantenimiento de interruptor

Presione la tecla - - en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de mantenimiento de interruptor.

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

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

Si es necesario, presione la tecla -4 -2 para ver la siguiente página de interruptores.

Consulte la sección Lubricación y mantenimiento para obtener más información.





Pantalla de mantenimiento del sensor

Presionar la tecla sobre la pantalla de servicio para ingresar a la pantalla de Servicio del Sensor.

Fig. 22: la pantalla de servicio del sensor muestra el nombre del sensor de voltaje o frecuencia.

Esta pantalla puede ser utilizada para diagnosticar el sistema eléctrico. Cuando el sensor cambia de condición, la indicación para ese sensor también cambiará.

Ver la Sección de Lubricación y Mantenimiento para más información.

Sensores

Forma izquierda (V) 2.54 Forma derecha (v) 2.48 Tamaño fardo (v) 1.26 Posición cordel 1.44 Sensor suministro (v) 5.04 Sensor desplaza (v) 0.07 Suministro ECU PWR (v) 13.51 Suministro PWR (V) 13.46 Sincro enfardador (Hz) 68 Desliza embraque (Hz) 72



FIG. 22

Pantalla de configuración del enfardador

Fig. 23: presionar la tecla $\stackrel{\frown}{=} \boxtimes$ en la Pantalla de Servicio para ingresar a la Pantalla de Configuración de la máquina.

De ser necesario presionar la tecla $\stackrel{\triangle}{\sqsubseteq}$ **Z** para ver la próxima página de configuraciones.

La pantalla de configuraciones de la enrrolladora muestra las configuraciones actuales. Las configuraciones también pueden modificarse desde esta pantalla.

Estas configuraciones no necesitan cambiarse a menos que el equipamiento de la máquina haya sido modificado.

Para cambiar una configuración, seleccionar la configuración a modificar.

Ingresar el valor deseado o la configuración. Por instrucciones específicas , ver el Manual del Operador de la Consola.



FIG. 23

Configuración	Pantalla	Lista de valores	Descripción
Envoltura de cordel	Envoltura de cordel	X , 🖌	Selecciona si hay instalada o no la opción de envoltura de cordel en el enfardador.
Envoltura de mallas	Envoltura de mallas	> X	Selecciona si hay instalada o no la opción de envoltura de malla en el enfardador.
Aleta volcadora	Aleta volcadora	>	Selecciona si hay instalada o no una aleta volcadora en el enfardador.
Fuente hidráulica	Fuente hidráulica	- A , A	Suministro de potencia hidráulica - enfardador o tractor.
Tamaño del enfardador	Tamaño enfardador	5x6,4x6,4x5	Selecciona el tamaño del enfardador en pies (ancho x altura)
Núcleo flojo	Núcleo flojo	×, <	Seleccionar si o no una válvula de núcleo flojo esta instalado en la máquina.
NOTA: 🗙 = No, 🗹	= Si		

Pantalla de registro de alarma

Consulte Alarmas en esta sección para una lista de alarmas.

Presione la tecla \triangle \bigcirc en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de registro de alarma.

FIG. 24: La pantalla de registro de alarma 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 está al comienzo de la lista, cuando presione la tecla se mostrarán los diez registros de error anteriores.

Use la tecla **•** para mover el selector hacia abajo hasta la alarma siguiente. Si está al final de la lista, cuando presione la tecla se mostrarán los diez registros de error siguientes.



FIG. 24

Pantalla de detalle de alarma

Use la tecla \uparrow , $_0$ \downarrow , para seleccionar la alarma deseada.

Presione la tecla <u>A</u>[®] mara ver los detalles de esa alarma.

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

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

NOTA: Los formatos de fecha y hora son provistos por el tractor o la consola.





Alarm Clear

Presione la tecla para eliminar el registro de alarma completo.

FIG. 26: Aparecerá la pantalla de confirmación de borrado de alarma.

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

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



FIG. 26

Pantallas de calibración

Para más información, consulte Calibración de sensor en la sección de ajustes.

FIG. 27: Presione la tecla **mantenimiento** para ingresar a la pantalla de calibración de forma de fardo.

FIG. 28: Presione la tecla ***** en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de calibración de forma de fardo.









FIG. 29: Presione la tecla **(1) • (III)** en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de calibración del enhebrador.





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 el enfardador no está en funcionamiento.

FIG. 30: Presione la tecla forma en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de prueba de cordel.

Presione la tecla <a>2 en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de prueba de malla.

Presione la tecla ver para iniciar el ciclo de envoltura.

CONTEO DE FARDOS

La consola tiene cuatro contadores de fardo individuales así como un contador de fardo de vida útil.

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

FIG.32: Presione la tecla $\bigcirc \Sigma$ para editar el conteo de fardos, ver las horas de operación o cambiar el contador seleccionado.

La pantalla de contador de fardos muestra el conteo de fardos (2) y las horas (3) que la máquina ha estado en funcionamiento para cada uno de los cuatro contadores (1).

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



FIG. 30





Contador acumulador de por vida

Presione la tecla $*\Sigma$ para ver la pantalla de contador acumulador de por vida.

La cantidad de fardos en el contador acumulador de por vida no puede cambiarse ni borrarse.

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

Presione la tecla $\odot \Sigma$ para volver a la pantalla de conteo de fardos.

FIG. 33: En enfardadores con envoltura de cordel únicamente, la pantalla de contador de vida útil muestra lo siguiente:

(1) Total de fardos

(2) Total de horas de operación

FIG. 34: En enfardadores con cordel y malla, la pantalla de contador de vida útil muestra lo siguiente:

(1) Total de fardos

(2) Total de horas de operación

(3) Fardos envueltos con cordel

(4) Fardos envueltos con malla

Contador activo

FIG. 35: El selector (1) muestra qué contador está activo.

Para cambiar el contador activo:

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

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

Presione la tecla *P*, para volver a la pantalla de trabajo principal.

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





FIG. 34

	Σ	9	X	
1	Α	234	4.2	
*	В	250	4.6	
	С	114	2.0	
	D	423	5.2	
	E	4123	62.5	CTARRION

Cómo borrar un contador

Para borrar un contador:

Utilizar la tecla \uparrow 0 \downarrow para seleccionar el contador deseado.

Presionar la tecla $\Sigma \rightarrow 0$

Fig. 36: para fijar el contador en cero la pantalla de confirmación aparecerá.

Presionar la tecla $\sum_{k=1}^{\infty}$ para borrar el contador y regresar a la pantalla de Conteo de rollos.

Presionar la tecla *Cancel* para regresar a la pantalla de conteo de rollos sin haber borrado el conteo.



FIG. 36

Fijar el contador en cero?

Editando un contador

Fig. 37: de ser necesario, el número de rollos en un contador puede aumentarse o reducirse.

NOTA: el número de rollos en el contador total de servicio de la máquina no puede ser cambiado.

Para cambiar el número de rollos en el contador:

- Presionar la tecla +

 para incrementar el número de rollos

	Σ	O	X	
1	Α	234	4.2	
*	в	250	4.6	
	С	114	2.0	
	D	423	5.2	
	E	4123	62.5	GTABB102a

ALARMAS

La mayoría de las alarmas audibles pueden desactivarse 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 Pantalla de registro de alarma en esta sección para obtener información acerca de cómo ver alarmas anteriores y cómo eliminar el registro de alarma.

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.



Pare el enfardador inmediatamente y corrija el problema.



Pare el enfardador lo antes posible y corrija el problema.

Descripción de alarma audible

Hay cuatro niveles de alarmas audibles: alta, media, baja y ninguna. Consulte el manual del operador de la consola para obtener una descripción de los niveles de alarmas audibles.

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

Tabla de alarma

La siguiente es una lista de alarmas que pueden verse en la consola.

El número de alarma en la tabla corresponde al número que se muestra en la consola. Este número sólo sirve de referencia.

Número de alarma	Pantalla	Problema	Prioridad	Alarma audible
001	Sensor tamaño fardo no detectado	Voltaje del sensor de tamaño de fardo por debajo de los 0.35 voltios	•	Media
002	Cortocircuito en sensor tamaño fardo	Voltaje del sensor de tamaño de fardo por encima de los 4.75 voltios	•	Media
003	Sensor de posición de cordel no detectado	Voltaje del sensor de tamaño de fardo por debajo de los 0.35 voltios	۲	Media
004	Cortocircuito en sensor de posición de cordel	Voltaje del sensor de posición del cordel por encima de los 4.75 voltios.	÷	Media
005	Sensor forma izq. no detectado	Voltaje del sensor de forma del fardo del lado izquierdo por debajo de los 0.35 voltios.	٢	Media
006	Cortocircuito en sensor forma izq.	Voltaje del sensor de forma del fardo del lado izquierdo por encima de los 4.75 voltios.	$\textcircled{\bullet}$	Media
007	Sensor forma derecha	Voltaje del sensor de forma del fardo del lado derecho por debajo de los 0.35.	$\boldsymbol{\widehat{\leftrightarrow}}$	Media
008	Sensor forma derecha	Voltaje del sensor de forma del fardo del lado derecho por encima de los 4.75 voltios.	.	Media
009	Sensor TdF no detectado	No se detecta el sensor de la PTO en la caja de engranajes.	•	Media

SEGURIDAD

Número de alarma	Pantalla	Problema	Prioridad	Alarma audible
010	Sensor desliz. emb. no detectado	No se detecta el sensor de deslizamiento del embrague en la rueda motriz del tensor.	٢	Media
011	Válv. comp. arriba no detectada	La resistencia en el circuito de la válvula de levanta- miento de la compuerta es mayor a 200 ohmios.	STOP	Media
012	Cortocircuito en válv. comp. arriba	Demasiada corriente utilizada en el circuito de la válvula de levantamiento de la compuerta.	STOP	Media
013	Válv. comp. abajo no detectada	La resistencia en el circuito de la válvula de bajada de la compuerta es mayor a 200 ohmios.	STOP	Media
014	Cortocircuito en válv. comp. abajo	Demasiada corriente utilizada en el circuito de la válvula de bajada de la compuerta.	STOP	Media
015	Válv. aleta volc. no detectada	La resistencia en el circuito de la válvula de la aleta volcadora es mayor a 200 ohmios.	STOP	Media
016	Cortocircuito en válv. aleta volc.	Demasiada corriente utilizada en el circuito de la válvula volcadora.	STOP	Media
017	Válvula embrague no detectada	La resistencia en el circuito de la válvula del embrague es mayor a 200 ohmios.	STOP	Media
018	Cortocircuito en válvula embrague	Demasiada corriente utilizada en el circuito de la válvula del embrague.	STOP	Media
019	Relé selec. malla no detectado	La resistencia en el circuito de selección de malla es mayor a 200 ohmios.	STOP	Media
020	Cortocircuito en relé selec. Malla	Demasiada corriente utilizada en el circuito de relé de selección de malla.	STOP	Media
021	Relé alim. envolt. no detectado	La resistencia en el circuito de alimentación de envoltura es mayor a 200 ohmios.	STOP	Media
022	Cortocircuito en relé alim. envolt.	Demasiada corriente utilizada en el circuito de relé de alimentación.	STOP	Media
023	Relé comp. hidráulica no detectado	La resistencia en el circuito de relé del compensador hidráulico es mayor a 200 ohmios.	STOP	Media
024	Cortocircuito en relé comp. hidráulica	Demasiada corriente utilizada en el circuito de relé del compensador hidráulico.	STOP	Media
025	Relay de núcleo flojo sin detectar	El relay de núcleo flojo no se detecta mientras que el sistema fue seteado con núcleo flojo instalado	•	Ваја
030	Malla no comenzada	La malla no se inicio dentro de los seis segun- dos del inicio del ciclo.	STOP	Baja
031	Malla no opera	No se está aplicando malla al fardo.	STOP	Baja
032	Malla no cortada	Se está aplicando malla al fardo después de que la envoltura de mallas está en la posición de corte.	STOP	Media
033	Malla en operación	Se está aplicando malla fuera del ciclo de envoltura.	STOP	Media
034	Cordel no comenzado	No se está aplicando el cordel al comienzo del ciclo de envoltura.	STOP	Ваја
035	Cordel no opera	No se está aplicando el cordel durante un ciclo de envoltura.	STOP	Ваја
036	Cordel no cortado	Se están aplicando uno o dos cordeles después de que el brazo de cordel alcanza la posición de corte.	STOP	Media
037	Cordel en operación	Se están aplicando uno o dos cordeles fuera del ciclo de envoltura.	STOP	Media

N ú m e r o de alarma	Pantalla	Problema	Prioridad	Alarma audible
038	Envoltura de malla no completada	La malla dejo de correr con muy pocas envoltu- ras en el fardo. Reemplace el rodillo de malla y termine de envolver el fardo.	STOP	Baja
040	Compuerta arriba/ Traba incorrecta	Los interruptores de levantamiento de la com- puerta trasera y de traba de la compuerta trasera se cerraron al mismo tiempo.	٩	Baja
041	Aleta volcadora afuera/ Pos. inicial incorrecta	Ambos interruptores de posición inicial de la aleta volcadora y de aleta volcadora afuera se cerraron.	٢	Baja
042	Aleta volcadora no en pos. inicial	El interruptor de aleta volcadora en posición ini- cial no se cerró después de la desactivación de la aleta volcadora.	٩	Baja
043	Interruptor comp. desp. no abrió	El interruptor de compuerta despejada no se abrió.	٢	Baja
044	Espera para comp. arriba	El interruptor de levantamiento de la compuerta no se cierra dentro de los 10 segundos posteriores a la activación de la salida de levantamiento de la consola durante el ciclo de descarga automática.	•	Ваја
045	Espera para traba de comp.	El interruptor del pestillo de la compuerta no se cierra dentro de los 10 segundos posteriores a la activación de la salida de bajada de la consola durante el ciclo de descarga automática.	()	Ваја
046	Espera para aleta volc. Afuera	El interruptor de aleta volcadora afuera no se cie- rra dentro de los 10 segundos posteriores a la activación de la salida de aleta volcadora afuera durante el ciclo de descarga automática.	٩	Baja
047	Espera para enhebrador	El brazo de cordel no alcanzo la posición siguien- te dentro de los ocho segundos.	STOP	Media
048	Espera para vel. enhebrador	El brazo de cordel se mueve muy despacio o está bloqueado.	STOP	Media
051	Válv. compuerta detectada	Se detectó el solenoide de compuerta arriba o com- puerta abajo aunque el sistema está configurado para sistema hidráulico manual del tractor.	•	Baja
052	Válv. aleta volc. detectada	Se detecto el solenoide de aleta volcadora aunque el juego de aleta volcadora no está instalado.	٢	Baja
060	Sensor tamaño fardo necesita calibrar	Hace falta calibrar el sensor de tamaño del fardo.	٢	Baja
061	Sensor forma izq. necesita calibrar	Hace falta calibrar el sensor de forma del fardo del lado izquierdo.	٢	Baja
062	Sensor de forma derecha	Hace falta calibrar el sensor de forma de fardo del lado derecho.	٢	Baja
063	Volt. de sensor de forma no está en gama calibración	El voltaje del sensor de forma del fardo no es correcto para la calibración.	•	Baja
064	Fardo en operación. Detenga TdF y reintente	No se puede calibrar el enhebrador con el enfardador en funcionamiento.	STOP	Baja
070	Voltaje ECU_PWR > 16V	El voltaje de suministro de la ECU (unidad de control electrónico) es mayor a 16.0 voltios.	STOP	Alta
071	Voltaje PWR > 16V	El voltaje del sistema es mayor a 16.0 voltios.	STOP	Alta
072	Voltaje ECU_PWR < 9V	El voltaje de suministro de la ECU (unidad de control electrónico) cayó por debajo de los 9.0 voltios durante más de 5 segundos.	STOP	Baja
073	Voltaje PWR < 9V	El voltaje del sistema cayó por debajo de los 9.0 voltios durante más de 5 segundos.	STOP	Baja

OPERACION

Número de alarma	Pantalla	Problema	Prioridad	Alarma audible
074	Falla en sensor de desplazamiento	Hay un problema con la tierra del sensor.	STOP	Media
075	Suministro sens. 5V < 4V	El suministro de alimentación del sensor es menor a cuatro voltios.	STOP	Alta
076	Suministro sens. 5V > 6V	El suministro de alimentación del sensor es mayor a seis voltios.	STOP	Alta
077	Solenoide desplaz. > 2V	La tierra de solenoide tiene más de dos voltios positivos.	STOP	Baja
078	Solenoide desplaz. < -2V	La tierra de solenoide tiene menos de dos voltios negativos.	STOP	Baja
080	Deslizamiento embrague	zamiento ague Más de 30 por ciento de deslizamiento detectado entre los sensores de deslizamiento de la PTO y del embrague.		Alta
081	Sobredimensión fardo	Fardo por encima del tamaño establecido.	STOP	Alta
082	Límite tamaño fardo	Fardo demasiado grande para el enfardador.	STOP	Alta
083	Nivel de aceite bajo	No hay aceite suficiente en el depósito de aceite.	STOP	Alta
084	Temperatura aceite alta	La temperatura del aceite es demasiado alta.	STOP	Media
085	Enfardador vacío sin ciclo	No había un fardo en la cámara de fardos cuando se presionó la tecla de inicio de ciclo.	٠	Ninguna
086	Enfardador lleno	El fardo está completo mientras no se estaba en la pantalla de trabajo principal	STOP	Media
087	Inicio de ciclo de trabajo	Se presionó el interruptor de inicio de ciclo mientras no se estaba en la pantalla de trabajo principal.	•	Baja
088	El enfardador debe estar operando para envolver cordel	No se puede cumplir el ciclo del enfardador a no ser que el enfardador esté funcionando por encima de la velocidad mínima.	•	Baja
089	Interferencia en compuerta	Una obstrucción hizo que el pestillo de la compuerta se cierre antes de que baje la compuerta.	STOP	Alta
090	Compuerta abierta	La compuerta trasera no está trabada.	STOP	Alta
091	Aleta volcadora en posición no inicial	La aleta volcadora no está en la posición inicial durante el enfardado.	•	Baja
092	Patinaje de embrague del alimentador	Se detecta más de un 10% de patinaje entre el sensor principal de patinaje del embrague y sensores de patinaje de embrague del alimenta- dor por más de un segundo	•	Baja
093	Patinaje del embrague del alimentador	Se detecta más de un 30% de patinaje entre el sensor principal de patinaje del embrague y sensores de patinaje de embrague del alimenta- dor por más de un segundo	STOP	Alta

HILO

Tipo de hilo

Para el atado la máquina puede tener hilo sisal o hilo plástico, brindando ambos buenos resultados. Cuando se enrollan cultivos para lograr un rollo bien ajustado, se requerirán más cantidad de vueltas de hilo.

Atado con hilo

Fig. 38: cada compartimiento de hilo puede almacenar hasta 6 bobinas de hilo.

Se muestra el compartimiento del lado derecho. El compartimiento del lado izquierdo es similar.

- IMPORTANTE: no retirar las cubiertas plásticas de las bobinas de hilo.
- NOTA: siempre colocar las bobinas de hilo en el compartimiento de modo que se suministre por su extremo superior. Si el hilo es suministrado por la parte inferior de la bobina, el hilo se enredara y no será suministrado correctamente.

El recorrido del hilo se muestra en un adhesivo colocado en el frente del compartimiento del lado derecho.

Para cargar la bobina, colocar la primer bobina (1) en la posición trasera superior en el compartimiento como se muestra. La primera bobina es la de alimentación. Las otras bobinas son las de respaldo y serán atadas en serie en forma conjunta para generar un flujo continuo de hilo posteriormente al sistema de atado en este procedimiento.

Tirar del extremo de alimentación del hilo de la bobina desde el centro de la misma.

Conducir el hilo en el área del compartimiento como sigue:

- 1- a través del rulo (2) por encima de las bobinas de hilo
- 2- a través de la guía metálica (3) en la parte trasera del compartimiento
- 3- a través de la guía (4) en la parte trasera del compartimiento
- 4- a través de la guía metálica superior (5)
- 5- a través del tensor de hilo (6)
- 6- a través de los tubos (7)
- 7- a través de la guía metálica (8) en la cubierta frontal de la máquina

Fig. 39: enroscar el hilo en sentido horario una vuelta y media alrededor de la polea (1).



FIG. 38



FIG. 39

OPERACION

Fig. 40: conducir el hilo hacia abajo a través de las guías (1).

Atar el hilo (2) para el lado izquierdo de la máquina utilizando el mismo procedimiento del lado derecho.

1 2 19196

FIG. 40



FIG. 41





Fig. 41: conducir los hilos a través de la guía (1) debajo del enganche.

Conducir los hilos a través de las guías (2) sobre el brazo de atado y luego a través del tensor (3).

Pasar los hilos a través de los tubos en el extremo del brazo de atado.

NOTA: para la regulación del tensor del hilo o los tubos, ver en la Sección de Ajustes Tensado del hilo o Tensado de tubos.

Retirar el hilo hacia fuera del extremo de cada tubo entre 300 a 380 mm (12 a 15 pulg) desde el extremo de los tubos en el brazo de atado.

IMPORTANTE: el rollo en rotación debe poder tomar los extremos del hilo para comenzar con el proceso de atado.

Fig. 42: colocar las bobinas restantes (1) en los compartimientos con el extremo abierto de la bobina hacia arriba. Las bobinas de respaldo están atadas entre sí. Observar el adhesivo sobre el compartimiento derecho de las bobinas que contiene el diagrama de cómo atar las bobinas juntas.

Llevar el extremo de suministro de hilo hacia arriba desde el centro de las bobinas. Para atar la bobina de respaldo con la bobina de alimentación de hilo (2), tirar del extremo de la bobina hacia arriba desde el centro de la bobina de respaldo. Tirar del extremo del hilo desde la parte exterior de la bobina. FIG. 42: Amarre los cordeles con un nudo cuadrado (1).

Tire de los cordeles para hacer que el nudo sea lo más pequeño y apretado posible. Corte los extremos sueltos de los cordeles a una longitud de 50 a 100 mm (2 a 4 pulg).

NOTA: Revise periódicamente la caja de cordel durante la operación para añadir nuevos carretes de reserva. Al añadir nuevos carretes de reserva a medida que los carretes de alimentación se agotan, se evitará enhebrar repetidamente el sistema de cordel.



FIG. 43

ENVOLTURA POR MALLA (OPCIONAL)

Soportes espaciadores

Fig. 44: colocar el accesorio para envoltura por malla de acuerdo al ancho del rodillo de la red.

- Para rodillos de red más anchos, aflojar los pernos de regulación y desplazar los soportes (1) espaciadores hacia fuera.
- Para rodillos de red angostos, aflojar los pernos de regulación y desplazar los soportes (1) espaciadores hacia dentro.

Mover los soportes espaciadores en la misma medida en ambos laterales. El rodillo de red debe quedar centrado en el accesorio de soporte.

Ajustar los pernos de regulación.

Carga del rodillo de malla de red

El rodillo de alimentación debe estar en la posición de corte de malla (hacia atrás) para realizar su carga.

Si el rodillo no se encuentra en esta posición, usar la consola para moverlo a la posición de corte de malla.

- Presionar la tecla
 para ingresar al modo manual
- Presionar la tecla S^{*} para mover los rodillos de alimentación de malla a la posición correcta.

Fig. 45: apagar el motor del tractor y retirar la llave de encendido antes de continuar con este procedimiento.

Levantar la tapa de la cubierta del accesorio de atado (1) por malla tirando de las trabas ubicadas en el centro de la cubierta. La tapa se mantiene sostenida en una posición por medio de cilindros cargados con gas.

Fig. 46: asegurarse que los soportes espaciadores (1) estén la posición correcta. Ver Soportes espaciadores en esta sección.

Tirar de la barra de retención de rebalse (2) hacia la parte trasera de la máquina.

Colocar el rodillo de malla (3) sobre la barra de rebalse de modo que la dirección de envoltura este debajo de la parte inferior del rodillo hacia el frente de la máquina.



ADVERTENCIA. Mantener los dedos alejados de la cuchilla de corte al colocar la malla de red.



FIG. 44



FIG. 45



FIG. 46

OPERACION

Fig. 47: girar el rodillo (1) de la malla con la mano y tirar una pequeña longitud de mall fuera del rollo.

Colocar aproximadamente 150 mm (6 pulg) de malla entre rodillo (2) y la cubierta de la correa (3).

Fig. 48: girar la barra de retención (1) de rebalse y el rodillo (2) hacia arriba y hacia el frente de la máquina.

El rodillo de malla de red quedará sobre el rodillo de alimentación.

Asegurarse que la malla esta conducida correctamente.

Un rollo adicional (3) de malla de red puede almacenarse sobre los soportes en la parte superior del compartimiento de la malla. Mantener el rodillo de malla en posición sobre los soportes con dos sujetadores elásticos.

Cerrar la cubierta del accesorio de envoltura por malla.

NOTA: luego de instalar un nuevo rollo de envoltura por red, asegurarse que el rollo queda correctamente envuelto antes de expulsar el primer rollo.

Fig. 49: el camino de la malla también se muestra en un adhesivo ubicado dentro de la cubierta del área de envoltura.

NOTA: el diagrama muestra la vista lateral desde el costado izquierdo de la máquina.

Luego de aplicar la malla de red sobre el rollo, el camino de la malla será como el que se muestra.

El rodillo de malla (1) quedará contra el rodillo de alimentación (2).

La malla de red se alimentará desde abajo del rodillo de malla y por sobre el rodillo de alimentación.

Cuando el rodillo de alimentación se encuentra en la posición de corte, la malla será sostenida por la guarda de cuchilla (3).



FIG. 47



FIG. 48



FIG. 49

PREPARACIÓN DE LA COSECHA PARA EL ENFARDADO

Dirección de corte

Corte la cosecha de modo que el operador del enfardador pueda proceder fácilmente en la misma dirección de corte de la cosecha. Esto permite que la cosecha ingrese con mayor suavidad a la máquina.

Humedad de la cosecha

Deje que la cosecha de heno se seque apropiadamente hasta que su contenido de humedad sea de 17% o menos. Enfardar cosecha con un contenido de humedad superior a 17% puede provocar daños en el fardo.

Enfardar cosecha demasiado corta o seca puede hacer que el fardo se rompa fácilmente. Si fuera posible, enfarde cosecha seca con algo de humedad externa de rocío. Cuando enfarde cosecha seca, disminuya la velocidad del motor para obtener aproximadamente 2/3 a 3/4 de velocidad nominal de la PTO.

Cambie una o dos marchas para aumentar la velocidad dedesplazamiento.

Forma de camellón

El camellón debe hacerse con una sección transversal uniforme. Un lado del camellón no debe ser más alto que el otro.

Cuando haga camellones, corte a todo lo ancho del cabezal o conduzca por donde la máquina pueda hacer un camellón con cantidades iguales a ambos lados.

	Forma de camellón	Forma resu	de fardo Itante
correcta	Ancho de camellón igual o menor a la mitad del ancho de la cámara de fardos		Forma correcta
Formación de camellón o	Ancho de camellón igual al ancho de la cámara de fardos		Forma correcta
	Camellón con una sección transversal uniforme		Forma correcta
correcta	Ancho de camellón mayor a la mitad pero menor al ancho completo de la cámara de fardos		Forma de barril
mellón in	Camellón con más material en los bordes que en el centro		Forma de reloj de arena
Formación de ca	Camellón con más material en el centro que en los bordes		Forma de barril

Si se cortó y acondicionó el heno en una sola operación hasta formar un camellón pesado, la parte superior del camellón se secará más rápido que la parte inferior. Por este motivo, de vuelta el camellón con un rastrillo para poner la parte inferior del camellón arriba y que la cosecha se seque apropiadamente.

Condiciones de cosecha especiales

Para enfardar cosechas de residuos vegetales, use o bien un cortador de mazorcas tipo mayal o una segadora autopropulsada con un acondicionador. Si se usa un cortador de mazorcas, sígalo con un rastrillo de entrega lateral para unir de 6 a 10 hileras hasta formar un camellón.

Enfarde el camellón formado mediante cualquiera de los métodos, en la forma habitual. Ponga el recogedor a nivel para mantener los dientes del recogedor fuera del suelo suelto presente durante el enfardado de residuos vegetales.

Para obtener mejores resultados en el enfardado de hierba de Sudán, hay que cortar la cosecha con una segadora autopropulsada equipada con un acondicionador. La hierba de Sudán acondicionada se doblará cuando se enrolle en un fardo.

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

La paja cosechada también puede amontonarse en camellones y enfardarse de modo habitual.

NOTA: Enfarde la paja cosechada lo antes posible después de cosechar.

ANTES DEL ENFARDADO Configuración del enfardador para cordel

En enfardadores con un sistema de envoltura de mallas opcional, el operador puede configurar el enfardador para que envuelva el fardo con envoltura de mallas o bien con cordel.

Para cambiar el enfardador de envoltura de mallas a cordel, asegúrese de que el sistema de cordel tiene cordel y está enhebrado correctamente. El cordel debe extenderse de 305 a 381 mm (12 a 15 pulg) desde el brazo de cordel. Consulte Enhebrado de cordel en esta sección.

Establezca el cordel como tipo de envoltura en la consola.

Configuración del enfardador para envoltura de mallas

En enfardadores con un sistema de envoltura de mallas opcional, el operador puede configurar el enfardador para que envuelva el fardo con envoltura de mallas o bien con cordel. Para cambiar el enfardador de cordel a envoltura de mallas, haga lo siguiente:

- Asegúrese de que la envoltura de mallas está cargada en el accesorio de envoltura de mallas y de que está enhebrada correctamente. Consulte Carga de rodillo de envoltura de mallas y Enhebrado de envoltura de mallas en esta sección.
- NOTA: Si la máquina ha estado configurada para envolturas de cordel durante una cantidad de tiempo, elimine todos los desechos del accesorio de envoltura de mallas.
 - Amarre juntos los dos cordeles. Asegúrese de que el cordel esté fuera del paso.
 - Establezca la malla como tipo de envoltura en la consola.

Lista de comprobación previa a la operación

- Antes de operar la máquina, asegúrese de que conoce todos los controles y las operaciones del enfardador y del tractor.
- Inspeccione si hay condiciones en el reparador que requieran reparaciones o mantenimiento.
- Asegúrese de que todas las conexiones del tractor sean correctas. Asegúrese de que la consola de control está instalada y conectada correctamente. Consulte Conexión al tractor en esta sección.
- Si el enfardador está equipado con envoltura de mallas, asegúrese de que el enfardador está preparado correctamente para envoltura con cordel o con malla según se desee. Consulte Configuración del enfardador para envoltura de mallas o Configuración del enfardador para cordel en esta sección.
- Si envuelve con cordel, asegúrese de que el sistema de cordel está cargado y enhebrado correctamente. Consulte Enhebrado de cordel en esta sección.
- Si envuelve con malla, asegúrese de que el accesorio de envoltura de mallas está cargado con malla y que está enhebrado correctamente. Consulte Carga de rodillo de envoltura de mallas y Enhebrado de envoltura de mallas en esta sección.
- Ajuste la altura de las ruedas de trocha y del recogedor. Consulte Altura de la rueda de trocha y del recogedor en la sección de Ajustes.
- Ajuste el protector contra viento Consulte Configuraciones del protector contra viento en la sección Ajustes.

PROCEDIMIENTO DE FORMACIÓN DE FARDO

Arranque del enfardador

- Seleccione el tamaño de 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 recogedor. Asegúrese de que el recogedor está en la posición baja para recoger cosecha antes de comenzar el fardo.
- Asegúrese de que no haya nadie alrededor de la máquina.

Asegúrese de que la PTO del tractor no está conectada. Arranque el tractor.

 Asegúrese de que la aleta volcadora está conectada y en la posición inicial. Asegúrese de que el símbolo de posición inicial de la aleta volcadora está iluminado.

- NOTA: La aleta volcadora puede conectarse o desconectarse durante la formación del fardo.
 - Asegúrese de que la compuerta trasera está cerrada y trabada. El icono de conducción se iluminará cuando la compuerta trasera esté cerrada y trabada.
 - Asegúrese de que el brazo de cordel está en la posición inicial. Si está equipado con un accesorio de envoltura de mallas, asegúrese de que los rodillos de alimentación están en la posición inicial.
 - Conecte la palanca de la PTO a velocidad baja en vacío del tractor para reducir las cargas de impacto en los componentes de mando.
 - Lleve el tractor hasta la velocidad nominal de la PTO. Para todas las condiciones normales de cosecha, opere a la velocidad nominal de la PTO. Las condiciones de cosecha que incluyan cosechas livianas o sueltas, paja, heno resbaladizo o sorgo requerirán una menor velocidad de la PTO para obtener buenos resultados. Consulte Condiciones de cosecha especiales en esta sección.

Si el enfardador se obstruye durante la operación, detenga el enfardador. Consulte Eliminación de obstrucciones de la máquina en esta sección.



ADVERTENCIA: Si el enfardador se obstruye o se atasca durante la operación, PARE el tractor, desconecte la PTO, conecte el freno de estacionamiento, apague el motor, quite la llave y llévesela con usted. Siga detenidamente las instrucciones en Eliminación de obstrucciones de la máquina en esta sección.

Velocidad de desplazamiento

Seleccione una velocidad de avance adecuada para el tamaño y la condición del camellón. Ponga en marcha el enfardador a una velocidad de desplazamiento de 5 a 8 km/hr (3 a 5 mi/hr) bajo condiciones normales. Aumente o disminuya la velocidad según el ingreso de cosecha a la cámara de fardos. Use una velocidad de desplazamiento que permita una recogida limpia y no sobrecargue el conjunto del recogedor. Para ajustar la velocidad de desplazamiento, use una marcha mayor o menor y continúe con la velocidad nominal de la PTO.

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

OPERACION

Formación del fardo

Camellón la mitad de ancho que la cámara de fardos

FIG. 50: Si el ancho del camellón es menor a la mitad del ancho de la cámara de fardos, use el siguiente procedimiento para crear un fardo de forma correcta.

(1) Centre el enfardador sobre el camellón.

Arranque la PTO del tractor.

Avance sobre el camellón.

- (2) Gire abruptamente a la derecha para poner heno en el lado izquierdo del camellón.
- (3) Gire abruptamente a la izquierda para poner heno en el lado derecho del camellón.

Repita este procedimiento hasta formar el núcleo.

- (4) Gire abruptamente a la derecha y a continuación siga derecho para poner heno en el lado izquierdo del camellón. Manténgase en esta posición durante cerca de 10 segundos.
- (5) Gire abruptamente a la izquierda y a continuación siga derecho para poner heno en el lado derecho del camellón. Manténgase en esta posición durante cerca de 10 segundos.

Repita el procedimiento anterior hasta que el fardo esté completo.

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

IMPORTANTE: No entrelace lentamente hacia adelante y hacia atrás mientras forma el fardo. Consulte Método de operación incorrecto en esta sección.

(6) Cuando el fardo esté completo, centre el enfardador en el camellón.

Pare el tractor.

Comience el ciclo de envoltura de fardo.

Expulse el fardo.

Comience el fardo siguiente.



FIG. 50

Camellón igual de ancho que la cámara de fardos

NOTA: Para hacer un fardo con una forma correcta mediante un camellón igual de ancho que la cámara de fardos, es importante que el camellón tenga la forma apropiada. Consulte Preparación de cosecha para enfardado en esta sección.





FIG. 51: Si el camellón es igual de ancho que la cámara de fardos, use el siguiente procedimiento para crear un fardo de forma correcta.

(1) Centre el enfardador sobre el camellón.

Arranque la PTO del tractor.

(2) Conduzca hacia adelante sin entrelazar.

(3) Cuando el fardo esté completo, pare el tractor.

Aplique cordel o malla al fardo.

Expulse el fardo.

Comience el fardo siguiente.

Método de operación incorrecto



FIG. 52

FIG. 52: No entrelace lentamente hacia adelante y hacia atrás en el camellón. Este método de conducción producirá fardos con forma de barril. Este método de conducción también ocasionará problemas de recorrido de la correa.

Indicación de forma del fardo en la consola

El indicador de forma de fardo en la consola puedeayudar al operador a formar fardos de forma correcta.

Indicación de la consola Barra amarilla = Necesita atención Barra roja = Necesita atención inmediata Estado	Demasiado heno en el lado derecho del	Demasiado heno en el lado izguierdo del	Demasiado heno en los bordes del fardo	Demasiado heno en el centro del fardo y
	fardo	fardo	y falta de heno en el centro	falta de heno en los bordes
Acción correctiva	d-9588 Gire abruptamente a la derecha y a continuación siga derecho para poner heno en el lado izquierdo del enfardador.	Gire abruptamente a la izquierda y a continuación siga derecho para poner heno en el lado derecho del enfardador.	Llene el centro del fardo.	d-9587 Conduzca alternadamente en el lado izquierdo y en el lado derecho del camellón para completar los extremos inferiores del fardo.

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

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 pero NO el tamaño del fardo ni la comba en las correas de formación. El desgaste de la correa o las diferencias de tamaño de la correa no provocarán cambios en el sistema de vigilancia del fardo.
- NOTA: Es posible que las barras de forma del fardo no tengan la misma longitud en un enfardador nuevo o después de calibrar los sensores de forma del fardo. Las barras de forma del fardos tendrán la misma longitud después de que se haga el primer fardo. Las barras de forma del fardo se reconfiguran cada vez que se hace un fardo.

Condiciones de cosecha especiales

Comienzo del fardo en condiciones de cosecha con tallos

Cuando enfarde paja o heno resbaladizos, cosechas con tallos largos o mazorcas de sorgo, comience a enfardar a una menor velocidad de la PTO. Esto permite que los tallos se doblen y que el patrón de las correas de formación sujeten la correa y comiencen a girar el núcleo.

Si el núcleo del fardo no comienza a girar con una menor velocidad de la PTO, intente aumentar la velocidad de la PTO pero ingrese a la cosecha con una menor velocidad de desplazamiento.

Comienzo del fardo en condiciones de cosecha corta y liviana

Cuando enfarde una cosecha corta y liviana, reduzca la velocidad del motor del tractor a aproximadamente 2/3 a 3/4 de la velocidad nominal de la PTO. Para aumentar la velocidad de desplazamiento, cambie a una marcha mayor. Ajuste la velocidad de desplazamiento para obtener un ingreso suave de la cosecha en el recogedor.

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

Condiciones de cosecha seca

Si fuera posible, enfarde cosecha seca con algo de humedad externa de rocío. Cuando enfarde cosecha seca, disminuya la velocidad del motor para obtener aproximadamente 2/3 a 3/4 de velocidad nominal de la PTO. Cambie una o dos marchas para aumentar la velocidad de desplazamiento.

Acabado del fardo

FIG. 53: Cuando el tamaño del fardo casi haya alcanzado el diámetro establecido, sonará la alarma audible 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 Configuraciones en esta sección.

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

FIG. 54: Cuando el fardo alcance el diámetro establecido, sonará la alarma audible y se iluminarán los símbolos de fardo completo (1) y de parada (2).

Centre el enfardador en un camellón y detenga el movimiento hacia adelante del tractor.

IMPORTANTE: No permita que el fardo quede sobredimensionado. Podrían producirse daños en el enfardador.

Envuelva el fardo Consulte Envoltura del fardo con cordel o Envoltura del fardo con envoltura de mallas en esta sección.

Descargue el fardo Consulte descarga de fardo en esta sección.





FIG. 54

ENVOLTURA DEL FARDO CON CORDEL

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

Consulte Procedimiento de creación de fardo en esta sección. Asegúrese de que el enfardador está preparado correctamente y de que el fardo se hace según este procedimiento.

Asegúrese de que el recogedor está en la posición abajo antes de comenzar el ciclo de envoltura de cordel.

Ilustración de envoltura del fardo

FIG. 55: El espaciamiento entre los tubos de cordel (1) se puede ajustar de 51 mm a 178 mm (2 a 7 pulg). Consulte Tubos de cordel en la sección Ajustes.

Un espaciamiento ANGOSTO (2) entre los cordeles indica que se aplica MÁS cordel al fardo.

Un espaciamiento ANCHO (3) entre los cordeles indica que se aplica MENOS cordel al fardo.

NOTA: Para una envoltura de cordel uniforme, el espaciamiento de los tubos de cordel debe ser igual al espaciamiento establecido en la consola.



FIG. 55

Configuraciones de atado por hilo

Ver Configuraciones en esta sección.

Las siguientes configuraciones de atado por hilo pueden cambiarse para diferentes condiciones de enrollado:

- Auto inicio
- Separación doble
- Separación del borde lado izquierdo
- Envoltura borde lado izquierdo
- Separación del borde lado derecho
- Envoltura borde lado derecho
- Demora de cola
- Inicio seguro
- Pre envoltura
- Asegurado de cola
- Asegurado de borde
- Guía doble lado derecho

MODO AUTOMATICO

NOTA: el operador puede ir al modo manual en todo momento durante el ciclo de envoltura. Ingresar al modo manual presionando la tecla

Fig. 56: un sonido de alarma suena, el icono (1) de rollo completo se ilumina y también el icono (2) de detención cuando el rollo ha alcanzado el diámetro seleccionado. Detener el avance de la máquina.

Si la consola de control ha sido configurada con Auto encendido apagado (3), presionar la tecla o el interruptor opcional de inicio remoto del ciclo. El brazo del hilo se desplazará hacia la posición exterior.

Si la consola de control ha sido configurada para Auto encendido, el brazo del hilo iniciará automáticamente su movimiento hacia la posición externa.

Si esta seguro que el Inicio esta activado, el brazo del hilo se detendrá en el medio de la cámara del rollo, hasta que el hilo se deposite sobre el mismo. El brazo del hilo entonces se moverá de acuerdo a la secuencia prefijada en la consola.

Si uno o ambos hilos no inician su envoltura, una alarma será mostrada en la consola. Ver Alarmas en esta sección.

Cuando el brazo del hilo esta cerca de la posición Inicial, el hilo hace contacto con la guía en la cámara de enrollar. La guía mantiene al hilo evitando que se resbale del extremo del rollo mientras el brazo se desplaza a la posición Inicio.

Cuando el brazo alcanza la posición inicial, el actuador del brazo mueve la conexión para desconectar al mismo.

Descargar el rollo. Ver Descarga del rollo en esta sección.

Verificar el rollo para observar el número de vueltas de hilo aplicadas y el espaciamiento del mismo. De ser necesario, modificar en la consola la información para aumentar o disminuir el número de envolturas de hilo sobre el rollo. Ver configuraciones en esta sección.

Display de la consola

Fig. 57: lo siguiente se demuestra mientras se esta atando el rollo con hilo en el modo automático.

(1) Tamaño del rollo – El tamaño de rollo actual es mostrado en centímetros o pulgadas dependiendo de cómo este configurada la consola.

(2) Programa de atado que se esta desarrollando

- (3) Conteo de rollo
- (4) Vista lateral de la enrolladota
- (5) Indicador de posición del brazo de hilo
- (6) Icono de Auto envoltura
- (7) Icono de envoltura del rollo



FIG. 56



FIG. 57

Los siguientes iconos de envoltura de rollo se muestran en la pantalla mientras el rollo es envuelto en el modo automático.

Los iconos que se muestran dependen de las configuraciones de envoltura de hilo.

lcono	Descripción	Acción de brazo de cordel
	Bale not wrapped	En movimiento a la posición de inicio seguro
	Inicio seguro	En la posición de inicio seguro
	Pre-wrap 1	En movimiento al borde del lado derecho
	Pre-wrap 2	En movimiento al borde del lado izquierdo
	Left-hand edge wrap with pre-wrap	En la posición de envoltura del borde del lado izquierdo
	Left-hand edge wrap without pre-wrap	En la posición de envoltura del borde del lado izquierdo
	Espaciamiento de cordel	En movimiento desde la posición de envoltura del lado izquierdo a la derecha
	Right-hand edge wrap	En la posición de envoltura del borde del lado derecho
	Edge secure 1	En movimiento desde la envoltura del borde del lado derecho a la envoltura del borde del lado izquierdo.
	Left-hand edge wrap with edge secure	En la posición de envoltura del borde del lado izquierdo
	Edge secure 2	En movimiento desde la envoltura del borde del lado izquierdo a la envoltura del borde del lado derecho
	Right-hand edge wrap with edge secure	En la posición de envoltura del borde del lado derecho para borde seguro
	Cola segura	En movimiento a la posición de cola segura
	Finished	En la posición inicial/corte

Modo manual

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

Presione la tecla 2 para ingresar al modo manual.

Para comenzar la envoltura, presione la tecla fi para mover el brazo de cordel hacia el lado izquierdo del enfardador.

Suelte la tecla **()** • cuando el brazo de cordel alcance el centro de la cámara de fardos hasta que el cordel comience a alimentarse en el fardo.

FIG. 58: La consola indicará que se está aplicando cordel al fardo (1).

Presione nuevamente la tecla para mover el brazo de cordel hacia el lado izquierdo del enfardador. Una vez que el brazo de cordel esté afuera, espere tres o cuatro segundos para permitir que se apliquen al menos dos envolturas completas alrededor del fardo. Esto le dará al cordel una buena fijación y evitará que el cordel se desenrede del fardo.

Presione la tecla *s* f para mover el brazo de cordel hacia el lado derecho del enfardador. Use la etiqueta indicadora de brazo de cordel para medir la cantidad de cordel en el fardo. Para iniciar y detener el movimiento el brazo de cordel, el operador tiene que presionar y soltar la tecla *s* f para obtener el espaciamiento deseado.

Deténgase otra vez durante tres o cuatro segundos para permitir que se apliquen al menos dos envolturas completas alrededor del extremo derecho del fardo.

Presione otra vez la tecla para permitir que el brazo de cordel se mueva más allá de la guía de cordel y la posición de la cuchilla hasta la posición inicial (4).

Mantenga presionada la tecla $\not\Rightarrow$ for the matrix hasta que el cordel deje de fluir, lo cual indica que el cordel ha sido cortado.

Descargue el fardo Consulte descarga de fardo en esta sección.

Revise el fardo para determinar la cantidad de envolturas de cordel aplicadas al fardo y el espaciamiento de borde.



FIG. 58

ENVOLVIENDO EL ROLLO CON RED (DE ESTAR EQUIPADA)

El sistema de envoltura con red envuelve el rollo con la misma mientras el rollo gira dentro de la cámara por medio de las correas formadoras.

Ver el procedimiento de Confección de rollos en esta sección. Asegurarse que la máquina esta preparada correctamente y el rollo es realizado de acuerdo al procedimiento.

El operador puede dirigirse al Modo Manual en todo momento durante el ciclo de envoltura. Ingresar al Modo Manual presionando la tecla

Configuraciones de envoltura por red

Ver Configuraciones en esta sección.

Las siguientes configuraciones de envoltura pueden modificarse para diferentes condiciones de enrollado:

- Envoltura con red
- Demora de cola

Modo Automático

Fig. 56: un sonido de alarma suena, el icono (1) de rollo completo se ilumina y también el icono (2) de detención cuando el rollo ha alcanzado el diámetro seleccionado. Detener el avance de la máquina.

Si la consola de control ha sido configurada con Auto encendido apagado (3), presionar la tecla \bigcirc o el interruptor opcional de inicio remoto del ciclo.

Los rodillos de alimentación iniciarán su movimiento hacia la posición de alimentación de red.

Si la consola de control ha sido configurada para Auto encendido, los rodillos de alimentación automáticamente iniciarán el movimiento hacia la posición de alimentación de red.

En la posición de alimentación de red, las correas formadoras girarán los rodillos de alimentación y colocarán la malla de red sobre la cámara para envolver el rollo.

Si la envoltura por red no se inicia, una alarma aparecerá en la consola. Ver Alarmas en esta sección.

Cuando el número de envolturas de red programado ha sido aplicado, los rodillos alimentadores se desplazarán hacia la posición de corte de red. El brazo de la cuchilla se desplazará rápidamente hacia abajo provocando que la red tome contacto con la cuchilla y sea cortada.

Descargar el rollo. Ver Descarga del rollo en esta sección.

Verificar el rollo para observar el número de vueltas de





red aplicadas al mismo. De ser necesario, modificar en la consola la información para aumentar o disminuir el número de envolturas sobre el rollo.

NOTA: aplicar al menos dos vueltas de malla de red en el rollo.

Pantalla de la consola

FIG. 60: Lo siguiente aparece cuando se envuelve el fardo con envoltura de mallas en un modo automático.

- (1) Forma del fardo Se muestra el tamaño de fardo actual.
- (2) Porcentaje de envoltura de mallas programada aplicada
- (3) Conteo de fardos
- (4) Vista lateral del enfardador
- (5) Configuración de número de envolturas de mallas
- (6) Icono de envoltura de mallas seleccionada
- (7) Icono de envoltura automática
- (8) Icono de envoltura de fardo

Los siguientes iconos de envoltura de fardo pueden aparecer en la pantalla mientras se está envolviendo el fardo en modo automático.

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



FIG. 60

Modo manual

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

Presione la tecla 200 para ingresar al modo manual.

Para comenzar a envolver, presione la tecla • para mover los rodillos de alimentación hacia las correas de formación para aplicar envoltura de mallas al fardo.

FIG. 73: Suelte la tecla • cuando la consola indique (1) que se está aplicando envoltura de mallas al fardo.

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

Una vez que se haya aplicado la cantidad correcta de envoltura de malla al fardo, presione la tecla A para mover los rodillos de alimentación a la posición de corte de la malla.

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

Descargue el fardo Consulte descarga de fardo en esta sección.

Revise el fardo para determinar la cantidad de envolturas de malla aplicadas al fardo. Si es necesario, cambie la cantidad de tiempo que se aplica envoltura de mallas al fardo.

- Más tiempo aumentará la cantidad de envolturas de malla en el fardo.
- Menos tiempo disminuirá la cantidad de envolturas de mallas en el fardo.
- NOTA: Aplique al menos dos envolturas de malla al fardo.



FIG. 61

DESCARGA DEL FARDO

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

Descarga del fardo: Modo automático

NOTA: Tenga cuidado cuando opere la aleta volcadora de fardo en una pendiente para evitar que el fardo caiga rodando por la pendiente.

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

ADVERTENCIA: Para evitar lesiones personales, mantenga a los transeúntes alejados de la compuerta trasera y de las demás piezas en movimiento cuando descargue el fardo.

Configuraciones

FIG. 62: Hay dos configuraciones que afectan cómo se descarga el fardo en modo automático.

- Aleta volcadora automática (1)
 - La aleta volcadora se moverá automáticamente.
 - X La aleta volcadora no funcionará.
- Descarga automática (2)
 - El enfardador pasará directamente al ciclo de descarga desde el ciclo de envoltura.
 - X Se mostrará una pantalla de confirmación después del ciclo de envoltura. Se debe presionar una tecla para descargar el fardo



FIG. 62

Operación

FIG. 63: Si la descarga automática está conectada, el enfardador pasará directamente al ciclo de descarga desde el ciclo de envoltura. La compuerta trasera se abrirá.



FIG. 63



FIG. 64



FIG. 65

FIG. 64: Si la descarga automática está desconectada, aparecerá una pantalla de confirmación en la consola. Presione
para comezar la descarga del ciclo. La compuerta trasera se abrirá.

FIG. 65: Si la aleta volcadora está conectada, ésta empujará el fardo fuera del camino. A continuación la com-

puerta trasera se cerrará.

700733685 A Rev.

OPERACION

FIG. 66: Si la aleta volcadora está desconectada, coloque el tractor en retroceso durante el ciclo de envoltura. Retroceda aproximadamente de 2.5 a 3 m (8 a 10 pies). Cuando la compuerta trasera está 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 aleta volcadora desconectada antes de bajar la compuerta trasera. Presione 🦿 para continuar con el ciclo de descarga automática y mover la aleta volcadora a la posición inicial.

Si se presiona 🔀 , el enfardador pasará a modo manual.

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

Descarga del fardo: Modo manual

NOTA: Tenga cuidado cuando opere la aleta volcadora de fardo en una pendiente para evitar que el fardo caiga rodando por la pendiente.

NO desconecte la PTO durante la descarga del fardo.



En el modo manual, el operador tiene que presionar la tecla manual para cada función en la secuencia correcta.

Consulte Modo manual en esta sección.

- 1. Presione la tecla i son para detener las correas de formación.
- 2. Presione la tecla 🤼 para levantar la compuerta trasera para descargar el fardo. Cuando la compuerta trasera está arriba por completo, el icono de compuerta trasera abierta estará iluminado.
- 3. Presione la tecla Ara para mover la aleta volcadora hacia afuera. La aleta volcadora apartará el fardo del recorrido de la compuerta trasera.

Cuando la aleta volcadora esté por completo hacia afuera, se iluminará el icono de aleta volcadora afuera.

4. Presione la tecla 🚚 para cerrar y trabar la compuerta trasera. El símbolo de compuerta trasera trabada se iluminará cuando la compuerta esté cerrada por completo.



- 5. Presione la tecla Appara mover la aleta volcadora a la posición inicial. El icono de aleta volcadora en la posición inicial estará iluminado cuando la aleta volcadora esté en la posición inicial.
- 6. Presione la tecla 🕂 🔤 para poner en funcionamiento las correas de tormación.

DESCARGANDO EL ROLLO – FUENTE HIDRAULICA DEL TRACTOR



ADVERTENCIA: para prevenir lesiones personales, mantener a los espectadores alejados de la compuerta trasera cuando se descarga el rollo.

Sin Expulsor de rollo o Rampa para rollo

No desconectar la PTO.

Colocar el tractor en reversa sobre una superficie plana. Retroceder aproximadamente 2,5 a 3 m (8 a 10 pies).

Elevar la compuerta trasera para descargar el rollo.

Desplazar el tractor hacia delante lo suficiente para que la compuerta trasera libere el rollo. Bajar la compuerta trasera retrocediendo la palanca de control remoto del tractor.

Cuando el icono de conducción <a>

 consola, la compuerta trasera esta totalmente descendida y trabada. El siguiente rollo puede iniciarse.

Con rampa para rollo

No desconectar la PTO.

Con la enrolladota sobre una superficie pareja, elevar la compuerta trasera para descargar el rollo.

NOTA: en algunas condiciones, será necesario retroceder antes de descargar el rollo. Desplazarse hacia delante antes de bajar la compuerta trasera.

El rollo rodará hacia fuera de la cámara, empujando la rampa hacia abajo mientras el rollo rueda sobre el suelo. Cuando esté gira sobre el suelo liberando la rampa, esta regresa a la posición inicial mediante un resorte.

Asegurarse que el rollo este alejado de la compuerta trasera antes de cerrarla.

Bajar la compuerta trasera retrocediendo la palanca de control remoto del tractor.

Con Expulsor de rollo

NOTA: cuando esta enrollando en un terreno inclinado, apagar el expulsor de rollo para evitar la expulsión de un rollo rodando por la pendiente.

No desconectar la PTO.

Levantar la compuerta trasera para descargar el rollo.

Cuando el rollo esta fuera de la cámara, la barra expulsora hacia atrás para despejar la compuerta trasera. Cuando la barra esta totalmente hacia fuera, el icono de esta situación se iluminará. Mantener la palanca de control remoto en la posición superior hasta que el expulsor esté en la posición externa. Descender la compuerta trasera mediante la reversión de la palanca de control remoto del tractor. Esta palanca debe sostenerse en la posición inferior hasta que el expulsor esté en la posición inicial.

El siguiente rollo puede iniciarse.

Desatorando la máquina

Conjunto del cabezal pickup atorado

- 1. Desconectar la PTO
- 2. Descender el cabezal todo lo que sea posible para aliviar la presión sobre el cultivo



ADVERTENCIA: no tironear del cultivo del conjunto del cabezal mientras la máquina esta en movimiento. Piezas en movimiento pueden atraparlo rápidamente, tanto que Ud no podrá distanciarse.

- 3. Detener el motor del tractor y retirar la llave de encendido.
- 4. Remover el conjunto de protección de enrollado
- 5. Tirar del cultivo del área atorada y de los rodillos de inicio.
- 6. Instalar el conjunto de protección de enrollado.
- 7. Poner en marcha el tractor, conectar la PTO, encender la consola de control y continuar enrollando.

Cámara atorada

- 1. Desconectar el embrague de la enrolladota
- 2. Elevar la compuerta trasera
- 3. Desconectar la PTO
- 4. Detener el motor del tractor y retirar la llave de encendido.
- 5. Colocar la válvula de bloqueo de la compuerta trasera en la posición bloqueada.



ADVERTENCIA: cuando la compuerta trasera es elevada para todo mantenimiento o trabajo de servicio, colocar la válvula de bloqueo en la posición BLOQUEADA.

- 6. Tirar del heno depositado de la cámara de enrollar
- 7. Desplazar la válvula de bloqueo de la compuerta trasera hacia la posición desbloqueada.
- 8. Poner en marcha el tractor, conectar la PTO y encender la consola de control.
- Cerrar la compuerta trasera y asegurarse que el sistema se carga. La presión debe ser de 8963 a 19995 kPa (1300 a 2900 psi).

TRANSPORTE DE LA ENRROLLADORA

Fig. 67: bloquear las ruedas cuando transporta la máquina. Asegure con cadenas la máquina atándolas en la lanza (1) y en el eje (2) hacia abajo. No utilizar componentes del conjunto del cabezal pickup, expulsor, o compuerta trasera para sujetarla.

Observar todas las leyes locales y del estado. Conozca el ancho de transporte y tomar mucho cuidado transporta la máquina por caminos angostos y atraviesa puentes estrechos. Ver Especificaciones por las dimensiones totales.

REMOLCANDO LA MAQUINA

Antes de poner en movimiento la máquina, asegurarse que el conjunto del cabezal pickup este totalmente levantado a la posición más elevada.

Asegurarse que la cadena de seguridad de transporte y las luces estén correctamente instaladas y funcionan de acuerdo al procedimiento de Conexión al tractor en esta sección.

No transportar una enrolladora con un rollo en la cámara.

El límite de velocidad de remolque para una enrolladora vacía es de 30 km/h (20 millas/h) o menos.

Asegurarse que el emblema SMV (vehículo de desplazamiento lento) este limpio, pueda verse y no esta dañado.

Utilizar el sistema de iluminación que es provisto con la máquina cuando transporta la misma. Verificar el funcionamiento de todas las lámparas de advertencia antes del transporte. Limpiar las ópticas y verificar que todas las luces funcionan correctamente.

Observar todas las leyes locales y estatales para el transporte.



FIG. 67

DESCONECTANDO EL TRACTOR

Fig. 68: seguir el procedimiento siguiente para desconectar la máquina del tractor.

- Asegurarse que no haya un rollo dentro de la cámara de enrrollar
- Estacionar y frenar la máquina sobre una superficie sólida y nivelada. Asegurarse que la compuerta trasera esté cerrada.
- Remover el cricket de la posición de almacenamiento en la máquina.
- Colocar el cricket en el brazo de la lanza de la máquina. Colocar la clavija de seguridad para mantener el cricket en su posición.
- Desconectar los arneses de cables de la consola y el sistema de luces del tractor. Colocar los conectores (1) en las aberturas del panel frontal de la máquina.
- Desconectar las mangueras hidráulicas del tractor. Colocar los conectores (2) en las aberturas del panel frontal de la máquina.
- Desconectar la cadena de seguridad de transporte de la máquina con el tractor.
- Desconectar la línea de conducción del implemento del eje de PTO del tractor.
- Subir el cricket para aliviar el peso de la lanza de la máquina sobre la barra de tiro del tractor.
- Remover la clavija de enganche
- Despacio mover el tractor alejándolo de la máquina.



FIG. 68