

\* D C Y \*

# Enfardadoras Prismáticas Grandes L331 e L341, Pré-cortadores L331 e L341 (Modelo de Exportação)



JOHN DEERE



## MANUAL DO OPERADOR

Enfardadoras Prismáticas Grandes L331 e L341, Pré-cortadores L331 e L341 (Modelo de Exportação)

OMFH331084 EDIÇÃO L8 (PORTUGUESE)

\* 0 M F H 3 3 1 0 8 4 \*

John Deere Ottumwa Works  
Modelo de exportação  
PRINTED IN U.S.A.

# Introdução

## Apresentação



**LEIA ESTE MANUAL** atentamente para aprender como operar e fazer corretamente a manutenção da sua máquina. Não respeitar este procedimento poderá resultar em ferimentos ou danos ao equipamento. Este manual e os adesivos de segurança na sua máquina também estão disponíveis em outros idiomas. (Consulte o concessionário John Deere para solicitá-los.)

**ESTE MANUAL DEVE SER CONSIDERADO** parte permanente da máquina e deve permanecer com a máquina quando ela for vendida.

As medidas neste manual estão tanto no sistema métrico como no sistema de medidas americano. Use somente as peças de substituição e elementos de fixação corretos. Fixadores métricos e em polegadas exigem uma chave específica métrica ou em polegadas.

Os lados **DIREITO** e **ESQUERDO** são determinados com base no sentido do movimento de avanço do implemento.

Escreva os **NÚMEROS DE IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO (PIN)** na seção de Especificações. Para ajudar a encontrar a máquina em caso de roubo, anote com exatidão todos os números. O seu concessionário também precisará destes números quando você solicitar peças. Guardar os números de identificação em um lugar seguro fora da máquina.

E84232—UN—24AUG17

A **GARANTIA** é oferecida como parte do programa de assistência da John Deere aos clientes que operam e mantêm o equipamento conforme descrito neste manual. A garantia é explicada no certificado ou na declaração de garantia que você deve ter recebido de seu concessionário.

Esta garantia assegura-lhe que a John Deere substituirá os produtos que apresentarem defeitos dentro do período de garantia. Em algumas circunstâncias, a John Deere também oferece melhorias de campo, frequentemente sem custos para o cliente, mesmo que o produto já esteja fora da garantia. Caso o equipamento seja usado indevidamente ou modificado para alterar seu desempenho para além das especificações originais de fábrica, a garantia será anulada e as melhorias de campo poderão ser negadas. O ajuste de alimentação com combustível acima das especificações ou o aumento da potência das máquinas resultará nesta ação.

Se você não for o proprietário original desta máquina, entre em contato com seu concessionário local John Deere para informar o número de série da máquina. O número de série ajuda a John Deere a notificá-lo sobre quaisquer problemas ou sobre melhorias de produtos.

GW44282,0000803-54-25AUG17

# Conteúdo

| Página  | Página |
|---|--------|
| <b>Segurança</b>  |        |
| Reconhecimento das Informações de Segurança .....   | 05-1   |
| Compreender as Palavras da Sinalização .....  | 05-1   |
| Siga as Instruções de Segurança .....   | 05-1   |
| Trabalhe com segurança .....  | 05-2   |
| Utilização de Apoios para as Mãos e Degraus .....   | 05-2   |
| Mantenha os Passageiros Fora da Máquina .....   | 05-2   |
| Observar as Leis de Trânsito Rodoviário .....   | 05-2   |
| Emergências .....   | 05-3   |
| Recomendações para Extintor de Incêndio .....   | 05-3   |
| Prevenção Contra Incêndios .....  | 05-3   |
| Em Caso de Incêndio .....   | 05-4   |
| Uso de Roupa de Proteção .....  | 05-4   |
| Manuseio de Produtos Químicos Agrícolas com Segurança .....                                     | 05-4   |
| Manuseio de Facas .....   | 05-5   |
| Verificação da Segurança da Máquina .....   | 05-5   |
| Manter-se Afastado de Transmissões Rotativas .....  | 05-5   |
| Luzes e Dispositivos de Segurança .....   | 05-6   |
| Uso de Corrente de Segurança .....  | 05-6   |
| Rebocar Cargas com Segurança .....  | 05-7   |
| Verificação do Lastro, Espaçamento das Rodas e Enchimento dos Pneus .....                       | 05-7   |
| Segurança na Manutenção da Máquina .....  | 05-7   |
| Pressão Hidráulica Máxima de Funcionamento .....  | 05-7   |
| Prática da Manutenção Segura .....  | 05-8   |
| Remova a Tinta Antes de Soldar ou Aquecer .....   | 05-8   |
| Evite Aquecer Áreas Próximas às Linhas de Fluido Pressurizado .....                             | 05-9   |
| Evitar fluidos sob alta pressão .....   | 05-9   |
| Segurança na Manutenção dos Sistemas de Acumuladores .....                                      | 05-9   |
| Manutenção Segura dos Pneus .....   | 05-10  |
| Descomissionamento — Reciclagem e Eliminação Apropriadas de Fluidos e Componentes .....         | 05-10  |
| <b>Localização do Adesivo de Segurança</b>  |        |
| Substituição dos Adesivos de Segurança .....  | 10-1   |
| Engate .....  | 10-3   |
| Lança, Lado Esquerdo .....  | 10-5   |
| Lança, Lado Direito .....   | 10-7   |
| BalerAssist™ .....  | 10-9   |
| Proteção do Coletor, Lado Esquerdo .....  | 10-11  |
| Proteção do Coletor, Lado Direito .....   | 10-13  |
| Escada .....  | 10-15  |
| Câmara de Fardo, Lado Esquerdo .....  | 10-17  |
| Câmara de Fardo, Lado Direito .....   | 10-19  |
| Caixa de Cordas, Lado Direito .....   | 10-21  |
| Pré-cortador .....  | 10-23  |
| <b>Preparo do Trator</b>  |        |
| Ajuste das Rodas do Trator .....  | 15-1   |
| Ajuste da Barra de Tração do Trator .....   | 15-1   |
| Ajuste das Válvulas de Controle Remoto do Trator .....  | 15-2   |
| Seleção da Rotação da TDP do Trator .....   | 15-2   |
| Círculo Elétrico e Requisito de Alimentação Elétrica de Controle da Enfardadora .....           | 15-2   |
| Engate de Três Pontos e Posição das Articulações Inferiores .....                               | 15-2   |
| Verificação do Lastro, Espaçamento das Rodas e Calibração dos Pneus .....                       | 15-3   |
| Instalação do Monitor GreenStar™ 2 1800 .....   | 15-3   |
| Instalação do Display Universal 4640 .....  | 15-3   |
| Instalação do Monitor GreenStar™ 2 2600 ou Monitor GreenStar™ 3 2630 .....                      | 15-3   |
| Instalação de Monitor em um Veículo John Deere com um Monitor ISOBUS .....                      | 15-4   |
| Espelho Retrovisor Estendido .....  | 15-5   |
| <b>Preparação da Enfardadora</b>  |        |
| Abertura das Portas e Proteções .....   | 20-1   |
| Eixo de Transmissão Telescópico .....   | 20-1   |
| Ajuste do Engate da Enfardadora .....   | 20-3   |
| Ajuste da Altura de Trabalho do Coletor .....   | 20-4   |
| Remoção e instalação dos Pinos de Retenção de Feno Estacionários .....                          | 20-5   |
| Remoção e Instalação das Navalhas do Pré-cortador (Somente os Pré-cortadores L331 e L341) ..... | 20-6   |
| Placas de Fechamento das Fendas das Navalhas .....  | 20-7   |
| Selecione o Cordel .....  | 20-7   |
| Instalação da Corda (L331 e L341) .....   | 20-9   |
| Verificação da Pressão dos Pneus .....  | 20-13  |
| Verificação do Torque da Porca de Roda .....  | 20-13  |
| Verificação do Nível de Óleo do Sistema Hidráulico .....  | 20-14  |
| <b>Preparação do Aplicador (Se Equipado)</b>  |        |
| Enchimento do Tanque .....  | 22-1   |
| Conecte o Chicote .....   | 22-1   |
| Válvula Principal .....   | 22-2   |

Continua na próxima página

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

| Página  | Página  |
|---|---|
| Preparação do Monitor ..... 22-2  |   |
| <b>Acoplamento e Desacoplamento</b>                                     |   |
| Uso do Freio do Volante ..... 25-1                                      | Modo Automático ..... 42-1  |
| Acoplamento da Enfardadora ao Trator ..... 25-1                         | Modo manual ..... 42-2  |
| Acoplamento da Transmissão Telescópica ..... 25-2                       | Diagnósticos ..... 42-3   |
| Acoplamento ao Sistema Hidráulico do Trator ..... 25-2                  | Modo de Configuração ..... 42-3   |
| Conexão ao Sistema de Freios do Trator (Se Equipada) ..... 25-4         | Registros de Tarefas ..... 42-5   |
| Conexão ao Sistema Elétrico do Trator ..... 25-5                        |   |
| Remoção da Enfardadeira do Trator ..... 25-5                            |   |
| <b>Transporte</b>   |   |
| Transporte com Segurança ..... 30-1                                     | <b>Partida do Aplicador (Se Equipado)</b>   |
| Uso de um Retrovisor Estendido ..... 30-1                               | Abastecimento do Tanque de Solução ..... 43-1   |
| Preparação da Enfardadora para Transporte ..... 30-1                    | Verificação e Escorva das Bombas ..... 43-1   |
| Seguir Procedimentos de Segurança ao Transportar ..... 30-3             | Configuração da Taxa de Aplicação ..... 43-3  |
| Não Transporte Passageiros na Máquina ..... 30-3                        | Saída da Ponta de Pulverização ..... 43-4   |
| <b>Operação do Aplicativo da Enfardadora</b>                            | Configuração da Taxa de Fardo ..... 43-4  |
| Acesso ao Aplicativo da Enfardadeira ..... 40-1                         |   |
| Unidades de Medida(Inglesas ou Métricas) ..... 40-2                     | <b>Operação da Enfardadora</b>  |
| Soldagem em Enfardadora Prismática                                      |   |
| Equipada com Monitor-Controlador ISOBUS ..... 40-2                      | Descrição do Recolhedor e do Rotor ..... 45-1   |
| Descrição da Tecla Programável ..... 40-2                               | Formação do Fardo ..... 45-1  |
| Designação da Tecla Programável do Aplicativo da Enfardadora ..... 40-2 | Preparação da Enfardadora para Operação no Talhão ..... 45-4                                      |
| Tela Principal da Enfardadora ..... 40-6                                | Amaciamento da Enfardadeira ..... 45-4  |
| Barra de Status da Máquina ..... 40-9                                   | Abastecimento da Câmara da Enfardadora Vazia ..... 45-4   |
| Abas de Dados Selecionáveis pelo Usuário ..... 40-12                    | Operação da Enfardadora—Instruções Gerais ..... 45-4  |
| Tela do Menu da Enfardadora ..... 40-15                                 | Sensor de Queda do Fardo ..... 45-5   |
| Tela de Gerenciamento do Sistema de Alimentação ..... 40-17             | Ajuste do Comprimento do Fardo ..... 45-6   |
| Tela de Contadores ..... 40-19  | Instalação das Rodas Guia do Coletor ..... 45-6   |
| BalerAssist™ ..... 40-21  | Ajuste das Rodas-guias ..... 45-10  |
| Tela Tipo de Cultura ..... 40-24  | Ajuste da Altura do Coletor ..... 45-12   |
| Tela de Configuração da Máquina ..... 40-25                             | Ajuste da Densidade na Câmara de Pré-compressão ..... 45-12                                       |
| Opcões e Ajustes da Configuração da Máquina ..... 40-26                 | Operação do Sistema de Conservante do Aplicativo da Enfardadora ..... 45-13                       |
| Tela de Calibrações ..... 40-30   | Acionamento Eletrônico da Atadora ..... 45-14   |
| Configuração do Servidor de Dados Sem Fio (Se Equipado) ..... 40-36     | BalerAssist™ ..... 45-15  |
| Tela Fardo Móvel ..... 40-36  | Operação do BalerAssist™ ..... 45-16  |
| Tela Próximo VT ..... 40-39   | Operação do Ejetor do Último Fardo ..... 45-17  |
| Configurações Avançadas ..... 40-39                                     | Operação da Calha de Fardo ..... 45-18  |
| Tela do Sistema de Iluminação ..... 40-39                               | Operação do Piso de Descarga (Somente Pré-cortador L331 e Pré-cortador L341) ..... 45-19          |
| Tela de Descarga de Fardo ..... 40-41                                   | Operação das Navalhas do Pré-cortador (Somente Pré-cortador L331 e Pré-cortador L341) ..... 45-20 |
| Tela do Sistema de Lubrificação ..... 40-41                             | Desobstrução do Sistema de Alimentação ..... 45-21  |
| Tela de Amarração Elétrica ..... 40-42                                  | Após Operação no Talhão ..... 45-22   |
| Tela Gerenciador de Layout ..... 40-42                                  |   |
| Tela de Entrada de Teste ..... 40-47                                    | <b>Aplicador de Operação (Se Equipado)</b>  |
| Ordem de Entrada do Teste ..... 40-47                                   | Modo Automático ..... 46-1  |
| Leituras do Sensor de Entrada de Teste ..... 40-48                      | Modo manual ..... 46-1  |
| Tela de Saídas de Teste ..... 40-51                                     | Diagnósticos ..... 46-2   |
| Ordem de Saídas de Teste ..... 40-51                                    | Registros de Tarefas ..... 46-3   |
| Recipientes das Páginas de Saídas de Teste ..... 40-52                  |   |
| Tela de Informações ..... 40-53   | <b>Prevenção contra Incêndios</b>   |
| Tela de Diagnóstico ..... 40-54   | Prevenção Contra Incêndios Recomendada ..... 47-1   |
| Mensagens de Falha do DTC ..... 40-54                                   | Em Caso de Incêndio ..... 47-1  |
| <b>Telas e Menus do Aplicador (Se Equipado)</b>                         | Emergências ..... 47-1  |
| Descrições ..... 42-1   | Inspeções Regulares da Máquina ..... 47-1   |
|   | Remoção de Detritos de Cultura Acumulados ..... 47-2  |
|   | Operação do Extintor de Incêndio ..... 47-3   |
|   | Localização do Extintor de Incêndio ..... 47-3  |
|   | <b>Lubrificantes e Capacidades</b>  |
|   | Graxa ..... 50-1  |
|   | Graxa Multiluber ..... 50-1   |
|   | Óleo para Engrenagens ..... 50-1  |

| Página  | Página |   |       |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
|---|--------|---|-------|----------------|-------|---|-------|--|-------|---|-------|--------------------------------------|-------|------------------------------------|-------|-----------------------------------|-------|--------------------------------|-------|-----------------------------------|-------|--|--|-------------------------------------|-------|--------------|-------|---------------------------------|-------|---------------------------------|-------|---|-------|------------------------------------|-------|---------------------------------|--|--|--|--------------------------------|-------|------------------|-------|---|--|---------------------------------------|-------|----------------------|-------|----------------------------|-------|---|-------|--|-------|---|--|---|--|--------------|-------|---------------------|-------|---|-------|-------------------------------------|--|--|-------|---------------------------------|-------|-------------------------------------|-------|--|--|--|--|--|--|---------------|-------|--|--|--------------------------------------|-------|--|--|------------------------------------|--|--|--|--------------------|-------|
| Uso de Óleo para Engrenagens .....              | 50-2   | <b>Manutenção</b>                                 |       |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Óleo hidráulico e da transmissão .....          | 50-3   | Prática da Manutenção Segura .....                | 65-1  |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Uso do óleo hidráulico .....                    | 50-4   | Remova a Tinta Antes de Soldar ou Aquecer .....   | 65-1  |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| <b>Lubrificação e Manutenção</b>                |        | Evite Aquecer Áreas Próximas às Linhas de         |       |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Lubrificação e Manutenção Segura da             |        | Fluido Pressurizado .....                         | 65-2  |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Máquina .....                                   | 55-1   | Evitar fluidos sob alta pressão .....             | 65-2  |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Observância dos Intervalos de Manutenção .....  | 55-1   | Manutenção das Luzes de Trabalho .....            | 65-2  |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Localização do Adesivo de Manutenção .....      | 55-1   | Ajuste dos Raspadores do Sem-fim .....            | 65-4  |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Executar Lubrificação e Manutenção .....        | 55-1   | Ajuste da Embreagem de Atrito .....               | 65-4  |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Lubrificantes Alternativos e Sintéticos .....   | 55-2   | Ajuste dos Cilindros de Trava da Direção .....    | 65-4  |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Armazenar lubrificantes .....                   | 55-2   | Ajuste da Altura do Coletor .....                 | 65-5  |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Mistura de Lubrificantes .....                  | 55-2   | Verificação da Folga Rotacional do Dente do       |       |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Sistema de Lubrificação Automática .....        | 55-3   | Coletor .....                                     | 65-6  |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Intervalos de Serviço .....                     | 55-5   | Substituição dos Dentes (Coletor Instalado) ..... | 65-6  |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Intervalos de Serviço — Aplicador de            |        | Ajuste das Molas de Flutuação do Coletor .....    | 65-7  |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Conservante (Se Equipado) .....                 | 55-7   | Ajuste da Tensão da Corrente do coletor .....     | 65-9  |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Serviço Conforme Necessário .....               | 55-8   | Ajuste da Tensão da Corrente de                   |       |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Serviço Conforme Necessário — Aplicador         |        | Transmissão do Rotor .....                        | 65-10 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| de Conservante (Se Equipado) .....              | 55-9   | Afiação das Navalhas .....                        | 65-11 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Serviço a Cada 10 Horas de Operação ou          |        | Verificação e Ajuste do Mecanismo de              |       |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| 400 Fardos .....                                | 55-9   | Elevação do Gancho .....                          | 65-12 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| A cada 10 Horas — Aplicador de                  |        | Verificação e Ajuste da Sincronização do          |       |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Conservante (Se Equipado) .....                 | 55-11  | Gancho .....                                      | 65-14 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Serviço a Cada 50 Horas ou 2000 Fardos .....    | 55-13  | Verificação e Reparo do Mecanismo de              |       |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Serviço a Cada 150 Horas ou 6000 Fardos .....   | 55-19  | Elevação do Gancho .....                          | 65-15 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Serviço a Cada 250 Horas de operação ou         |        | Vista Explodida do Mecanismo de Elevação          |       |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| 10.000 Fardos .....                             | 55-22  | do Gancho .....                                   | 65-17 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| A cada 400 Horas — Aplicador de                 |        | Ajuste da Sincronização do Garfo do               |       |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Conservante (Se Equipado) .....                 | 55-26  | Alimentador .....                                 | 65-19 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Serviço a Cada 500 Horas ou 20 000 Fardos ..... | 55-26  | Ajuste do Pino de Trava .....                     | 65-20 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Manutenção Semanal — Aplicador de               |        | Ajuste da Densidade na Câmara de Pré-             |       |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Conservante (Se Equipado) .....                 | 55-29  | -compressão .....                                 | 65-21 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Manutenção Mensal — Aplicador de                |        | Ajuste da Faca .....                              | 65-21 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Conservante (Se Equipado) .....                 | 55-29  | Ajuste da Raspadora do Rolo .....                 | 65-23 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Serviço Anual .....                             | 55-29  | Ajuste da Raspadora do Êmbolo .....               | 65-23 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| <b>Solução de Problemas</b>                     |        | Ajuste do Rotele .....                            | 65-24 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Código de Diagnóstico de Falha—Monitor          |        | Vista Explodida dos Rolos do Êmbolo,              |       |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| ISOBUS .....                                    | 60-1   | Raspadoras e Pista .....                          | 65-25 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Verificação de Funcionalidade de Sensor .....   | 60-8   | Ajuste dos Roletes Laterais do Êmbolo .....       | 65-25 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Telas de Advertência do Monitor .....           | 60-8   | Ajuste do Ejetor de Fardo .....                   | 65-26 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Proteções contra Sobrecarga dos                 |        | Ajuste da Tensão do Fio Superior e Inferior ..... | 65-27 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Componentes da enfardadeira .....               | 60-9   | Ajuste da Placa e da Articulação do Dedo          |       |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Dificuldades com a Transmissão .....            | 60-12  | Dificuldades no Fluxo da Cultura .....            | 60-13 | Retentor ..... | 65-28 | Dificuldades com a Cabeça do Êmbolo ..... | 60-15 | Ajuste do Freio do Eixo da Atadora ..... | 65-29 | Dificuldades com o Sistema Hidráulico ..... | 60-16 | Ajuste da Embreagem da Atadora ..... | 65-29 | Dificuldades de Enfardamento ..... | 60-18 | Ajuste do Braço do Limpador ..... | 65-31 | Problemas de Alimentação ..... | 60-19 | Ajuste da Placa do Limpador ..... | 65-32 | Problemas de Alimentação com o Defletor do |  | Sincronização do Disco do Fio ..... | 65-33 | Rotele ..... | 60-21 | Pressão do Suporte do Fio ..... | 65-34 | Dificuldades com a Agulha ..... | 60-21 | Ajuste da Folga da Engrenagem Intermittente ..... | 65-34 | Dificuldades com as Atadoras ..... | 60-23 | Ajuste do Conjunto da Atadora à |  | Dificuldades com o Sistema de Lubrificação |  | Engrenagem Intermittente ..... | 65-35 | Automática ..... | 60-31 | Colocação das Agulhas na Posição do Ponto |  | Dificuldades com o Pré-cortador ..... | 60-32 | Morto Superior ..... | 65-35 | Problemas do Coletor ..... | 60-34 | Ajuste das Agulhas à Estrutura da Atadora ..... | 65-36 | Dificuldades com o Rotor e o Sem-fim ..... | 60-37 | Ajuste da Sincronização entre Agulhas e |  | Alerta de Status — Aplicador de Conservante |  | Êmbolo ..... | 65-38 | (Se Equipado) ..... | 60-38 | Passagem da Mangueira do Freio Hidráulico ..... | 65-40 | Solução de Problemas — Aplicador de |  | Sangria do Sistema de Freio Hidráulico ..... | 65-41 | Conservante (Se Equipado) ..... | 60-38 | Ajuste dos Freios Hidráulicos ..... | 65-41 |  |  | Verificação e Ajuste da Folga do Rolamento |  |  |  | da Roda ..... | 65-42 |  |  | Remoção e Instalação das Rodas ..... | 65-43 |  |  | Remoção e Instalação da Correia do |  |  |  | BalerAssist™ ..... | 65-43 |
| Dificuldades no Fluxo da Cultura .....          | 60-13  | Retentor .....                                    | 65-28 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Dificuldades com a Cabeça do Êmbolo .....       | 60-15  | Ajuste do Freio do Eixo da Atadora .....          | 65-29 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Dificuldades com o Sistema Hidráulico .....     | 60-16  | Ajuste da Embreagem da Atadora .....              | 65-29 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Dificuldades de Enfardamento .....              | 60-18  | Ajuste do Braço do Limpador .....                 | 65-31 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Problemas de Alimentação .....                  | 60-19  | Ajuste da Placa do Limpador .....                 | 65-32 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Problemas de Alimentação com o Defletor do      |        | Sincronização do Disco do Fio .....               | 65-33 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Rotele .....                                    | 60-21  | Pressão do Suporte do Fio .....                   | 65-34 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Dificuldades com a Agulha .....                 | 60-21  | Ajuste da Folga da Engrenagem Intermittente ..... | 65-34 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Dificuldades com as Atadoras .....              | 60-23  | Ajuste do Conjunto da Atadora à                   |       |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Dificuldades com o Sistema de Lubrificação      |        | Engrenagem Intermittente .....                    | 65-35 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Automática .....                                | 60-31  | Colocação das Agulhas na Posição do Ponto         |       |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Dificuldades com o Pré-cortador .....           | 60-32  | Morto Superior .....                              | 65-35 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Problemas do Coletor .....                      | 60-34  | Ajuste das Agulhas à Estrutura da Atadora .....   | 65-36 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Dificuldades com o Rotor e o Sem-fim .....      | 60-37  | Ajuste da Sincronização entre Agulhas e           |       |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Alerta de Status — Aplicador de Conservante     |        | Êmbolo .....                                      | 65-38 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| (Se Equipado) .....                             | 60-38  | Passagem da Mangueira do Freio Hidráulico .....   | 65-40 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Solução de Problemas — Aplicador de             |        | Sangria do Sistema de Freio Hidráulico .....      | 65-41 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
| Conservante (Se Equipado) .....                 | 60-38  | Ajuste dos Freios Hidráulicos .....               | 65-41 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
|   |        | Verificação e Ajuste da Folga do Rolamento        |       |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
|   |        | da Roda .....                                     | 65-42 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
|   |        | Remoção e Instalação das Rodas .....              | 65-43 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
|   |        | Remoção e Instalação da Correia do                |       |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |
|   |        | BalerAssist™ .....                                | 65-43 |                |       |   |       |  |       |   |       |                                      |       |                                    |       |                                   |       |                                |       |                                   |       |  |  |                                     |       |              |       |                                 |       |                                 |       |   |       |                                    |       |                                 |  |  |  |                                |       |                  |       |   |  |                                       |       |                      |       |                            |       |   |       |  |       |   |  |   |  |              |       |                     |       |   |       |                                     |  |  |       |                                 |       |                                     |       |  |  |  |  |  |  |               |       |  |  |                                      |       |  |  |                                    |  |  |  |                    |       |

| Página   | Página  |
|--|---|
| Substituição do Parafuso de Cisalhamento do Volante ..... 65-45                              | Substituição do Rolo da Agulha e Buchas do Braço de Folga ..... 65-81           |
| Verificação do Torque da Embreagem Deslizante do Coletor ..... 65-45                         | Remoção e Instalação das Engrenagens de Tensão da Corda ..... 65-81             |
| Substituição dos Parafusos de Cisalhamento do Acionamento da Estrutura da Agulha ..... 65-45 | Remoção e Instalação do Dedo Apanhador e do Rolamento ..... 65-82               |
| Remoção e Instalação da Lingueta da Caixa de Engrenagens da Atadora Superior ..... 65-46     | Remoção e Instalação da Articulação do Dedo Apanhador ..... 65-83               |
| Localizações de Componentes ..... 65-47  | Remoção e Instalação da Guia do Fio ..... 65-84                                 |
| Locais de Componentes com Lubrificação Automática ..... 65-48                                | Remoção e Instalação da Agulha ..... 65-84                                      |
| Passagem da Linha da Lubrificação Automática ..... 65-49                                     | Remoção e Instalação dos Rolos de Agulha ..... 65-85                            |
| Diagramas do Sistema de Lubrificação Automática ..... 65-52                                  | Inspecção do Tambor do Freio, Sapatas do Freio e Lonas do Freio ..... 65-85     |
| Remoção e Instalação do Conjunto da Pistola de Graxa ..... 65-54                             | Remoção e Instalação das Sapatas do Freio ..... 65-86                           |
| Escorva do Sistema de Lubrificação ..... 65-55   | Remoção e Instalação dos Rolos da Caixa de Fio ..... 65-87                      |
| Sangria do Sistema de Lubrificação Automática ..... 65-55                                    | Remoção e Instalação das Placas de Deslizamento da Caixa de Fio ..... 65-89     |
| Obstrução do Sistema de Lubrificação Automática ..... 65-55                                  | <b>Manutenção do Aplicativo da Enfardadora</b>                                  |
| Remoção e Instalação da Linha de Graxa da Atadora ..... 65-56                                | Localização dos Componentes ..... 67-1  |
| Remoção e Instalação do Blocos Divisores da Atadora ..... 65-56                              | Páginas de Diagnóstico ..... 67-2   |
| Remoção e Instalação dos Blocos Divisores ..... 65-57  | Problemas Recentes ..... 67-2   |
| Remoção e Instalação dos Cilindros do Painel de Tensionamento ..... 65-58                    | Teste da Tensão da Bateria do Trator ..... 67-3                                 |
| Remoção e Instalação do Cilindro do Freio Hidráulico ..... 65-60                             | Teste dos Sensores e Interruptores ..... 67-4                                   |
| Remoção e Instalação do Cilindro da Calha de Fardo ..... 65-61                               | Teste de Interruptores Usando o Monitor ..... 67-5                              |
| Remoção e Instalação da Raspadora do Elemento de Dentes do Rotor ..... 65-62                 | Teste dos Componentes Eletro-hidráulicos ..... 67-6                             |
| Remoção e Instalação dos Pinos de Retenção de Feno do Êmbolo ..... 65-62                     | Calibração do Braço de Folga ..... 67-7   |
| Remoção e Instalação do Pino de Retenção de Feno ..... 65-63                                 | Configurações Padrão do Monitor ISO ..... 67-7                                  |
| Remoção e Instalação da Calha de Fardo do Rolô ..... 65-64                                   | <b>Armazenamento</b>  |
| Vistas Explodidas da Atadora ..... 65-65   | Final de Temporada ..... 70-1   |
| Inspeção do Conjunto da Atadora ..... 65-68  | Fim da Safra — Aplicador de Conservante (Se Equipado) ..... 70-1                |
| Remoção e Instalação da Atadora ..... 65-69  | Início da Safra ..... 70-1  |
| Substituição do Cortador de Corda e da Placa do Limpador ..... 65-71                         | <b>Especificações</b>   |
| Remoção e Instalação do Conjunto do Braço do Limpador ..... 65-72                            | Enfardadora Prismática Grande L331 e L331 Pré-cortador ..... 75-1               |
| Remoção e Instalação do Conjunto do Fuso do Disco de Corda ..... 65-73                       | Enfardadora Prismática Grande L341 e L341 Pré-cortador ..... 75-3               |
| Remoção e Instalação do Conjunto do Disco do Fio ..... 65-74                                 | Aplicador de Conservantes (se equipado) ..... 75-5                              |
| Remoção e Instalação da Engrenagem Intermittente ..... 65-75                                 | Compatibilidade do Trator ..... 75-5  |
| Remoção e Instalação do Freio do Eixo da Atadora ..... 65-76                                 | Pesos dos Engates ..... 75-6  |
| Remoção e Instalação do Rolamento do Eixo da Atadora ..... 65-77                             | Valores Métricos de Torque de Parafusos ..... 75-7                              |
| Remoção e Instalação do Braço de Pressão do Gancho e da Mola ..... 65-77                     | Valores de Torque para Parafusos e Parafusos em Polegadas Unificados ..... 75-8 |
| Ajuste da Pressão da Lingueta do Gancho ..... 65-78  | <b>Especificações da Aprovação CE</b>   |
| Remoção e Instalação do Conjunto do Ganho ..... 65-79  | Declaração de Conformidade CE ..... 80-1  |
| Remoção e Instalação do Braço de Colocação do Fio e do Rolete da Agulha ..... 65-79          | <b>Números de Série</b>   |
|  | Placa do número de série ..... 85-1   |
|  | Descrição da placa do número de série ..... 85-1                                |
|  | Registro do Número de Série da Enfardadora ..... 85-1                           |
|  | Certificado de Propriedade ..... 85-1   |
|  | Armazenamento de Máquinas com Segurança ..... 85-2                              |

# Segurança

## Reconhecimento das Informações de Segurança



T81389—UN—28JUN13

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

Siga as precauções recomendadas e as práticas seguras de operação.

DX,ALERT-54-29SEP98

Chama atenção para as mensagens de segurança neste manual.

DX,SIGNAL-54-05OCT16

## Siga as Instruções de Segurança



TS201—UN—15APR13

Leia atentamente todas as mensagens de segurança neste manual e os avisos de segurança em sua máquina. Mantenha os avisos de segurança em boas condições. Substitua avisos de segurança danificados ou perdidos. Certifique-se de que novos componentes e peças de reposição do equipamento incluem os avisos de segurança atualizados. Avisos de segurança para reposição podem ser encontrados no seu concessionário John Deere.

Pode haver informações de segurança adicionais não reproduzidas neste manual do operador, contidas em peças e componentes oriundos de outros fornecedores.

Aprenda como operar a máquina e como usar os comandos corretamente. Não deixe ninguém operar a máquina sem que tenha sido treinado.

Mantenha sua máquina em condições de operação corretas. Modificações não autorizadas na máquina podem prejudicar o funcionamento e/ou a segurança e afetar a vida útil.

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

DX,READ-54-16JUN09

## ⚠ PERIGO

## ⚠ ALERTA

## ⚠ CUIDADO

TS187—54—27JUN08

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

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

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

Uma palavra de sinalização—PERIGO, ALERTA ou CUIDADO—é usada junto com o símbolo de alerta de segurança. PERIGO identifica os riscos mais graves. Os avisos de segurança PERIGO ou CUIDADO localizam-se próximos às áreas de risco específicas. Precauções gerais estão registradas nos avisos de segurança de ATENÇÃO. A palavra CUIDADO também

## Trabalhe com segurança



E41296—UN—21JAN97

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

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

Desengate a TDP e desligue o motor.

Afaste-se da enfardadora sempre que a ela estiver funcionando.

EX,100C,J-54-04MAR98

## Utilização de Apoios para as Mão e Degraus



T6981AN—UN—15JUN89

A queda é a principal causa de acidentes pessoais.

Ao subir e descer da máquina, sempre mantenha o contato de no mínimo três pontos com os degraus e com os corrimões e fique de frente para a máquina. Não use quaisquer elementos de comando como pontos de apoio da mão.

Nunca pule na ou da máquina. Nunca suba ou desça de uma máquina em movimento.

Cuidado com plataformas, degraus e corrimões em condições escorregadias ao sair da máquina.

TX,05,RR,A6-54-20MAY96

## Mantenha os Passageiros Fora da Máquina



E41255—UN—31JAN97

Não dê carona.

Os passageiros estão sujeitos a acidentes pessoais, tais como serem atingidos por objetos estranhos e serem jogados para fora da máquina. Os passageiros também dificultam a visão do operador, resultando em um modo inseguro de operar a máquina.

EX,100C,J-54-04MAR98

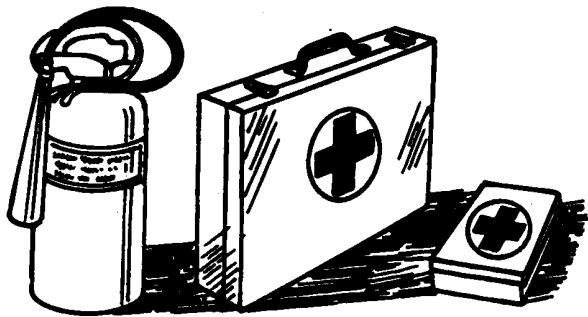
## Observar as Leis de Trânsito Rodoviário



H28930—UN—30JUN89

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

FX,ROAD-54-01MAY91

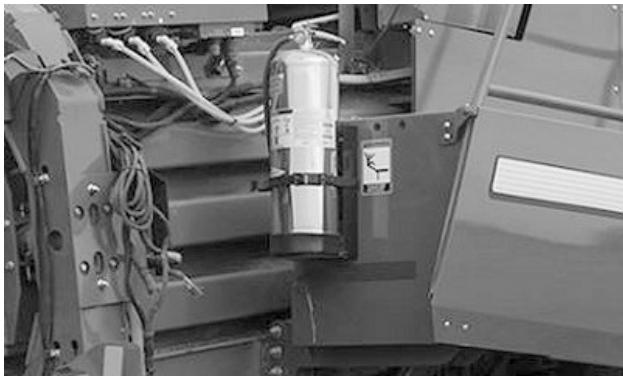
**Emergências**

Esteja preparado para qualquer incêndio.

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

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

DX,FIRE2-54-03MAR93

**Recomendações para Extintor de Incêndio**

E84933—UN—11OCT17

Um extintor de incêndio de água com 10 kg (22 lb) que atende aos regulamentos legais deve ser instalado na enfardadora.

Certifique-se de que o extintor de incêndio esteja sempre pronto para o uso. Leia o manual fornecido com o extintor para instruções de operação. Uma vez descarregado, não importa por quanto tempo, o extintor deverá ser recarregado.

GW44282,0000473-54-04DEC17

**Prevenção Contra Incêndios**

TS227—UN—15APR13

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

- Equipe a enfardadora com um extintor de incêndio à base de água. O uso de extintores de incêndio à base de água de grande capacidade é recomendado, já que a aplicação de água pode resfriar peças quentes e evitar incêndios.
- Evite o acúmulo de materiais estranhos na máquina próximo de áreas potencialmente quentes, como trilhos do êmbolo, parte superior do painel de tensionamento, bombas hidráulicas e a ECU (unidade de controle eletrônico). Remova esse acúmulo como parte das operações regulares de manutenção e a cada vez que terminar de usar.
- Evite a lavagem com alta pressão próximo a rolamentos para evitar danificar as vedações.
- Se forem observadas alterações no desempenho da máquina que possam indicar que uma peça está começando a falhar, interrompa o enfardamento imediatamente e investigue a causa de qualquer som, cheiro ou sinais visíveis incomuns.
- Ejete os fardos imediatamente após eles terem sido amarrados. Não use a enfardadora para transportar fardos do campo. Não traga a enfardadora com um fardo dentro para um edifício. Nunca deixe uma enfardadora sem vigilância com um fardo dentro da câmara.
- Tome muito cuidado se precisar estacionar uma enfardadora em um campo de cultura seca ou restolho. Sempre que possível, estacione a enfardadora em solo nu ou em uma área circundada por solo nu. Antes de deixar uma enfardadora que tenha operado, verifique se não há áreas quentes o suficiente para iniciar um incêndio. Não deixe a enfardadora sem vigilância próximo a fardos enfardados úmidos pois pode ocorrer combustão espontânea.
- Se as operações de manutenção exigirem o uso de um soldador, maçarico de corte ou esmeril na enfardadora, consulte a seção Prevenção Contra Incêndios para obter orientações que podem ser úteis na prevenção de incêndios.

- Não fume quando estiver próximo à enfardadora ou em um talhão de cultura seca.

GW44282,0000472-54-11MAR15

**Em Caso de Incêndio**

TS227—UN—15APR13

**⚠ CUIDADO: Evite lesões.**

Pare a máquina imediatamente ao primeiro sinal de incêndio. Um incêndio pode ser indicado pelo cheiro de fumaça ou visualização de chamas. Como o fogo aumenta e se alastrá rapidamente, saia da máquina imediatamente e afaste-se com segurança do fogo. Não retorne à máquina! A segurança é a prioridade número um.

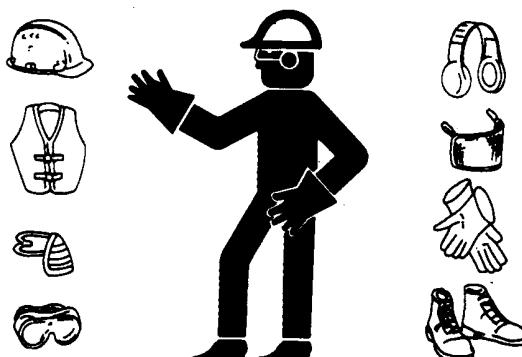
Chame os bombeiros. Um extintor de incêndio portátil pode apagar ou conter um incêndio pequeno até a chegada dos bombeiros; porém, extintores portáteis têm limitações. Sempre priorize a segurança do operador e de pessoas nas proximidades. Ao tentar apagar um incêndio, fique de costas para o vento com um caminho de fuga desobstruído para poder se afastar rapidamente se não for possível controlar o fogo.

Leia as instruções do extintor de incêndio e familiarize-se com sua localização, peças e operação antes de usá-lo se necessário. O corpo de bombeiros local ou distribuidores de equipamentos para incêndios podem oferecer treinamento e recomendações sobre extintores de incêndio.

Se o seu extintor não possuir instruções, siga essas orientações gerais:

1. Puxe o pino. Segure o extintor com o bico apontando para o lado oposto a você, e libere o mecanismo de travamento.
2. Direcione para baixo. Aponte o extintor para a base do fogo.
3. Aperte a alavanca de modo lento e uniforme.
4. Mova o bico de lado a lado.

DX,FIRE4-54-22AUG13

**Uso de Roupa de Proteção**

TS206—UN—15APR13

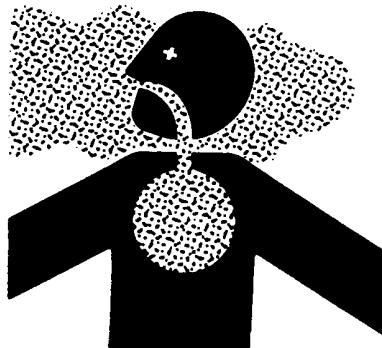
Use roupa e equipamento de segurança apropriados ao trabalho.

A exposição prolongada ao ruído pode causar dano ou perda de audição.

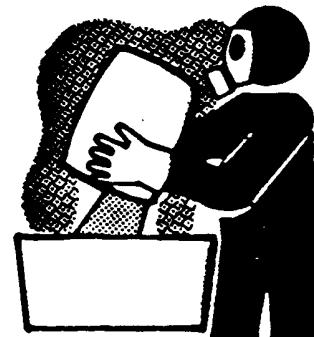
Use dispositivos de proteção da audição apropriados tais como protetores de ouvidos para proteger contra barulhos altos ou incômodos.

Operar o equipamento com segurança requer a plena atenção do operador. Não use rádios nem fones de ouvido enquanto estiver operando a máquina.

DX,WEAR-54-10SEP90

**Manuseio de Produtos Químicos Agrícolas com Segurança**

TS220—UN—15APR13



A34471

A34471—UN—11OCT88

Produtos químicos usados em aplicações agrícolas como fungicidas, herbicidas, inseticidas, pesticidas, rodenticidas e fertilizantes podem ser prejudiciais à sua saúde ou ao meio-ambiente se não forem utilizados com cuidado.

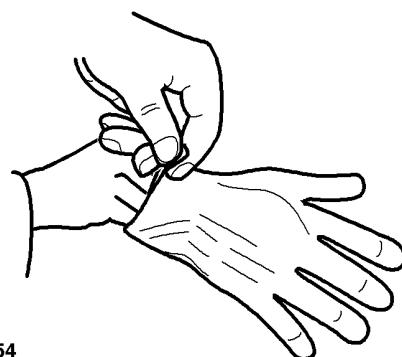
Siga sempre todas as instruções das etiquetas para usar os produtos químicos agrícolas de maneira eficaz, segura e legal.

Para reduzir o risco de exposição e ferimentos:

- Use equipamentos de proteção individual adequados conforme recomendação do fabricante. Na falta de instruções do fabricante, siga estas diretrizes:
  - Produtos químicos com etiqueta '**Perigo**': Muito tóxico. Geralmente exigem o uso de óculos de proteção, máscara respiratória, luvas e proteção para a pele.
  - Produtos químicos com etiqueta '**Atenção**': Toxicidade intermediária. Geralmente exigem o uso de óculos de proteção, luvas e proteção para a pele.
  - Produtos químicos com etiqueta '**Cuidado**': Pouco tóxico. Geralmente requerem o uso de luvas e proteção para pele.
- Evite inalar vapores, aerossóis ou poeira.
- Tenha sempre sabão, água e toalha disponíveis ao trabalhar com produtos químicos. Se o produto químico entrar em contato com a pele, mãos ou face, lave imediatamente com água e sabão. Se o produto químico atingir os olhos, lave imediatamente com água.
- Lave as mãos e o rosto após usar produtos químicos e antes de comer, beber, fumar ou urinar.
- Não fume nem coma durante a aplicação de produtos químicos.
- Após o manuseio de produtos químicos, sempre tome um banho e troque suas roupas. Lave as roupas antes de vesti-las novamente.
- Procure imediatamente atendimento médico caso tenha sintomas de doença durante ou logo após o uso de produtos químicos.
- Mantenha os produtos químicos em seus recipientes originais. Não transfira os produtos químicos para recipientes sem identificação nem para recipientes usados para alimentos e bebidas.
- Armazene produtos químicos em uma área segura e trancada longe de alimentos para gado ou pessoas. Mantenha afastado de crianças.
- Sempre descarte os recipientes da maneira adequada. Lave três vezes os recipientes vazios e perfure ou esmague-os e descarte-os da maneira correta.

DX,WW,CHEM01-54-25MAR09

## Manuseio de Facas



CC1026954

CC1026928—UN—26JAN05

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

PP98408,00000C4-54-27AUG14

## Verificação da Segurança da Máquina

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

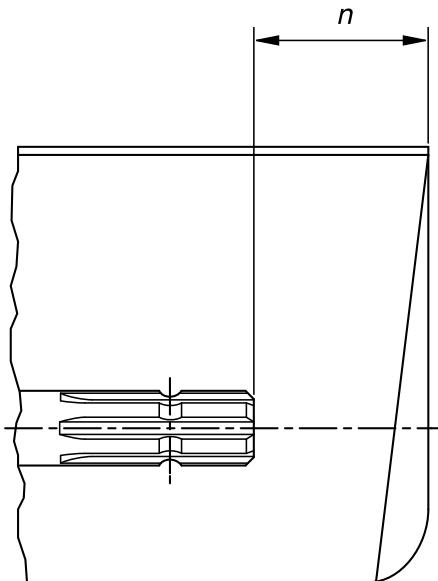
FX,READY-54-28FEB91

## Manter-se Afastado de Transmissões Rotativas



TS1644—UN—22AUG95

## Luzes e Dispositivos de Segurança



H96219—UN—29APR10

Emaranhamento na transmissão rotativa pode causar acidentes pessoais graves ou morte.

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

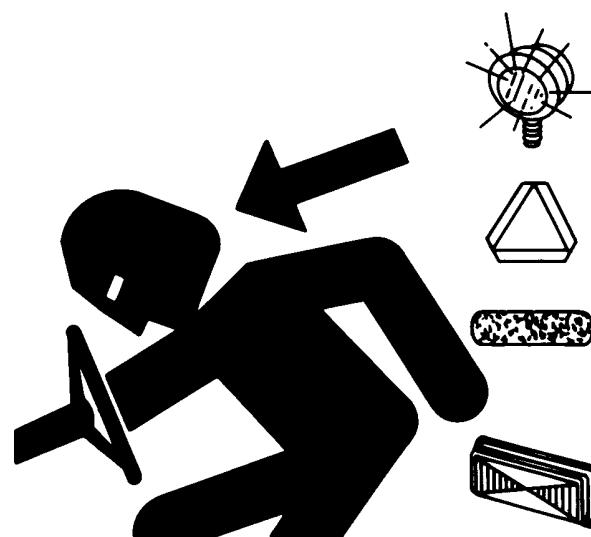
Use roupas justas. Pare o motor e certifique-se de que a transmissão da TDP esteja parada antes de fazer ajustes, conexões ou limpeza do equipamento acionado pela TDP.

Não instale qualquer dispositivo adaptador entre o trator e eixo de acionamento da TDP do implemento primário que permita que um trator com eixo de 1000 rpm acione um implemento de 540 rpm em rotações superiores a 540 rpm.

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

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

PP98408,0000017-54-11NOV14



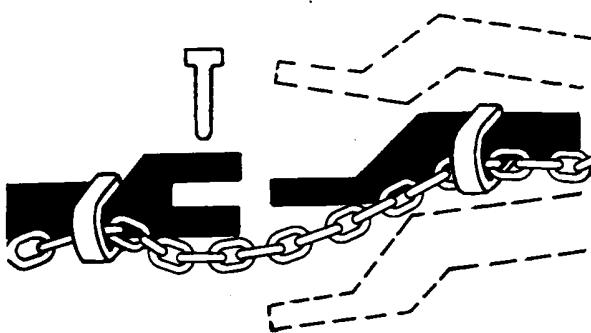
TS951—UN—12APR90

Evite choques com outros usuários de vias públicas, com tratores lentos equipados com implementos ou reboques. Verifique frequentemente o movimento do tráfego pelo espelho retrovisor especialmente ao fazer curvas, não esquecendo de dar sinal com o pisca direcional.

Use os faróis, o pisca-alerta e os piscas direcionais dia e noite. Respeite a legislação local para faróis e os sinais obrigatórios. Mantenha os faróis e os sinais visíveis, limpos e em boas condições de funcionamento. Troque ou conserte faróis e sinais danificados ou perdidos. Jogo de luzes de segurança para reposição estão disponíveis na seu concessionário John Deere.

DX,FLASH-54-07JUL99

## Uso de Corrente de Segurança



TS217—UN—23AUG88

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

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

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

DX,CHAIN-54-03MAR93

## Rebocar Cargas com Segurança



A distância de frenagem aumenta com a velocidade e com o peso das cargas rebocadas e em descidas. Cargas rebocadas com ou sem freios, que sejam pesadas demais para o trator ou que sejam rebocadas com excesso de velocidade, podem causar perda de controle. Considerar o peso total do equipamento e da carga.

Respeitar as velocidades máximas permitidas nas estradas locais e as velocidades máximas recomendadas abaixo:

- Se o equipamento rebocado não tiver freios, nunca rodar a mais de 32 km/h (20 mph) e não superar um peso de carga de 1,5 vez o peso do trator.
- Se o equipamento rebocado tiver freios, nunca rodar a mais de 40 km/h (25 mph) e não superar um peso de carga de 4,5 vezes o peso do trator.

Garantir que a carga não exceda o peso médio recomendado. Adicionar lastro para o máximo recomendado para o trator, reduzir a carga ou utilizar uma unidade de rebocamento mais pesada. O trator deve ser suficientemente pesado e potente, e dispor de uma capacidade de frenagem adequada para a carga rebocada. Redobre o cuidado quando rebocar cargas sob condições adversas de superfície, quando manobrar e em inclinações.

PP98408,000003C-54-25SEP14

## Verificação do Lastro, Espaçamento das Rodas e Enchimento dos Pneus



E77062—UN—26AUG14

Certifique-se de que o lastro, o espaçamento entre as rodas e a calibração dos pneus sejam suficientes para assegurar a estabilidade do trator e da máquina em todas as condições, especialmente ao operar em talhões com elevações ou em outras condições adversas. Consulte o Manual do Operador do trator.

PP98408,00000B8-54-26AUG14

## Segurança na Manutenção da Máquina

Para ajudar na manutenção da enfardadora, gire o volante com a mão na direção normal de operação.

Prenda cabelos compridos atrás da cabeça. Não use gravata, cachecol, roupas folgadas ou colar quando trabalhar próximo de ferramentas da máquina ou de peças móveis. Se estes objetos prenderem no equipamento pode ocorrer acidente pessoal grave.

Remova anéis e outras joias para evitar choques elétricos e emaranhamento em peças móveis.

PP98408,00000BB-54-27AUG14

## Pressão Hidráulica Máxima de Funcionamento

Não conecte a enfardadora a um trator com uma pressão hidráulica máxima de funcionamento acima de 20 685 kPa (207 bar, 3000 psi).

PP98408,00000BC-54-27AUG14

## Prática da Manutenção Segura



TS218—UN—23AUG88

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

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

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

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

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

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

Quedas durante limpeza ou trabalho em locais altos podem causar ferimentos graves. Use uma escada ou plataforma para atingir facilmente cada local. Use

apoios para os pés e para as mãos que sejam robustos e seguros.

DX,SERV-54-28FEB17

## Remova a Tinta Antes de Soldar ou Aquecer



TS220—UN—15APR13

Evite gases e pó potencialmente tóxicos.

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

Remova a tinta antes de aquecer:

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

Não use solvente clorado em áreas onde serão feitas soldas.

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

Jogue fora a tinta e o solvente adequadamente.

DX,PAINT-54-24JUL02

## Evite Aquecer Áreas Próximas às Linhas de Fluido Pressurizado

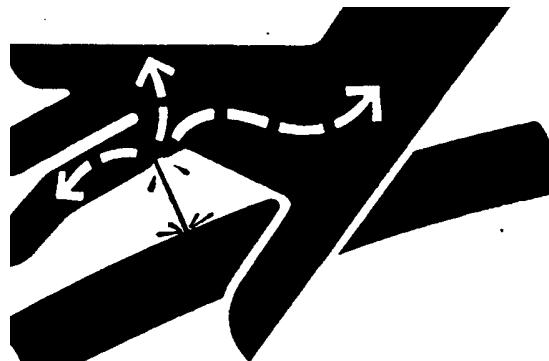


TS953—UN—15MAY90

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

DX,TORCH-54-10DEC04

## Evitar fluidos sob alta pressão



X9811—UN—23AUG88

Inspecione as mangueiras hidráulicas periodicamente – pelo menos uma vez por ano – quanto a vazamentos, dobras, cortes, trincas, abrasão, bolhas, descascamento, ou quaisquer outros sinais de desgaste e danos.

Substitua imediatamente as mangueiras desgastadas ou danificadas por peças de reposição aprovadas pela John Deere.

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

Evite o perigo aliviando a pressão antes da desconexão das linhas hidráulicas ou outras linhas. Apertar todas as conexões antes de aplicar pressão.

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

Em caso de um acidente, procure imediatamente um médico. Qualquer fluido que penetre na pele deve ser retirado cirurgicamente dentro de poucas horas para não causar gangrena. Os médicos com pouca experiência nesse tipo de ferimento devem procurar uma fonte adequada de conhecimentos médicos nesta área. Essas informações encontram-se disponíveis em inglês no Departamento Médico da Deere & Company em Moline, Illinois, EUA, pelos telefones 1-800-822-8262 ou +1 309-748-5636.

DX,FLUID-54-12OCT11

## Segurança na Manutenção dos Sistemas de Acumuladores



TS281—UN—15APR13

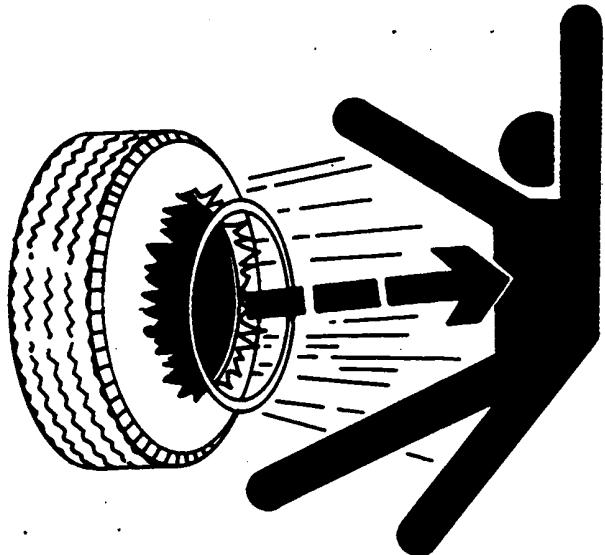
O fluido ou gás libertado dos sistemas de acumuladores hidráulicos pressurizados pode causar ferimentos graves. O calor extremo pode fazer com que o acumulador rebente e as linhas pressurizadas podem ser accidentalmente cortadas. Não solde nem use uma tocha perto de um acumulador pressurizado ou de uma linha pressurizada.

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

Os acumuladores não podem ser consertados.

DX,WW,ACCLA-54-15APR03

## Manutenção Segura dos Pneus



TS211—UN—15APR13

A separação explosiva de um pneu e das peças do aro pode causar ferimentos graves ou morte.

Não tente montar um pneu a menos que tenha equipamento adequado e experiência para executar o trabalho.

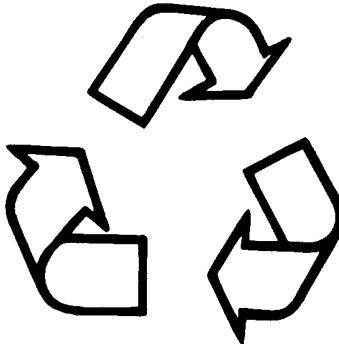
Mantenha sempre a pressão correta nos pneus. Não encha os pneus acima da pressão recomendada. Jamais solde ou aqueça uma roda montada com pneu. O calor pode causar um aumento da pressão de ar, o que resultará na explosão do pneu. A soldagem pode enfraquecer ou deformar a estrutura da roda.

Ao encher os pneus, use uma extensão na mangueira suficientemente longa para permitir que você permaneça ao lado e NÃO à frente ou sobre o pneu. Use uma grade de segurança, se disponível.

Verifique se existe pressão baixa, cortes, bolhas, aros danificados ou parafusos e porcas em falta nas rodas.

DX.RIM-54-24AUG90

## Descomissionamento — Reciclagem e Eliminação Apropriadas de Fluidos e Componentes



TS1133—UN—15APR13

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

- Usar ferramentas e equipamentos de proteção individual apropriados como roupas, luvas, óculos ou protetores de rosto durante a remoção ou manejo de objetos e materiais.
- Seguir as instruções para componentes específicos.
- Liberar a energia acumulada abaixando elementos suspensos da máquina, relaxando molas, desconectando a bateria ou outras fontes elétricas, e aliviando a pressão em componentes hidráulicos, acumuladores e outros sistemas similares.
- Minimizar a exposição a componentes que possam conter resíduos de produtos químicos agrícolas, como fertilizantes e pesticidas. Manusear e eliminar esses componentes de maneira adequada.
- Drenar cuidadosamente motores, tanques de combustível, cilindros hidráulicos, reservatórios e linhas antes de reciclar os componentes. Usar recipientes à prova de vazamento ao drenar os fluidos. Não usar recipientes de comida ou bebida.
- Não derramar fluidos residuais no solo, na rede de esgoto ou em qualquer fonte de água.
- Observar todas as normas, regulamentos ou leis locais, estaduais e nacionais que regem o manuseio ou eliminação de fluidos residuais (por exemplo: óleo, combustível, líquido de arrefecimento, fluido de freio); filtros, baterias; outras substâncias ou peças. A queima de componentes ou fluidos inflamáveis em incineradores que não sejam especialmente projetados pode ser proibida por lei e pode resultar em exposição a cinzas ou vapores nocivos.
- Fazer a manutenção e a eliminação de sistemas de ar condicionado de maneira adequada. As normas oficiais podem exigir um centro de serviços certificado para o recolhimento e reciclagem de refrigerantes de ar condicionado que possam causar danos à atmosfera se forem liberados.
- Avaliar opções de reciclagem para pneus, metal,

plástico, vidro, borracha e componentes eletrônicos  
passíveis de reciclagem completa ou parcial.

- Entrar em contato com seu centro de reciclagem ou  
órgão ambiental local, ou com seu concessionário  
John Deere para saber qual o meio apropriado de  
reciclar ou eliminar os resíduos.

---

DX,DRAIN-54-01JUN15

# Localização do Adesivo de Segurança

---

## Substituição dos Adesivos de Segurança



TS201—UN—15APR13

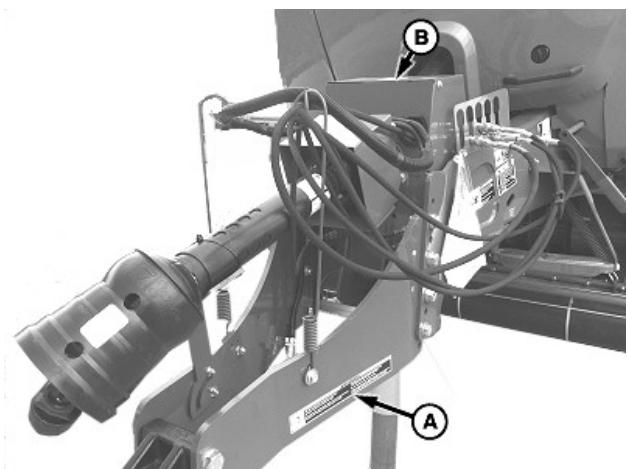
Substitua adesivos de segurança danificados ou ausentes. Use este manual do operador para a colocação correta de adesivos de segurança.

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

GW44282,0000864-54-14NOV17



## Engate



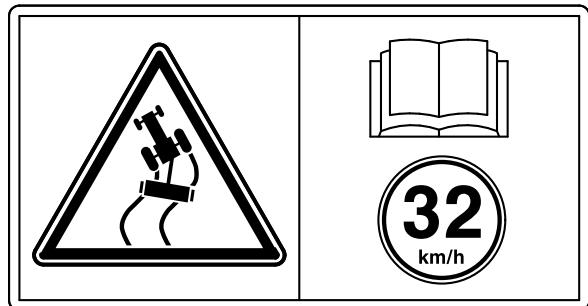
Engate, Lado Esquerdo

E85666—UN—28NOV17

Reduza a velocidade e tome cuidado especial em inclinações, durante o reboque sobre solos irregulares e em curvas.

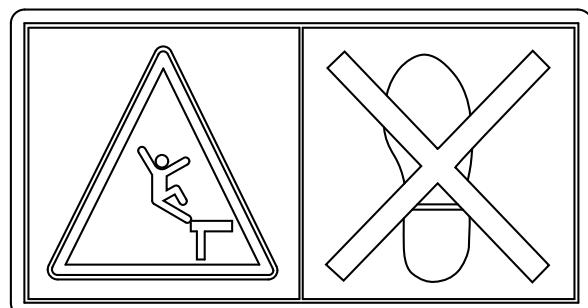
### (B) Cuidado Não Pisar

GW44282,0000865-54-01DEC17



Adesivo A

SSA83030—UN—21FEB06



Adesivo B

SSH204509—UN—18SEP08

**(A) Atenção —** Não ultrapasse a velocidade máxima de transporte de 32 km/h (20 mph) deste implemento.

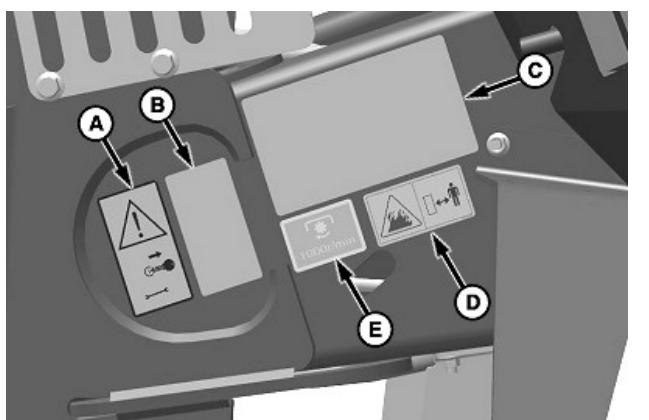
Exceder essa velocidade pode resultar em perda do controle durante transporte ou frenagem e causar acidentes pessoais graves ou morte.

Transporte apenas com um trator dotado de lastro apropriado e uma corrente de reboque de segurança apropriadamente fixada.

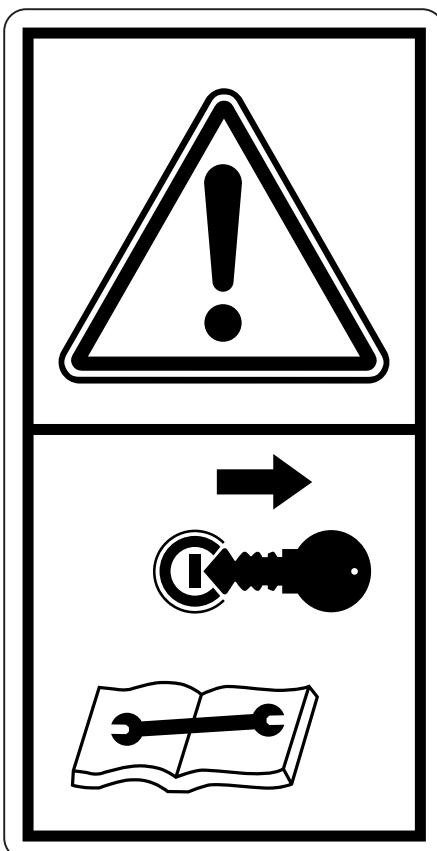
Não transporte com um veículo motorizado.



Lança, Lado Esquerdo



Lança, Lado Esquerdo



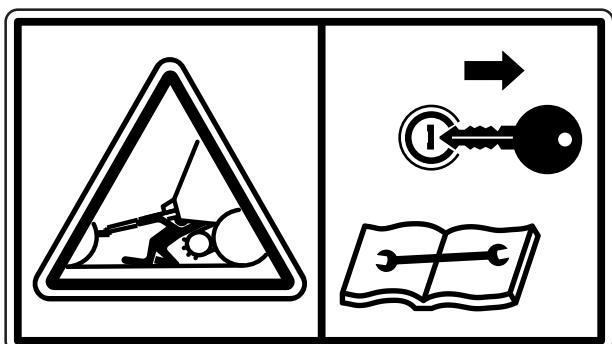
Adesivo A

SSFH324132—UN—10DEC14



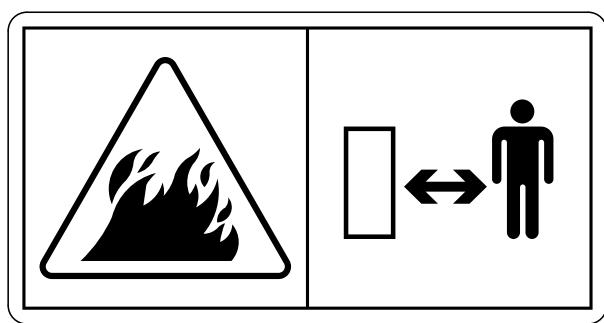
Adesivo B

SSFH309049—UN—19NOV14



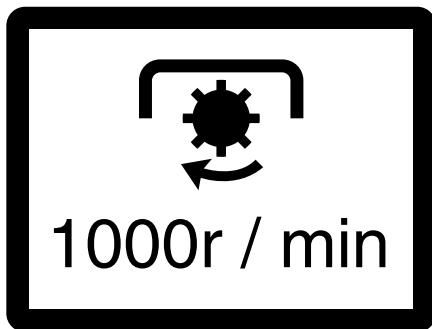
Adesivo C

SSFH312073—UN—10DEC14



Adesivo D

SSCXT13504—UN—28FEB14



SSCC40737—UN—03MAR09  
*Adesivo E*

**(A) Cuidado**

1. Mantenha todas as blindagens no lugar.
2. Desative e desligue todos os motores e/ou energia do motor antes de fazer manutenções ou desentupi-la.
3. Mantenha mãos, pés e roupas longe das partes alimentadas por energia.
4. Não saia da máquina enquanto ela estiver funcionando.

**(B) Perigo**

Enrolamento no eixo de acionamento em rotação pode causar ferimentos graves ou morte.

Mantenha todas as blindagens no lugar.

Evite encostar nas peças em rotação.

**(C) Perigo** Para evitar acidentes pessoais ou morte por ser puxado para dentro da máquina:

- Não tente alimentar a cultura na enfardadora nem desconectar a área de alimentação enquanto a enfardadora estiver funcionando.
- A enfardadora puxa o material mais rapidamente do que você consegue soltá-lo.
- Desengate a TDP e desligue o motor.

**(D) Cuidado**

Evite queimaduras ou inalação de fumaça.

Ao primeiro sinal de chama ou fumaça;

1. Pare da Máquina
2. Saia
3. Não retorne à máquina

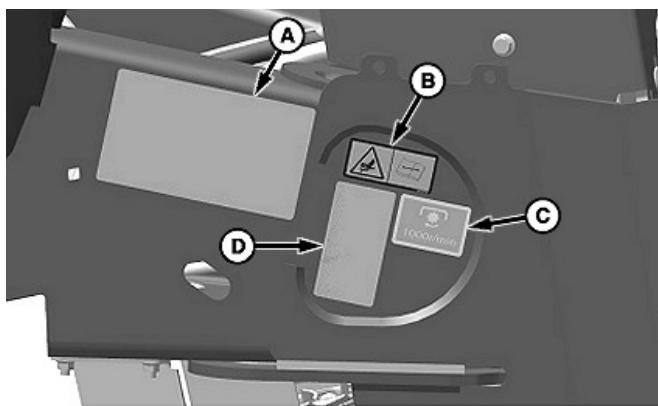
**(E) Cuidado**

Opere somente com TDP de 1.000 rpm

---

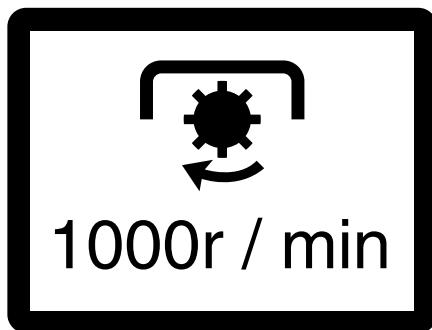
GW44282,0000866-54-30NOV17

## Lança, Lado Direito



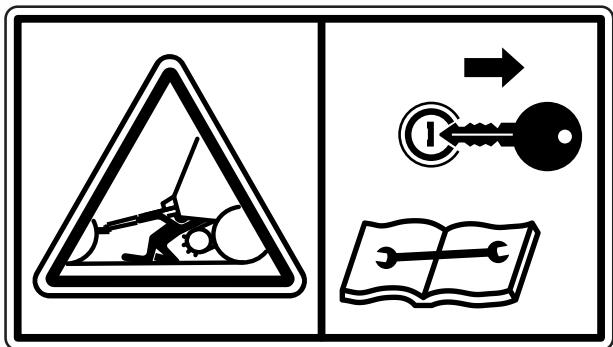
Lança, Lado Direito

E85743—UN—30NOV17



SSCC40737—UN—03MAR09

Adesivo C



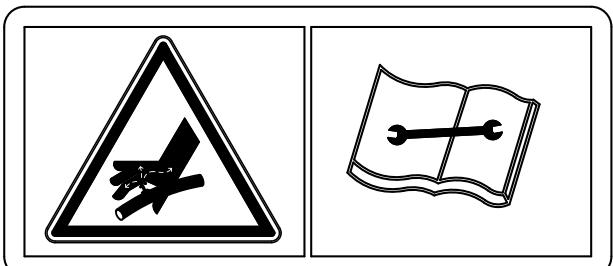
Adesivo A

SSFH312073—UN—10DEC14



SSFH309049—UN—19NOV14

Adesivo D



Adesivo B

SSA88308—UN—12JUN09

**(A) Perigo** Para evitar acidentes pessoais ou morte por ser puxado para dentro da máquina:

- Não tente alimentar a cultura na enfardadora nem desconectar a área de alimentação enquanto a enfardadora estiver funcionando.
- A enfardadora puxa o material mais rapidamente do que você consegue soltá-lo.
- Desengate a TDP e desligue o motor.

**(B) Atenção** Evite ferimentos graves por injeção de fluido hidráulico pressurizado.

Sempre alivie a pressão antes de executar serviços ou realizar manutenção em qualquer componente

hidráulico. Consulte os Manuais do Operador do trator e do implemento.

Não use as mãos para procurar vazamentos. Use um papelão ou material similar.

**(C) Cuidado** Opere somente com TDP de 1.000 rpm.

**(D) Perigo**

Enrolamento no eixo de acionamento em rotação pode causar ferimentos graves ou morte.

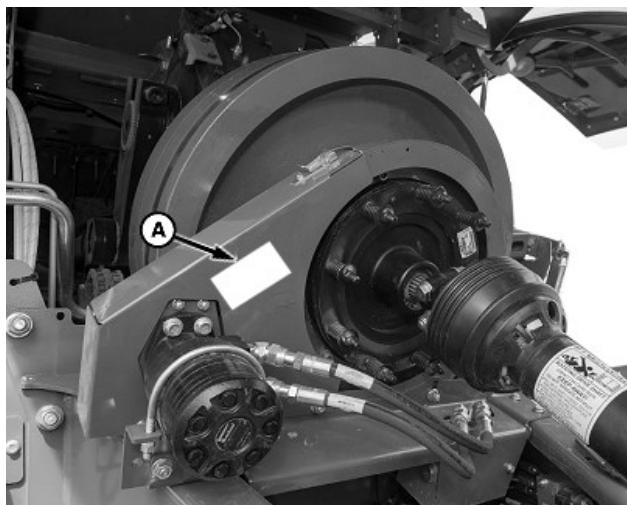
Mantenha todas as blindagens no lugar.

Evite encostar nas peças em rotação.

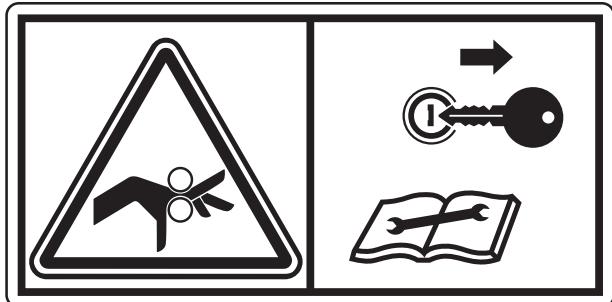
---

GW44282,0000867-54-30NOV17

**BalerAssist™**



E86465—UN—19FEB18



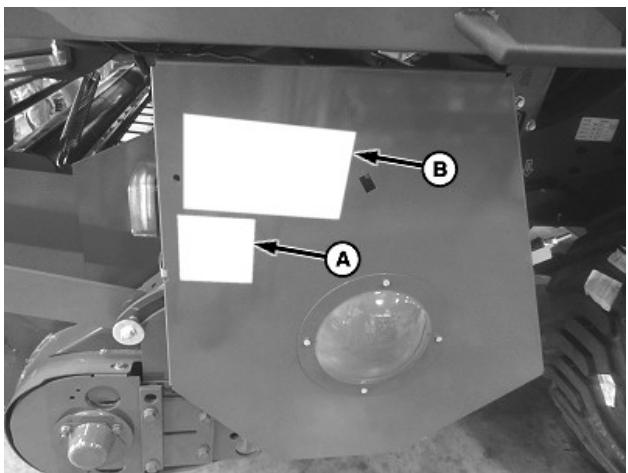
SSFH309018—UN—10DEC14

**(A) Atenção** Evite acidentes pessoais graves causados por emaranhamento. Nunca levante a proteção com o motor funcionando. Desligue o motor e retire a chave.

GW44282,0000890-54-19FEB18

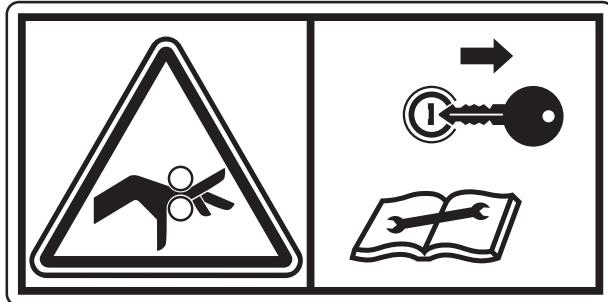


## Proteção do Coletor, Lado Esquerdo



E85548—UN—15NOV17

Proteção do Coletor, Lado Esquerdo



SSFH309018—UN—10DEC14

Adesivo (B)

**(A) Atenção** — Evite acidentes pessoais graves causadas por emaranhamento. Nunca levante a proteção com o motor funcionando. Desligue o motor e retire a chave.

**(B) Perigo — Não se arrisque!** Para evitar acidentes pessoais ou morte devido a ser puxado para dentro da máquina.

**Não** tente alimentar a cultura na enfardadora nem desconectar a área de alimentação **enquanto a enfardadora estiver funcionando**. A enfardadora puxa o material mais rapidamente do que você consegue soltá-lo. Desengate a TDP e desligue o motor.

GW44282,0000868-54-16NOV17

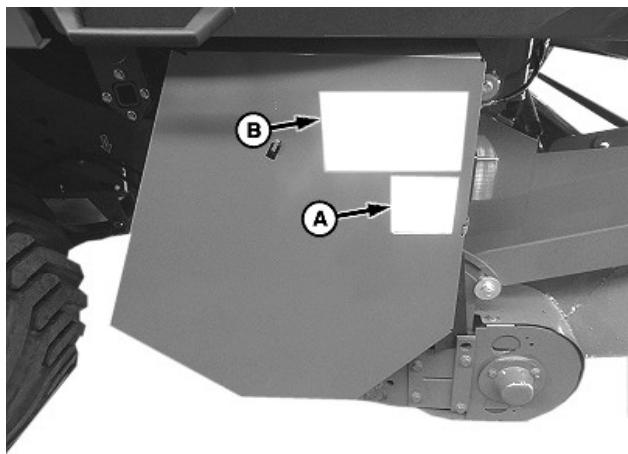


SSZ60326—UN—15NOV17

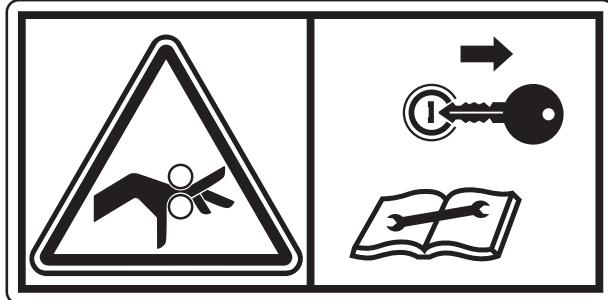
Adesivo (A)



## Proteção do Coletor, Lado Direito



E85550—UN—15NOV17  
Proteção do Coletor, Lado Direito



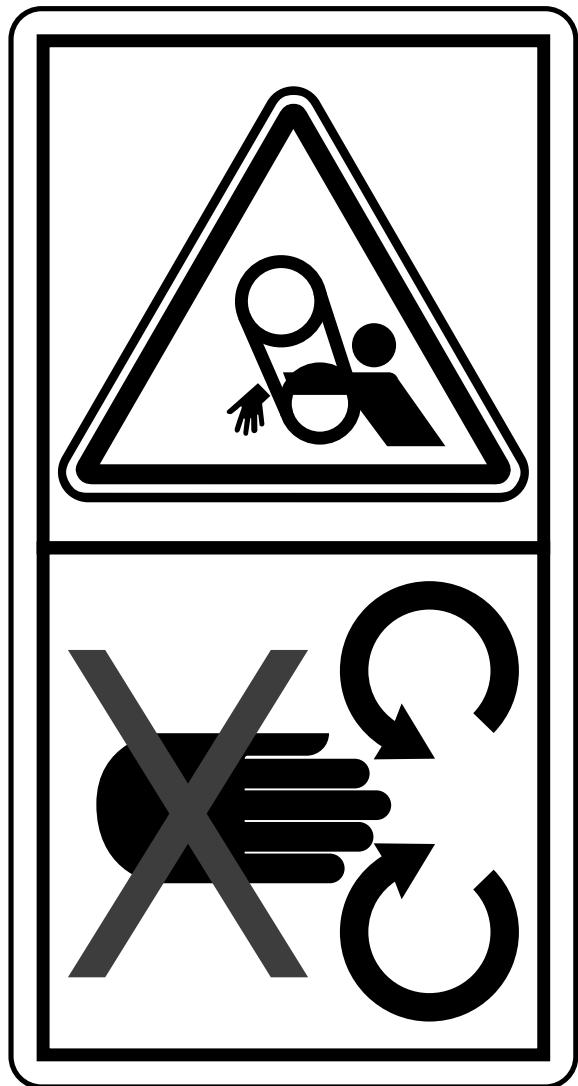
SSFH309018—UN—10DEC14  
Adesivo (B)

**(A) Atenção** — Evite acidentes pessoais graves causados por emaranhamento. Nunca levante a proteção com o motor funcionando. Desligue o motor e retire a chave.

**(B) Perigo — Não se arrisque!** Para evitar acidentes pessoais ou morte devido a ser puxado para dentro da máquina.

**Não** tente alimentar a cultura na enfardadora nem desconectar a área de alimentação **enquanto a enfardadora estiver funcionando**. A enfardadora puxa o material mais rapidamente do que você consegue soltá-lo. Desengate a TDP e desligue o motor.

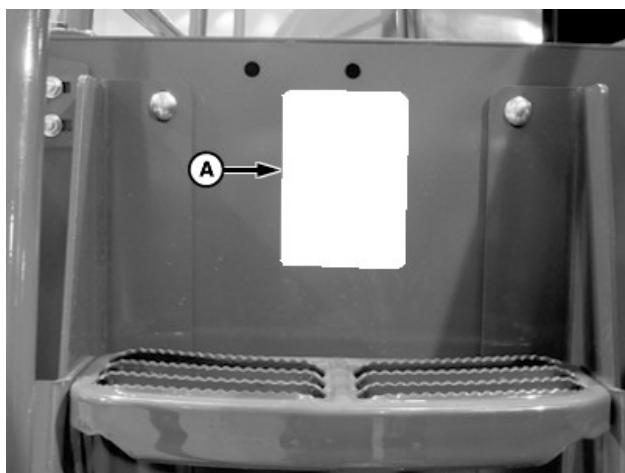
GW44282,0000869-54-30NOV17



SSZ60326—UN—15NOV17  
Adesivo (A)



## Escada



E77779—UN—11DEC14

*Escada*



SSFH307441—UN—10DEC14

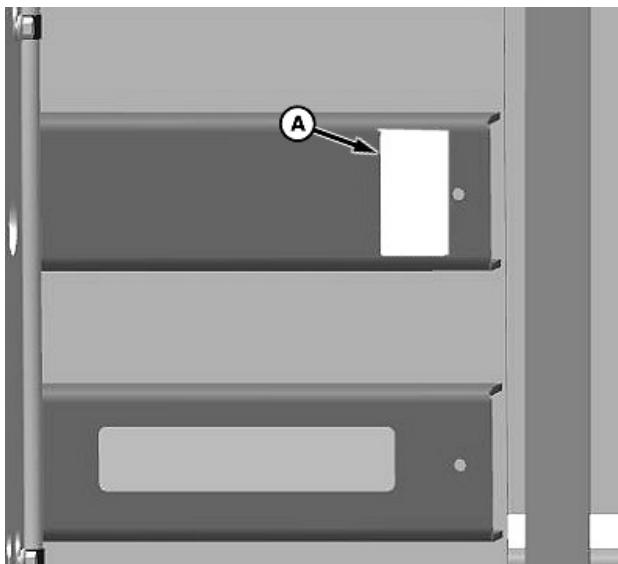
*Adesivo (A)*

**(A) Atenção** Não suba na escada ou na plataforma com a enfardadora em movimento.

GW44282,000086A-54-30NOV17



## Câmara de Fardo, Lado Esquerdo



E85720—UN—30NOV17

Câmara de Fardo, Lado Esquerdo



SSH154128—UN—24FEB09

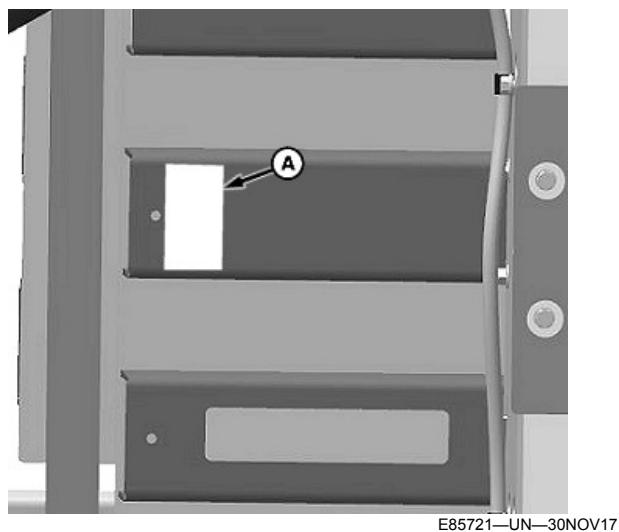
Adesivo (A)

**(A) Cuidado** Para evitar acidentes pessoais causados por esmagamento, mantenha as mãos e os dedos afastados desta área.

GW44282,000087A-54-30NOV17



## Câmara de Fardo, Lado Direito



Câmara de Fardo, Lado Direito



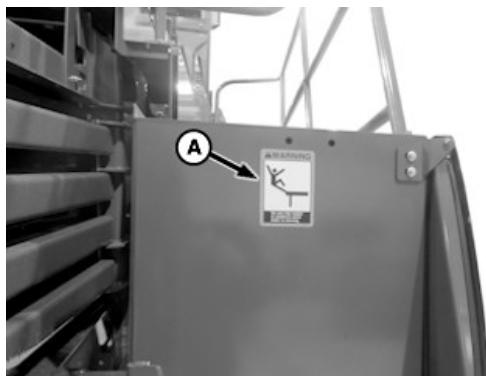
Adesivo (A)

**(A) Cuidado** Para evitar acidentes pessoais causados por esmagamento, mantenha as mãos e os dedos afastados desta área.

GW44282,000086B-54-30NOV17



## Caixa de Cordas, Lado Direito



E72931—UN—13FEB14

Caixa de Cordas, Lado Direito



SSFH307441—UN—10DEC14

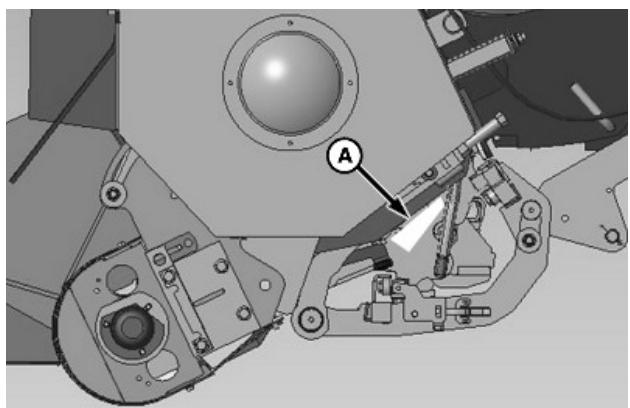
Adesivo (A)

**(A) Atenção —** Não suba na escada ou na plataforma com a enfardadora em movimento.

GW44282,000086C-54-30NOV17

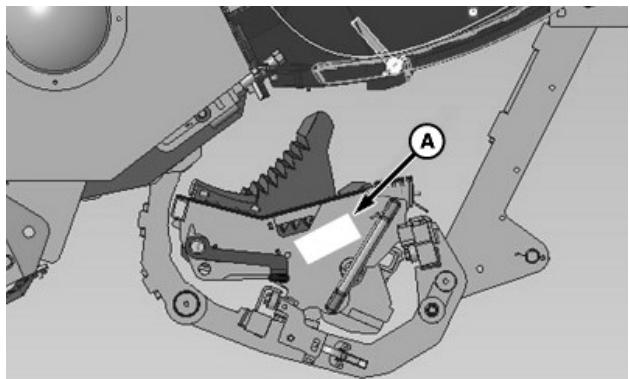


## Pré-cortador



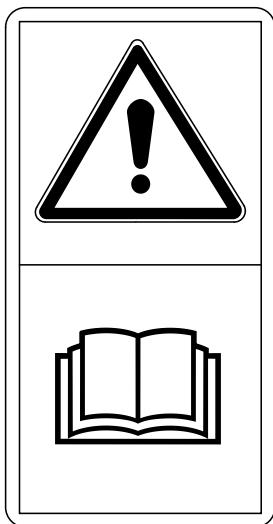
E85665—UN—28NOV17

Pré-cortador, Lado Esquerdo, Piso de Descarga para Cima,  
Adesivo (A)



E85664—UN—28NOV17

Pré-cortador, Lado Esquerdo, Piso de Descarga para Baixo,  
Adesivo (A)



E80896—UN—17DEC15

Adesivo (A)

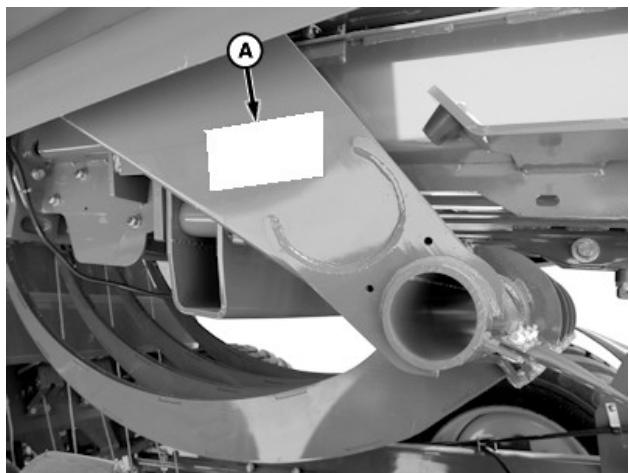
**(A) Atenção** As navalhas do pré-cortador estão  
extremamente afiadas e podem se mover sem aviso.  
Para evitar acidentes pessoais graves, desligue toda a  
alimentação e engate a válvula de bloqueio antes de

fazer manutenção nas navalhas ou desobstruir a  
enfardadora, ver Manual do Operador, Mantenha as  
mãos afastadas das bordas afiadas.

GW44282,000087B-54-30NOV17

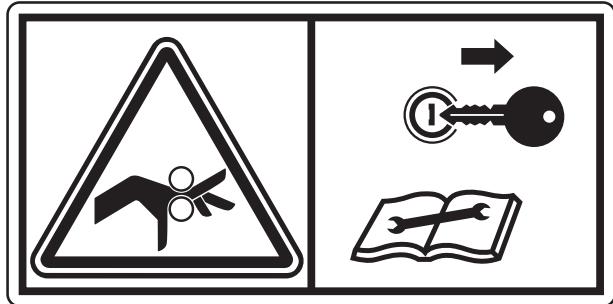


## Agulhas, Lado Esquerdo



E77783—UN—11DEC14

Agulhas, Lado Esquerdo



SSFH309018—UN—10DEC14

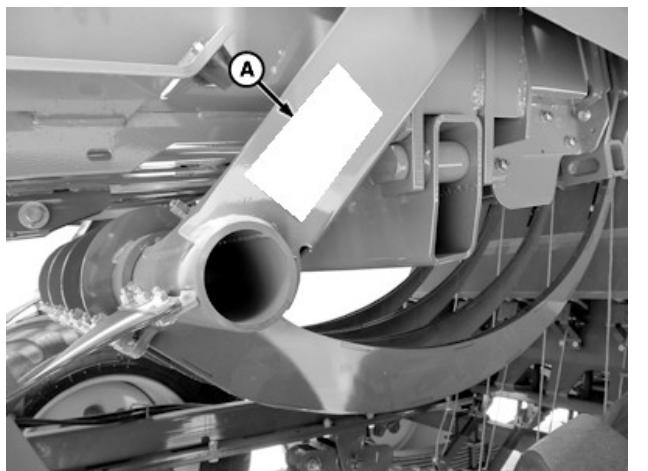
Adesivo (A)

**(A) Perigo** — Evite acidentes pessoais provocados por ativação inadvertida do braço de agulha. Desligue o motor do trator e a TDP antes de entrar na área do braço da agulha.

GW44282,000086D-54-15NOV17

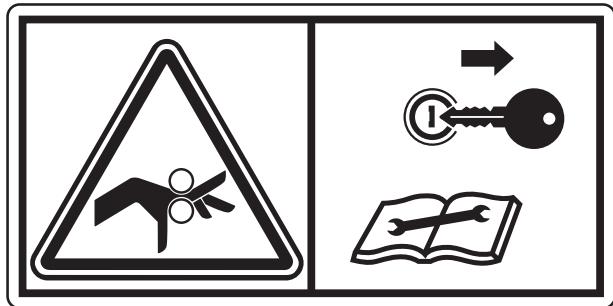


## Agulhas, Lado Direito



E77784—UN—11DEC14

Agulhas, Lado Direito



SSFH309018—UN—10DEC14

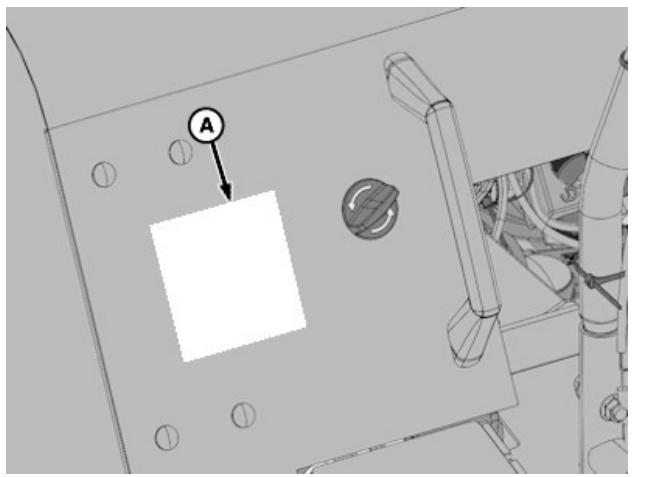
Adesivo (A)

**(A) Perigo** — Evite acidentes pessoais provocados por ativação inadvertida do braço de agulha. Desligue o motor do trator e a TDP antes de entrar na área do braço da agulha.

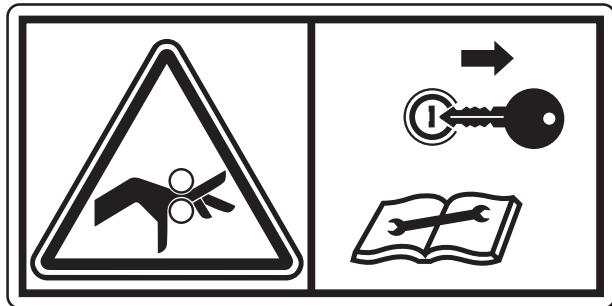
GW44282,000086E-54-15NOV17



## Capô da Atadora, Lado Esquerdo



Capô da Atadora, Lado Esquerdo



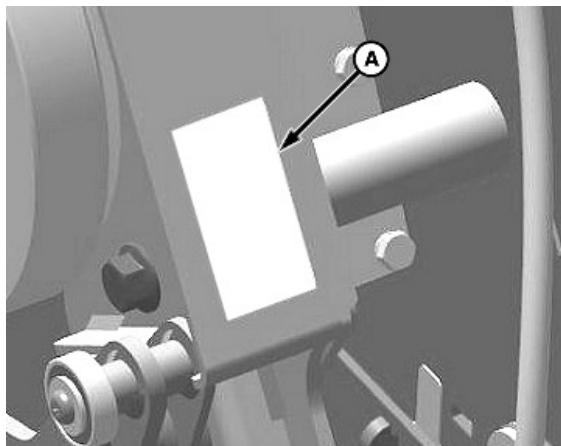
SSFH309018—UN—10DEC14  
Adesivo (A)

**(A) Atenção —** Evite acidentes pessoais graves causados por emaranhamento. Nunca levante a proteção com o motor funcionando. Desligue o motor e retire a chave.

GW44282,000086F-54-15NOV17



## Abertura do Capô da Atadora, Lado Esquerdo



E85602—UN—15NOV17

Abertura do Capô da Atadora, Lado Esquerdo



SSH154128—UN—24FEB09

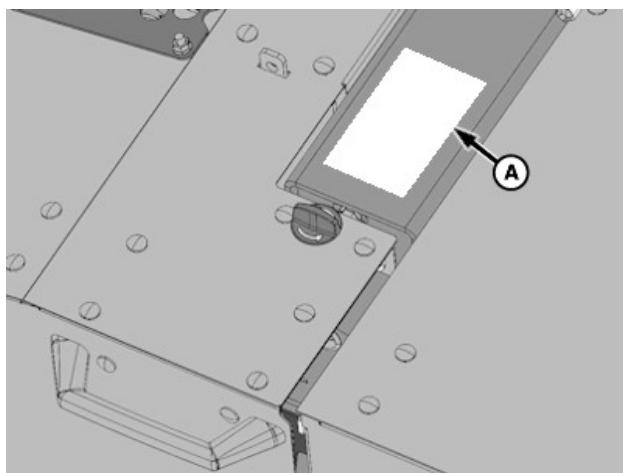
Adesivo (A)

**(A) Cuidado** — Para evitar acidentes pessoais causados por esmagamento, mantenha as mãos e os dedos afastados desta área.

GW44282,0000870-54-16NOV17



## Proteção do Ventilador, Lado Esquerdo



E77786—UN—11DEC14

Proteção do Ventilador, Lado Esquerdo



SSFH309049—UN—19NOV14

Adesivo (A)

**(A) Perigo** — O emaranhamento na transmissão rotativa pode causar acidentes pessoais graves ou morte.

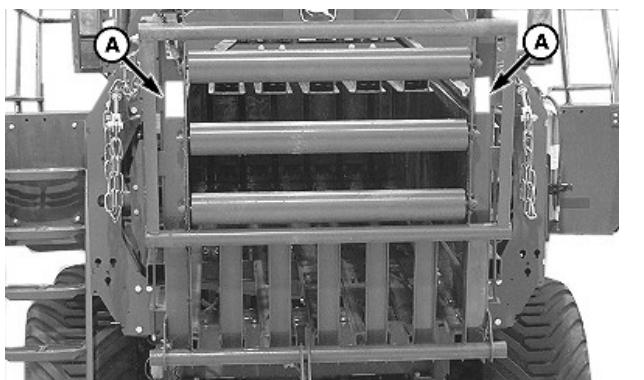
Mantenha todas as blindagens no lugar.

Evite encostar nas peças em rotação.

GW44282,0000871-54-15NOV17

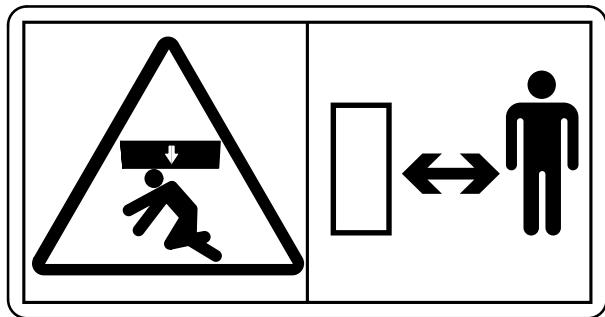


## Calha de Fardo, Ambos os Lados



E77893—UN—18DEC14

Calha de Fardo, Ambos os Lados



SSN402757—UN—11NOV14

Adesivo (A)

**(A) Atenção —** Evite ferimentos por esmagamento provocados pela queda da calha de fardo.

- Prenda as correntes na posição de transporte sempre que a calha estiver levantada.
- Nunca fique em baixo de uma calha levantada.

GW44282,0000872-54-19FEB18

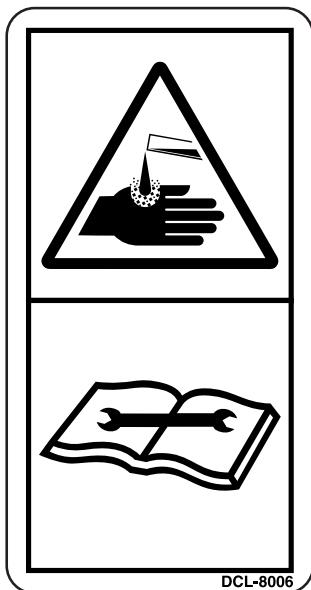


## Aplicador de Conservantes (se equipado)



E83703—UN—16OCT17

Aplicador de Conservantes, Lado Direito



E82612—UN—18APR17

Adesivo A

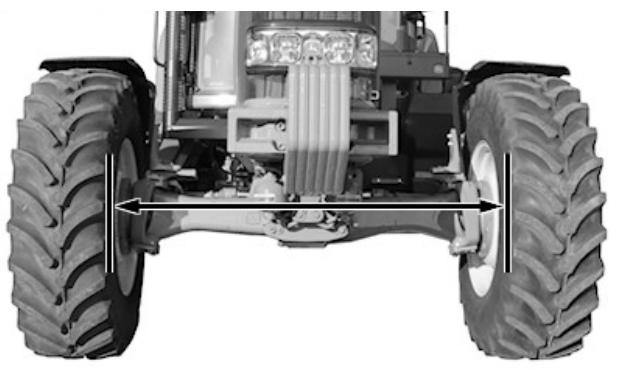
**(A) Atenção —** Produtos químicos agrícolas podem causar problemas nos olhos, na pele ou respiratórios. Para evitar ferimentos:

1. Selecione o produto químico apropriado para a tarefa.
2. Use máscara, luvas e óculos de proteção.
3. Manuseie e aplique com cuidado. Leia e siga as instruções de segurança no rótulo do fornecedor do produto químico.
4. Monitore os pontos de abastecimento do tanque para evitar derramamentos ou ruptura do tanque.

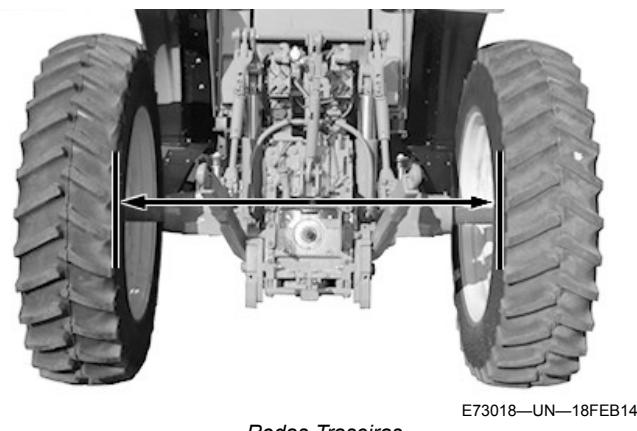
GW44282,0000873-54-19FEB18

# Preparo do Trator

## Ajuste das Rodas do Trator



Rodas Dianteiras



Rodas Traseiras

**A**—Distância, 1524 mm (60 in.)

**NOTA:** Consulte o Manual do Operador do trator para procedimentos de ajuste do espaçamento das rodas e a correta calibração dos pneus do trator.

Ajuste as rodas dianteiras e traseiras do trator para obter uma dimensão interna mínima de pneu a pneu conforme as especificações.

### Especificação

|  |                     |
|--|---------------------|
| Interna de Pneu a<br>Pneu—Distância..... | 1524 mm<br>(60 in.) |
|--|---------------------|

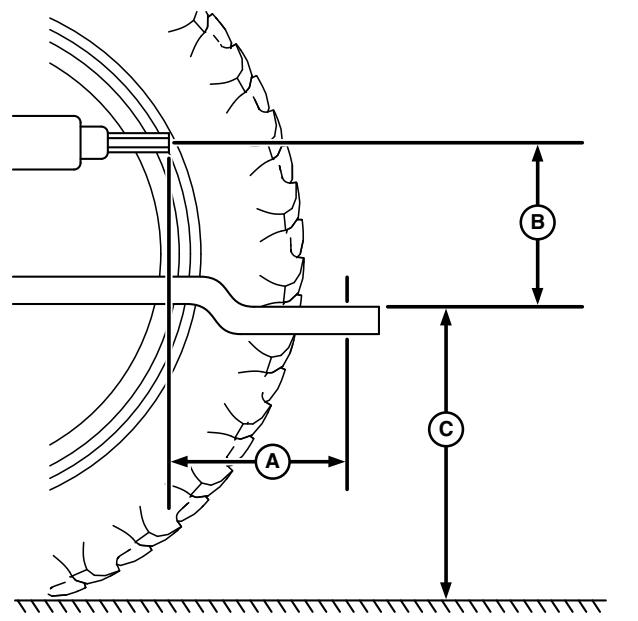
PP98408,0000790-54-26AUG14

**IMPORTANTE:** Não observar as seguintes instruções de ajuste pode resultar em danos graves na transmissão.

Para evitar danos ao conjunto do engate da enfardadora, use somente engate compatível entre o trator e a enfardadora. Use somente barras de tração do trator Categoria 3 ou Categoria 4.

As pressões de calibração dos pneus do trator especificadas no Manual do Operador do trator se aplicam.

Instale o espaçador (forquilha) e o laço da corrente da placa fundida na parte superior da barra de tração. Aperte as peças de fixação de montagem com 407 N·m (300 lb·ft).



E77437—UN—06NOV14

1. Verifique se a distância da extremidade do eixo da TDP até o furo da barra de tração está ajustada corretamente.
2. Consulte a tabela de ajustes recomendados da barra de tração do trator.

Se a dimensão A não puder ser atingida, consulte o Catálogo de Peças para obter eixos de acionamento alternativos.

| Tamanho da<br>TDP | A<br>mm<br>(in) | B<br>mm<br>(in)   | C<br>mm<br>(in)    |
|-------------------|-----------------|-------------------|--------------------|
| 1-3/8 in          | 406<br>(16)     | 152–305<br>(6–12) | 330–508<br>(13–20) |
| 1-3/4 in          | 508<br>(20)     | 203–305<br>(8–12) | 330–559<br>(13–22) |

PP98408,0000791-54-29NOV17

## Ajuste da Barra de Tração do Trator

**! CUIDADO:** Para evitar acidentes pessoais use os pinos de travamento para segurar a barra de tração no local ao operar implementos acionados pela TDP.

**IMPORTANTE:** Antes de engatar a enfardadora, certifique-se de ajustar a barra de tração. Instale todas as proteções de volta no lugar.

## Ajuste das Válvulas de Controle Remoto do Trator

O trator deve ter:

- Uma válvula de controle de ação dupla para o recolhedor, o macaco de segurança, a calha de fardo e o circuito ejetor do último fardo.
- Uma válvula de controle de ação simples para o circuito do eixo manobrável do tandem (se equipada).

**IMPORTANTE:** Para evitar danos ao recolhedor, opere a SCV do trator na posição de flutuação durante operação normal no talhão.

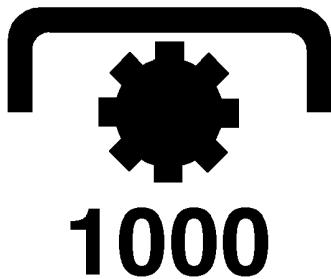
Ajuste a SCV do trator para o recolhedor da seguinte maneira:

Para o circuito auxiliar (SCV de dupla ação), ajuste o tempo de retenção para contínuo. Ajuste a vazão para aproximadamente 50% da vazão máxima.

Mova a alavanca da VCR para a posição de flutuação durante operação normal para suspender o coletor através das molas de compensação e das rodas-guia de profundidade, com os cilindros não pressurizados.

PP98408,0000792-54-29NOV17

## Seleção da Rotação da TDP do Trator



1000 rpm

E73022—UN—18FEB14

**IMPORTANTE:** Uma enfardadora equipada com acionamento da TDP de 1.000 rpm nunca deve ser operada com um trator a 540 ou 750 rpm de rotação da TDP. Sempre opere o trator com a TDP em sua rotação nominal. O excesso de velocidade danifica a enfardadora.

**NOTA:** Para selecionar a rotação da TDP do trator, consulte a etiqueta na parte dianteira da enfardadora.

A enfardadora vem equipada com um eixo de transmissão telescópico para eixo da TDP de 1-3/8 in (21 estrias) ou 1-3/4 in (20 estrias) de diâmetro.

Sempre opere a enfardadora com a rotação da TDP do trator a 1.000 rpm.

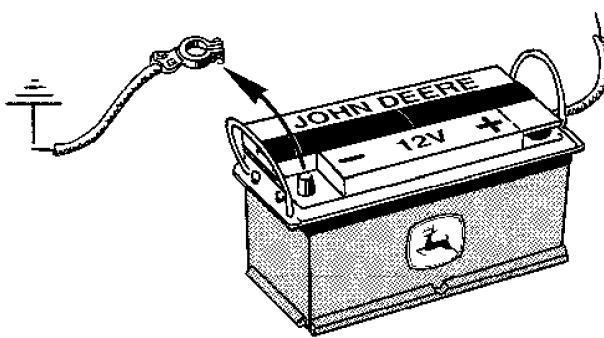
Para instalar o eixo da TDP apropriado e ajustar a rotação da TDP, consulte o Manual do Operador do trator.

O trator deve ter uma saída mínima da PTO de:

- 74 kW (100 hp) na enfardadora prismática grande 331.
- 87 kW (115 hp) na enfardadora prismática grande com pré-cortador 331.
- 98 kW (130 hp) na enfardadora prismática grande 341.
- 109 kW (145 hp) na enfardadora prismática grande com pré-cortador 341.

SF04007,000125C-54-13SEP18

## Circuito Elétrico e Requisito de Alimentação Elétrica de Controle da Enfardadora



E73023—UN—18FEB14

O circuito elétrico e o controle da enfardadora foram projetados para serem usados em sistemas elétricos de 12 V com terra negativo.

PP98408,0000794-54-18FEB14

## Engate de Três Pontos e Posição das Articulações Inferiores

**IMPORTANTE:** Remova as articulações inferiores do trator para evitar que elas toquem na barra de tração da enfardadora. Durante uma curva, as articulações inferiores podem tocar a barra de tração e a máquina poderá tombar. Podem ocorrer acidentes pessoais ou danos à máquina.

Antes de acoplar a enfardadora ao trator:

- Remova as articulações de tração inferiores do trator (consulte o Manual Técnico do trator).

PP98408,0000795-54-25SEP14

## Verificação do Lastro, Espaçamento das Rodas e Calibração dos Pneus

Providencie peso suficiente para estabilizar o trator ao operar em encostas ou outras condições adversas. (Consulte o Manual do Operador do seu trator).

Para assegurar a estabilidade adequada, ajuste o lastro, a bitola e a pressão dos pneus de acordo com o Manual do Operador do trator.

PP98408,0000796-54-18FEB14

- Posicione o monitor de forma que seja confortável alcançá-lo e que não obstrua sua visão.

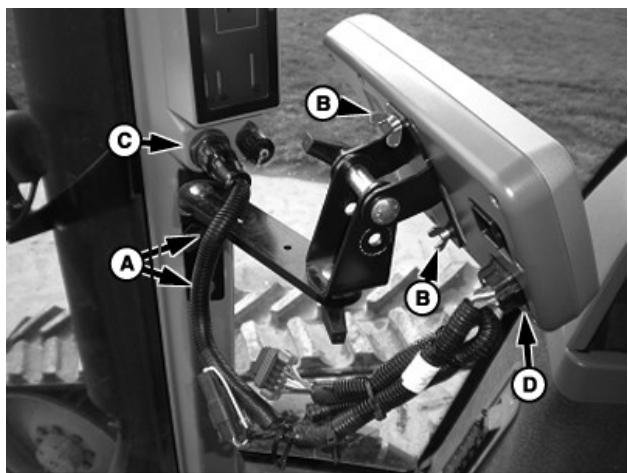
**IMPORTANTE:** O monitor deve ser conectado a uma alimentação CHAVEADA e CONSTANTE. Isso permite que o display desligue corretamente e salve os dados. Quando a chave de ignição é desligada, a mensagem "Salvando Configurações" é exibida na tela.

*NOTA: O suporte e o chicote elétrico são vendidos separadamente.*

Modelos diferentes de tratores podem necessitar chicotes diferentes para a operação adequada do monitor ISO. Consulte o concessionário John Deere para obter o chicote correto.

SF04007,000127A-54-04OCT18

## Instalação do Monitor GreenStar™ 2 1800



PC10857GA—UN—28OCT08

- A—Suporte da Coluna de Canto (2 usados)
- B—Porca Borboleta (2 usadas)
- C—Conector do Monitor do Veículo
- D—Conector no Monitor

- Fixe o suporte nas bases de montagem da coluna de canto (A).
- Fixe o monitor no suporte usando as porcas borboletas (B) (fornecidas com o monitor).
- Encaixe o chicote elétrico no conector da coluna de canto (C) e no conector inferior na parte traseira do monitor (D).



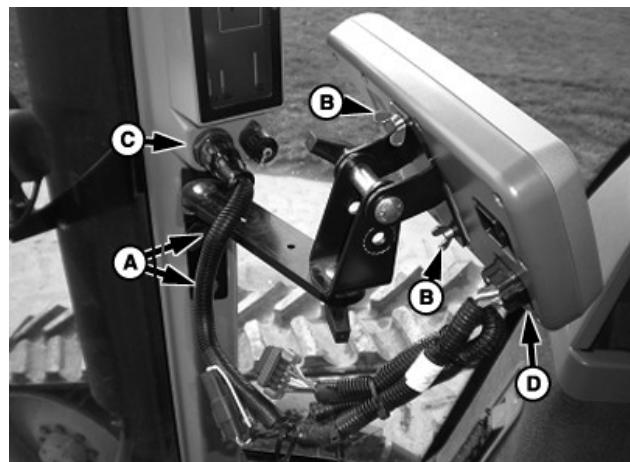
PC10857GC—UN—28OCT08

## Instalação do Display Universal 4640

Para instalar o Display Universal 4640 John Deere, consulte seu concessionário John Deere.

GW44282,000081E-54-13NOV17

## Instalação do Monitor GreenStar™ 2 2600 ou Monitor GreenStar™ 3 2630



PC10857GA—UN—28OCT08

Mostrado o Monitor GreenStar™ 3 2630

- A—Suportes da Coluna de Canto
- B—Porcas borboleta (2 usadas)
- C—Conector da Coluna de Canto
- D—Conector no Monitor

- Fixe o suporte nas bases de montagem da coluna de canto (A).
- Fixe o display no suporte usando as porcas borboletas (B) (fornecidas com o display).
- Encaixe o chicote elétrico no conector da coluna de

canto (C) e no conector inferior na parte traseira do monitor (D).



E66306—UN—29JUN12  
Mostrado o Monitor GreenStar™ 3 2630

4. Posicione o monitor de forma que seja confortável alcançá-lo e que não obstrua sua visão.

**IMPORTANTE:** O display deve ser conectado a uma alimentação chaveada e constante. Isso permite que o display desligue corretamente e salve os dados. Quando a chave é desligada, uma mensagem de Salvando Configurações é exibida na tela.

*NOTA: O suporte e o chicote elétrico são vendidos separadamente.*

GW44282,000081D-54-20NOV17

## Instalação de Monitor em um Veículo John Deere com um Monitor ISOBUS

Pode ser instalado um monitor ISOBUS John Deere na coluna do canto de um veículo John Deere que tenha um monitor ISOBUS compatível instalado no apoio de braço, tal como um CommandCenter™ 7R. Os exemplos de monitores ISOBUS John Deere que podem ser instalados na coluna de canto incluem GS2 1800, GS2 2600 e GS3 2630. Alguns aplicativos no monitor do apoio de braço serão automaticamente desligados porque não podem ser executados em dois monitores no mesmo barramento CAN. O Barramento do Implemento pode ser ligado ou desligado no monitor do apoio de braço, dependendo da preferência do usuário.

1. Desligue o veículo.
2. Conecte o chicote do monitor no conector da coluna de canto e o conector de 26 pinos do monitor na parte traseira do monitor.
3. Ligue o veículo. O monitor do apoio de braço pode exibir uma mensagem informando que outro monitor John Deere foi detectado. Se não exibir, consulte o

Manual do Operador do veículo para verificar se as configurações de Vários Monitores foram definidas corretamente no monitor do apoio de braço.

4. Ligue o veículo novamente para que os dois monitores possam ser reinicializados.

Quando os dois monitores ligarem, algumas aplicações estarão LIGADAS ou DESLIGADAS em cada monitor, conforme mostrado na tabela abaixo. Se o MODO no monitor do apoio de braço, encontrado na página Configurações de Vários Monitores, estiver definido como PERSONALIZADO e as aplicações não estão configuradas como desejado, selecione RESTAURAR CONFIGURAÇÕES PADRÃO em Configurações de Vários Monitores no monitor do apoio de braço.

| Aplicação                              | Monitor da Coluna do Canto | Monitor do Apoio de Braço |
|--|----------------------------|---------------------------|
| GreenStar                              | LIGADO                     | Desligada                 |
| Emulador do Monitor GreenStar Original | LIGADO                     | Desligada                 |
| Barramento do Implemento               | LIGADO                     | Desligada                 |
| Programação do Controlador             | LIGADO                     | Desligada                 |
| Controlador de Tarefa                  | LIGADO                     | LIGADO                    |

Configuração Padrão de Vários Monitores

O Barramento do Implemento é a única aplicação que pode ser configurada pelo usuário como LIGADA ou DESLIGADA no monitor do apoio de braço. DESLIGUE o barramento do Implemento para todas as aplicações de Implemento ISO a serem movidas para o outro monitor.

*NOTA: O monitor do apoio de braço pode não funcionar corretamente se um monitor fornecido por terceiros estiver conectado ao Barramento do Implemento. É recomendável que um segundo barramento CAN seja instalado se ocorrerem problemas.*

Modelos diferentes de tratores podem necessitar chicotes diferentes para a operação adequada do monitor ISO. Consulte o distribuidor John Deere para obter o chicote correto.

PP98408,000079C-54-18FEB14

## Espelho Retrovisor Estendido



E73025—UN—18FEB14

Instale um espelho retrovisor estendido no trator para melhorar a visibilidade do tráfego atrás da enfardadora quando estiver rebocando em rodovias públicas.  
Consulte o distribuidor John Deere.

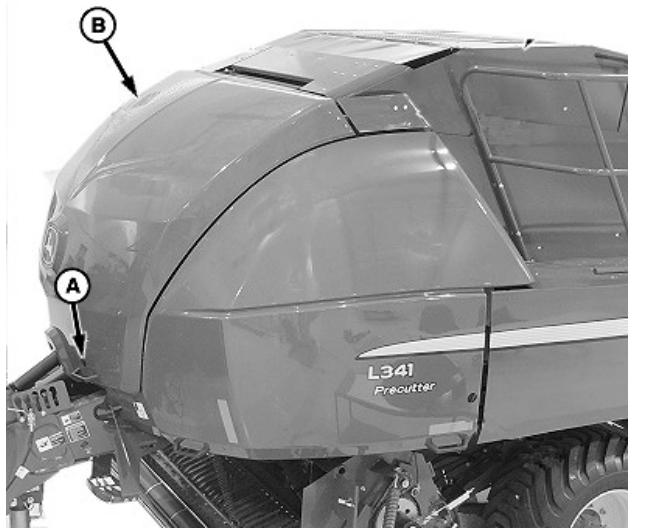
---

PP98408,000079D-54-18FEB14

# Preparação da Enfardadora

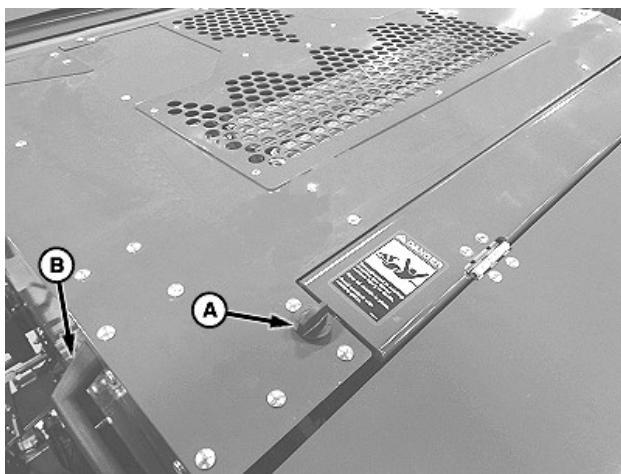
## Abertura das Portas e Proteções

**CUIDADO:** Tenha cuidado ao puxar a alavanca para baixo para fechar as portas. As portas são tensionadas por mola para fechar na última parte do curso. Podem ocorrer ferimentos.



A—Trava da Porta  
B—Porta Dianteira

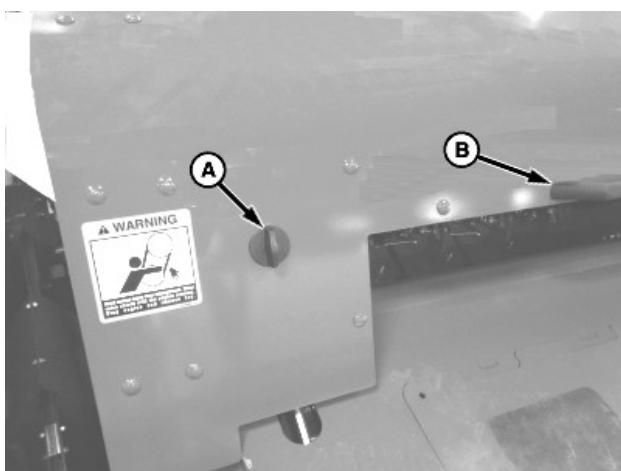
1. Gire a trava da porta (A) para destravar a porta dianteira (B).
2. Puxe a alavanca para cima para abrir a porta dianteira.



E84516—UN—13SEP17

A—Trava da Porta  
B—Porta da Atadora

1. Gire a trava da porta (A) para abrir a porta da atadora (B).
2. Puxe a alavanca para cima para abrir a porta da atadora.



E84517—UN—13SEP17

A—Trava da Proteção  
B—Proteção da Atadora

1. Gire a trava da proteção (A) para destravar a proteção da atadora (B).
2. Puxe a alavanca para cima para abrir a proteção da atadora.

GW44282,00007D9-54-03OCT17



A—Trava da Porta  
B—Porta lateral

1. Gire a trava da porta (A) para abrir a porta lateral (B).
2. Puxe a alavanca para cima para abrir a porta lateral.

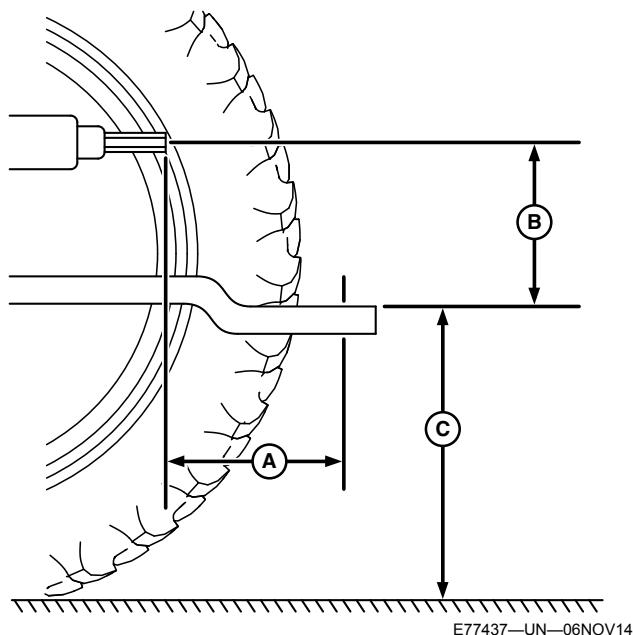
## Eixo de Transmissão Telescópico

**IMPORTANTE:** Não use martelo. Não conecte o eixo de transmissão telescópica com o uso de um martelo ou outras ferramentas equivalentes. Usar essas ferramentas, pode danificar gravemente o eixo de transmissão telescópico. Um eixo telescópico danificado pode causar danos à máquina e ao trator.

**Se a transmissão telescópica for longa demais, ela pode danificar gravemente os rolamentos de acionamento do trator e da máquina.**

Os pontos a seguir devem ser verificados antes de instalar o eixo de transmissão telescópica:

- Verifique se o eixo da TDP do trator está limpo e lubrificado.
- Verifique se o eixo da TDP está acoplado à enfardadora de forma segura.
- Verifique se a proteção da TDP está ajustada corretamente.

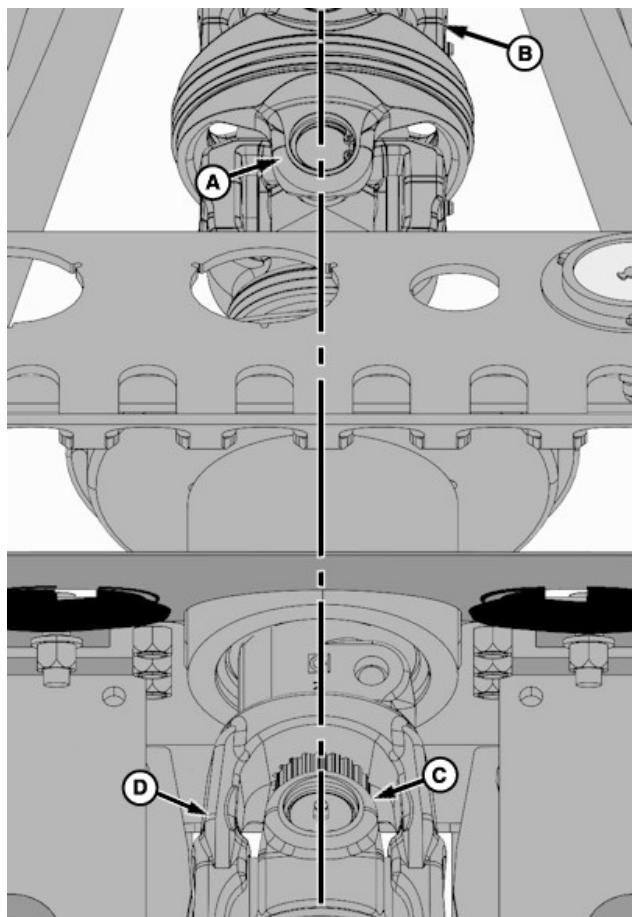


1. Verifique se a distância da extremidade do eixo da TDP até o furo da barra de tração está ajustada corretamente.
2. Consulte a tabela de ajustes recomendados da barra de tração do trator.

Se a dimensão A não puder ser atingida, consulte o Catálogo de Peças para obter eixos de acionamento alternativos.

| Tamanho da TDP | A<br>mm<br>(in.) | B<br>mm<br>(in.)  | C<br>mm<br>(in.)   |
|----------------|------------------|-------------------|--------------------|
| 1-3/8 pol.     | 406<br>(16)      | 152–305<br>(6–12) | 330–508<br>(13–20) |
| 1 -3/4 in.     | 508<br>(20)      | 203–305<br>(8–12) | 330–559<br>(13–22) |

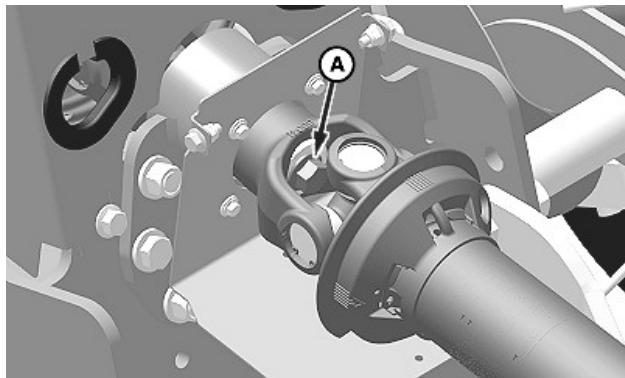
**IMPORTANTE: Instale o eixo de transmissão telescópico com a orientação correta. O garfo traseiro (A) da transmissão dianteira (B) deve estar alinhado com o garfo dianteiro (C) da transmissão traseira (D) para operar corretamente. Não alinhar os garfos resulta em menor vida útil da transmissão.**



Proteções da TDP retirados para fins ilustrativos

**A—Garfo Traseiro**  
**B—Transmissão Dianteira**  
**C—Garfo Dianteiro**  
**D—Transmissão Traseira**

3. Certifique-se de que o comprimento da barra de tração do trator esteja ajustado corretamente para a TDP (consulte Ajuste da Barra de Tração do Trator na seção Preparação do Trator).
4. Conecte a máquina à barra de tração do trator (consulte Fixação da Enfardadora no Trator na seção Acoplamento e Desacoplamento).



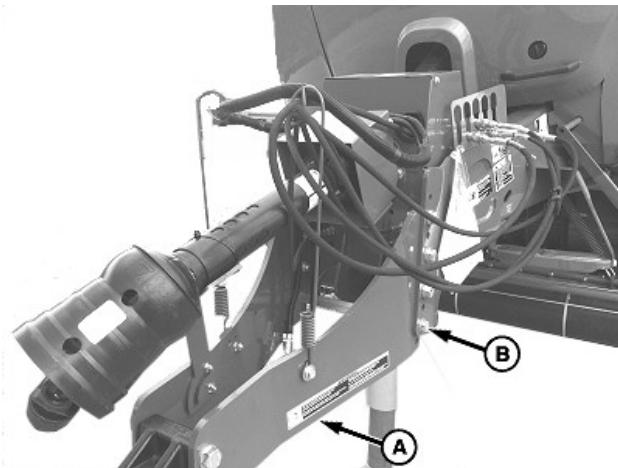
E84236—UN—29AUG17

**A—Parafuso**

5. Instale a transmissão da TDP usando o parafuso (A).
6. Aplique Loctite 242® ao parafuso (A) da transmissão primária.
7. Aperte o parafuso conforme as especificações.

**Especificação**

Contraporca—Torque. .... 190 N·m  
(140 lb ft)



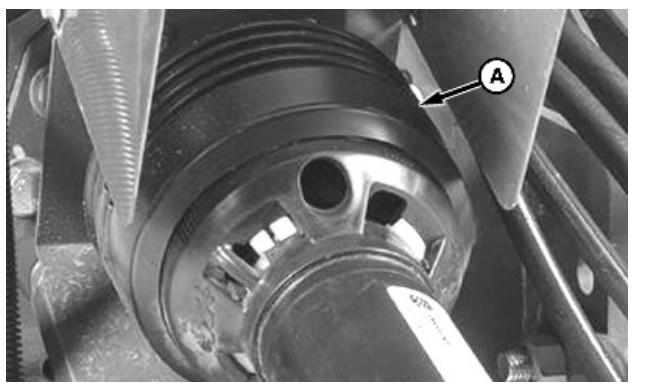
E84515—UN—12SEP17

**A—Engate**

**B—Parafuso e Porca (4 usados)**

3. Sustente o engate (A) usando uma talha de carga adequada.
4. Solte os parafusos e as porcas (B).
5. Ajuste o engate na posição necessária usando uma talha adequada.

**IMPORTANTE:** Conecte o engate (a) sempre usando um mínimo de quatro parafusos e porcas (B) em cada lado. A distância entre os parafusos e as porcas deve ser a maior possível, com uma sobreposição mínima de cinco furos.



E84238—UN—29AUG17

**A—Proteção da TDP**

8. Instale e trave a proteção da TDP (A).

GW44282,0000805-54-22MAR18

| Eixo único  | Dimensão da barra de tração |
|-------------|-----------------------------|
| Posição 1   | 444–560 mm (17,5–22 in)     |
| Posição 2   | 380–444 mm (15–17,5 in)     |
| Eixo Tandem | Dimensão da barra de tração |
| Posição 1   | 508–560 mm (20–22 in)       |
| Posição 2   | 406–508 mm (16–20 in)       |
| Posição 3   | 380–406 mm (15–16 in)       |

6. Aperte os parafusos e as porcas conforme a especificação.

**Especificação**

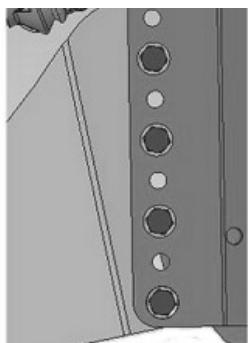
Parafusos e porcas—Torque. .... 400 N·m  
(295 lb-ft)

## Ajuste do Engate da Enfardadora

A máquina deve estar em uma superfície nivelada.

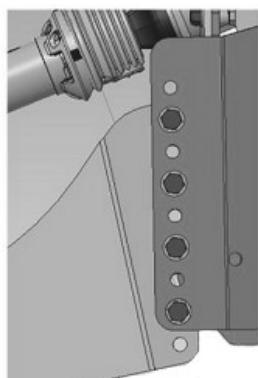
1. Meça desde o topo da barra de tração do trator até o solo.
2. Ajuste o engate da enfardadora de acordo com a dimensão da barra de tração.

**NOTA:** Todos os engates da enfardadora são instalados de fábrica na posição 2.



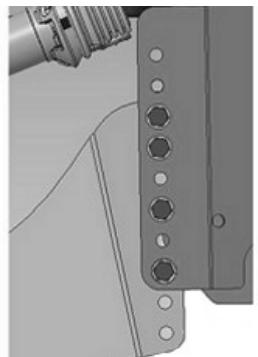
Posição 1

E85186—UN—20NOV17



Posição 2

E85187—UN—27NOV17



Posição 3

E85210—UN—20NOV17

7. Remova a talha e conecte a enfardadora no trator.  
(Consulte Acoplamento da Enfardadora ao Trator na seção Acoplamento e Desacoplamento.)

GW4428Z,00007DA-54-20NOV17

### Ajuste da Altura de Trabalho do Coletor

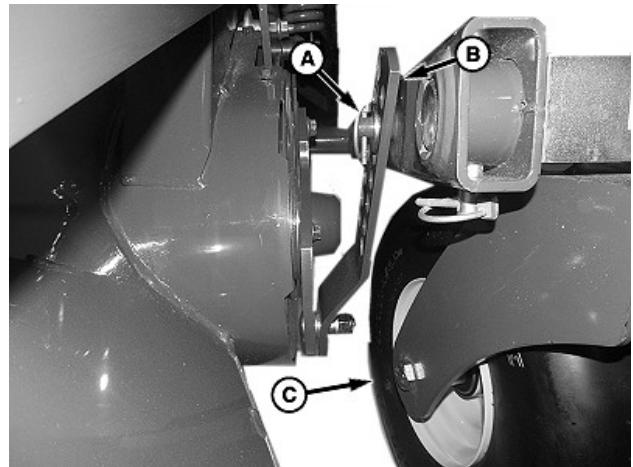
Três fatores determinam o ajuste das rodas-guia:

- Altura da barra de tração do trator
- Tamanho do pneu da enfardadora
- Posição do engate da enfardadora

### Ajuste da Altura de Trabalho do Coletor (Pivô)

**IMPORTANTE:** As rodas-guia devem estar posicionadas de forma que o coletor esteja o mais alto possível, enquanto os dentes do coletor ainda limpem o talhão adequadamente. Operar com os dentes do recolhedor tocando o solo pode causar danos ao coletor.

1. Estacione a enfardadora em superfície nivelada. A altura do engate da enfardadora precisa corresponder à altura da barra de tração do trator usado no enfardamento.
2. Conecte as mangueiras hidráulicas à válvula de controle remoto do trator.
3. Levante completamente o coletor com a alavanca da válvula de controle remoto.



E82728—UN—21APR17

A—Pino Elástico  
B—Suporte  
C—Roda-guia

4. Remova o pino elástico (A).
5. Mova o suporte (B) para elevar ou abaixar a roda-guia (C) na posição desejada.
6. Reinstale o pino elástico (A).
7. Repita as etapas 4–6 no lado oposto da enfardadora.
8. Abaixe o coletor e verifique se as pontas dos elementos de dentes (A) estão aproximadamente 20–30 mm (0.78–1.18 in) acima do solo.

**NOTA:** A dimensão de 20–30 mm (0.78–1.18 in) é apenas uma recomendação, uma vez que o valor correto depende das condições do solo e da cultura.

## Ajuste da Altura de Trabalho do Coletor (Fixa)

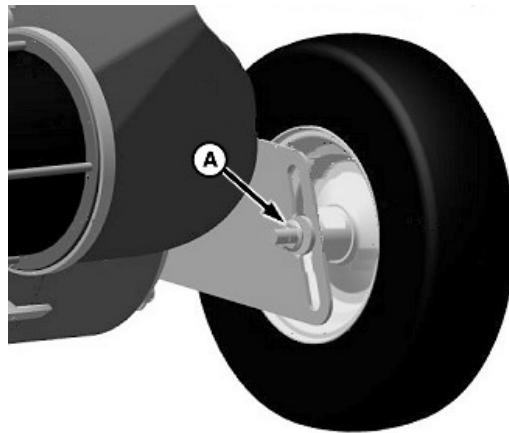
**IMPORTANTE:** As rodas-guia devem estar posicionadas de forma que o coletor esteja tão alto quanto possível, enquanto os elementos de dentes do coletor ainda estão limpos. Operar com os elementos de dentes do coletor em contato com o solo pode causar danos ao coletor.

1. Estacione a enfardadora em superfície nivelada. A altura do engate da enfardadora precisa corresponder à altura da barra de tração do trator usado no enfardamento.

Conecte as mangueiras hidráulicas à válvula de controle remoto do trator.

2. Levante completamente o coletor com a alavanca da válvula de controle remoto.

**IMPORTANTE:** A distância entre a roda-guia e o solo deve sempre ser igual ou menor que a distância entre os elementos de dentes do coletor e o solo. Caso contrário, as rodas-guia não protegem o coletor. Ajuste o coletor até que os dentes do coletor tenham uma distância mínima até o solo de 25 mm (1 in) de solo.



A—Contraporca

E84684—UN—13OCT17

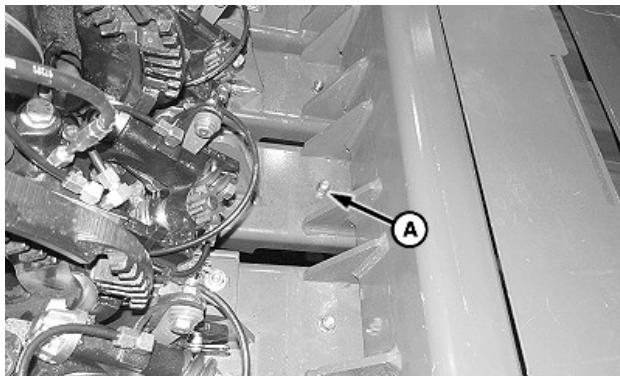
3. Solte a contraporca (A) e abaixe a roda até que ela encoste no solo. Aperte a contraporca (A). Repita no lado oposto.

*NOTA: O ajuste final depende das condições do campo.*

GW44282,00007DE-54-20NOV17

## Remoção e instalação dos Pinos de Retenção de Feno Estacionários

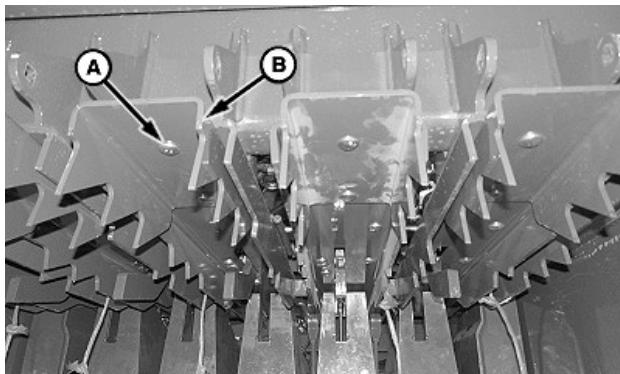
**IMPORTANTE:** Para evitar qualquer acúmulo na câmara de fardo e danos ao fardo e à corda, remova o pino de retenção de feno estacionário ao enfardar silagem, talos de milho e palha seca.



E82696—UN—18APR17

A—Parafuso Francês

1. Remova a porca, a arruela e o parafuso francês dianteiros (A) da plataforma da atadura.



E82697—UN—18APR17

Vista do interior da Câmara de Fardo

A—Parafuso Francês (2 usados em cada canal)  
B—Pino de Retenção de Feno Estacionário

2. De dentro da câmara de fardo, remova a porca traseira, a arruela, o parafuso francês (A) e o pino de retenção de feno estacionário (B).
3. Instale na ordem inversa da remoção.

GW44282,00007DB-54-16NOV17

## Remoção e Instalação das Navalhas do Pré-cortador (Somente os Pré-cortadores L331 e L341)



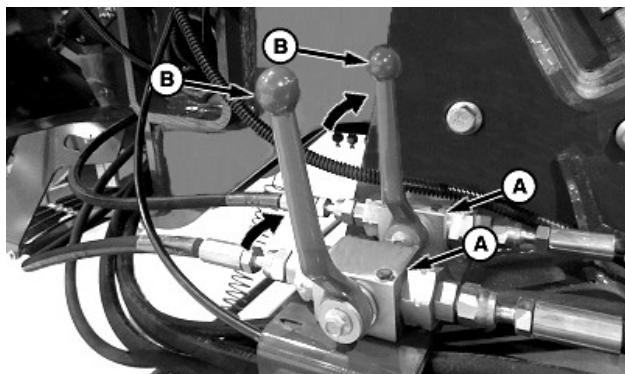
E77215—UN—30SEP14

**CUIDADO:** As navalhas podem estar afiadas.

Evite acidentes pessoais usando luvas adequadas ao manusear as navalhas.

**IMPORTANTE:** Consulte a seção Operação do Aplicativo da Enfardadora para operar o monitor de controle.

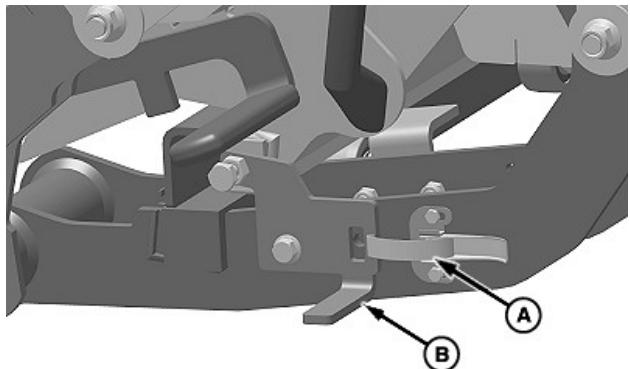
1. Abaixe as navalhas (Consulte Operação das Navalhas do Pré-cortador na seção Operação da Enfardadora).
2. Abaixe o piso de descarga (Consulte Operação do Piso de Descarga em Operação das Navalhas do Pré-Cortador).
3. Desligue o motor do trator e remova a chave.
4. Acione o freio do volante.



E85657—UN—20NOV17

A—Válvulas Esferas  
B—Alavancas

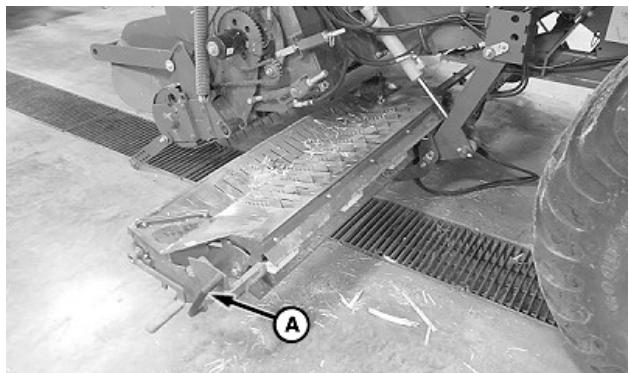
5. Trave as válvulas esferas (A) girando as alavancas (B) no sentido horário.



E81780—UN—09JAN17

A—Braçadeira de Mola  
B—Placa Batente

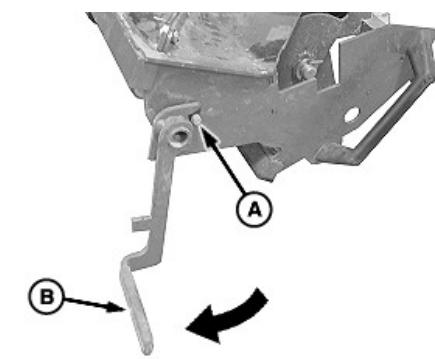
6. Desengate a braçadeira articulada (A) e gire a placa de batente (B) para baixo.



E82698—UN—19APR17

A—Alavanca

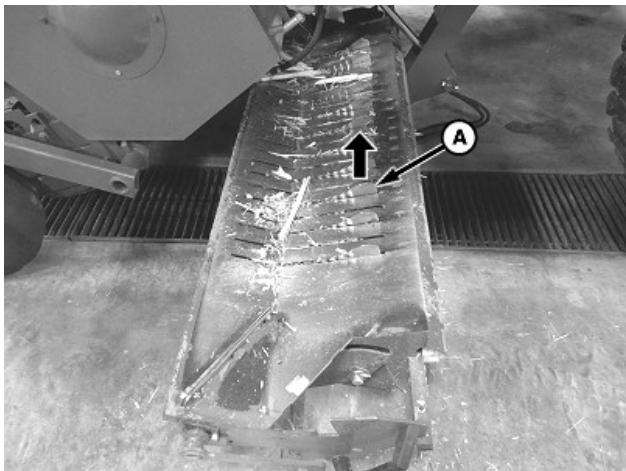
7. Puxe a gaveta de navalhas completamente para fora do lado esquerdo da máquina usando a alavanca (A).



E81782—UN—09JAN17

A—Pino  
B—Alavanca da Haste de Retenção da Navalha

8. Empurre a alavanca da haste de retenção da navalha (B) totalmente para baixo até que o entalhe na placa esteja contra o pino (A) como mostrado.



**A—Navalha**

9. Remova as navalhas (A) girando a parte traseira da navalha como mostrado, e deslize a navalha afastando-a da haste de retenção da navalha.
10. Instale na ordem inversa da remoção.

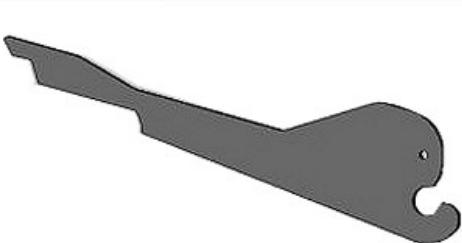
GW44282,0000787-54-21NOV17

### **Placas de Fechamento das Fendas das Navalhas**



*Navalha do Pré-cortador*

E84637—UN—27SEP17



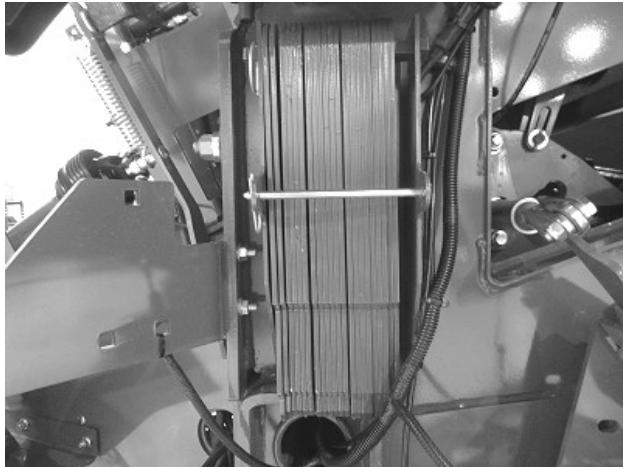
*Placa de Preenchimentos das Fendas das Navalhas*

E84924—UN—10OCT17

Se o pré-cortador estiver sendo usado por períodos prolongados, instale as placas de fechamento.

As placas de fechamento ajudam a manter as fendas das navalhas livres de cultura acumulada e presa, o que pode reduzir a capacidade quando não estiver usando o pré-cortador.

Instale as placas de fechamento da mesma forma como as navalhas do pré-cortador. Consulte (Remoção e Instalação das Navalhas do Pré-cortador na seção Preparação da Enfardadora).



E84638—UN—27SEP17  
*Armazenamento da Placa de Fechamento da Fenda da Navalha*

As placas de fechamento podem ser instaladas junto com as navalhas de corte. Para evitar acúmulo de cultura, é usado o pré-cortador em uma configuração para cortes de comprimento mais longo. As placas de fechamento podem ser usadas com o mecanismo da navalha ativado ou desativado.

GW44282,0000804-54-29NOV17

### **Selecionar o Cordel**

1. Utilize somente fios de alta qualidade projetados para uso em enfardadoras prismáticas grandes. Fios de baixa qualidade ou de tipo impróprio podem causar problemas excessivos na atadora e falhas no fio.
2. Se for necessária uma resistência do nó do fio diferente, troque todos os carretéis de fio na atadora ao mesmo tempo. Monitore cuidadosamente o desempenho da atadora nos primeiros vários fardos e faça pequenos ajustes nas atadoras como necessário.

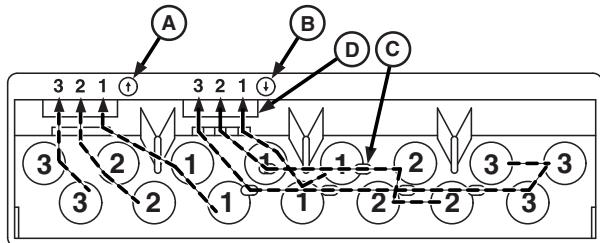
PP98408,00007A7-54-03MAR15



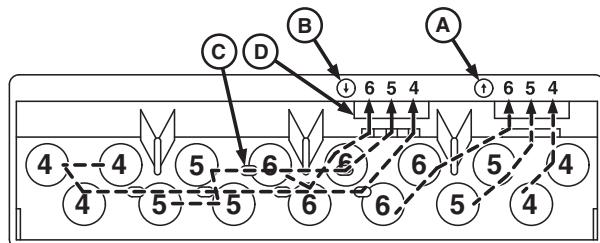
## Instalação da Corda (L331 e L341)

**CUIDADO:** Evite possíveis acidentes pessoais ou morte. Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadora. Use a ferramenta de elevação da atadora ao levantar o conjunto da atadora. (Consulte Inspeção do Conjunto da Atadora na seção Manutenção neste manual.)

Para fazer a passagem da bobina de cordas, consulte o adesivo de passagem da caixa de cordas no interior do painel da caixa de cordas.



E90102—UN—02OCT18  
Mostrado o Lado Esquerdo da L341



E90103—UN—02OCT18  
Mostrado o Lado Direito da L341

A—Seta para Cima

B—Seta para Baixo

C—Guia de Corda

D—Placa Tensora

1—Bobina de Corda para a Agulha 1

2—Bobina de Corda para a Agulha 2

3—Bobina de Corda para a Agulha 3

4—Bobina de Corda para a Agulha 4

5—Bobina de Corda para a Agulha 5

6—Bobina de Corda para a Agulha 6

A enfardadora mantém até 15 bobinas de cordas em cada lado da máquina. Até três bobinas de cordas são unidas para fornecer cordas para uma única atadora.

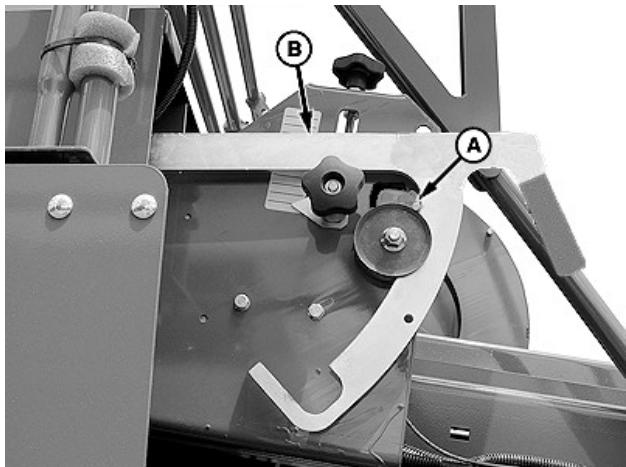
A seta para cima (A) indica que a corda está sendo alimentada para o tensor superior. A seta para baixo (B) indica que a corda está sendo alimentada para o tensor inferior.

- Com 1 bobina de 9 kg (19.8 lb) (130 a 150 m/kg [193 a 223 ft/lb]), para fardos de 2,5 m (8 ft 2 in) de comprimento; aproximadamente 200 fardos.

a 223 ft/lb]), para fardos de 2,5 m (8 ft 2 in) de comprimento; aproximadamente 200 fardos.

- Com 6 bobinas de 9 kg (19.8 lb) (130 a 150 m/kg [193 a 223 ft/lb]), para fardos de 2,5 m (8 ft 2 in) de comprimento; aproximadamente 1200 fardos.

**NOTA:** O procedimento de carregamento da corda é o mesmo em AMBOS os lados da máquina.



E77714—UN—03DEC14  
Posição Travada

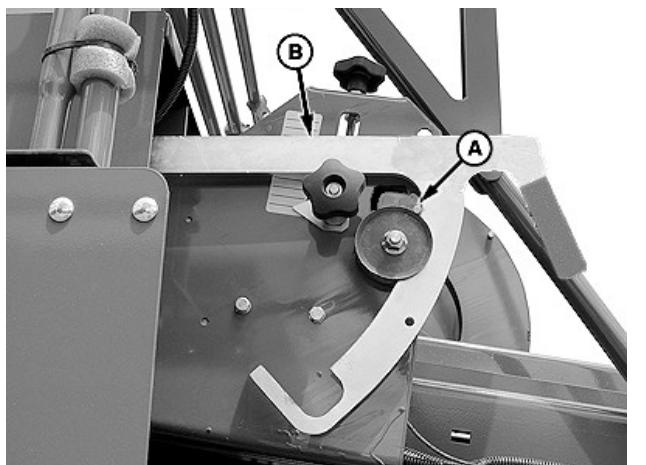
A—Alavanca de Travamento

B—Mecanismo de Acionamento

Para trabalhar com segurança nas atadoras, use a alavanca de travamento (A) para TRAVAR ou DESTRAVAR o mecanismo de acionamento (B) no acionamento da agulha.

**NOTA:** Mostrado o procedimento para a L341. O procedimento para a L331 é similar. A alavanca de travamento está no mecanismo de acionamento.

1. Desengate a TDP do trator.
2. Desligue o motor do trator.
3. Remova a chave de partida.
4. Acione o freio do volante.



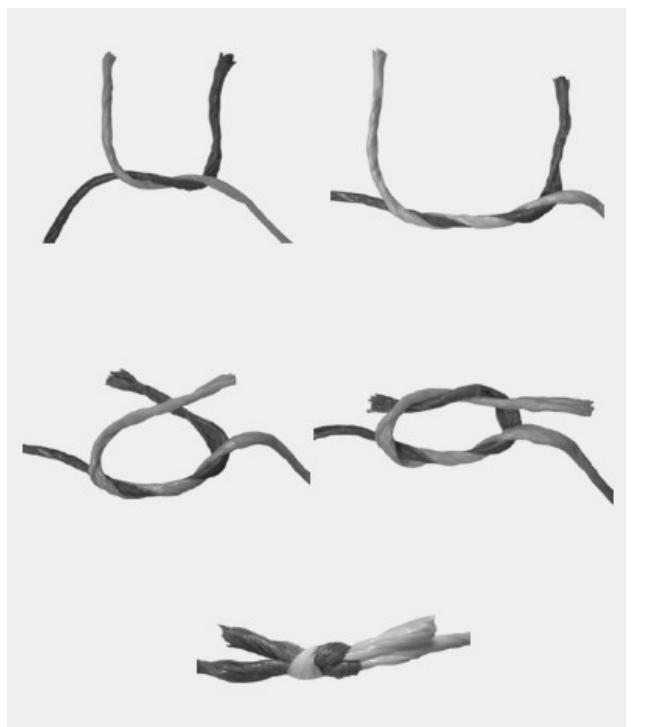
Posição Travada

E77714—UN—03DEC14

**A**—Alavanca de travamento  
**B**—Mecanismo de Açãoamento

5. Coloque a alavanca de travamento (A) do mecanismo de açãoamento (B) no açãoamento da agulha na posição de PARADA.
6. Abra a porta da caixa de cordas e coloque uma bobina de cordas em cada seção da caixa de cordas com as extremidades da corda soltas expostas, voltadas para cima.

**IMPORTANTE:** O nó da corda deve ser suficientemente pequeno para passar pelas guias.



Corda Plástica (Nó de Cirurgião)

E73199—UN—26FEB14

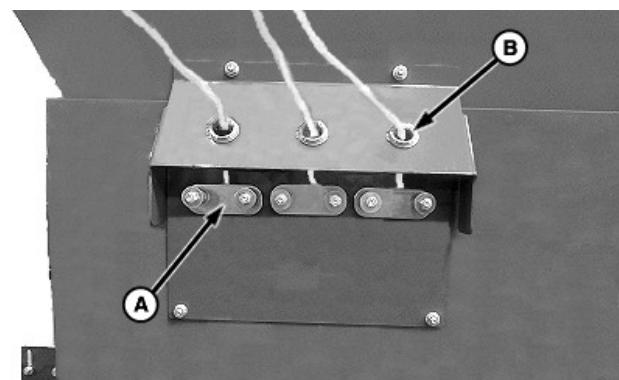
7. Amarre a corda central da bobina na corda da bobina seguinte, como mostrado no diagrama com a linha escura.
8. Corte as extremidades soltas da corda o mais rente ao nó possível.
9. Insira e puxe a corda através das guias de corda (C) e, em seguida, através das placas tensoras (D).



**A**—Alavanca

10. Para acessar a caixa de cordas, abra a blindagem esquerda e direita.
11. Destrave a caixa de cordas puxando a alavanca (A) para baixo. Puxe a caixa de cordas aberta para direcionar a corda.

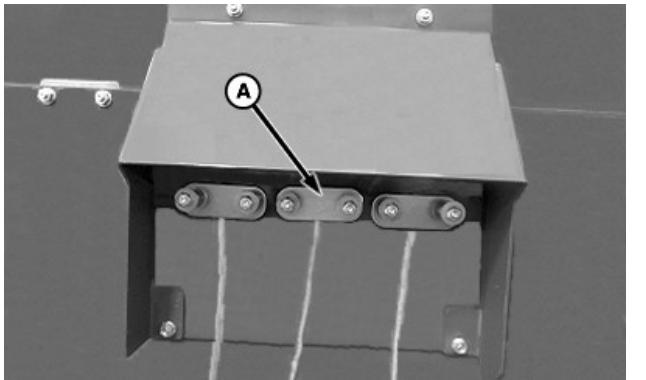
**IMPORTANTE:** Ajuste as molas de tensão em 2–4 lb de tração no sentido do deslocamento da corda.



**A**—Placa Tensora (conforme necessário)  
**B**—Guia de Corda (conforme necessário)

12. Passe a corda indo para o tensor superior passando pelo lado superior das placas tensoras (A) e para cima pelas guias da corda (B).
  - A corda deve raspar nos olhais entre o tensor da caixa de cordas e o tensor. A corda não deve flutuar no olhal.
  - Quando não há tensão suficiente da corda, a corda desliza para fora das rodas tensoras superior e inferior.
  - Os tensores da corda superior das atadoras 1 e 2

devem ser ajustados ligeiramente mais soltos que os das 3 e 4.



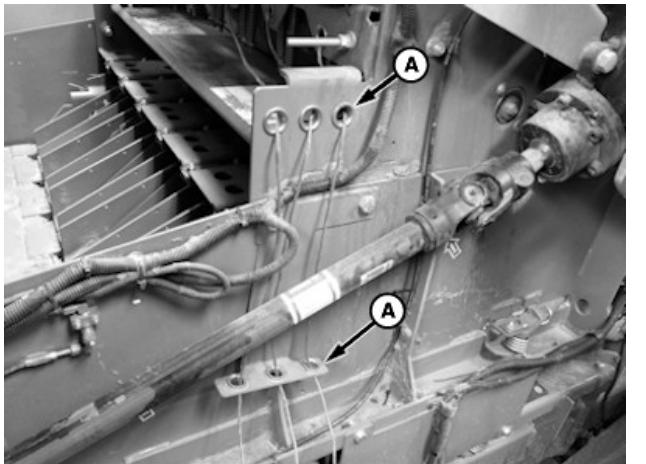
E84928—UN—09OCT17

**A—Placa Tensora (conforme necessário)**

13. Passe a corda indo para os tensores inferiores através do lado inferior das placas tensoras (A).

#### Passagem da Corda no Tensor Superior:

*NOTA: O procedimento de direcionamento da corda é o mesmo em AMBOS os lados da máquina.*



E73285—UN—25NOV14

**A—Guia de Corda (conforme necessário)**

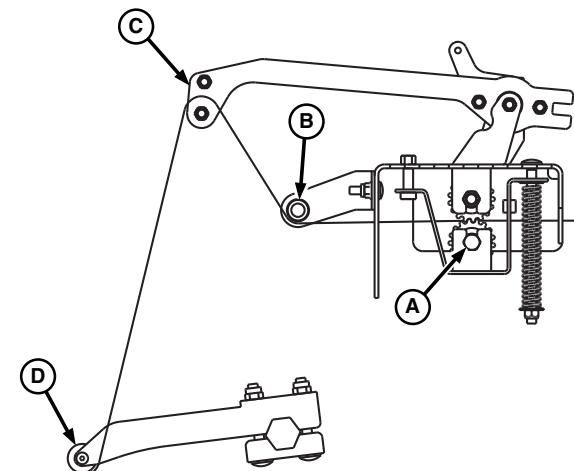
1. Passe a corda indo para os tensores superiores através das guias de corda (A).



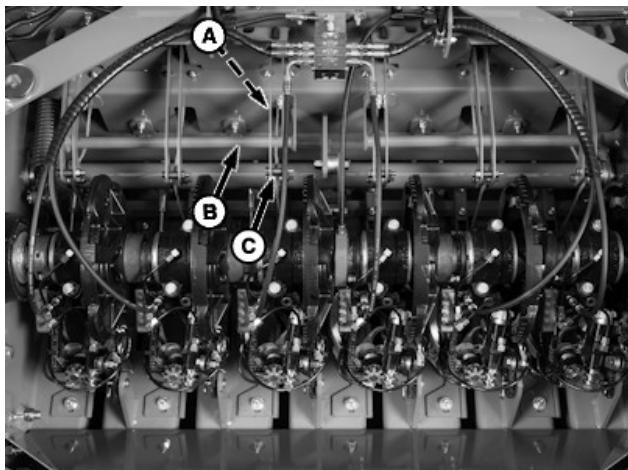
E75700—UN—25NOV14

**A—Guia de Corda (conforme necessário)**

2. Passe a corda pelas guias de corda (A).



E73265—UN—04MAR14



E75701—UN—08MAY14

**A—Tensor de Engrenagem**

**B—Batente do Braço de Folga**

**C—Braço de Folga Superior**

**D—Braço de Colocação da Corda**

3. Conduza a corda através do tensionador de

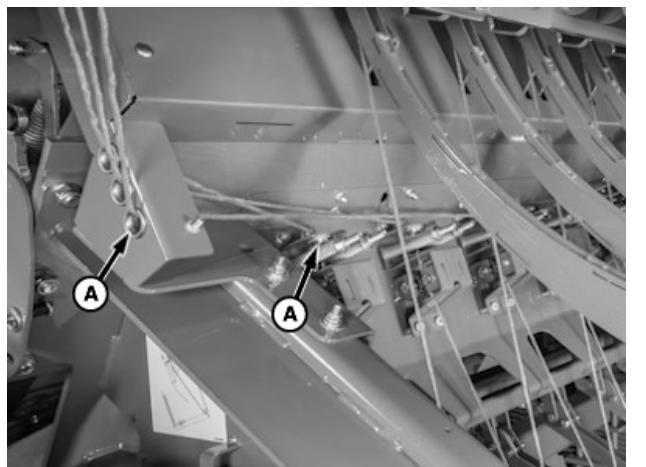
engrenagem (A), ao redor do batente do braço de folga (B), ao redor do braço de folga superior (C) e ao redor do braço de colocação da corda (D).

**Para ajustar inicialmente:**

- a. Puxe a corda para fora do tensor da engrenagem, sob a barra de batente do braço de folga, através do braço de folga superior e através do braço de colocação da corda e para dentro da câmara de fardo. Quando a corda é puxada para baixo através do braço de folga superior (C), o braço de folga se assenta no batente do braço de folga (B) antes que a corda comece a se mover através do tensor da engrenagem (A).
- b. A tensão recomendada de tensão da corda é de 10–16 lb de força.
4. Repita o procedimento para os tensores superiores no lado oposto.

**Passagem da Corda para o Tensor Inferior:**

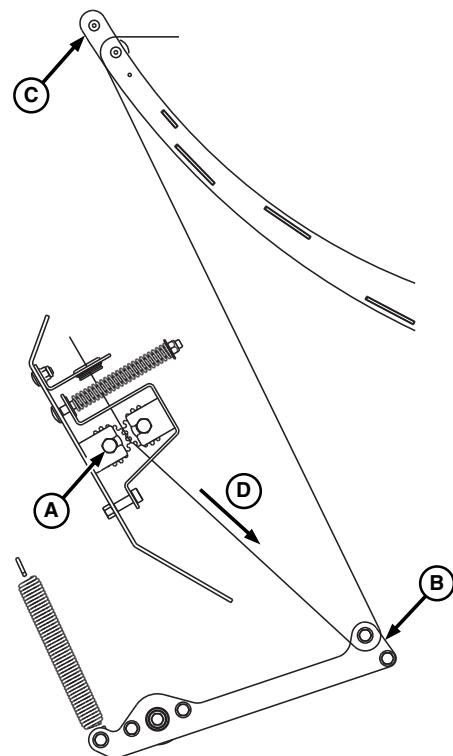
*NOTA: O procedimento de passagem da corda é o mesmo em AMBOS os lados da máquina.*



E75694—UN—08MAY14

**A—Guia de Corda (conforme necessário)**

1. Para direcionar a corda, remova a tampa do tensor inferior.
2. Passe a corda conduzindo para o tensor inferior através das guias de corda (A).



E73264—UN—30SEP14



E75695—UN—08MAY14

**A—Tensor de Engrenagem  
B—Bolso de Folga Inferior  
C—Rolete da Agulha (conforme necessário)  
D—Seta**

3. Passe a corda através do tensor de engrenagem (A),

ao redor do braço de folga inferior (B), entre o rolete da agulha (C) e dentro da câmara de fardo.

4. Repita o procedimento para os tensores inferiores restantes.

5. Amarre as cordas superiores e inferiores. Corte as extremidades soltas da corda o mais rente ao nó possível.

**Para ajustar inicialmente:**

- Quando a corda for puxada para cima através do braço de folga (B), o braço de folga chega ao fundo da estrutura do tensor antes que a corda comece a se mover através do tensor da engrenagem (A).
- A tensão recomendada da corda é de 20-24 lb de força. Meça com um dinamômetro de mola na direção mostrada pela seta (D).



E75696—UN—08MAY14

6. Feche as caixas de cordas em ambos os lados da máquina.

**IMPORTANTE:** Se a folga não for removida quando as caixas de corda estiverem fechadas, a corda pode deslizar para fora do tensor da corda da engrenagem.

7. Para eliminar a folga, empurre levemente a corda para dentro das bobinas. Puxe a corda para trás através do tensor da caixa de cordas.

8. Feche as portas esquerda e direita.

9. Verifique se o mecanismo de acionamento esteja desbloqueado antes de operar a máquina.

SF04007,0001270-54-03OCT18

## Verificação da Pressão dos Pneus



E75697—UN—08MAY14

A pressão dos pneus depende do tamanho dos pneus. Consulte a tabela para verificar a pressão dos pneus adequada:

| Tamanho do Pneu | Pressão                          |
|-----------------|----------------------------------|
| 500/55–20       | 200 kPa<br>(2 bar)<br>(29 psi)   |
| 550/45–22.5     | 160 kPa<br>(1,6 bar)<br>(23 psi) |
| 600/50–22.5     | 300 kPa<br>(3 bar)<br>(43 psi)   |
| 710/40R22,5     | 280 kPa<br>(2,8 bar)<br>(41 psi) |

KW18595,0000228-54-01NOV17

## Verificação do Torque da Porca de Roda



E75698—UN—08MAY14

**A—Porca da Roda**

**IMPORTANTE: Verifique o torque da porca da roda  
depois das 10 primeiras horas de uso.**

Sempre que uma roda tiver sido removida ou instalada,  
verifique o torque após 10 horas de funcionamento.  
Aperte as porcas da roda (A) de acordo com a  
especificação.

**Especificação**

(8) Porcas de Roda

M18—Torque. .... 270 N·m  
(200 lb.-ft.)

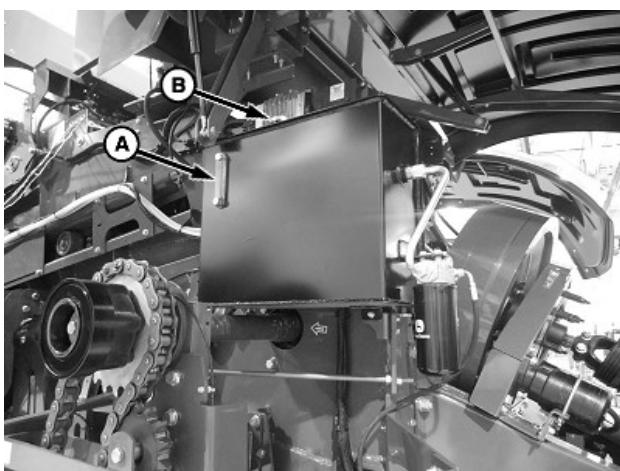
(10) Porcas de Roda

M22—Torque. .... 450 N·m  
(332 lb.-ft.)

PP98408,00007AC-54-11NOV14

---

**Verificação do Nível de Óleo do Sistema  
Hidráulico**



E84237—UN—29AUG17

**A**—Visor de Óleo

**B**—Tampa de enchimento

Verifique o nível do óleo hidráulico no visor de óleo (A) com a pressão do óleo hidráulico a 0 kPa (0 bar) (0 psi) e os cilindros da câmara de fardo retráridos.

O nível do óleo hidráulico está correto quando a parte superior do óleo está na parte superior do visor (A).

Para adicionar óleo hidráulico, remova a tampa de enchimento (B). Adicione óleo hidráulico conforme necessário com o óleo hidráulico especificado (consulte a seção Lubrificantes e Capacidades).

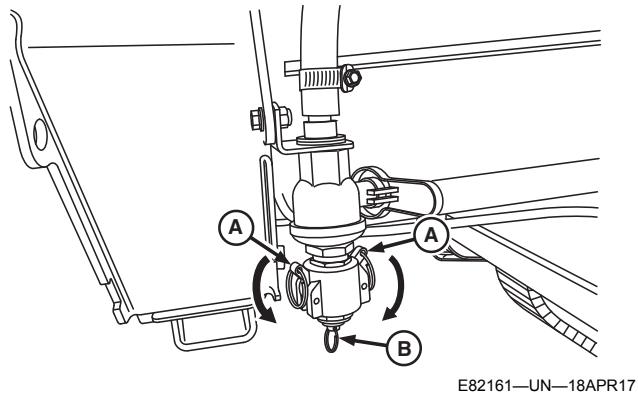
GW44282,0000788-54-29AUG17

---

# Preparação do Aplicador (Se Equipado)

## Enchimento do Tanque

Leia a etiqueta do produto que você escolher para encher o tanque, depois determine as medidas de proteção corretas necessárias para manusear o produto.



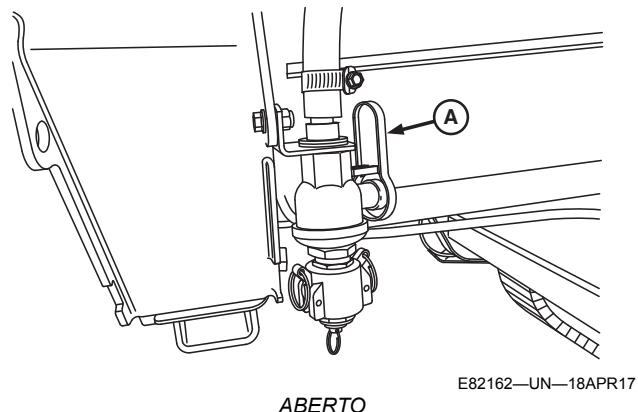
A—Trava do Acoplador (2 usadas)

B—Bujão do Acoplador

1. Acione o freio de estacionamento do trator ou coloque a transmissão em ESTACIONAMENTO.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

*NOTA: A linha de dreno/enchimento e o acoplador está do lado direito da enfardadora.*

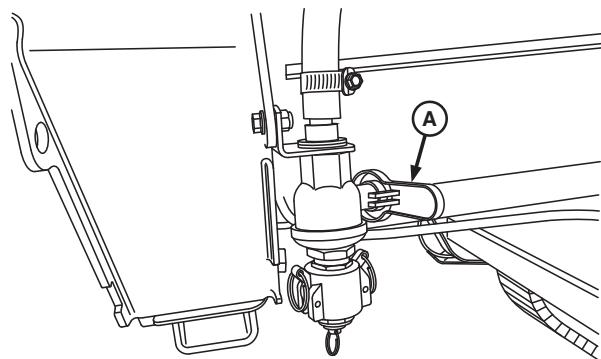
3. Abra as travas do acoplador (A) e remova o bujão do acoplador (B).
4. Insira o acoplador macho a partir da mangueira de enchimento na bomba de transferência para dentro do acoplador fêmea e feche as travas do acoplador (A).



A—Alavanca da Válvula

5. Gire a alavanca da válvula (A) para que fique na posição vertical ABERTA.
6. Interruptor da bomba de transferência LIGADO.

*NOTA: Monitore o nível no tanque visualmente e desligue a bomba antes de superabastecer.*



FECHADO

A—Alavanca da Válvula

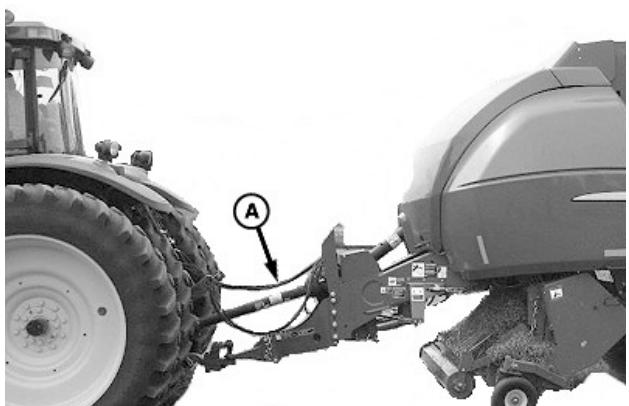
7. Após a bomba de transferência ser desligada, gire a alavanca da válvula (A) para que fique na posição horizontal FECHADA.
8. Desconecte o acoplador da bomba de transferência, reinstale o bujão do acoplador e feche as travas do acoplador.

OOU06064.0001F2C-54-13NOV17

## Conekte o Chicote

1. Acione o freio de estacionamento do trator ou coloque a transmissão em ESTACIONAMENTO.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

*NOTA: Certifique-se de que haja folga suficiente no chicote para acomodar curvas fechadas.*

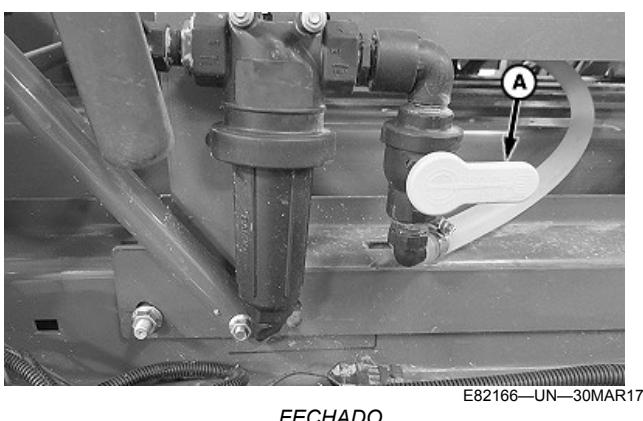
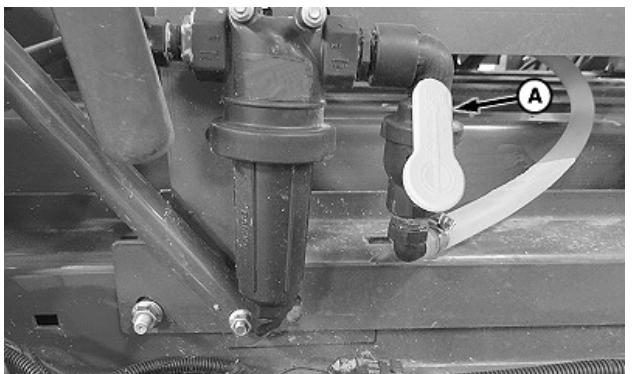


A—Chicote

3. Conekte o chicote de alimentação/comunicação (A).

OOU06064.0001F2D-54-21NOV17

## Válvula Principal



**A**—Alavanca da Válvula

**NOTA:** Coloque a alavanca da válvula (A) na posição **FECHADA** sempre que o sistema não estiver em uso ou qualquer trabalho de manutenção estiver sendo realizado.

Gire a alavanca da válvula (A) para abrir ou fechar a válvula.

OUO6064,0001F2E-54-16OCT17

## Preparação do Monitor

### Ativação do Sistema de Conservante no Monitor



Tecla Programável Menu

E84529—UN—15SEP17

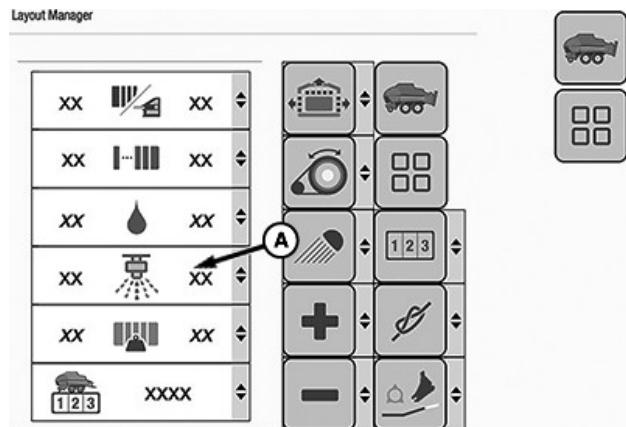
- Na tela de MENU, selecione a Tecla Programável Menu para visualizar a página do menu.



E84528—UN—15SEP17

Botão Menu do Gerenciador de Layout

- Na tela de Menu, selecione o Botão Menu do Gerenciador de Layout para visualizar a Página do Gerenciador de Layout.

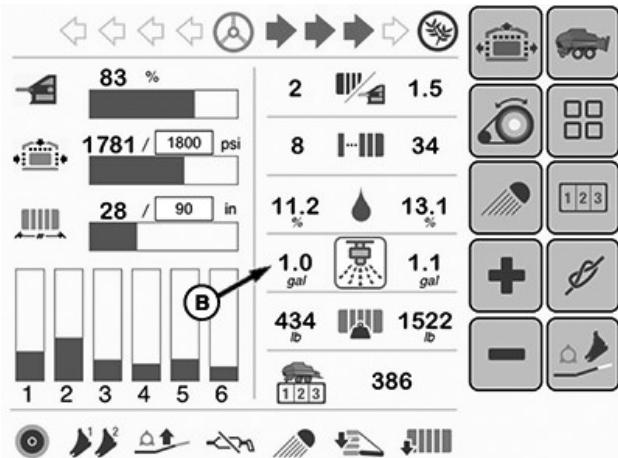


E84530—UN—18SEP17

Aba do Usuário do Sistema de Conservante

**A**—Aba do Usuário do Sistema de Conservante

- Selecione a Aba do Usuário do Sistema de Conservante (A) na lista suspensa.



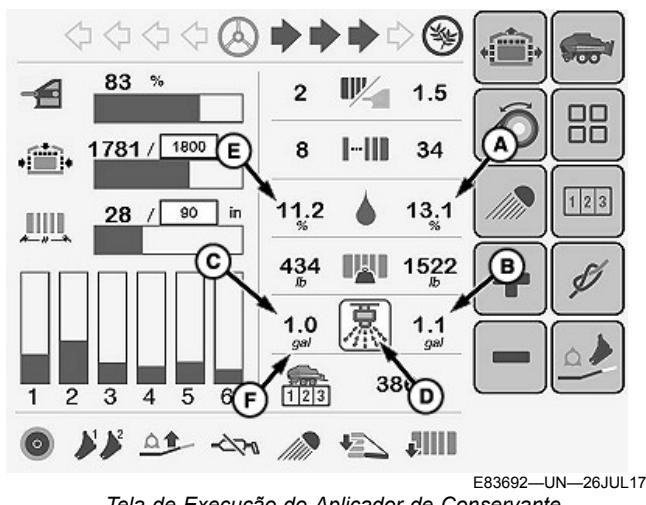
E84531—UN—18SEP17

Aba do Usuário de Conservante

**B**—Aba do Usuário de Conservante

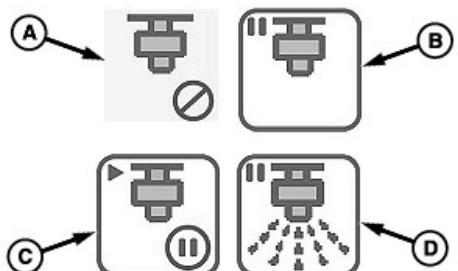
- Certifique-se de que a Aba do Usuário do Sistema de Conservante (B) seja exibido na página principal.

## Monitorar Detalhes da Tela de Execução da Enfardadora



Tela de Execução do Aplicador de Conservante

- A—Umidade Média Anterior do Fardo
- B—Taxa de Conservante Alvo
- C—Taxa Real do Conservante
- D—Ícone do Status do Aplicador e Botão Pausa
- E—Umidade Atual
- F—Unidade de Medida



E83693—UN—26JUL17  
Descrições do Ícone de Status

### Descrições do ícone de status:

A — Ícone do sistema de conservante indisponível, o sistema de conservante não está habilitado ou está indisponível.

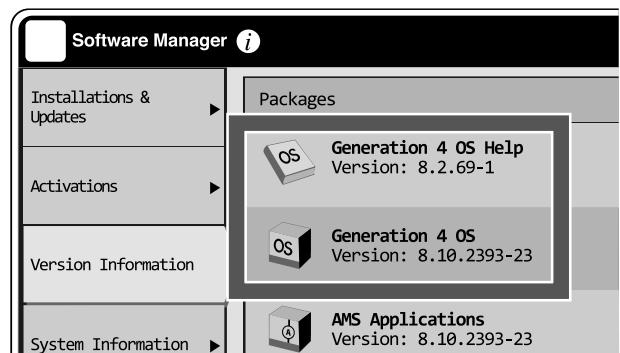
B — O sistema de conservante não está aplicando o ícone, o sistema está funcionando no modo automático sem nenhuma cultura detectada ou com a TDP desligada. Pressionando-se o botão, entra no modo de pausa manual.

C — Ícone do sistema de conservante pausado manualmente, o sistema está funcionando no modo de pausa manual. Pressionando-se o botão, sai do modo de pausa manual e retoma o modo automático.

D — O sistema de conservante está aplicando o ícone,

o sistema está funcionando no modo automático com a cultura detectada e o conservante sendo aplicado. Pressionando-se o botão, entra no modo de pausa manual.

## Acesso ISOBUS ao Display GreenStar™ de Quarta Geração e ao CommandARM™

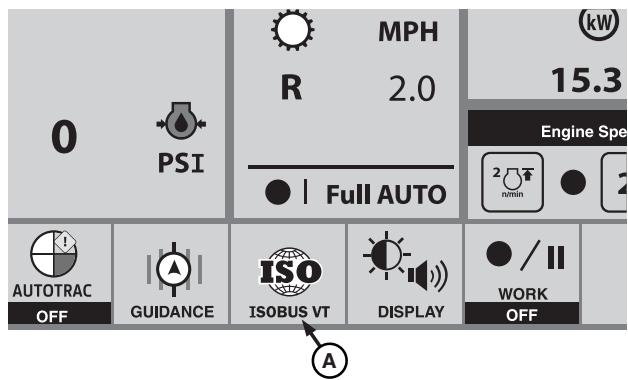


**NOTA:** O software do display versão 8.10.2393-23 ou posterior é necessário no display para assegurar a compatibilidade.

### 1. Verifique a versão do software:

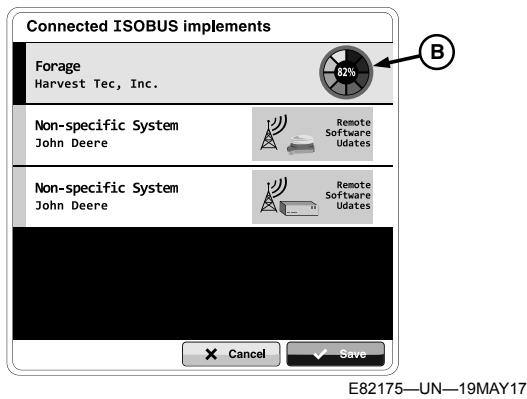
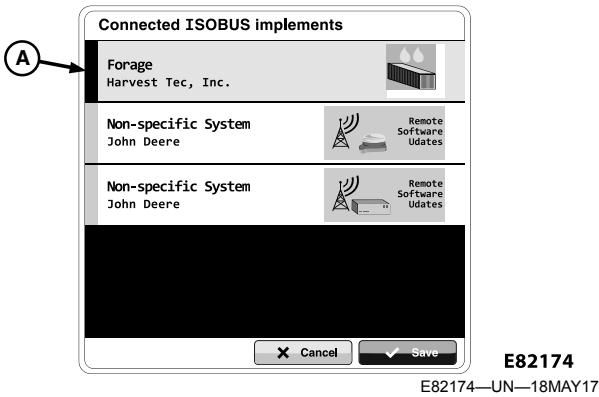
1. Selecione o botão Menu.
2. Botão Selecionar Sistema.
3. Selecionar Gerenciador de Software.
4. Selecione a aba Informações da Versão.

### 2. Verifique se a versão do software é 8.10.2393-23 ou superior e retorne à tela INICIAL do trator.



A—Botão ISOBUS VT

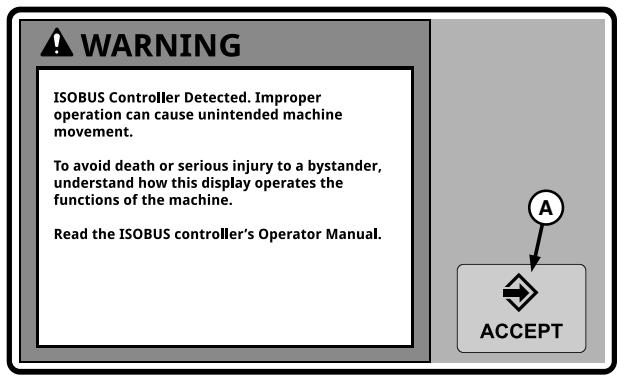
3. Na tela INICIAL do trator, selecione o botão ISOBUS VT (A) para visualizar a página de implementos ISOBUS conectada.



A—Forrageira  
B—Roda de Status

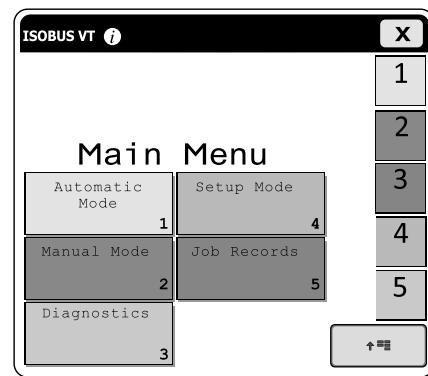
**NOTA:** Se o sistema do aplicador for energizado corretamente e estiver ativo no ISOBUS, um ícone identificado como Forragem (A) é exibido. Se os arquivos ainda estiverem carregando, você verá uma roda de status (B) à direita da tela com a porcentagem de conclusão realizada.

4. Selecione Forragem, depois selecione OK. Uma caixa de mensagem de advertência.

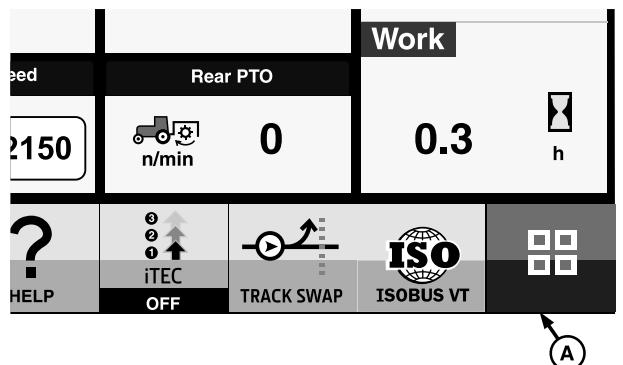


A—Botão Aceitar

5. Selecione o botão Aceitar (A) na caixa de mensagens de advertência.

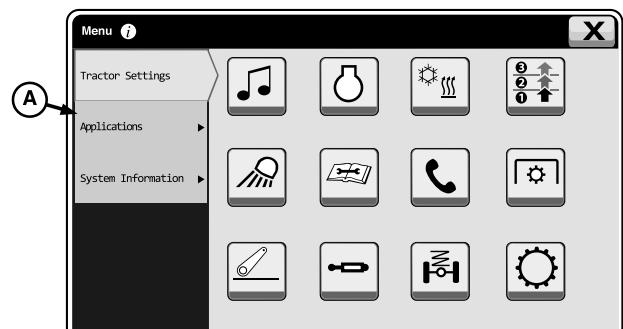


6. Para criar o menu principal do Sistema de Conservante, selecione o dispositivo Sistema de Conservante no menu ISOBUS.
7. Navegação alternativa para os aplicativos abertos:



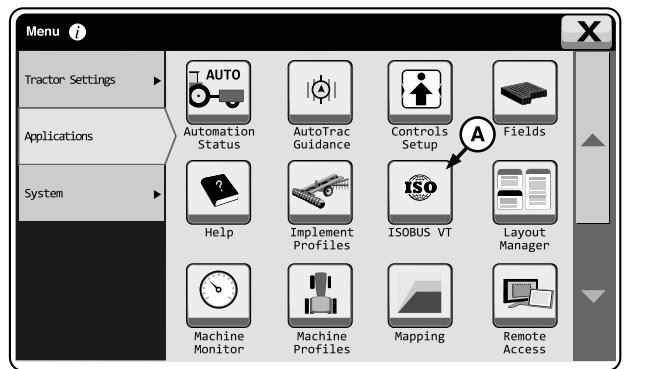
A—Botão Menu

1. Selecione o botão Menu.



A—Aba Aplicação

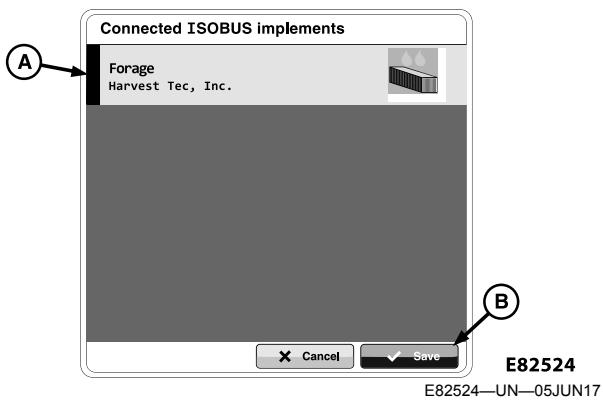
2. Selecione a aba Aplicativos (A).



E82523—UN—05JUN17

**A—Botão ISOBUS VT**

3. Selecione o botão ISOBUS VT (A).



E82524—UN—05JUN17

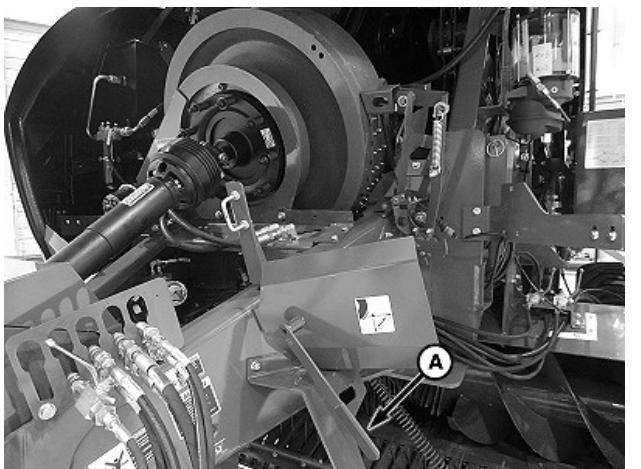
**A—Forrageira**  
**B—Botão OK**

4. Selecione Forrageira (A) e selecione o botão OK (B).

OUO6064,0001F2F-54-27NOV17

# Acoplamento e Desacoplamento

## Uso do Freio do Volante



E82731—UN—21APR17

A—Alavanca do freio

**! CUIDADO:** Para evitar ferimentos, acione o freio do volante ANTES de executar os procedimentos a seguir:

- Acoplamento e Desacoplamento da Enfardadora
- Lubrificação e Manutenção
- Manutenção

Para engatar o freio do volante, gire a alavanca (A) para baixo até a posição travada.

Para desengatar o freio do volante, gire a alavanca (A) para cima até a posição destravada como mostrado.

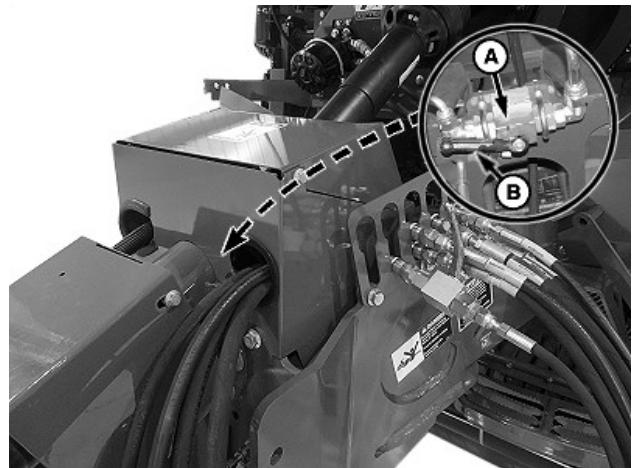
GW44282,00007DF-54-21APR17

Certifique-se de que a barra de tração do trator e o engate da enfardadora estejam corretamente ajustados (consulte a seção Ajuste da Barra de Tração do Trator na seção Preparação do Trator e Ajuste do Engate da Enfardadora na seção Preparação da Enfardadora).



E80229—UN—14OCT15

1. Dê ré no trator até o olhal do engate da enfardadora, alinhando a lança da enfardadora com a barra de tração.
2. Aplique o freio de estacionamento do trator ou coloque a transmissão em Estacionamento.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.



E85306—UN—30OCT17

A—Válvula  
B—Alavanca

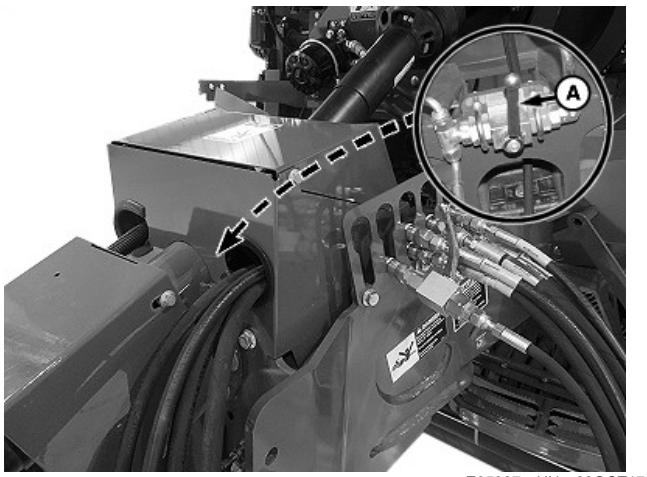
4. Conecte as mangueiras hidráulicas que vão para a válvula (A) à válvula de controle remoto do trator.
5. A alavanca da válvula (B) está na horizontal para operar o macaco.
6. Levante ou abaixe o macaco de segurança para acoplar a enfardadora.
7. Depois de acoplado, retraia totalmente o macaco de

## Acoplamento da Enfardadora ao Trator

**! CUIDADO:** A enfardadora deve ser engatada usando a barra de tração e o mecanismo de engate do trator (consulte o Manual do Operador do Trator). Em alguns países é obrigatório conectar uma corrente de segurança entre a enfardadora e a estrutura da barra de tração do trator. Sempre obedeça aos regulamentos das vias locais.

**IMPORTANT:** Use somente pino do engate com o tamanho recomendado para o tamanho da barra de tração que equipa o trator e a enfardadora. O uso de pinos superdimensionados ou subdimensionados resulta em danos ou resistência de engate inadequada.

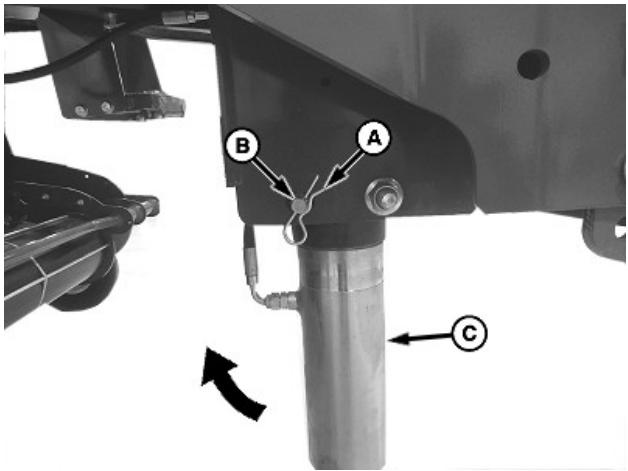
segurança movendo a alavanca da VCR para a posição de flutuação.



E85307—UN—30OCT17

A—Alavanca

8. Gire a alavanca da válvula (A) vertical para fechar o circuito do macaco.



E82735—UN—24APR17

A—Pino de Travamento Rápido  
B—Pino do Macaco de Segurança  
C—Macaco de Segurança

9. Remova o pino de travamento (A) do pino do macaco de segurança (B).
10. Remova o pino do macaco de segurança (B).
11. Dobre o macaco de segurança (C) completamente.
12. Para segurar o macaco na posição de armazenamento, reinstale o pino do macaco de segurança (B) de volta no mesmo furo.
13. Fixe o pino do macaco de segurança (B) com o pino de travamento (A).

GW44282,00007E0-54-27NOV17

## Acoplamento da Transmissão Telescópica

**IMPORTANTE:** Não use um martelo. Não conecte o eixo de acionamento telescópico com o uso de um martelo ou outras ferramentas equivalentes. Usar essas ferramentas, pode danificar gravemente o eixo de transmissão telescópica. Um eixo telescópico danificado pode causar danos à máquina e ao trator.

Se a transmissão telescópica for longa demais, ela pode danificar gravemente os rolamentos de acionamento do trator e da máquina.

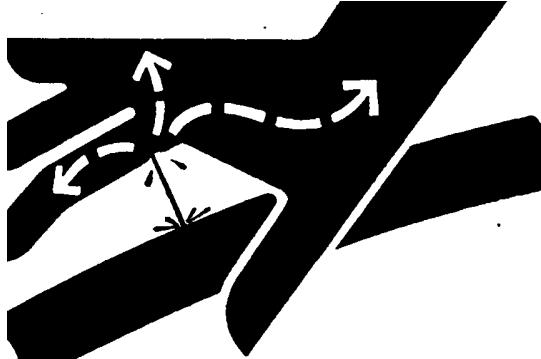
### Desligue o trator.

Os pontos a seguir devem ser verificados antes de instalar a transmissão telescópica:

- Antes de acoplar a transmissão, verifique a dimensão entre o pino da barra de tração e o eixo da TDP (Consulte a seção Preparação do Trator).
- Verifique se o eixo da TDP do trator está limpo e lubrificado.
- Acople a transmissão telescópica no lado do trator e no lado da máquina.
- Certifique-se de que o anel deslizante do eixo prende na fenda da TDP.
- Certifique-se de que a proteção da TDP está instalada e funcional.

PP98408,00007B2-54-30SEP14

## Acoplamento ao Sistema Hidráulico do Trator



X9811—UN—23AUG88

**! CUIDADO:** Fluidos que escapam sob alta pressão podem penetrar na pele e causar ferimentos graves. Evite este risco aliviando a pressão antes de desconectar uma linha hidráulica ou outras linhas. Aperte todas as conexões antes de aplicar pressão. Procure por vazamentos com um pedaço de cartão. Proteja as mãos e o corpo de fluidos sob alta pressão.

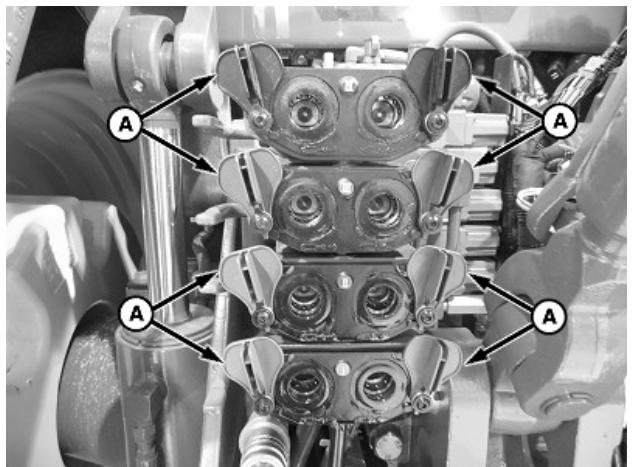
**Em caso de acidente, consulte um médico imediatamente. Qualquer fluido injetado na pele deve ser retirado cirurgicamente dentro de algumas horas ou pode resultar em gangrena. Médicos não familiarizados com este tipo de ferimento devem consultar uma fonte de referência adequada de conhecimentos médicos nessa área. Tais informações estão disponíveis no Deere & Company Medical Department em Moline, Illinois, EUA.**

**As mangueiras hidráulicas podem apresentar defeitos devido a danos físicos, dobras, envelhecimento e exposição. Verifique regularmente as mangueiras. Substitua as mangueiras danificadas.**

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

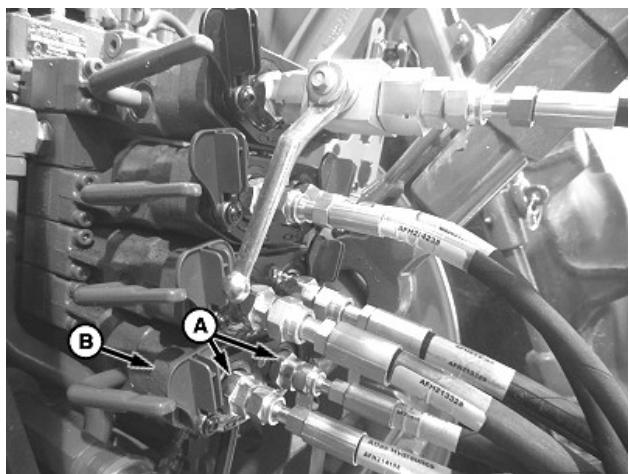
**Para operar as válvulas de controle remoto e suas alavancas VCR respectivas, consulte sempre o Manual do Operador do trator.**

**NOTA:** Os engates hidráulicos ISO são padronizados com a enfardadeira. Se eles não encaixarem no trator, entre em contato com seu concessionário John Deere.



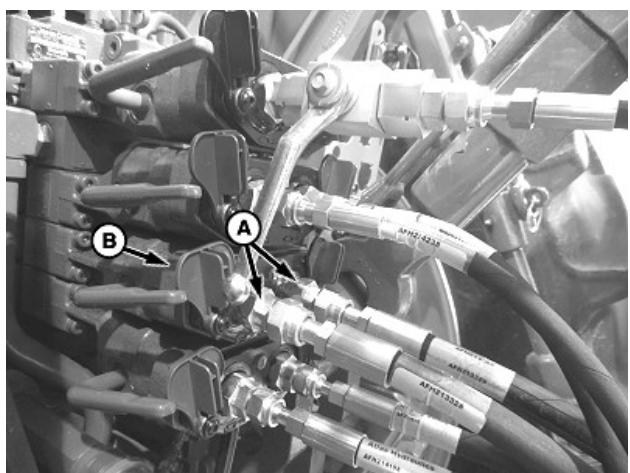
A—Tampas Contra Poeira

1. Abra as tampas contra poeira (A).



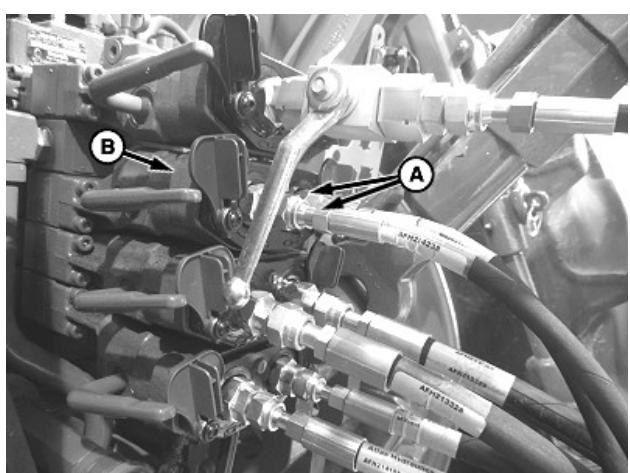
E82982—UN—25APR17  
A—Mangueira do Sistema de Alimentação (2 usadas)  
B—Receptáculo da VCR

2. Insira as mangueiras hidráulicas do sistema de alimentação da enfardadeira (A) no receptáculo da VCR (B)



E82983—UN—25APR17  
A—Mangueira Hidráulica do Pré-cortador (2 usadas)  
B—Receptáculo da VCR

3. Insira as mangueiras hidráulicas do pré-cortador (A) no receptáculo da VCR (B).

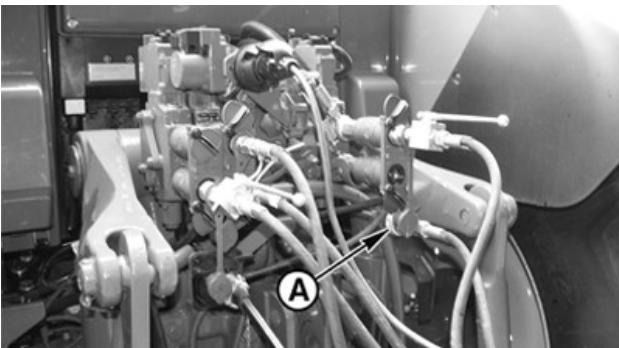


E82984—UN—25APR17

A—Mangueira Hidráulica do BalerAssist™ (2 usadas)  
 B—Receptáculo da VCR

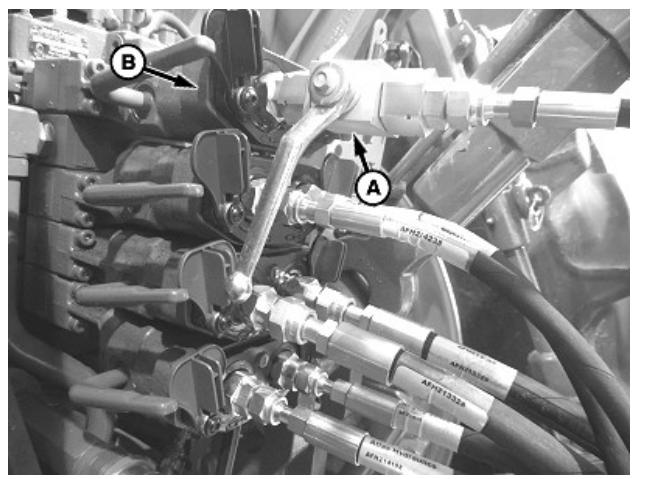
- Se equipado, insira as mangueiras hidráulicas do BalerAssist™ (A) no receptáculo da VCR (B).

**IMPORTANTE:** Mantenha a VCR do eixo na posição de flutuação durante a operação em campo. Opere a VCR na posição de extensão por diversos segundos para travar o pivô do eixo para transporte em estrada. Retorne a VCR à posição neutra para bloquear o óleo nos cilindros de direção. Consulte a seção de Transporte.



E73229—UN—26FEB14

A—Freios Hidráulicos



E82985—UN—25APR17

A—Mangueira Hidráulica do Eixo Comandado  
 B—Receptáculo da VCR

- Se equipado, insira a mangueira hidráulica do eixo comandado (A) no receptáculo da VCR (B).
- Empurre as mangueiras firmemente para dentro dos receptáculos do trator.

GW44282,00007E1-54-21NOV17

### Conexão ao Sistema de Freios do Trator (Se Equipada)



X9811—UN—23AUG88

**⚠ CUIDADO:** O vazamento de fluido sob alta pressão pode penetrar na pele e causar acidentes pessoais graves. Evite este risco aliviando a pressão antes de conectar ou desconectar linhas hidráulicas. Aperte todas as conexões antes de aplicar pressão. Procure por vazamentos com um pedaço de cartão. Proteja as mãos e o corpo dos fluidos de alta pressão.

Em caso de acidente, consulte um médico imediatamente. Qualquer fluido injetado na pele deve ser removido com cirurgia dentro de algumas horas, sob risco de gangrena. Os médicos não familiarizados com este tipo de acidente pessoal devem consultar uma fonte adequada de conhecimentos médicos nessa área. Tais informações estão disponíveis no Deere & Company Medical Department em Moline, Illinois, EUA.

**⚠ CUIDADO:** As mangueiras hidráulicas podem falhar devido a danos físicos, dobras, tempo de uso e exposição. Verifique regularmente as mangueiras. Substitua as mangueiras danificadas.

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

Consulte sempre o Manual do Operador do trator para operar as válvulas de controle seletivo e suas respectivas alavancas.

**NOTA:** Os engates hidráulicos ISO são um padrão com a enfardadeira. Se eles não forem adequados ao trator, entre em contato com o distribuidor John Deere.

### Em Enfardadoras com Opção de Freio Hidráulico:

Insira a mangueira do freio (A) na válvula do freio do reboque do trator.

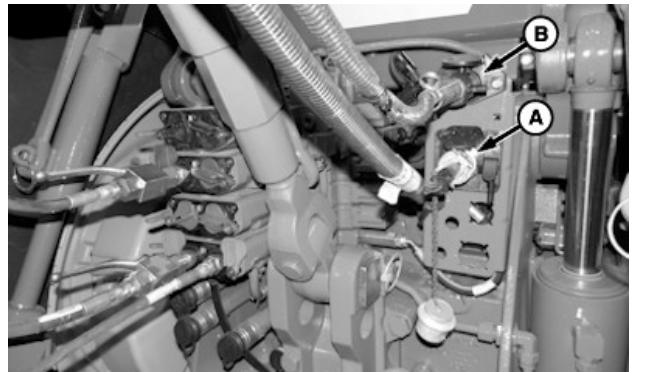
PP98408,00007B8-54-30SEP14

## Coneção ao Sistema Elétrico do Trator

**CUIDADO:** Verifique os cabos e as conexões. Antes de conectar, verifique se há danos nos cabos elétricos. Depois de conectar, verifique se as conexões dos cabos elétricos estão firmes. Plugues danificados ou conectados de forma incorreta podem causar movimentos imprevisíveis da máquina, que podem resultar em danos e acidentes pessoais graves.

**IMPORTANTE:** Conecte o plugue somente a um sistema de 12 V.

Verifique a passagem do cabo. Tome cuidado para que haja espaço livre suficiente para evitar que os cabos fiquem esticados, torcidos ou esmagados. Cabos esticados, torcidos ou esmagados podem levar a movimentos imprevisíveis da máquina, que podem causar danos e acidentes pessoais graves.



E73233—UN—30SEP14

A—Plugue de 9 Pinos  
B—Plugue de 7 Pinos

Conecte o plugue de 9 pinos ISO 11783 (A) do chicote elétrico da caixa de controle da enfardadeira ao conector da seção de separação do implemento ISOBUS do trator.

Se o seu trator não estiver equipado com o plugue de 9 pinos ISO 11783 consulte o distribuidor John Deere para saber qual é o equipamento adicional necessário para instalar plugue e sistema de comunicação que atendam à ISO 11783.

Conecte o plugue de 7 pinos ISO 1724 (B) do chicote elétrico da luz de estrada da enfardadeira ao soquete de sete terminais do trator.

PP98408,00007B5-54-30SEP14

## Remoção da Enfardadeira do Trator

**CUIDADO:** Para evitar ferimentos causados por movimento inesperado:

1. Estacione a máquina em uma superfície plana e nivelada.

2. Aplique o freio de estacionamento do trator ou coloque a transmissão em Estacionamento.

3. Acione o freio do volante da enfardadeira.

1. Estacione a enfardadeira em uma superfície nivelada ou calce as rodas da enfardadeira de modo que a máquina não role após desacoplar do trator.

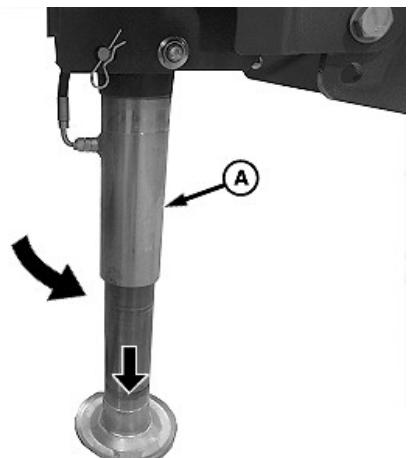
**CUIDADO:** Desligue o motor do trator antes de desacoplar o eixo de transmissão telescópico. O emaranhamento em uma transmissão giratória pode causar acidentes pessoais graves ou morte.

2. Desconecte os chicotes elétricos.



TS198—UN—23AUG88

3. Desconecte o trem de acionamento do eixo da TDP do trator.



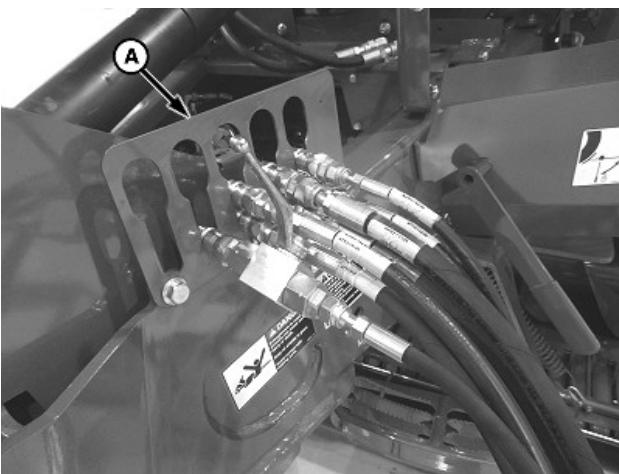
E84880—UN—05OCT17

A—Macaco de Segurança

4. Remova o macaco de segurança (A) de seu local de armazenamento e abaixe-o até o solo.
5. Desconecte a corrente de segurança do trator.

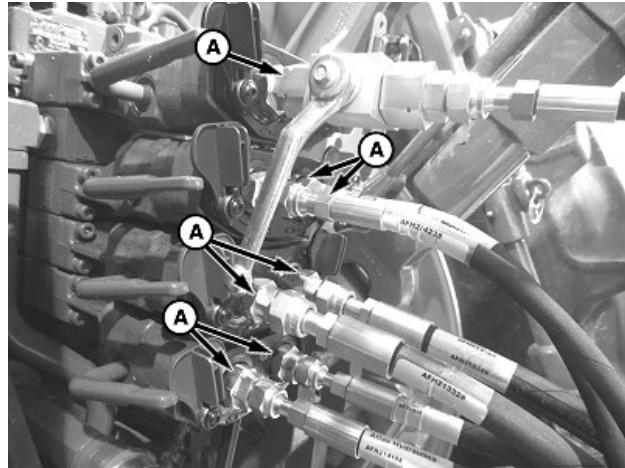


X9811—UN—23AUG88



E82989—UN—27APR17

**A—Suporte da Mangueira**



E82986—UN—27APR17

**A—Mangueiras Hidráulicas**

6. Desconecte a enfardadora da barra de tração do trator.

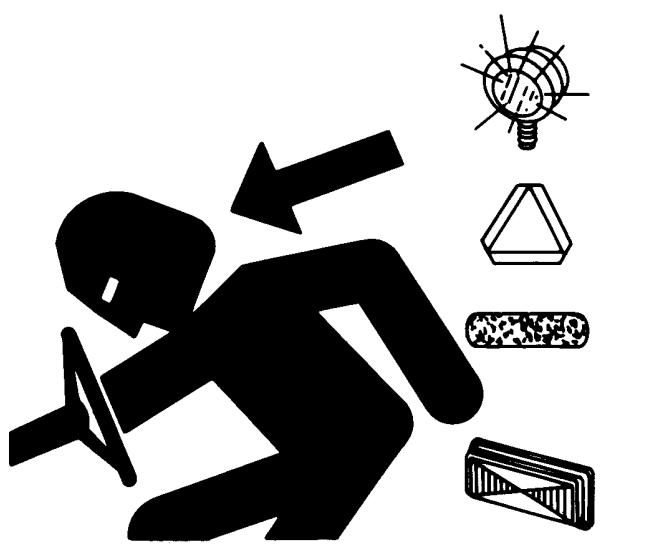
**CUIDADO:** Fluidos que escapam sob alta pressão podem penetrar na pele e causar ferimentos graves. Evite este risco aliviando a pressão antes de desconectar uma linha hidráulica ou outras linhas. Aperte todas as conexões antes de aplicar pressão. Procure por vazamentos com um pedaço de cartão. Proteja as mãos e o corpo de fluidos sob alta pressão.

Em caso de acidente, consulte um médico imediatamente. Qualquer fluido injetado na pele deve ser retirado cirurgicamente dentro de algumas horas ou pode resultar em gangrena. Médicos não familiarizados com este tipo de ferimento devem consultar uma fonte de referência adequada de conhecimentos médicos nessa área. Tais informações estão disponíveis no Deere & Company Medical Department em Moline, Illinois, EUA.

7. Desconecte as mangueiras hidráulicas (A) dos receptáculos do trator.

# Transporte

## Transporte com Segurança



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

Use faróis dianteiros, luzes de advertência e luzes indicadoras de direção durante o dia e a noite. Respeite a legislação local quanto a iluminação e sinalização. Mantenha a iluminação e a sinalização limpas, visíveis e em boas condições de trabalho. Troque ou conserte faróis e sinais danificados ou perdidos.

**! CUIDADO:** Uma corrente de segurança ajuda a controlar o equipamento rebocado caso ele se separe accidentalmente da barra de tração. Usando as peças adaptadoras apropriadas, acople a corrente ao suporte da barra de tração do trator ou a outro local de fixação especificado. Deixe a corrente frouxa apenas o suficiente para permitir fazer as curvas. Não use corrente de segurança para rebocar.

Antes de realizar transporte em estradas, leia as instruções de segurança a seguir.

- Ejeção do último fardo na câmara antes de transportar.
- Desengate a TDP do trator.
- Certifique-se de que as luzes de advertência, as luzes traseiras e os refletores estejam limpos e visíveis.
- Certifique-se de que todas as portas e tampas estão fechadas e travadas ou presas.
- Em curvas fechadas, preste muita atenção para que

a roda traseira do trator não encoste na barra de tração da enfardadora.

- É proibido transportar pessoas e objetos na máquina.
- Se equipado, trave o eixo tandem em linha reta.

PP98408,00007B9-54-21NOV17

## Uso de um Retrovisor Estendido

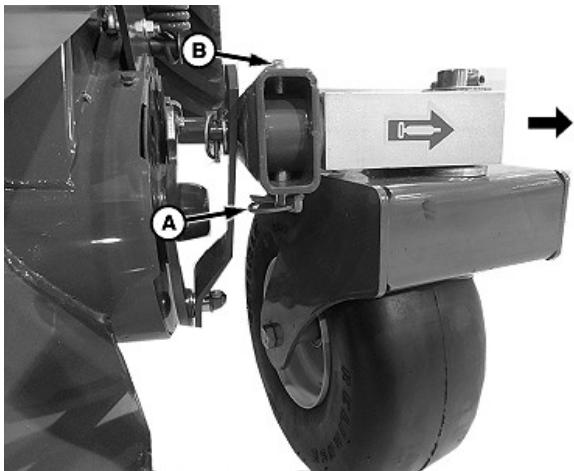
**! CUIDADO:** Ao rebocar a enfardadora em vias públicas, recomenda-se um espelho estendido para melhorar a visibilidade do tráfego atrás da enfardadora. Consulte o distribuidor John Deere.



## Preparação da Enfardadora para Transporte

### Remoção das Rodas Calibradoras (Pivô)

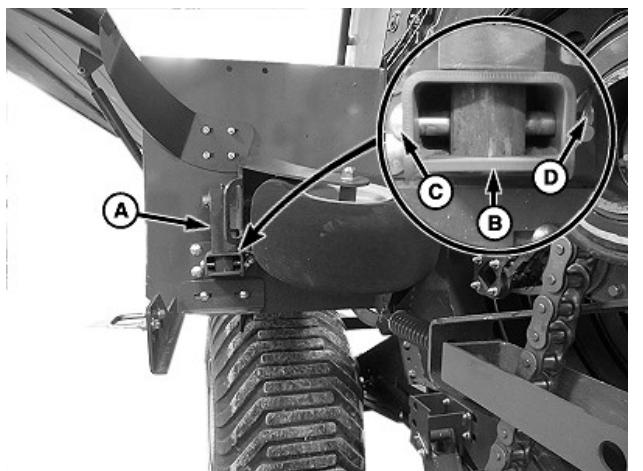
1. Levante o coletor até a altura máxima. Para operar as funções auxiliares necessárias para as etapas seguintes, trave a VCR em vazão constante.
2. Zere a pressão da câmara de fardos e ejete o último fardo. (Consulte Operação do Ejetor do Último Fardo na seção Operação da Enfardadora.)
3. Se for necessária largura de transporte estreita, as rodas calibradoras de profundidade do coletor podem ser removidas da seguinte maneira:



Roda-guia (Lado Esquerdo Mostrado)

A—Pino Elástico  
B—Pino

- Remova o pino elástico (A) do pino (B).
- Deslize a roda-guia para fora no sentido da seta.



Armazenamento da Roda-guia (Lado Direito Mostrado)

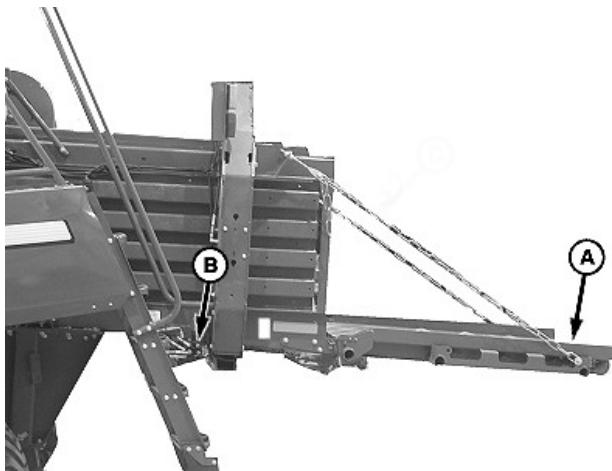
A—Roda-guia  
B—Suporte de Armazenamento  
C—Pino

- Posicione a roda-guia (A) no suporte de armazenamento (B).
- Instale o pino (C) removido anteriormente, como mostrado.
- Instale o pino elástico (D) de volta no pino (C).

#### Elevação da Calha de Fardo

- Levante totalmente e trave a calha de fardo como segue:

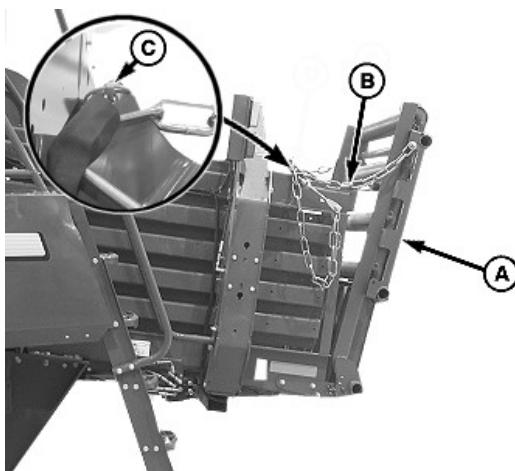
**CUIDADO:** A calha de fardo é pesada. Para evitar acidentes pessoais envolvendo o operador ou outras pessoas, mantenha os transeuntes afastados da calha durante a elevação.



E82992—UN—28APR17

A—Calha de Fardo  
B—Alavanca

- Para dobrar a calha de fardo (A), use a alavanca (B).



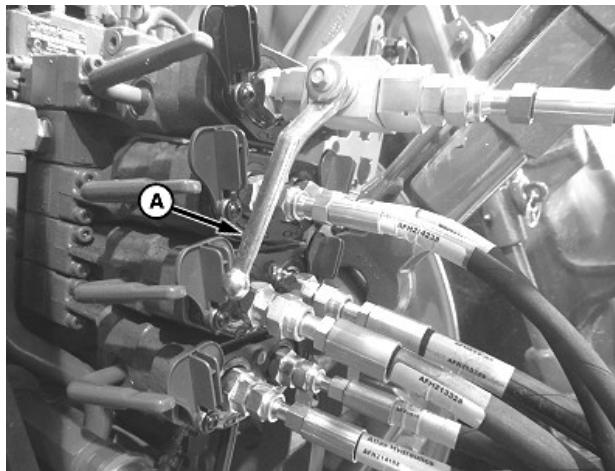
E82993—UN—28APR17

A—Calha de Fardo  
B—Corrente  
C—Pino Elástico

- Prenda a calha de fardo (A) com as correntes (C) em ambos os lados.

**IMPORTANTE:** A calha de fardo deve ser presa por correntes na posição elevada. Não fazer isso resulta em danos ao cilindro da calha de fardo.

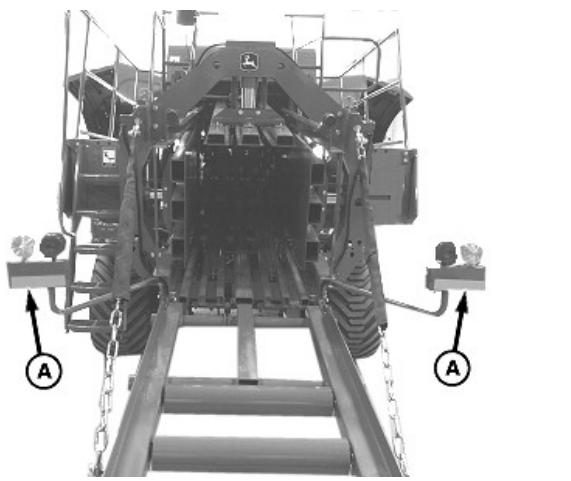
- Fixe as correntes (B) nos dois lados com os pinos elásticos (C).



E82994—UN—28APR17

**A—Válvula de Corte**

2. Trave o eixo tandem comandado pela direção.
  - a. Para pressurizar o cilindro de bloqueio de ação única, ative a alavanca da válvula de controle seletivo.
  - b. Feche a válvula de fechamento (A).
  - c. Solte a alavanca da válvula de controle remoto.



E84520—UN—13SEP17

**A—Faróis**

3. Os faróis (A) devem estar conectados adequadamente ao trator (consulte a seção Acoplamento e Desacoplamento).
4. Se equipado, o sistema de freios deve estar conectado adequadamente ao trator (consulte Conexão ao Sistema de Freio do Trator na seção Acoplamento e Desacoplamento).
5. Verifique a pressão dos pneus (consulte a seção Preparação da Enfardadeira).
6. Verifique o torque da porca de roda (consulte a seção Preparação da Enfardadeira).
7. Remova resíduos de cultura e sujeira pesada.

GW44282,00007E3-54-27NOV17

## Seguir Procedimentos de Segurança ao Transportar

**⚠ CUIDADO:** Para ajudar a prevenir acidentes pessoais graves ou morte envolvendo o operador ou outras pessoas, siga os procedimentos recomendados de transporte:

- Transporte com a câmara de fardos vazia e a calha de fardo dobrada.
- Eleve o recolhedor completamente.
- Trafegue em velocidades seguras e razoáveis. Não exceda as orientações de velocidade e peso exibidas em Reboque de Cargas com Segurança, na seção Segurança. Reduza consideravelmente a velocidade ao conduzir por terreno acidentado.
- Pare lentamente.
- Evite possíveis perdas de controle ou tombamento do trator. Faça reboque somente com um trator de lastro apropriado.
- Acione a buzina do trator antes de dar marcha à ré na enfardadeira.

Se necessário, acrescente lastro conforme descrito no Manual do Operador do trator. Acrescente lastro ao trator conforme exigido para manter a estabilidade.

PP98408,00007BC-54-01OCT15

## Não Transporte Passageiros na Máquina



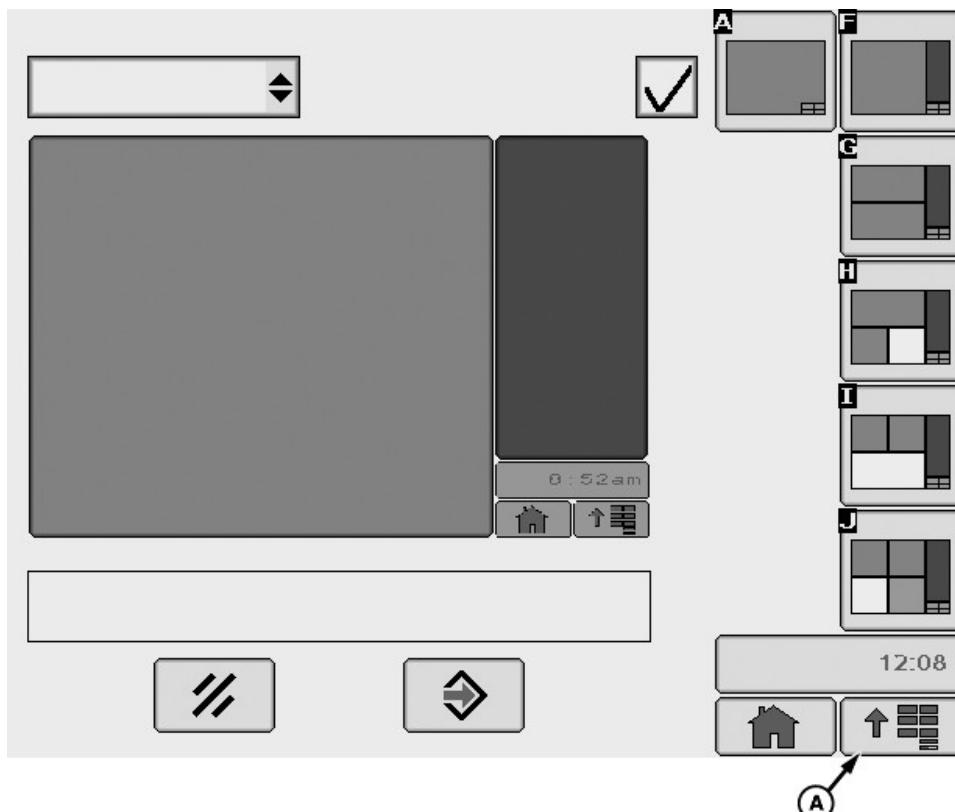
E41255—UN—31JAN97

**⚠ CUIDADO:** Não transporte passageiros. Os passageiros estão sujeitos a acidentes pessoais, tais como serem atingidos por objetos estranhos e serem jogados para fora da máquina. Os passageiros também obstruem a visão do operador, resultando em uma operação insegura da máquina.

PP98408,00007BD-54-27AUG14

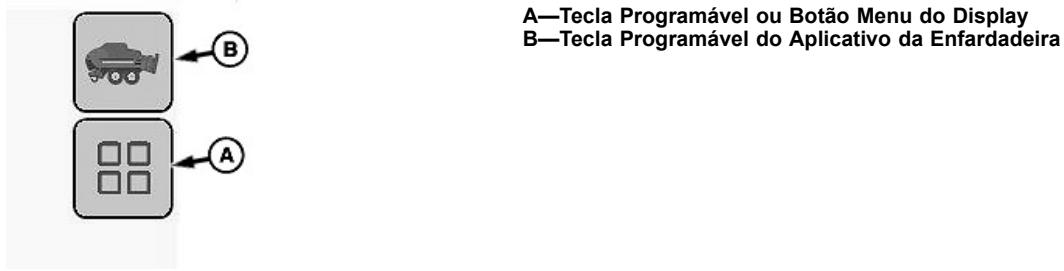
# Operação do Aplicativo da Enfardadeira

## Acesso ao Aplicativo da Enfardadeira



Mostrado o Monitor GreenStar™ 3 2630

E64573—UN—11MAY12



E85916—UN—23OCT17

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

Os gráficos são os mesmos nas unidades de monitor GreenStar™ 2 1800, GreenStar™ 2 2600 e GreenStar™ 3 2630. O acesso à unidade de monitor GreenStar™ 2 1800 é feita por meio de teclas programáveis e da roda de rolagem. O acesso à unidade de monitor GreenStar™ 2 2600 e GreenStar™ 3 2630 é feito por meio da tela sensível ao toque.

A primeira vez em que a enfardadeira é conectada ao monitor ou depois de uma atualização de software, é necessário aguardar (5–10 minutos) para que o aplicativo da enfardadeira seja carregado.

Se a enfardadeira estiver conectada a um trator ou monitor diferente, é necessário aguardar (5–10 minutos) até que o aplicativo da enfardadeira seja carregado.

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

**NOTA:** Para mais informações sobre o acesso ao menu do monitor, consulte o manual do operador do monitor.

GW44282,0000825-54-29NOV17

## Unidades de Medida (Inglêsas ou Métricas)

O padrão ISOBUS permite que as unidades e o idioma sejam selecionados no display e enviados para a enfardadora. A unidade de controle da enfardadora ajusta as unidades e as sequências de idioma com base no que o operador selecionou no display. Os idiomas e as unidades listados são suportados pela unidade de controle da enfardadora e pelo grupo de objetos.

Unidades:

- Métrica
- Imperial

Idiomas:

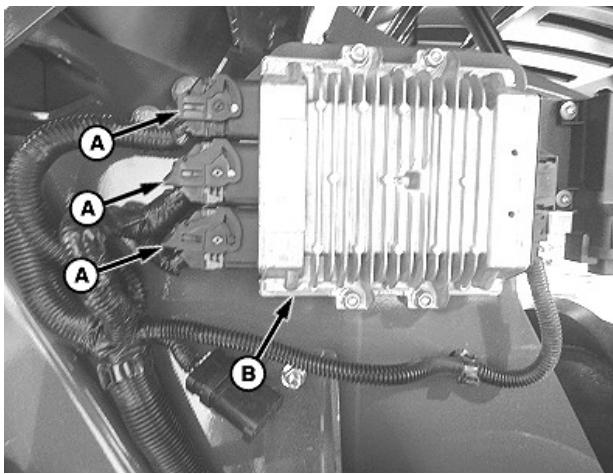
- Inglês
- Espanhol
- Francês
- Português

No aplicativo da enfardadora, a escolha das unidades de medida e do idioma para o monitor depende das configurações do monitor.

Para procedimentos operacionais, consulte o Manual do Operador quanto ao display que está sendo usado.

GW44282,0000826-54-30OCT17

## Soldagem em Enfardadora Prismática Equipada com Monitor-Controlador ISOBUS



E84406—UN—06SEP17

A—Chicotes Elétricos

B—Unidade de Controle Eletrônico

**IMPORTANTE:** Oscilações de corrente devido ao processo de soldagem podem danificar componentes eletrônicos. Para evitar danos a tais componentes, faça o seguinte antes de soldar na enfardadora:

1. Para evitar qualquer dano potencial ao sistema eletrônico do trator, desconecte o trator da enfardadora (chicote elétrico de 7 pinos das luzes, PTO, mangueiras hidráulicas, corrente de segurança e engate).
2. Desconecte o chicote elétrico da enfardadora do conector ISOBUS no trator.
3. Desconecte os chicotes elétricos (A) da unidade de controle eletrônico (B) localizada no lado direito da enfardadora.
4. Se os chicotes elétricos estiverem próximos da área a ser soldada, mova-os para evitar danos por aquecimento.
5. Não solde próximo a unidades de controle eletrônico. Quando for necessário soldar próximo de uma, remova a unidade de controle da enfardadora.
6. Não conecte o cabo de aterramento do soldador a um eixo rotativo ou ao lado oposto de um mancal devido a danos potenciais aos rolamentos por formação de arcos voltaicos.
7. Conecte o cabo de aterramento de soldagem à estrutura da enfardadora, próximo ao ponto a ser soldado.

Após concluir a soldagem, reconecte ou reinstale os componentes.

GW44282,0000806-54-11SEP17

## Descrição da Tecla Programável

No aplicativo da enfardadora, as teclas programáveis permitem navegar, iniciar um processo e ativar ou desativar uma função associada.

GW44282,00007FE-54-22MAR18

## Designação da Tecla Programável do Aplicativo da Enfardadora

### Tecla Programável Página Principal



E83959—UN—31JUL17

Tecla Programável Página Principal

- Navega para a Tela Página Principal.

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

## Tecla Programável da Tela Principal



*Tecla Programável Tela Principal*

E83954—UN—26JUL17

- Navega para a Tela Principal

## Teclas Programáveis dos Contadores



*Tecla Programável Contador*

E83960—UN—31JUL17

- Navega para a Página de Contadores.



*Tecla Programável do Contador Total*

E83981—UN—31JUL17

- Navega para a Página Contador Total.



*Tecla Programável Contador de Cliente/Campo*

E83982—UN—31JUL17

- Navega para a Página Contador de Cliente/Campo.



E83983—UN—31JUL17

*Tecla Programável Reiniciar Contador de Safra*

- Restaura o contador para a safra (também restaura todas as contagens de fardos de campo do cliente).



E83984—UN—31JUL17

*Tecla Programável Restaurar Contador do Cliente*

- Restaura todas as contagens de campo para o cliente atualmente selecionado.



E83985—UN—31JUL17

*Tecla Programável Restaurar Contador de Campo*

- Restaura somente a contagem de campo atualmente selecionada.

## Tecla Programável Aumentar



E83962—UN—31JUL17

*Tecla Programável Aumentar*

- Aumenta a contagem de fardos para o cliente/campo atualmente selecionado. Aumenta o contador de safra (somente na página dos contadores).
- Aumenta o ponto de ajuste da pressão da carga da máquina ou do painel de tensão com base na qual é selecionado (somente na página principal).

## Tecla Programável Diminuir



E83980—UN—31JUL17

*Tecla Programável Diminuir*

- Diminui a contagem de fardos para o cliente/campo atualmente selecionado. Diminui o contador de safra (somente na página dos contadores).
- Diminui o ponto de ajuste da pressão da carga da máquina ou o ponto de ajuste da pressão do painel de tensão com base que é selecionado (somente na página principal).

## Tecla Programável Acionamento da Atadora Elétrica



E83986—UN—01AUG17

*Tecla Programável Acionamento da Atadora Elétrica*

- Navega para a Página de Função da Atadora Elétrica.

## Tecla Programável Descarga de Fardo



E83987—UN—01AUG17

*Tecla Programável Descarga de Fardo*

- Navega para a Página de Descarga de Fardo.

### **Tecla Programável Configuração da Máquina**



E83954—UN—26JUL17  
*Tecla Programável Configuração da Máquina*

- Navega para a Página Configuração da Máquina.

### **Teclas Programáveis Próxima Página e Página Anterior**



E83988—UN—01AUG17  
*Tecla Programável Próxima Página*

- Navega para a Próxima Página.



E83989—UN—01AUG17  
*Tecla Programável Página Anterior*

- Navega para a Página Anterior.

### **Tecla Programável Sistema de Iluminação**



E83995—UN—02AUG17  
*Tecla Programável Sistema de Iluminação*

- Navega para a Página Sistema de Iluminação.

### **Teclas Programáveis do Pré-cortador**



E83996—UN—02AUG17  
*Tecla Programável Pré-cortador*

- Navega para a página Gerenciamento do Pré-cortador.



E83997—UN—02AUG17  
*Tecla Programável Piso de Descarga e Lâminas*

- Seleciona o piso de descarga e ambos os conjuntos de lâminas para serem móveis com a alavanca da Válvula de Controle Remoto (VCR).



E83998—UN—02AUG17  
*Tecla Programável Piso de Descarga*

- Seleciona somente o piso de descarga a ser móvel com a alavanca da VCR.



E83999—UN—03AUG17  
*Tecla Programável Conjunto de Navalhas 1*

- Seleciona somente o conjunto de lâminas 1 para ser móvel com a alavanca da VCR.



E84000—UN—03AUG17  
*Tecla Programável Conjunto de Navalhas 2*

- Seleciona somente o conjunto de lâminas 2 para ser móvel com a alavanca da VCR.



E84001—UN—03AUG17  
*Tecla Programável Conjuntos de Navalhas 1 e 2*

- Seleciona somente os conjuntos de lâminas 1 e 2 para ser móvel com a alavanca da VCR.



E84002—UN—03AUG17  
*Tecla Programável Tipo de Cultura*

- Navega para a Página Tipo de Cultura.

### **Tecla Programável Diagnóstico**



E84003—UN—03AUG17

- Navega para a Página Configuração da Máquina.

**Tecla Programável Sistema de Engraxamento**



E84004—UN—03AUG17

*Tecla Programável Sistema de Engraxamento*

- Navega para a Página Sistema de Engraxamento.

**Tecla Programável Calibrações**



E84064—UN—04AUG17

*Tecla Programável Calibrações*

- Navega para a Página Calibrações (vai para as calibrações do braço de folga primeiro).

**Tecla Programável Braço de Folga**



E84065—UN—04AUG17

*Tecla Programável Braço de Folga*

- Navega para a Página Calibração do Braço de Folga.

**Tecla Programável Calibração do Comprimento do Fardo**



E84066—UN—08AUG17

*Tecla Programável Calibração do Comprimento do Fardo*

- Navega para a Página Calibração do Comprimento do Fardo.

**Tecla Programável Calibração de Umidade**



E84067—UN—08AUG17

*Tecla Programável Calibração de Umidade*

- Navega para a Página Calibração de Umidade.

**Tecla Programável Calibração do Fluxo de Cultura**



E84068—UN—08AUG17

*Tecla Programável Calibração do Fluxo de Cultura*

- Navega para a página Calibração do Fluxo de Cultura.

**Tecla Programável de Calibração do Peso do Fardo**



E84069—UN—08AUG17

*Tecla Programável de Calibração do Peso do Fardo*

- Navega para a Página Calibração do Peso do Fardo.

**Teclas Programáveis Saídas/Entradas de Teste**



E84071—UN—08AUG17

*Tecla Programável Saídas de Teste*

- Navega para a Página Saídas de Teste.



E84070—UN—08AUG17

*Tecla Programável Entradas de Teste*

- Navega para a Página Entradas de Teste.

**Tecla Programável VT**



E84072—UN—07NOV17

*Tecla Programável VT*

- Navega para a Página Próximo VT.

**Tecla Programável BalerAssist™**



E84077—UN—08AUG17

*Tecla Programável BalerAssist™*

- Navega para a página de controle do BalerAssist™.

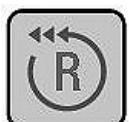
#### Teclas Programáveis do Remoto do BalerAssist™



Remoto do BalerAssist™

E84078—UN—09AUG17

- Navega para a Página do BalerAssist™.



Tecla Programável Retorno Rápido

E84079—UN—09AUG17

- Engata o BalerAssist™ no sentido de reversão rápida.



Tecla Programável de Retorno Lento

E84080—UN—09AUG17

- Engata o BalerAssist™ no sentido de reversão lenta.



Tecla Programável Avanço Rápido

E84081—UN—09AUG17

- Engata o BalerAssist™ no sentido de avanço rápido.



Tecla Programável Avanço Lento

E84082—UN—09AUG17

- Engata o BalerAssist™ no sentido de avanço lento.

#### Tecla Programável Fardo Móvel



E89547—UN—16AUG18

Tecla Programável Fardo Móvel

- Navega para Tela do Fardo Móvel. (Somente mostrado se a caixa de seleção Gateway Móvel Instalado estiver ativada.)

SF04007,000121B-54-05OCT18

### Tela Principal da Enfardadora

#### Tela Principal da Enfardadora

O retorno do braço de folga, o comprimento do fardo e o retorno do sistema de controle de densidade são fornecidos ao operador no lado esquerdo da tela principal. O operador pode definir pontos de ajuste da máquina e monitorar cada um dos sistemas que utilizam o retorno numérico e gráfico. O operador pode selecionar entre os Modos de Controle de Carga da Máquina e de Pressão acessando a Página 1 da Tela de Configuração da Máquina e usando a lista suspensa para o Modo de Controle de Pressão. Dependendo do número de opções instaladas na máquina, várias Páginas de Menu podem estar disponíveis para navegação. O operador pode navegar entre as diferentes Páginas de Menu usando as Teclas Programáveis Página Anterior e Próxima Página.



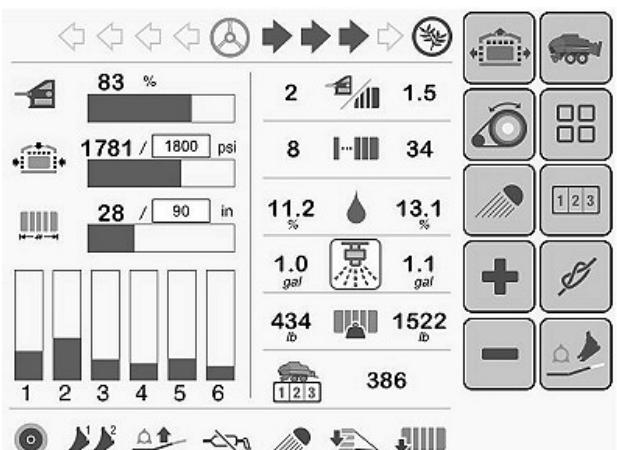
E89819—UN—01OCT18

Tecla Programável  
Página Anterior



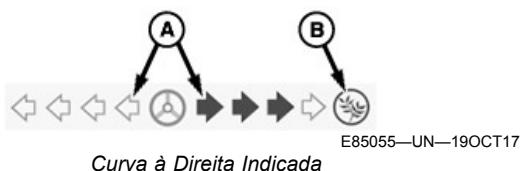
E89820—UN—01OCT18

Tecla Programável  
Próxima Página



Tela Principal

## Retorno do Sentido de Deslocamento

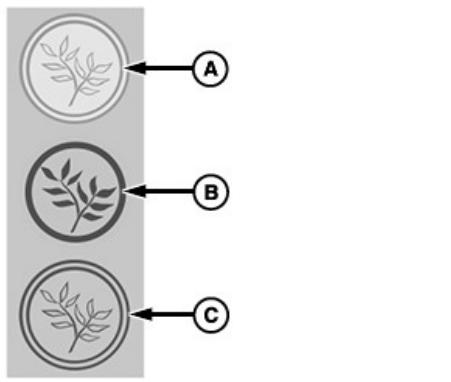


A—Seta de Sentido de Deslocamento (2 usadas)  
B—Retorno do Fluxo de Cultura

O Sentido de Direção e o Retorno de Fluxo de Cultura são fornecidos ao longo da parte superior da Tela Principal. As setas de sentido de deslocamento (A) são sempre mostradas, enquanto o retorno do fluxo de cultura (B) pode ser ligado e desligado usando as Páginas de Configuração da Máquina.

As setas de Retorno do Sentido de Deslocamento são usadas para informar ao operador para que sentido para virar para atingir um fardo em formato uniforme na câmara. O número de setas usadas indica como com que severidade o operador deve virar naquele sentido para alimentar um lado do coletor em relação ao outro. Se um ou ambos os pinos de carga tiverem uma falha ativa, nenhum sentido de deslocamento é fornecido e as setas são delineadas em vermelho.

## Retorno do Fluxo de Cultura



O ícone de Retorno do Fluxo de Cultura está presente à direita das setas de sentido de deslocamento quando o sistema opcional estiver instalado e for ativado pelo operador. Esse retorno pode ser ativado ou desativado indo-se para as Páginas de Configuração da Máquina e marcando ou desmarcando respectivamente a caixa de seleção de Retorno do Fluxo de Cultura.

O sistema foi projetado para monitorar o fluxo de cultura através da enfardadora com uma série de sensores e informa ao operador o status, usando os seguintes ícones:

- A — Nenhum fluxo de cultura detectado (ícone esmaecido)
- B — Fluxo de cultura detectado (ícone em negrito)
- C — Falha do sensor de fluxo de cultura (ícone vermelho)

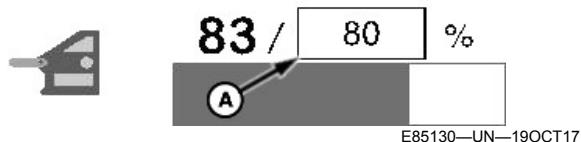
Para calibrar o sistema, quando necessário, siga as instruções da tela do monitor. As telas de calibração são fornecidas somente indo-se para a página de calibração e selecionando-se a Tecla Programável Calibração do Fluxo de Cultura.

## Retorno do Sistema de Controle de Densidade, Comprimento do Fardo e Posição do Braço de Folga

O retorno do Braço de Folga, do Comprimento do Fardo e do Sistema de Controle de Densidade é fornecido ao operador no lado esquerdo da Tela Principal. Ele permite que o operador defina os pontos de ajuste da máquina e monitore cada um dos sistemas que utilizam o retorno numérico e gráfico para o operador. O operador pode selecionar entre os Modos de Controle de Carga e Pressão da máquina acessando a página 1 da Tela de Configuração da Máquina e usando a lista suspensa para o Modo de Controle de Pressão.

## Retorno de Carga da Máquina

O Retorno de Carga da máquina é fornecido ao operador e indica ambos os modos de controle de densidade selecionados, além de qualquer falha do pino de carga que esteja ativa. Se a Carga de Máquina for selecionada como se os Modos de Densidade e de Retirada não estivessem ativos, o operador pode ver a Carga da Máquina medida atualmente (a TDP deve estar LIGADA) e modificar o ponto de ajuste de Carga da Máquina. A Carga da Máquina é mostrada à esquerda e o ponto de ajuste à direita. Os ajustes são feitos no Ponto de Ajuste pressionando o Número de Entrada com a caixa branca (A) em volta dele.

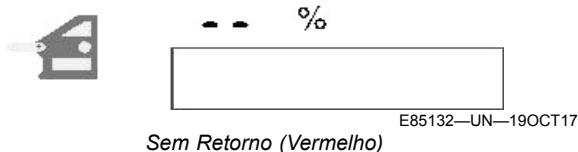


Se a Carga da Máquina não estiver selecionada como Modo de Densidade Atual e os Modos de Retirada não estiverem ativos, o operador verá a Carga da Máquina atualmente medida (TDP deve estar LIGADA).



Se houver um Modo de Retirada de Pino de Carga Único (somente um pino de carga com um DTC (Código de Diagnóstico de Falha) ativo), a Carga da Máquina é exibida para o operador, mas o Ícone de Carga da Máquina e o gráfico de barras tornam-se vermelhos. O operador pode selecionar a Carga da Máquina como Modo de Densidade fornecendo controle do ponto de ajuste ou utilizar, em vez disso, o controle de pressão. Se um Modo de Retirada de Pino de Carga duplo (ambos os pinos de carga tiverem um DTC ativo) for selecionado, a enfardadora muda para o Modo de

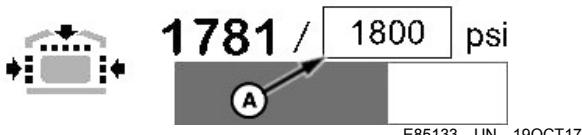
Pressão e não fornece nenhum retorno de Carga da Máquina.



### Retorno da Pressão do Painel de Tensão

Retorno de Pressão do Painel de Tensão é fornecido ao operador e pode indicar que o Modo de Controle de Densidade está selecionado, além de se os Modos de Retirada de Pressão estão ativos. Se o Modo de Pressão for selecionado como Modo de Densidade e o Modo de Saída não estiver ativo (DTC do Sensor de Pressão do Painel de Tensão), então o operador pode ver a Pressão do Painel de Tensão Medida atualmente e modificar o Ponto de Ajuste da Pressão.

A Pressão do Painel de Tensão é exibida no lado esquerdo e o Ponto de Ajuste está no lado direito. Os ajustes são feitos no Ponto de Ajuste pressionando o Número de Entrada com a caixa branca (A) em volta dele.

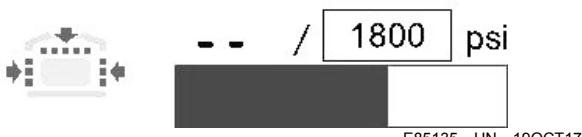


A—Caixa Branca

Se o Modo de Pressão não estiver selecionado como o Modo de Densidade atual e os Modos de Retirada não estiverem ativos, o operador vê a Pressão do Painel de Tensão Medida atualmente.



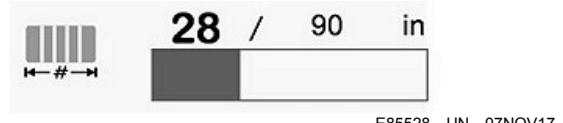
Se houver uma falha no sensor de pressão, a pressão medida não é exibida, mas o operador pode inserir um ponto de ajuste de pressão no qual se pode operar a máquina. O Ícone de Pressão do Painel de Tensão e o gráfico de barras tornam-se vermelhos para indicar o modo de retirada.



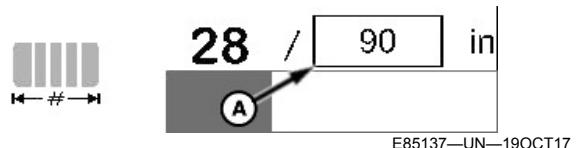
### Retorno do Comprimento do Fardo

O Retorno do Comprimento do Fardo é fornecido ao operador. Isto indica as falhas do sistema além de permitir que o operador ajuste o Comprimento do Fardo, se a máquina estiver equipada com Amarração elétrica

e essa estiver ativada. Nas máquinas sem Amarração elétrica e sem os Modos de Retirada do Sensor de Comprimento de Fardo (DTCs do canal do sensor de comprimento do fardo) ativos, o comprimento atual do fardo é exibido à esquerda e o comprimento anterior do fardo é exibido à direita.

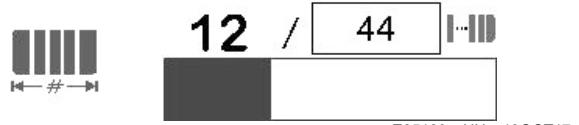


Se nenhum Modo de Retirada de Comprimento do fardo estiver ativo e a enfardadora estiver equipada com Amarração elétrica e estiver ativada verificando a Caixa de Seleção Amarração Elétrica nas páginas da Tela de Configuração da Máquina, o Comprimento do Fardo atualmente medido é exibido à esquerda e no ponto de ajuste à direita. Podem ser feitos ajustes no ponto de ajuste do Comprimento do Fardo pressionando-se o Número de Entradas com a caixa branca (A) ao redor dela.



A—Caixa Branca

Se um Modo de Retirada do Canal do Sensor de Comprimento do Fardo único estiver ativo, as mesmas informações são exibidas. No entanto, o ícone e o gráfico de barras ficam vermelhos.



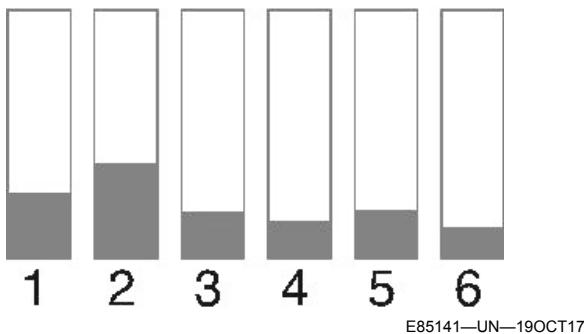
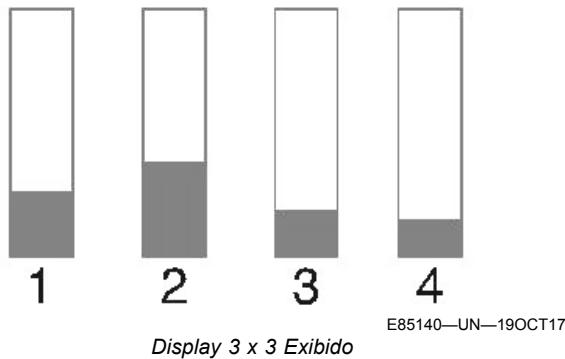
Média de Camada

Se um Modo de Retirada do Canal do Sensor de Comprimento de Fardo duplo estiver ativo, nenhuma informação de comprimento de fardo é fornecida para máquinas com Amarração elétrica desativada ou não equipada. Para máquinas com Amarração elétrica ativada e um modo de Retirada do Canal de Sensor de Comprimento de Fardo Duplo, a enfardadora possui uma espessura de camada média calculada com base nos últimos fardos e permite que o operador ajuste o Comprimento do Fardo de acordo com o número de camadas alimentadas para dentro de um fardo. O número de camadas no fardo atual é fornecido à esquerda e o ponto de ajuste de camada à direita. O ajuste pode ser feito no Ponto de Ajuste de Camada

pressionando-se o Número de Entrada com a caixa branca ao redor dela.

### Retorno da Posição do Braço de Folga

O retorno de posição dos braços de folga superiores é fornecido pelos sensores para cada um dos braços de folga na máquina. Para máquinas 3 x 3, inclui quatro atadoras diferentes e braços de folga, para máquinas 3 x 4, inclui seis atadoras e braços de folga diferentes. A unidade de controle da enfardadora fornece a posição relativa do braço de folga dentro da faixa calibrada, além de fornecer erros para nenhuma tensão da corda e corda emperrada nas atadoras. Se nenhuma falha for detectada em qualquer das atadoras, todos os gráficos de barras são exibidos em verde e a posição do braço de folga é exibida no gráfico de barras.



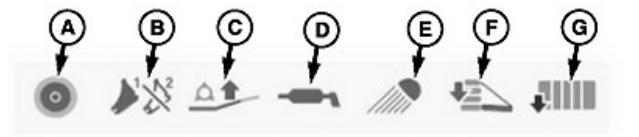
Se for detectada uma falha em qualquer das atadoras, o gráfico de barras da atadora específico torna-se vermelho para alertar o operador. O gráfico de barras permanece vermelho até o próximo ciclo de acionamento da atadora.

SF04007,000121F-54-05OCT18

### Barra de Status da Máquina

A barra de status da máquina fornece ícones de status para subsistemas na enfardadora prismática grande. Estes ícones indicam o acionamento relativo de um sistema ou se há uma falha presente. Os ícones são organizados de acordo com a posição relativa na máquina. Os subsistemas na dianteira da máquina estão localizados à esquerda e se movem para subsistemas na parte traseira da máquina, à direita. Um total de sete ícones de status do subsistema pode ser

exibido na parte inferior com a configuração atual da tela.



E84976—UN—18OCT17

- A—Status do Freio do Volante
- B—Status da Navalha do Pré-Cortador
- C—Status do Piso de Descarga do Pré-cortador
- D—Status do Sistema de Lubrificação
- E—Status do Sistema de Iluminação
- F—Status da Calha de Fardo
- G—Status de Descida do Fardo

### Status do Freio do Volante

O status do freio do volante exibe quando o freio do volante está ativado ou desativado na máquina. Se o freio estiver ativado quando a TDP é ligada, podem ocorrer danos na máquina. Se o freio do volante não estiver ativado e uma falha do sensor de velocidade da caixa de engrenagens for detectada, o modo de retirada é exibido nesta posição. Os seguintes ícones são usados para fornecer retorno e são exibidos para todas as configurações da máquina. Além disso, se o freio do volante não estiver ativado e uma falha do sensor de velocidade da caixa de engrenagens for detectada, o modo de retirada é exibido nesta posição.



E84977—UN—19OCT17  
Freio do Volante  
desativado



E84978—UN—19OCT17  
Volante Acionado (ícone  
vermelho)



E85227—UN—26OCT17  
Falha do Sensor da Caixa de Engrenagens Ativa (Vermelho)

### Status do Sistema da Navalha para Máquinas com Pré-cortador

O status do sistema de navalhas para máquinas com pré-cortador utiliza o sistema hidráulico do trator com um bloco de válvulas integrado, permitindo que o operador eleve ou abaixe as navalhas. O sistema do pré-cortador inclui dois conjuntos de bancos de navalhas. Cada banco de navalhas tem um sensor para detectar cada um dos bancos de navalhas que indica quando o conjunto de navalhas 1 ou 2 é elevado independentemente. O retorno das navalhas é exibido somente se a máquina estiver equipada com um sistema de pré-cortador. Os seguintes ícones são usados para fornecer retorno. Cada conjunto de navalhas pode operar de forma independente um do outro com retorno separado.



E84972—UN—17OCT17

- O conjunto de navalhas 1 é detectado como desativado sem nenhum DTC da válvula do conjunto de navalhas 1 ativo.



E85310—UN—31OCT17

- O conjunto de navalhas 2 é detectado como desativado sem nenhum DTC da válvula do conjunto de navalhas 2 ativo.



E85224—UN—25OCT17

- O conjunto de navalhas 1 é detectado como ativado sem nenhum DTC da válvula do conjunto de navalhas 1 ativo.



E85309—UN—31OCT17

- O conjunto de navalhas 2 é detectado como ativado sem nenhum DTC da válvula do conjunto de navalhas 2 ativo.



E84972—UN—17OCT17

*Conjunto de Navalhas 1 (Vermelho Quando o DTC Está Ativo)*

- O conjunto de navalhas 1 é detectado como desativado com um DTC da válvula do conjunto de navalhas 1 ativo.



E85310—UN—31OCT17

*Conjunto de Navalhas 2 (Vermelho Quando o DTC Está Ativo)*

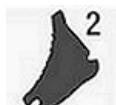
- O conjunto de navalhas 2 é detectado como desativado com um DTC da válvula do conjunto de navalhas 2 ativo.



E85224—UN—25OCT17

*Conjunto de Navalhas 1 (Vermelho Quando o DTC Está Ativo)*

- O conjunto de navalhas 1 é detectado como ativado com um DTC da válvula do conjunto de navalhas 1 ativo.



E85309—UN—31OCT17

*Conjunto de Navalhas 2 (Vermelho Quando o DTC Está Ativo)*

- O conjunto de navalhas 2 é detectado como ativado com um DTC da válvula do conjunto de navalhas 2 ativo.

### Sistema de Piso de Descarga para Máquinas com Pré-cortador

O status do sistema do piso de descarga para máquinas com pré-cortador fornece retorno ao operador quanto à posição do piso de descarga. Isto assegura que a cultura não possa passar através do piso de descarga se este estiver abaixado e não possa potencialmente causar um entupimento grave no coletor. O retorno do piso de descarga é exibido somente se a máquina estiver equipada com um sistema de pré-cortador. Os seguintes ícones são usados para fornecer retorno:



E84145—UN—21AUG17

*Piso de Descarga para Baixo (Vermelho)*

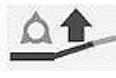
- O piso de descarga é detectado como para baixo.



E84144—UN—21AUG17

*Piso de Descarga Para Cima*

- O piso de descarga é detectado sem nenhum DTC 1 ou 2 da válvula do piso de descarga ativo.



E84144—UN—21AUG17

*Piso de Descarga para Cima (Vermelho Quando o DTC Está Ativo)*

- O piso de descarga é detectado como para cima com um DTC 1 ou 2 da válvula do piso de descarga ativo.

### Status do Sistema de Lubrificação

O status do sistema de lubrificação fornece retorno ao operador quanto ao sistema de lubrificação quando ele está ligado ou desligado ou se uma falha estiver ativa. Os seguintes ícones são usados para fornecer retorno e são exibidos para todas as configurações da máquina:



E84149—UN—21AUG17

- O sensor de lubrificação está inativo e não há DTCs do sistema de lubrificação ativos.



E84150—UN—21AUG17

- O sistema de lubrificação está ativo e nenhum DTC do sistema de lubrificação está ativo.



E84149—UN—21AUG17

*Sistema de Lubrificação (Vermelho)*

- O circuito aberto do motor de lubrificação ou o DTC com o aterrramento está ativo.



E84150—UN—21AUG17

*Sistema de Lubrificação (Vermelho)*

- O motor de lubrificação está emperrado ou em curto com o DTC da bateria está ativo

### **Status do Sistema de Iluminação**

O status do sistema de luzes indica quais modos de iluminação estão ativos. Todas as luzes estão desligadas, uma ou mais luzes de serviço ligadas, luzes de trabalho ligadas ou as luzes de trabalho e de serviço estão ligadas. Os seguintes ícones são usados para fornecer retorno e são exibidos para todas as configurações da máquina:



E84151—UN—22AUG17

- A luz de trabalho e de serviço estão desligadas e não há DTCs ativos para as luzes de serviço.



E84152—UN—22AUG17

- As luzes de trabalho estão ligadas, as luzes de serviço estão desligadas e não há DTCs ativos para as luzes de serviço.



E84154—UN—22AUG17

- As luzes de trabalho estão desligadas, as luzes de serviço estão ligadas e não há DTCs ativos para as luzes de serviço.



E84154—UN—22AUG17

*Ícone da Luz (Vermelho)*

- As luzes de trabalho estão desligadas e há um DTC ativo para as luzes de serviço.



E84153—UN—22AUG17

- As luzes de trabalho estão ligadas, as luzes de serviço estão ligadas e não há DTCs ativos para as luzes de serviço.



E84979—UN—19OCT17

### **A—Luz de Serviço (Vermelho)**

- As luzes de trabalho estão ligadas e há um DTC ativo para as luzes de serviço. O ícone da luz de serviço (A) está vermelho.

*NOTA: As luzes de trabalho são detectadas somente como estando ligadas pela unidade de controle e não são ligadas ou desligadas pela unidade de controle.*

### **Status da Calha de Fardo**

O status da calha de fardo fornece retorno ao operador quando a calha de fardo está na posição elevada ou abaixada. Podem ocorrer danos se os fardos estiverem sendo formados na câmara e se a calha de fardo estiver na posição elevada. O retorno da calha de fardo é exibido somente se a máquina estiver equipada com a opção de calha de fardo e estiver ativada. Os seguintes ícones são usados para fornecer retorno:



E84155—UN—22AUG17

- Calha de Fardo na posição para baixo.



E84156—UN—22AUG17

- A calha de fardo está na posição para cima (Vermelho).

### **Status de Descida do Fardo**

O status de descida do fardo fornece retorno ao operador quando um fardo tiver sido descarregado no campo. Um bipe audível soa e exibe o ícone de descida do fardo com o tempo em segundos definido pelo operador na Página de Configuração da Máquina. O retorno de descida do fardo é exibido somente se a máquina estiver equipada com a opção de descida do fardo e ativada. Os seguintes ícones são usados para fornecer retorno:



E85155—UN—19OCT17

- Descida do fardo detectada e nenhuma falha do sensor de queda de fardo ativa.



E85155—UN—19OCT17

- Falha ativa do sensor de queda do fardo. O ícone de descida do fardo está vermelho.

GW44282,000085E-54-29NOV17

## Abas de Dados Selecionáveis pelo Usuário

As Abas de Dados Selecionáveis pelo Usuário permitem que o operador selecione quais informações deseja ver exibidas na Tela Principal. É especialmente útil para máquinas configuradas com muitas ou todas as opções disponíveis. O operador pode selecionar as abas de dados e a ordem desejada acessando a Tela Gerenciador de Layout do Menu e usando as listas suspensas para personalizar o layout. As abas de dados do usuário selecionadas são exibidas à direita da Tela Principal e fornecem retorno sobre vários recursos da máquina. Os seguintes tipos de abas de dados selecionáveis estão disponíveis para o operador, quando instalados:

- Cursos por Camada
- Camadas por Fardo
- Fardos por Hora
- Umidade
- Sistema de Conservante
- Espessura da Camada
- Peso Anterior do Fardo
- Peso Médio de Três Fardos
- Peso Médio do Fardo Reajustável do Usuário
- Fluxo de Massa Úmida
- Fluxo de Massa Seca
- Contagem dos Fardos em Campo
- Contagem dos Fardos do Cliente
- Contagem de Fardos da Safra
- Contador do Total de Fardos
- Contador de Conjuntos de Lâminas
- Vazio

Consulte as páginas a seguir quanto a detalhes sobre cada uma das abas de dados disponíveis.

### Aba de Dados de Tempos por Camada

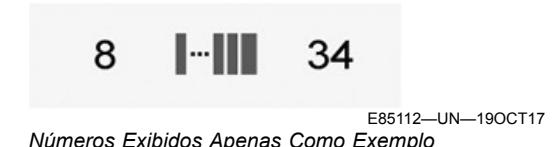


A Aba de Dados de Tempos por Camada fornece informações ao operador sobre quantos tempos do êmbolo ocorrem por camada formada. As informações podem ser usadas para entender a rapidez com que a máquina deve ser conduzida e a produtividade relativa da máquina. O valor à esquerda da aba de dados fornece o número de tempos do êmbolo realizados

durante a formação da camada atual. O valor à direita da aba de dados fornece um número médio de tempos de êmbolo por camada. Se forem realizados mais de nove cursos do êmbolo durante a formação de uma camada ou se a TDP não estiver LIGADA, são exibidos travessões no lugar dos números para os valores à esquerda e à direita.

Se um modo de retirada do sensor de enchimento do garfo do alimentador estiver ativo, o ícone fica vermelho indicando que os dados não são precisos devido ao uso do modo de retirada da máquina.

### Aba de Dados de Camadas por Fardo



A aba de Dados de Camada por Fardo fornece informações ao operador sobre o número de camadas que estão no fardo atual que está sendo formado. O número total de camadas no fardo anterior também é exibido. O valor à esquerda da aba de dados fornece o número de camadas que estão dentro do fardo que está sendo formado atualmente. O valor à direita da aba de dados fornece o número de camadas que estavam no fardo anterior criado. Travessões são exibidos se ainda não tiverem sido contadas as camadas ainda do fardo atual ou anterior.

Se os modos de retirada do sensor de enchimento e do sensor de comprimento de fardo de canal duplo estiverem ativos, o ícone torna-se vermelho e serão exibidos travessões para os valores à esquerda e à direita.

### Aba de Dados de Fardos por Hora



A Aba de Dados de Fardos por Hora fornece informações ao operador sobre o número de fardos por hora calculado pela última camada alimentada e pelo fardo anterior que foi descarregado no campo. O valor à esquerda da aba de dados fornece os fardos por hora calculados com base na última camada que foi alimentada para a enfardadora. O valor à direita da aba de dados fornece os fardos por hora calculados com base no tempo que levou para o fardo anterior ser formado. São exibidos travessões se uma espessura de camada não tiver sido medida dentro do ciclo de alimentação atual.

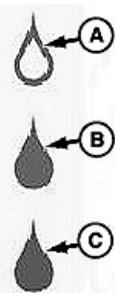
Se os modos de retirada do sensor de enchimento e do sensor de comprimento de fardo de canal duplo estiverem ativos, o ícone torna-se vermelho e serão

exibidos travessões para os valores à esquerda e à direita.

#### Aba de Dados de Umidade



A Aba de Dados de Umidade fornece informações ao operador sobre a umidade do fardo atual e a umidade média do fardo anterior durante o enfardamento, além do estado do sistema de umidade. O valor à esquerda da aba de dados fornece a leitura de umidade atualmente medida. O valor à direita da guia de dados fornece a umidade média do fardo anterior formado.



E85311—UN—31OCT17

Se o sensor de umidade não estiver ativado nas Páginas de Configuração da Máquina, o Ícone de Leitura de Umidade Indisponível (A) é exibido e os valores à esquerda e à direita são exibidos com travessões. Travessões são exibidos para os valores à esquerda e à direita se uma leitura de umidade não tiver sido recebida dentro do ciclo de alimentação atual (a TDP deve estar LIGADA) para o valor à esquerda, se um fardo não tiver sido criado dentro do ciclo de alimentação atual para o valor à direita.

Se o sensor de umidade estiver ativado nas Páginas de Configuração da Máquina e não houver falha ativa para o sensor, é exibido o Ícone de Leitura de Umidade Disponível (B).

Se um sensor de umidade estiver ativado nas Páginas de Configuração da Máquina, mas uma falha do sensor de umidade estiver ativa, um Ícone de Falha do Sensor de Umidade (Vermelho) (C) é exibido, e os valores à esquerda e à direita são exibidos como travessões.

#### Aba de Dados do Sistema de Conservante



E85115—UN—19OCT17  
Números Não Disponíveis Mostrados Somente Como Exemplo



E85116—UN—19OCT17  
Números Não Aplicados Mostrados Somente Como Exemplo



E85117—UN—19OCT17  
Números Aplicados Mostrados Somente Como Exemplo



E85118—UN—19OCT17  
Números Pausados pelo Usuário Mostrados Somente Como Exemplo

A Aba de Dados do Sistema de Conservante fornece retorno sobre o conservante que está sendo aplicado, o estado do sistema e também habilita o operador a pausar ou tirar do pause manualmente o sistema. O valor na esquerda fornece a taxa de conservante que está sendo aplicada atualmente. O valor à direita fornece a taxa alvo de conservante para o sistema. Se o sistema de conservante não estiver ativado nas Páginas de Configuração da Máquina ou tiver uma falha de comunicação ativa, o ícone indisponível é exibido.

Se o sistema de conservante estiver ativado sem falhas, o modo de pausa do usuário não estiver ativo e nenhuma cultura for detectada pela enfardadora, fazendo com que nenhum conservante seja aplicado, é exibido o ícone de pausa do usuário.

Se o sistema de conservante estiver ativado sem falhas, o modo de pausa do usuário não estiver ativo e a cultura for detectada pela enfardadora fazendo com que o conservante seja aplicado, é exibido o ícone de aplicação.

Se o modo de pausa do usuário estiver ativo devido à pressão no botão, o ícone de pausa do usuário é exibido, fazendo com que nenhum conservante seja aplicado no modo de pause até que o botão seja pressionado novamente.

*NOTA: O botão exibido com o ícone é usado para ativar o modo de pausa do usuário. A parte superior esquerda dos ícones fornece para o que o estado mudaria quando o botão for pressionado.*

**Aba de Dados de Espessura da Camada**

A Aba de Dados da Espessura da Camada fornece informações ao operador sobre a espessura de camada medida. O valor à esquerda da aba de dados fornece a espessura da última camada inserida na enfardadora. O valor à direita da guia de dados fornece a espessura média das camadas do fardo anterior formado pela enfardadora.

Se os modos de retirada do sensor de enchimento e do canal duplo de comprimento do fardo não estiverem ativos, é exibido o ícone de espessura de camada. São exibidos travessões para os valores quando uma espessura de camada não tiver sido medida dentro do ciclo de alimentação atual.

Se os modos de retirada do sensor de enchimento e do sensor de comprimento de fardo de canal duplo estiverem ativos, o ícone torna-se vermelho. Os valores à esquerda e à direita são exibidos como travessões.

**Aba de Dados do Peso do Fardo Anterior**

A Aba de Dados de Peso do Fardo Anterior fornece informações ao operador sobre os pesos atuais e anteriores do fardo além do estado do sistema de pesagem. O valor à esquerda da aba de dados fornece o peso do fardo que está sendo formado atualmente pela enfardadora. O valor à direita da aba de dados fornece o peso do fardo anterior formado pela enfardadora. Se nenhuma falha do sistema de pesagem estiver ativa para os sensores da bandeja de alimentação, o ícone do peso do fardo é exibido.

Se uma falha do sensor da bandeja de alimentação estiver ativa para o sistema de pesagem, o ícone do peso do fardo é exibido em vermelho. Se ambos os sensores da bandeja de alimentação tiverem falhas, são exibidos travessões para os pesos.

**Aba de Dados de Peso Médio de Três Fardos**

A Aba de Dados do Peso Médio de Três Fardos fornece informações ao operador sobre o peso atual, uma

média de peso de três fardos e o estado do sistema de pesagem. O valor à esquerda da aba de dados fornece o peso do fardo que está sendo formado atualmente pela enfardadora. O valor à direita da aba de dados fornece o peso médio dos três últimos fardos formados pela enfardadora. Se nenhuma falha do sistema de pesagem estiver ativa para os sensores da bandeja de alimentação, o ícone de três fardos é exibido.

Se uma falha do sensor da bandeja de alimentação estiver ativa para o sistema de pesagem, um ícone de falha de peso de três fardos é exibido em vermelho. Se ambos os sensores da bandeja de alimentação tiverem falhas, são exibidos travessões para os pesos.

**Aba de Dados de Peso Médio do Fardo do Usuário**

A Aba de Dados de Peso Médio do Fardo do Usuário fornece um botão de restauração e um peso médio de fardos desde a última restauração, além do estado do sistema de pesagem. O botão à esquerda da aba de dados permite que um operador restaure o valor médio do peso do fardo. O valor à direita da aba de dados fornece o peso médio do fardo desde que o botão de restauração foi pressionado pela última vez pelo operador. Se nenhuma falha do sistema de pesagem estiver ativa para os sensores da bandeja de alimentação, o ícone de peso médio do fardo é exibido.

Se uma falha do sensor da bandeja de alimentação estiver ativa para o sistema de pesagem, então o ícone de falha de peso de fardo é exibido em vermelho. Se ambos os sensores da bandeja de alimentação tiverem falhas, então são exibidos travessões para os pesos.

**Aba de Dados de Fluxo de Massa Úmida**

A aba de Dados de Fluxo de Massa Úmida fornece ao operador o peso calculado por tempo para o fluxo de massa, além do estado do sistema de pesagem. O valor centralizado na aba de dados fornece a taxa de fluxo de massa úmida atual calculada. Se nenhuma falha do sistema de pesagem estiver ativa para os sensores da bandeja de alimentação, o ícone de fluxo de massa úmida é exibido.

Se uma falha do sensor da bandeja de alimentação estiver ativa para o sistema de pesagem, o ícone de falha do fluxo de massa úmida é exibido em vermelho. Se ambos os sensores da bandeja de alimentação tiverem falhas, são exibidos travessões.

### Aba de Dados de Fluxo de Massa Seca



O Aba de Dados de Fluxo de Massa Seca fornece o peso seco calculado por tempo para o fluxo de massa, além do estado do sistema de pesagem. O valor centralizado na aba de dados fornece a taxa de fluxo de massa seca atual calculada usando a leitura de umidade de base seca na Tela Tipo de Cultura para corrigir a umidade padronizada. Se nenhuma falha do sistema de pesagem estiver ativa para os sensores da bandeja de alimentação, o ícone de fluxo de massa seca é exibido.

Se uma falha do sensor da bandeja de alimentação estiver ativa para o sistema de pesagem, o ícone de falha do fluxo de massa seca é exibido em vermelho. Se ambos os sensores da bandeja de alimentação tiverem falhas, são exibidos travessões.

### Aba de Dados de Contagem de Fardos do Talhão



A Aba de Dados de Contagem de Fardos do Talhão exibe o número atual de fardos descarregados no talhão selecionado pelo operador na Tela Contadores.

### Aba de Dados de Contagem de Fardos do Cliente



A Aba de Dados da Contagem de Fardos do Cliente exibe o número atual de fardos descarregados para o nome do cliente selecionado pelo operador.

### Aba de Dados de Contagem de Safra



A Aba de Dados de Contagem de Fardos da Safra exibe o número de fardos que foram descarregados para a safra.

### Aba de Dados de Contagem Total de Fardos



A Aba de Dados de Contagem Total de Fardos exibe o número atual de fardos que foram descarregados na vida útil da máquina.

### Aba de Dados do Contador de Conjuntos de Lâminas

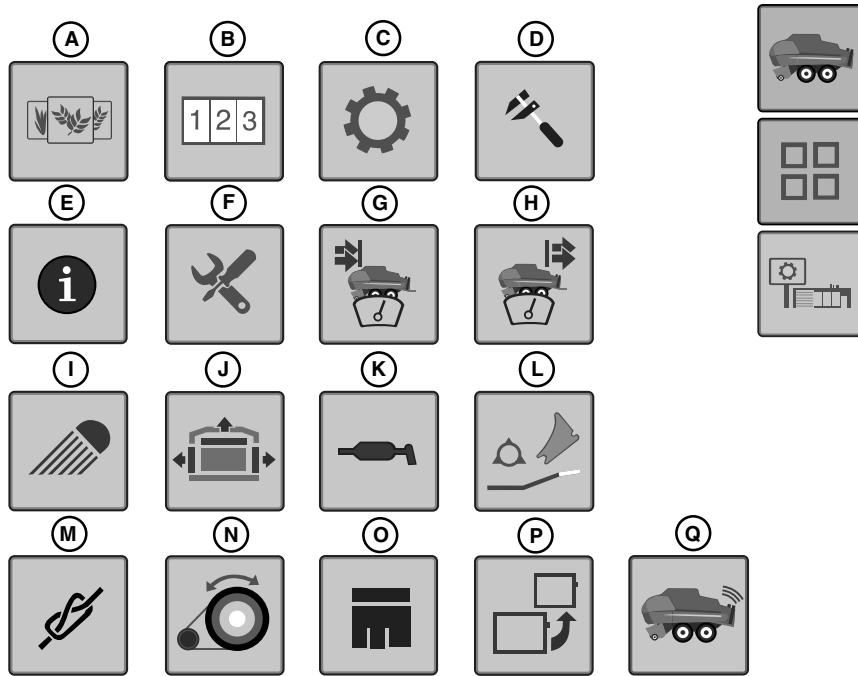


A Aba de Dados do Contador de Conjuntos de Lâminas permite que o operador rastreie o número de fardos que foram feitos com cada um dos conjuntos de lâminas independentemente, desde que os contadores foram restaurados. O valor e o botão à esquerda fornecem o número de fardos que foram criados com o conjunto de lâminas 1 ativado. O botão correspondente permite que o operador restaure aquele contador. O valor e o botão à direita fornecem o número de fardos que foram criados com o conjunto de lâminas 2 ativado. O botão correspondente permite que o operador restaure aquele contador.

SF04007,000121C-54-09OCT18

### Tela do Menu da Enfardadora

O menu permite que até 17 botões diferentes sejam exibidos em uma página, com os botões exibidos ou ocultados de acordo com as opções da máquina. Acionamento da TDP e presença de um segundo monitor conectado ao barramento CAN. Os botões se movem em direção à esquerda e ao tipo, de modo que não haja espaços vazios entre os botões na página do menu. Os botões são exibidos na seguinte ordem para as máquinas L331, Pré-cortador L331, L341 e Pré-cortador L341. Se o botão estiver sendo ocultado devido a uma opção ou estado da enfardadora, o próximo botão na lista será exibido.



Tela do Menu

E89826—UN—08OCT18

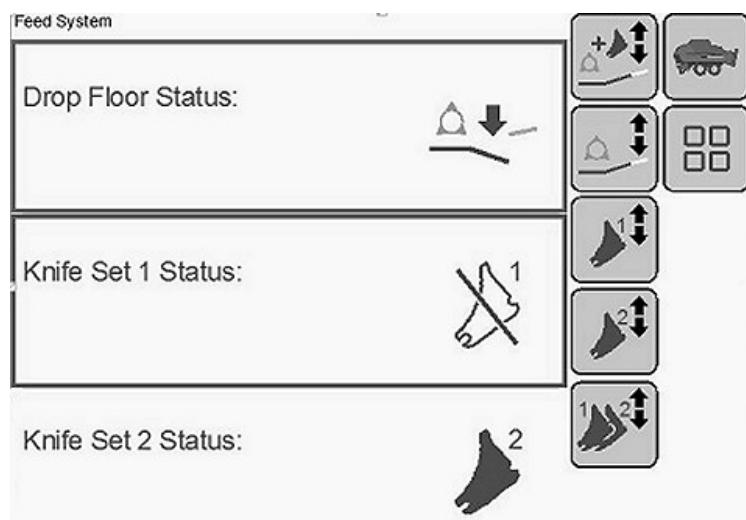
- A — Botão Tipo de Cultura: Navega para a Página Tipo de Cultura quando selecionado.
- B — Botão Contadores: Navega para a Página Contadores quando selecionado.
- C — Botão Configuração da Máquina: Navega para a Página Configuração da Máquina quando selecionado.
- D — Botão Calibrações: Navega para a página Calibrações quando selecionado.
- E — Botão da Página Sobre: Navega para a Página Sobre quando selecionado.
- F — Botão Diagnóstico da Máquina: Navega para a Página Diagnósticos da Máquina quando selecionado.
- G — Botão Entradas de Teste: Navega para a Página Entradas de Teste quando selecionado.
- H — Botão Saídas de Teste: Navega para a Página Saídas de Teste quando selecionado.
- I — Botão Configuração da Iluminação: Navega para a Página Configuração da Iluminação quando selecionado.
- J — Botão Descarga de Fardo: Navega para a Página Descarga de Fardo quando selecionado.
- K — Botão Sistema de Engraxamento: O Botão do Sistema de Engraxamento navega até a Página Sistema de Engraxamento quando selecionado.
- L — Botão de Gerenciamento do Sistema de Alimentação: Navega para a Página Gerenciamento do Sistema de Alimentação quando selecionado.
- M — Botão Amarração Elétrica: Navega para a Página Amarração Elétrica quando selecionado.
- N — Botão BalerAssist™: Navega para a Página BalerAssist™ quando selecionado.
- O — Botão Layout da Tela Principal: Navega para a Página Layout da Tela Principal quando selecionado.
- P — Botão Próximo VT: Navega para a Página Próximo VT quando selecionado.
- Q — Botão Fardo Móvel: Navega para a Página Fardo Móvel quando selecionado — dependendo da opção sendo instalada.

SF04007,000122B-54-09OCT18

## Tela de Gerenciamento do Sistema de Alimentação

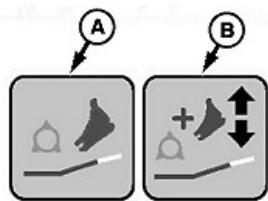
A página de gerenciamento do sistema de alimentação permite que um operador com o sistema pré-cortador selecione quais funções deve mover ao engatar o VCR do trator. Esta página indica o estado atual de cada uma das funções quando uma função é selecionada ou um erro está presente na função. Cada uma das funções é

selecionável pelas teclas programáveis no lado direito da tela. A função é então destacada com um retângulo verde ao redor dela. Se houver uma falha em uma determinada função, a tecla programável para aquela função é ocultada e o texto é alterado para vermelho e negrito.



### Status e Controle do Piso de Descarga

A posição do piso de descarga é controlada e monitorada pelo operador a partir do display na cabine. O operador pode selecionar controlar o piso de descarga através do uso das teclas programáveis na Tela de Gerenciamento do Sistema de Alimentação. O piso de descarga é então realçado para indicar que a válvula está ativa e que o piso de descarga pode ser movido. A função do piso de descarga é selecionada pressionando-se a tecla programável Piso de Descarga (A) ou as teclas programáveis do Piso de Descarga e Navalhas (B).



E85178—UN—24OCT17

**A**—Tecla Programável Piso de Descarga

**B**—Tecla Programável Piso de Descarga e Lâminas

A posição do piso de descarga de acordo com o sensor é exibida à direita do texto "Status do Piso de Descarga". O status é exibido como piso de descarga para baixo (A) ou piso de descarga para cima (B).



E84145—UN—21AUG17  
Piso de Descarga Para Baixo (A)



E84144—UN—21AUG17  
Piso de descarga PARA CIMA (B)

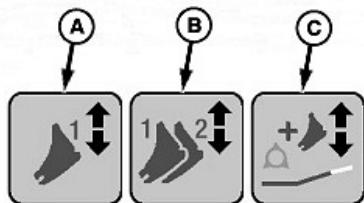
Se for detectado um DTC para a Válvula 1 ou 2 do Piso de Descarga, o texto "Status do Piso de Descarga" altera de preto para vermelho e negrito. O seguinte acontece de acordo com a válvula do piso de descarga ativa e os DCTs da válvula de captação:

- Se uma Válvula 1 ou 2 do Piso de Descarga em curto com a bateria for detectada, a função é sempre destacada. As Teclas Programáveis Piso de Descarga e Piso de Descarga e Navalhas estão ocultadas.
- Se uma carga aberta na Válvula do Coletor ou um aterramento estiver ativo ou se uma Válvula 1 ou 2 do "Piso de Descarga" estiver aterrada ou um DTC em circuito aberto estiver ativo, a Tecla Programável do Piso de Descarga e as Teclas Programáveis do Piso e Navalhas estão ocultadas

### Status e Controle do Conjunto de Navalhas 1

A posição do conjunto de navalhas 1 é controlada e monitorada pelo operador a partir do display na cabine. O operador pode selecionar controlar o conjunto de navalhas 1 pelo uso das teclas programáveis na Tela de Gerenciamento do Sistema de Alimentação. Com o conjunto de navalhas 1 em destaque para indicar que a válvula está ativa e que o conjunto de navalhas 1 pode ser movido. A função de conjunto de navalhas 1 é

selecionada pressionando-se o Conjunto de Navalhas 1 (A), os Conjuntos de Navalhas 1 e 2 (B) ou as Teclas Programáveis do Piso de Descarga e Navalhas (C).



E85179—UN—24OCT17

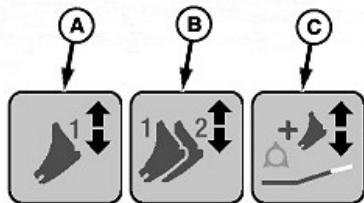
A—Tecla Programável do Conjunto de Lâminas 1  
B—Tecla Programável dos Conjuntos de Lâminas 1 e 2  
C—Tecla Programável Piso de Descarga e Lâminas

A posição do conjunto de navalhas 1 de acordo com as leituras do sensor é exibida à direita do texto "Status do Conjunto de Navalhas 1", com os seguintes estados sendo exibidos:



E84972—UN—17OCT17

Conjunto de Navalhas 1 Detectado para Baixo



E85179—UN—24OCT17

Conjunto de Navalhas 1 Detectado para Baixo

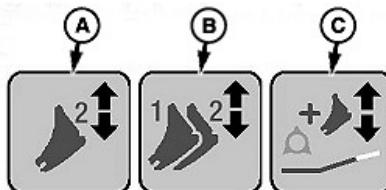
A—Tecla Programável do Conjunto de Lâminas 1  
B—Tecla Programável dos Conjuntos de Lâminas 1 e 2  
C—Tecla Programável Piso de Descarga e Lâminas

Se for detectado um DTC para a Válvula de Conjunto de Navalhas 1, o texto "Status do Conjunto de Navalhas 1" altera de preto para vermelho e negrito. O seguinte acontece de acordo com a válvula ativa do conjunto de navalhas 1 e os DTCs da válvula de captação:

- Se uma Válvula do Conjunto de Navalhas 1 em curto com a bateria for detectada, a função é sempre destacada e a Tecla Programável do Conjunto de Navalha 1 (A), a Tecla Programável do Conjunto de Navalhas 1 e 2 (B) e a Tecla Programável Piso de Descarga e Navalhas (C) são ocultadas.
- Se uma Válvula do Coletor ou do Conjunto de Navalhas 1 com circuito aberto ou aterramento estiver ativa, a Tecla Programável do Conjunto de Navalhas 1 (A), a Tecla Programável dos Conjuntos de Navalhas 1 e 2 (B) e a Tecla Programável do Piso de Descarga e de Navalhas (C) são ocultadas.

## Controle do Status do Conjunto de Navalhas 2

A posição do conjunto de navalhas 2 é controlada e monitorada pelo operador a partir do display na cabine. O operador pode selecionar controlar o conjunto de navalhas 2 pelo uso das teclas programáveis na Tela de Gerenciamento do Sistema de Alimentação. Com o conjunto de navalhas 2 em destaque para indicar que a válvula está ativa e que o conjunto de navalhas 2 pode ser movido. A função de conjunto de navalhas 2 é selecionada pressionando-se o Conjunto de Navalhas 2 (A), os Conjuntos de Navalhas 1 e 2 (B) ou as Teclas Programáveis do Piso de Descarga e Navalhas (C).



E84973—UN—17OCT17

A—Tecla Programável do Conjunto de Lâminas 2  
B—Tecla Programável dos Conjuntos de Lâminas 1 e 2  
C—Tecla Programável Piso de Descarga e Lâminas

A posição do conjunto de navalhas 2 de acordo com as leituras do sensor é exibida à direita do texto "Status do Conjunto de Navalhas 2", com os seguintes estados sendo exibidos:



E84974—UN—17OCT17

Conjunto de Navalhas 2 Detectado para Baixo



E84975—UN—17OCT17

Conjunto de Navalhas 2 Detectado para Cima

Se for detectado um DTC para a Válvula de Conjunto de Navalhas 2, o texto "Status do Conjunto de Navalhas 2" altera de preto para vermelho e negrito. O seguinte acontece de acordo com a válvula ativa do conjunto de navalhas 2 e os DTCs da válvula de captação:

- Se uma Válvula do Conjunto de Navalhas 2 em curto com a bateria for detectada, a função é sempre destacada. A Tecla Programável do Conjunto de Navalhas 2 (A), a Tecla Programável do Conjunto de Navalhas 1 e 2 (B) e Tecla Programável do Piso de Descarga e Navalhas (C) é oculta.
- Se uma Válvula do Coletor ou se um circuito aberto de uma Válvula do Conjunto de Navalhas 2 ou DTC com aterramento estiver ativo, a Tecla Programável do Conjunto de Navalhas 2 (A), a Tecla Programável dos Conjuntos de Navalhas 1 e 2 (B) e a Tecla Programável do Piso de Descarga e de Navalhas (C) são ocultadas.

Programável do Piso de Descarga e de Navalhas (C) são ocultadas.

GW44282,0000828-54-22MAR18

## Tela de Contadores

A Tela de Contadores fornece a contagem de fardos e o retorno do parâmetro para o cliente para os campos selecionáveis pelo usuário, clientes, total da safra e totais da vida útil da máquina. As contagens de fardos de campo, cliente e safra e o retorno do parâmetro são restauradas pelo operador usando as teclas programáveis enquanto a contagem total de fardos não pode ser restaurada.

## Página Contadores de Cliente e Talhão

A Página Contadores de Cliente e Talhão permite que o operador selecione e edite os nomes dos clientes, selecione um número de talhão para fardos e dados a serem incluídos e para selecionar dados adicionais diferentes das contagens de fardos a serem visualizados. O operador pode separar o número de fardos criados e dados coletados em talhões diferentes para um determinado cliente para rastreamento.

|    | 1 | 2 | 3 |
|----|---|---|---|
| 1  | 0 | 0 | 0 |
| 2  | 2 | 2 | 0 |
| 3  | 0 | 0 | 0 |
| 4  | 0 | 0 | 0 |
| 5  | 0 | 0 | 0 |
| 6  | 0 | 0 | 0 |
| 7  | 0 | 0 | 0 |
| 8  | 0 | 0 | 0 |
| 9  | 0 | 0 | 0 |
| 10 | 0 | 0 | 0 |
|    | 2 | 2 | 0 |

E85546—UN—10NOV17

## Edição e Seleção do Nome do Cliente

O nome do cliente a usar para as contagens de fardos e dados pode ser selecionado usando-se o menu suspenso ao lado do botão de nome do cliente. O nome do cliente atualmente selecionado pode ser editado em até dez caracteres pressionando-se o botão de nome do cliente.



E85157—UN—20OCT17

## Seleção do Número de Campo

O talhão dentro do nome do cliente selecionado pode então ser selecionado usando-se o menu suspenso ao lado do ícone do talhão com os talhões 1–10 sendo

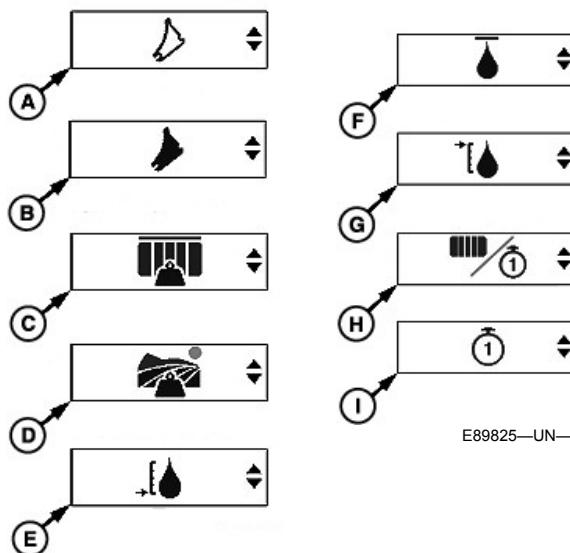
selecionáveis. Um retângulo destaca os dados para o campo selecionado sob o nome do cliente atual.



E85158—UN—20OCT17

## Dados Selecionáveis do Contador

Além da contagem de fardos, outros dados podem ser selecionados pelo operador usando as listas suspensas localizadas à direita do símbolo do fardo, na parte superior dos contadores de talhão. As listas suspensas incluem os seguintes dados selecionáveis, com os dados dependendo de que tipo de opções com as quais a máquina está equipada.



E89825—UN—04OCT18

E89824—UN—04OCT18

A—Número de Fardos Não Pré-cortados

B—Número de Fardos Pré-cortados

C—Peso Médio dos Fardos

D—Peso Total Colhido

E—Umidade Mínima do Fardo (Oculta Atualmente)

F—Umidade Média do Fardo

G—Umidade Máxima do Fardo (Oculta Atualmente)

H—Fardos por Hora

I—Tempo de Colheita

## Modificação da Contagem de Fardos no Talhão

O operador pode adicionar ou subtrair fardos do campo selecionado usando a Tecla Programável Incremento de Fardos e a Tecla Programável Decréscimo de Fardos.

*NOTA: Alguns dos dados calculados vinculados aos contadores de dados do talhão são afetados.*



E85161—UN—20OCT17

### Apagar Contadores de Clientes e Talhão

O operador pode apagar contadores de campo individuais além dos contadores de clientes (o que apaga todos os sob este nome do cliente). O campo selecionado atualmente pode ser apagado usando-se a Tecla Programável Restaurar o Contador de Campo.



E83985—UN—31JUL17

Se o operador quiser apagar todos os campos e dados sob o nome do cliente selecionado atualmente, a Tecla Programável Restauração do Contador de Clientes pode ser usada.



E83984—UN—31JUL17

Ao apagar os contadores de clientes, o operador recebe o Aviso Apagar a Tela de Todos os Contadores. Quando o Botão Aceitar é pressionado, os contadores são restaurados, ou se o Botão Cancelar for pressionado, os contadores permanecem iguais.



E85162—UN—20OCT17

### Alternância entre as Páginas dos Contadores

O operador pode alternar entre a Página Contadores de Campo e de Clientes e a Página Contadores do Total e da Safra usando as Teclas Programáveis Contadores de Talhão e Contador Total. Se a Página Contadores de Talhão e de Clientes for exibida na Tela de Contadores, a Tecla Programável Contador Total é exibida. Quando a Tecla Programável Contador Total é pressionada, a Página Contadores de Safra e Totais é exibida.



E85163—UN—23OCT17

Se a Página Contadores da Safra e Totais for exibida na Tela de Contadores, então o Contador de Talhão será exibido. Se a Tecla Programável Contador de Talhão for pressionada, a Página Contadores de Talhão e de Clientes é exibida.

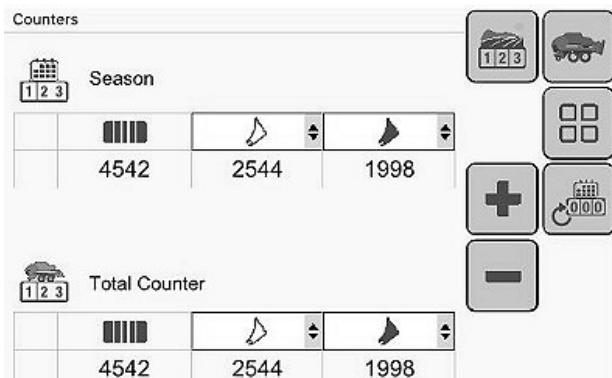


E85191—UN—23OCT17

Ao navegar para a Tela Contadores e de volta à Tela Contadores, a última Página de Contadores visualizada (Página dos Contadores de Campo e de Clientes ou a Página dos Contadores da Safra e do Total) é exibida.

### Página de Contadores da Safra e Totais

A Página Contadores da Safra e Totais fornece campo e dados sobre a safra e a vida útil da máquina. Os contadores da safra acrescentam todos os totais de clientes juntos e exibem o número total. Os contadores totais fornecem o total da vida útil dos fardos e os dados não podem ser apagados pelo operador. De modo semelhante à página de Contadores e de Contadores de Talhão, o operador pode selecionar dados diferentes para visualizar nos contadores da safra e totais. Estes dados correspondem às informações selecionáveis descritas na seção Dados Selecionáveis do Contador.



E85547—UN—10NOV17

### Modificação da Contagem de Fardos da Safra

O operador pode adicionar ou subtrair fardos da contagem de fardos da safra usando a Tecla Programável Incremento de Fardos e a Tecla Programável Decréscimo de Fardos.



E85192—UN—23OCT17

**NOTA:** A adição e subtração de contagens de fardos afeta os dados calculados vinculados aos contadores de dados da safra.

### Apagar os Contadores da Safra

O operador pode apagar os contadores da safra pressionando a Tecla Programável Apagar os Contadores da Safra. Pressionar a Tecla Programável Aparar os Contadores da Safra também apaga todos os contadores de campo e de clientes.



E83983—UN—31JUL17

Após pressionar a Tecla Programável Apagar os Contadores da Safra, o operador recebe o aviso Apagar a Tela de Todos os Contadores. Quando o Botão Aceitar é pressionado, os contadores são restaurados ou se o Botão Cancelar for pressionado, os contadores permanecem iguais.



## BalerAssist™

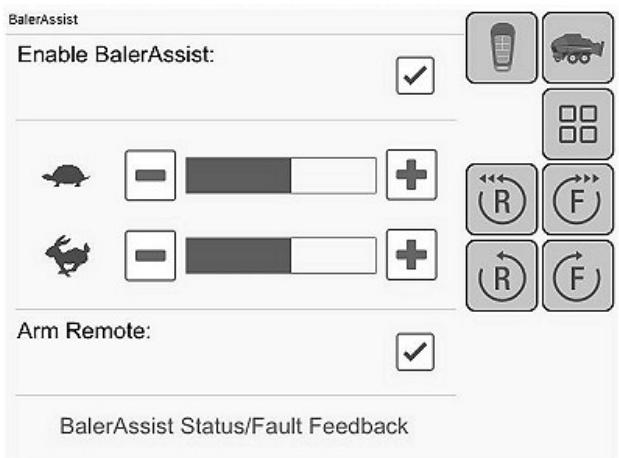
### Tela BalerAssist™

A tela BalerAssist™ permite que um operador controle as funções do BalerAssist™ na máquina e que emparelhe e execute diagnósticos no controle remoto do BalerAssist™. O operador pode ativar a função BalerAssist™, ajustar os pontos de ajuste de velocidade lenta e rápida, ver o status do sistema e emparelhar e testar o remoto. A Tela BalerAssist™ contém a Página de Controle do BalerAssist™ para operar e modificar o recurso BalerAssist™ e a Página do Remoto do BalerAssist™ para testar e emparelhar novos remotos.

BalerAssist é uma marca registrada da Deere & Company

### Página de Controle do BalerAssist™

A Página de Controle do BalerAssist™ fornece a capacidade de ativar o BalerAssist™, personalizar os pontos de ajuste de velocidade lenta e rápida e ativar o remoto do BalerAssist™. O Status do sistema BalerAssist™ é fornecido na parte inferior da tela, incluindo os requisitos para ativar totalmente o recurso e exibir as teclas programáveis ou ativar o remoto para mover o BalerAssist™ em sentido de avanço ou de reversão.



E85228—UN—26OCT17

### Pontos de Ajuste de Ativação e Velocidade do BalerAssist™

O operador pode ativar o BalerAssist™ através da marcação da caixa de seleção Ativação do BalerAssist™, ativando a Válvula de Engate do BalerAssist™ e permitindo que o sistema seja acionado enviando vazão hidráulica com a VCR correspondente. Assim que o cilindro tiver sido estendido com a VCR, se o freio do volante estiver desativado, a TDP estiver desligada e não houver falha no sistema do BalerAssist™, então o operador poderá executar o sistema no sentido de avanço ou marcha à ré.

A Tecla Programável de Marcha à Ré Baixa, a Tecla Programável de Marcha à Ré Rápida, a Tecla Programável de Avanço Lento e a Tecla Programável de Avanço Rápido, então são exibidas desde que o sistema atenda os critérios e o remoto não esteja armado. Essas teclas programáveis podem então ser utilizadas para mover o sistema BalerAssist™ no sentido e na velocidade correspondentes para a Tecla Programável pressionada. Se a Tecla Programável de Avanço Lento ou a Tecla Programável de Avanço Rápido for pressionada, as Teclas Programáveis de Marca a Ré Lenta e de Marcha à Ré Rápida são ocultadas até que as Teclas Programáveis de Avanço Lento e de Avanço rápido não são mais pressionadas e o sistema terá desacelerado. Se a Tecla Programável de Ré Lenta ou a Tecla Programável de Ré Rápida for pressionada, as Teclas Programáveis de Avanço Lento e de Avanço Rápido são ocultadas até que as Teclas de Função de Marcha à Ré Lenta e de Marcha à Ré Rápida

não são mais pressionadas e o sistema terá diminuído a velocidade.



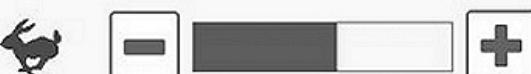
E85229—UN—26OCT17

O operador pode alterar os pontos de ajuste de velocidade lenta e rápida usando os Botões Mais e Menos ao lado dos respectivos gráficos de barras. O gráfico de barras de velocidade baixa corresponde à velocidade definida para as velocidades de marcha à ré lenta e de avanço lento do BalerAssist™. As velocidades são iniciadas com a Tecla Programável de Marcha à Ré Lenta e a Tecla Programável de Avanço Lento:



E85230—UN—26OCT17

O gráfico de barras de velocidade rápida corresponde à velocidade definida para as velocidades de marcha à ré rápida e de avanço rápido do BalerAssist™. O gráfico de barras é iniciado com a Tecla Programável de Marcha à Ré Rápida e a Tecla Programável de Avanço Rápido ou remoto.



E85231—UN—26OCT17

#### Ativação do Remoto do BalerAssist™

Para usar o Sistema Remoto do Bluetooth do BalerAssist™, o operador deve selecionar a "Caixa de Seleção Remota do Braço", ocultar as teclas programáveis de Marcha à Ré Lenta, Marcha à Ré Rápida, Avanço Lento e Avanço Rápido para que ele possa ser operado usando-se o remoto. A caixa de seleção é desabilitada se houver uma falha para o sistema remoto do BalerAssist™ e se um botão não tiver sido pressionado durante o ciclo de alimentação atual. A pressão inicial em um botão dentro de um ciclo de alimentação ajuda a garantir que um remoto esteja dentro da faixa e adequadamente emparelhado para uso.

#### Retorno do BalerAssist™

A parte inferior da tela fornece retorno de texto sobre as etapas para ativar o BalerAssist™ e falhas que inibem o sistema. O texto a seguir é exibido na ordem de prioridade para o operador:

- 1.O freio do volante está ativado — É exibido quando o freio do volante está ativado.
- 2.Pressão de verificação — É exibida se o cilindro não estiver totalmente estendido e a VCR ativada.
- 3.Ativação do BalerAssist™ — É exibido quando a caixa de seleção é marcada primeiro para 500 ms.
- 4.Em branco (sem texto).

#### Alternância entre as Páginas do BalerAssist™

O operador pode alternar entre a Página de Controle do BalerAssist™ e a Página de Remoto do BalerAssist™ usando a Tecla Programável de Controle do BalerAssist™ e a Tecla Programável do Remoto do BalerAssist™. Se a Página de Controle do BalerAssist™ for exibida na Tela do BalerAssist™, o sistema remoto do BalerAssist™ não tem uma falha ativa e o sistema remoto do BalerAssist™ é ativado nas Páginas de Configuração da Máquina e a Tecla Programável do Remoto do BalerAssist™ é exibida. Se a Tecla Programável do Remoto do BalerAssist™ for pressionada, a Página BalerAssist™ é exibida.



E85232—UN—26OCT17

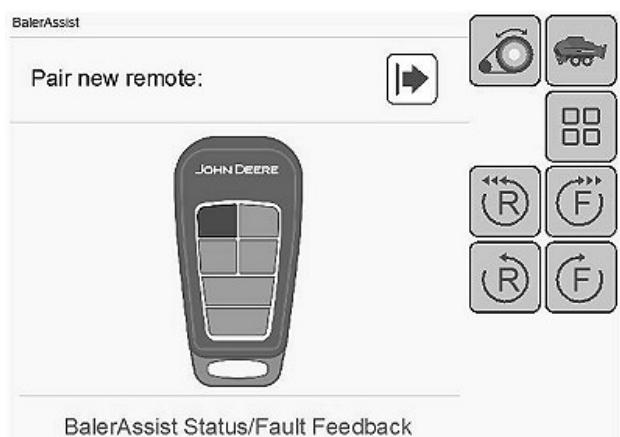
Se a página remota do BalerAssist™ for exibida na Tela do BalerAssist™, a Tecla Programável do Remoto do BalerAssist™ é exibida e, se pressionada, a Página do Remoto do BalerAssist™ é exibida.



E85233—UN—26OCT17

#### Remoto do BalerAssist™

A página do remoto do BalerAssist™ permite que o operador teste o remoto quanto a retorno do botão e emparelhe um novo remoto. O retorno no sistema remoto e o processo de emparelhamento são fornecidos na parte inferior da tela.



E85254—UN—26OCT17

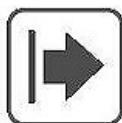
#### Diagnóstico Remoto

Para diagnósticos remotos, uma imagem do remoto é fornecida na tela. O operador pode pressionar qualquer um dos botões no remoto com o botão correspondente sendo destacado em verde. Se o operador pressionar um botão, mas nenhum retorno for fornecido na tela, o operador deve certificar-se de que o remoto usado está emparelhado (somente um remoto pode ser

emparelhado por vez) e de que não há falha com o sistema ou executar a solução de problemas mais uma vez.

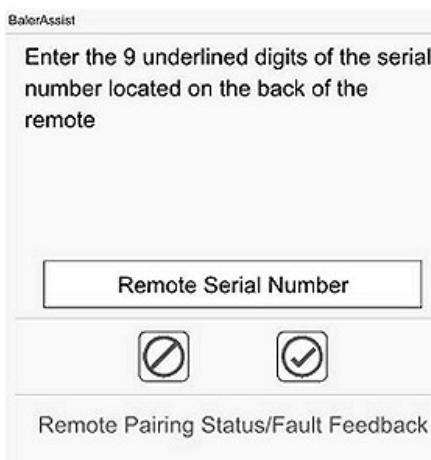
### Emparelhamento do Novo Remoto

O operador também pode emparelhar um novo remoto, caso um seja perdido ou danificado, pressionando o Botão Emparelhar Novo Remoto na parte superior da Página do BalerAssist™.



E85255—UN—26OCT17

Quando o botão Emparelhar Novo Remoto tiver sido pressionado, os diagnósticos remotos e o botão são ocultados. As instruções de emparelhamento e um campo para introduzir o número de série remoto são fornecidos.



E85256—UN—26OCT17

### Pairing . . .

O software designa se o emparelhamento foi bem-sucedido ou não com o seguinte texto na parte inferior da tela e os botões são exibidos:

- É exibido "Erro de Emparelhamento" se tiver ocorrido um erro. O Botão Cancelar é ocultado e o Botão Malsucedido é exibido.
- "Emparelhamento falhou" é exibido, se o emparelhamento tiver falhado. O Botão Cancelar é ocultado e o Botão Malsucedido é exibido.
- "Emparelhamento desativado" é exibido se o sistema remoto desativar o emparelhamento. O Botão Cancelar é ocultado e o Botão Malsucedido é exibido.
- "Emparelhamento Bem-sucedido" é exibido se o

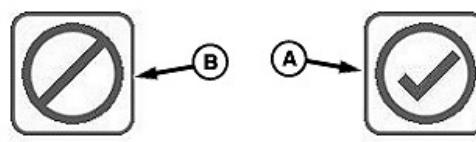
Insira os nove dígitos sublinhados do número de série na parte traseira do remoto. Uma vez inserido com 9 ou menos dígitos, o botão Próxima Etapa (A) é exibido e o operador pode pressioná-lo para iniciar o emparelhamento. Para sair do procedimento de emparelhamento e retornar à prensa remota, pressione o Botão Cancelar (B).



E85257—UN—26OCT17

A—Botão Próxima Etapa  
B—Botão Cancelar

Quando o operador pressiona o Botão Próximo, o remoto emparelhado armazenado anteriormente é removido e o texto "Remoção do Remoto Anterior" é exibido na parte inferior da tela. Somente um remoto é emparelhado e pode ser ativado por vez para a segurança na execução do recurso. O software emparelha o novo remoto com "Emparelhamento" exibido na parte inferior com uma animação.



E85259—UN—26OCT17

emparelhamento for bem-sucedido. O Botão Cancelar fica ocultado e o Botão Bem-sucedido é exibido.

Se o Botão Cancelar, o Botão Emparelhamento Malsucedido ou o Botão Emparelhamento Bem-sucedido for pressionado, a página de configuração de emparelhamento é ocultada e as informações dos botões remotos de teste são exibidas.

GW44282,0000846-54-22MAR18

## Tela Tipo de Cultura

### Tela Tipo de Cultura

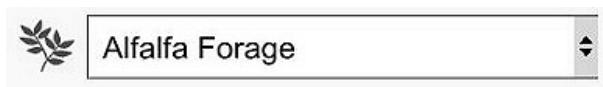
A Tela Tipo de Cultura permite ao operador selecionar e modificar o tipo de cultura atual que está sendo colhida e definir a largura da cultura que está sendo colhida para o retorno de rendimento. As atualizações para os cálculos de ajuste do tipo de cultura para o comprimento do fardo, a umidade e o peso do fardo seco podem ser personalizadas através do uso de calibrações ou deslocamentos.

|         |                     |         |
|---------|---------------------|---------|
| Crop    | Custom Crop 2       |         |
|         | Alfalfa Forage      |         |
| Offset: | 0.0 %               |         |
|         | Alarm Threshold:    | 20.0 %  |
|         | Dry Basis Moisture: | 12.0 %  |
|         | Harvesting Width:   | 16.0 ft |

E85314—UN—31OCT17

### Seleção do Tipo de Cultura

A seleção do tipo de cultura e a capacidade de personalizar o tipo de cultura selecionado pode ser feita através das listas de entrada e números exibidos na parte superior da Tela Tipo de Cultura. O menu suspenso superior fornece os tipos de cultura básicos para a máquina. Se um for selecionado, então o Deslocamento de Umidade exclusivo, o Limiar do Alarme, a Umidade Básica Seca e a Largura de Colheita são exibidos para o tipo de cultura específico selecionado. O tipo de cultura selecionado também é usado para medições mais precisas da umidade e do peso.



E85315—UN—31OCT17

Se um tipo de cultura personalizado for selecionado, um novo menu suspenso é exibido para selecionar o tipo de cultura básico que representa o tipo de cultura fechado para a cultura que está sendo colhida. Para o número do tipo de cultura personalizado selecionado, o Limiar de Umidade exclusivo, o Limiar do Alarme, a Umidade Básica Seca e a Largura de Colheita são exibidos para a cultura que está sendo colhida. O tipo de cultura básica selecionado também é usado para medições de umidade e peso mais precisos.

Custom Crop 2



Alfalfa Forage

E85316—UN—10NOV17

### Tipo de Cultura Personalizado

Cada um dos tipos de cultura principal e tipos de cultura personalizados pode ser personalizado usando-se os campos de entrada de Desvio de Umidade, Limiar de Alarme e Umidade Básica Seca. Cada campo é salvo especificamente para o tipo de cultura para permitir que o operador personalize o retorno com base em um tipo de cultura ou tipo de cultura personalizado.

### Desvio de Umidade e Alarme

As configurações de Desvio de Umidade e Alarme permitem que o operador especifique um deslocamento para a leitura de umidade e ajuste um limiar de umidade máximo para alertar o operador. Estas configurações são exibidas as para máquinas que possuem a Opção de Sensor de Umidade instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

O Desvio de Umidade é modificado pelo operador selecionando o número de entrada com a caixa branca ao lado do "Deslocamento" e introduzindo-o na porcentagem de deslocamento desejada que é aplicada nas leituras de umidade exibidas para o tipo de cultura selecionado.

|         |                  |        |
|---------|------------------|--------|
| Offset: | 0.0 %            |        |
|         | Alarm Threshold: | 20.0 % |

E85317—UN—10NOV17

O ajuste do Limiar do Alarme de Umidade permite que um operador configure um alarme sonoro que é disparado sempre que a umidade for detectada acima do limiar definido. O alerta de segurança alerta o operador para que altere as condições da cultura. As leituras exibidas na Aba de Dados de Umidade estão vermelhas e em negrito, se estiverem acima do valor do limiar. Ela é modificada pelo operador selecionando o número de entrada com a caixa branca ao lado do "Limiar de Alarme" e introduzindo o valor do limiar de alarme desejado para o tipo de cultura selecionado.

### Umidade da Base Seca

A configuração de Umidade de Base Seca permite que o operador ajuste um nível de umidade padronizado para um determinado tipo de cultura no qual possam ser baseados o peso, o fluxo de massa e os cálculos de rendimento. Ela permite que o mesmo tipo de cultura em condições de umidade diferentes seja comparado a uma outra, corrigindo-se o peso calculado, o fluxo de massa e os cálculos de rendimento para a umidade seca especificada pelo usuário. Ela é modificada pelo

operador selecionando o número de entrada com a caixa branca ao lado de "Umidade de Base Seca" e introduzindo a umidade de base seca para o tipo de cultura selecionado.

Dry Basis Moisture:  %

E85332—UN—31OCT17

A configuração é exibida para as máquinas com Opção de Sensor de Umidade e Opção de Sistema de Pesagem instaladas e ativadas pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

### Largura de Colheita

O Ajuste da Largura de Colheita permite que o operador modifique a largura de colheita da máquina usada para calcular os valores de rendimento. A entrada da largura de colheita deve coincidir com a largura da cultura enleirada ou limpa que a enfardadora está colhendo. Ela é modificada pelo operador selecionando o número de entrada com a caixa branca ao lado de "Largura de Colheita" e introduzindo a largura de colheita. A configuração é exibida para máquinas que possuem a Opção de Gateway Móvel instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

Harvesting Width:  ft

E85333—UN—31OCT17

GW44282,000084B-54-10NOV17

| Machine Setup           |                                     |
|-------------------------|-------------------------------------|
| Bale Chute Sensor:      | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Bale Drop Sensor:       | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Bale Drop Sound:        | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Bale Drop Display Time: | <input type="text" value="10"/>     |
| Greasing Sensor:        | <input checked="" type="checkbox"/> |

E85335—UN—31OCT17

| Machine Setup        |                                     |
|----------------------|-------------------------------------|
| Knife Set 1 Sensor:  | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Knife Set 2 Sensor:  | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Drop Floor Sensor:   | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Pickup Speed Sensor: | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Crop Flow Sensor:    | <input checked="" type="checkbox"/> |

E85336—UN—31OCT17

| Machine Setup       |                                     |
|---------------------|-------------------------------------|
| Crop Flow Feedback: | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Electric Tie:       | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Moisture Sensor:    | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Weighing System:    | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Accumulator:        | <input checked="" type="checkbox"/> |

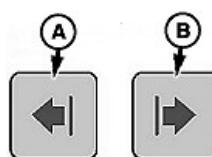
E85337—UN—31OCT17

| Machine Setup        |                                     |
|----------------------|-------------------------------------|
| Preservative System: | <input checked="" type="checkbox"/> |
| BalerAssist:         | <input checked="" type="checkbox"/> |
| BalerAssist Remote:  | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Mobile Gateway:      | <input checked="" type="checkbox"/> |

E85338—UN—31OCT17

| Machine Setup              |                                     |
|----------------------------|-------------------------------------|
| Sensitivity:               |                                     |
| Pressure Control Mode:     |                                     |
| Invert Driving Direction : | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Flywheel Brake Sensor      | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Shearbolt Sensor:          | <input checked="" type="checkbox"/> |

E85334—UN—31OCT17



E85339—UN—31OCT17

A—Página Anterior  
B—Próxima Página

O operador pode navegar entre as diferentes Páginas de Configuração da Máquina usando as Teclas Programáveis Página Anterior (A) e Próxima Página (B).

### Ordem de Configuração da Máquina

A Tela de Configuração da Máquina muda na ordem, de acordo com as opções que estão ativadas na máquina para que não haja lacunas entre os recursos de configuração. As opções e configurações de ajuste da máquina são exibidas na seguinte ordem para as máquinas Falcon L331, Pré-cortador L331, L341 e Pré-cortador L341:

1. Ajuste da Sensibilidade do Sentido de Deslocamento
2. Modo de Controle de Pressão
3. Inversão do Sentido de Deslocamento
4. Ativação do Sensor do Freio do Volante
5. Ativação do Sensor do Parafuso de Cisalhamento
6. Ativação do Sensor da Calha de Fardo
7. Ativação do Sensor de Queda do Fardo
8. Ativação do Som da Descida do Fardo
9. Ativação do Tempo do Display da Descida do Fardo
10. Ativação do Sensor do Sistema de Lubrificação
11. Ativação do Sensor do Conjunto de Navalhas 1
12. Ativação do Sensor do Conjunto de Navalhas 2
13. Ativação do Sensor do Piso de Descarga
14. Ativação do Sensor de Velocidade do Coletor
15. Ativação do Sensor de Fluxo de Cultura
16. Ativação do Retorno do Fluxo de Cultura
17. Ativação da Amarração Elétrica
18. Ativação do Sensor de Umidade
19. Ativação do Sistema de Pesagem
20. Ativação do Acumulador
21. Ativação do Sistema de Conservante
22. BalerAssist™ Ativar
23. Ativação do Remoto do BalerAssist™
24. Ativação do Gateway Móvel

SF04007,000122D-54-05OCT18

Páginas de Configuração da Máquina para permitir que o operador ative, desative ou ajuste diferentes configurações e opções.

### Sensibilidade do Sentido de Deslocamento

O gráfico de barras da Sensibilidade do Sentido de Deslocamento e os botões permitem que um operador modifique e consulte a sensibilidade do retorno do sentido de deslocamento exibida na página principal. A sensibilidade pode ser aumentada usando-se o botão Mais ou diminuída usando-se o botão Menos. O nível de sensibilidade é exibido no gráfico de barras.



E85192—UN—23OCT17

A configuração é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

### Modo de Controle de Pressão

O menu suspenso do Modo de Controle da Pressão permite que o operador selecione entre o controle manual de pressão e os modos de controle de carga da máquina para controlar a densidade da máquina.



E85340—UN—01NOV17  
Controle de Carga da  
Máquina



E85341—UN—01NOV17  
Controle de Pressão da  
Máquina (Vermelho)

Se um modo de retirada estiver ativo para o modo de controle selecionado atualmente (retirada do pino de carga ou retirada do sensor de pressão), o texto "Controle de Pressão" torna-se negrito e vermelho. A configuração é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

### Inversão do Sentido de Deslocamento

A caixa de seleção Inversão do Sentido de Deslocamento permite que o operador inverta a lateral da tela, setas são exibidas para conduzir para a esquerda ou para a direita de acordo com o retorno do sentido de deslocamento. A caixa de seleção mantém o mesmo status ao longo de um ciclo de alimentação com essa configuração sendo mostrada para todos os tipos de máquinas e configurações de opção ao operador.

### Ativação do Sensor do Freio do Volante

A caixa de seleção Ativação do Sensor do Freio do Volante permite que o operador ative ou desative o retorno do sensor do freio do volante. A caixa de seleção será restaurada para verificada após cada ciclo de alimentação e causa o seguinte:

- Se a caixa de seleção não estiver marcada, o status do freio do volante não é fornecido na barra de status da Tela Principal. Os DTCs para o freio do volante são inibidos.

## Opções e Ajustes da Configuração da Máquina

Os seguintes ajustes e opções são exibidos nas

BalerAssist é uma marca registrada da Deere & Company

- Se a caixa de seleção estiver marcada, o status do freio do volante é exibido na Tela Principal. Os DTCs para o freio do volante são monitorados.

O texto "Sensor do Freio do Volante" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Freio do Volante estiver ativa. A configuração é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

#### **Ativação do Sensor do Parafuso de Cisalhamento**

A caixa de seleção Ativação do Sensor do Parafuso de Cisalhamento permite que o operador ative ou desative o sensor de falha do sensor do parafuso de cisalhamento. A caixa de seleção será restaurada para verificada após cada ciclo de alimentação e o status causa o seguinte:

- Se a caixa de seleção não estiver marcada, os DTCs do sensor do parafuso de cisalhamento estão inibidos.
- Se a caixa de seleção for verificada, então os DTCs do sensor do parafuso de cisalhamento são monitorados.

O texto "Sensor do Parafuso de Cisalhamento" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor de Cisalhamento estiver ativa. A configuração é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador

#### **Ativação do Sensor da Calha de Fardo**

A caixa de seleção Sensor da Calha de Fardo permite que o operador ative ou desactive o retorno do sensor da calha de fardo, conforme descrito. A caixa de seleção será restaurada para verificada após cada ciclo de alimentação e o status causa o seguinte:

- Se a caixa de seleção não estiver marcada, o status da calha de fardo não é fornecido na barra de status da Tela Principal. Os DTCs para a calha de fardo são inibidos.
- Se a caixa de seleção estiver marcada, o status da calha de fardo é exibido na Tela Principal. Os DTCs para a calha de fardo são monitorados.

O texto "Sensor da Calha de Fardo" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha da Calha de Fardo estiver ativa. A configuração é exibida para máquinas que possuem a Opção da Calha de Fardo instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

#### **Ativação do Sensor de Queda do Fardo**

A caixa de seleção Ativação do Sensor de Queda de Fardo permite que o operador ative ou desactive o retorno do sensor de queda de fardo conforme descrito. A caixa de seleção mantém o mesmo status ao longo de um ciclo de alimentação e o status causa o seguinte:

- Se a caixa de seleção não estiver marcada, o status da descida de fardo não é fornecido na barra de status da Tela Principal. Os DTCs para o sensor de queda de fardo são inibidos.
- Se a caixa de seleção estiver marcada, o status da descida de fardo é exibido na Tela Principal. Os DTCs para o sensor de queda de fardo são monitorados.

O texto "Sensor de Queda de Fardo" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor de Queda de Fardo estiver ativa. A configuração é exibida para máquinas que possuem a Opção de Queda do Fardo instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

#### **Ativação do Som da Descida do Fardo**

A caixa de seleção Ativação do Som de Descida do Fardo permite que o operador ative ou desactive o alarme sonoro da descida do fardo fornecida quando for detectada uma descida de fardo, conforme descrito. A caixa de seleção mantém o mesmo status ao longo de um ciclo de alimentação e o status causa o seguinte:

- Quando a caixa de seleção não estiver marcada, o som de queda do fardo não é fornecido pelo display sempre que for detectado um fardo como sendo descarregado.
- Quando a caixa de seleção estiver marcada, o som de queda do fardo é fornecido pelo display sempre que for detectado um fardo como sendo descarregado

O texto "Som de Queda do Fardo" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor de Queda de Fardo estiver ativa. A configuração é exibida para máquinas que possuem a Opção de Queda do Fardo instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

#### **Tempo de Exibição da Queda do Fardo**

O ajuste do Tempo de Exibição da Queda do Fardo permite que o operador especifique por quanto tempo o símbolo da descida do fardo é exibido na barra de status após ser detectada uma descida de fardo. O operador pode modificar o valor selecionando o número de entrada com a caixa branca ao seu redor e introduzindo o tempo de exibição desejado.

O texto "Tempo de Exibição da Queda de Fardo" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor de Queda de Fardo estiver ativa. A configuração é exibida para máquinas que possuem a Opção de Queda do Fardo instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

### **Ativação do Sensor de Lubrificação**

A caixa de seleção Ativação do Sensor de Lubrificação permite que o operador ative ou desative o retorno do sensor de lubrificação, conforme descrito. A caixa de seleção será restaurada para verificada após cada ciclo de alimentação e o status causa o seguinte:

- Se a caixa de seleção não estiver marcada, o status do sistema de lubrificação não é fornecido na barra de status da Tela Principal. Os DTCs do sistema de lubrificação são inibidos.
- Se a caixa de seleção estiver marcada, o status do sistema de lubrificação é exibido na Tela Principal. Os DTCs do sistema de lubrificação são monitorados.

O texto "Sensor de Lubrificação" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sistema de Lubrificação estiver ativa. A configuração é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

### **Ativação do Sensor do Conjunto de Navalhas 1**

A caixa de seleção Ativação do Sensor do Conjunto de Navalhas 1 permite que o operador ative ou desative o retorno do sensor do conjunto de navalhas 1 conforme descrito. A caixa de seleção será restaurada para verificada após cada ciclo de alimentação e o status causa o seguinte:

- Se a caixa de seleção não estiver marcada, o status do conjunto de navalhas 1 não é fornecido na barra de status da Tela Principal. O movimento involuntário dos DTCs para o conjunto de navalhas 1 está inibido.
- Se a caixa de seleção estiver marcada, o status do conjunto de navalhas 1 é exibido na Tela Principal. O movimento involuntário dos DTCs para o conjunto de navalhas 1 é monitorado.

O texto "Sensor do Conjunto de Navalhas 1" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha de Movimento Involuntário do Conjunto de Navalhas 1 estiver ativa. A configuração é exibida somente para enfardadoras do pré-cortador L331C e L341C.

### **Ativação do Sensor do Conjunto de Navalhas 2**

A caixa de seleção Ativação do Sensor do Conjunto de Navalhas 2 permite que o operador ative ou desative o retorno do sensor do conjunto de navalhas 2 conforme descrito. A caixa de seleção será restaurada para verificada após cada ciclo de alimentação e o status causa o seguinte:

- Se a caixa de seleção não estiver marcada, o status do conjunto de navalhas 2 não é fornecido na barra de status da Tela Principal. O movimento involuntário dos DTCs para o conjunto de navalhas 2 está inibido.
- Se a caixa de seleção estiver marcada, o status do conjunto de navalhas 2 é exibido na Tela Principal. O

movimento involuntário dos DTCs para o conjunto de navalhas 1 é monitorado.

O texto "Sensor do Conjunto de Navalhas 1" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha de Movimento Involuntário do Conjunto de Navalhas 2 estiver ativa. A configuração é exibida somente para enfardadoras do pré-cortador L331C e L341C.

### **Sensor do Piso de Descarga**

A caixa de seleção Ativação do Sensor do Piso de Descarga permite que o operador ative ou desative o retorno do sensor do piso de descarga de fardo conforme descrito. A caixa de seleção será restaurada para verificada após cada ciclo de alimentação e o status causa o seguinte:

- Se a caixa de seleção não estiver marcada, o status do piso de descarga não é fornecido na barra de status da Tela Principal. O movimento involuntário dos DTCs para o piso de descarga está inibido.
- Se a caixa de seleção estiver marcada, o status do piso de descarga é exibido na Tela Principal. O movimento involuntário dos DTCs para o piso de descarga é monitorado.

O texto "Sensor do Piso de Descarga" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha de Movimento Não Intencional do Piso de Descarga estiver ativa. A configuração é exibida somente para enfardadoras do pré-cortador L331C e L341C.

### **Ativação do Sensor de Velocidade do Coletor**

A caixa de seleção Ativação do Sensor de Velocidade do Coletor permite que o operador ative ou desative o retorno do sensor de velocidade do coletor conforme descrito. A caixa de seleção é restaurada para verificada após cada ciclo de alimentação e o status causa o seguinte:

- Se a caixa de seleção não estiver marcada, a falha do Sistema de Alimentação Entupido está inibida.
- Se a caixa de seleção estiver marcada, a falha do Sistema de Alimentação Entupido é monitorada.

O texto "Sensor de Velocidade do Coletor" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha de Sistema de Alimentação Entupido estiver ativa. A configuração é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

### **Ativação do Sensor de Fluxo de Cultura**

A caixa de seleção Ativação do Sensor de Fluxo de Cultura permite que o operador ative ou desative o retorno do sensor de fluxo de cultura conforme descrito. A caixa de seleção é restaurada para verificada após cada ciclo de alimentação e o status causa o seguinte:

- Se a caixa de seleção estiver marcada, o recurso de

cultura está desativado e as falhas do sensor de fluxo de cultura estão inibidas.

- Se a caixa de seleção estiver marcada, o recurso de fluxo de cultura está ativado e as falhas do sensor de fluxo de cultura são monitoradas.

O texto "Sensor de Fluxo de Cultura" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor de Fluxo de Cultura estiver ativa. A configuração é exibida para máquinas que possuem a Opção de Fluxo de Cultura instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

#### **Ativação do Retorno do Fluxo de Cultura**

A caixa de seleção Retorno de Fluxo de Cultura permite que o operador ative ou desative o retorno do fluxo de cultura na página principal conforme descrito. A caixa de seleção mantém o mesmo status ao longo de um ciclo de alimentação e o status causa o seguinte:

- Se a caixa de seleção não estiver marcada, o status do fluxo de cultura não é fornecido na Tela Principal.
- Se a caixa de seleção estiver marcada, o status do fluxo de cultura é fornecido na Tela Principal.

O texto "Retorno do Fluxo de Cultura" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor de Fluxo de Cultura estiver ativa. A configuração é exibida para máquinas que possuem a Opção de Fluxo de Cultura instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

#### **Ativação da Amarração Elétrica**

A caixa de seleção Ativação da Amarração Elétrica permite que o operador ative ou desative o sistema de amarração elétrica conforme descrito. A caixa de seleção mantém o mesmo status ao longo de um ciclo de alimentação e o status causa o seguinte:

- Se a caixa de seleção não estiver marcada, a amarração automática do sistema de Amarração Elétrica está desativada. A amarração manual ainda pode ser iniciada usando-se a Tela de Amarração Elétrica.
- Se a caixa de seleção estiver marcada, a amarração automática do sistema de Amarração Elétrica está ativada

O texto "Amarração Elétrica" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sistema de Amarração Elétrica estiver ativa. A configuração é exibida para máquinas que possuem a Opção de Amarração Elétrica instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

#### **Ativação do Sensor de Umidade**

A caixa de seleção Ativação do Sensor de Umidade

permite que o operador ative ou desative o sensor de umidade conforme descrito. A caixa de seleção mantém o mesmo status ao longo de um ciclo de alimentação e o status causa o seguinte:

- Se a caixa de seleção não estiver marcada, o sistema do sensor de umidade está desativado e os DTCs do sistema de umidade estão inibidos.
- Se a caixa de seleção estiver marcada, o sistema do sensor de umidade está ativado e os DTCs do sistema de umidade são monitorados.

O texto "Sensor de Umidade" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor de Umidade estiver ativa. A configuração é exibida para máquinas que possuem a Opção de Sensor de Umidade instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

#### **Ativação do Sistema de Pesagem**

A caixa de seleção Ativação do Sistema de Pesagem permite que o operador ative ou desative o sistema de pesagem conforme descrito. A caixa de seleção mantém o mesmo status ao longo de um ciclo de alimentação e o status causa o seguinte:

- Se a caixa de seleção não estiver marcada, o sistema de pesagem está desativado e os DTCs para os sensores da bandeja de alimentação estão inibidos.
- Se a caixa de seleção não estiver marcada, o sistema de pesagem está ativado e os DTCs para os sensores da bandeja de alimentação são monitorados.

O texto "Sistema de Pesagem" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor da Bandeja de Alimentação estiver ativa. A configuração é exibida para máquinas que possuem a Opção de Sistema de Pesagem instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

#### **Ativação do Sistema de Conservante**

A caixa de seleção Ativação do Sistema de Conservante permite que o operador ative ou desative o sistema de conservante conforme descrito. A caixa de seleção mantém o mesmo status ao longo de um ciclo de alimentação e o status causa o seguinte:

- Se a caixa de seleção não estiver marcada, o sistema de conservante está desativado e os DTCs do sistema de conservante estão inibidos.
- Se a caixa de seleção estiver marcada, o sistema de conservante está ativado e os DTCs do sistema de conservante são monitorados.

O texto "Sistema de Conservante" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sistema de Conservante estiver ativa. A configuração é exibida

para máquinas que possuem a Opção de Sistema de Conservante instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Distribuidor).

#### Ativação do BalerAssist™

A caixa de seleção Ativação BalerAssist™ permite que o operador ative ou desative o sistema BalerAssist™ conforme descrito. A caixa de seleção mantém o mesmo status ao longo de um ciclo de alimentação e o status causa o seguinte:

- Se a caixa de seleção não estiver marcada, o sistema do BalerAssist™ está desabilitado e os DTCs para o sistema do BalerAssist™ estão inibidos.
- Se a caixa de seleção estiver marcada, o sistema do BalerAssist™ está ativado e os DTCs para o sistema do BalerAssist™ são monitorados.

O texto "BalerAssist" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sistema do BalerAssist™ estiver ativa. A configuração é exibida para máquinas que possuem a Opção de BalerAssist™ instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

#### Ativação do Remoto do BalerAssist™

A Caixa de Seleção de Ativação do Remoto do BalerAssist™ permite que o operador ative ou desative o remoto do BalerAssist™ conforme descrito. A caixa de seleção mantém o mesmo status ao longo de um ciclo de alimentação e o status causa o seguinte:

- Se a caixa de seleção não estiver marcada, o remoto do BalerAssist™ está desativado e os DTCs para o remoto do BalerAssist™ estão inibidos.
- Se a caixa de seleção estiver marcada, o remoto do BalerAssist™ está ativado e os DTCs para o remoto do BalerAssist™ são monitorados.

O texto "Remoto do BalerAssist" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Remoto do BalerAssist™ estiver ativa. A configuração é exibida para máquinas que possuem a Opção de BalerAssist™ instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

#### Ativação do Gateway Móvel

A caixa de seleção Ativação do Gateway Móvel permite que o operador ative ou desative o gateway móvel conforme descrito. A caixa de seleção mantém o mesmo status ao longo de um ciclo de alimentação e o status causa o seguinte:

- Se a caixa de seleção não estiver marcada, o sistema do gateway móvel está desativado e os DTCs para o gateway móvel estão inibidos.
- Se a caixa de seleção estiver marcada, o sistema do

gateway móvel está ativado e os DTCs para o gateway móvel são monitorados.

O texto "Gateway Móvel" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Gateway Móvel estiver ativa. A configuração é exibida para máquinas que possuem a Opção de Gateway Móvel instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

GW44282,0000854-54-29NOV17

## Tela de Calibrações

### Tela de Calibrações

A Tela de Calibrações permite que um operador calibre os sistemas e sensores que estão atualmente instalados e ativados na máquina. Cada sistema ou sensor com uma calibração fornece um processo passo a passo, incluindo instruções ao operador, status da calibração e indicação de falha e retorno de calibração. Cada calibração utiliza os mesmos botões para navegação e para conferir status bem-sucedido ou malsucedido:



E85350—UN—02NOV17  
Botão Próxima Etapa



E85351—UN—02NOV17  
Botão Cancelar (Vermelho)



E85352—UN—02NOV17  
Botão de Calibração Bem-sucedida (verde)



E85353—UN—02NOV17  
Botão de Calibração Malsucedida (Vermelho)

### Calibração da Posição do Braço de Folga

A Calibração da Posição do Braço de Folga permite que um operador calibre toda a faixa mecânica dos sensores de posição do braço de folga 1–4 em uma máquina 3 x 3 ou 1–6 em uma máquina 3 x 4. Esta calibração é exibida quando se entra primeiro na página de calibração por padrão ou pressionando-se a Tecla Programável Calibração do Braço de Folga:

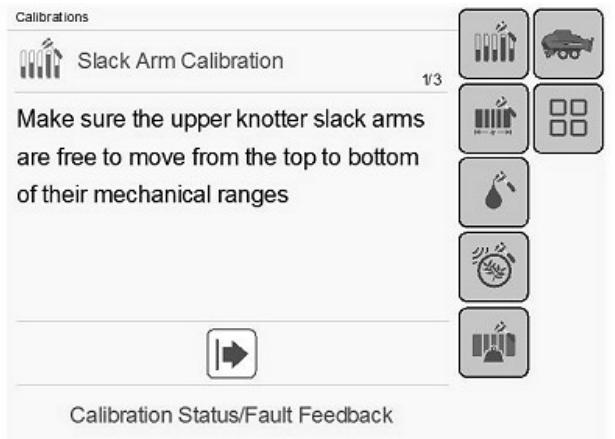


E85354—UN—02NOV17

#### Etapa 1 da Calibração da Posição do Braço de Folga

A primeira etapa da calibração da posição do braço de folga fornece instruções para garantir que os braços de folga estejam livres para mover-se do topo para a parte inferior da sua faixa mecânica. O botão Avançar será

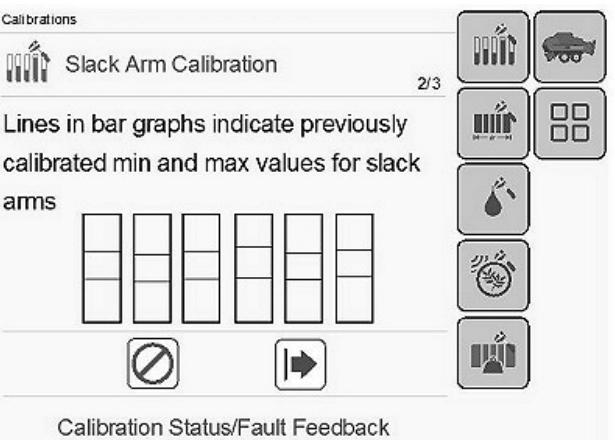
exibido para ir para a próxima etapa, a menos que todos os braços de folga tenham falhas ativas. O texto é fornecido na parte inferior da tela de forma adequada.



E85355—UN—02NOV17

### Etapa 2 da Calibração da Posição do Braço de Folga

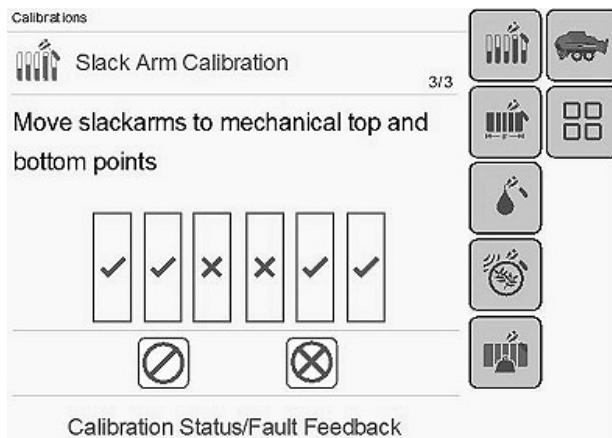
A segunda etapa da calibração da posição do braço de folga fornece retorno visual sobre a posição de calibração atual para cada sensor de posição do braço de folga. As barras pretas horizontais exibidas dentro de cada um dos gráficos de barras fornecem as posições mínima e máxima calibradas do sensor salvas na última calibração concluída. O operador pode pressionar o Botão Próximo para continuar para a próxima etapa ou o Botão Cancelar para voltar à primeira etapa e cancelar a calibração.



E85356—UN—02NOV17

### Etapa 3 da Calibração da Posição do Braço de Folga

A terceira etapa da calibração da posição do braço de folga requer que o operador move os braços de folga das posições mecânicas mínimas para as posições mecânicas máximas para calibrar a faixa de sensores. Para braços de folga não detectados para mover, é exibido o contorno vermelho e "X", para que os braços de folga se movam em um contorno verde e uma marca de verificação seja exibida.



Calibration Status/Fault Feedback

E85358—UN—02NOV17

Quando o operador tiver concluído o movimento dos braços de folga desejados para cima e para baixo para calibrá-los, pressione o Botão Próximo. O Botão Calibração Bem-sucedida aparece se a calibração for salva corretamente ou, caso contrário, o Botão de Calibração Malsucedida aparece. Pressionar qualquer botão leva o operador de volta para a etapa 1 da calibração.

### Retorno da Calibração do Braço de Folga

O retorno da calibração do braço de folga é fornecido na parte inferior da tela para fornecer informações e falhas sobre o estado de calibração, à medida que as diferentes etapas são usadas. O texto a seguir é exibido na parte inferior da tela na ordem de prioridade:

1. "Salvar valores de calibração bem-sucedida", se pelo menos um dos sensores do braço de folga foi bem-sucedido na calibração após pressionar o Botão Próximo na etapa 3 da calibração.
2. "Calibração Malsucedida", se todos os 4 (se for uma máquina 3 x 3) ou todos os 6 braços de folga (se for uma máquina 3 x 4) não tiverem sido bem-sucedidas após pressionar o Botão Próximo na etapa 3 da calibração.
3. "Calibração. . ." Quando estiver na etapa 3 da calibração e o Botão Próximo não tiver sido pressionado.
4. "Falha do Sensor" se algum dos sensores do braço de folga tiver um aterrramento ou um curto com o DTC de tensão de referência ativo.

### Calibração do Comprimento do Fardo

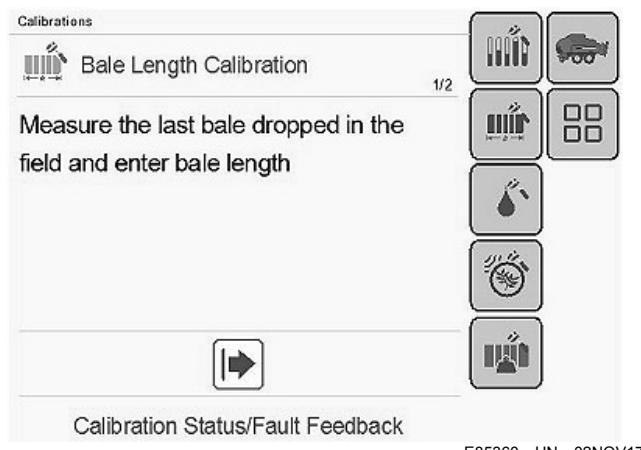
A Calibração do Comprimento do Fardo permite que um operador calibre o sistema de comprimento do fardo para o tipo de cultura selecionado para proporcionar retorno de comprimento de fardo preciso. Esta calibração é exibida pressionando-se a Tecla Programável Calibração do Comprimento do Fardo:



E85359—UN—02NOV17

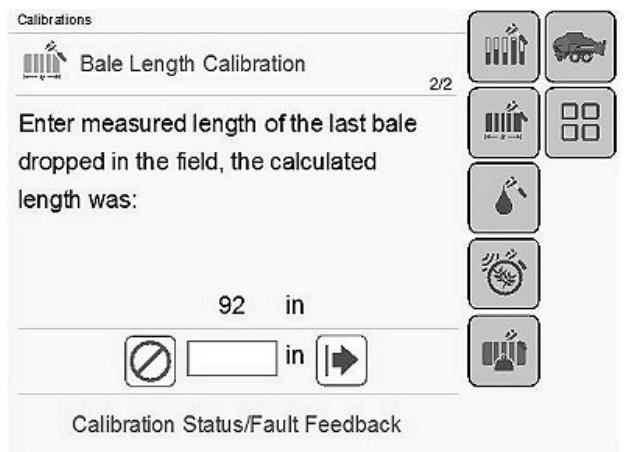
### Etapa 1 da Calibração do Comprimento do Fardo

A primeira etapa da calibração do comprimento do fardo fornece instruções para o operador medir o comprimento do último fardo descarregado no campo. O operador pode prosseguir para a próxima etapa pressionando o Botão Próxima Etapa:



### Etapa 2 da Calibração do Comprimento do Fardo

A segunda etapa da calibração do comprimento do fardo requer que o operador insira o comprimento de fardo medido do último fardo descarregado no talhão. O comprimento do fardo calculado pela unidade de controle da enfardadora é exibido como referência. O operador pode então inserir o comprimento medido no campo de entrada. Se o comprimento estiver dentro de 30% do valor anterior, o Botão Próximo é exibido. Se estiver fora dessa faixa, um Botão Próximo vermelho é exibido com uma advertência na parte inferior da tela.



Assim que o Botão Próximo for pressionado, o Botão Calibração Bem-sucedida é exibido se a calibração for salva corretamente ou, caso contrário, o Botão de Calibração Malsucedida aparece. Se algum destes botões ou o Botão Cancelar for pressionado, a calibração retorna para a etapa 1.

### Retorno da Calibração do Comprimento do Fardo

O retorno da calibração do comprimento do fardo é

fornecido na parte inferior da tela para fornecer informações e falhas sobre o estado de calibração, à medida que as diferentes etapas são usadas. O texto a seguir é exibido na parte inferior da tela na ordem de prioridade:

1. "Calibragem Bem-sucedida" se foi bem-sucedido na calibração após pressionar o Botão Próximo na etapa 2 da calibração.
2. "Atenção: Resultará em grande mudança de calibração" se o valor medido do comprimento do fardo inserido no campo de entrada pelo operador estiver fora de  $\pm 30\%$  do valor de calibração armazenado atualmente.
3. "Falha do sensor", se algum dos canais do sensor de comprimento do fardo tiver um DTC ativo.

### Calibração do Sensor de Umidade

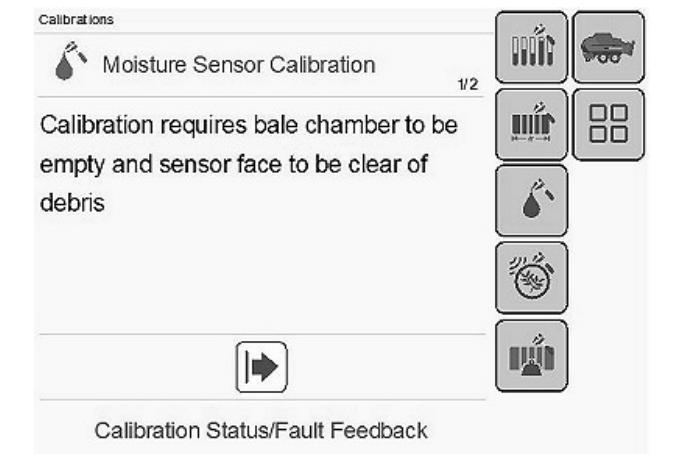
A Calibração do Sensor de Umidade permite que um operador solicite que uma calibração de célula vazia seja feita pelo sensor de umidade. A calibração ajusta uma leitura de referência para nenhuma cultura na frente do sensor e é usada para calcular as leituras de umidade durante a colheita da cultura. Esta calibração é exibida pressionando-se a Tecla Programável Calibração de Umidade:



E85362—UN—02NOV17

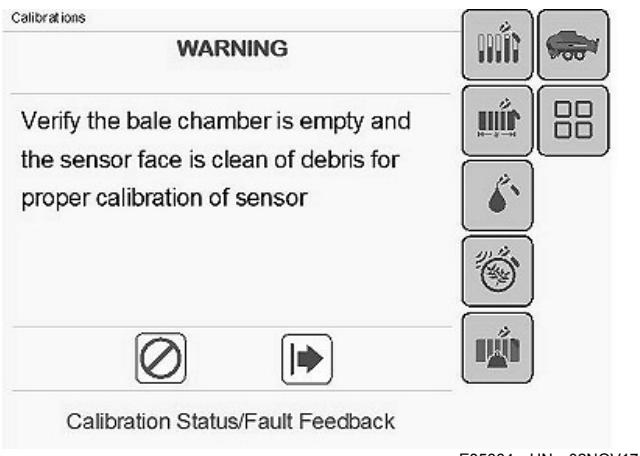
### Etapa 1 da Calibração de Umidade

A primeira etapa das calibrações de umidade fornece instruções ao operador para garantir que a câmara de fardo esteja vazia e que a face do sensor esteja limpa. O Botão Próximo para a próxima etapa da calibração é exibido somente se não houver uma falha de comunicação do sensor de umidade ativa e se o sensor de umidade tiver concluído o aquecimento. O aquecimento leva 5 minutos.



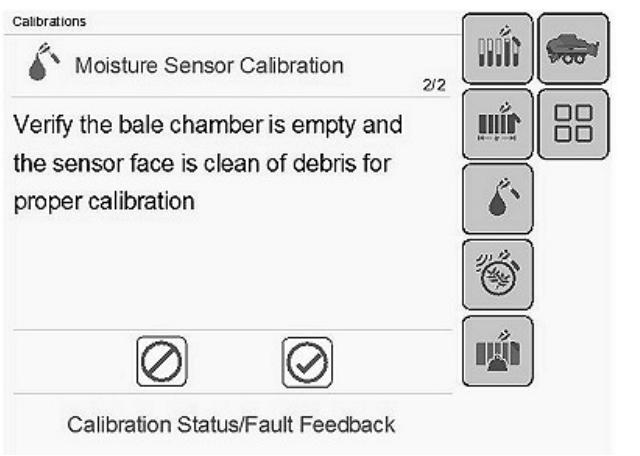
### Advertência de Calibração de Umidade

A página de advertência de calibração do sensor de umidade é exibida para verificar se a câmara de fardo está vazia e se a superfície do sensor está livre de detritos. O operador pode pressionar o Botão Próximo para continuar para a próxima etapa. O Botão Próximo inicia o procedimento de calibração com o sensor de umidade. O Botão Cancelar volta à primeira etapa e cancela a calibração e retorna à primeira etapa.



### Etapa 2 da Calibração de Umidade

A segunda etapa da calibração de umidade fornece retorno sobre a calibração enquanto esta é executada. O retorno é fornecido na parte inferior da tela. Assim que a calibração tiver terminado, o Botão de Calibração Bem-sucedida, é exibido se a calibração for salva corretamente. Se a calibração não for salva corretamente, o Botão de Calibração Malsucedida é exibido. Se algum destes botões ou o Botão Cancelar for pressionado, a calibração retorna para a etapa 1.



### Retorno da Calibração de Umidade

O retorno da calibração de umidade é fornecido na parte inferior da tela para fornecer informações e falhas sobre o estado de calibração, à medida que as diferentes etapas são usadas. O texto a seguir é exibido na parte inferior da tela na ordem de prioridade:

1. "Calibração Bem-sucedida" se o sensor de umidade relatar que foi bem-sucedido na calibração.
2. "Calibração Malsucedida" se o sensor de umidade relatar que não foi bem-sucedido na calibração.
3. "Falha de comunicação do sensor de umidade", se a conexão perdida do sensor de umidade do DTC estiver ativa.
4. "Calibração . . ." após pressionar o Botão Próximo na página de advertência e enquanto o sensor de umidade estiver sendo calibrado.
5. "Aguardando o aquecimento do sensor", enquanto o sensor de umidade está relatando aquecimento, é exibido por aproximadamente 5 minutos.
6. "Falha do sensor", se o sensor de umidade relatar que há uma falha ou se a unidade de controle da enfardadora detectar uma falha nele.

### Calibração do Sensor de Fluxo de Cultura

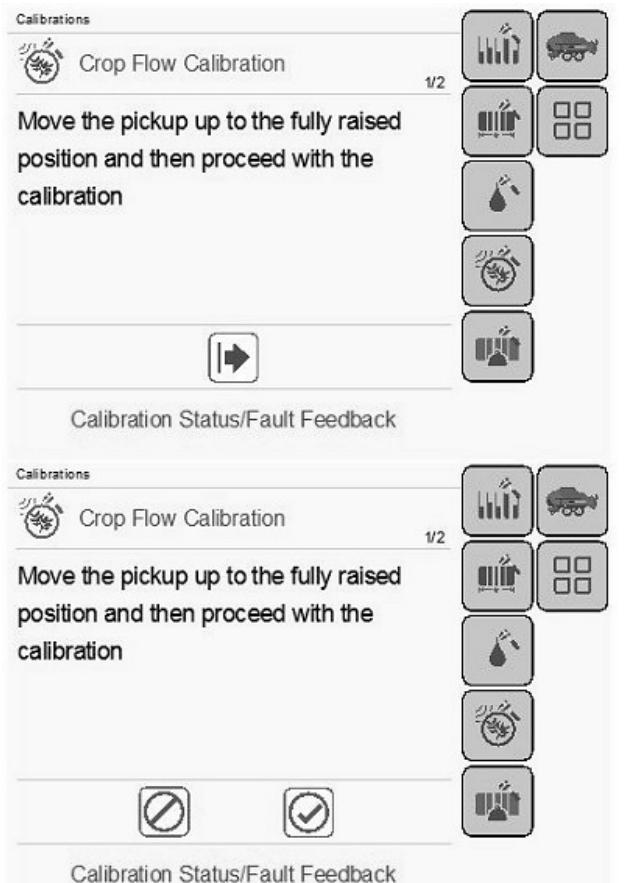
A Calibração do Fluxo de Cultura permite que o operador calibre o sistema de fluxo da cultura ajustando o estado totalmente levantado e abaixado do coletor. Esta calibração é exibida pressionando-se a Tecla Programável Calibração de Umidade.



E85366-UN-02NOV17

### Etapa 1 da Calibração do Fluxo de Cultura

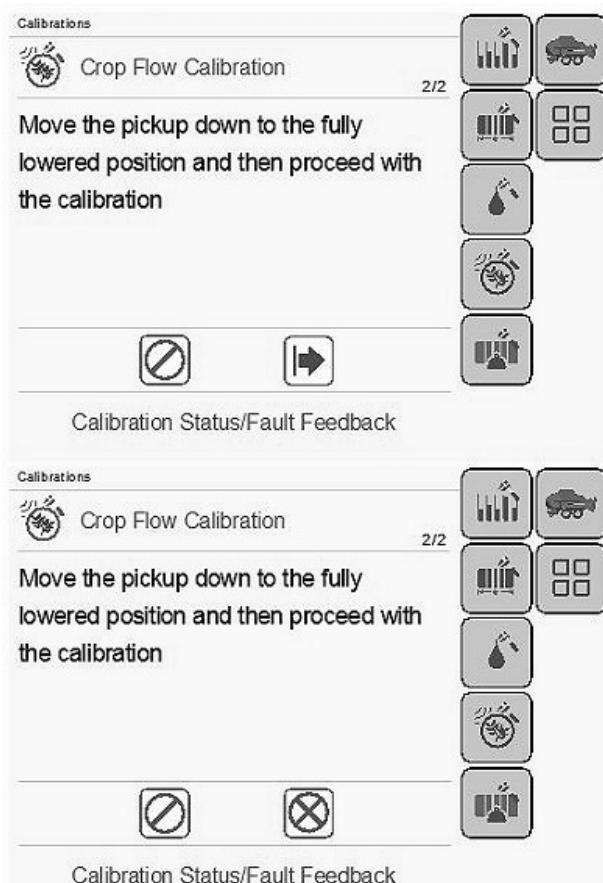
A primeira etapa das calibrações do fluxo de cultura fornece instruções para elevar o coletor totalmente para permitir que a calibração do fluxo ascendente da cultura seja concluída. O Botão Próximo é exibido se uma falha do sensor de fluxo de cultura não estiver ativa. Quando pressionado, o sistema calibra o sensor com o coletor na posição elevada e exibe o Botão de Calibração Bem-sucedida quando a calibração for salva corretamente ou o Botão de Calibração Malsucedida. Se algum destes botões for pressionado, a calibração vai para a etapa 2 ou, se o Botão Cancelar for pressionado, reinicia a etapa 1:



E85367—UN—03NOV17

## Etapa 2 da Calibração do Fluxo de Cultura

A segunda etapa das calibrações do fluxo de cultura fornece instruções para abaixar o coletor totalmente para permitir que a calibração do fluxo descendente da cultura seja concluída. O Botão Próximo é exibido quando uma falha do sensor de fluxo de cultura não estiver ativa. Quando o Botão Próximo é pressionado, o sistema calibra o sensor com o coletor na posição abaixada. Ela mostra o Botão de Calibração Bem-sucedida quando a calibração for salva corretamente, caso contrário, o Botão de Calibração Malsucedida aparece. Se algum destes botões for pressionado ou se o Botão Cancelar for pressionado, a calibração retorna para a etapa 1.



E85433—UN—03NOV17

## Retorno da Calibração do Fluxo de Cultura

O retorno da calibração do fluxo de cultura é fornecido na parte inferior da tela para fornecer informações e falhas sobre o estado de calibração, à medida que as diferentes etapas são usadas. O texto a seguir é exibido na parte inferior da tela na ordem de prioridade:

1. "Calibração Bem-sucedida" se a(s) calibração(ões) para cima ou para baixo for(em) bem-sucedida(s).
2. "Calibração Malsucedida" se a(s) calibração(ões) para cima ou para baixo for(em) malsucedida(s).
3. "Calibração..." Após pressionar o Botão Próximo e a calibração para cima ou para baixo está sendo executada.
4. "Falha do sensor" se algum dos DTCs do sensor de fluxo de cultura estiver ativo.

## Calibração do Sistema de Pesagem

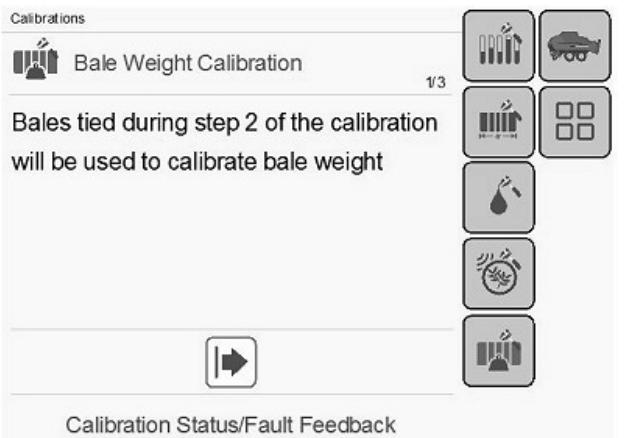
A Calibração do Sistema de Pesagem permite que um operador calibre o sistema de pesagem medindo o peso dos fardos anteriores criados e inserindo um peso médio do fardo. Esta calibração é exibida pressionando-se a Tecla Programável Sistema de Pesagem.



E85434—UN—03NOV17

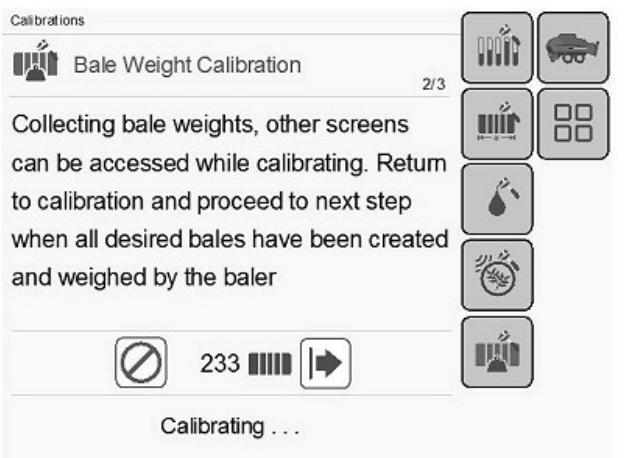
### Etapa 1 da Calibração do Sistema de Pesagem

A primeira etapa da calibração do sistema de pesagem fornece instruções ao operador. Ao ir para a etapa 2 da calibração, faz com que a enfardadora comece a tomar os pesos do fardo medidos enquanto estiver na etapa 2 da calibração para calcular o novo valor de calibração. O Botão Próximo para ir para a próxima etapa da calibração é exibido somente se ambos os sensores da bandeja de alimentação não tiverem uma falha.



### Etapa 2 da Calibração do Sistema de Pesagem

A segunda etapa da calibração do sistema de pesagem fornece retorno sobre a calibração enquanto esta é executada. A segunda etapa também exibe quantos fardos foram incluídos na calibração. Durante a etapa 2 da calibração, o operador pode mudar para outras telas e operar a enfardadora. Assim que o operador retornar à calibração do sistema de pesagem, a etapa 2 da calibração é exibida. Pressionar o Botão Cancelar cancela a calibração e retorna à etapa 1. Pressionar o Botão Próximo move a calibração para a etapa 3, sendo que ambos os botões impedem a enfardadora de incluir qualquer novo peso de fardo na calibração.



### Etapa 3 da Calibração do Sistema de Pesagem

A terceira etapa da calibração do sistema de pesagem permite que o operador insira o peso médio medido do

fardo enquanto a etapa 2 da calibração está em execução. Ela ser relacionada a uma carga de caminhão ou um fardo individual que foi pesado e inserido como média de todos os fardos pesados durante a etapa 2 da calibração. O valor é inserido pelo operador no campo de entrada. A enfardadora exibe o peso médio calculado do valor de calibração atual acima do campo de entrada.



E85437—UN—03NOV17

Após inserir o valor, o operador pode então pressionar o Botão Próximo para atualizar o valor de calibração de acordo com o peso médio medido do fardo. O Botão de Calibração Bem-sucedida é mostrado quando a calibração for salva corretamente, caso contrário, o Botão de Calibração Malsucedida aparece. Se algum destes botões for pressionado ou se o Botão Cancelar for pressionado, a calibração retorna para a etapa 1.

### Retorno da Calibração do Sistema de Pesagem

O retorno da calibração do sistema de pesagem é fornecido na parte inferior da tela para fornecer informações e falhas sobre o estado de calibração, à medida que as diferentes etapas são usadas. O texto a seguir é exibido na parte inferior da tela na ordem de prioridade.

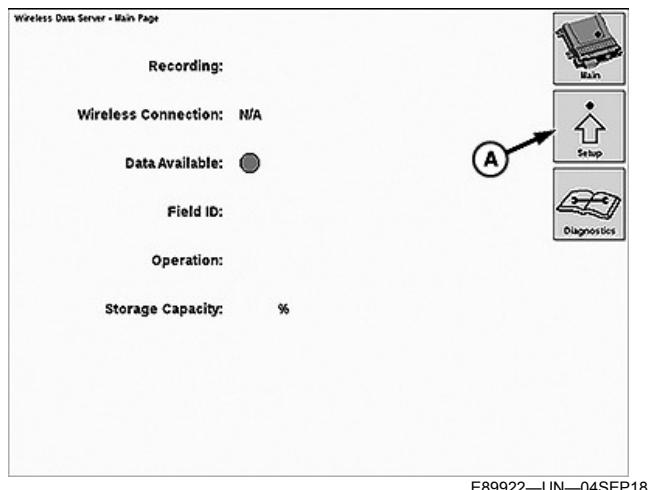
1. "Calibração Bem-sucedida" se a calibração for concluída e bem-sucedida.
2. "Calibração Malsucedida" se a calibração for concluída, mas foi malsucedida.
3. "Atenção: Resultará em grande mudança de calibração" se o valor do peso médio do fardo inserido no campo de entrada pelo operador estiver fora  $\pm 30\%$  do valor de calibração armazenado atualmente.
4. "Falha do sensor" se algum dos DTCs do sensor da bandeja de alimentação direita ou esquerda estiver ativo.
5. "Calibração... " enquanto na etapa 2 da calibração na unidade de controle está coletando os pesos de fardos.

GW44282,000084D-54-29NOV17

## Configuração do Servidor de Dados Sem Fio (Se Equipado)

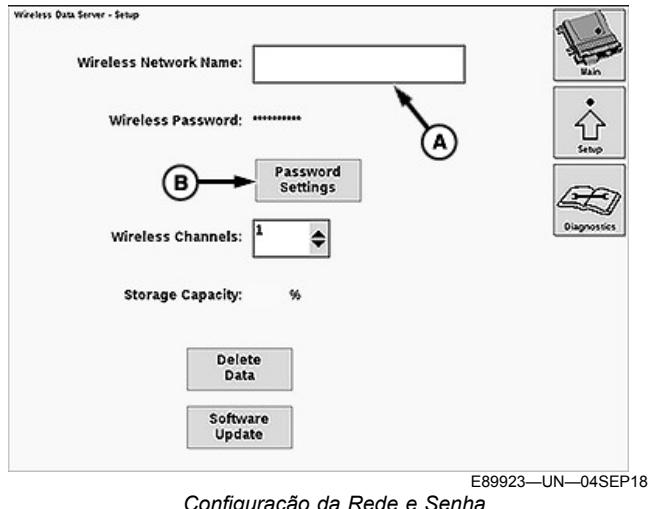
Antes de usar um dispositivo móvel, configure o WDS (Servidor de Dados Sem Fio).

1. Selecione o ISOBUS VT no monitor do trator.
  2. Selecione o WDS do implemento ISOBUS disponível no monitor.



### A—Botão de Configuração

3. Para criar um nome de rede e senha, selecione o botão Configuração (A).



**A—Caixa de Entrada Nome da Rede sem Fio  
B—Botão Configurações de Senha**

4. Para inserir um nome de rede, use o teclado e clique na caixa de entrada Nome da Rede Sem Fio (A).
  5. Para criar uma senha, selecione o botão Configurações de Senha (B).
  6. Verifique a conexão com o iPad.

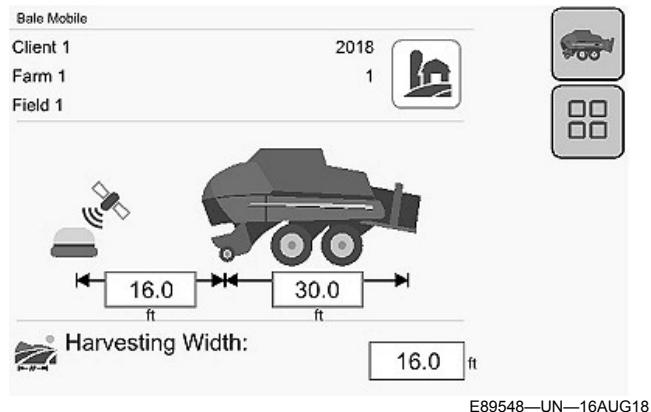
SF04007 0001243-54-14NOV18

## Tela Fardo Móvel

A Tela Móvel do Fardo permite que o operador visualize o Cliente, Fazenda, Talhão, Safra e Corte atualmente selecionados, além de configurar os deslocamentos do GPS e a largura de colheita. O operador pode selecionar se o talhão selecionado atualmente deve ser modificado e continuar a modificar Cliente, Fazenda, Talhão, Safra e Corte selecionados através do uso de menus suspensos. Adicionalmente, uma janela pop-up é exibida após se deslocar sem a TDP LIGADA ou o fluxo de cultura para uma distância estendida para assegurar que o operador ainda está trabalhando no mesmo talhão.

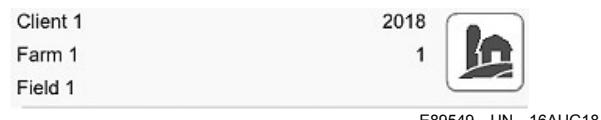
Página Principal do Fardo Móvel

A Página Principal do Fardo Móvel é a capacidade de visualizar, modificar Cliente, Fazenda, Talhão, Safra e Corte, modificar o deslocamento do GPS para o coletor ou local de descida do fardo, ou alterar a largura da colheita usada para pintar valores no aplicativo móvel e calcular o rendimento.



## Cliente, Fazenda e Talhão Selecionados

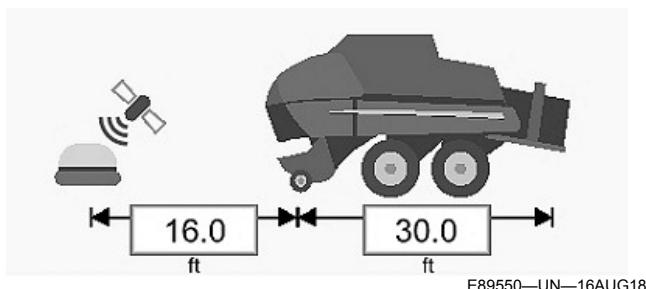
O Cliente, Fazenda, Talhão, Safra e Corte atualmente selecionados são exibidos na parte superior da tela, como recebido do WDS (Servidor de Dados Sem Fio). No lado superior esquerdo da tela está o Nome do Cliente atualmente selecionado, com o Nome da Fazenda e o Nome do Talhão abaixo. Na direção do lado direito da tela, próximo ao botão, está a Safra selecionada na parte superior e o número de corte abaixo. Pressionar o Botão Talhão no lado direito vai para a Página Seleção de Talhão, permitindo que o operador modifique Cliente, Fazenda, Talhão, Safra e Corte atualmente selecionados.



## Deslocamentos da Posição do GPS

As posições de GPS do coletor e da descida do fardo podem ser modificadas selecionando qualquer dos campos de entrada e inserindo um valor atualizado. O Deslocamento da Posição do GPS do coletor no lado

esquerdo deve ter a distância do receptor de GPS (normalmente no trator) até o coletor na enfardadora. O Deslocamento da Posição do GPS da descida de fardo no lado direito deve ter a distância do coletor até a traseira da enfardadora onde o fardo cai. Isso depende se um acumulador está instalado na máquina e se pode ser ajustado de maneira adequada.



### Largura de Colheita

O Ajuste da Largura de Colheita permite que o operador modifique a largura de colheita da máquina usada para calcular os valores de rendimento e se é o mesmo que o exibido na Página Tipo de Cultura. A entrada de largura de colheita inserida deve coincidir com o cordão de forragem ou a largura limpa da cultura que a enfardadora está colhendo por vez. Ela pode ser modificada pelo operador selecionando o número de entrada com a caixa branca ao lado de Largura de Colheita e introduzindo a largura de colheita. A configuração é exibida para máquinas que possuem a opção de Gateway Móvel instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

Harvesting Width:  ft  
E89813—UN—16AUG18

### Página Seleção de Talhão

A Página Seleção de Talhão permite que o operador altere Cliente, Fazenda, Talhão, Safra e Corte selecionados usados para associar dados para o Fardo Móvel. A página pode ser acessada na janela pop-up Confirmar Talhão, além da Página Fardo Móvel, usando o Botão Talhão. Todos os nomes de Cliente, Fazenda, Talhão, Safra e Corte disponíveis são solicitados a no WDS e somente consistem em nomes já usados para a enfardadora e WDS específicos. Isso pode variar de acordo com o que o iPad tem disponível devido a nomes de Cliente, Fazenda, Talhão, Safra e Corte sincronizados que ficam disponíveis apenas no iPad até serem configurados como campo ativo no WDS vinculado à enfardadora.



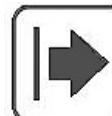
E89814—UN—16AUG18

### Seleção do Nome do Cliente

Ao entrar na Página Seleção de Talhão, a enfardadora solicita e preenche os Nomes de Cliente do WDS. Os nomes são exibidos no menu suspenso para o operador selecionar. Para criar um novo nome, o operador deve abrir o menu suspenso e selecionar (+ Novo), o que exibe uma janela para inserir um novo nome com até 24 caracteres. Assim que um novo nome for criado ou o operador selecionar um nome pré-existente no menu suspenso, o botão Próximo deve ser pressionado para continuar. Isso faz com que a enfardadora carregue Nomes de Fazenda para o Cliente selecionado. Alternativamente, o operador pode selecionar o Botão Cancelar para sair da Página Seleção de Talhão a qualquer momento durante o processo.



E89815—UN—17AUG18



E89816—UN—17AUG18

### Seleção do Nome da Fazenda

Após selecionar um Cliente e pressionar o Botão Próximo, a enfardadora solicita e carrega os nomes das fazenda associados ao Cliente selecionado. Os nomes de fazenda carregados são preenchidos na lista suspensa onde o operador pode selecionar um dos nomes disponíveis ou criar um novo. Para criar um novo nome, o operador abre o menu suspenso e seleciona (+Novo), o que exibe uma janela para inserir um novo nome com até 24 caracteres. Assim que um novo nome for criado ou o operador selecionar um nome pré-existente no menu suspenso, o botão Próximo deve ser pressionado para continuar. Isso faz com que a enfardadora carregue Nomes de Fazenda para o Cliente e Fazenda selecionados. Alternativamente, o operador pode selecionar o Botão Cancelar para sair da Página Seleção de Talhão a qualquer momento durante o processo.

### Seleção do Nome do Talhão

Após selecionar uma Fazenda e pressionar o Botão Próximo, a enfardadora solicita e carrega os nomes de

Talhão associados ao Cliente e à Fazenda selecionados. Os nomes de Talhão carregados são preenchidos na lista suspensa onde o operador pode selecionar um dos nomes disponíveis ou criar um novo. Para criar um novo Nome, o operador abre o menu suspenso e seleciona (+Novo), o que exibe uma janela para inserir um novo nome com até 24 caracteres. Assim que um novo nome for criado ou o operador selecionar um nome pré-existente no menu suspenso, o botão Próximo deve ser pressionado para continuar. Isso faz com que a enfardadora carregue Nomes de Safra para o Cliente, Fazenda e Talhão selecionados. Alternativamente, o operador pode selecionar o Botão Cancelar para sair da Página Seleção de Talhão a qualquer momento durante o processo.

### Seleção do Nome da Safra

Após selecionar um Talhão e pressionar o Botão Próximo, a enfardadora solicita e carrega os nomes de Safra associados ao Cliente, à Fazenda e ao Talhão selecionados. A Safra carregada exibirá o ano atual conforme recebido pelo GPS. O operador pode selecionar o nome pré-existente e selecionar o Botão Próximo para continuar. Isso faz com que a enfardadora carregue Nomes de Corte para Cliente, Fazenda e Safra selecionados. Alternativamente, o operador pode selecionar o Botão Cancelar para sair da Página Seleção de Talhão a qualquer momento durante o processo.

### Seleção do Nome de Corte

Após selecionar uma Safra e pressionar o Botão Próximo, a enfardadora solicita e carrega os Nomes de Corte associados ao Cliente, à Fazenda, ao Talhão e à Safra selecionados. Os Nomes de Corte carregados de 1–15 são preenchidos na lista suspensa somente sem a opção de criar um novo nome. O operador pode selecionar um nome pré-existente e, em seguida, selecionar o Botão Próximo para continuar, isso faz com que a enfardadora solicite uma alteração para Cliente, Fazenda, Talhão, Safra e Corte selecionados cujos dados estão associados ao Fardo Móvel. Alternativamente, o operador pode selecionar o Botão Cancelar para sair da Página Seleção de Talhão a qualquer momento durante o processo.

### Alterar Nome Já Selecionado

Enquanto seleciona um Cliente, Fazenda, Talhão, Safra ou Corte, o operador pode alterar um dos nomes já selecionados pressionando o botão no lado esquerdo do nome. Ele então recarrega os nomes para esse Cliente, Fazenda, Talhão, Safra ou Corte a ser selecionado e para continuar.

### Retorno da Seleção de Talhão

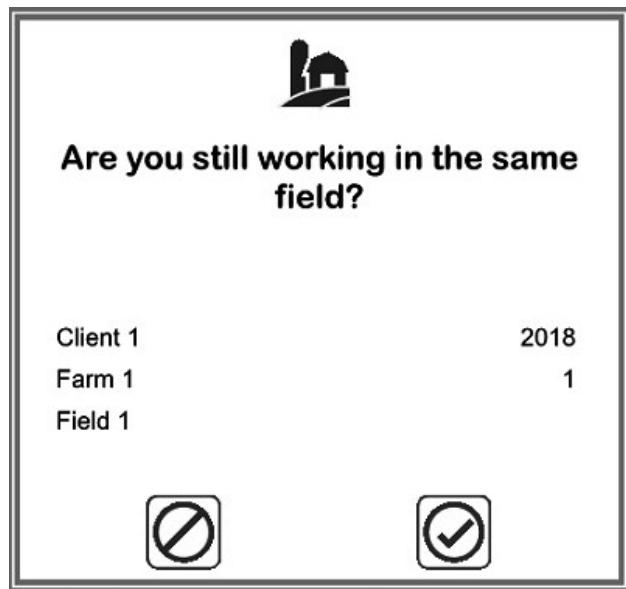
O retorno da calibração de umidade é fornecido na parte inferior da tela para fornecer informações e falhas sobre o estado de calibração, à medida que as diferentes etapas são usadas. Os textos a seguir são

exibidos na parte inferior da tela na ordem de prioridade:

1. Falha do Gateway Móvel — Se o **WDS está ausente** ou a **conexão do WDS foi perdida**, os DTCs ficam ativos.
2. Falha de Comunicação — Se o número de nomes enviados pelo WDS não corresponder ao especificado.
3. Carregando — Se a enfardadora tiver solicitado os nomes e ainda está esperando receber todos eles.
4. Falha ao carregar nomes — Se os nomes solicitados não foram recebidos em 10 segundos após enviar a solicitação.
5. Alteração requisitada sem sucesso — Se o Cliente, Fazenda, Talhão, Safra ou Corte atualizado enviado ao WDS **não** foi recebido de volta após duas solicitações.
6. Alteração solicitada bem-sucedida — Se o Cliente, Fazenda, Talhão, Safra ou Corte atualizado enviado ao WDS é aceito.
7. Selecione a partir do menu suspenso — Após os nomes recebidos serem preenchidos no menu suspenso.

### Página Confirmar Talhão

Se a enfardadora detectou que a TDP foi desligada ou que não foi detectado nenhum fluxo de cultura para uma distância estendida, a página de confirmação aparece durante o enfardamento. A janela de pop-up é projetada para assegurar que o operador ainda está no mesmo Cliente, Fazenda, Talhão, Safra ou Corte selecionado para associar dados ao Fardo Móvel e ao monitor atualmente selecionado. O operador pode então confirmar que o mesmo Cliente, Fazenda, Talhão, Safra ou Corte está sendo utilizado usando o Botão de Confirmação ou alterar o talhão selecionado usando o Botão Incorreto.



Pressionar o Botão de Confirmação retorna o operador à página anterior, enquanto pressionar o Botão Incorreto leva o operador à Página Seleção de Talhão.

SF04007,000122C-54-21SEP18



E89815—UN—17AUG18



E89818—UN—20AUG18

SF04007,000121E-54-22OCT18

## Tela Próximo VT

A Tela Próximo VT permite que o operador alterne entre diferentes VTs no ISOBUS quando mais de um está presente. O operador pode selecionar funções avançadas quando múltiplos VTs estiverem presentes para definir o VT principal e por quanto tempo esperar até que o VT principal apareça antes de mudar para o próximo VT disponível.



E85473—UN—06NOV17

**NOTA:** Se o outro monitor ainda não tiver feito upload do grupo de objetos atual, ele deverá carregar o grupo de objetos e então a enfardadora é exibida

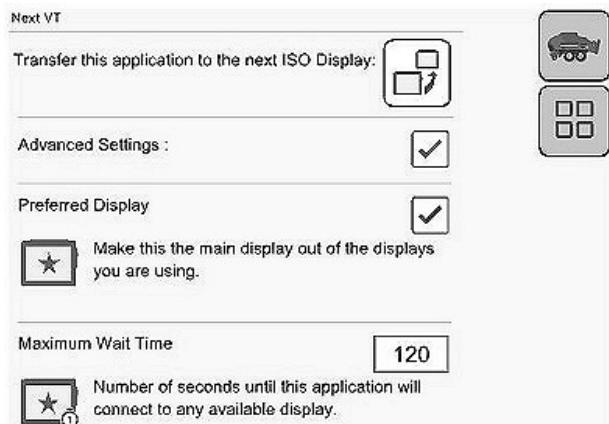
Para alternar para outro monitor ISOBUS no barramento, o operador pode pressionar o Botão Próximo VT.



E84072—UN—07NOV17

## Configurações Avançadas

Além de alternar entre displays ISOBUS, o operador também pode definir as configurações avançadas quanto a como gerenciar displays múltiplos. O operador deve assegurar que a caixa de seleção "Configurações Avançadas" seja verificada. Ela exibe uma configuração de Display de Preferência e de Tempo de Espera Máximo que pode ser especificada.



E85527—UN—07NOV17

GW44282,0000857-54-07NOV17

## Tela do Sistema de Iluminação

A Tela do Sistema de Iluminação permite que um operador ligue e desligue as luzes acionadas pela unidade de controle LSB. Além disso, o operador pode ver quais luzes são ligadas ou desligadas, incluindo as luzes de trabalho. Isto pode ser usado por razões de diagnóstico ou para controlar se certas luzes estão ligadas ou desligadas durante a manutenção ou operação da máquina. As luzes são exibidas em relação à posição das luzes na enfardadora física, com pares de luzes sendo agrupadas uma ao lado da outra com o ícone indo em sentido diferente.

**Lighting**

All Service Lights:



para executar diagnósticos ou para controlar quais luzes estão acesas. Cada luz ou conjunto de luzes tem um botão individual que permite que o estado seja ligado-desligado. Elas também indicam o estado atual da luz.

Working Light State:



E85357—UN—03NOV17

### Retorno da Luz de Trabalho

O Retorno da Luz de Trabalho fornece retorno sobre o estado da luz de trabalho detectado, uma vez que as luzes de trabalho sejam alimentadas pelo conector de iluminação do trator e não controladas pela enfardadora. As luzes de trabalho da unidade de controle são exibidas como ligadas ou desligadas na parte inferior da tela:



Working Lights Off



Working Lights On

E85369—UN—03NOV17

### Controle de todas as Luzes de Serviço

O botão Todas as Luzes de Serviço permite que um operador ligue ou desligue facilmente todas as luzes de serviço juntas, se uma ou mais luzes estiverem acesas, ao pressionar-se o botão, todas as luzes serão apagadas. Se todas as luzes estiverem desligadas, ao pressionar-se o botão todas as luzes de serviço para a enfardadora serão acendidas. O status do símbolo de luz no botão também ajuda a indicar o estado atual a de todas as luzes de serviço. Para ligar todas as luzes de serviço, o operador deve pressionar o Botão Ligar Todas as Luzes de Serviço:



E85431—UN—03NOV17

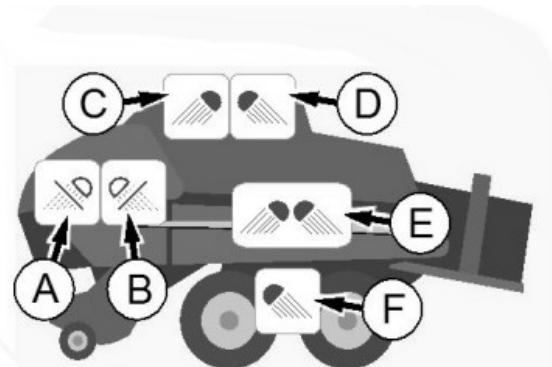
Para desligar todas as luzes de serviço, pressione o botão Desligar Todas as Luzes de Serviço:



E85432—UN—03NOV17

### Controle de Luzes de Serviço Individuais

O operador pode controlar luzes de serviço individuais



E85370—UN—03NOV17

As seguintes luzes podem ser controladas:

- A — Controla a luz de serviço da porta asa de gaivota esquerda
- B — Controla a luz de serviço da porta asa de gaivota direita
- C — Controla a luz de serviço da atadura esquerda
- D — Controla a luz de serviço da atadura direita
- E — Controla as luzes de serviço da caixa de cordas (esquerda e direita) para máquinas que possuem a Opção de Luzes da Caixa de Cordas instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário)
- F — Controla a luz de serviço da agulha

O retorno em cada um dos botões informa se uma falha está ativa ou não, e o estado da luz atual. Pressionar o botão resulta na alternância do estado da luz, a menos que uma falha iniba esta ação:



E85373—UN—03NOV17

A luz de serviço está desligada e não há um DTC ativo para a luz



E85372—UN—03NOV17

A luz de serviço está ligada e não há um DTC ativo para a luz



E85373—UN—03NOV17

Luz de serviço aterrada, o DTC está ativo e o desligamento da luz é forçado (Vermelho)



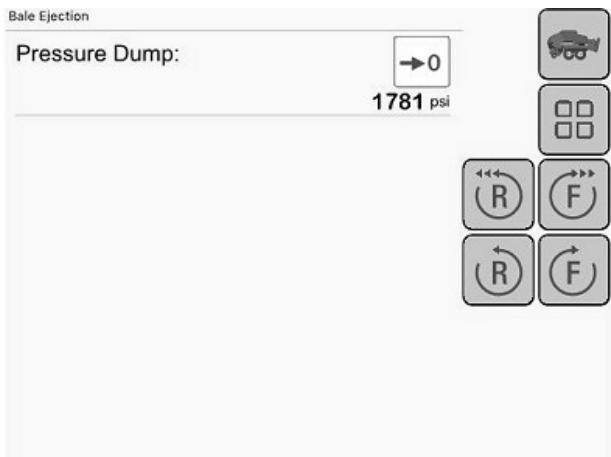
E85374—UN—03NOV17

Luz de serviço em curto com a bateria, o DTC está ativo e a ligação da luz é forçada (Vermelho)

GW44282,000084E-54-08NOV17

## Tela de Descarga de Fardo

A Tela Descarga de Fardo permite que um operador faça cair a pressão do painel de tensão para ativar mais facilmente um fardo a ser ejetado da câmara de fardo.



E85445—UN—03NOV17

A pressão atual do painel de tensão medida é exibida além do botão de descarga de pressão na tela:



E85444—UN—03NOV17

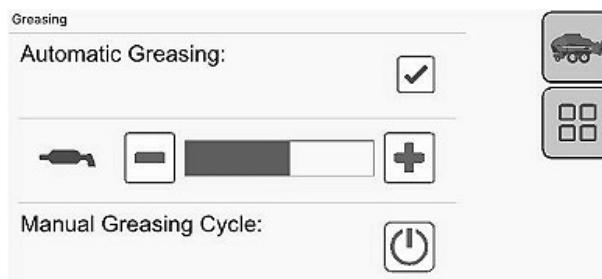
Se o Botão de Descarga de Pressão for pressionado na tela, a pressão do painel de tensão será reduzida no circuito hidráulico e permanecerá assim desde que a Tela de Descarga de Fardo permaneça ativa. Deixar a Tela de Descarga de Fardo fará com que o sistema retorne ao estado pressurizado, de acordo com o modo de controle de densidade e ajuste.

GW44282,000084F-54-03NOV17

## Tela do Sistema de Lubrificação

### Tela do Sistema de Lubrificação

A Tela do Sistema de Lubrificação permite que um operador modifique, controle e inicie as funções do sistema de lubrificação.



E85347—UN—02NOV17

### Lubrificação Automática

A Caixa de Seleção Lubrificação Automática permite que um operador desative ou ative os ciclos de lubrificação automáticos para a máquina. Esta caixa de seleção será restaurada para ativada após cada ciclo de alimentação para lubrificação automática da máquina. Se a caixa de seleção não estiver marcada, os ciclos de lubrificação automático não ocorrerão. Quando a caixa de seleção estiver marcada, a máquina se lubrifica automaticamente, de acordo com o ajuste do operador, Tempo de Desligamento da Lubrificação, com o tempo de ligação fixo.

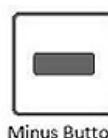
### Tempo de Lubrificação Desligado

Os gráficos de barra do tempo de lubrificação desligado permitem que um operador ajuste a duração de tempo entre os ciclos de lubrificação, exibindo o retorno do status do sistema de lubrificação correspondente à barra de status da Tela Principal. Usando o Botão Mais e o Botão Menos para aumentar e diminuir o valor do gráfico de barras, as seguintes durações de tempo entre os ciclos de lubrificação são definidas pelo operador:

1. 15 minutos de tempo de desligamento entre lubrificações
2. 10 minutos de tempo de desligamento entre lubrificações
3. 5 minutos de tempo de desligamento entre lubrificações
4. 2,5 minutos de tempo de desligamento entre lubrificações
5. 1 minuto de tempo de desligamento entre lubrificações
6. Lubrificação contínua



Plus Button



Minus Button

E85348—UN—02NOV17

## Início Manual do Sistema de Lubrificação

O Botão de Início Manual do Sistema de Lubrificação permite que um operador inicie manualmente um ciclo de lubrificação a partir do display.



E85349—UN—02NOV17

Assim que o ciclo for concluído, a máquina volta aos intervalos de lubrificação automática se a lubrificação automática estiver ativada, ou não lubrificará até que seja manualmente iniciado novamente, se não estiver no modo de lubrificação automática.

GW44282,0000850-54-29NOV17

## Tela de Amarração Elétrica

A Tela de Amarração Elétrica permite que um operador inicie manualmente um ciclo de amarração usando o recurso eletrônico de amarração a partir da pressão em um botão no display e fornece retorno textual na parte inferior do display.



E-Tie Status/Fault Feedback

E85443—UN—03NOV17

O botão Ativar o E-Tie é ativado somente para ser pressionado se a TDP for detectada como ligada, se o botão for pressionado texto ligado, a parte inferior da tela exibirá "Sistema do E-Tie Ativado", indicando que o sistema do E-Tie foi disparado e que o botão será desativado para os tempos do êmbolo.



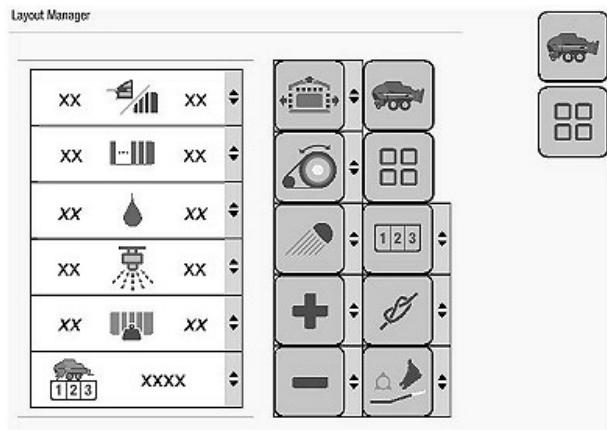
E83986—UN—01AUG17

Se uma falha do sistema de amarração elétrica estiver ativa, o texto vermelho e em negrito será exibido na parte inferior da tela, exibindo "Falha do sistema do E-Tie".

GW44282,0000851-54-03NOV17

## Tela Gerenciador de Layout

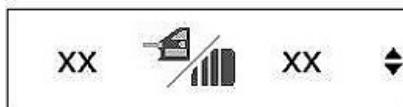
A Tela Gerenciador de Layout permite que o operador selecione e personalize as informações exibidas na Tela Principal, além de selecionar atalhos para outras telas. As seis abas de dados exibidas na Página Principal podem ser alteradas de acordo com as listas suspensas. As listas suspensas fornecem diferentes dados ao operador em qualquer ordem desejada. Os blocos selecionáveis são exibidos de acordo com o tipo e as opções da máquina, instalados na máquina. As oito Teclas Programáveis de Acesso Rápido Selecionáveis pelo usuário na Página Principal permitem que as Teclas Programáveis 3–10 sejam alteradas de acordo com as listas suspensas fornecidas para cada Tecla Programável. As Teclas Programáveis de Página Inicial e Menu não são ajustáveis e são sempre exibidas na página inicial. O operador pode selecionar quais funções são mais acessadas a partir do menu. O operador pode selecionar essas funções para as Teclas Programáveis de Acesso Rápido, portanto é necessário pressionar um botão para acessar essas páginas a partir da Página Principal.



E85439—UN—03NOV17

## Seletores da Aba de Dados do Usuário

As seis listas suspensas à esquerda da Tela Gerenciador de Layout são usadas para selecionar quais as Abas de Dados do Usuário são exibidas na Tela Principal. Isto permite que um operador personalize o que é exibido e quando, de acordo com a preferência pessoal e as opções instaladas na máquina. A orientação das listas suspensas na Tela do Gerenciador de Layout coincide onde a aba de dados selecionada é exibida na Tela Principal (a parte superior é superior, a inferior é inferior).

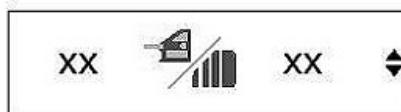


E85440—UN—03NOV17

## Tempos por Camada

A seleção dos Tempos por Imagem de Camada nas listas suspensas do seletor da aba de dados do usuário exibe os Tempos por Aba de Dados de Camada na Tela

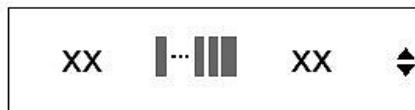
Principal para locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85440—UN—03NOV17

#### **Camadas por Fardo**

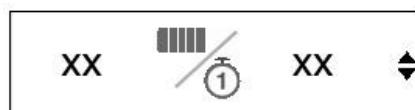
A seleção da imagem de camadas por fardo nas listas suspensas do seletor da aba de dados do usuário exibe a Aba de Dados de Camadas Por Fardo na Tela Principal para locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85441—UN—06NOV17

#### **Fardos por Hora**

A seleção da imagem de Fardos por Hora nas listas suspensas do seletor da aba de dados do usuário exibe a Aba de Dados de Fardos por Hora na Tela Principal para locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85442—UN—03NOV17

#### **Umidade**

A seleção da imagem de Umidade nas listas suspensas do seletor da aba de dados do usuário exibe a Aba de Dados de Umidade por hora na Tela Principal para locais selecionados. É selecionável somente para máquinas que possuem a Opção de Sensor de Umidade instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).



E85446—UN—03NOV17

#### **Conservante**

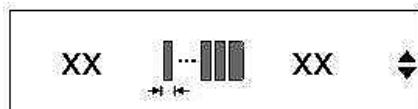
A seleção da imagem de Conservante nas listas suspensas do seletor da aba de dados do usuário exibe a Aba de Dados de Conservante por hora na Tela Principal para locais selecionados. É selecionável somente para máquinas que possuem a Opção de Sistema de Conservante instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).



E85447—UN—06NOV17

#### **Espessura da Camada**

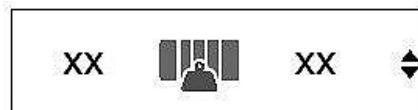
A seleção da imagem de Espessura da Camada nas listas suspensas do seletor da aba de dados do usuário exibe a Aba de Dados de Espessura da Camada na Tela Principal para locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85448—UN—06NOV17

#### **Peso Anterior do Fardo**

A seleção da imagem de Peso Anterior do Fardo na lista suspensa do seletor da aba de dados do usuário exibe a Aba de Dados do Peso Anterior do Fardo na Tela Principal para um local selecionado. É selecionável para máquinas que possuem a Opção de Sistema de Pesagem instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).



E85449—UN—06NOV17

#### **Peso Médio de Três Fardos**

A seleção da imagem de Peso Médio de Três Fardos nas listas suspensas do seletor da aba de dados do usuário exibe a Aba de Dados do Peso Médio de Três Fardos na Tela Principal para um local selecionado. É selecionável para máquinas que possuem a Opção de Sistema de Pesagem instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).



E85450—UN—06NOV17

#### **Peso Médio do Fardo Apagável pelo Usuário**

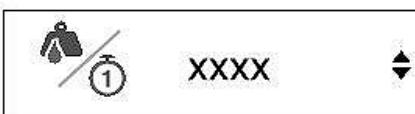
A seleção da imagem de Peso Médio do Fardo Apagável pelo Usuário nas listas suspensas do seletor da aba de dados do usuário exibe a Aba de Dados do Peso Médio do Fardo Apagável pelo Usuário na Tela Principal para um local selecionado. É selecionável para máquinas que possuem a Opção de Sistema de Pesagem instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).



E85451—UN—06NOV17

### Fluxo de Massa Úmida

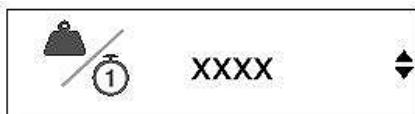
A seleção da imagem do Fluxo de Massa Úmida nas listas suspensas do seletor da aba de dados do usuário exibe a Aba de Dados do Fluxo de Massa Úmida na Tela Principal para locais selecionados. É selecionável para máquinas que possuem a Opção de Sistema de Pesagem instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).



E85452—UN—06NOV17

### Fluxo de Massa Seca

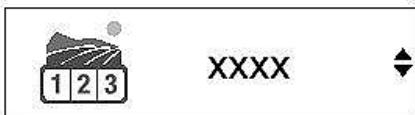
A seleção da imagem do Fluxo de Massa Seca nas listas suspensas do seletor da aba de dados do usuário exibe a Aba de Dados do Fluxo de Massa Seca na Tela Principal para locais selecionados. É selecionável para máquinas que possuem a Opção de Sistema de Pesagem e a Opção do Sensor de Umidade instaladas e ativadas pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).



E85453—UN—06NOV17

### Contagem dos Fardos em Campo

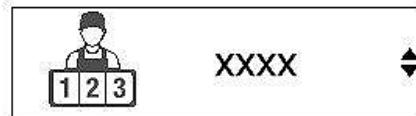
A seleção da imagem da Contagem dos Fardos no Talhão nas listas suspensas do seletor da aba de dados do usuário exibe a Aba de Dados da Contagem de Fardos no Talhão na Tela Principal para locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85454—UN—06NOV17

### Contagem dos Fardos do Cliente

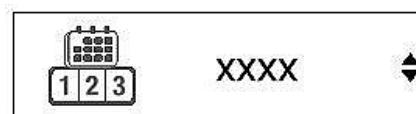
A seleção da imagem da Contagem dos Fardos do Cliente nas listas suspensas do seletor da aba de dados do usuário exibe a Aba de Dados da Contagem dos Fardos do Cliente na Tela Principal para locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85455—UN—06NOV17

### Contagem de Fardos da Safra

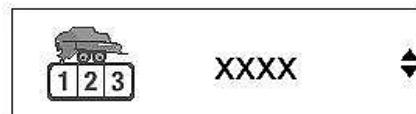
A seleção da imagem da Contagem de Fardos da Safra nas listas suspensas do seletor da aba de dados do usuário exibe a Aba de Dados da Contagem de Fardos da Safra na Tela Principal para os locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85463—UN—06NOV17

### Contagem do Total de Fardos

A seleção da imagem da Contagem do Total de Fardos nas listas suspensas do seletor da aba de dados do usuário exibe a Aba de Dados da Contagem do Total de Fardos na Tela Principal para locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85464—UN—06NOV17

### Contador de Conjuntos de Lâminas

A seleção da Imagem do Contador de Conjuntos de Lâminas nas listas suspensas do seletor da aba de dados do usuário exibe a Aba de Dados do Contador de Conjuntos de Lâminas na Tela Principal para os locais selecionados. É selecionável somente para as máquinas com pré-cortador (Pré-cortador L331 e Pré-cortador L341).



E85465—UN—06NOV17

### Em branco

A imagem Em Branco nas listas suspensas do seletor de dados do usuário não exibe dados e deixa essa aba vazia na Tela Principal para os locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85466—UN—07NOV17

### **Seleção da Tecla Programável de Acesso Rápido do Usuário**

As oito listas suspensas à esquerda da Tela do Gerenciador de Layout são usadas para selecionar as Teclas Programáveis de Acesso Rápido do Usuário exibidas na Tela Principal. Isto permite que um operador personalize quais teclas programáveis são exibidas e quando, de acordo com a preferência pessoal e as opções instaladas na máquina. A orientação das listas suspensas na Tela do Gerenciador de Layout coincide onde a Tecla Programável Acesso Rápido selecionada é exibida na Tela Principal para um monitor de dez teclas programáveis. Os locais variam de acordo com o tipo de display que é usado.

### **Contador**

A seleção da Imagem da Tecla Programável Contador nas listas suspensas do seletor da Tecla Programável Acesso Rápido exibe a Tecla Programável Contador na Tela Principal para os locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E83957—UN—27JUL17

### **E-Tie**

A seleção da Imagem da Tecla Programável Amarração elétrica nas listas suspensas do seletor da Tecla Programável Acesso Rápido exibe a Tecla Programável Amarração elétrica na Tela Principal para os locais selecionados. É selecionável somente para máquinas que possuem a Opção de Sistema de E-Tie instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).



E85474—UN—06NOV17

### **Gerenciamento do Sistema de Alimentação**

A seleção da imagem da Tecla Programável Gerenciamento do Sistema de Alimentação nas listas suspensas do seletor da Tecla Programável Acesso Rápido exibe a Tecla Programável Gerenciamento do Sistema de Alimentação na Tela Principal para os locais selecionados. É selecionável somente para as máquinas com pré-cortador (Pré-cortador L331 e Pré-cortador L341).



E85467—UN—06NOV17

### **Descarga de Fardo**

A seleção da imagem de Tecla Programável Descarga

de Fardo nas listas suspensas da Tecla Programável Acesso Rápido do usuário exibe a Tecla Programável Descarga de Fardo na Tela Principal para os locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85468—UN—06NOV17

### **Configuração da Iluminação**

A seleção da Imagem da Tecla Programável Configuração da Iluminação nas listas suspensas do seletor da Tecla Programável Acesso Rápido exibe a Tecla Programável Configuração da Iluminação na Tela Principal para os locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85469—UN—06NOV17

### **Mais**

A seleção da imagem da Tecla Programável Mais nas listas suspensas do seletor da Tecla Programável Acesso Rápido exibe a Tecla Programável Aumento de Pressão no Painel de Tensão ou do Aumento da Carga da Máquina na Tela Principal para os locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85470—UN—06NOV17

### **Menos**

A seleção da imagem da Tecla Programável Menos nas listas suspensas da Tecla Programável Acesso Rápido exibe a Tecla Programável Diminuição de Pressão no Painel de Tensão ou da Diminuição da Carga da Máquina na Tela Principal para os locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85471—UN—06NOV17

### **Tipo de Cultura**

A seleção da Imagem da Tecla Programável Tipo de Cultura nas listas suspensas da Tecla Programável Acesso Rápido exibe a Tecla Programável Tipo de Cultura na Tela Principal para os locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85472—UN—06NOV17

### Configuração da Máquina

A seleção da imagem da Tecla Programável

Configuração da Máquina nas listas suspensas da Tecla Programável Acesso Rápido exibe a Tecla Programável Configuração da Máquina na Tela Principal para os locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85475—UN—06NOV17

### Diagnósticos

A seleção da Imagem da Tecla Programável

Diagnóstico nas listas suspensas da Tecla Programável de Acesso Rápido exibe a Tecla Programável Diagnóstico na Tela Principal para os locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85476—UN—06NOV17

### Lubrificação

A seleção da Imagem da Tecla Programável

Lubrificação nas listas suspensas do seletor da Tecla Programável Acesso Rápido exibe a Tecla Programável Lubrificação na Tela Principal para os locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85477—UN—07NOV17

### Calibração

A seleção da Imagem da Tecla Programável Calibração nas listas suspensas do seletor da Tecla Programável Acesso Rápido exibe a Tecla Programável Calibração na Tela Principal para os locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85478—UN—07NOV17

### BalerAssist™

A seleção da Imagem da Tecla Programável

BalerAssist™ nas listas suspensas do seletor da Tecla

*BalerAssist é uma marca registrada da Deere & Company*

Programável Acesso Rápido exibe a Tecla Programável BalerAssist™ na Tela Principal para os locais selecionados. É selecionável somente para máquinas com a Opção de BalerAssist™ instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).



E85479—UN—07NOV17

### Fardo Móvel

A seleção da imagem de Tecla Programável Fardo Móvel nas listas suspensas do seletor da Tecla Programável Acesso Rápido do usuário exibe a Tecla Programável Fardo Móvel na Tela Principal para os locais selecionados. Pode ser selecionado somente para máquinas que têm a Opção de Gateway Móvel instalada para o Fardo Móvel e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (marcado na Tela de Configuração do Concessionário).



E89547—UN—16AUG18

### Próximo VT

A seleção da imagem da Tecla Programável Próximo VT nas listas suspensas na Tecla Programável Acesso Rápido do usuário exibe a Tecla Programável Próximo VT na Tela Principal para localizações selecionadas quando diversos monitores são detectados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85480—UN—07NOV17

### Entrada de Teste

A seleção da Imagem da Tecla Programável Entrada de Teste nas listas suspensas do seletor da Tecla Programável Acesso Rápido exibe a Tecla Programável Entrada de Teste na Tela Principal para os locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85481—UN—07NOV17

### Saída de Teste

A seleção da imagem da Tecla Programável Saída de Teste nas listas suspensas da Tecla Programável Acesso Rápido do usuário exibe a Tecla Programável Saída de Teste na Tela Principal para os locais selecionados quando a TDP está DESLIGADA. É

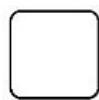
selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85482—UN—07NOV17

### Em branco

A seleção da imagem da Tecla Programável Em Branco nas listas suspensas do seletor da Tecla Programável Acesso Rápido exibe um espaço em branco e nenhuma tecla programável na Tela Principal para os locais selecionados. É selecionável para todos os tipos e configurações da máquina.



E85483—UN—07NOV17  
SF04007,000121D-54-05OCT18

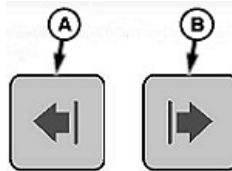
### Tela de Entrada de Teste

A Tela de Entradas de Teste fornece retorno em cada uma das entradas do sensor para fornecer diagnósticos para o operador. Ela pode ser usada para detectar e solucionar problemas da máquina ou verificar a funcionalidade da máquina. O Status do estado do interruptor, da tensão ou da velocidade medida é fornecido de acordo com o sensor que está sendo exibido. Além disso, se uma falha estiver ativa para um determinado sensor, o texto está em vermelho e em negrito, ajudando a indicar onde existem falhas no sistema.

|                           |       |                             |                                 |
|---------------------------|-------|-----------------------------|---------------------------------|
| Test Inputs               |       | Test Results                |                                 |
| Left Load Pin:            | 2.56v | Gear Box Speed:             | 41                              |
| Left Load Pin Home:       | 2.34v | Pickup Speed:               | 112                             |
| Left Load Pin Peak:       | 3.78v | Plunger Home Position:      | 3                               |
| Right Load Pin:           | 2.47v | Feeder Fork Flt:            | 5                               |
| Right Load Pin Home:      | 2.35v | Feeder Fork Crank:          | 7                               |
| Right Load Pin Peak:      | 3.55v | Needle Home:                | 7                               |
| Yield Inputs              |       | Test Inputs                 |                                 |
| Bale Length Channel 1:    | 1.38v | Stack Arm Sensor 1:         | 2.56v                           |
| Bale Length Channel 2     | 3.88v | Stack Arm Sensor 2:         | 2.34v                           |
| Flywheel Brake:           | 3     | Stack Arm Sensor 3:         | 2.42v                           |
| Grease:                   | 1     | Stack Arm Sensor 4:         | 2.47v                           |
| Shear Bolt:               | 9     | Stack Arm Sensor 5:         | 2.38v                           |
| Tension Panel Pressure:   | 2.59v | Stack Arm Sensor 6:         | 2.44v                           |
| Test Inputs               |       | Test Results                |                                 |
| Bale Chute:               | 3     | Crop Flow:                  | 2.56v                           |
| Bale Drop:                | 1.21v | Left hand feed pan sensor:  | 1.20v                           |
| Knives Set 1:             | 0     | Right hand feed pan sensor: | 1.23v                           |
| Knives Set 2:             | 1     | Battery Voltage:            | 12.3v<br>Min: 11.2<br>Max: 12.4 |
| Drop Floor:               | 3     |                             |                                 |
| BaleAssist Engage Sensor: | 1     |                             |                                 |

E85530—UN—08NOV17

O operador pode navegar entre as diferentes Páginas de Entrada de Testes usando as Teclas Programáveis Página Anterior e Próxima Página.



E85531—UN—08NOV17

A—Tecla Programável Página Anterior  
B—Tecla Programável Próxima Página

GW44282,000085C-54-15DEC17

### Ordem de Entrada do Teste

A Tela de Entradas de Teste muda de acordo com as opções que estão ativadas na máquina de modo que não haja lacunas entre o retorno para cada um dos sensores. O retorno do sensor na Tela de Entradas de Teste é exibido na seguinte ordem para as máquinas L331, L331C, L341, L341C:

1. Leitura da Corrente do Pino de Carga Esquerdo
2. Leitura da Posição Inicial do Pino de Carga Esquerdo
3. Leitura do Pico do Pino de Carga Esquerdo
4. Leitura da Corrente do Pino de Carga Direito
5. Leitura da Posição Inicial do Pino de Carga Direito
6. Leitura do Pico do Pino de Carga Direito
7. Leitura da Velocidade da Caixa de Engrenagens
8. Leitura da Velocidade do Coletor
9. Leitura do Sensor de Posição Inicial do Êmbolo
10. Leitura do Sensor de Enchimento do Garfo do Alimentador
11. Leitura do Sensor de Posição do Virabrequim do Garfo do Alimentador
12. Leitura do Sensor da Posição Inicial da Agulha
13. Leitura do Sensor de Pressão do Painel de Tensão
14. Leitura do Canal 1 do Sensor de Comprimento do Fardo
15. Leitura do Canal 2 do Sensor de Comprimento do Fardo
16. Leitura do Sensor do Freio do Volante
17. Leitura do Sensor de Lubrificação
18. Leitura do Sensor do Parafuso de Cisalhamento
19. Leitura do Sensor do Braço de Folga 1
20. Leitura do Sensor do Braço de Folga 2
21. Leitura do Sensor do Braço de Folga 3
22. Leitura do Sensor do Braço de Folga 4
23. Leitura do Sensor do Braço de Folga 5
24. Leitura do Sensor do Braço de Folga 6
25. Leitura do Sensor da Calha de Fardo

26. Leitura do Sensor de Queda do Fardo
27. Leitura do Sensor do Conjunto de Navalhas 1
28. Leitura do Sensor do Conjunto de Navalhas 2
29. Leitura do Sensor do Piso de Descarga
30. BalerAssist™ Leitura do Sensor de Engate
31. Leitura do Sensor de Fluxo de Cultura
32. Leitura do Sensor da Bandeja de Alimentação Esquerda
33. Leitura do Sensor da Bandeja de Alimentação Direita
34. Tensão da Bateria

GW44282,0000860-54-15DEC17

## Leituras do Sensor de Entrada de Teste

As seguintes leituras do sensor são exibidas nas Páginas de Entrada de Teste para permitir que o operador visualize os estados do interruptor do sensor, as tensões ou as velocidades medidas. Para interruptores digitais, o estado do interruptor e o número de vezes em que o estado do interruptor mudou na forma de um contador é fornecido para retorno.



Switch Closed



Switch Open

### Flywheel Brake:



E85533—UN—08NOV17

Para interruptores digitais que são dependentes da posição do êmbolo, o estado do interruptor, o número de vezes em que o estado do interruptor mudou e a posição do êmbolo em que o interruptor foi ativado é fornecido para retorno.

### Needle Home:



180°

E85534—UN—08NOV17

Para sensores analógicos, a tensão medida na entrada da unidade de controle é fornecida para retorno.

### Slack Arm Sensor 1:

2.56v

E85536—UN—08NOV17

Para os sensores de velocidade, a velocidade calculada de acordo com a frequência de entrada do sensor é fornecida.

### Gear Box Speed:

41

E85541—UN—08NOV17

## Tensão Atual do Pino de Carga Esquerdo

A leitura da Tensão Atual do Pino de Carga Esquerdo permite que o operador veja a tensão medida atualmente do sensor do pino de carga esquerdo no display. O texto "Corrente do Pino de Carga Esquerdo" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor do Pino de Carga Esquerdo estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

## Tensão da Posição Inicial do Pino de Carga Esquerdo

A leitura da Tensão da Posição Inicial do Pino de Carga Esquerdo permite que o operador veja a tensão medida do sensor do pino de carga esquerdo na posição inicial do êmbolo no display. O texto "Posição Inicial do Pino de Carga Esquerdo" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor do Pino de Carga Esquerdo estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

## Tensão de Pico do Pino de Carga Esquerdo

A leitura da Tensão de Pico do Pino de Carga Esquerdo permite que o operador veja a tensão medida de pico do sensor do pino de carga esquerdo no display. O texto "Pico do Pino de Carga Esquerdo" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor do Pino de Carga Esquerdo estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

## Tensão Atual do Pino de Carga Direito

A leitura da Tensão Atual do Pino de Carga Direito permite que o operador veja a tensão medida atualmente do sensor do pino de carga direito no display. O texto "Corrente do Pino de Carga Direito" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor do Pino de Carga Direito estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

## Tensão da Posição Inicial do Pino de Carga Direito

A leitura da Tensão da Posição Inicial do Pino de Carga Direito permite que o operador veja a tensão medida do sensor do pino de carga direito na posição inicial do êmbolo no display. O texto "Posição Inicial do Pino de Carga Direito" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor do Pino de Carga Direito estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

## Tensão de Pico do Pino de Carga Direito

A leitura da Tensão de Pico do Pino de Carga Direito permite que o operador veja a tensão medida de pico do sensor do pino de carga direito no display. O texto "Pico do Pino de Carga Direito" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor do Pino de Carga Direito estiver ativa. A leitura é exibida para todos os

tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

#### **Velocidade da Caixa de Engrenagens**

A leitura da Velocidade da Caixa de Engrenagens permite que o operador veja qual é a velocidade da caixa de engrenagens calculada no display. O texto "Velocidade da Caixa de Engrenagens" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor da Velocidade da Caixa de Engrenagens estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

#### **Velocidade do Coletor**

A leitura da Velocidade do Coletor permite que o operador veja qual é a velocidade do coletor calculada no display. O texto "Velocidade do Coletor" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha de Sistema de Alimentação Entupido estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

#### **Posição Inicial do Êmbolo**

A leitura da Posição Inicial do êmbolo permite que o operador veja o estado atual no sensor da posição inicial do êmbolo. Além disso, quantas vezes o estado mudou no display. O texto "Posição Inicial do Êmbolo" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor da Posição Inicial do Êmbolo estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

#### **Sensor de Enchimento do Garfo do Alimentador**

A leitura do Sensor de Enchimento do Garfo do Alimentador permite ao operador ver o estado atual do sensor de enchimento do garfo do alimentador. Além disso, quantas vezes o estado mudou e em qual posição do êmbolo o sensor está ativo no display. O texto "Enchimento do Garfo do Alimentador" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor de Enchimento do Garfo do Alimentador estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

#### **Sensor de Posição do Virabrequim do Garfo do Alimentador**

O recipiente do Sensor de Posição do Virabrequim do Garfo do Alimentador permite que o operador veja o estado atual do sensor de posição do virabrequim do garfo do alimentador. Além disso, quantas vezes o estado mudou e em qual posição do êmbolo o sensor está ativo no display. O texto "Virabrequim do Garfo do Alimentador" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor de Posição do Virabrequim do Garfo do Alimentador estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

#### **Sensor da Posição Inicial da Agulha**

O recipiente do sensor da posição inicial da agulha

permite que o operador veja o estado atual do sensor da posição inicial da agulha. Além disso, quantas vezes o estado mudou e em qual posição do êmbolo o sensor está ativo no display. O texto "Posição Inicial da Agulha" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor da Posição Inicial da Agulha estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

#### **Canal 1 do Sensor de Comprimento do Fardo**

A leitura do Canal 1 do Sensor de Comprimento do Fardo permite que o operador veja a tensão medida no canal 1 do sensor de comprimento do fardo no display. O texto "Canal 1 do Comprimento do Fardo" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Canal 1 do Sensor de Comprimento do Fardo ou do Sensor de Comprimento do Fardo estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

#### **Canal 2 do Sensor de Comprimento do Fardo**

A leitura do Canal 2 do Sensor de Comprimento do Fardo permite que o operador veja a tensão medida no canal 2 do sensor de comprimento do fardo no display. O texto "Canal 2 do Comprimento do Fardo" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Canal 1 do Sensor de Comprimento do Fardo ou do Sensor de Comprimento do Fardo estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

#### **Sensor do Freio do Volante**

A leitura do Sensor do Freio do Volante permite ao operador ver o estado atual do sensor do freio do volante. Além disso, quantas vezes o estado mudou no display. O texto "Freio do Volante" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha de Freio do Volante Engatado estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador

#### **Sensor de Lubrificação**

A leitura do Sensor de Lubrificação permite ao operador ver o estado atual do sensor de lubrificação. Além disso, quantas vezes o estado mudou no display. O texto "Lubrificação" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha de Lubrificação Emperrada estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador

#### **Sensor do Parafuso de Cisalhamento**

A leitura do Sensor de Parafuso de Cisalhamento permite ao operador ver o estado atual do sensor do parafuso de cisalhamento. Além disso, quantas vezes o estado mudou no display. O texto "Parafusos de Cisalhamento" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha de Parafuso de Cisalhamento da Agulha Quebrado estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador

### **Sensor de Pressão do Painel de Tensão**

A leitura do Sensor de Pressão do Painel de Tensão permite que o operador veja qual é a tensão medida atualmente do sensor de pressão do painel de tensão no display. O texto "Pressão do Painel de Tensão" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor de Pressão do Painel de Tensão estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

### **Sensor do Braço de Folga 1**

A leitura do Sensor do Braço de Folga 1 permite que o operador veja qual é a tensão medida atualmente do sensor do braço de folga 1 no display. O texto "Sensor 1 do Braço de Folga" é alterado para vermelho e em negrito quando uma falha do Sensor do Braço de Folga 1 estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

### **Sensor do Braço de Folga 2**

A leitura do Sensor do Braço de Folga 2 permite que o operador veja qual é a tensão medida atualmente do sensor do braço de folga 2 no display. O texto "Sensor 2 do Braço de Folga" é alterado para vermelho e em negrito quando uma falha do Sensor 2 do Braço de Folga estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

### **Sensor do Braço de Folga 3**

A leitura do Sensor do Braço de Folga 3 permite que o operador veja qual é a tensão medida atualmente do sensor do braço de folga 3 no display. O texto "Sensor do Braço de Folga 3" é alterado para vermelho e em negrito quando uma falha do Sensor do Braço de Folga 3 estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

### **Sensor do Braço de Folga 4**

A leitura do Sensor do Braço de Folga 4 permite que o operador veja qual é a tensão medida atualmente do sensor do braço de folga 4 no display. O texto "Sensor do Braço de Folga 4" é alterado para vermelho e em negrito quando uma falha do Sensor do Braço de Folga 4 estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

### **Sensor do Braço de Folga 5**

A leitura do Sensor do Braço de Folga 5 permite que o operador veja qual é a tensão medida atualmente do sensor do braço de folga 5 no display. O texto "Sensor do Braço de Folga 5" é alterado para vermelho e em negrito quando uma falha do Sensor do Braço de Folga 5 estiver ativa. A leitura é exibida para máquinas 3 x 4 L341 e L341C.

### **Sensor do Braço de Folga 6**

A leitura do Sensor do Braço de Folga 6 permite que o operador veja qual é a tensão medida atualmente do sensor do braço de folga 6 no display. O texto "Sensor

do Braço de Folga 6" é alterado para vermelho e em negrito quando uma falha do Sensor do Braço de Folga 6 estiver ativa. A leitura é exibida para máquinas 3 x 4 L341 e L341C.

### **Sensor da Calha de Fardo**

A leitura do Sensor da Calha de Fardo permite ao operador ver o estado atual do sensor da calha de fardo. Além disso, quantas vezes o estado mudou no display. O texto "Calha de Fardo" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha da Calha de Fardo para Cima estiver ativa. A leitura é exibida para máquinas que possuem a Opção da Calha de Fardo instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

### **Sensor de Queda do Fardo**

A leitura do Sensor de Queda de Fardo permite que o operador veja qual é a tensão medida atualmente do sensor de queda de fardo no display. O texto "Queda de Fardo" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor de Queda de Fardo estiver ativa. A leitura é exibida para máquinas que possuem a Opção de Descida de Fardo instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

### **Sensor de Conjunto de Navalhas 1**

A leitura do Conjunto de Navalhas 1 permite que o operador veja o estado atual do sensor do conjunto de navalhas 1. Além disso, quantas vezes o estado mudou no display. O texto "Conjunto de Navalhas 1" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha de Movimento Involuntário do Conjunto de Navalhas 1 estiver ativa. A leitura é exibida somente para modelos de pré-cortador L331C e L341C.

### **Sensor de Conjunto de Navalhas 2**

A leitura do Conjunto de Navalhas 2 permite que o operador veja o estado atual do sensor do conjunto de navalhas 2. Além disso, quantas vezes o estado mudou no display. O texto "Conjunto de Navalhas 2" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha de Movimento Involuntário do Conjunto de Navalhas 2 estiver ativa. A leitura é exibida somente para modelos de pré-cortador Falcon L331C e L341C.

### **Sensor do Piso de Descarga**

O recipiente do Sensor do Piso de Descarga permite que o operador veja o estado atual do sensor do piso de descarga. Além disso, quantas vezes o estado mudou no display. O texto "Piso de Descarga" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha de Movimento Não Intencional do Piso de Descarga estiver ativa. A leitura é exibida somente para modelos de pré-cortador L331C e L341C.

### Sensor de Acionamento do BalerAssist™

BalerAssist™ A leitura do Sensor de Acionamento do BalerAssist permite que o operador veja o estado atual do açãoamento do BalerAssist™. Além disso, quantas vezes o estado mudou no display. Esta leitura é exibida para máquinas que possuem a Opção de BalerAssist™ instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

### Sensor de Fluxo de Cultura

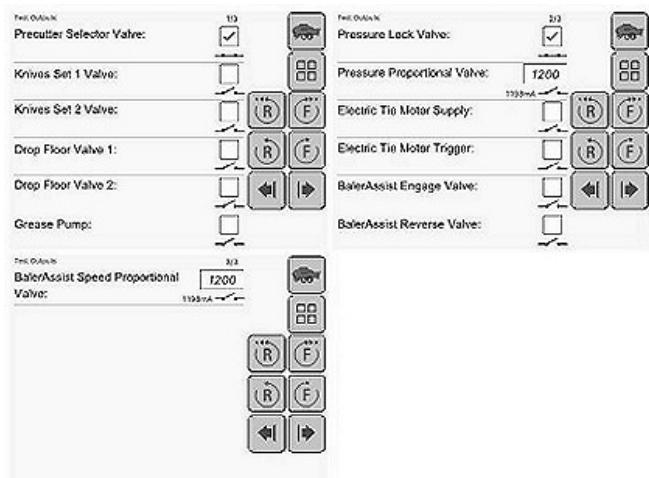
A leitura do Sensor de Fluxo de Cultura permite que o operador veja qual é a tensão medida atualmente do sensor de fluxo de cultura no display. O texto "Fluxo de Cultura" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sensor de Fluxo de Cultura estiver ativa. A configuração é exibida para máquinas que possuem a Opção de Fluxo de Cultura instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

### Sensor da Bandeja de Alimentação Esquerda

A leitura do Sensor da Bandeja de Alimentação Esquerda permite que o operador veja qual é a tensão medida atualmente do sensor da bandeja de alimentação esquerda no display. O texto "Sensor da Bandeja de Alimentação Esquerda" é alterado para vermelho e em negrito quando uma falha do Sensor da Bandeja de Alimentação Esquerda estiver ativa. A configuração é exibida para máquinas que possuem a Opção de Sistema de Pesagem instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

### Sensor da Bandeja de Alimentação Direita

A leitura do Sensor da Bandeja de Alimentação Direita



E85542—UN—08NOV17

O operador pode navegar entre as diferentes Páginas de Saída de Testes usando as Teclas Programáveis Página Anterior e Próxima Página.

permite que o operador veja qual é a tensão medida atualmente do sensor da bandeja de alimentação direita no display. O texto "Sensor da Bandeja de Alimentação Direita" é alterado para vermelho e em negrito quando uma falha do Sensor da Bandeja de Alimentação Direita estiver ativa. A configuração é exibida para máquinas que possuem a Opção de Sistema de Pesagem instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

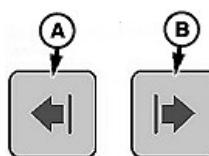
### Tensão da Bateria

A leitura de Tensão da Bateria permite que o operador veja qual é a tensão mínima e máxima medida atualmente e a tensão máxima da bateria no display. O texto "Tensão da bateria" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha de Tensão da Bateria estiver ativa. A leitura é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

GW44282,0000858-54-10NOV17

### Tela de Saídas de Teste

A Tela de Saídas de Teste fornece retorno em cada um dos estados do driver de saída da unidade de controle, além de poder ligar ou desligar manualmente uma saída. Ela pode ser usada para detectar e solucionar problemas da máquina ou verificar a funcionalidade da máquina. Status do estado do driver, um interruptor de cancelamento manual e um retorno de corrente podem estar disponíveis, dependendo do tipo de driver. Além disso, quando uma falha estiver ativa para uma dada saída, o texto está em vermelho e em negrito, indicando onde existem falhas no sistema.



E85339—UN—31OCT17

A—Tecla Programável Página Anterior  
B—Tecla Programável Próxima Página

GW44282,0000859-54-10NOV17

### Ordem de Saídas de Teste

A Tela de Saídas de Teste muda de acordo com as opções que estão ativadas na máquina, eliminando lacunas entre o retorno dos drivers de saída da unidade de controle. O retorno do driver na Tela de Saídas de Teste é exibido na seguinte ordem para as máquinas L331, L331C, L341, L341C:

1. Válvula Seletora do Pré-cortador
2. Válvula do Conjunto de Navalhas 1
3. Válvula do Conjunto de Navalhas 2
4. Válvula do Piso de Descarga 1

5. Válvula do Piso de Descarga 2
6. Pistola de graxa
7. Válvula de Bloqueio de Pressão
8. Válvula Proporcional de Pressão
9. Alimentação do Motor da Amarração Elétrica
10. Disparador do Motor de Amarração Elétrica
11. BalerAssist™Válvula de Acionamento
12. Válvula de Reversão do BalerAssist™
13. Válvula Proporcional de Velocidade do BalerAssist™

GW44282,000085A-54-22MAR18

### Recipientes das Páginas de Saídas de Teste

Os seguintes drivers de saída da unidade de controle são exibidos nas Páginas de Saída de Teste. Isto permite que o operador force na saída, visualize o estado do driver e visualize a corrente medida, dependendo do driver. Para os drivers liga-desliga, o operador pode forçar a ligação e o desligamento do driver. Além disso, é possível ver o estado do driver de estar ligado ou desligado.



#### Grease Pump:



E85543—UN—08NOV17

Para os drivers proporcionais, o operador pode forçar o a ligação ou o desligamento do driver, ver o estado liga-desliga do driver e ver a corrente medida no driver.

#### Pressure Proportional Valve:

1200

1198mA

E85544—UN—08NOV17

### Válvula Seletora do Pré-cortador

A caixa de seleção da Válvula Seletora do Pré-cortador permite que o operador force a ligação do driver marcando a caixa de seleção. O estado do driver é visível para o operador para indicar quando o driver está sendo energizado. O texto "Válvula Seletora do Pré-cortador" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha da Válvula Seletora do Pré-cortador estiver ativa. Esta função é exibida somente para modelos de pré-cortador L331C e L341C.

### Válvula do Conjunto de Navalhas 1

A caixa de seleção do Conjunto de Navalhas 1 permite que o operador force a ligação do driver marcando a caixa de seleção. O estado do driver é visível para o operador para indicar quando o driver está sendo energizado. O texto "Conjunto de Navalhas 1" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha da Válvula do Conjunto de Navalhas 1 estiver ativa. Esta função é exibida somente para modelos de pré-cortador L331C e L341C.

### Válvula do Conjunto de Navalhas 2

A caixa de seleção do Conjunto de Navalhas 2 permite que o operador force apenas o driver marcando a caixa de seleção. O estado do driver é visível para o operador para indicar quando o driver está sendo energizado. O texto "Conjunto de Navalhas 2" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha da Válvula do Conjunto de Navalhas 2 estiver ativa. Esta função é exibida somente para modelos de pré-cortador L331C e L341C.

### Válvula do Piso de Descarga 1

A caixa de seleção do Conjunto da Válvula do Piso de Descarga 1 permite que o operador force a ligação do driver marcando a caixa de seleção. O estado do driver é visível para o operador para indicar quando o driver está sendo energizado. O texto "Válvula do Piso de Descarga 1" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha da Válvula do Piso de Descarga 1 estiver ativa. Esta função é exibida somente para modelos de pré-cortador L331C e L341C.

### Válvula do Piso de Descarga 2

A caixa de seleção do Conjunto da Válvula do Piso de Descarga 2 permite que o operador force a ligação do driver marcando a caixa de seleção. O estado do driver é visível para o operador para indicar quando o driver está sendo energizado. O texto "Válvula do Piso de Descarga 2" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha da Válvula do Piso de Descarga 2 estiver ativa. Esta função é exibida somente para modelos de pré-cortador L331C e L341C.

### Motor de Lubrificação

A caixa de seleção do Motor de Lubrificação permite que o operador force a ligação do driver marcando a caixa de seleção. O estado do driver também pode ser visualizado pelo operador para indicar quando o driver está sendo energizado. O texto "Motor de Lubrificação" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha do Sistema de Lubrificação estiver ativa. Esta função é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

### Válvula de Bloqueio de Pressão (V7)

A caixa de seleção da Válvula de Pressão permite que o operador force a ligação do driver marcando a caixa de seleção. O estado do driver é visível para o operador para indicar quando o driver está sendo energizado. O

texto "Válvula de Bloqueio de Pressão" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha da Válvula de Bloqueio de Pressão (V7) estiver ativa. Esta função é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

#### **Válvula Proporcional de Pressão (V5)**

A caixa de entrada da Válvula Proporcional de Pressão permite que o operador configure uma corrente para o driver controlar, selecionando a caixa de entrada branca e inserindo a corrente fornecida desejada em miliamperes. O estado do acionador e a corrente medida no driver são visíveis para o operador para indicar quando o driver está sendo energizado. O texto "Válvula Proporcional de Pressão" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha da Válvula Proporcional de Pressão (V5) estiver ativa. Esta função é exibida para todos os tipos de máquinas e as configurações de opção para o operador.

#### **Alimentação do Motor da Amarração Elétrica**

A caixa de seleção de saída da Alimentação do Motor de Amarração Elétrica permite que o operador force a ligação do driver, marcando a caixa de seleção. O estado do driver é visível para o operador para indicar se o driver está sendo energizado. O texto "Alimentação do Motor de Amarração Elétrica" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha da Saída de Alimentação do Motor de Amarração Elétrica estiver ativa. Esta função é exibida para máquinas que possuem a Opção de Amarração Elétrica instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

#### **Disparador do Motor de Amarração Elétrica**

A caixa de seleção de saída do Disparador do Motor de Amarração Elétrica permite que o operador force a ligação do driver, marcando a caixa de seleção. O estado do driver é visível para o operador para indicar quando o driver está sendo energizado. O texto "Disparador do Motor de Amarração Elétrica" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha da Saída do Disparador do Motor de Amarração Elétrica estiver ativa. Esta função é exibida para máquinas que possuem a Opção de Amarração Elétrica instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

#### **Válvula de Açãoamento do BalerAssist™**

A caixa de Açãoamento de válvula do BalerAssist™ permite que o operador force a ligação do driver marcando a caixa de seleção. O estado do driver é visível para o operador para indicar se o driver está sendo energizado. O texto "Válvula de Ativação do BalerAssist™" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha da Válvula de Ativação do BalerAssist™ estiver ativa. Esta função é exibida para máquinas que possuem a Opção de BalerAssist™

instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

#### **Válvula de Reversão do BalerAssist™**

A caixa de seleção da Válvula de Reversão do BalerAssist™ permite que o operador force a ligação do driver marcando a caixa de seleção. O estado do driver é visível para o operador para indicar quando o driver está sendo energizado. O texto "Válvula de Reversão do BalerAssist™" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha da Válvula de Reversão do BalerAssist™ estiver ativa. Esta função é exibida para máquinas que possuem a Opção de BalerAssist™ instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

#### **Válvula Proporcional de Velocidade do BalerAssist™**

A caixa de entrada da Válvula Proporcional de Velocidade do BalerAssist™ permite que o operador configure uma corrente para o driver controlar, selecionando a caixa de entrada branca e inserindo a corrente fornecida desejada em miliamperes. O estado do acionador e a corrente medida no driver são visíveis para o operador para indicar quando o driver está sendo energizado. O texto "Válvula Proporcional de Velocidade do BalerAssist™" é alterado para vermelho e negrito quando uma falha da Válvula Proporcional de Velocidade do BalerAssist™ estiver ativa. Esta função é exibida para máquinas que possuem a Opção de BalerAssist™ instalada e ativada pelo concessionário ou pela fábrica (verificada na Tela de Configuração do Concessionário).

---

GW44282,0000861-54-22MAR18

### **Tela de Informações**

A Tela Sobre fornece informações específicas sobre o hardware e o software da unidade de controle da Enfardadora Prismática Grande principal e a máquina. As informações podem ajudar o operador a verificar os componentes corretos ou o software e o hardware mais recentes instalados na máquina. Além disso, tem o auxílio de número de série para atualizações de software.

| About                           |                               |
|---------------------------------|-------------------------------|
| Hardware Part Number:           | AFH207876                     |
| Serial Number:                  | 003022                        |
| Software Part Number:           | FH321529                      |
| Software Version:               | 04.16                         |
| Boot Block Version:             | 15.00                         |
| OS Version:                     | 05.29                         |
| Configuration Data Part Number: | FH321530                      |
| Configuration Data Version:     | 04.15                         |
| Machine Type:                   | Large Square Baler            |
| Machine Serial Number:          | 1E0L340CXNC000001             |
| Manufacturer:                   | Deere & Company, Moline (USA) |



E85540—UN—07NOV17  
O operador pode ver as seguintes informações sobre a unidade de controle da máquina, do software programado e informações gerais da própria máquina:

- Informações da Unidade de Controle da Enfardadora Prismática Grande (Superior):
  - Número de Peça do Hardware — Fornece o número de peça John Deere para a unidade de controle principal (AFH207876)
  - Número de Série — Fornece o número de série da unidade de controle principal
- Informações sobre o Software da Enfardadora Prismática Grande (Média):
  - Número de peça do software — Fornece o número de peça do aplicativo do software (FH321529)
  - Versão do software — Fornece a versão do software do aplicativo carregado na unidade de controle
  - Versão do Bloco de Inicialização — Fornece a versão do bloco de inicialização carregada na unidade de controle
  - Versão do SO — Fornece a versão do sistema operacional carregado na unidade de controle
  - Número de peça dos Dados de Configuração — Fornece o número de peça da configuração do software (FH321530)
  - Versão dos Dados de Configuração — Fornece a versão dos dados de configuração carregados na unidade de controle
- Informações da Máquina (Inferior):
  - Tipo de Máquina — Fornece o tipo de máquina (Enfardador Prismática Grande)
  - Número de Série da Máquina — Fornece o número de série da máquina
  - Fabricante — Fornece o fabricante (Deere & Company)

GW44282,000085B-54-08NOV17

## Tela de Diagnóstico

A Tela de Diagnóstico permite que um operador visualize os Códigos do Diagnóstico de Falhas (DTCs) que foram relatados durante o funcionamento da máquina. Três páginas das telas de diagnóstico são fornecidas para listar até 15 dos DTCs mais recentes que foram emitidos para a máquina. Pode-se navegar entre estas páginas usando-se a Tecla Programável Próxima Página e a Tecla Programável Página Anterior.

| Diagnostics |           |                           | 1/3 |
|-------------|-----------|---------------------------|-----|
| Bales       | Code      | Problem                   |     |
| 1567.002    |           | Twine stuck in knotted #2 | / / |
|             | 524907.05 |                           |     |
| 1567.001    |           | Twine stuck in knotted #3 |     |
|             | 524908.05 |                           |     |
|             |           | 0.00                      |     |
|             |           | 0.00                      |     |
|             |           | 0.00                      |     |

E85571—UN—09NOV17  
Os DTCs mais recentes são exibidos na parte superior da primeira página. Cada um dos DTCs exibidos fornece as seguintes informações:

- Número do Fardo: XXXXXX.YYY
  - XXXXXX indica o número do fardo no qual ocorreu o código de erro
  - YY indica o FMI (Indicador do Modo de Falha)
- Número do DTC: XXXXXX.YY
  - XXXXXX indica o SPN (Número de Parâmetro Suspeito que fornece o sistema no qual o erro ocorreu)
  - YY indica o FMI (Indicador do Modo de Falha)
- Descrição do código de erro. Esta descrição corresponde ao texto do nível 1 exibido para o DTC.

O operador pode apagar todos os DTCs gravados pressionando o Botão Restaurar DTC na parte superior direita de cada uma das Páginas de Diagnóstico:



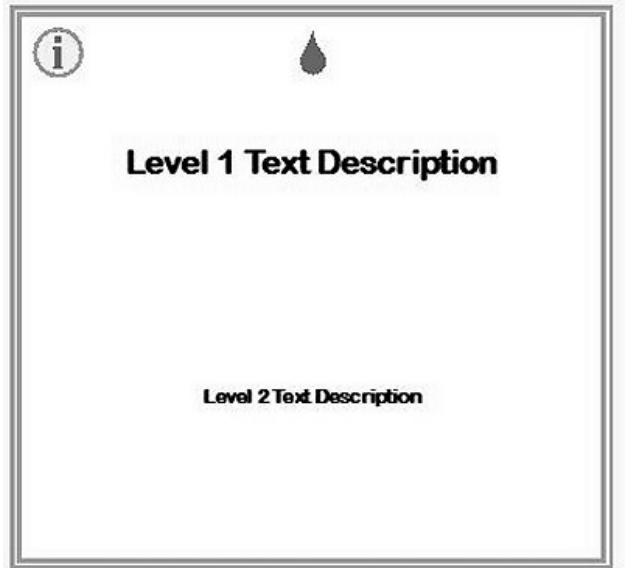
E85572—UN—09NOV17  
GW44282,0000862-54-29NOV17

## Mensagens de Falha do DTC

A unidade de controle fornece mensagens de falha do DTC (Código de Diagnóstico de Falha) para os

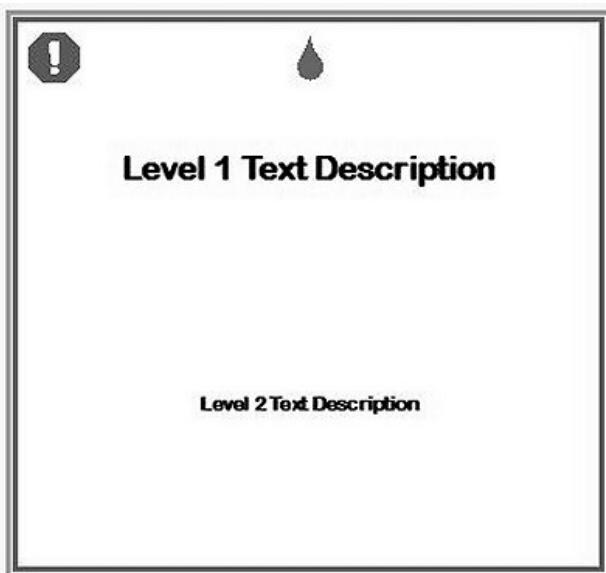
sensores e sistemas que são detectados fora da faixa ou que não estão funcionando adequadamente. Esta mensagem é apresentada ao operador como uma tela cheia de pop-up e um alarme sonoro. Um ícone de nível de gravidade é exibido na parte superior esquerda. É exibido um ícone descritivo no centro superior. O texto de nível 1 fornece a descrição de falha do sensor ou do sistema e a causa geral. O texto do nível 2 fornece ações adicionais a serem executadas e é mostrado com cada DTC exibido na tela.

DTCs de Alarme Informativos são exibidos da seguinte maneira:



E85458—UN—06NOV17  
*DTC do Alarme Informativo*

Os DTCs do Alarme de Parada são exibidos da seguinte maneira com o mesmo texto e um layout de ícone:

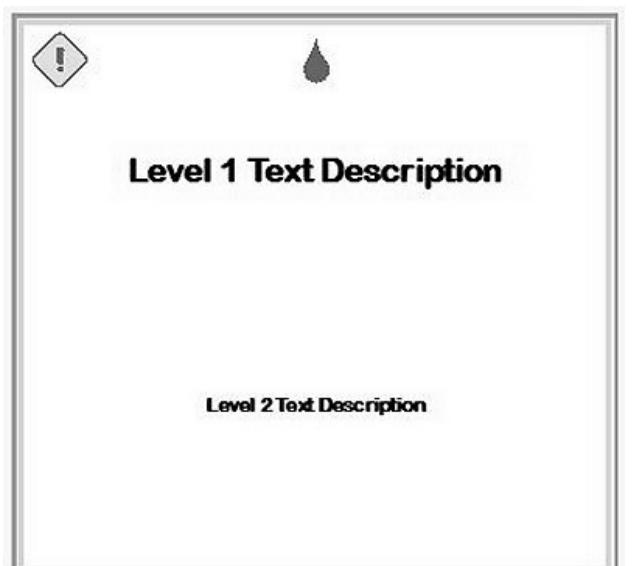


E85460—UN—06NOV17  
*DTC do Alarme de Parada (Vermelho)*

---

GW44282,0000855-54-06NOV17

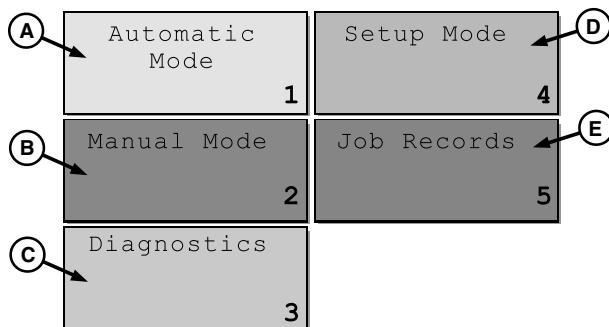
Os DTCs do Alarme de Advertência são exibidos da seguinte maneira com o mesmo texto e um layout de ícone:



E85459—UN—06NOV17  
*DTCs do Alarme de Advertência (Amarelo)*

# Telas e Menus do Aplicador (Se Equipado)

## Descrições



E82525—UN—12MAY17

(A) Modo Automático — Este modo de operação ajusta automaticamente a aplicação de conservante durante o enfardamento. Os itens a seguir são exibidos no modo durante o enfardamento:

- Umidade
- Taxa de Enfardamento
- Taxa de Aplicação (Real e Alvo)
- Umidade Média do Último Fardo
- Toneladas Enfardadas
- Libras de Produto Usado

(B) Modo Manual — Este modo operacional permite que as três bombas diferentes sejam ligadas a uma taxa fixa durante o enfardamento. Os itens a seguir são exibidos no modo durante o enfardamento:

- Umidade
- Taxa de Enfardamento
- Taxa de Aplicação (Somente Real)
- Umidade Média do Último Fardo
- Toneladas Enfardadas
- Libras de Produto Usado

O modo manual também pode ser usado para escorvar as bombas.

(C) Diagnóstico — Permite que o operador ajuste a data e a hora. As versões de software instaladas também podem ser visualizadas aqui.

(D) Modo de Configuração — Este modo permite que o operador personalize as configurações dos aplicadores para as suas necessidades de enfardadora e de enfardamento. Esse modo permite sejam feitas alterações nas seguintes áreas:

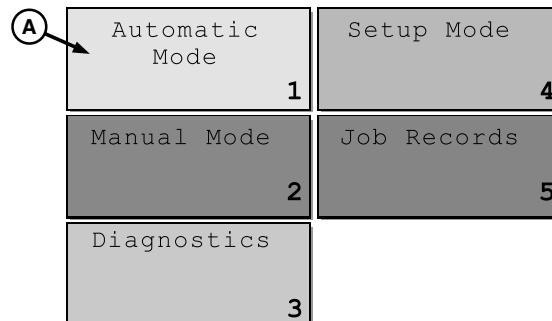
- Taxa de Aplicação
- Taxa de Enfardamento
- Idioma
- Unidades Imperiais ou Métricas
- Ligar-desligar os Indicadores de Feno Opcionais

(E) Registro de trabalhos — Rastreia até 300 tarefas com o total de produto usado, conteúdo médio de umidade, teor de umidade mais alto, toneladas enfardadas, data do enfardamento e o número total de fardos produzidos. Os fardos individuais podem ser visualizados e os registros também podem ser baixados para uma unidade USB neste modo.

OU06064,0001F30-54-16OCT17

## Modo Automático

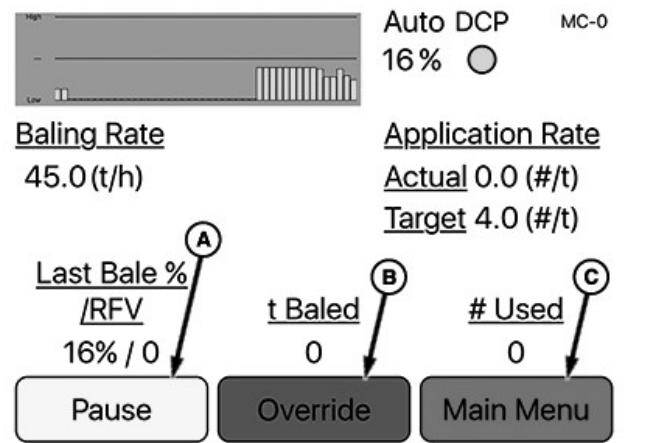
### Main Menu



E82526—UN—12MAY17

Tela do Menu Principal

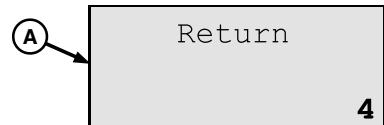
#### A—Botão do Modo Automático



E84524—UN—20SEP17

A—Botão Pausar  
B—Botão de Cancelamento  
C—Botão do Menu Principal

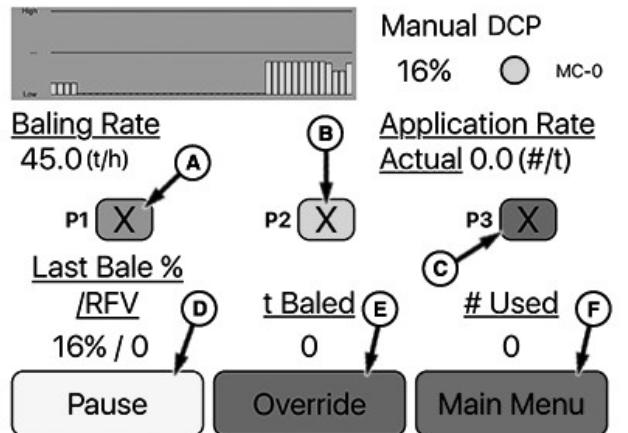
Paused



Tela Pausada

A—Botão Retorno

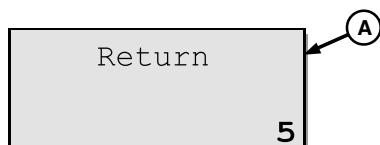
E82528—UN—07JUN17



Tela do Modo Manual

E84525—UN—20SEP17

Override  
Active



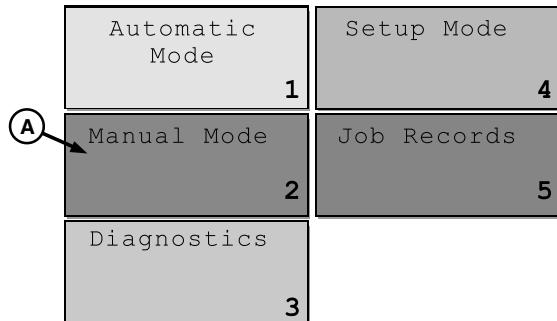
Tela Ativa de Cancelamento

A—Botão Retorno

E82530  
E82530—UN—07JUN17

Modo manual

Main Menu



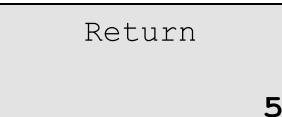
Tela do Menu Principal

E82532—UN—12MAY17

A—Botão do Modo Manual

A—Botão Retorno

Override  
Active



Tela Ativa de Cancelamento

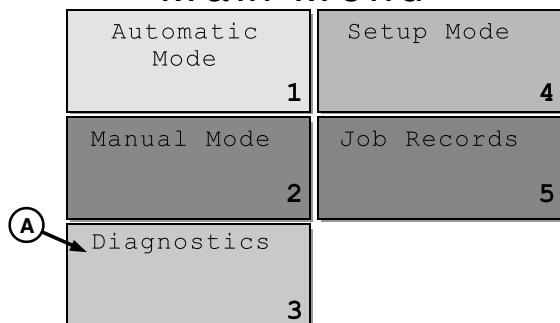
E82530  
E82530—UN—07JUN17

A—Botão Retorno

OUO6064,0001F31-54-16OCT17

## Diagnósticos

### Main Menu

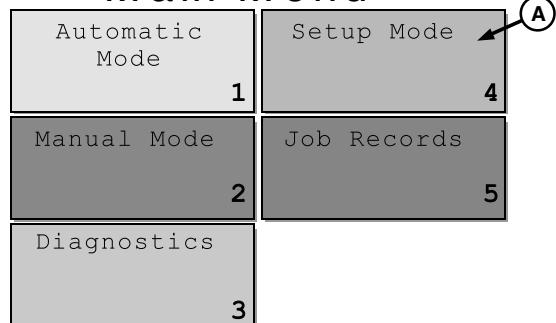


E82538—UN—12MAY17  
Tela do Menu Principal

A—Botão Diagnóstico

### Modo de Configuração

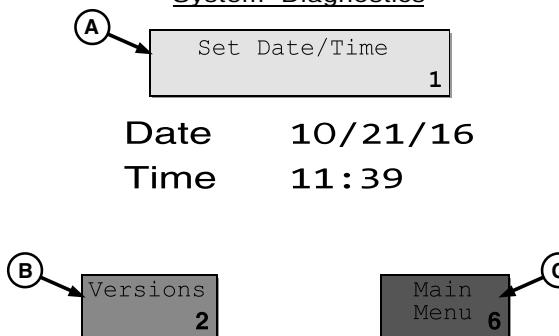
### Main Menu



E82529—UN—12MAY17  
Tela do Menu Principal

A—Botão do Modo de Configuração

### System Diagnostics



E82539—UN—12MAY17  
Tela de Diagnóstico do Sistema

A—Botão Ajustar Data/Hora  
B—Botão Versões  
C—Botão do Menu Principal

### Software Versions

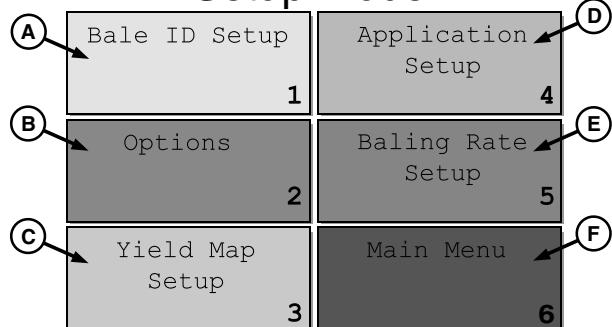
|            |
|------------|
| VT 45009E4 |
| DCP 057453 |
| PAC 001030 |
| DSM 000000 |
| TAG 000000 |



E82540—UN—12MAY17  
Tela de Versões do Software

A—Botão Voltar  
B—Botão do Menu Principal

### Setup Mode



E82531—UN—12MAY17  
Tela do Modo de Configuração

A—Botão Configuração da ID do Fardo  
B—Botão de Opções  
C—Botão de Configuração do Mapa de Rendimento  
D—Botão de Configuração da Aplicação  
E—Botão de Configuração da Taxa de Enfardamento  
F—Botão do Menu Principal

### Bale ID Setup

Knotter / Tagger Distance (in)

046<sup>24</sup><sub>96</sub>

Knotter / Antenna Distance (in)

132<sup>96</sup><sub>168</sub>

Tagger Module

X

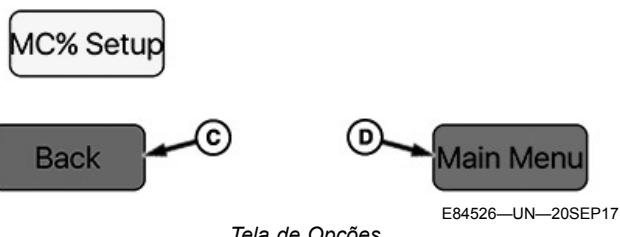


E82535—UN—12MAY17  
Tela da ID do Fardo

A—Caixa de Entrada de Distância da Atadora/Etiquetador  
B—Caixa de Entrada de Distância da Atadora/Antena  
C—Caixa de Seleção do Módulo do Etiquetador  
D—Botão Voltar  
E—Botão do Menu Principal



E—Caixa de Entrada do Alarme  
F—Caixa de Seleção do Módulo da Bomba  
G—Botão Voltar  
H—Botão do Menu Principal

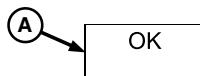


A—Caixa de Seleção Unidades Métricas  
B—Caixa de Seleção Olhais de Cultura  
C—Botão Voltar  
D—Botão do Menu Principal

Tip Confirmation  
Please confirm that the spray tips are correct for the output levels selected.

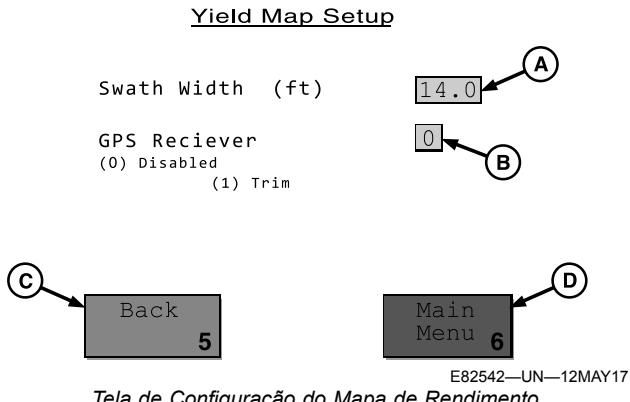
| High Output Level: |            |           |
|--------------------|------------|-----------|
| Pump               | Tip        | Tip Color |
| 1                  | TT11001VP  | Orange    |
| 2                  | TT110015VP | Green     |
| 3                  | TT11003VP  | Blue      |

| Low Output Level: |            |           |
|-------------------|------------|-----------|
| Pump              | Tip        | Tip Color |
| 1                 | 800067-PT  | Brown     |
| 2                 | TT11001VP  | Orange    |
| 3                 | TT110015VP | Green     |



E82534—UN—07JUN17

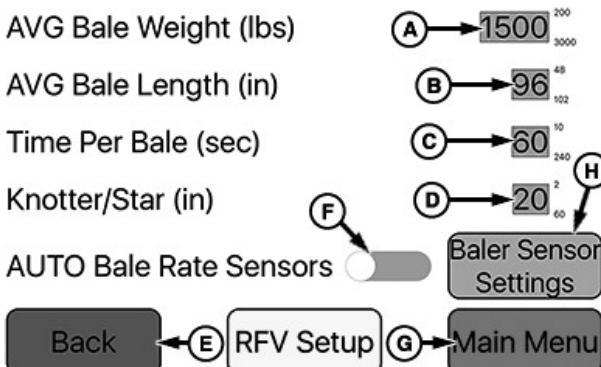
Tela de Confirmação da Ponta



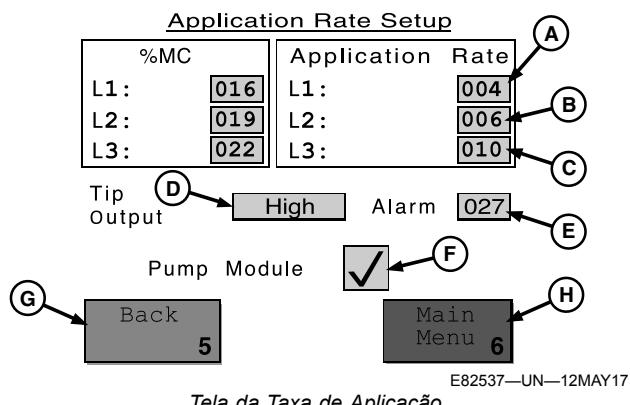
A—Caixa de Entrada da Largura da Faixa  
B—Caixa de Seleção do Receptor GPS  
C—Botão Voltar  
D—Botão do Menu Principal

A—Botão OK

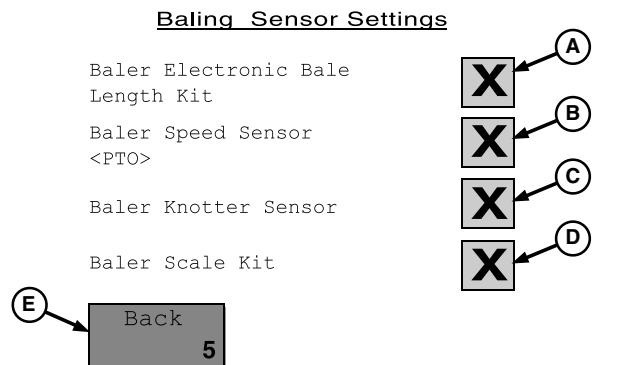
### Baling Rate Setup



A—Caixa de Entrada do Peso Médio do Fardo  
B—Caixa de Entrada do Comprimento Médio do Fardo  
C—Caixa de Entrada de Tempo por Fardo  
D—Caixa de Entrada da Atadora/Estrela  
E—Botão Voltar  
F—Sensores de Taxa do Fardo Automático  
G—Botão do Menu Principal  
H—Botão dos Sensores do Fardo



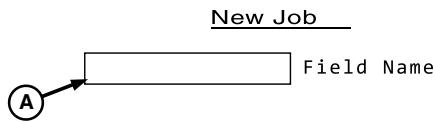
A—Caixa de Entrada da Taxa de Aplicação L1  
B—Caixa de Entrada da Taxa de Aplicação L2  
C—Caixa de Entrada da Taxa de Aplicação L3  
D—Caixa de Seleção da Saída da Ponta



- A—Caixa de Seleção do Kit de Comprimento do Fardo Eletrônico da Enfardadora  
B—Caixa de seleção do Sensor de Velocidade da enfardadora (TDP)  
C—Caixa de Seleção do Sensor da Atadora da Enfardadora  
D—Caixa de Seleção do Kit de Balança da Enfardadora  
E—Botão Voltar

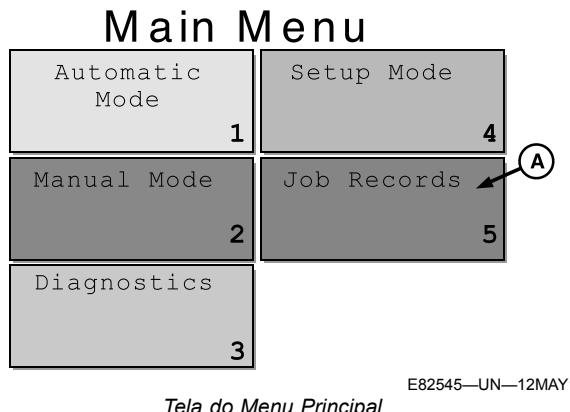
OUU06064,0001F34-54-16OCT17

- C—Botão de Download  
D—Botão do Menu Principal

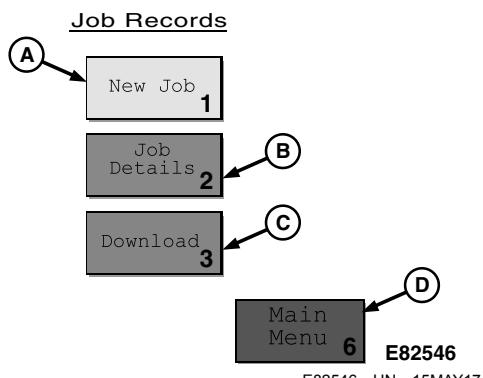


E82549—UN—02JUN17

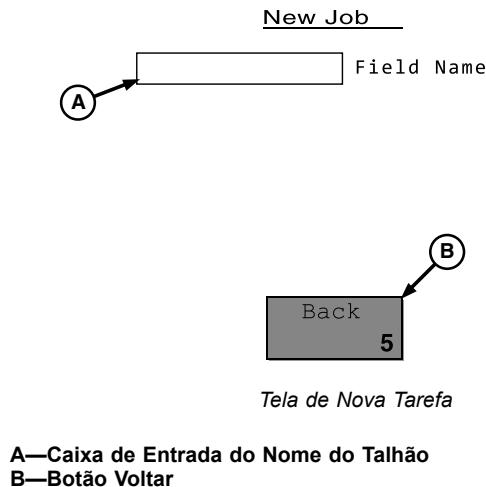
## Registros de Tarefas



- A—Botão de Registros de Tarefas

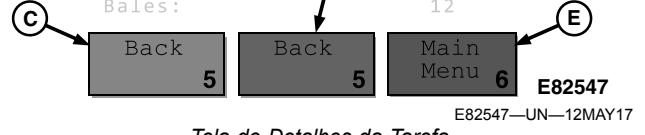


- A—Botão de Nova Tarefa  
B—Botão de Detalhes da Tarefa



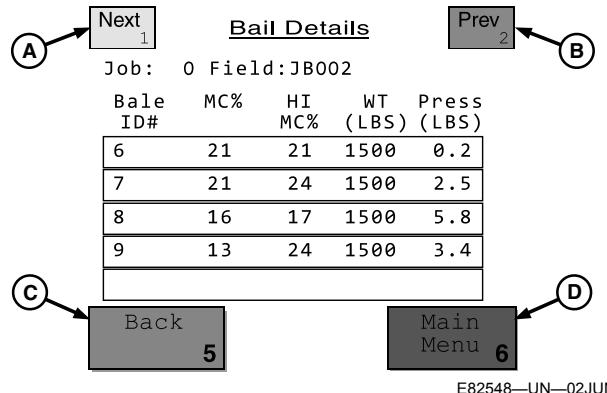
Job: 0 Field:JB002

Date: 09/20/13 Time 13:48  
Total Baled: 9 tons  
Product Used: 46 lbs  
Average MC: 24%  
Highest MC: 44%  
Bales: 12

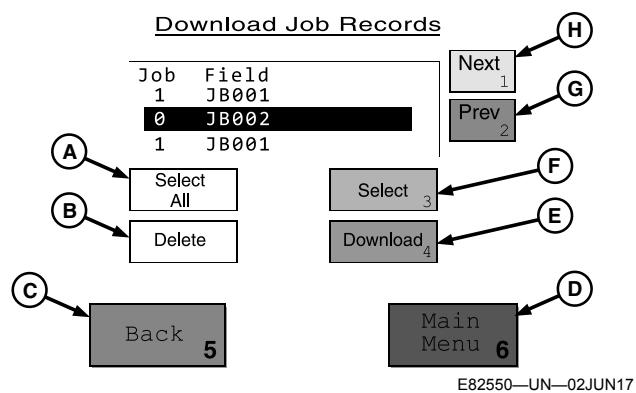


E82547—UN—12MAY17

- A—Botão Próximo  
B—Botão Anterior  
C—Botão Voltar  
D—Botão de Fardos  
E—Botão do Menu Principal



- A—Botão Próximo  
B—Botão Anterior  
C—Botão Voltar  
D—Botão do Menu Principal



Tela de Registros de Tarefas de Download

- A—Botão Selecionar Tudo
- B—Botão Excluir
- C—Botão Voltar
- D—Botão do Menu Principal
- E—Botão de Download
- F—Botão de Seleção
- G—Botão Anterior
- H—Botão Próximo

---

OUO6064,0001F35-54-16OCT17

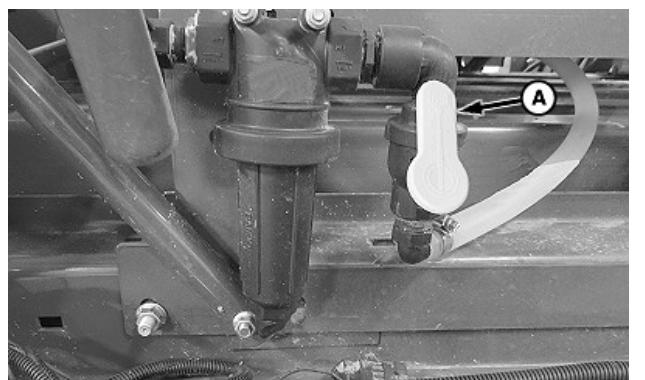
# Partida do Aplicador (Se Equipado)

## Abastecimento do Tanque de Solução



A—Tanque de solução

1. Abasteça o tanque de solução (A) com 38 L (10 gal) SOMENTE de ÁGUA pela primeira vez e depois para a partida anual.



ABERTO

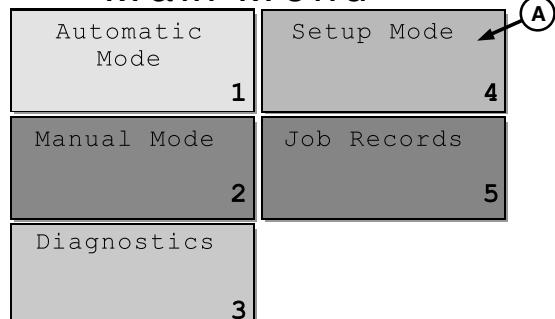
A—Alavanca da Válvula Principal

2. Gire a alavanca da válvula principal (A) para a posição ABERTO.
3. Inspecione as mangueiras e conexões quanto a vazamentos ou gotejamentos, aperte as conexões ou substitua peças conforme necessário.

OUU06064,0001F36-54-17NOV17

## Verificação e Escorva das Bombas

### Main Menu



E82529—UN—12MAY17

Tela do Menu Principal

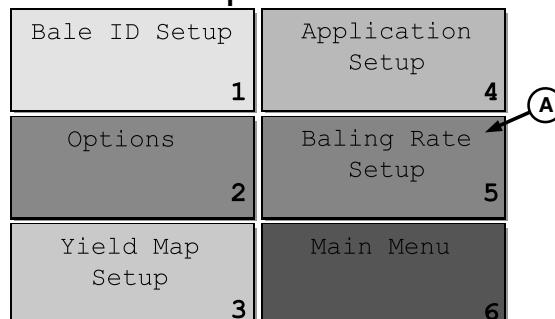
A—Botão do Modo de Configuração

*NOTA: A unidade de controle de aplicação liga quando o trator é ligado.*

Ligue o motor do trator.

2. Selecione o botão do Modo de Configuração (A).

### Setup Mode



E82553—UN—15MAY17

Tela do Modo de Configuração

A—Botão de Configuração da Taxa de Enfardamento

3. Selecione o botão de Configuração da Taxa de Enfardamento (A).

### Baling Rate Setup

|                               |                |   |
|-------------------------------|----------------|---|
| AVG Bale Weight (lbs)<br>1500 | 200<br>5000    | B |
| AVG Bale Length (lbs)<br>096  | 48<br>102      | C |
| Time Per Bale (sec)<br>0060   | 10<br>240      | D |
| Knotter/Star (in)<br>020      | 2<br>60        |   |
| Auto Bale Rate Sensors        |                |   |
| Back<br>5                     | Main Menu<br>4 | E |
|                               | Main Menu<br>6 |   |

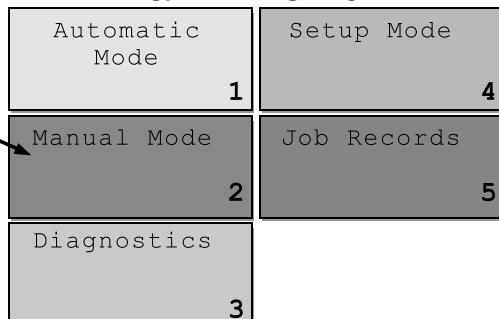
E82536—UN—15MAY17

Tela da Taxa de Fardos

A—Caixa de Seleção dos Sensores de Taxa do Fardo Automática  
 B—Caixa de Entrada do Peso Médio do Fardo  
 C—Caixa de Entrada do Comprimento Médio do Fardo  
 D—Caixa de Entrada de Tempo por Fardo  
 E—Botão do Menu Principal

4. Para desativar os sensores de taxa de fardo, desmarque a caixa de seleção dos Sensores de Taxa do Fardo Automática (A).
5. Ajuste o Peso Médio do Fardo (B) para 680 kg (1500 lb).
6. Ajuste o Comprimento Médio do Fardo (C) para 2.438 mm (96 in).
7. Ajuste o Tempo por Fardo (D) para 60 segundos.
8. Para retornar à tela de abertura, selecione o botão do Menu Principal (E).

## Main Menu

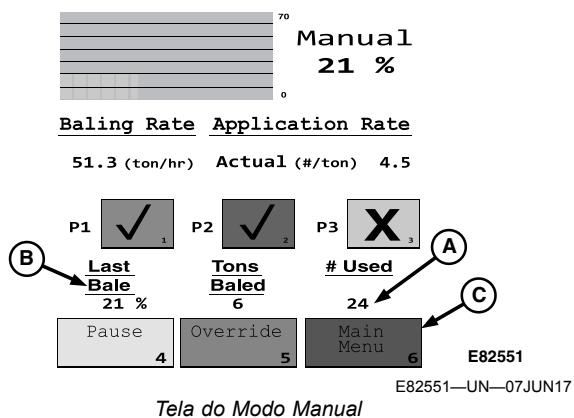


Tela do Menu Principal

E82532—UN—12MAY17

A—Botão do Modo Manual

9. Selecione o botão Modo Manual (A).



A—Caixa de Dados de Volume Usado  
 B—Caixa de Dados do Último Fardo  
 C—Botão do Menu Principal

**NOTA:** Teste o sistema com as pontas de pulverização usadas com mais frequência.

Colete e pese a solução, certifique-se de que as taxas e o desempenho sejam corretos.

10. Opere a enfardadora
11. Com as bombas em funcionamento, verifique se há um bom padrão de pulverização a partir das respectivas pontas e verifique se nenhuma peça do sistema está vazando.

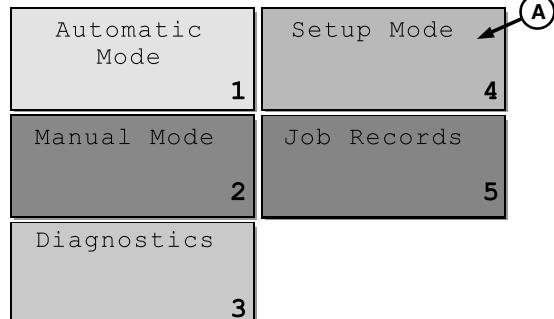
12. Ao operar a enfardadora, a caixa de dados do Volume Usado (A) conta e verifica se o medidor de vazão está funcionando.
13. A caixa de dados do Último Fardo (B) exibe o conteúdo médio de umidade do último fardo.

**NOTA:** Estas informações são salvas em seus Registros de Tarefas.

14. Para retornar à tela de abertura, selecione o botão do Menu Principal (C).

**NOTA:** Na operação normal, recomenda-se que o sistema funcione com os sensores de Taxa do Fardo Automática LIGADO.

## Main Menu



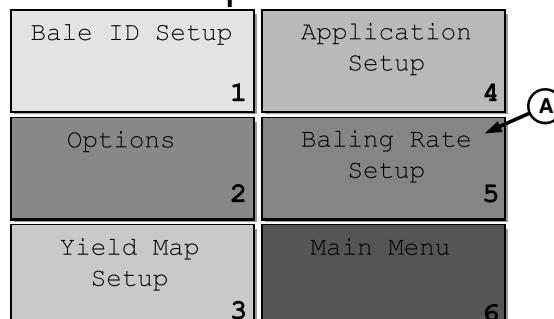
Tela do Menu Principal

E82529—UN—12MAY17

A—Botão do Modo de Configuração

15. Selecione o botão do Modo de Configuração (A).

## Setup Mode

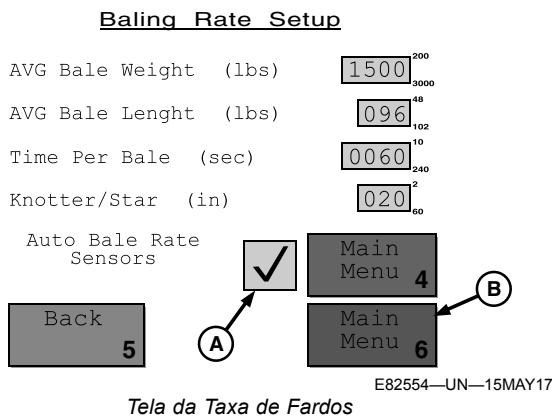


Tela do Modo de Configuração

E82553—UN—15MAY17

A—Botão de Configuração da Taxa de Enfardamento

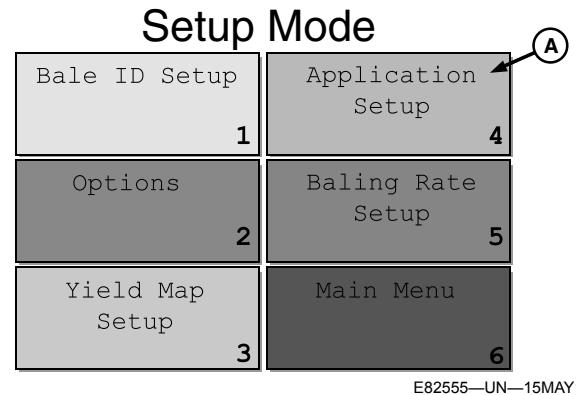
16. Selecione o botão de Configuração da Taxa de Enfardamento (A).



A—Caixa de Seleção dos Sensores de Taxa do Fardo Automática  
B—Botão do Menu Principal

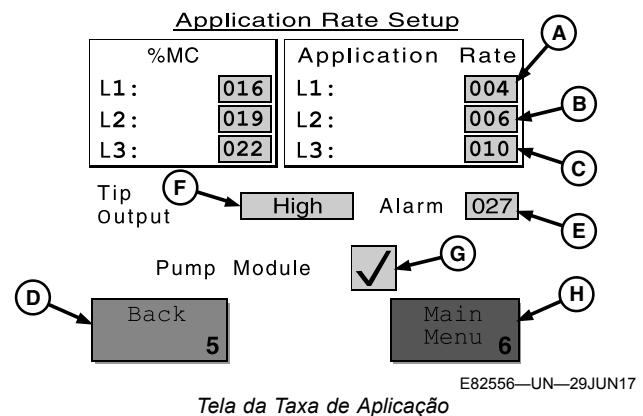
17. Para ativar os sensores de taxa de fardo, selecione a caixa de seleção dos Sensores de Taxa do Fardo Automática (A).
18. Para retornar à tela de abertura, selecione o botão de Menu Principal (B).

OOU06064,0001F37-54-27NOV17



A—Botão de Configuração da Aplicação

3. Selecione o botão de Configuração do Aplicativo (A).



A—Caixa de Entrada de Nível 1  
B—Caixa de Entrada de Nível 2  
C—Caixa de Entrada de Nível 3  
D—Botão Voltar  
E—Caixa de Entrada do Alarme  
F—Caixa de Entrada da Saída da Ponta  
G—Caixa de Seleção do Módulo da Bomba  
H—Botão do Menu Principal

*NOTA: Consulte as informações fornecidas pelo fabricante do produto para quanto às taxas de aplicação recomendadas.*

*O nível 1 (A—L1) deve ser inferior ao nível 2 (B—L2) e o nível 2 deve ser inferior ao nível 3 (C—L3)*

*As configurações padrão são 2, 3 e 5 L/MT (4, 6 e 10 lb/ton).*

A—Botão do Modo de Configuração

*NOTA: A unidade de controle de aplicação liga quando o trator é ligado.*

1. Ligue o motor do trator.
2. Selecione o botão do Modo de Configuração (A).

4. Para ajustar as figuras, selecione as caixas de entrada de Nível da Taxa de Aplicação (A—C). Para retornar à tela anterior, selecione o botão Voltar (D).
5. Para definir o nível em que deseja que o alarme seja ativado, selecione a caixa de entrada do Alarme (E). Para DESLIGAR o alarme, ajuste o nível em 80 ou mais alto.

*NOTA: Use o conjunto de pontas correto para as condições do campo.*

6. Selecione a caixa de entrada da Saída da Ponta (F) para alternar entre os conjuntos de pontas altas e baixas.

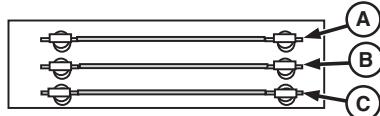
| Saída da Ponta |                                 |
|----------------|---------------------------------|
| Pontas altas   | 84–632 lb/h a 21–63 toneladas/h |
| Pontas Baixas  | 44–400 lb/h a 11–40 toneladas/h |

*NOTA: O módulo da bomba deve estar LIGADO para que as bombas e o medidor de vazão funcionem.*

7. Para ativar ou desativar as bombas do aplicador, selecione a caixa de seleção do Módulo da Bomba (G).
8. Para retornar à tela de abertura, selecione o botão Voltar (D) ou o botão Menu Principal (H).

OUU6064,0001F38-54-16OCT17

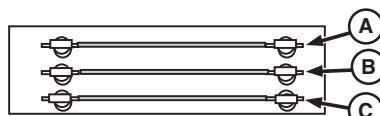
## Saída da Ponta de Pulverização



Pontas de Saída Alta

E82557—UN—09MAY17

| Pontas de Saída Alta |                                 |
|----------------------|---------------------------------|
| (A) Pontas Azuis     |                                 |
| (B) Pontas Verdes    | 84–632 lb/h a 21–63 toneladas/h |
| (C) Pontas Laranja   |                                 |



Pontas de Saída Baixas

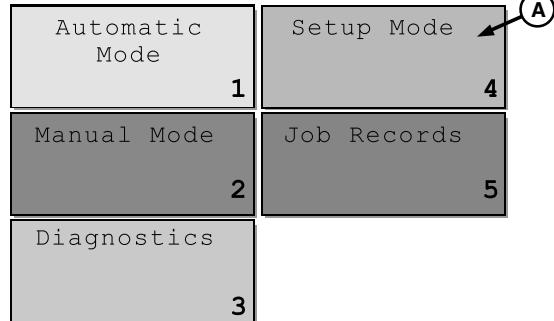
E82558—UN—09MAY17

| Pontas de Saída Baixas |                                 |
|------------------------|---------------------------------|
| (A) Pontas Verdes      |                                 |
| (B) Pontas Laranja     | 44–400 lb/h a 11–40 toneladas/h |
| (C) Ponta Verde Oliva  |                                 |

OUU6064,0001F39-54-16OCT17

## Configuração da Taxa de Fardo

### Main Menu



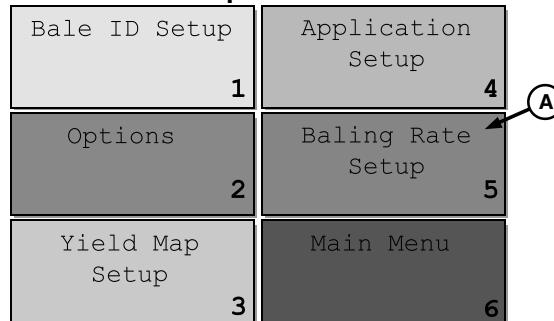
E82529—UN—12MAY17

Tela do Menu Principal

A—Botão do Modo de Configuração

1. Selecione o botão do Modo de Configuração (A).

### Setup Mode



E82553—UN—15MAY17

Tela do Modo de Configuração

A—Botão de Configuração da Taxa de Enfardamento

2. Selecione o botão de Configuração da Taxa de Enfardamento (A).

### Baling Rate Setup



E82560—UN—15MAY17

Tela da Taxa de Enfardamento

A—Caixa de Entrada do Peso Médio do Fardo

B—Caixa de Entrada do Comprimento Médio do Fardo

C—Caixa de Entrada de Tempo por Fardo

D—Caixa de Entrada da Atadora/Estrela

E—Caixa de Seleção dos Sensores de Taxa do Fardo Automática

F—Botão dos Sensores do Fardo

G—Botão Voltar

**H—Botão do Menu Principal**

**NOTA:** Selecione qualquer combinação de números nesta tela dentro dos limites mín/máx.

As informações permanecem até serem alteradas novamente.

- Para ajustar o peso dos fardos, selecione a caixa de entrada do Peso Médio do Fardo (A).

**NOTA:** Selecione qualquer combinação de números nesta tela dentro dos limites mín/máx.

As informações permanecem até serem alteradas novamente.

- Para ajustar o comprimento dos fardos, selecione a caixa de entrada do Comprimento Médio do Fardo (B).

**NOTA:** Selecione qualquer combinação de números nesta tela dentro dos limites mín/máx.

As informações permanecem até serem alteradas novamente.

- Para ajustar o tempo que leva para fazer um fardo, selecione a caixa de entrada Tempo por Fardo (C).

**IMPORTANTE:** Esta configuração se correlaciona ao registro de tarefas para o fardo que está sendo feito.

- Para ajustar a distância entre a atadura e o sensor de umidade, selecione a caixa de entrada Atadora/Estrela (D). Distância determinada pela medição entre o centro do sensor de umidade e o centro da atadora.
- Para ativar ou desativar os sensores de taxa de fardo, selecione a caixa de seleção dos Sensores de Taxa do Fardo Automática (E).
  - LIGADO — O aplicador calcula as toneladas por hora automaticamente.
  - DESLIGADO — Um valor constante de toneladas por hora (como inserido manualmente nas caixas de peso e hora do fardo) é usado.

**NOTA:** Operar a máquina com os Sensores de Taxa de Fardos Automática DESLIGADOS faz com que o total de toneladas por hora nos Registros de Tarefas seja deixado em branco.

- A seleção do botão Sensores de Fardos (F) permite o uso dos sensores de fardo. Os sensores se DESLIGAM, como padrão.

**NOTA:** Se você escolher usar os sensores da enfardadora, certifique-se de que a sua enfardadora esteja equipada com essa opção. Por exemplo, se não tiver um kit eletrônico de comprimento de fardos, DESLIGUE o sensor. Os sensores de Fins de LINHA da enfardadora são disparados assim que a rotação da TDP cair abaixo de 600 rpm. O sensor Fim do Fardo é disparado quando o alarme de ciclo de amarração é ativado. O sensor da Balança de Fardo é para a enfardadora equipada com uma balança de calha.

O enfardamento em terreno acidentado ou colinas faz com que a balança forneça uma leitura imprecisa. DESLIGUE a opção da Balança de Fardo na Tela da Taxa de Fardo e use a leitura do Peso Médio do Fardo como peso do fardo.

- Para retornar à tela de abertura, selecione o botão Voltar (G) ou o botão Menu Principal (H).

## Setup Mode

|                      |                        |
|----------------------|------------------------|
| Bale ID Setup<br>1   | Application Setup<br>4 |
| Options<br>2         | Baling Rate Setup<br>5 |
| Yield Map Setup<br>3 | Main Menu<br>6         |

E82562—UN—15MAY17

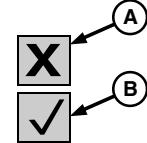
Tela do Modo de Configuração

**A—Botão de Opções**

- Botão Selecionar Opções (A).

Options

Metric Units



Crop Eyes



E82561—UN—15MAY17

Tela de Opções

**A—Caixa de Seleção de Unidades Métricas**

**B—Caixa de Seleção Olhais de Cultura**

**C—Botão Voltar**

**D—Botão do Menu Principal**

- Para alternar entre unidades métricas e padrão,

- selecione a caixa de seleção Unidades Métricas (A).
12. Para LIGAR ou DESLIGAR esta opção, selecione a caixa de seleção Olhais de Cultura (B).
13. Para retornar à tela de abertura, selecione o botão Voltar (C) ou o botão Menu Principal (D).

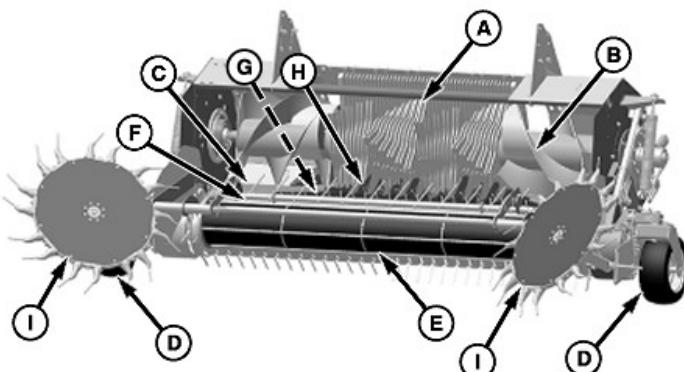
*NOTA: Uma restauração do sistema é necessária quando o idioma é alterado.*

---

OUO6064,0001F3A-54-16OCT17

# Operação da Enfardadora

## Descrição do Recolhedor e do Rotor



E84407—UN—06SEP17

- A—Elemento de Dentes do Rotor  
B—Sem-Fim do Rotor  
C—Raspadores do Sem-fim (2 usados)  
D—Roda-guia  
E—Defletor do Roleta

- F—Cremalheira do Compressor  
G—Molinete e Pentes Extratores  
H—Navalhas do Pré-cortador (se equipada)  
I—Rodas Coletoras (opcional)

À medida que a enfardadora se move para a frente, o coletor coleta cultura enleirada do solo e entrega-a à frente do rotor principal. O defletor do rolete (E) e a cremalheira do compressor (F) comprimem e controlam o cordão de forragem. O defletor do rolete e a cremalheira do compressor mantêm a cultura encostada nos dentes do coletor e raspadores (G) mantendo um fluxo positivo de material para cima no rotor. A cultura é alimentada para o sistema do rotor. É convergida para a largura da câmara de fardo com as palhetas do sem-fim do rotor (B) e os raspadores do sem-fim (C). A cultura é alimentada de volta à câmara de pré-compressão pelos elementos de dentes do rotor (A). Os garfos do alimentador alimentam a cultura suavemente para a câmara de fardo.

Se equipada, os coletores com pré-cortadores cortam a cultura em comprimentos menores usando as navalhas (H) à medida que a cultura é alimentada pelos dentes do rotor para dentro da câmara de pré-compressão. O sistema do garfo do alimentador termina a alimentação da cultura para a câmara de fardo.

A altura do coletor é determinada ajustando-se as rodas calibradoras de profundidade do coletor (D) nos dois lados do coletor. As rodas calibradoras de profundidade podem ser ajustadas para diversas posições verticais usando o suporte de montagem em cada roda. Uma altura média para a folga dos dentes ao solo é aproximadamente 20 a 30 mm (0.75 a 1.2 in). O ajuste correto depende do terreno, tipo de cultura e condições da cultura.

O Rotor é protegido por uma embreagem do tipo came. O molinete do coletor é protegido por uma embreagem do tipo came no lado esquerdo do eixo do rotor.

A suspensão do coletor é ajustada com a mola de compensação vertical em ambos os lados do rotor.

As rodas coletoras (I) são equipamento opcional.

GW44282,0000807-54-17NOV17

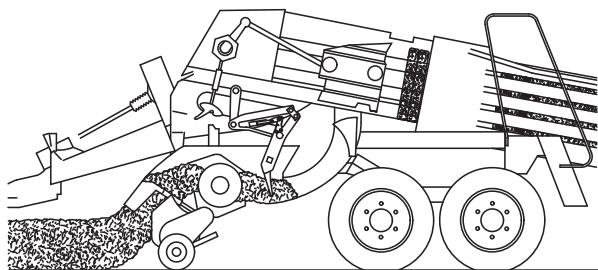
## Formação do Fardo

**IMPORTANTE:** Evite sobrecarregar o sistema de alimentação. O garfo do alimentador faz dois cursos para cada curso do êmbolo.

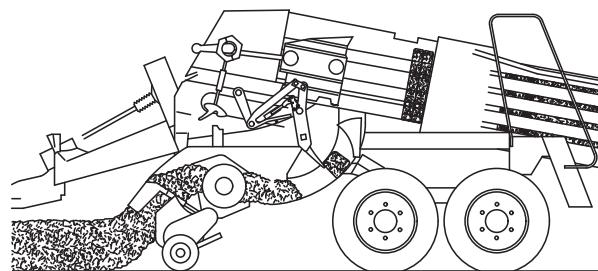
O garfo do alimentador pode fazer somente um curso de enchimento estendido no segundo curso do garfo alimentador de cada ciclo de curso do êmbolo.

Após o "acionamento" ser ativado, o garfo do alimentador pode fazer de um a dois cursos de coleta adicionais antes de levantar a cultura coletada para dentro da câmara de formação do fardo. Pode ocorrer sobrecarga na embreagem do garfo do alimentador se cultura demais for empurrada para dentro da câmara de formação do fardo.

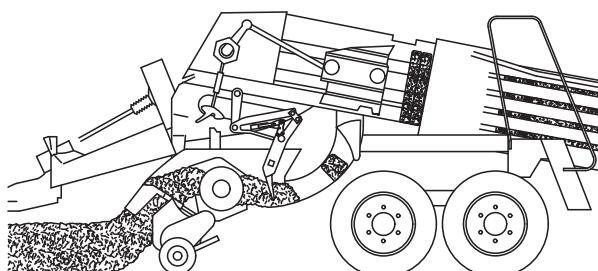
## Operação da Enfardadora



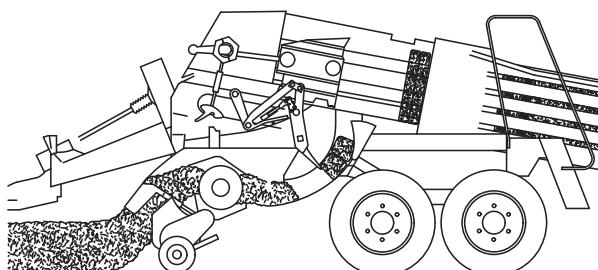
E76229—UN—11JUL14



E76230—UN—11JUL14



E76231—UN—11JUL14



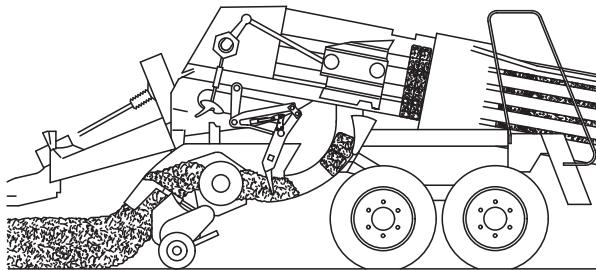
E76232—UN—11JUL14

A cultura cortada nas linhas de cultura é coletada pelo recolhedor e é alimentada para dentro da câmara de pré-compressão pelos dois sem-fins convergentes e pelos dentes do rotor.

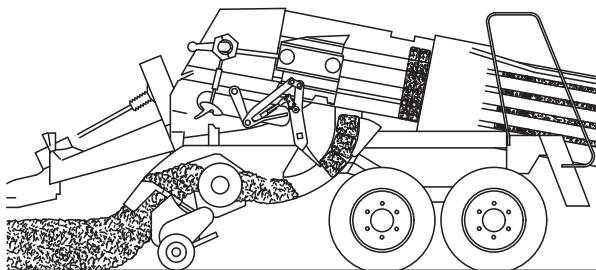
Quando a câmara de pré-compressão fica sem cultura, ela está pronta para receber uma nova "camada" de cultura para a câmara de formação do fardo.

Operando no modo automático (normal), as placas de medição são totalmente estendidas para dentro da câmara de pré-compressão à medida que a "camada" é construída através de uma série de cursos de coleta.

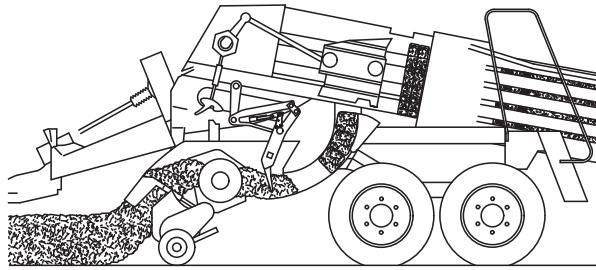
Cada curso do garfo do alimentador coleta seções de cultura e compacta firmemente a cultura contra o fundo do êmbolo.



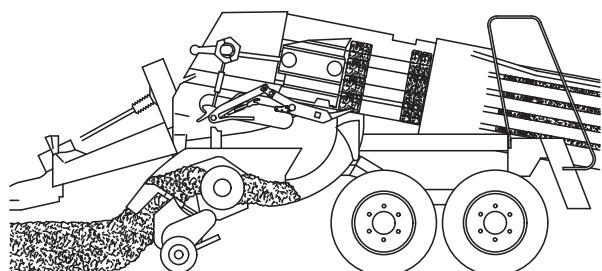
E76233—UN—11JUL14



E76234—UN—11JUL14



E76235—UN—11JUL14



E76236—UN—11JUL14

À medida que a câmara de pré-compressão enche com seções da cultura, as placas de medição começam a retrair.

Assim que é atingida densidade suficiente na câmara de pré-compressão, as placas de medição são pressionadas para fora da câmara.

As placas de medição acionam o mecanismo do garfo do alimentador para executar um curso de enchimento à medida que os garfos são totalmente estendidos e

empurram a "camada" de cultura para dentro da câmara dos fardos.

Quando os garfos do alimentador retornam do curso de enchimento e a câmara de compressão fica livre, as placas de medição retornam à posição inicial para iniciar a elaboração da "camada" seguinte.

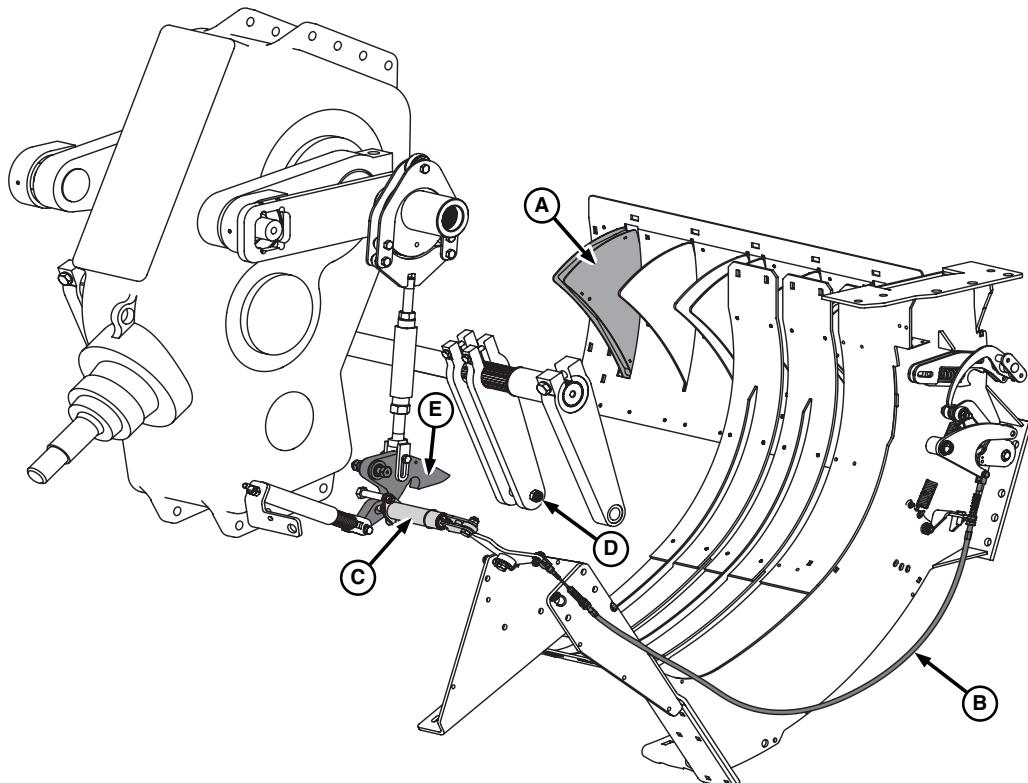
Depois que o fardo atingir um comprimento predeterminado, as atadoras de amarração dupla são acionadas e o fardo é concluído.

#### Enfardamento no Modo 1:1:

No Modo 1:1, o garfo do alimentador usará um curso de coleta e uma segunda coleta com um curso de enchimento. O curso de enchimento elevará a cultura para dentro da câmara de formação de fardo para ser pressionada para o fardo seguinte. Esse processo se repete para elaborar cada fardo no comprimento desejado.

Recomenda-se o Modo 1:1 para silagem (cultura molhada) e pés de milho.

#### Funcionamento das Placas de Medição



E73351—UN—07MAR14

A—Placas de Medição

B—Cabo

C—Pino de Travamento

D—Pino

E—Gancho

As placas de medição (A) são mantidas na câmara de compressão por tensão de mola. Quando a cultura

empurra as placas de medição (A) de volta, o cabo (B) puxa o pino de trava (C). Isso permite que o gancho (E)

seja abaixado no momento correto e pegue o pino (D). Com o pino (D) engatado, o garfo do alimentador fará

um curso de enchimento em vez de um curso de recolhimento.

PP98408,0000105-54-29NOV17

### Preparação da Enfardadora para Operação no Talhão

Antes de operar no talhão, verifique se as seguintes etapas foram executadas:

1. Carregamento e passagem da corda (consulte a seção Preparação da Enfardadora).
2. Ajuste do comprimento do fardo (consulte Ajuste do Comprimento do Fardo nesta seção).
3. Altura de trabalho do coletor (consulte Ajuste da Altura de Trabalho do Recolhedor nesta seção).
4. Ajuste da densidade do fardo (consulte Modo de Controle da Pressão nesta seção).
5. Calha de fardo na posição inferior (consulte Operação da Calha de Fardo nesta seção).
6. Ejutor do último fardo na posição de repouso (consulte Operação do Ejutor do Último Fardo nesta seção).
7. Engate da navalha do pré-cortador (consulte Operação das Navalhas do Pré-cortador [Somente Pré-cortador L331 e Pré-cortador L341] nesta seção).
8. Circuitos hidráulicos e elétricos da enfardadora conectados (consulte a seção Acoplamento e Desacoplamento).
9. Liberação do freio do volante (consulte a seção Acoplamento e Desacoplamento).
10. TDP do trator funcionando a 1.000 rpm (consulte o Manual do Operador do Trator).

GW44282,0000816-54-18OCT17

### Amaciamento da Enfardadeira

Durante os primeiros 50 a 100 fardos a tinta se desgasta na câmara de fardos e em todas as outras superfícies que têm contato com a colheita. As molas tensoras de fio também são amaciadas.

**IMPORTANTE:** Os tensores de fio precisam ser apertados em algum momento durante o período de amaciamento para manter a tensão adequada no sistema de amarração. Antes de realizar mais diagnósticos nas atadoras, verifique e ajuste a tensão do fio durante o período de amaciamento.

PP98408,0000053-54-01OCT14

### Abastecimento da Câmara da Enfardadora Vazia

**NOTA:** Até que a cultura alcance a roda estrela na parte superior da caixa de fardos, as seguintes funções no monitor não serão lidas precisamente: Taxa do garfo do alimentador, camadas no fardo atual, camadas no último fardo, leitura da carga da máquina, indicador de crescimento do fardo.

1. Coloque a enfardadora no modo de controle de pressão e defina a pressão para 1.000 psi.
2. Inicie o enfardamento normalmente, observe os marcadores da atadora para indicação de feno pressionando a corda. Monitore os marcos da atadora depois do primeiro ciclo de amarração. Neste momento, o fardo deve estar próximo da roda estrela e as funções podem começar a operação.
3. Depois que o segundo ciclo de amarração estiver completo, pare a enfardadora e corte as cordas no primeiro fardo saindo da caixa de fardos. Amarre uma extremidade das cordas à estrutura da enfardadora para que não fiquem sobre o talhão. Isto permite que o fardo do motor de partida se solte gradualmente pelo talhão para facilitar o reenfardamento em vez de enfardar novamente um fardo inteiro mais tarde.
4. Coloque a enfardadora na pressão desejada ou mude para o modo de controle de carga da máquina e defina a carga da máquina desejada.
5. Continue a enfardar normalmente nas configurações desejadas.

GW44282,0000454-54-10MAR15

### Operação da Enfardadora—Instruções Gerais

**IMPORTANT:** Evite parar a máquina durante o ciclo de amarração. As agulhas e as atadoras podem sofrer danos.

#### Reenfardamento dos Fardos

Quando reenfardar os fardos:

- Remova todo o fio do fardo.
- Espalhe o material para fora para não sobrecarregar o recolhedor, o rotor e o garfo do alimentador.
- Se usadas, retraias as facas do pré-cortador.
- Dirija lentamente para dentro do material, deixando que a enfardadora colete apenas pequenas quantidades de cultura de cada vez. Se uma grande

- quantidade de cultura for coletada, aguarde até que ela seja alimentada através do rotor e da câmara de pré-compressão antes de coletar cultura adicional.
- Lembre-se, a cultura reenfardada é muito mais densa que a cultura virgem. Mesmo que a quantidade de cultura que vai para a enfardadora pareça pequena, ela pode criar cargas muito altas.

## Condução

**IMPORTANTE: Não desengate a TDP enquanto estiver alimentando cultura na máquina.**

Sempre opere a máquina com a TDP em rotação nominal (1000 rpm). Sempre que possível deixe a máquina operar durante 3 a 5 cursos do êmbolo sem alimentar material antes de desligar a TDP; isso ajudará a diminuir o torque na partida seguinte.

Escolha a velocidade de acionamento que alimente a cultura suave e consistentemente através do rotor e para dentro da câmara de pré-compressão. Velocidade excessiva pode causar obstrução do rotor ou da câmara de pré-compressão, também pode ocorrer limpeza inadequada do talhão.

Para obter a densidade máxima do fardo, as camadas no fardo não podem ter espessura acima de 50 mm (1.96 in.).

Operar a enfardadora com a taxa de 1:1 do curso de enchimento ao êmbolo maximiza a capacidade da máquina.

**NOTA:** A taxa do curso de enchimento ao êmbolo é exibida no monitor como Taxa do Garfo Alimentador (consulte Página Principal da Enfardadora na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora).

Comece lentamente em linha reta na linha de cultura.

Em linhas de cultura leves ou estreitas pode ser necessário balançar a máquina de um lado para o outro para completar o enchimento da câmara de fardos da seguinte maneira:

- Posicione a enfardadora de modo que a linha de cultura fique próximo da borda externa do recolhedor no lado direito.
- Balance o trator gradualmente pela linha de cultura dirigindo em avanço até que a linha de cultura fique próximo da borda externa do recolhedor do lado esquerdo.
- Prossiga com esse padrão gradual de avanço e recuo para manter a qualidade do formato do fardo em linhas de cultura mais leves ou estreitas.

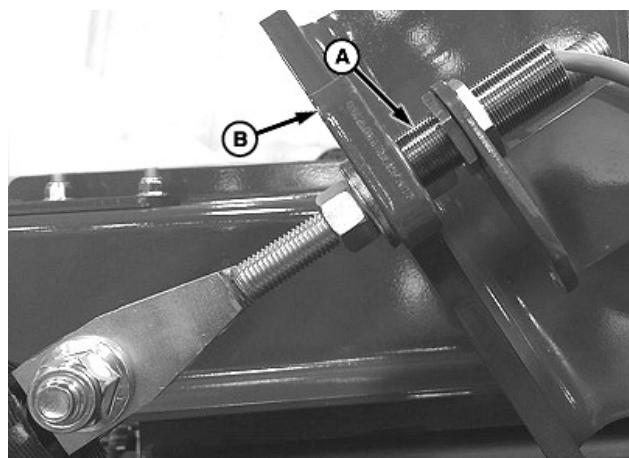
## Término do enfardamento

No final do trabalho:

- Execute um ciclo de amarração para o último fardo.
- Desengate a TDP do trator.
- Ejete o último fardo (consulte Operação do Ejotor do Último Fardo nesta seção).
- Dobre para cima a calha de fardo (consulte Operação da Calha de Fardo nesta seção).

PP98408,00007C0-54-13NOV14

## Sensor de Queda do Fardo

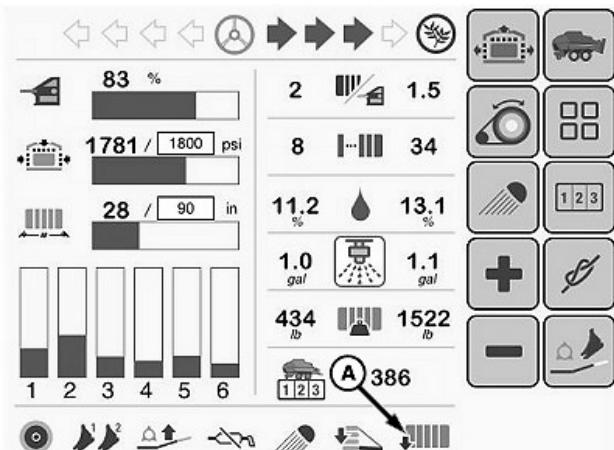


E84409—UN—07SEP17

A—Sensor de Queda do Fardo

B—Suporte da corrente

O sensor de queda de fardo (A) está na parte superior direita da calha de fardo, no suporte da corrente (B).



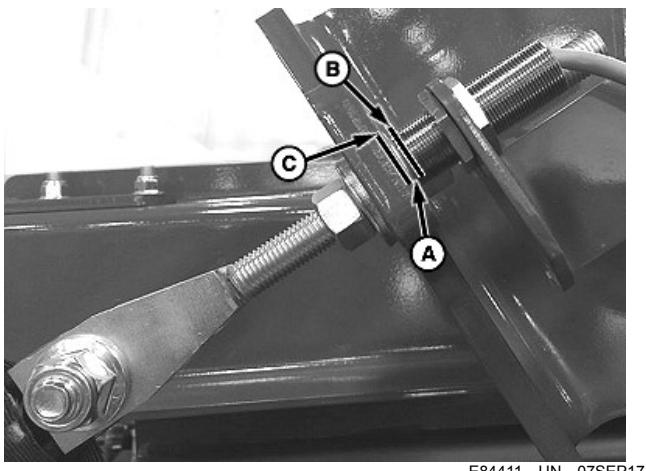
E84410—UN—07SEP17

A—Ícone Queda do Fardo

Quando o fardo desliza pela calha um som é emitido na cabine e o ícone de queda do fardo (A) é exibido na área de ícones do monitor.

O tempo de exibição do ícone é ajustado na página de configurações da enfardadora.

A notificação sonora é ligada e desligada na página de configurações da enfardadora.



E84411—UN—07SEP17

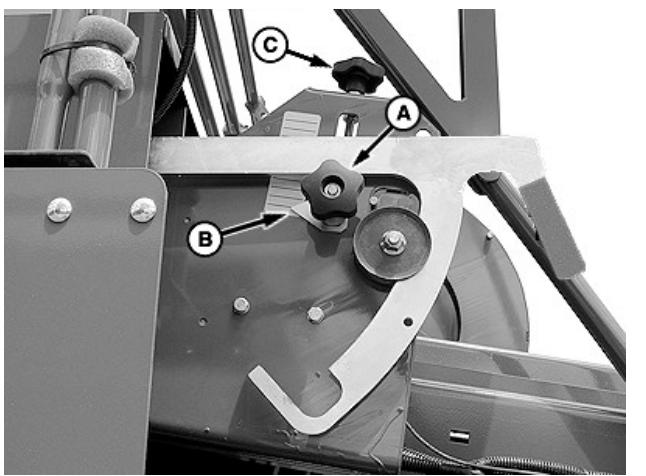
A—Folga  
B—Sensor de Queda do Fardo  
C—Suporte da corrente

#### Especificação

|  |                    |
|--|--------------------|
| Sensor de Queda do Fardo—Folga.....  | 1 mm<br>(0.039 in) |
| A folga (A) entre o sensor de queda de fardo (B) e o suporte da corrente (C) é de 1 mm (0.039 in) sem nenhum fardo na calha. |                    |

GW44282,0000808-54-27NOV17

### Ajuste do Comprimento do Fardo



A—Botão de Travamento  
B—Seta  
C—Botão de Ajuste

**! CUIDADO:** Desengate a TDP, engate o freio de estacionamento ou posicione a transmissão em PARK (Estacionar), desligue o motor do trator, retire a chave e açãone o freio do volante antes de ajustar o comprimento do fardo.

O comprimento do fardo deve ser ajustado mecanicamente (na máquina).

**NOTA:** Faixa de ajuste do comprimento do fardo: 60 a 300 cm (23.62 a 118.11 in.).

Ajuste o comprimento desejado do fardo da seguinte maneira:

1. Libere o botão de travamento (A).
2. Para mover a seta (B), gire o botão de ajuste (C) até atingir o comprimento necessário do fardo.
  - Mova a seta (B) para cima para diminuir o comprimento do fardo.
  - Mova a seta (B) para baixo para aumentar o comprimento do fardo.
3. Aperte o botão de travamento (A).

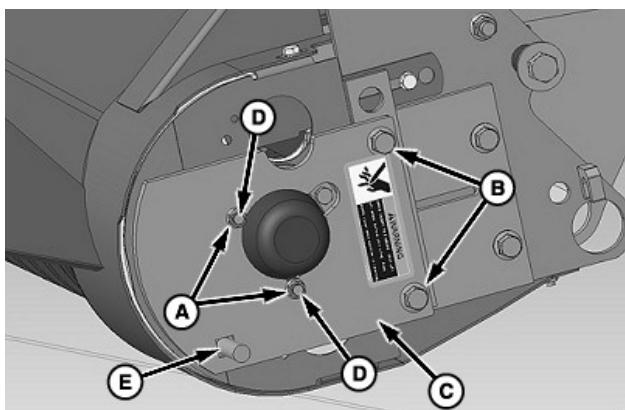
PP98408,00007C2-54-03DEC14

### Instalação das Rodas Guia do Coletor

**IMPORTANTE:** Operar o coletor muito próximo do solo pode causar quebra excessiva dos dentes. Folga recomendada dos dentes do coletor: 2 a 3 cm (0.8 a 1.2 in.).

### Rodas Guia do Cáster do Coletor

**NOTA:** Certifique-se de que os filetes 1/2-2 são mostrados quando instalar as contraporcas (A).



E84947—UN—19OCT17

A—Contraporca (2 utilizadas)  
B—Parafuso (2 usados)  
C—Placa  
D—Viga do came (2 usadas)  
E—Parafuso Francês

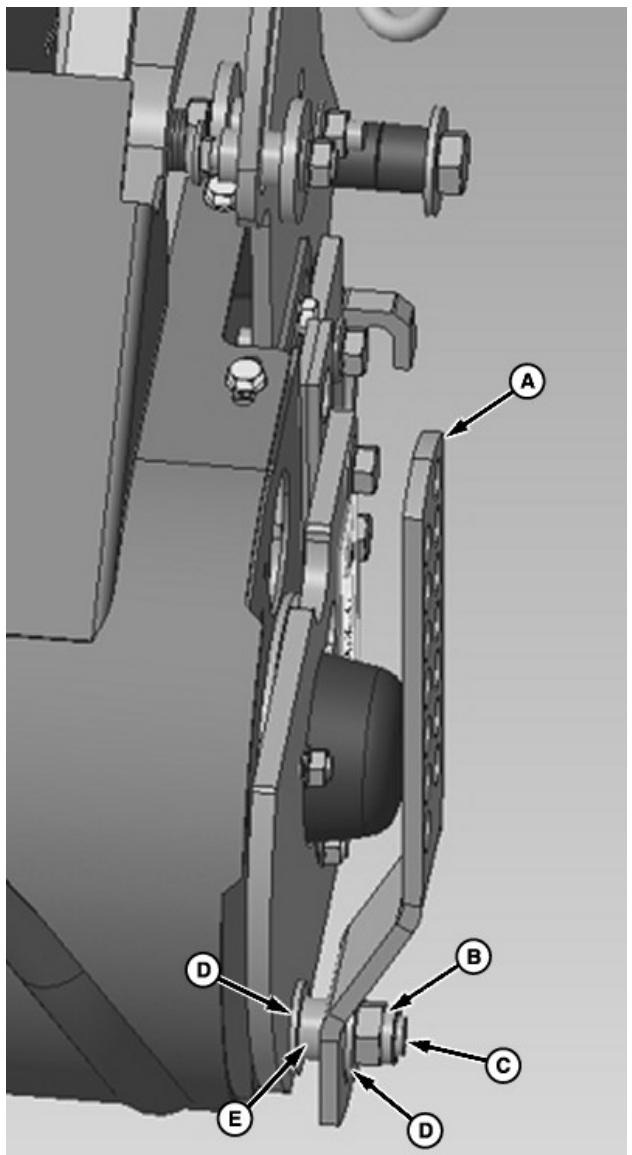
1. Remova contraporcas (A) e parafusos (B).
2. Instale a placa (C) com o parafuso francês (E) iniciado através do orifício mostrado.

**NOTA:** Se os filetes 1/2-2 não estiverem aparecendo além das contraporcas (A), os parafusos prisioneiros do came (D) podem ter entrado durante o aperto das contraporcas (A). Se o parafuso prisioneiro do came for girado para trás, remova o braço. Para girar os filetes 1/2-2 dos parafusos prisioneiros do came, coloque porcas duplas na viga do came (D) e gire em sentido anti-horário. Retire as duas porcas e prossiga com a instalação.

- Reinstale as contraporcas (A) e os parafusos (B). Aperte as contraporcas (A) de acordo com as especificações.

#### Especificação

Contraporca (A)—Torque. .... 47 N·m  
(35 lb·ft)

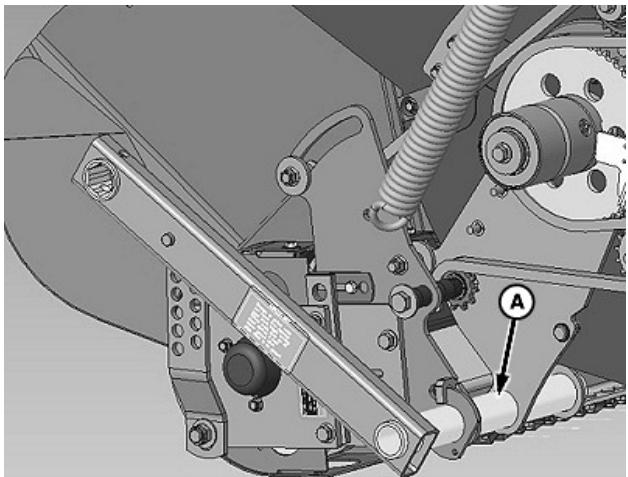


E84948—UN—19OCT17

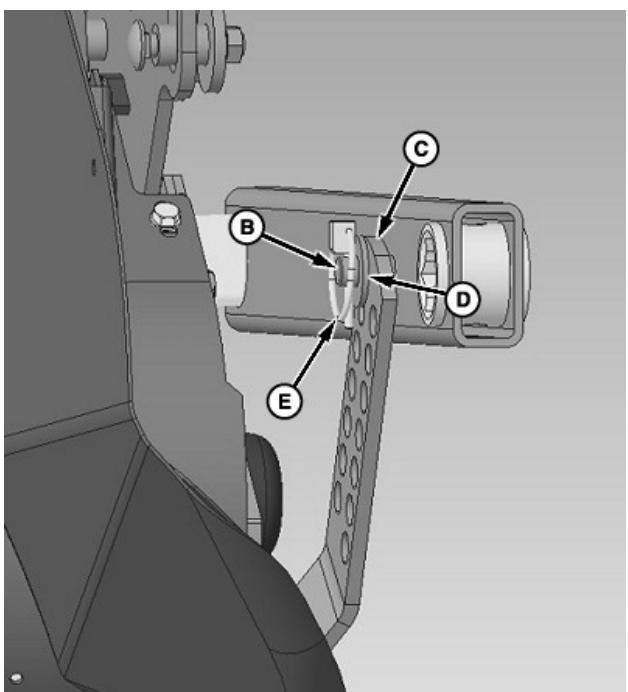
A—Cinta  
B—Porca  
C—Parafuso Francês  
D—Arruela (2 usadas)

#### E—Buchas

- Instale cinta (A) no parafuso francês (C) com as arruelas (D) e as buchas (E).
- Aperte a porca (B).



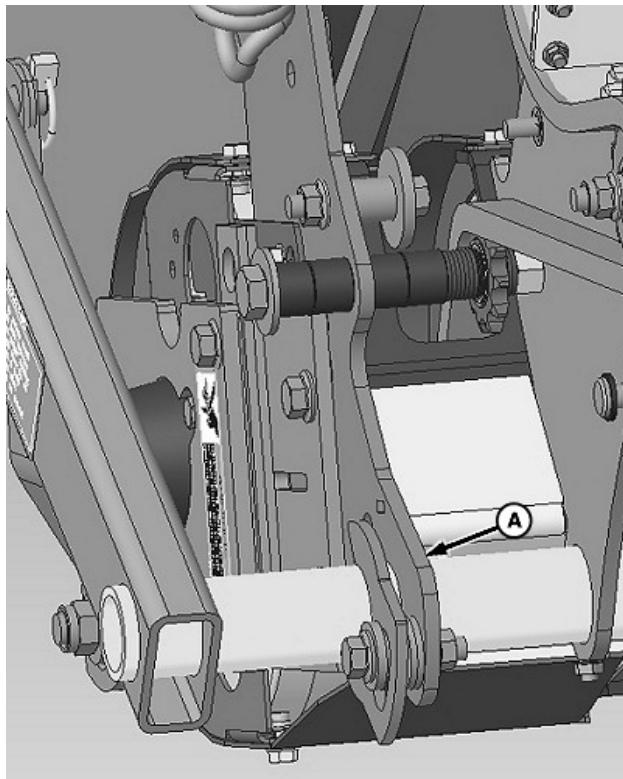
E84949—UN—20OCT17



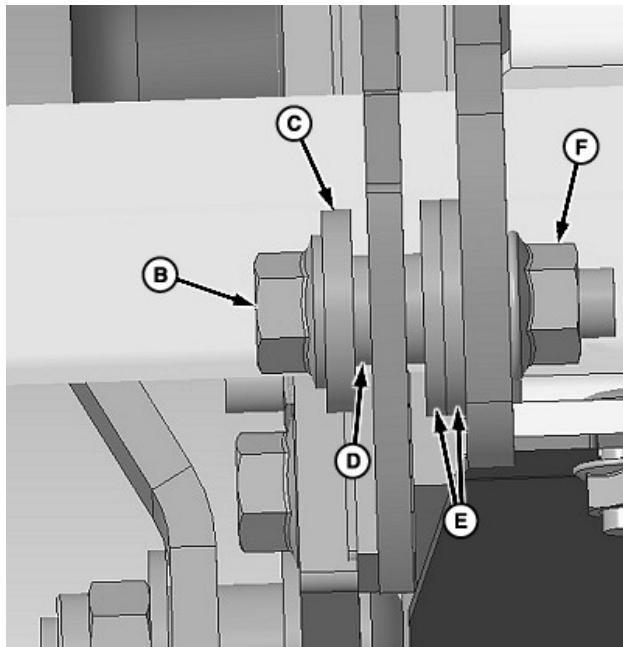
E84950—UN—20OCT17

A—Tubo  
B—Pino  
C—Cinta  
D—Arruela  
E—Pino de Travamento

- Insira o tubo (A) do braço da roda-guia nos orifícios do chassi do coletor, como mostrado.
- Insira o pino (B) do braço da roda-guia nos orifícios da cinta (C).
- Prenda com a arruela (D) e o pino de travamento (E).



E89829—UN—29AUG18



E89828—UN—29AUG18

A—Braço da Roda Calibradora de Profundidade do Cáster

B—Parafuso

C—Arruela

D—Buchas

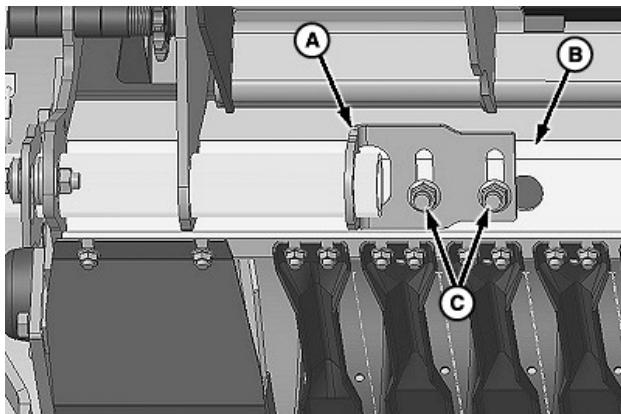
E—Arruela (2 usadas)

F—Contraporca

*NOTA: Etapas 9 e 10 aplicam-se somente aos coletores de 2,2 m.*

9. Prenda o braço da roda calibradora de profundidade do cáster (A). Instale o parafuso (B), a

arruela (C), a bucha (D), as arruelas (E) e a contraporca (F) como mostrado.



E89830—UN—29AUG18

A—Suporte

B—Chassi do Coletor

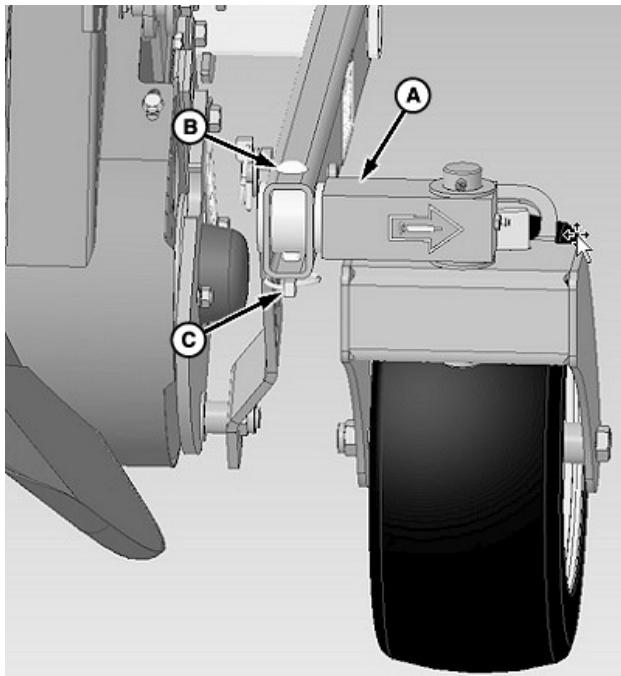
C—Parafuso Francês e Contraporca (2 de cada usados)

10. Para suporte adicional, instale o suporte (A) no chassi do coletor (B). Prenda com os parafusos franceses e contraporcas (C) como mostrado. Aperte de acordo com a especificação.

#### Especificação

Parafuso Francês e Contraporca

(C)—Torque. .... 110 N·m  
(81.13 lb·ft)



E84953—UN—20OCT17

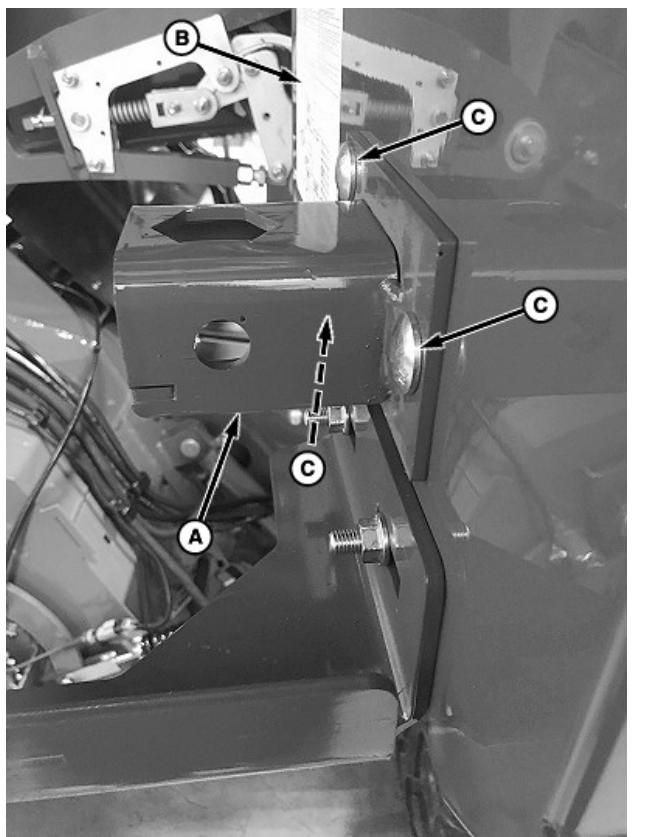
A—Conjunto da Roda

B—Pino

C—Pino de Travamento

11. Instale o conjunto da roda (A) no braço da roda e prenda o pino (B) e o pino de travamento (C).

12. Repita no lado oposto.



E87913—UN—24APR18

A—Suporte de Armazenamento (1 por lado)

B—Caixa de Cordas (1 por lado)

C—Parafuso Francês e Porca (3 em cada lado)

13. Instale o suporte de armazenamento (A) na parte dianteira esquerda e direita das caixas de cordas (B).

*NOTA: Instale o suporte de armazenamento com o orifício sextavado voltado para cima.*

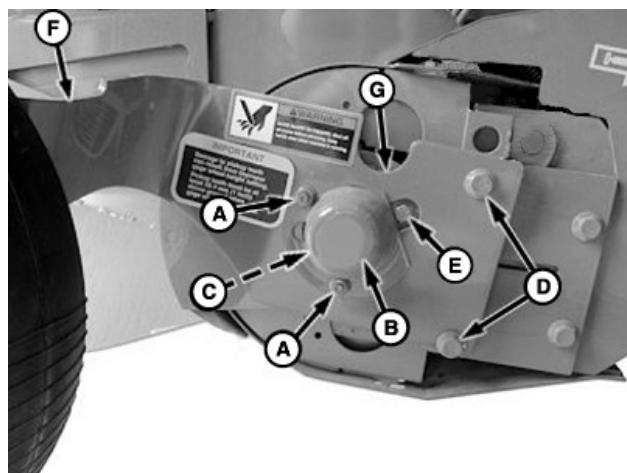
14. Instale os parafusos franceses e porcas (C) e aperte de acordo com a especificação.

#### Especificação

Parafusos Franceses e

Porcas—Torque. .... 88 N·m  
(65 lb·ft)

#### Rodas Calibradoras de Profundidade Fixas



E84954—UN—16NOV17

A—Contraporca, 3/8 in (2 usadas)

B—Capa da Extremidade

C—Disco

D—Parafuso, M12 x 40 (2 utilizados)

E—Parafuso

F—Braço da Roda Calibradora de Profundidade

G—Entalhe

1. Remova e guarde as contraporcas (A) e a tampa da extremidade (B). O disco (C) permanece no lugar.

2. Remova e guarde os parafusos (D).

*NOTA: Não remova o parafuso (E).*

3. Instale o braço da roda calibradora de profundidade (F) com o entalhe (G) como mostrado, usando os parafusos previamente removidos (D).
4. Instale a tampa da extremidade removida anteriormente (B) com as contraporcas removidas anteriormente (A). Aperte de acordo com a especificação.

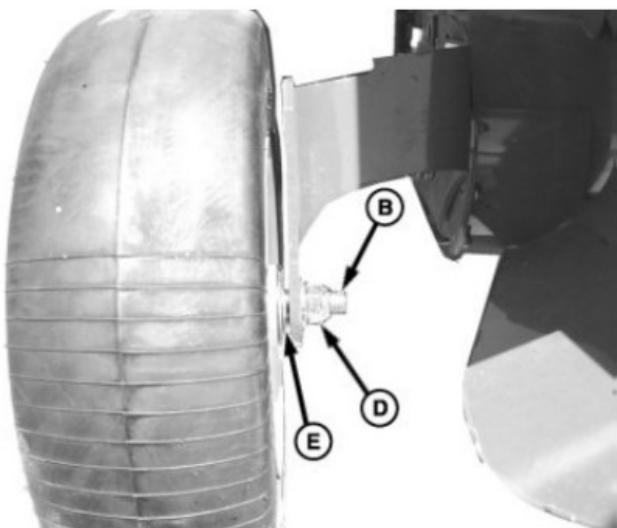
#### Especificação

|                              |                      |
|------------------------------|----------------------|
| Contraporca (A)—Torque. .... | 47 N·m<br>(35 lb·ft) |
|------------------------------|----------------------|

5. Aperte os parafusos (D).
6. Repita no lado oposto.



E85175—UN—16NOV17



E85176—UN—20OCT17

- A—Conjunto da Roda  
 B—Parafuso  
 C—Bucha ou Espaçador  
 D—Porca Flangeada  
 E—Arruela (2 usadas)

7. Instale o conjunto da roda no braço do calibrador no procedimento seguinte:
  - a. Coloque o conjunto da roda (A) em pé. As ponteiras longas do cubo em direção à enfardadora.
  - b. Insira a bucha ou espaçador (C) dentro dos rolamentos da roda.
  - c. Coloque uma arruela (E) em cada lado da roda.
  - d. Insira o parafuso (B) através das arruelas (E), do conjunto de roda (A) e do braço da roda guia. Posicione o parafuso (B) de modo que os filetes fiquem de frente para a enfardadora.
  - e. Instale a porca flangeada (D) no parafuso (B).

8. Aperte o parafuso (B) e a porca flangeada (D).

*NOTA: Certifique-se de que roda gira.*

9. Repita no lado oposto.

10. Ajuste os conjuntos de rodas.

SF04007,0001236-54-15NOV18

## Ajuste das Rodas-guias

**IMPORTANTE:** As rodas-guia devem estar posicionadas de forma que o coletor esteja o mais alto possível. Contudo, baixas o suficiente de modo a permitir que os dentes do coletor limpem o campo adequadamente. Operar com os dentes do coletor tocando o solo causa danos ao coletor.

Dois fatores determinam o ajuste das rodas-guia:

- Altura da barra de tração do trator
- Tamanho do pneu da enfardadora

Consulte Ajuste do Engate da Enfardadora na seção Preparação da Enfardadora

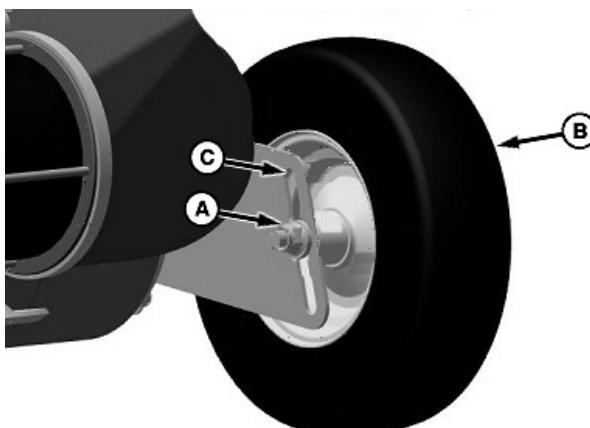
Ajuste da roda-guia se qualquer um desse fatores estiver presente.

Posicione as rodas de guias para acionar os dentes do coletor o mais alto possível e limpe o campo de maneira adequada.

## Ajuste das Rodas Guias de Profundidade Fixa

1. Estacione a enfardadora em superfície nivelada.

*NOTA: A altura do engate da enfardadora deve corresponder à altura da barra de tração do trator.*



E84685—UN—06OCT17  
*Roda-guia de Profundidade Fixa*

- A—Contraporca

B—Roda-guia  
C—Ranhura

2. Afrouxe a contraporca (A).
3. Levante a roda guia (B) até o topo da ranhura (C).
4. Aperte a contraporca.
5. Repita os passos 2–4 para o lado oposto.

**IMPORTANTE:** A distância entre a roda-guia e o solo sempre deve ser igual ou menor do que a distância entre os dentes do coletor e o solo. Distância incorreta e rodas-guia não protegem o coletor.

6. Ajuste o coletor até que seus dentes tenham uma distância mínima até o solo de 25 mm (1 in).
7. Afrouxe a contraporca (A).
8. Abaixe a roda guia (B) até ela entrar em contato com o solo.
9. Aperte a contraporca (A).
10. Repita as etapas 7–9 para o lado oposto.

**IMPORTANTE:** As molas de flutuação do coletor devem ser ajustadas após a instalação das rodas-guia.

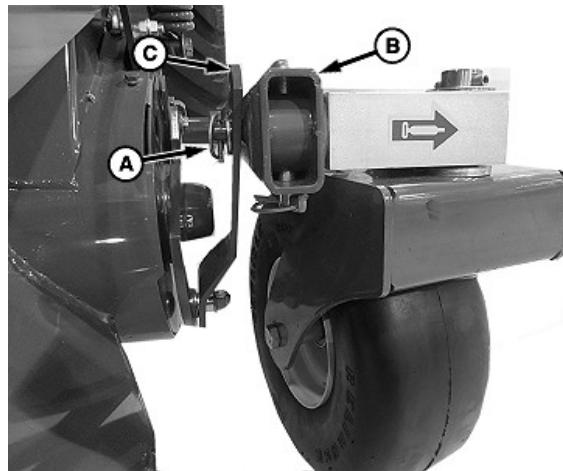
**NOTA:** Para o ajuste inicial da mola de compensação do coletor com rodas-guia instaladas, consulte Ajuste da Compensação do Coletor na seção de serviço neste manual. Se ocorrerem saltos excessivos do coletor, diminua a força da mola de compensação conforme necessário.

As condições do campo determinam qualquer ajuste final necessário.

#### Ajuste das Rodas Guias Pivantes

Ajuste a altura de trabalho do coletor como mostrado a seguir:

1. Eleve o coletor completamente.



E84682—UN—05OCT17

Roda Guia Pivotante

A—Pino Elástico  
B—Braço da Roda-guia  
C—Suporte

2. Remova o pino elástico (A) do pino.
3. Ajuste a braço da roda guia (B) no topo do orifício do suporte (C).
4. Reinstale o pino elástico (A).
5. Repita os passos 2–5 para o lado oposto.

**IMPORTANTE:** A distância entre a roda-guia e o solo sempre deve ser igual ou menor do que a distância entre os dentes do coletor e o solo. Distância incorreta e rodas-guia não protegem o coletor.

6. Ajuste o coletor até que seus dentes tenham uma distância mínima até o solo de 25 mm (1 in).
7. Remova do pino e ajuste o braço da roda-guia (B) de modo que a roda guia entre em contato com o solo.
8. Reinstale o pino do braço da roda-guia (B) no suporte (C) e reinstale o pino elástico (A).
9. Repita as etapas 7 e 8 para o lado oposto.

**IMPORTANTE:** As molas de flutuação do coletor devem ser ajustadas após a instalação das rodas-guia.

**NOTA:** Para o ajuste inicial da mola de compensação do coletor com rodas-guia instaladas, consulte Ajuste da Compensação do Coletor na seção de serviço neste manual. Se ocorrerem saltos excessivos do coletor, diminua a força da mola de compensação conforme necessário.

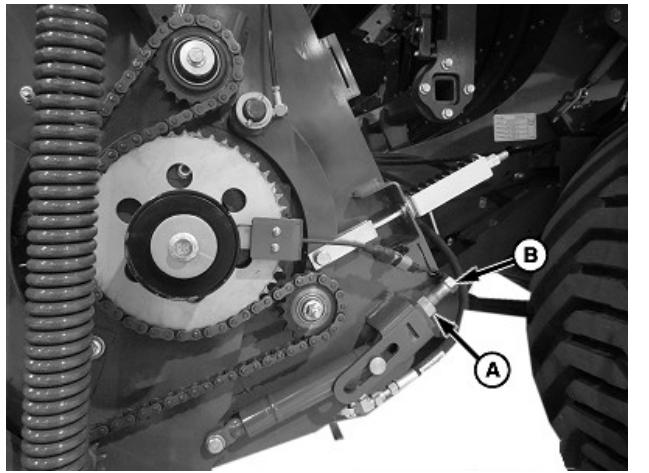
As condições do campo determinam qualquer ajuste final necessário.

GW44282,00007E6-54-27NOV17

## Ajuste da Altura do Coletor

**NOTA:** Para proteger os dentes do coletor, é recomendado colocar as rodas calibradoras de profundidade no solo. Apenas use os parafusos de macaco do batente se o solo for suficientemente irregular a ponto de evitar a aferição da altura adequada das rodas. Para evitar danos ao coletor ou às rodas calibradoras de profundidade, eleve o coletor ao atravessar bordas, montes, pistas de orientação centrais ou outro solo.

1. Abaixe completamente o coletor usando a VCR do trator.



Lado esquerdo mostrado

E84683—UN—06OCT17

A—Contraporca

B—Parafuso do Macaco

2. Afrouxe a contraporca (A).
3. Ajuste a altura girando o parafuso do macaco (B) no sentido horário para elevar o coletor ou no sentido anti-horário para abaixar o coletor.
4. Aperte a contraporca (A).

**IMPORTANTE:** Para evitar danificar a estrutura do coletor, os ajustes do lado esquerdo e direito devem ser iguais.

SF04007,0001245-54-03OCT18

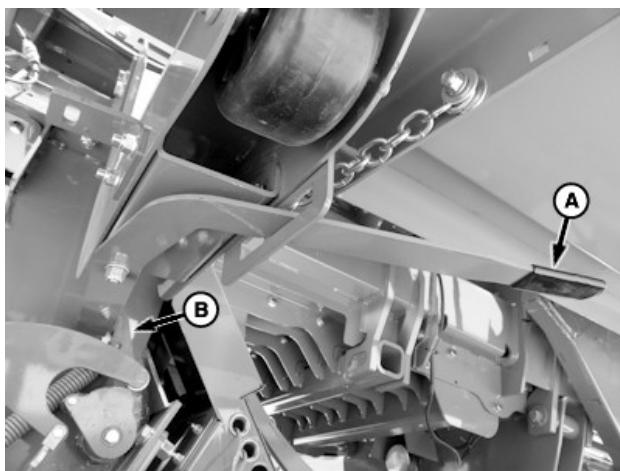
## Ajuste da Densidade na Câmara de Pré-compressão

**Condições para Operar o Garfo do Alimentador no Modo 1:1**



Alavanca de Travamento no Modo de Alimentação Automática

E85603—UN—17NOV17



Alavanca de travamento no Modo 1:1

E77682—UN—19NOV14



Alavanca de travamento no Modo 1:1

E85604—UN—17NOV17

**A—Alavanca de Travamento****Sistema do Garfo do Alimentador**

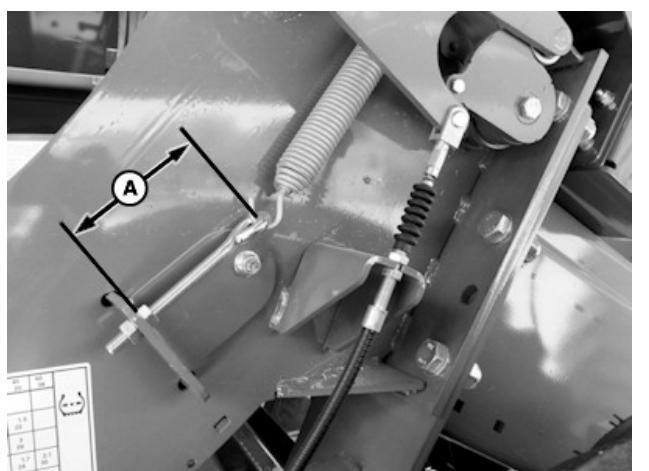
A alavanca de trava (A) pode ser ajustada em dois modos:

- **No Modo de Alimentação Automática**, as placas de medição se movem para trás até que a densidade e o volume necessários sejam alcançados. Em seguida, a cultura é alimentada na câmara de compressão. Use esta posição para ajustar a densidade na pré-câmara.

*NOTA: O modo de alimentação automática é a configuração padrão.*

- **No Modo 1:1**, as placas de medição são movidas completamente para trás e são travadas nessa posição. Agora, em cada curso da cabeça do êmbolo ocorre um curso de enchimento.

*NOTA: No Modo 1:1, a densidade na pré-câmara não pode ser ajustada com a alavanca de trava (A).*



**A—Distância, 120 mm (4.72 in)**

E75753—UN—01OCT14

1. Desengate a TDP.
2. Ajuste a densidade na câmara de pré-compressão medindo a distância (A) entre o gancho de mola e a face da placa. A distância recomendada (A) é 120 mm (4.72 in).

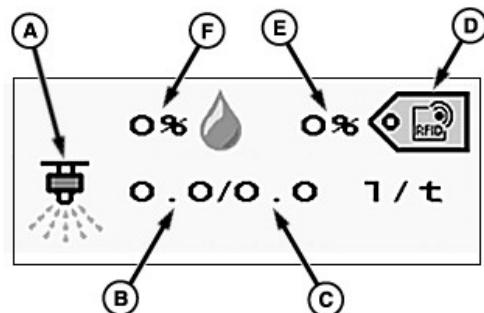
**IMPORTANTE: Se a densidade na câmara de pré-compressão aumentar demais, ocorrerá deslizamento frequente da embreagem do garfo do alimentador. Reduza a densidade na câmara de pré-compressão.**

3. Se for necessária densidade mais alta na câmara de pré-compressão diminua a distância (A).

Se for necessária densidade mais baixa na câmara de pré-compressão aumente a distância (A).

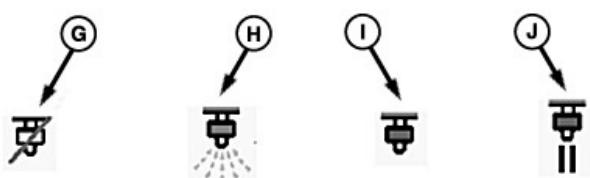
GW44282,0000792-54-17NOV17

## Operação do Sistema de Conservante do Aplicativo da Enfardadora



E80428—UN—16NOV15

Área de Informações sobre o Sistema de Conservante



E80427—UN—30NOV15

Ícones do Status do Sistema de Conservante

- A—Status do Sistema de Conservante**
- B—Taxa Real de Aplicação de Solução**
- C—Taxa Alvo de Aplicação de Solução**
- D—Status do Etiquetador do Fardo**
- E—Umidade do Último Fardo**
- F—Umidade do Fardo Atual**
- G—Ícone de Sistema Inibido**
- H—Ícone de Aplicação**
- I—Ícone de Sistema Pausado**
- J—Ícone Pausado pelo Operador**

As funções básicas do Sistema de Conservante podem ser exibidas e controladas na tela inicial da enfardadora. As funções que podem ser controladas incluem:

- Sistema DESLIGADO
- Pausa Manual
- Pausa Automática

A área de informações sobre o Sistema de Conservante:

- (A) Status do sistema de conservante
- (B) Taxa real de aplicação de solução
- (C) Taxa alvo de aplicação de solução
- (D) Status do etiquetador do fardo
- (E) Umidade do último fardo
- (F) Umidade do fardo atual

A taxa de aplicação, o modo automático ou manual e a configuração do Sistema de Conservante devem ser configurados dentro da aplicação. Assim que a configuração for concluída e o modo selecionado, execute as seguintes etapas para operar o sistema a partir do aplicativo da enfardadora.

1. O ícone de sistema inibido (G) é exibido até que a rotação da TDP seja superior a 700 rpm. Esse ícone indica que o sistema está ativado e pronto.
2. Acione a TDP e espere a enfardadora atingir a velocidade máxima de operação. Nesse momento, o ícone de sistema pausado (I) acende e o ícone de sistema inibido apaga.
3. Comece a alimentar material na máquina.
  - a. Com olhais de cultura instalados, a máquina começa automaticamente a aplicar conservante e acende o ícone de aplicação (H) quando a cultura começa a ser alimentada na máquina.
  - b. Sem olhais de cultura o operador deve pressionar a tecla programável A para começar a aplicar o conservante. O ícone de aplicação acende e permanece aceso até que a tecla programável A seja pressionada outra vez para pausar o sistema manualmente. O ícone pausado pelo operador (J) acende.
4. Quando o material não estiver mais sendo alimentado na máquina:
  - a. Com sensores de cultura instalados, a máquina para automaticamente de aplicar conservante e o ícone de sistema pausado (I) acende.
  - b. Sem sensores de cultura o operador deve pressionar a tecla programável A para pausar a aplicação do conservante. O ícone pausado pelo operador (J) então acende e é exibido até que a tecla programável A seja pressionada novamente para reiniciar a aplicação.
5. Pressione e mantenha pressionada a tecla programável (A) por 3 segundos para desligar completamente o Sistema de Conservante.

Se o sistema de etiquetamento do Sistema de Conservante estiver instalado na enfardadora, o ícone de status do etiquetador do fardo (D) é exibido na tela inicial sempre que uma etiqueta de RFID for aplicada à corda.

*NOTA: Se houver um defeito no Sistema de Conservante, a enfardadora exibe o status inibido do sistema. Consulte as informações do Sistema de Conservante para a detecção e resolução de problemas e reparos.*

## Acionamento Eletrônico da Atadora



E85021-UN-12OCT17

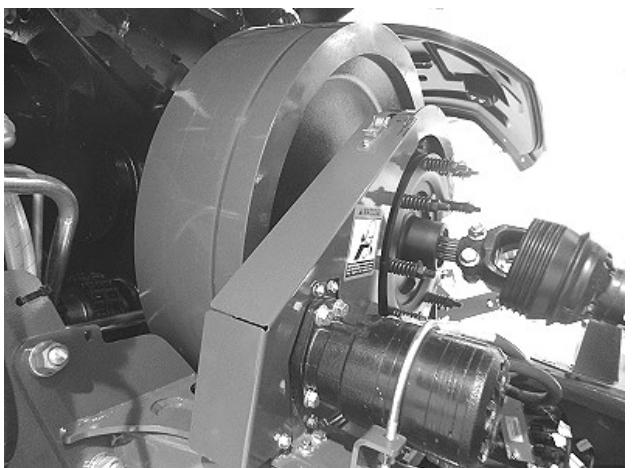
Acionamento Eletrônico da Atadora

O sistema de acionamento elétrico oferece as seguintes vantagens:

- Ajuste do comprimento do fardo feito a partir da cabine
- Capacidade de amarrar o último fardo a partir da cabine
- Redução nos requisitos de manutenção
- Comprimento do fardo mais consistente com o uso de amarração previsível

A amarração previsível leva em conta o tamanho de camada em todo o fardo e o comprimento desejado do fardo. Quando um fardo está se aproximando do comprimento desejado e a próxima camada é colocada no comprimento desejado ou acima deste, a amarração previsível acionará o sistema de amarração. Sem o acionamento da atadora eletrônica, o sistema mecânico passaria o comprimento desejado e ele deve pegar na próxima camada.

KW18595,0000237-54-12OCT17

**BalerAssist™****Teoria de funcionamento**

BalerAssist™

O sistema BalerAssist™ consiste em um bloco de válvulas, três válvulas solenoide, uma válvula operada por piloto, um cilindro de ação única e um motor hidráulico. O motor está conectado ao volante por uma correia de cinta dupla e uma polia ranhurada grande montada na frente da placa da embreagem de segurança.

O bloco de válvulas contém uma válvula de reversão, válvula de ativação e válvula de controle de velocidade. Essas válvulas trabalham em combinação para acionar o motor do BalerAssist™ no sentido e na velocidade desejados.

O bloco de válvulas do BalerAssist™ recebe alimentação diretamente de uma VCR de ação dupla no trator. Para a operação mais confiável do BalerAssist™, recomenda-se deixar a VCR na posição de flutuação durante o enfardamento normal. A VCR na posição de flutuação permite que qualquer óleo retido na válvula ou ativa o cilindro para que fluia de volta ao tanque do trator. Para melhor desempenho, também é recomendado ajustar a vazão da VCR para o máximo e o temporizador para contínuo.

O sistema BalerAssist™ foi dimensionado de maneira que possa reverter a enfardadora durante a maior parte das situações da câmara de pré-compressão ou do bujão do rotor. O BalerAssist™ não é suficientemente potente para comprimir uma camada de feno. No entanto, o êmbolo pode ser alternado por um curso completo sem nenhuma cultura recebida e um fardo parcial ainda na câmara. O sistema do BalerAssist™ e o controle remoto wireless podem ser usados para posicionar a enfardadora para operações de serviço sem a necessidade de rotação manual do volante.

**Terminologia para a sequência de operação do BalerAssist™**

**Ativar** — A caixa de seleção de ativação na página BalerAssist™, que permite que o operador ative e opere o recurso BalerAssist™. Quando ativada, o operador pode selecionar a velocidade e o sentido desejados usando as teclas programáveis na página. O operador deve ter a VCR movida para a posição de vazão constante para engatar a polia do tensor da correia e fornecer vazão ao motor hidráulico.

**Braço Remoto** — A caixa de seleção foi selecionada após a ativação do BalerAssist™ e a VCR é pressurizada. A caixa de seleção "remoto do braço" impede que o BalerAssist™ seja ativado a partir da cabine do trator. É usado somente quando o operador deseja sair da cabine e posicionar a máquina com o controle remoto wireless. Este procedimento é recomendado somente para operações de manutenção.

**Ativar** — Aplica-se somente ao método de controle remoto wireless do controle. Após o remoto da cabine ser armado a partir da cabine, o operador deve pressionar duas vezes o botão de ativação no remoto para acionar a máquina em qualquer sentido. Quando ativado, o operador deve pressionar um dos 4 botões de acionamento dentro de 15 segundos ou o sistema volta ao estado armado e requer outra pressão dupla do botão de ativação. 15 segundos de inatividade fazem com que o sistema volte ao estado armado.

**Acionamento** — O motor do BalerAssist™ está sendo energizado pelo óleo hidráulico e girando a máquina. O símbolo do BalerAssist™ pode ser acionado a partir da tela do display do trator ou pelo controle remoto wireless (depois disso, as etapas do braço e de ativação estão concluídas conforme descrito anteriormente). Em qualquer dispositivo, a vazão de óleo para o motor para quando o botão de acionamento é liberado. Devido à inércia do volante, a máquina não para instantaneamente quando o botão é liberado.

Quando o operador ativa o BalerAssist™ a partir do monitor do trator, o solenoide de ativação é energizado, permitindo que o óleo fluia do trator para o cilindro de ativação e tencione a correia. O operador deve travar a respectiva VCR em vazão constante a partir deste ponto para a frente para o BalerAssist™ responda às entradas de controle a partir do monitor ou do remoto.

A velocidade selecionada pelo operador determina até onde a válvula de controle de velocidade é aberta, uma vez ativado o BalerAssist™. Quando o operador pressiona a tecla de avanço ou de marcha à ré no monitor ou no remoto, a válvula de controle de velocidade é energizada aberta para o ponto de ajuste comandado. Se a operação de reversão for selecionada, a válvula de reversão também é alimentada, o que transfere a válvula alternadora de reversão hidráulica para a posição, de modo que a máquina seja girada para trás. A válvula de controle de velocidade opera em modo de modulação por largura de pulso para fornecer uma operação consistente e confiável. A velocidade do volante é aumentada ou diminuída pela válvula de controle de velocidade para

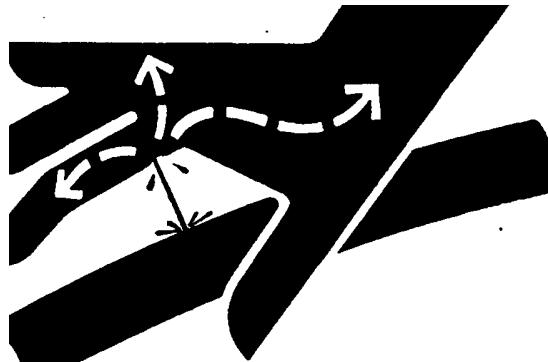
evitar danos ao motor e aos componentes de acionamento.

Após ativar o sistema do BalerAssist™ e bloquear a VCR em vazão constante, o operador pode escolher o braço para o controle remoto wireless. Quando o remoto é armado, os controles no monitor da cabine estão indisponíveis. O texto do BalerAssist™ só pode ser controlado a partir de um ponto por vez.

Com o controle remoto wireless armado, a unidade de controle da enfardadora mantém um sinal de monitoramento para o receptor wireless para detectar qualquer entrada a partir do controle remoto wireless. Esse sinal é conhecido como sinal "de pulsação". Se o sinal de pulsação não estiver disponível a partir do receptor wireless, o remoto não tem permissão para controlar o sistema BalerAssist™. Quando um botão remoto é pressionado, um sinal é enviado para o receptor wireless e a unidade de controle da enfardadora responde à entrada.

SF04007,0001274-54-03OCT18

## Operação do BalerAssist™



X9811—UN—23AUG88

**CUIDADO:** Evite possíveis acidentes pessoais ou morte. Fluidos que escapam sob alta pressão podem penetrar na pele e causar ferimentos graves. Evite este risco aliviando a pressão antes de desconectar uma linha hidráulica ou outras linhas. Aperte todas as conexões antes de aplicar pressão. Procure por vazamentos com um pedaço de cartão. Proteja as mãos e o corpo de fluidos sob alta pressão. Em caso de acidente, consulte um médico imediatamente. Qualquer fluido injetado na pele deve ser removido cirurgicamente dentro de algumas horas ou isso poderá resultar em gangrena. Os médicos com pouca experiência nesse tipo de ferimento devem procurar uma fonte adequada de conhecimentos médicos nessa área. Tais informações estão disponíveis no Deere & Company Medical Department em Moline, Illinois, EUA. As mangueiras hidráulicas podem apresentar defeitos devido a danos físicos, dobras, envelhecimento e exposição. Verifique regularmente as mangueiras. Substitua mangueiras danificadas. Nunca trabalhe em uma máquina enquanto ela estiver em funcionamento. A transmissão pode continuar após desengate do TDP. Mantenha-se afastado da máquina até sua completa parada. Desligue o motor, remova a chave da ignição, acione o freio de estacionamento e engate o freio do volante antes de executar reparos ou serviços. Somente dê nova partida na máquina quando a causa estiver identificada e resolvida. Trabalhar com uma máquina insegura pode resultar em acidentes pessoais graves ou danos ao equipamento.

1. Coloque a TDP em Neutro e certifique-se de que o volante tenha parado completamente.

*NOTA: Soltar o freio da TDP durante a operação permite que mais torque seja transmitido para o BalerAssist™, já que não tem que superar o freio da TDP quando virar o trem de acionamento em reversão.*

2. Navegue até a Página de Controle do BalerAssist™ e selecione a caixa de seleção Ativar o BalerAssist™.
3. Acionamento da VCR para o BalerAssist™ em vazão constante.

*NOTA: A VCR somente pode ser acionada em um sentido que o BalerAssist™ opere de forma adequada. Se a mensagem "Verificar Pressão" for exibida, a VCR deve ser acionada na direção oposta.*

4. Ajuste os pontos de ajuste de velocidade lenta e rápida desejado se necessário.

BalerAssist é uma marca registrada da Deere & Company

**NOTA:** Se estiver usando o controle remoto do BalerAssist™, verifique a caixa de seleção "Braço Remoto" na Página de Controle do BalerAssist™.

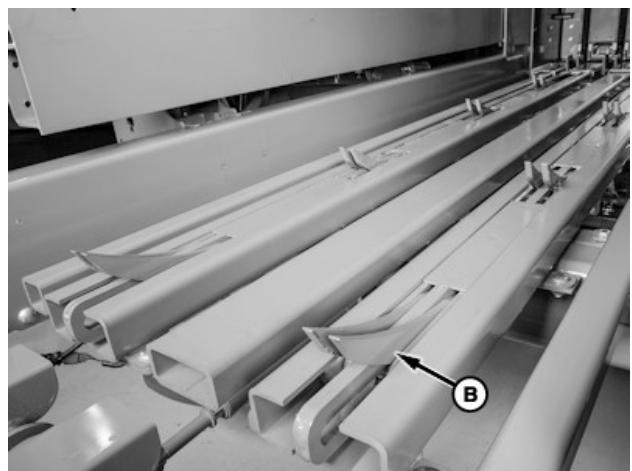
5. Acione o BalerAssist™ no modo de velocidade e direção desejado a partir do monitor na cabine.

**NOTA:** Se estiver usando o controle remoto do BalerAssist™, pressione o interruptor de ativação duas vezes, depois engate o BalerAssist™ no modo de velocidade e direção desejada dentro de 5 segundos. Após 5 segundos de inatividade a partir do controle remoto do BalerAssist™, o botão de ativação deve ser pressionado duas vezes para permitir o acionamento.

6. Quando a operação do BalerAssist™ estiver concluída, desmarque a caixa de seleção Ativar o BalerAssist™.
7. Espere 2–3 segundos para assegurar-se de que o tensor da correia retorne à posição inicial, e depois desative a vazão da VCR.
8. Retorne à tela inicial da enfardadora.

**IMPORTANTE:** Se a mensagem de erro "Tensor do BalerAssist não está na Posição Inicial" for exibida ao retornar à tela inicial da enfardadora, entre novamente na Página de Controle do BalerAssist™. Para liberar óleo do cilindro do tensor da correia, marque a caixa de seleção Ativar BalerAssist™ e coloque o VCR na posição de flutuação.

SF04007,000122E-54-03OCT18



E75754—UN—13OCT14

A—Alavanca  
B—Ganchos

Ao concluir, o último fardo pode ser ejetado. Proceda como se segue:

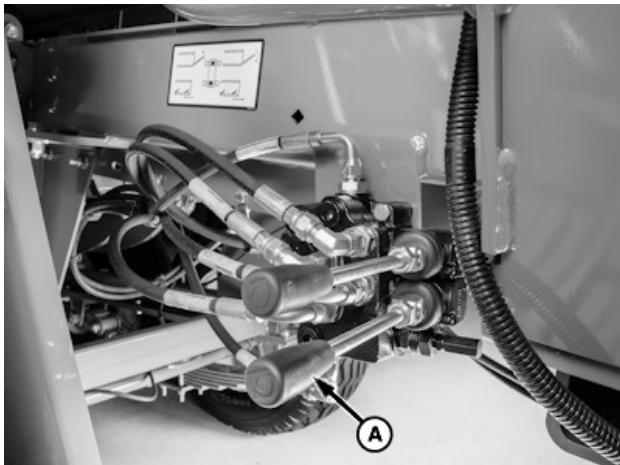
1. Engate a TDP e opere a 1000 rpm.
2. Acione manualmente as atadoras.
3. Reduza a rotação da TDP para 500 rpm.
4. Zere a pressão na câmara de fardo usando a página de descarga da pressão em configurações da enfardadora.
5. Desengate a TDP.

**IMPORTANTE:** Aguarde até que os painéis superior e lateral da câmara de fardos tenham se movido para fora.

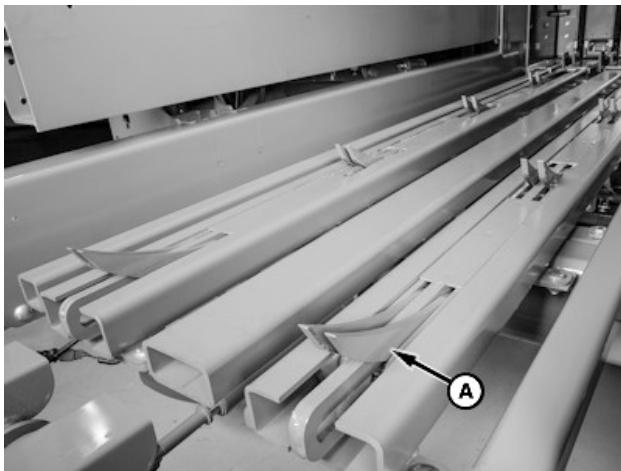
6. Ative a Válvula de Controle Seletivo do trator (consulte a seção Acoplamento e Desacoplamento).
7. Para ejetar o fardo, move alternadamente a alavanca inferior (A) para frente e para trás.

**IMPORTANTE:** Mova os ganchos do ejetor de fardo (B) para a sua posição mais para a frente a cada curso.

## Operação do Ejector do Último Fardo



E75755—UN—13OCT14



E82999—UN—01MAY17

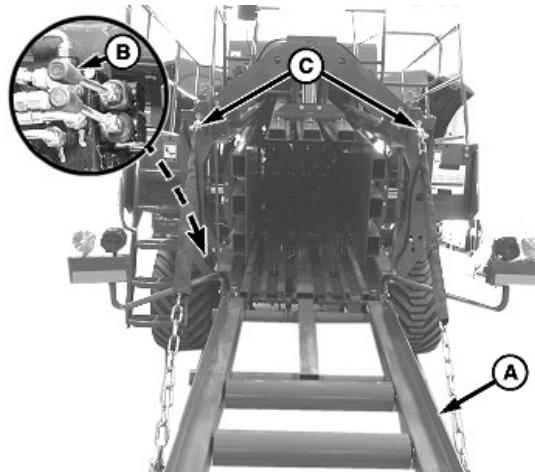
**A—Gancho do Ejector do Fardo**

8. Depois da descarga de fardo, coloque os ganchos do ejetor (A) em sua posição mais para a frente.
9. Se necessário, dobre para cima a calha de fardo (consulte Operação da Calha de Fardo nesta seção).

GW44282,00007E7-54-27NOV17

**A—Calha de Fardo  
B—Pino de Travamento (2 usados)**

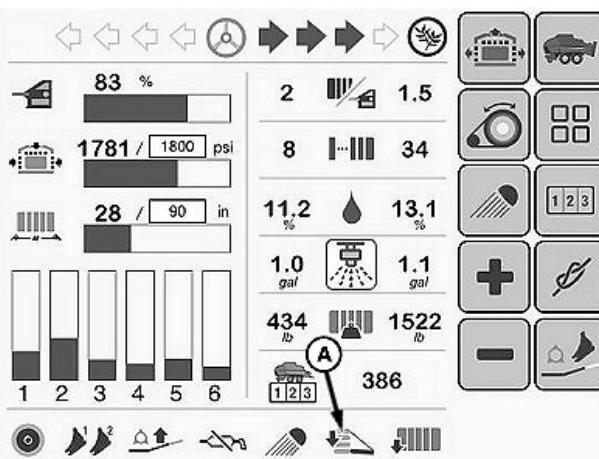
1. Para operação no talhão, abaixe totalmente e ajuste a calha de fardo (A) na horizontal.
2. Em ambos os lados da enfardadora, remova os pinos de travamento (B).
3. Ative a Válvula de Controle Seletivo do trator (consulte a seção Acoplamento e Desacoplamento).



E84521—UN—13SEP17

**A—Calha de Fardo  
B—Alavanca Superior  
C—Garfos de Ajuste da Corrente**

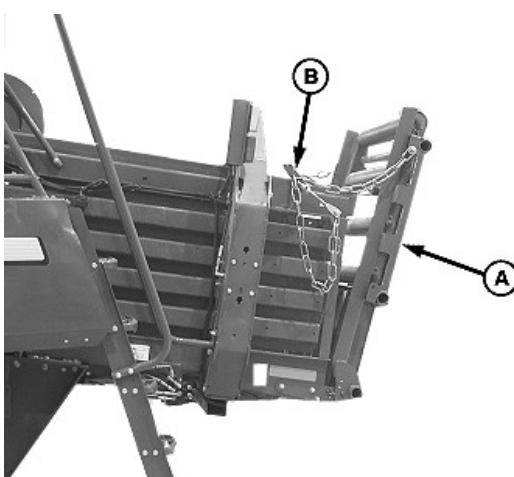
4. Dobre para baixo a calha de fardo (A). Use a alavanca superior (B) para abaixar a calha de fardo.
5. Se necessário, alinhe a calha de fardo com a parte inferior da câmara de fardo usando os garfos de ajuste da corrente (C).



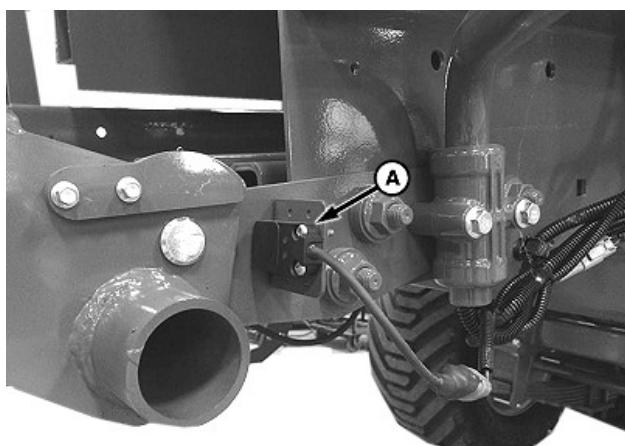
E84575—UN—13SEP17

**A—Indicador da Calha de Fardo**

6. Com o monitor no modo Monitor de Operação (consulte Operação do Aplicativo da Enfardadora), verifique se o indicador da calha de fardo na posição abaixada (A) é exibido.



E77814—UN—17DEC14



A—Sensor da Calha de Fardo

Se não, verifique o sensor da calha de fardo (A).

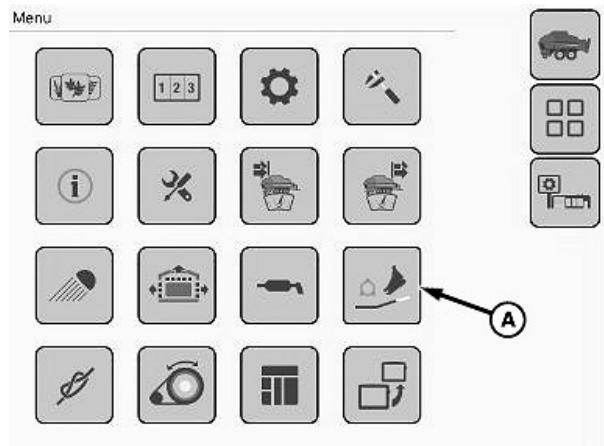
GW44282,00007E8-54-26MAR18

### Operação do Piso de Descarga (Somente Pré-cortador L331 e Pré-cortador L341)

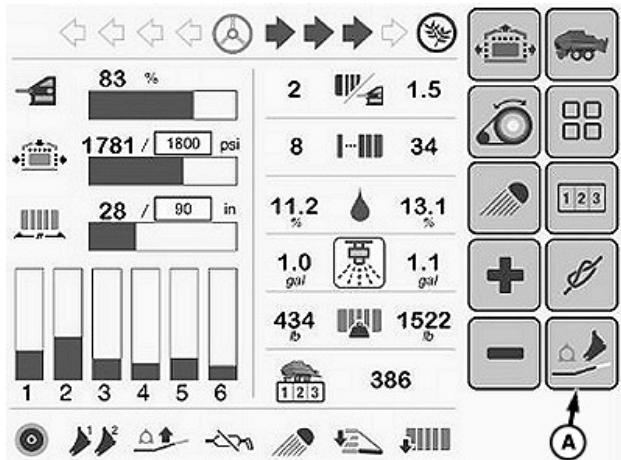
**IMPORTANTE:** Opere a enfardadora somente com o piso de descarga na posição elevada, a menos que desconecte.

**NOTA:** Se o piso de descarga estiver abaixado e o monitor estiver na tela principal, o alarme soa se a TDP for ativada.

Após o piso de descarga ser elevado e retornar à tela principal de enfardamento, o coletor pode subir levemente. Monitore frequentemente e abaixe o coletor, quando necessário. Para ajudar o coletor a seguir o terreno do campo, recomenda-se operar a VCR do coletor na posição de flutuação.



Tela do Menu Principal

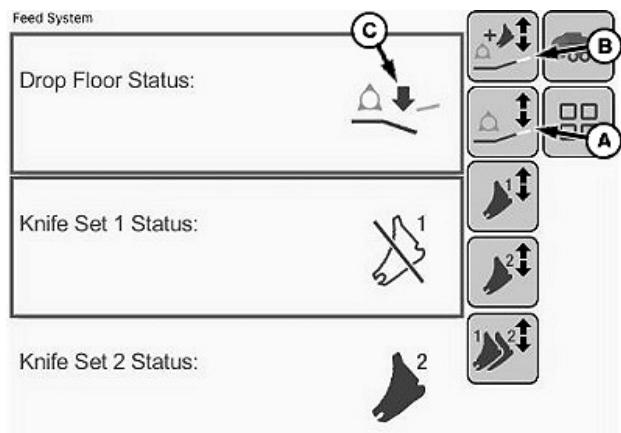


Tela da Enfardadora

E84667—UN—28SEP17

### A—Ícone do Menu do Sistema de Alimentação

- Pressione o ícone do menu do sistema de alimentação (A) do menu principal ou da tela da enfardadora.



E83696—UN—04OCT17

### A—Ícone do Piso de Descarga

### B—Ícone do Piso de Descarga Mais Navalhas

### C—Ícone do Piso

- Pressione o ícone do piso de descarga para cima-para baixo (A) para selecionar somente o piso de descarga ou o ícone do piso mais navalha (B) para selecionar o piso mais os bancos de navalhas.
- Opere a alavanca da VCR do sistema de alimentação para elevar ou abaixar o piso.
- Se o piso for elevado, o ícone do piso (C) aparece para cima com a seta apontando para cima no menu do sistema de alimentação e na tela da enfardadora. Se o piso for abaixado, o ícone do piso (C) aparece para baixo com a seta apontando para baixo.



Ícone da Enfardadora

E83959—UN—31JUL17

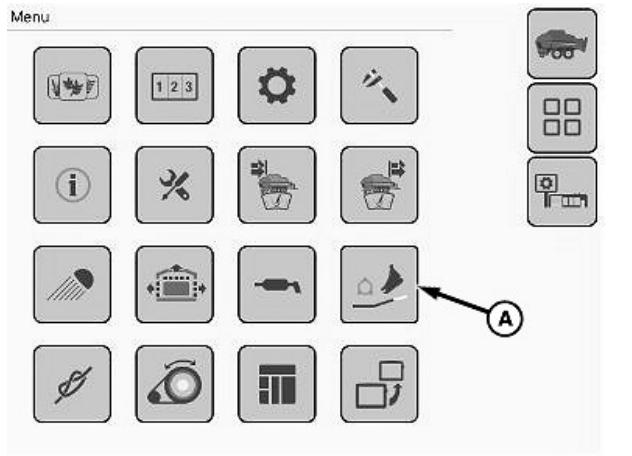
- Pressione o ícone da enfardadora para retornar à tela principal de enfardamento.

OOU06064,0001F07-54-04OCT17

## Operação das Navalhas do Pré-cortador (Somente Pré-cortador L331 e Pré-cortador L341)

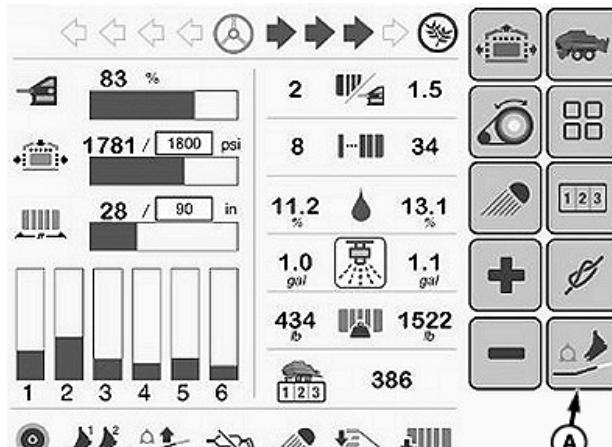
**IMPORTANTE:** Defina a quantidade de navalhas usadas como descrito em Remoção ou Instalação das Navalhas do Pré-cortador (Somente Pré-cortador L331 e Pré-cortador L341) na seção Preparação da Enfardadora.

**NOTA:** Nos modelos Pré-cortador L331 e Pré-cortador L341, o comprimento de corte depende do número de navalhas engatadas.



Tela do Menu

E84640—UN—28SEP17

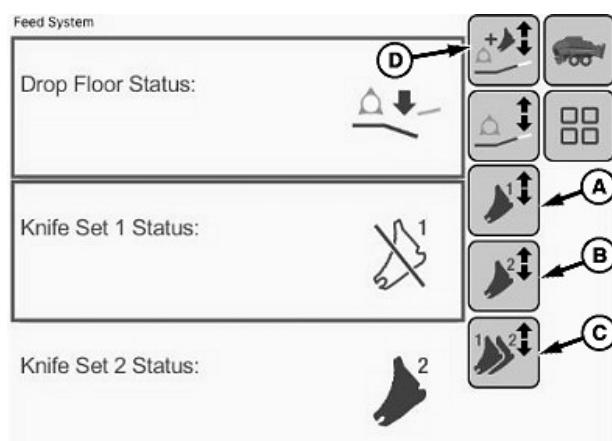


Tela da Enfardadora

E84667—UN—28SEP17

A—Ícone do Menu do Sistema de Alimentação

- Pressione o ícone do menu do sistema de alimentação (A) da tela do menu ou da tela principal da enfardadora.



E84668—UN—28SEP17

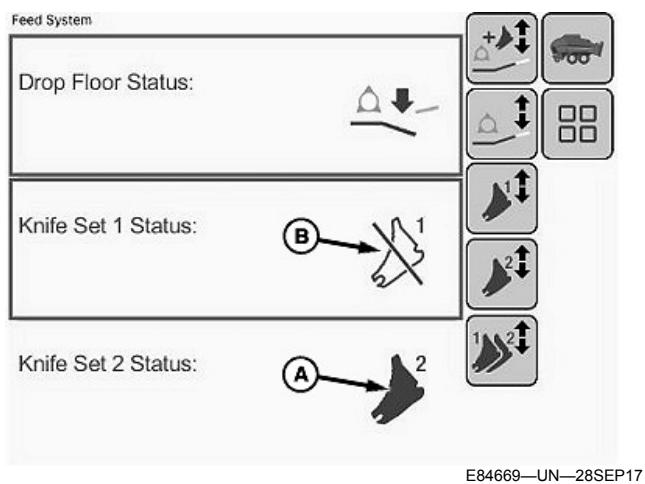
A—Ícone da Navalha

B—Ícone da Navalha

C—Ícone da Navalha

D—Ícone do Piso de Descarga

- Para selecionar o banco de navalhas 1, pressione o ícone (A).
- Para selecionar o banco de navalhas 2, pressione o ícone (B).
- Para selecionar ambos os bancos de navalhas, pressione o ícone (C).
- Para selecionar o banco de navalhas 1, 2 ou ambos com o piso de descarga, ou o piso de descarga mais ambos os bancos de navalhas, pressione o ícone (D).
- Para ativar ou desativar os bancos de navalhas selecionados, opere a alavanca da VCR do sistema de alimentação.



E84669—UN—28SEP17

A—Ícone da Navalha Acionada  
B—Ícone da navalha não acionada

**NOTA:** Quando um banco de navalhas é acionado, o ícone da navalha (A) aparece sólido no menu do sistema de alimentação e na tela da enfardadora.

Quando um banco de navalhas é desativado, o ícone da navalha (B) aparece como um contorno com uma linha atravessada nele.

GW44282,00007AC-54-30OCT17

## Desobstrução do Sistema de Alimentação

- Se o bujão do sistema de alimentação for indicado no monitor, ou se um desengate da embreagem for ouvido, pare o trator e a enfardadora. Desligue o acionamento da TDP e afaste-se do cordão de forragem.

**CUIDADO:** Não tente alimentar cultura ou desconectar a área de alimentação da enfardadora em funcionamento. Podem ocorrer acidentes pessoais ou morte se puxado para dentro da máquina.

- Conforme o volante gira para baixo, determine qual parte do sistema de alimentação está entupida:
  - Se o rotor estiver girando, mas o coletor não estiver girando, o coletor está entupido.
  - Se o rotor e o coletor estiverem girando, a câmara de pré-compressão está entupida.
  - Se o coletor e o rotor não estiverem girando, o rotor está entupido e possivelmente também a câmara de pré-compressão. O rotor pode ser desconectado enquanto o volante gira para baixo.
- Desengate a TDP e desligue o motor.
- Se as navalhas do pré-cortador estiverem acionadas, desative-as durante o processo de desentupimento.
- Se o coletor estiver obstruído, reinicie a TDP e eleve

e abaixe rapidamente o coletor para ajudar a soltar a cultura.

- Se equipada com o BalerAssist™, a câmara de pré-compressão e os bujões do rotor podem ser revertidos e avançados até que a cultura esteja solta e seja alimentada. Opere o BalerAssist™ no modo rápido ao desobstruir.
  - Para os bujões da câmara de pré-compressão, ajuste os garfos do alimentador no modo 1:1.
  - Ative e desative o BalerAssist™ para a frente e para trás para soltar o material.
  - Se o bujão não tiver sido limpado, abaixe o piso de descarga da câmara de pré-compressão e continue a desligar e religar o BalerAssist™.
  - Após o bujão ter sido limpado, eleve o piso da câmara de pré-compressão e continue a enfardar.
- Se não estiver equipada com o BalerAssist™, a câmara de pré-compressão permanece entupida:
  - Desligue o motor do trator e remova a chave.
  - Abaixe o piso de descarga da câmara de pré-compressão puxando os pinos e girando-os para travá-los na posição aberto em cada lado do piso.
  - Para limpar a câmara de pré-compressão, remova a cultura da câmara de pré-compressão.
  - Se a cultura estiver presa e muito apertada para ser removida somente com o piso de descarga abaixado, desaparafuse os raspadores da câmara de pré-compressão para aliviar a pressão na cultura para remoção mais fácil.
  - Feche o piso de descarga e engate os pinos para prender o piso.
  - Religue o trator e engate a TDP.
- Se não estiver equipado com o BalerAssist™, o rotor permanece entupido:
  - Execute a etapa 6 para desentupir a câmara de pré-compressão para aliviar a restrição para a cultura atrás do rotor.
  - Se o rotor permanecer entupido, abaixe o piso do pré-cortador, se equipado, ativando o circuito hidráulico para o piso e abaixe o piso.
  - Desligue a chave do trator.
  - Remova a cultura do rotor e do piso.
  - Retorne o piso para a posição fechada.
  - Religue o trator e acione a TDP.

KW18595,000022D-54-22MAR18

## Após Operação no Talhão



Alavanca de Travamento no Modo 1:1

E85604—UN—17NOV17



Alavanca de Travamento no Modo de Alimentação Automática

E85603—UN—17NOV17

A—Alavanca de Travamento

**⚠ CUIDADO: Não se arrisque. Nunca trabalhe em uma máquina enquanto ela estiver em funcionamento.**

Devido a sua inércia, a enfardadora continua a girar após o desengate da TDP. Mantenha-se afastado da máquina até sua completa paralisação. Acione o freio do volante.

### Limpeza da Câmara de Pré-compressão:

1. Mova a alavanca de trava (A) para a o modo 1:1.
2. Desengate o freio do volante. (Consulte Uso do Freio do Volante na seção Acoplamento e Desacoplamento.)
3. Engate a TDP do trator. Agora, o garfo do alimentador esvaziará a câmara de pré-compressão.
4. Desengate a TDP.

5. Coloque a alavanca de trava no modo de alimentação automática.

### Limpeza da Câmara de Fardos:

Quando a câmara de pré-compressão tiver sido limpa, a câmara de fardo também pode ser limpa como se segue:

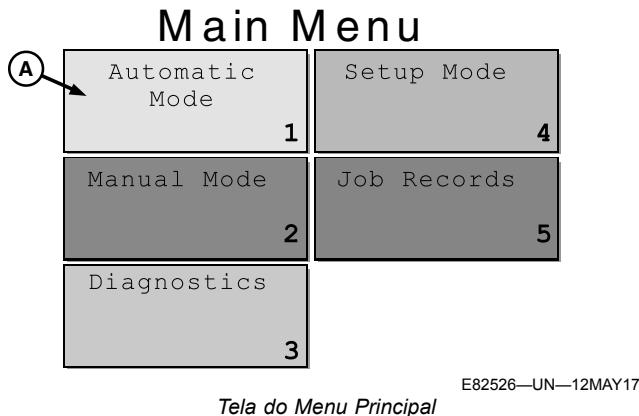
1. Ejete o último fardo com o ejetor de fardos (Consulte Operação do Ejector do Último Fardo nesta seção).
2. Remova a chave e espere até a completa paralisação da enfardadora.
3. Coloque a alavanca do mecanismo de acionamento (A) na posição travada (consulte Instalação da Corda Somente L331 e Pré-cortador L331) ou (consulte Instalação da Corda Somente L341 e Pré-cortador L341) na seção Preparação da Enfardadora.
4. Limpe manualmente as últimas camadas de cultura da câmara de fardo.

GW44282,00007E9-54-27NOV17

# Aplicador de Operação (Se Equipado)

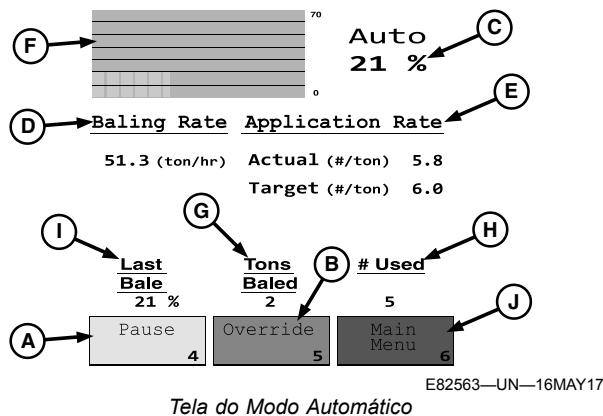
## Modo Automático

O modo automático aplica-se automaticamente ao produto baseado no conteúdo de umidade do feno detectado pelo sensor de umidade e parâmetros predefinidos.



### A—Botão do Modo Automático

1. Selecione o botão de Modo Automático (A).



**A**—Botão Pausar  
**B**—Botão de Cancelamento  
**C**—Teor de Umidade  
**D**—Taxa de Enfardamento  
**E**—Taxa de Aplicação  
**F**—Gráfico  
**G**—Toneladas Enfardadas  
**H**—Libras Usadas  
**I**—Último Fardo  
**J**—Botão do Menu Principal

*NOTA: Qualquer alerta de status do sistema aparece no meio da tela.*

2. Para parar a aplicação enquanto estiver em operação, selecione o botão Pausa (A).
3. Para LIGAR todas as três bombas ao mesmo tempo para a saída total do sistema, selecione o botão Cancelar (B). Use este modo ao passar por áreas de cultura úmida.
4. Teor de umidade (C) do fardo atual.

5. Taxa de Enfardamento (D). Calculada no Modo de Configuração.
6. Taxa de aplicação (E). Taxa de aplicação alvo configurada no Modo de Configuração.

*NOTA: A taxa real está dentro de 1 libra da configuração durante a execução.*

7. O gráfico (F) exibe a tendência de umidade dos últimos 90 segundos em intervalos de 3 segundos.
8. Toneladas Enfardadas (G) exibe as toneladas enfardadas para a tarefa atual. Libras Usadas (H) exibe libras do produto usado para a tarefa atual

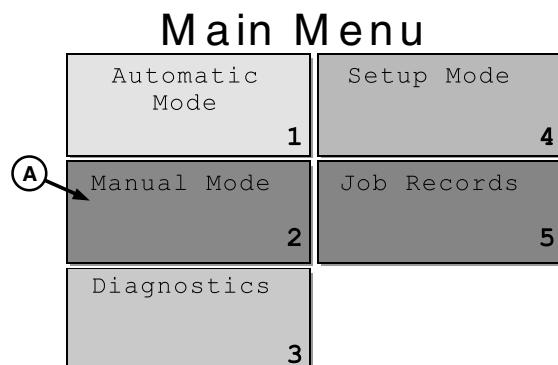
*NOTA: Estes números são restaurados para zero quando um novo Registro de Tarefa for iniciado. Se estiver operando com os Sensores de Taxa de Fardo DESLIGADOS, o contador de Toneladas Enfardadas é zero.*

9. O Último Fardo (I) exibe o conteúdo médio de umidade para o último fardo.
10. Para retornar à tela de abertura, selecione o botão de Menu Principal (J).

OU06064,0001F3B-54-16OCT17

## Modo manual

O Modo Manual aplica-se a conservante para o feno a uma taxa fixa independentemente do teor de umidade ou da taxa de enfardamento.

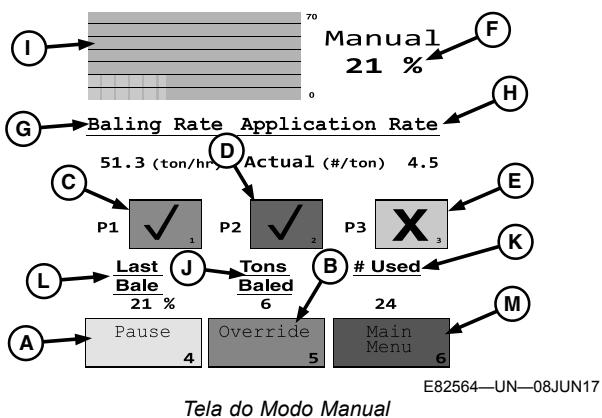


E82532—UN—12MAY17

### A—Botão do Modo Manual

1. Selecione o botão do Modo Manual.

## Aplicador de Operação (Se Equipado)



**A**—Botão Pausar  
**B**—Botão de Cancelamento  
**C**—Caixa de Ativação da Bomba 1  
**D**—Caixa de Ativação da Bomba 2  
**E**—Caixa de Ativação da Bomba 3  
**F**—Teor de Umidade  
**G**—Taxa de Enfardamento  
**H**—Taxa de Aplicação  
**I**—Gráfico  
**J**—Toneladas Enfardadas  
**K**—Libras Usadas  
**L**—Último Fardo  
**M**—Botão do Menu Principal

- Para parar a aplicação enquanto estiver em operação, selecione o botão Pausa (A).
- Para LIGAR todas as três bombas ao mesmo tempo para a saída total do sistema, selecione o botão Cancelar (B). Use este modo ao passar por áreas de cultura úmida.
- Para ligar-desligar as bombas, selecione as caixas de ativação da bomba (C–E). No Modo Manual (independentemente da umidade, toneladas por hora, ou peso do fardo) as saídas da bomba são taxas fixas como segue.

| Taxas da Bomba          |                       |
|-------------------------|-----------------------|
| Pontas de Saída Baixas: | Pontas de Saída Alta: |
| Bomba 1 = 60 lb/h       | Bomba 1 = 100 lb/h    |
| Bomba 2 = 100 lb/h      | Bomba 2 = 150 lb/h    |
| Bomba 3 = 150 lb/h      | Bomba 3 = 300 lb/h    |

- Teor de umidade (F) do fardo atual.
- A saída da bomba de Taxa de Enfardamento (G) e da Taxa de Aplicação (H) pode ser verificada dividindo-se a saída predefinida pela taxa de enfardamento. Por exemplo, se você tem as pontas de saída altas e estas estão executando a bomba três por si, sua saída é de 300 lb/h.

*NOTA: A taxa real está dentro de 1 libra de ajuste durante a operação.*

- O gráfico (I) mostra a tendência de umidade dos últimos 90 segundos em intervalos de 3 segundos.

- Toneladas Enfardadas (J) exibe as toneladas enfardadas para a tarefa atual. Libras Usado (K) mostra libras do produto usado para a tarefa atual

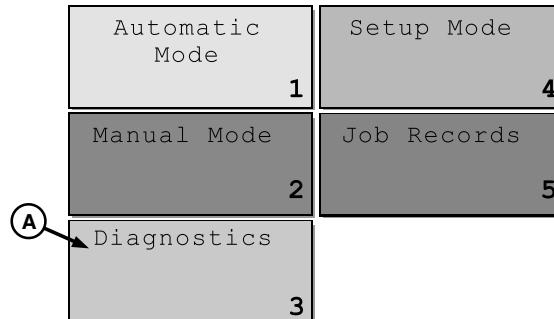
*NOTA: Estes números são restaurados para zero quando um novo Registro de Tarefa for iniciado. Se estiver operando com os Sensores de Taxa de Fardo DESLIGADOS, o contador de Toneladas Enfardadas é zero.*

- O Último Fardo (L) exibe o conteúdo médio de umidade para o último fardo.
- Para retornar à tela de abertura, selecione o botão de Menu Principal (M).

OUO6064,0001F3C-54-16OCT17

## Diagnósticos

### Main Menu

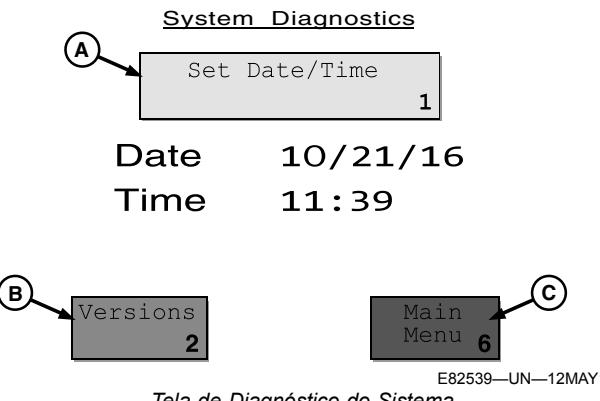


E82538—UN—12MAY17

*Tela do Menu Principal*

**A**—Botão Diagnóstico

- Selecionar o botão Diagnósticos.



E82539—UN—12MAY17

*Tela de Diagnóstico do Sistema*

**A**—Botão Ajustar Data/Hora

**B**—Botão Versões

**C**—Botão do Menu Principal

- Selecionar o botão Ajustar Data/Hora (A). Na tela a seguir, insira a data (mês, dia, ano, formato) seguida pela hora. Selecionar OK ao concluir.

*NOTA: O relógio usa horário militar (ou 24 horas).*

3. Para verificar todas as versões de software dos módulos conectados ao Processador de Canal Duplo (DCP), selecione o botão Versões (B).
4. Para retornar à tela de abertura, selecione o botão de Menu Principal (C).

Software Versions

|     |         |
|-----|---------|
| VT  | 45009E4 |
| DCP | 057453  |
| PAC | 001030  |
| DSM | 000000  |
| TAG | 000000  |



E82540—UN—12MAY17

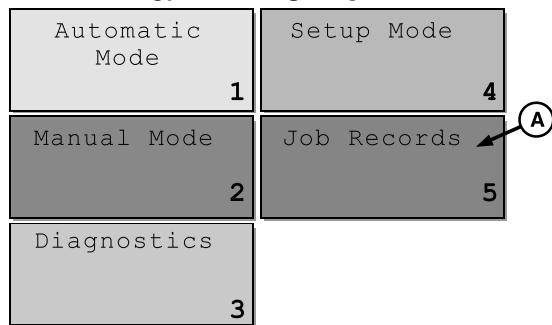
A—Botão Voltar  
B—Botão do Menu Principal

5. Para retornar à tela de abertura, selecione o botão Voltar (A) ou o botão Menu Principal (B).

OOU6064,0001F3D-54-16OCT17

## Registros de Tarefas

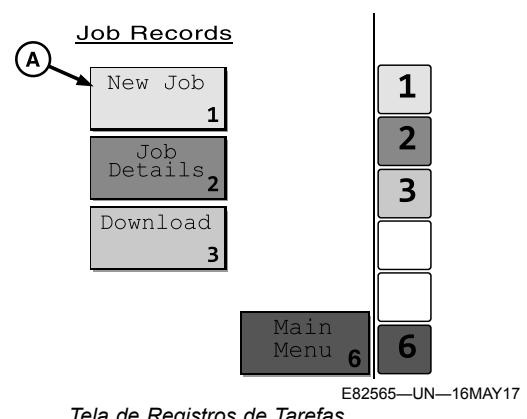
### Main Menu



E82545—UN—12MAY17

A—Botão de Registros de Tarefas

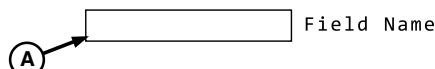
1. Selecione o botão de Registros de Tarefas (A).



A—Botão de Nova Tarefa

2. A seleção do botão Nova Tarefa (A) salva todos os registros de fardos anteriores e abre a tela de Tarefa Nova.

New Job



E82565—UN—16MAY17

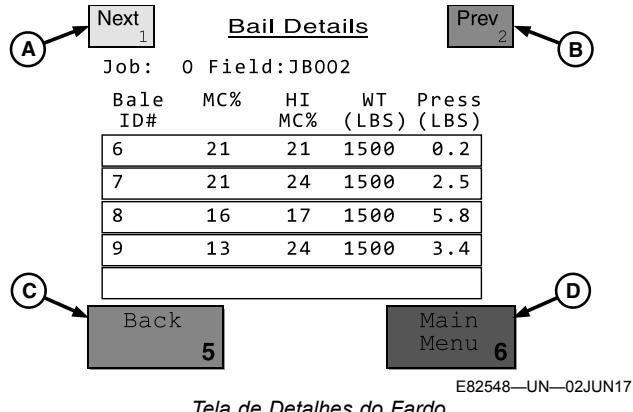
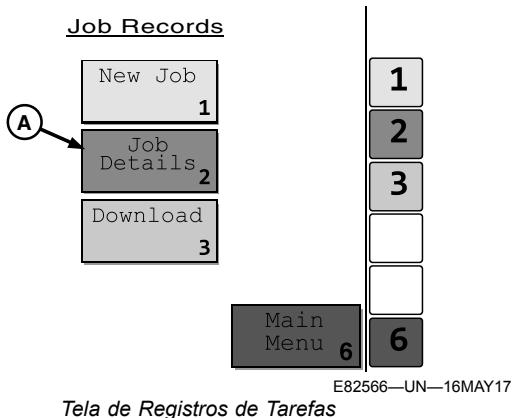
Tela de Nova Tarefa

E82549—UN—02JUN17

A—Caixa de Entrada do Nome do Talhão  
B—Botão Voltar

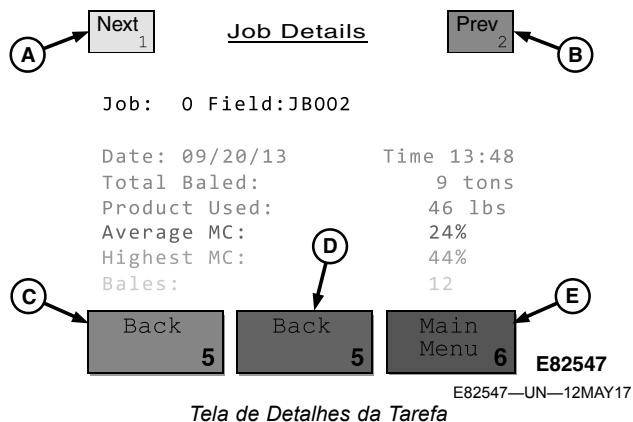
3. Selecione a caixa de entrada Nome do Talhão (A) e insira um nome de talhão com até oito caracteres. Use a tecla de asterisco para mover para a próxima letra ou número se forem idênticos. Use a tecla de libra como espaço entre os caracteres. Selecione Enter quando tiver concluído.
4. Para retornar à tela de abertura, selecione o botão Voltar (B).

## Aplicador de Operação (Se Equipado)



A—Botão de Detalhes da Tarefa

5. Selecione o botão Detalhes da Tarefa (A).



A—Botão Próximo

B—Botão Anterior

C—Botão Voltar

D—Botão de Fardos

E—Botão do Menu Principal

6. Para visualizar as diferentes tarefas, selecione o botão Próximo (A) ou o botão Anterior (B). A operação 0 é sempre o registro da sua tarefa atual e em aberto.
7. Para ir para a tela Registros de Tarefas, selecione o botão Voltar (C). Para retornar à tela de abertura, selecione o botão de Menu Principal (E).
8. Para abrir a tela Detalhes do Fardo para visualizar os registros de fardos individuais para os primeiros cinco fardos produzidos, selecione o botão Fardos (D).

A—Botão Próximo

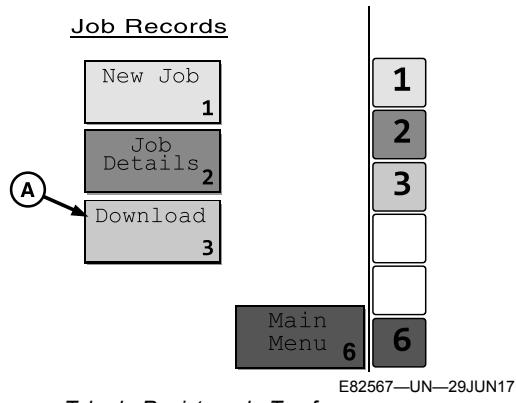
B—Botão Anterior

C—Botão Voltar

D—Botão de Fardos

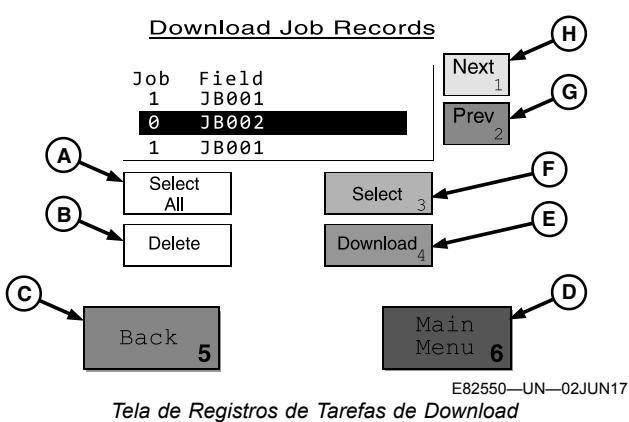
E—Botão do Menu Principal

9. Para rolar por cinco fardos por vez, selecione o botão Próximo (A) ou botão Anterior (B).
10. Para ir para a tela Registros de Tarefas, selecione o botão Voltar (C). Para retornar à tela de abertura, selecione o botão Menu Principal (D).



A—Botão de Download

11. Selecione o botão Download (A).



A—Botão Selecionar Tudo

B—Botão Excluir

C—Botão Voltar  
D—Botão do Menu Principal  
E—Botão de Download  
F—Botão de Seleção  
G—Botão Anterior  
H—Botão Próximo

12. Insira a unidade USB na porta no Processador de Canal Duplo

*NOTA: A seleção de Todos os botões não inclui a tarefa atual.*

13. Use o botão Próximo (H) e o botão Anterior (G) para rolar pelas tarefas disponíveis. Para adicionar a tarefa destacada ao download (pressionar o botão Selecionar novamente desseleciona), pressione o botão Selecionar (F). Se você quiser todas as tarefas selecionadas (pressionar o botão Voltar (C) desseleciona todas as tarefas), pressione o botão Selecionar Todos (A).
14. Assim que as tarefas estiverem destacadas, selecione o botão Download (E). Selecione o botão Download novamente para confirmar. Quando a luz da unidade USB se APAGA, todas as tarefas selecionadas são salvas.
15. Para excluir tarefas destacadas, selecione-as e pressione o botão Excluir (B) seguido pela seleção do botão Excluir novamente para confirmação.
16. Para ir para a tela Registros de Tarefas, selecione o botão Voltar (C). Para retornar à tela de abertura, selecione o botão Menu Principal (D).

---

OUO6064,0001F3E-54-28NOV17

# Prevenção contra Incêndios

## Prevenção Contra Incêndios Recomendada

A máquina deve ser inspecionada periodicamente ao longo do dia. Acúmulo de material de cultura e outros detritos deve ser removido para garantir o funcionamento adequado da máquina e para reduzir o risco de incêndio.

Limpeza regular e cuidadosa da máquina juntamente com outros procedimentos de manutenção de rotina indicados no Manual do Operador reduzem enormemente o risco de incêndios, a probabilidade de inatividade onerosa e melhoram o desempenho da máquina.

Antes de realizar qualquer inspeção ou limpeza, siga sempre todos os procedimentos de segurança indicados na máquina e no Manual do Operador.

PP98408,00000BF-54-27AUG14

## Em Caso de Incêndio



TS227—UN—15APR13

### CUIDADO: Evite lesões.

Pare a máquina imediatamente ao primeiro sinal de incêndio. Um incêndio pode ser indicado pelo cheiro de fumaça ou visualização de chamas. Como o fogo aumenta e se alastrá rapidamente, saia da máquina imediatamente e afaste-se com segurança do fogo. Não retorne à máquina! A segurança é a prioridade número um.

Chame os bombeiros. Um extintor de incêndio portátil pode apagar ou conter um incêndio pequeno até a chegada dos bombeiros; porém, extintores portáteis têm limitações. Sempre priorize a segurança do operador e de pessoas nas proximidades. Ao tentar apagar um incêndio, fique de costas para o vento com um caminho de fuga desobstruído para poder se afastar rapidamente se não for possível controlar o fogo.

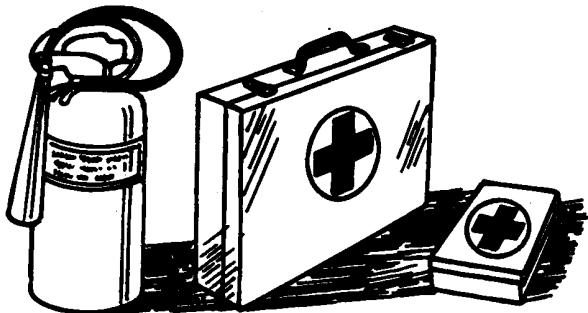
Leia as instruções do extintor de incêndio e familiarize-se com sua localização, peças e operação antes de usá-lo se necessário. O corpo de bombeiros local ou distribuidores de equipamentos para incêndios podem oferecer treinamento e recomendações sobre extintores de incêndio.

Se o seu extintor não possuir instruções, siga essas orientações gerais:

1. Puxe o pino. Segure o extintor com o bico apontando para o lado oposto a você, e libere o mecanismo de travamento.
2. Direcione para baixo. Aponte o extintor para a base do fogo.
3. Aperte a alavanca de modo lento e uniforme.
4. Mova o bico de lado a lado.

DX,FIRE4-54-22AUG13

## Emergências



TS291—UN—15APR13

Esteja preparado para qualquer incêndio.

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

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

DX,FIRE2-54-03MAR93

## Inspeções Regulares da Máquina



TS227—UN—15APR13

Evite o acúmulo de materiais estranhos na máquina próximo de áreas potencialmente quentes, como rolamentos. Remova esse acúmulo como parte das operações regulares de manutenção e a cada vez que terminar de usar.

Podem ser usados sopradores de folhas, aspirador a vácuo ou outros dispositivos semelhantes para remover o acúmulo de cultura solta. Pode-se usar ar comprimido para remover os acúmulos mais difíceis.

Evite a lavagem com alta pressão próximo a rolamentos para evitar danificar as vedações.

Verifique regularmente se há sinais precoces de falha nos rolamentos e substitua-os conforme necessário. Desligue a alimentação da enfardadora e verifique a existência de ruídos incomuns, peças quentes, cheiro de queimado, metal ou pintura descolorida.

PP98408,00000C9-54-03SEP14



E84577—UN—18SEP17

A—Painéis de Tensão

## Remoção de Detritos de Cultura Acumulados

**CUIDADO:** Não limpe a enfardadora enquanto a máquina estiver em funcionamento. Sujeira, óleo, palhiço e restos de cultura representam risco de incêndio. A direção do vento, o tipo de cultura e seu teor de umidade afetam o local e a quantidade de acúmulo de palhiço e restos de cultura. Verifique e limpe esta área com regularidade.

Acúmulo de palhiço e restos de cultura representa risco de incêndio. Verifique e limpe com frequência ao redor das seguintes áreas:

### Trilhos de Êmbolo

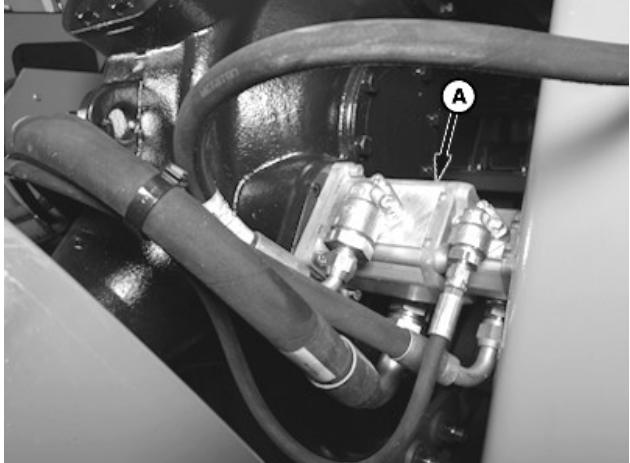


E84576—UN—15SEP17

A—Trilhos de Êmbolo

### Painéis de Tensão

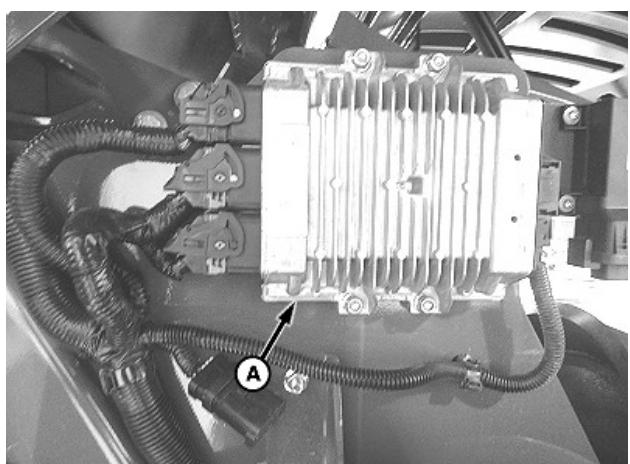
## Bombas hidráulicas



E84579—UN—18SEP17

A—Bombas hidráulicas

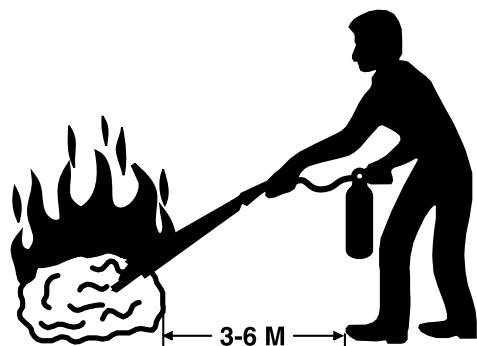
### ECU



E84578—UN—18SEP17

A—Unidade de Controle do Motor (ECU)

## Operação do Extintor de Incêndio



E70256—UN—19JUN13

Se a máquina estiver equipada com um extintor de incêndio de água, o extintor deve ser verificado diariamente para garantir condição de funcionamento adequada. O extintor de incêndio deve ser recarregado depois de cada uso.

### Recomendações para o Extintor de Incêndio:

Extintor de Incêndio de Água:

- Use o extintor para incêndios provocados por acúmulo de material de cultura e por detritos de cultura.

### Uso de Um Extintor de Incêndio:

A ilustração mostra o método recomendado para se apagar um incêndio. Sempre aponte para a base do fogo.

As etapas a seguir são básicas para o uso de um extintor de incêndio:

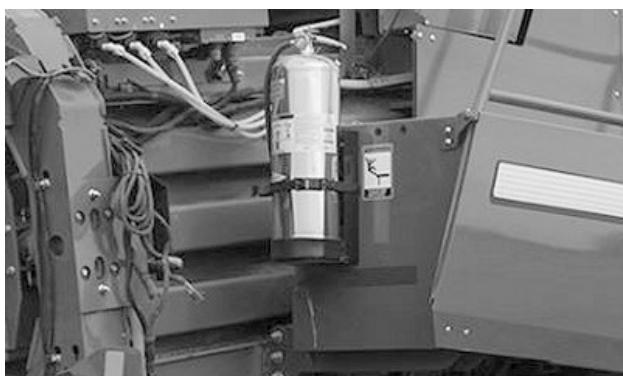
1. Puxe o pino. Segure o extintor com o bico apontando para o lado oposto a você e libere o mecanismo de travamento.
2. Direcione para baixo. Aponte o extintor para a base do fogo.
3. Aperte a alavanca de modo lento e uniforme.
4. Mova o bico de um lado para o outro.

### Lista de Verificação de Inspeção:

Pelo menos uma vez por mês, inspecione os extintores de incêndio e certifique-se do seguinte:

1. O extintor de incêndio está posicionado no local designado?
2. Há alguma obstrução ao acesso ou visibilidade corretos?
3. As instruções de operação na placa de identificação estão legíveis e voltadas para fora?
4. O extintor está cheio? (Determinado por pesagem ou levantando para determinar o peso)
5. Há algum dano físico, corrosão, vazamento ou bico entupido?

## Localização do Extintor de Incêndio



E84933—UN—11OCT17

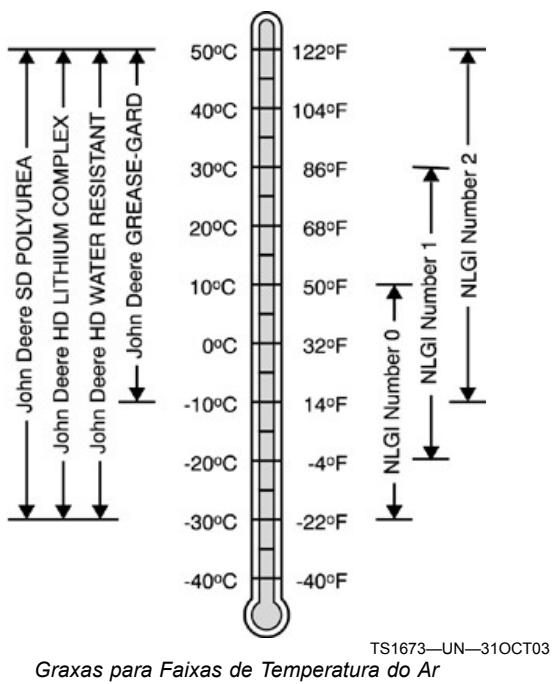
Se equipada, um extintor de incêndio de água está localizado na parte traseira da enfardadora.

Leia o rótulo no extintor e familiarize-se com as instruções de uso e manutenção.

KW18595,0000235-54-11OCT17

# Lubrificantes e Capacidades

## Graxa



Utilize a graxa com base nos números de consistência da NLGI e na faixa de temperatura do ar esperada durante o intervalo de serviço.

**A Graxa John Deere de Complexo de Lítio HD é a preferida.**

Também pode ser usada graxa John Deere SD Polyurea.

Podem ser usadas outras graxas que cumpram a:

- Classificação de desempenho NLGI GC-LB

**IMPORTANTE: Alguns tipos de espessadores de graxas não são compatíveis com outros. Consulte seu fornecedor de graxa antes de misturar diferentes tipos de graxa.**

PP98408.00007D4-54-01OCT15

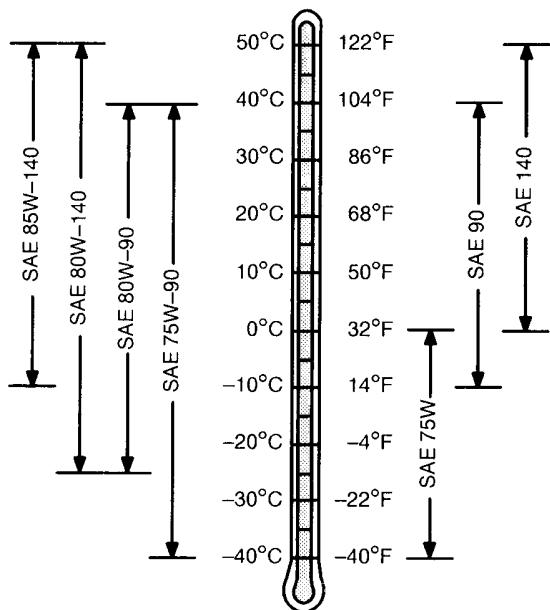
As especificações de graxa para o sistema de lubrificação automática são mostradas no seguinte tabela:

- Especificação da Graxa

| Sistema Automático de Lubrificação |                           |
|------------------------------------|---------------------------|
| Conteúdo                           | Especificação             |
| Graxa                              | Lítio NLGI 1-2, DIN 51818 |

PP98408.00007D5-54-30NOV15

## Óleo para Engrenagens



TS1653—UN—14MAR96  
Viscosidades do Óleo Para Temperaturas Variadas do Ar

Usar óleo com viscosidade, baseando-se na variação esperada da temperatura do ar durante o período entre as trocas de óleo.

Os óleos a seguir são recomendados:

- Lubrificante de engrenagens GL-5 John Deere

Podem ser usados outros óleos, se atenderem aos seguintes requisitos:

- Categoria de Serviço API GL-5

DP99999.0000BC6-54-01OCT15

## Graxa Multiluber

É recomendada a graxa John Deere HD Lithium Complex.

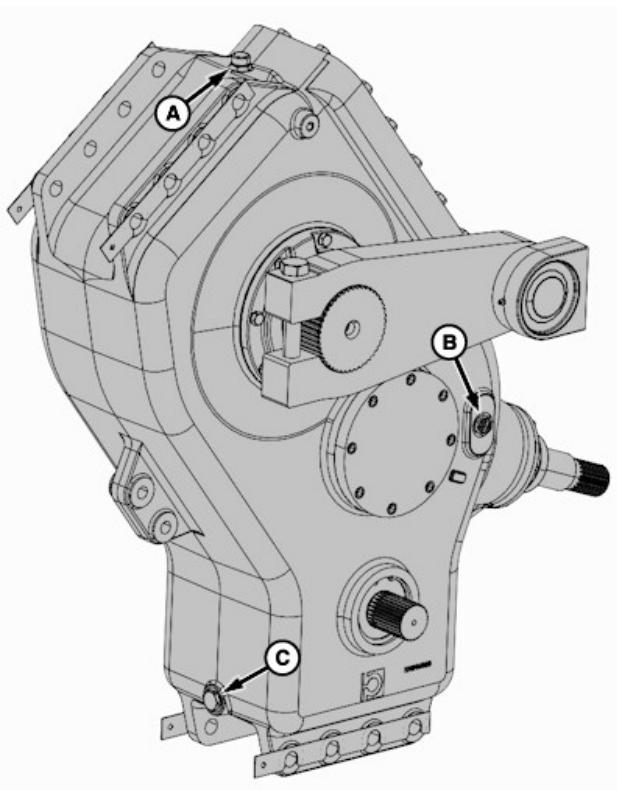
O sistema é concebido para graxas lubrificantes de multiuso disponíveis comercialmente até NLGI Classe 2 para uso no verão e no inverno.

Use somente graxas da mesma especificação.

**NOTA: Graxas lubrificantes contendo lubrificantes sólidos não devem ser usadas. Graxa Moly e grafite obstruem os distribuidores e não devem ser usadas!**

## Uso de Óleo para Engrenagens

### Caixa de Câmbio Central



E73474—UN—19MAR14

A—Bujão de Enchimento  
B—Visor de Óleo  
C—Bujão de Dreno de Óleo

**Enfardadora Prismática Grande L331 e L331 Pré-cortador—Capacidade:**

26,3 L (7 gal.)

**Enfardadora Prismática Grande L341 e L341 Pré-cortador—Capacidade:**

42 L (11 gal.)

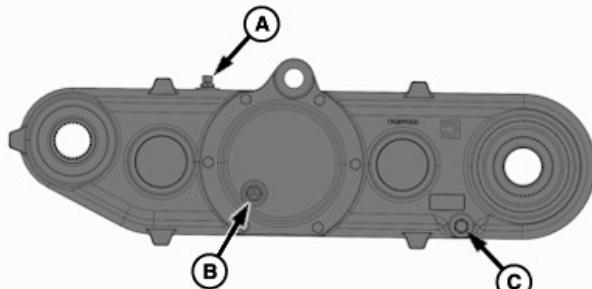
**Para verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens central:**

O nível de óleo deve estar ao menos rente com a parte inferior do visor de óleo (B).

1. Para adicionar óleo, remova o bujão de enchimento (A).
2. Adicione óleo, se necessário, e reinstale o bujão (A).

*NOTA: Para drenar o óleo da caixa de engrenagens, remova o bujão de dreno (C).*

## Caixa de Engrenagens do Compactador



E73475—UN—19MAR14

A—Bujão de Enchimento  
B—Visor de Óleo  
C—Bujão de Dreno de Óleo

Capacidade: 3,7 L (1 gal.)

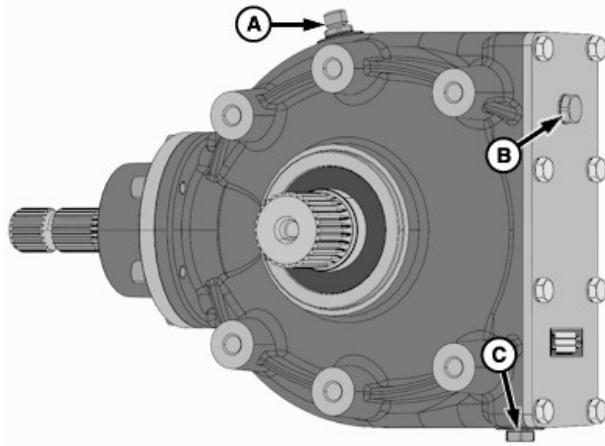
**Para verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens do compactador:**

O nível de óleo deve estar ao menos rente com a parte inferior do visor de óleo (B).

1. Para adicionar óleo, remova o bujão de enchimento (A).
2. Adicione óleo, se necessário, e reinstale o bujão (A).

*NOTA: Para drenar o óleo da caixa de engrenagens, remova o bujão de dreno (C).*

## Caixa de Engrenagens do Acionamento da Atadura Inferior



E73476—UN—19MAR14

A—Bujão de Enchimento  
B—Bujão de Verificação  
C—Bujão de Dreno de Óleo

Capacidade: 3,6 L (0,951 gal.)

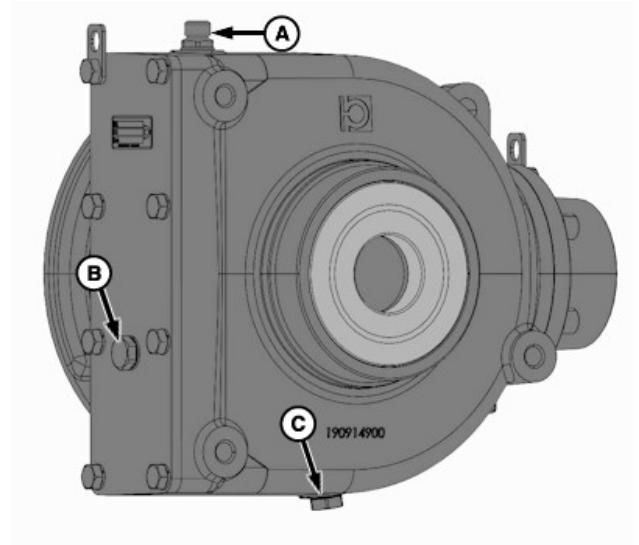
**Para verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens da atadura inferior:**

O nível de óleo deve estar na parte inferior do furo no bujão de verificação (B).

1. Para adicionar óleo, remova o bujão de enchimento de óleo (A).
2. Adicione óleo, se necessário, e reinstale o bujão de verificação (B).
3. Reinstale o bujão de enchimento (A).

*NOTA: Para drenar o óleo da caixa de engrenagens, remova o bujão de dreno (C).*

#### Caixa de Engrenagens de Acionamento da Atadora Superior



E73472—UN—19MAR14

- A—Bujão de Enchimento  
B—Bujão de Verificação  
C—Bujão de Dreno de Óleo

Capacidade: 1,9 L (0,5 gal.)

#### Para verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens da atadora superior:

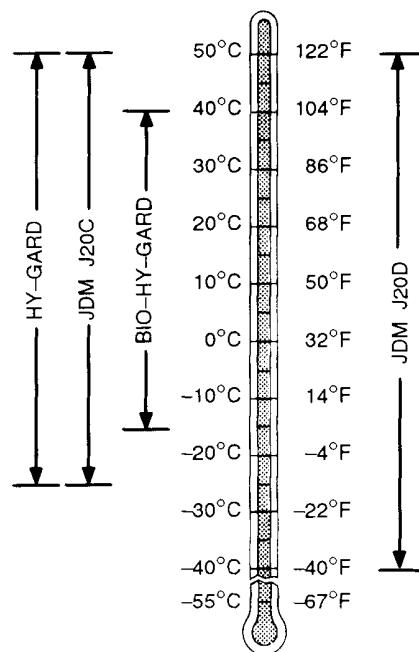
O nível de óleo deve estar na parte inferior do furo no bujão de verificação (B).

1. Para adicionar óleo, remova o bujão de enchimento de óleo (A).
2. Adicione óleo, se necessário, e reinstale o bujão de verificação (B).
3. Reinstale o bujão de enchimento (A).

*NOTA: Para drenar o óleo da caixa de engrenagens, remova o bujão de dreno (C).*

GW44282,00007EA-54-17NOV17

#### Óleo hidráulico e da transmissão



ZX1050789—UN—17SEP12

Usar óleo com viscosidade, baseando-se na variação esperada da temperatura do ar durante o período entre as trocas de óleo.

Os óleos a seguir são recomendados:

- John Deere Hy-Gard™

Também pode ser usado óleo John Deere Bio Hy-Gard™.

Outros óleos podem ser usados se estiverem de acordo com pelo menos um dos seguintes:

- Norma John Deere JDM J20C
- Norma John Deere JDM J20D

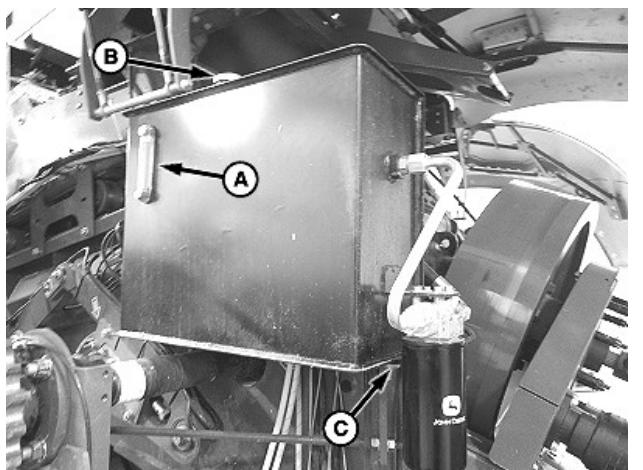
Óleos árticos (tais como na Especificação Militar MIL-L-46167B) podem ser usados em temperaturas inferiores a -30 °C (-22 °F).

PP98408,00007D8-54-01OCT15

Hy-Gard é uma marca registrada da Deere & Company  
Bio Hy-Gard é uma marca registrada da Deere & Company

## Uso do óleo hidráulico

### Reservatório Hidráulico



E82451—UN—24MAR17

- A—Visor de Óleo  
B—Tampa de enchimento  
C—Bujão de Dreno de Óleo

Capacidade: 50 L (13,2 gal.)

Verifique o nível do óleo hidráulico no visor (A):

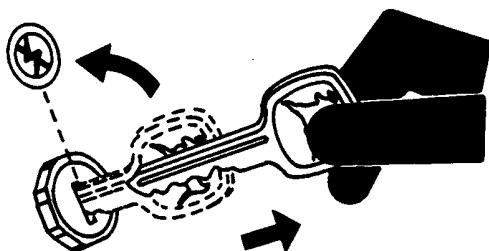
- A uma pressão de 0 kPa (0 bar) (0 psi).
- Com os cilindros da câmara de fardos retraídos.
- Depois que a máquina funcionar por 5 minutos (aquecimento do óleo).

O nível do óleo deve estar na parte superior do visor (A).

GW44282,0000793-54-24MAR17

# Lubrificação e Manutenção

## Lubrificação e Manutenção Segura da Máquina



TS230—UN—24MAY89

**CUIDADO:** Para auxiliar na prevenção de ferimentos causados por movimento inesperado, certifique-se de executar serviços de manutenção em uma superfície plana.

Não lubrifique ou faça a manutenção da máquina enquanto ela estiver em movimento.

Se a máquina estiver conectada ao trator, engate o freio de estacionamento do trator e posicione a transmissão em Park (Estacionar), desligue o motor e remova a chave.

Se a máquina estiver desconectada do trator, bloquee as rodas para evitar movimento.

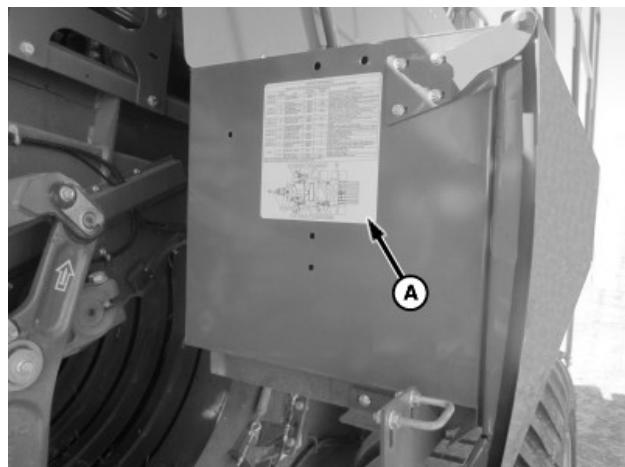
PP98408,000088F-54-29NOV17

Antes de executar qualquer manutenção, deve-se obter o seguinte:

- Nunca trabalhe em uma máquina enquanto ela estiver em funcionamento.
- A TDP deve estar desligada.
- O motor do trator deve estar desligado e a chave de partida deve ser removida.
- Acione o freio do volante.
- Limpe a máquina.

PP98408,0000890-54-14OCT14

## Localização do Adesivo de Manutenção



E80230—UN—14OCT15

Parte Dianteira da Caixa de Fio Esquerda

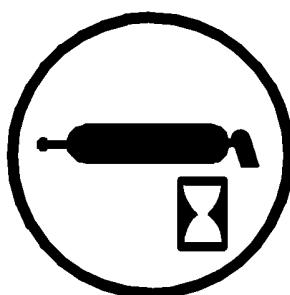
### A—Adesivo de Manutenção

O adesivo de manutenção (A) mostra as diferentes localizações dos pontos de lubrificação em toda a máquina. Siga os intervalos de lubrificação e manutenção informados nos adesivos e veja os intervalos de manutenção listados nesta seção para obter mais informações.

Falhas de rolamentos e superaquecimentos podem resultar em incêndios. Para reduzir falhas ou superaquecimento dos rolamentos, siga os intervalos de manutenção indicados nesta seção para obter mais informações.

Material da cultura e outros detritos podem se acumular ao redor dos rolamentos e placas de suporte dos rolamentos. Inspecione e limpe essas áreas periodicamente durante o dia.

PP98408,000001B-54-14OCT15



CC 000934

CC000934—UN—05APR95

Usando o contador do total de fardos como guia, efetue todos os trabalhos de manutenção da enfardadora conforme o número de horas ou intervalos indicados nas páginas a seguir.

**IMPORTANTE:** Os intervalos de manutenção recomendados referem-se a condições operacionais normais. FAZER MAIS VEZES a manutenção se a enfardadora trabalhar em condições adversas.

## Executar Lubrificação e Manutenção

Limpe as graxeiras antes de usar uma pistola de graxa. Substitua imediatamente graxeiras ausentes ou

quebradas. Se uma graxeira não aceitar graxa, remova e verifique se há defeito nas peças adjacentes.

---

PP98408,000001C-54-29NOV17

## **Lubrificantes Alternativos e Sintéticos**

As condições em certas áreas geográficas podem precisar de lubrificantes distintos aqueles recomendados nesse manual.

Certos líquidos de arrefecimento e lubrificantes da John Deere podem não ter disponibilidade na sua região.

Consulte o seu concessionário John Deere para obter informações e recomendações.

Os lubrificantes sintéticos poderão ser usados caso satisfaçam os requisitos de desempenho exibidos nesse manual.

Os limites de temperatura e intervalos de manutenção indicados neste manual se aplicam a fluidos da marca John Deere ou fluidos que tenham sido testados e aprovados para uso em equipamentos John Deere.

Produtos básicos rerefinais podem ser usados se o lubrificante acabado atender os requisitos de desempenho.

---

DX.ALTER-54-13JAN18

Usar recipientes limpos para manusear todos os lubrificantes.

Armazene os lubrificantes e os contentores numa área protegida do pó, da umidade e de outras contaminações. Armazene os contentores deitados para evitar o acúmulo de água e de sujeira.

Certifique-se de que todos os contentores estejam devidamente marcados para identificar seus conteúdos.

Descarte adequadamente todos os contentores velhos e quaisquer restos de lubrificantes que eles possam conter.

---

DX,LUBST-54-11APR11

## **Mistura de Lubrificantes**

De um modo geral, evite misturar marcas ou tipos de óleos diferentes. Os fabricantes de óleo misturam aditivos nos óleos para que estejam de acordo com certas especificações e requisitos de performance.

A mistura de óleos diferentes pode interferir com o funcionamento adequado destes aditivos e degradar o desempenho do lubrificante.

Consulte o seu concessionário John Deere para obter informações e recomendações específicas.

---

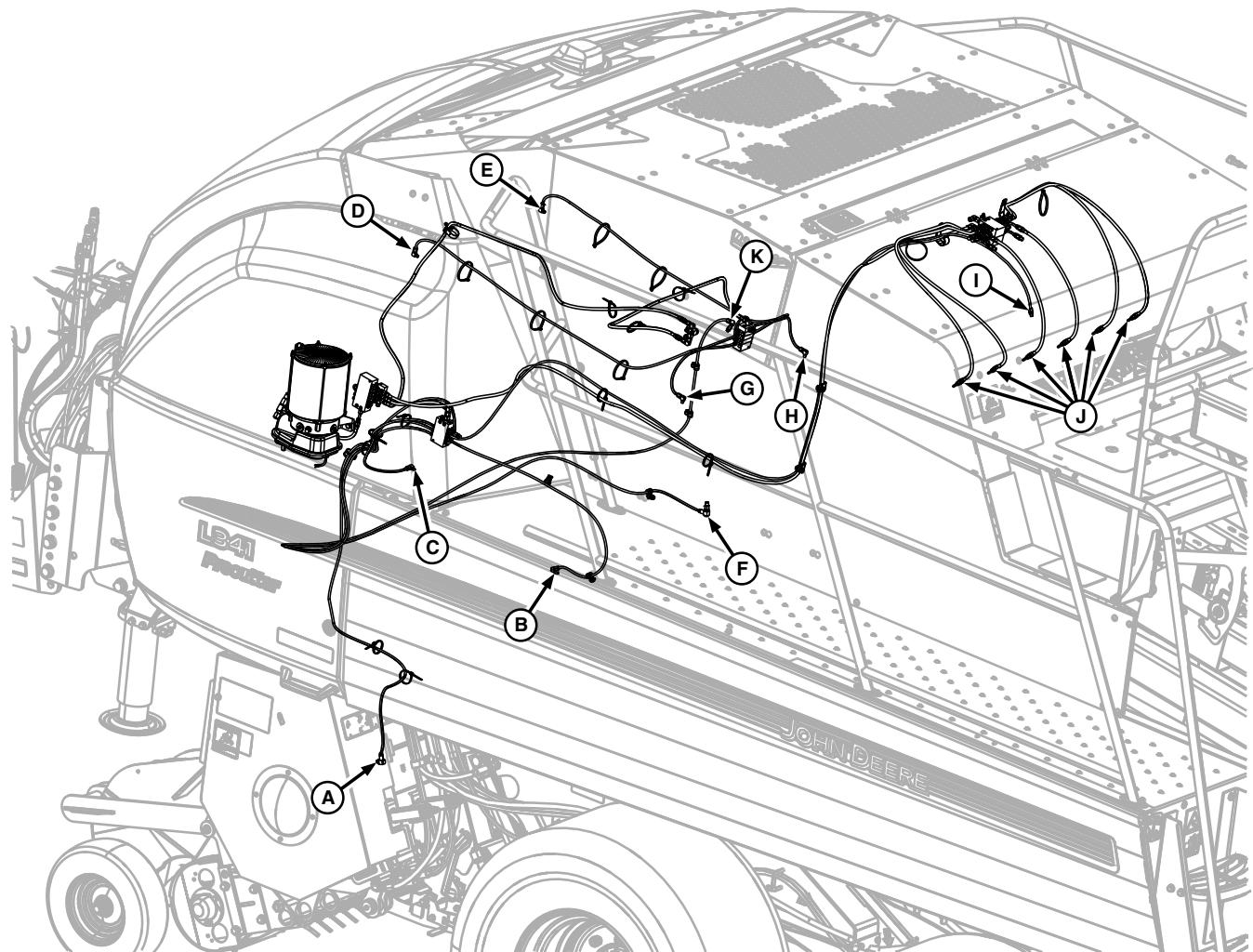
DX,LUBMIX-54-18MAR96

## **Armazenar lubrificantes**

O seu equipamento só pode funcionar com a máxima eficiência se forem usados lubrificantes limpos.

## Sistema de Lubrificação Automática

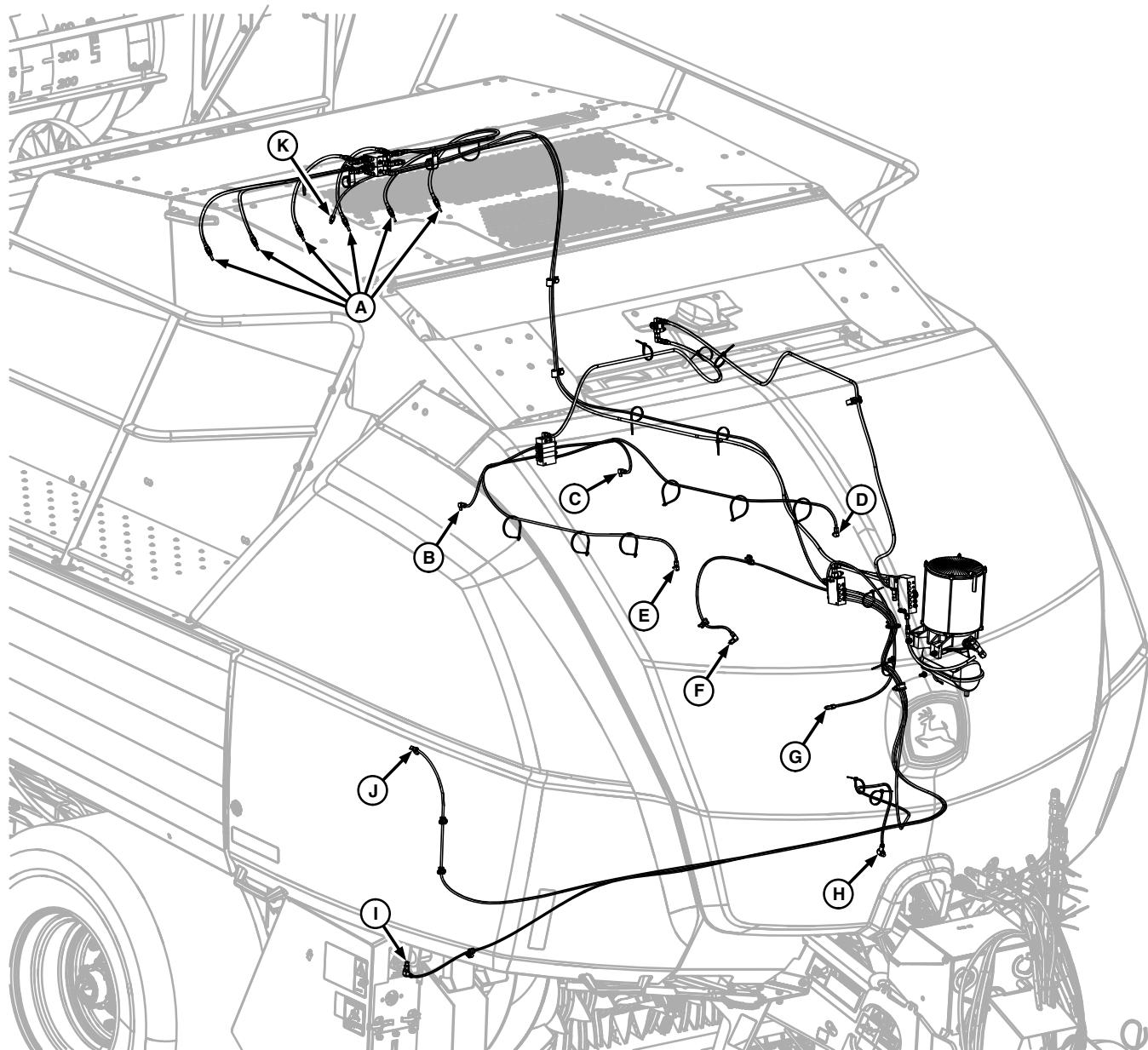
### Função de Lubrificação Automática



E84968—UN—24OCT17

A—Tensor da Corrente do Coletor  
B—Rolamento Curto do Braço do Virabrequim  
C—Bucha do Gancho do Alimentador  
D—Braço do Êmbolo Dianteiro, Lado Esquerdo  
E—Braço do Êmbolo Dianteiro, Lado Direito  
F—Tensor da Corrente do Rotor

G—Braço do Êmbolo Traseiro, Lado Esquerdo  
H—Braço do Êmbolo Traseiro, Lado Direito  
I—Suporte do Eixo Central da Atadora  
J—Atadoras  
K—Rolamento do Eixo de Açãoamento do Rotor



E84969—UN—24OCT17

**A**—Atadoras  
**B**—Braço do Embolo Traseiro, Lado Direito  
**C**—Braço do Embolo Traseiro, Lado Esquerdo  
**D**—Braço do Embolo Dianteiro, Lado Esquerdo  
**E**—Braço do Embolo Dianteiro, Lado Direito  
**F**—Rolamento Curto do Braço do Virabrequim

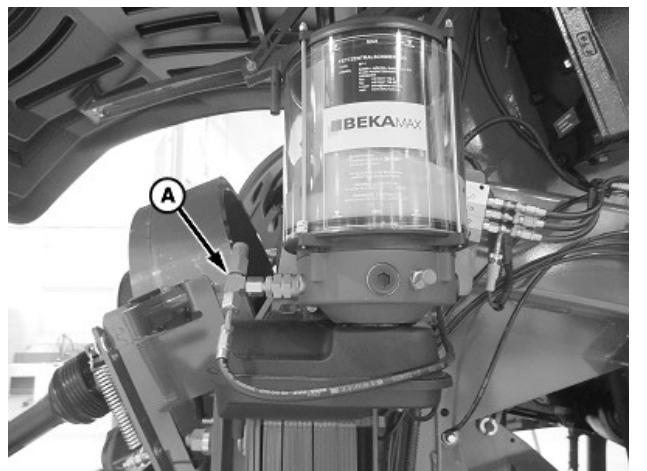
**G**—Bucha do Gancho do Alimentador  
**H**—Tensor da Corrente do Coletor  
**I**—Tensor da Corrente do Rotor  
**J**—Rolamento do Eixo de Acionamento do Rotor  
**K**—Suporte do Eixo Central da Atadora

**IMPORTANTE:** Dependendo do equipamento da máquina, alguns pontos de lubrificação não estão conectados ao sistema de lubrificação automática. Esta seção exibe quais pontos de lubrificação estão ou não conectados ao sistema de lubrificação automática.

O sistema proporciona uma pistola de graxa acionada por um motor elétrico, linhas de lubrificação, distribuidores de graxa e um temporizador eletrônico controlado pelo monitor. Quando o sistema é ativado, a

bomba de graxa liga e desliga em intervalos regulares de acordo com as configurações do operador. Para ativar, desativar ou ajustar o sistema de lubrificação automática, consulte Operação do Monitor da Enfardadora na seção Operação do Aplicativo da Enfardadora.

## Verificação da Operação Correta do Sistema



A—Válvula de Alívio

E84939—UN—18OCT17

Inicie manualmente o ciclo de lubrificação automática com o monitor por 15 minutos.

Se ocorrer algum entupimento em uma conexão de lubrificação ou linha de lubrificação, lubrifique os escapamentos da válvula de alívio (A). Essa válvula é um recurso de segurança que permite verificações do sistema.

### Lubrificação Intermediária

Inicie manualmente o ciclo de lubrificação automática com o monitor:

- Durante os primeiros 5 minutos no início de cada estação de colheita.
- Durante os primeiros 5 minutos após limpar com um lavador de alta pressão ou com vapor.
- Durante os últimos 5 minutos no final de cada estação.

### Manutenção

*NOTA: Todos os componentes do sistema são livres de manutenção.*

Durante as primeiras semanas de funcionamento, verifique periodicamente o sistema e os seguintes pontos:

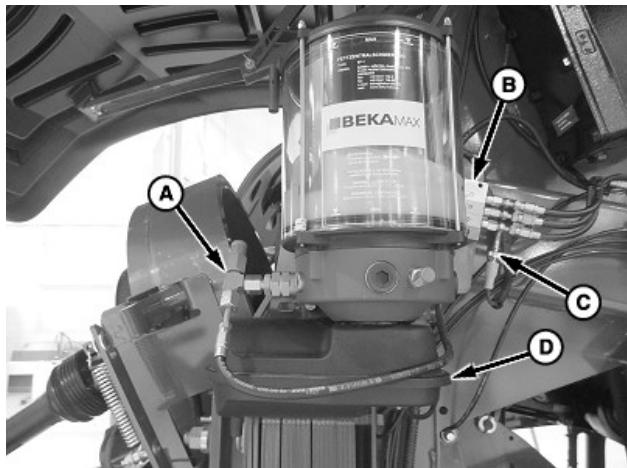
- Graxa suficiente nos pontos de rolamentos.

## Intervalos de Serviço

| SERVIÇO                                      | INTERVALO                                  |   |  |  |  |            |
|--|--|---|--|--|--|------------|
|  | A Cada 10 Horas ou 400 Fardos <sup>a</sup> | A Cada 50 Horas ou 2000 Fardos <sup>a</sup> | A Cada 150 Horas ou 6000 Fardos <sup>a</sup> | A Cada 250 Horas ou 10 000 Fardos <sup>a</sup> | A Cada 500 Horas ou 20 000 Fardos <sup>a</sup> | Anualmente |
| • Intervalo de manutenção necessário         |  |   |  |  |  |            |
| Verificação da tensão da corrente do rotor   | .  |   |  |  |  |            |
| Verificação da tensão da corrente do coletor | .  |   |  |  |  |            |

- Linhas quebradas ou com vazamento.

## Sistema de Lubrificação Automática



E84940—UN—18OCT17

A—Válvula de Alívio de Pressão da Bomba

B—Bloco Divisor Principal

C—Sensor de Graxa

D—Pistola de graxa

A máquina pode ser equipada com um sistema de lubrificação automática. O sistema consiste em uma válvula de alívio de pressão da bomba (A), um divisor de bloco principal (B), um sensor de graxa (C) e uma pistola de graxa (D). Blocos divisores esquerdo e direito adicionais distribuem a graxa para todos os pontos conectados do sistema.

A unidade de controle da enfardadora controla o sistema de lubrificação automática.

O sistema é reabastecido usando:

- Uma pistola de graxa manual padrão.
- Uma pistola de graxa ou um preenchedor de volume (pneumático) através de conectores diferentes.
- Um cartucho padrão, com o uso de uma prensa de recarga.

Encha o reservatório de graxa da bomba até o máximo indicado na parte externa do recipiente de graxa.

GW44282,0000817-54-29NOV17

## Lubrificação e Manutenção

| SERVIÇO   | INTERVALO                                  |   |  |  |  |            |
|---|--|---|--|--|--|------------|
|   | A Cada 10 Horas ou 400 Fardos <sup>a</sup> | A Cada 50 Horas ou 2000 Fardos <sup>a</sup> | A Cada 150 Horas ou 6000 Fardos <sup>a</sup> | A Cada 250 Horas ou 10 000 Fardos <sup>a</sup> | A Cada 500 Horas ou 20 000 Fardos <sup>a</sup> | Anualmente |
| • Intervalo de manutenção necessário  |  |   |  |  |  |            |
| Coletor de óleo e correntes do rotor  | •  |   |  |  |  |            |
| Lubrificação da embreagem de segurança do coletor                               |  |   |  | •  |  |            |
| Navalhas do Pré-Cortador  | •  |   |  |  |  |            |
| Limpe o Piso de Descarga  | •  |   |  |  |  |            |
| Lubrificação do eixo da TDP traseira  | •  |   |  |  |  |            |
| Lubrificação do eixo da TDP dianteira   | •  |   |  |  |  |            |
| Lubrificação do garfo do alimentador  | •  |   |  |  |  |            |
| Verificação do nível de óleo da caixa de engrenagens da atadora inferior        |  | •   |  |  |  |            |
| Verificação do nível de óleo da caixa de engrenagens da atadora superior        |  | •   |  |  |  |            |
| Verificação do nível de óleo da caixa de câmbio central                         |  | •   |  |  |  |            |
| Verificação do nível de óleo da caixa de engrenagens do compactador             |  | •   |  |  |  |            |
| Verificação do nível do óleo hidráulico   |  | •   |  |  |  |            |
| Verificação das ranhuras da agulha do êmbolo                                    |  | •   |  |  |  |            |
| Verificação das atadoras  |  | •   |  |  |  |            |
| Verificação da sincronização do garfo do alimentador                            |  | •   |  |  |  |            |
| Verificação do sistema de lubrificação automática                               |  | •   |  |  |  |            |
| Lubrificação dos pivôs do eixo  |  | •   |  |  |  |            |
| Lubrificação das articulações do eixo   |  | •   |  |  |  |            |
| Lubrificação do eixo de acionamento do rotor                                    |  |   |  | •  |  |            |
| Lubrificação do eixo de acionamento do ventilador                               |  |   |  | •  |  |            |
| Lubrificação da biela do suporte da agulha                                      |  | •   |  |  |  |            |
| Lubrificação da embreagem da atadora  |  | •   |  |  |  |            |
| Verificação do mecanismo de acionamento da atadora                              |  |   | •  |  |  |            |
| Verificação do dedo do braço de acionamento                                     |  |   | •  |  |  |            |
| Verificação do cabo da placa de medição   |  |   | •  |  |  |            |
| Verificação do freio do eixo da atadora   |  |   | •  |  |  |            |
| Verificação do disco do retentor da corda                                       |  |   | •  |  |  |            |
| Lubrificação do eixo de acionamento da atadora                                  |  |   | •  |  |  |            |
| Lubrificação do alojamento do parafuso de cisalhamento                          |  |   | •  |  |  |            |
| Lubrificação da embreagem de sobrecarga da caixa de câmbio central <sup>b</sup> |  |   | •  |  |  |            |
| Lubrificação dos pivôs das rodas-guia pivotantes                                |  |   | •  |  |  |            |
| Lubrificação dos braços da roda de convergência                                 |  |   | •  |  |  |            |
| Lubrificação dos pinos pivô do piso do pré-cortador                             |  |   | •  |  |  |            |

## Lubrificação e Manutenção

| SERVIÇO   | INTERVALO                                  |   |  |  |  |            |
|---|--|---|--|--|--|------------|
|   | A Cada 10 Horas ou 400 Fardos <sup>a</sup> | A Cada 50 Horas ou 2000 Fardos <sup>a</sup> | A Cada 150 Horas ou 6000 Fardos <sup>a</sup> | A Cada 250 Horas ou 10 000 Fardos <sup>a</sup> | A Cada 500 Horas ou 20 000 Fardos <sup>a</sup> | Anualmente |
| Verificação da folga da navalha do êmbolo                                   |  |   |  | •  |  |            |
| Verificação do ajuste do êmbolo   |  |   |  | •  |  |            |
| Lubrificação do braço de tensão do BalerAssist™                             |  |   |  | •  |  |            |
| Lubrificação da embreagem de segurança do garfo do alimentador <sup>b</sup> |  |   |  | •  |  |            |
|   |  |   |  | •  |  |            |
| Substituição do óleo hidráulico e do filtro                                 |  |   |  |  | •  |            |
| Substituição do óleo da caixa de câmbio central                             |  |   |  |  | •  |            |
| Substituição do óleo da caixa de engrenagens da atadora superior            |  |   |  |  | •  |            |
| Substituição do óleo da caixa de engrenagens da atadora inferior            |  |   |  |  | •  |            |
| Substituição do óleo da caixa de engrenagens do compactador                 |  |   |  |  | •  |            |
| Verificação da mola do dedo retentor  |  |   |  |  |  | •          |
| Verificação das folgas da agulha à atadora                                  |  |   |  |  |  | •          |
| Verificação da mola do braço de colocação da corda                          |  |   |  |  |  | •          |
| Verificação do caminho da corda   |  |   |  |  |  | •          |
| Verifique o torque do parafuso de roda                                      |  |   |  |  |  | •          |
| Verificação da embreagem de fricção   |  |   |  |  |  | •          |

<sup>a</sup>O que ocorrer primeiro.

<sup>b</sup>Lubrifique somente se a embreagem estiver deslizando.

GW44282,0000818-54-01NOV17

## Intervalos de Serviço — Aplicador de Conservante (Se Equipado)

| Intervalos de Serviço                  |                 |                  |         |             |              |
|--|-----------------|------------------|---------|-------------|--------------|
| • Intervalo de manutenção necessário   | A Cada 10 Horas | A Cada 400 Horas | Semanal | Mensalmente | A Cada Safra |
| Limpeza da Cuba do Filtro              | •               |                  |         |             | •            |
| Limpeza das Pontas e a Tela das Pontas | •               |                  |         |             | •            |
| Limpeza da Tampa do Tanque             | •               |                  |         |             | •            |
| Conexões de Lubrificação Dielétricas   |                 |                  |         | •           | •            |
| Recondicionamento das Bombas           |                 | •                |         |             |              |
| Conexões das Baterias                  |                 |                  | •       |             | •            |
| Válvulas de Retenção                   |                 | •                |         |             |              |
| Inspecione as mangueiras               |                 |                  | •       |             | •            |

OU06064,0001F40-54-16OCT17

## Serviço Conforme Necessário

### Reabastecimento do Reservatório do Sistema de Lubrificação Automática (Se Equipada)



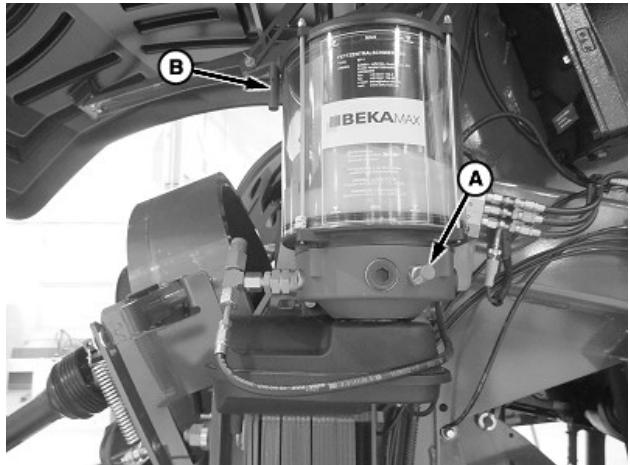
E84941—UN—18OCT17

**IMPORTANTE: A limpeza é essencial no enchimento do sistema.**

Reabasteça o reservatório conforme necessário, dependendo das configurações do sistema de lubrificação automático. Use somente a graxa especificada na seção Lubrificantes e Capacidades.

#### Especificação

Reservatório de engraxamento—Capacidade..... 1,9 kg (4.2 lb)



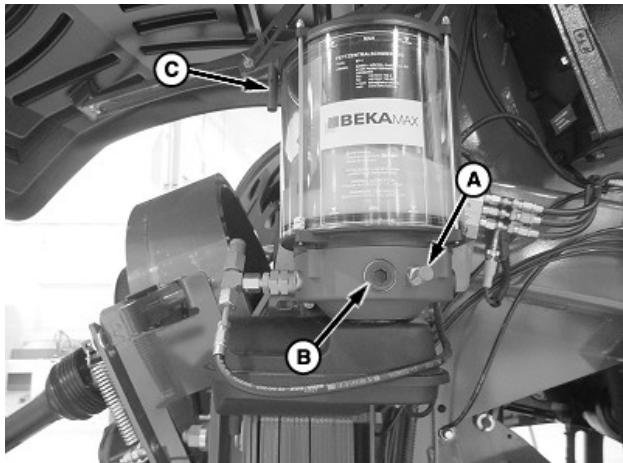
E84942—UN—18OCT17

A—Bico de Enchimento  
B—Tubo do Ventilação

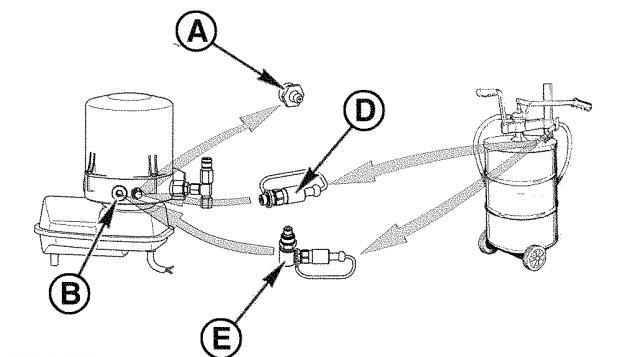
#### Enchimento padrão usando bico de lubrificação com pistola de graxa manual ou pneumática

1. Remova a tampa do bico de enchimento (A).
2. Abasteça o sistema usando pistola de graxa manual ou pneumática. Não encha o reservatório além do nível de enchimento máximo.
3. Certifique-se de que o tubo de ventilação (C) no lado externo do reservatório não está entupido.

4. Descarte todos os panos de limpeza engordurados de acordo com os regulamentos locais e nacionais.



E84943—UN—18OCT17



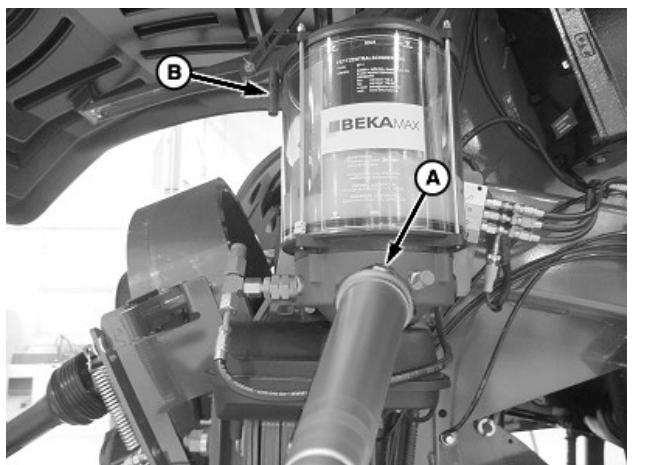
ZX207291

ZX207291—UN—08NOV13

A—Bico de Enchimento  
B—Bujão de Enchimento  
C—Tubo do Ventilação  
D—Soquete de Enchimento  
E—Soquete de Enchimento

#### Enchimento usando soquete de enchimento e pressão de enchimento de alta vazão

1. Remova o bico de enchimento (A) e substitua pelo soquete de enchimento (D) ou remova o bujão de enchimento (B) e substitua pelo soquete de enchimento (E) para graxa.
2. Encha o sistema com o uso de prensa de enchimento de alta vazão. Não encha o reservatório além do nível de enchimento máximo.
3. Certifique-se de que o tubo de ventilação (C) no lado externo do reservatório não está entupido.
4. Descarte todos os panos de limpeza engordurados de acordo com os regulamentos locais e nacionais.



E84944—UN—19OCT17



E77391—UN—14OCT14

A—Bujão de Enchimento  
B—Tubo do Ventilação  
C—Junta Reta de Enchimento  
D—Kit de reabastecimento rápido

#### Enchimento usando o kit de reabastecimento rápido

1. Remova o bujão de enchimento (A) e substitua por uma junta reta de enchimento (C).
2. Encha o sistema usando um kit de reabastecimento rápido (D). Não encha o reservatório além do nível de enchimento máximo.
3. Certifique-se de que o tubo de ventilação (B) no lado externo do reservatório não está entupido.
4. Descarte todos os panos de limpeza engordurados de acordo com os regulamentos locais e nacionais.

SF04007,0000FEA-54-19OCT17

sistema com água a um intervalo regular (consulte as informações do fabricante no produto químico).

Embora a bomba possa ser operada a seco, a operação prolongada de uma bomba a seco aumenta seu desgaste. Observe o nível de conservante no tanque.

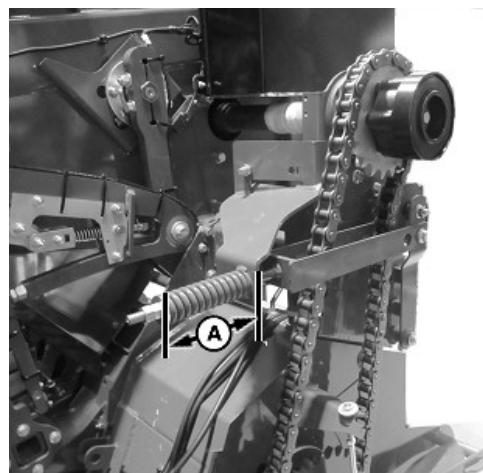
Se estiver usando inoculantes bacterianos, lave o sistema diariamente ou após cada uso.

OU06064,0001F41-54-17NOV17

#### Serviço a Cada 10 Horas de Operação ou 400 Fardos

*NOTA: Execute os seguintes serviços após cada 10 horas de operação ou 400 fardos, o que ocorrer primeiro.*

#### Verificação da Tensão da Corrente do Rotor



E84675—UN—28SEP17

#### A—Comprimento da Mola

A cada 10 horas de operação, verifique a tensão da corrente do rotor.

Certifique-se de que o comprimento da mola tensora da corrente do rotor (A) está conforme as especificações. Ajuste conforme necessário.

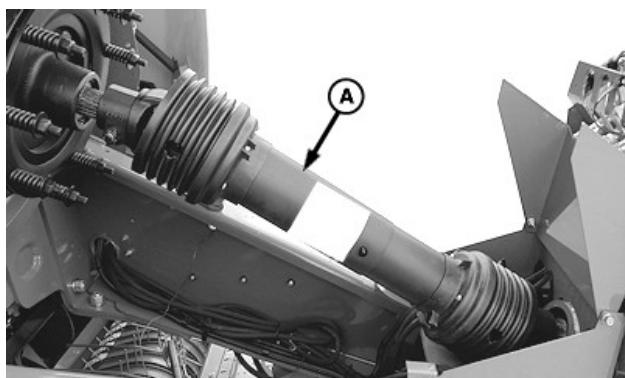
#### Especificação

|  |                 |
|--|-----------------|
| Tensão da Corrente do Rotor—Comprimento..... | 160 mm (6.3 in) |
|--|-----------------|

#### Serviço Conforme Necessário — Aplicador de Conservante (Se Equipado)

Dependendo do produto que está sendo usado, lave o

## Lubrificação do Eixo da TDP Traseira



E77838—UN—17DEC14

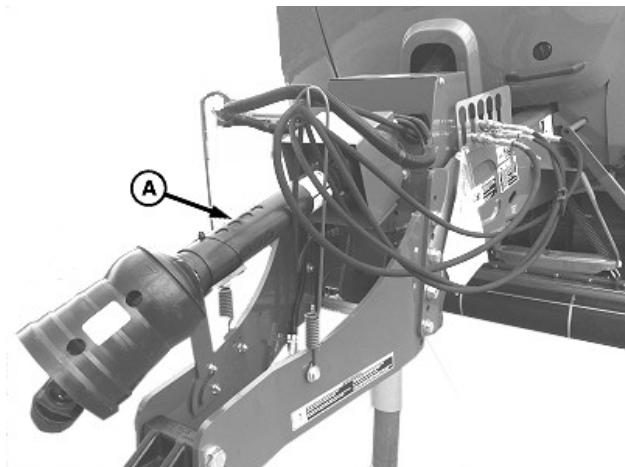
### A—Eixo da TDP

A cada 10 horas de operação, lubrifique o eixo da TDP traseira.

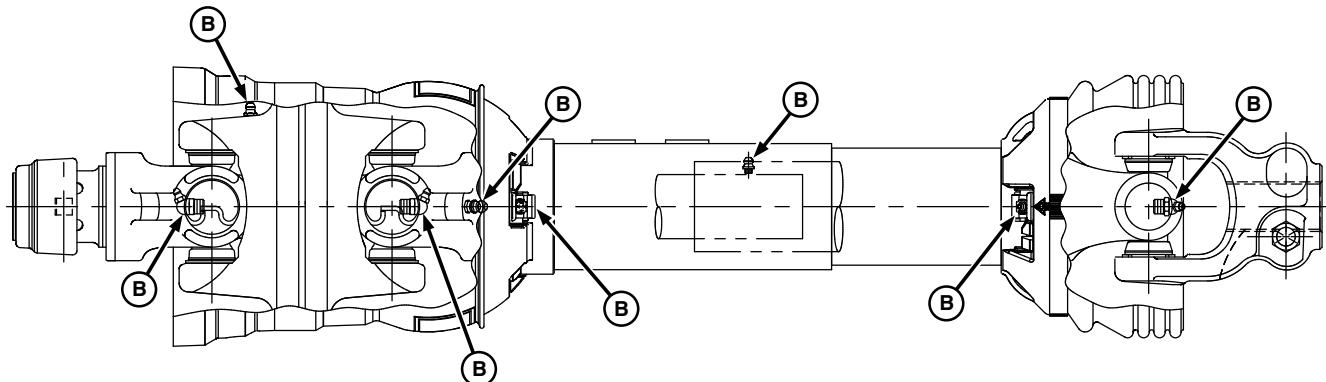
O eixo da TDP (A) está equipado com três conexões de lubrificação.

Lubarifique com a graxa recomendada.

## Lubrificação do Eixo da PTO Dianteira



E84511—UN—11SEP17



Eixo da TDP (A)

E77485—UN—13NOV14

### A—Eixo da TDP

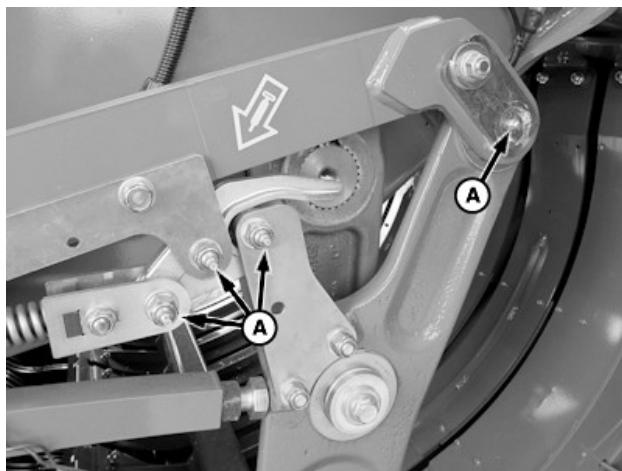
A cada 10 horas de operação, lubrifique o eixo da PTO dianteira.

O eixo da PTO (A) está equipado com oito graxeiras (B).

Lubarifique com a graxa recomendada.

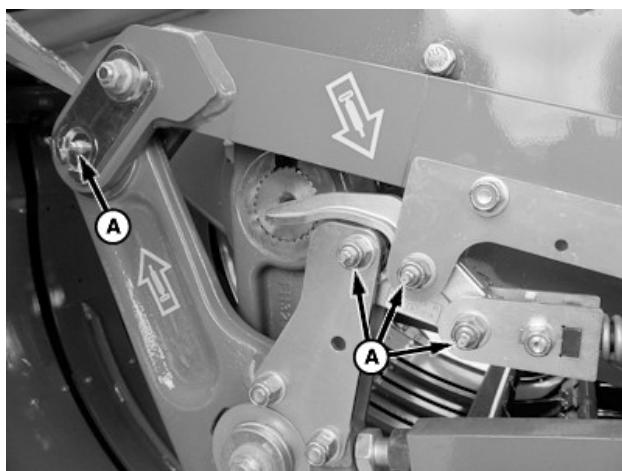
### B—Graxeiras (8 usadas)

## Lubrificação do Garfo do Alimentador



Lado Esquerdo

E76533—UN—16JUL14



Lado Direito

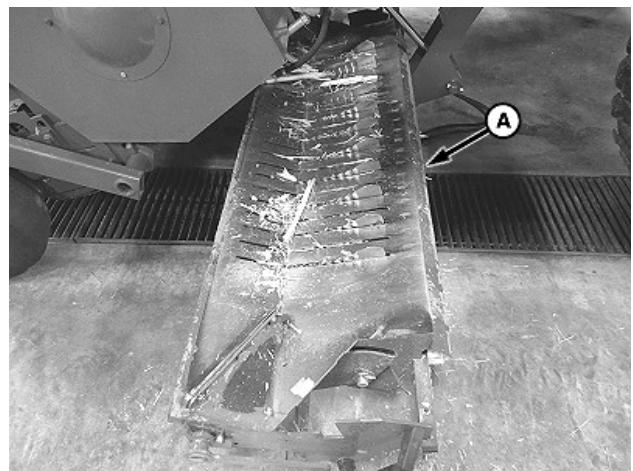
E76534—UN—16JUL14

### A—Conexão de Lubrificação (4 em cada lado)

A cada 10 horas de operação, lubrifique o garfo do alimentador.

O garfo do alimentador possui quatro conexões de lubrificação (A) em cada lado.

## Limpe o Piso de Descarga



E84670—UN—28SEP17

### A—Gaveta de Navalhas

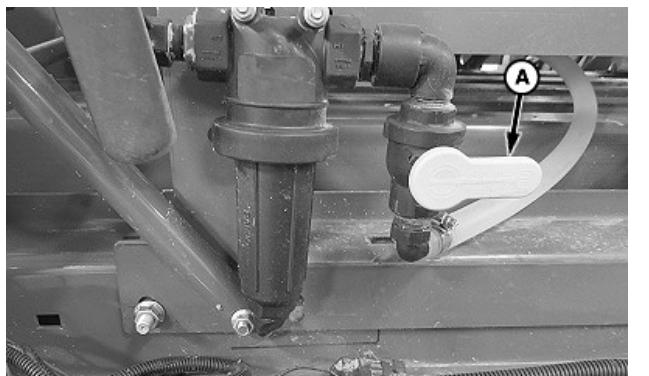
1. Abaixe o piso de descarga (consulte Operação do Piso de Descarga na seção Operação da Enfardadora).
2. Ative e retraia as navalhas várias vezes, terminando com as navalhas engatadas. (Consulte Operação das Navalhas do Pré-Cortador na seção Operação da Enfardadora).
3. Desligue o motor do trator e retire a chave.
4. Acione o freio do volante.
5. Trave as válvulas de corte da navalha.
6. Puxe a gaveta de navalhas para fora (A). (consulte Remoção e Instalação das Navalhas do Pré-cortador [Somente do Pré-cortador L331 e do Pré-cortador L341] na seção Preparação da Enfardadora).
7. Remova material soprando ar comprimido de debaixo da gaveta.
8. Empurre a gaveta de navalhas (A) de volta na posição de operação.

GW44282,00007D7-54-28NOV17

## A cada 10 Horas — Aplicador de Conservante (Se Equipado)

*NOTA: Execute os seguintes serviços após cada dez horas de operação e no início de cada safra.*

## Limpeza da Cuba do Filtro



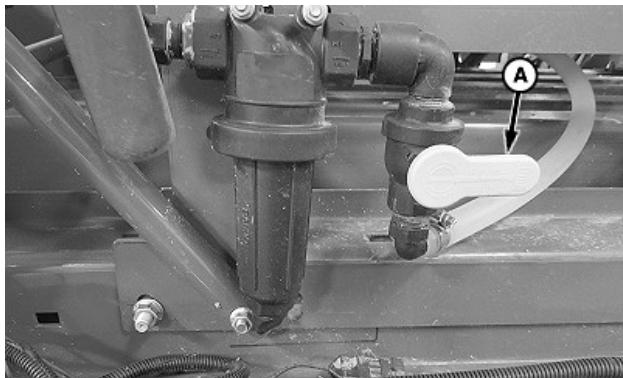
E82166—UN—30MAR17

FECHADO

A—Câmara do Filtro  
B—Filtro

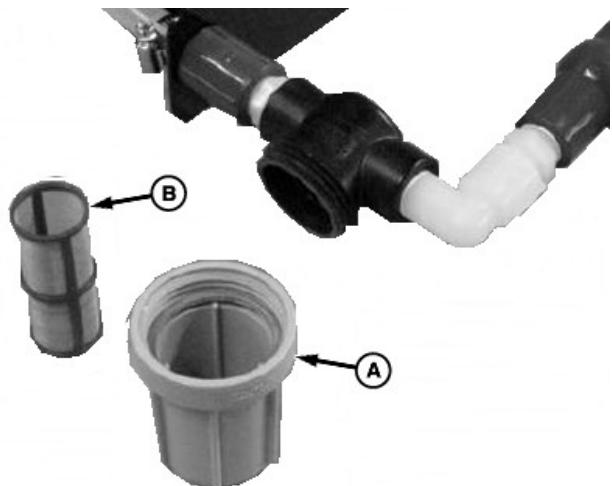
2. Remova e guarde a cuba do filtro (A) e o filtro (B).
3. Limpe quaisquer detritos e mergulhe em água quente com um sabão suave, se necessário.
4. Reinstale seguindo as instruções em ordem inversa.

## Limpeza das Pontas e Tela de Pontas



E82166—UN—30MAR17

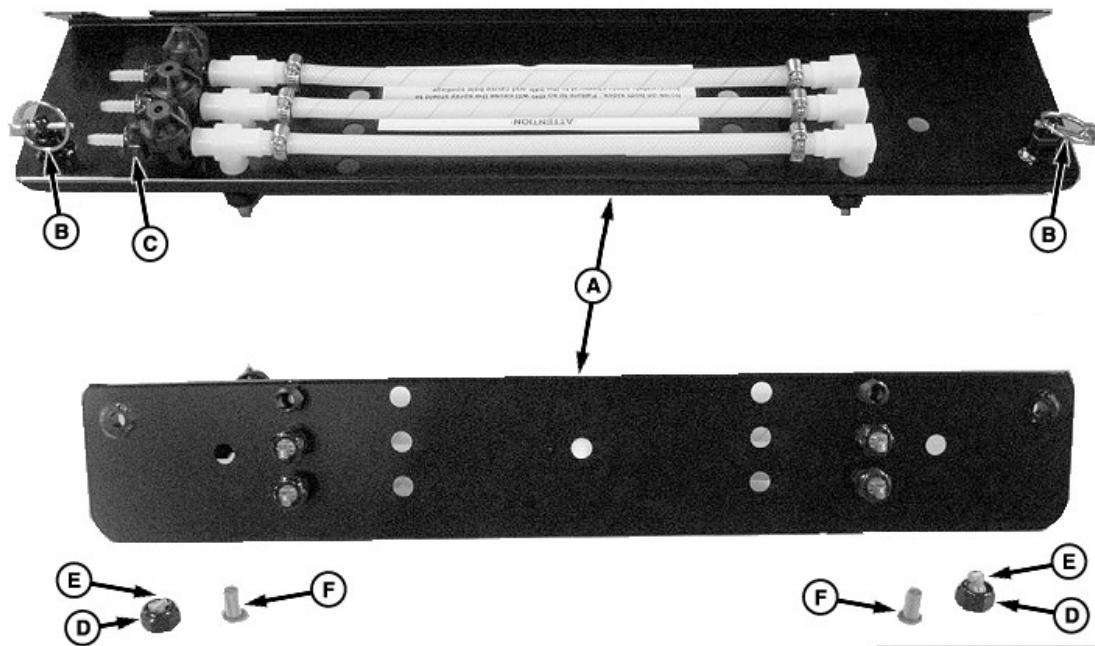
FECHADO



E82568—UN—04APR17

A—Alavanca da Válvula Principal

1. Gire a alavanca da válvula principal (A) para a posição FECHADA.



A—Proteção da Pulverização  
 B—Pino Elástico (2 usados)  
 C—Porca da Válvula (6 usadas)

D—Tampa do Bico (6 usadas)  
 E—Ponta (6 usadas)  
 F—Tela (6 usadas)

E82608—UN—04APR17

2. Desconecte a proteção de pulverização (A) dos ganchos removendo e guardando os pinos elásticos (B).
3. Desconecte as porcas da válvula de retenção (C) e remova as mangueiras dos conjuntos de pontas.
4. Remova a proteção de pulverização (A) da enfardadora.
5. Remova todas as tampas dos bicos (D).
6. Remova a ponta (E) E a tela (F).
7. Limpe quaisquer detritos e mergulhe a ponta e a tela em água quente com sabão suave.
8. Reinstale seguindo as instruções em ordem inversa.

#### Limpeza da Tampa do Tanque

**IMPORTANTE:** Para evitar que detritos caiam no tanque de solução, remova os detritos ao redor da tampa do tanque antes de remover.

1. Desparafuse e remova a tampa do tanque (A).
2. Use ar comprimido para limpar o respiro do tanque (B) localizado na tampa.
3. Reinstale a tampa do tanque.

OU06064,0001F42-54-17NOV17

#### Serviço a Cada 50 Horas ou 2000 Fardos

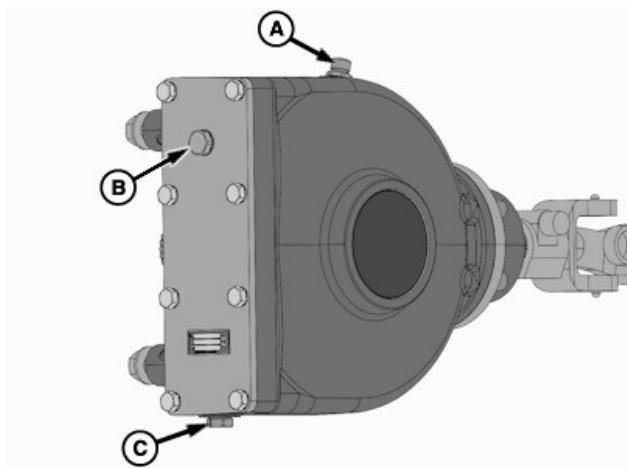
*NOTA: Execute os seguintes serviços após cada 50 horas de operação ou 2000 fardos, o que ocorrer primeiro.*



E82609—UN—04APR17

A—Tampa do Tanque  
 B—Respiro do Tanque

**Verificação do Nível de Óleo da Caixa de Engrenagens da Atadura Inferior**



E75920—UN—19MAY14

- A—Bujão de Enchimento  
B—Bujão de Verificação de Nível  
C—Bujão de Dreno

A cada 50 horas de operação, verifique o nível de óleo da caixa de engrenagens da atadura inferior.

Remova o bujão de verificação de nível (B). Se o óleo sair pelo furo, o nível está correto.

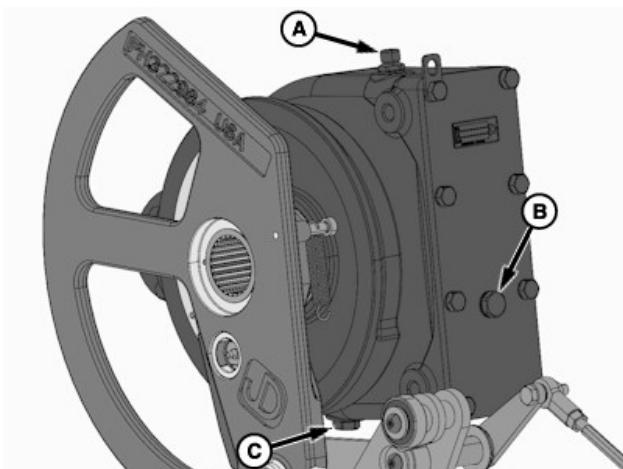
Reinstale o bujão de verificação de nível. Se não sair óleo, a caixa de engrenagens deve ser abastecida.

Enchimento da caixa de engrenagens da atadura inferior:

1. Remova o bujão de verificação de nível (B).
  2. Remova o bujão de enchimento (A).
  3. Reabasteça o óleo através da abertura do bujão de enchimento (A) até que um pouco de óleo saia pelo furo do bujão de verificação de nível (B).
- Use o óleo especificado na seção Lubrificantes e Capacidades.
4. Reinstate o bujão de verificação de nível (B).
  5. Reinstate o bujão de enchimento (A).

*NOTA: Para drenar o óleo da caixa de engrenagens da atadura inferior, remova o bujão de dreno (C).*

**Verificação do Nível de Óleo da Caixa de Engrenagens da Atadura Superior**



E76535—UN—16JUL14

- A—Bujão de Enchimento  
B—Bujão de Verificação de Nível  
C—Bujão de Dreno

A cada 50 horas de operação, verifique o nível de óleo da caixa de engrenagens da atadura superior.

Remova o bujão de verificação de nível (B). Se o óleo sair pelo furo, o nível está correto.

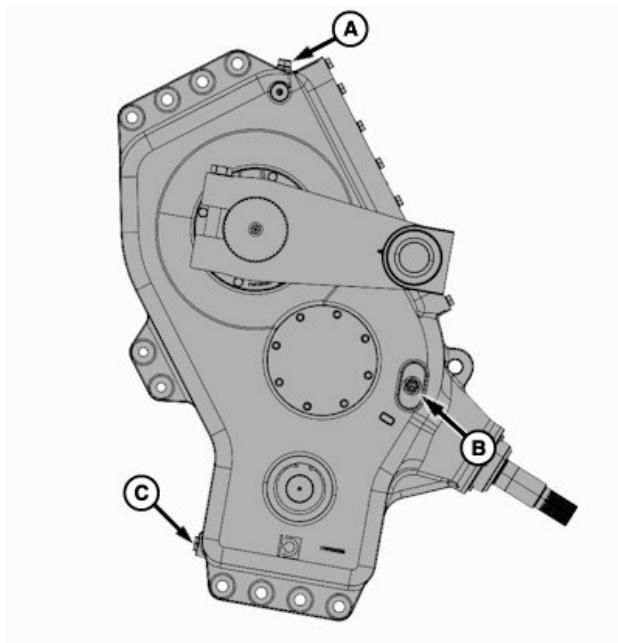
Reinstale o bujão de verificação de nível. Se não sair óleo, a caixa de engrenagens deve ser abastecida.

Enchimento da caixa de engrenagens da atadura superior:

1. Remova o bujão de verificação de nível (B).
  2. Remova o bujão de enchimento (A).
  3. Reabasteça o óleo através da abertura do bujão de enchimento (A) até que um pouco de óleo saia pelo furo do bujão de verificação de nível (B).
- Use o óleo especificado na seção Lubrificantes e Capacidades.
4. Recoloque o bujão de verificação de nível (B).
  5. Reinstate o bujão de enchimento (A).

*NOTA: Para drenar o óleo da caixa de engrenagens da atadura superior, remova o bujão de dreno (C).*

### Verificação do Nível de Óleo da Caixa de Câmbio Central



E75922—UN—19MAY14

- A—Bujão de Enchimento  
B—Bujão de Verificação de Nível  
C—Bujão de Dreno

A cada 50 horas de operação, verifique o nível de óleo da caixa de câmbio central.

Se o óleo estiver visível através da janela do bujão de verificação de nível (B), o nível está correto.

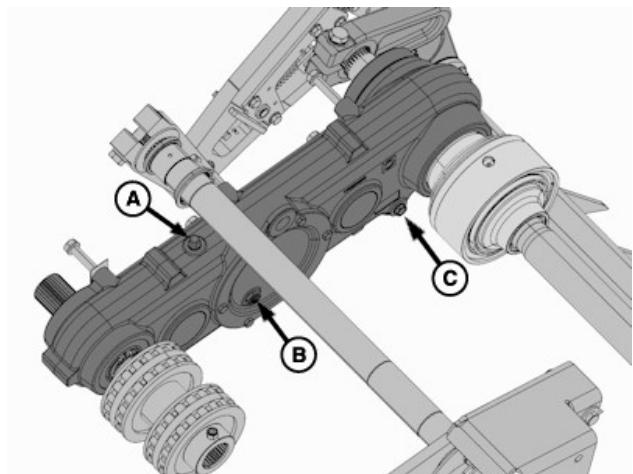
Se não houver óleo visível, a caixa de engrenagens deve ser abastecida.

Enchimento da caixa de câmbio central:

1. Remova o bujão de enchimento (A).
2. Reabasteça o óleo usando a abertura do bujão de enchimento (A) até que o óleo esteja visível pela janela do bujão de verificação de nível (B).  
Use o óleo especificado na seção Lubrificantes e Capacidades.
3. Reinstale o bujão de enchimento (A).

*NOTA: Para drenar o óleo da caixa de câmbio central, remova o bujão de dreno (C).*

### Verificação do Nível de Óleo da Caixa de Engrenagens do Compactador



E75921—UN—20MAY14

- A—Bujão de Enchimento  
B—Bujão de Verificação de Nível  
C—Bujão de Dreno

A cada 50 horas de operação, verifique o nível de óleo da caixa de engrenagens do compactador.

Se o óleo estiver visível através da janela do bujão de verificação de nível (B), o nível está correto.

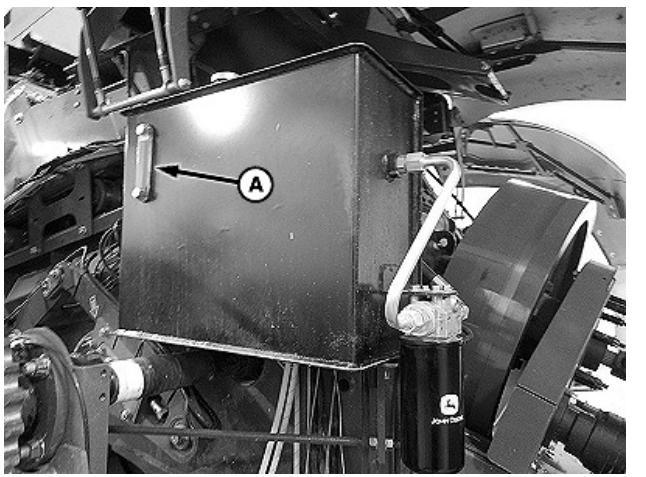
Se não houver óleo visível, a caixa de engrenagens deve ser abastecida.

Enchimento da caixa de engrenagens do compactador:

1. Remova o bujão de enchimento (A).
2. Reabasteça o óleo usando a abertura do bujão de enchimento (A) até que o óleo esteja visível pela janela do bujão de verificação de nível (B).  
Use o óleo especificado na seção Lubrificantes e Capacidades.
3. Recoloque o bujão de enchimento (A).

*NOTA: Para drenar a caixa de engrenagens do compactador, remova o bujão de dreno (C).*

## Verificação do Nível de Óleo Hidráulico



E82448—UN—20MAR17

**A**—Visor de Óleo

A cada 50 horas de operação, verifique o nível de óleo hidráulico.

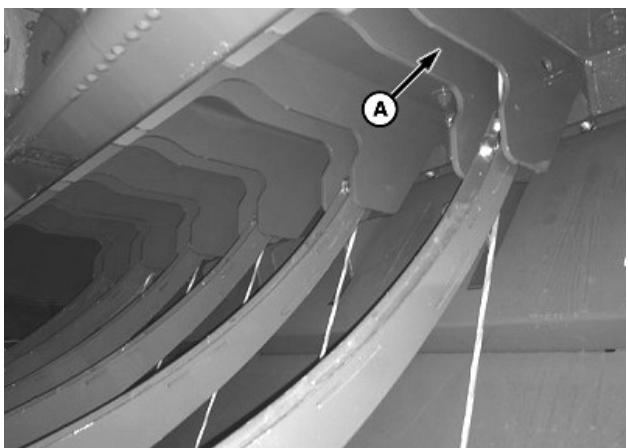
Verifique o nível de óleo hidráulico usando o visor de óleo (A):

- Com pressão de 0 kPa (0 bar) (0 psi).
- Com os cilindros da câmara de fardos retraídos.
- Após a enfardadora funcionar por 5 minutos (óleo quente).

O nível do óleo hidráulico está correto quando a parte superior do óleo estiver na parte superior do visor (A).

Use o óleo recomendado especificado na seção Lubrificantes e Capacidades.

## Verificação das Fendas de Agulha do Êmbolo



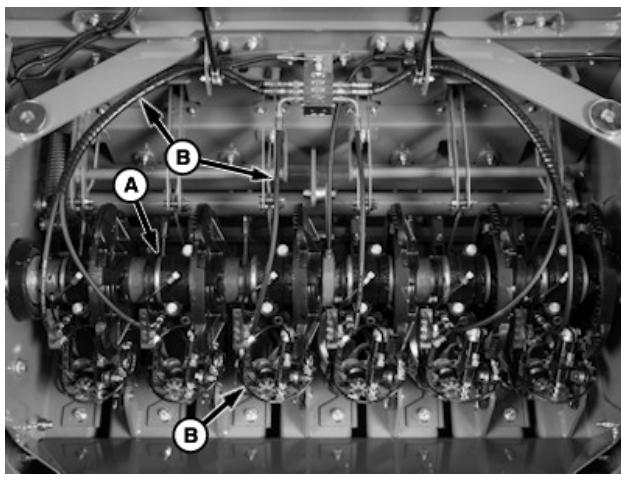
E84580—UN—18SEP17

**A**—Ranhura da agulha do êmbolo (conforme necessário)

A cada 50 horas de operação, verifique as ranhuras da agulha do êmbolo (A).

Limpe as ranhuras da agulha de todo o acúmulo de cultura ou detritos.

## Verificação das Atadoras



E75907—UN—16MAY14

Mostrada a L341

**A**—Atadora (6 usadas)

**B**—Linha de Graxa (6 usadas)

**! CUIDADO:** Evite possíveis acidentes pessoais ou morte. Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadora. Use a ferramenta de elevação da atadora ao levantar o conjunto da atadora. (Consulte Inspeção do Conjunto da Atadora na seção Manutenção).

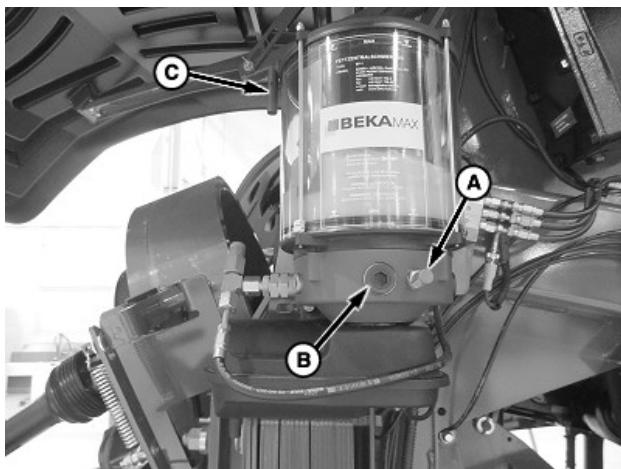
A cada 50 horas de operação, verifique as atadoras.

As atadoras (A) são lubrificadas automaticamente. Verifique se as linhas de graxa (B) estão funcionando corretamente.

## Verificação da Sincronização do Compactador

Verifique a sincronização do compactador a cada 50 horas de operação.

## Verificação do Sistema de Engraxamento Automático



E84943—UN—18OCT17

**A**—Bico de Enchimento  
**B**—Bujão de Enchimento

#### C—Tubo do Ventilação

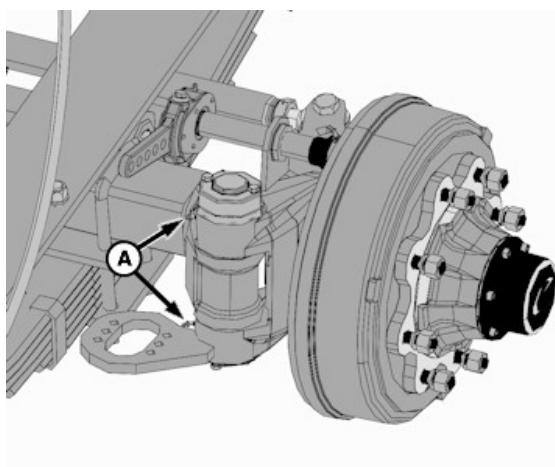
A cada 50 horas de operação, verifique o sistema de engraxamento automático.

Abasteça o sistema de engraxamento usando a graxa recomendada e verifique se há vazamentos.

O sistema pode ser enchido usando-se uma pistola de graxa manual ou pneumática, uma prensa de enchimento de alta vazão ou um kit de enchimento rápido. Para encher o sistema de engraxamento, use um bico de enchimento (A) ou bujão de enchimento (B).

Certifique-se de que o tubo de ventilação (C) não está entupido. Descarte todos os panos de limpeza engordurados de acordo com os regulamentos locais e nacionais.

#### Lubrificação dos Pivôs do Eixo (Somente Eixo Tandem)



E75925—UN—20MAY14

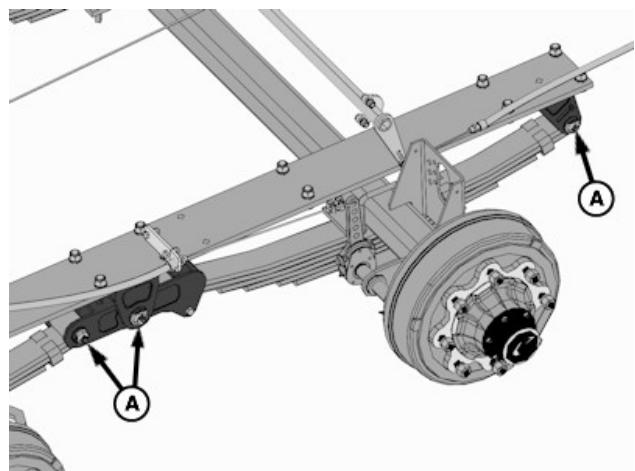
#### A—Conexão de Lubrificação (2 usadas em cada lado)

A cada 50 horas de operação, lubrifique os pivôs do eixo.

As conexões de lubrificação (A) estão em ambos os lados da máquina.

Lubrifique com a graxa recomendada.

#### Lubrificação das Articulações do Eixo (Somente Eixo Tandem)



E75924—UN—20MAY14

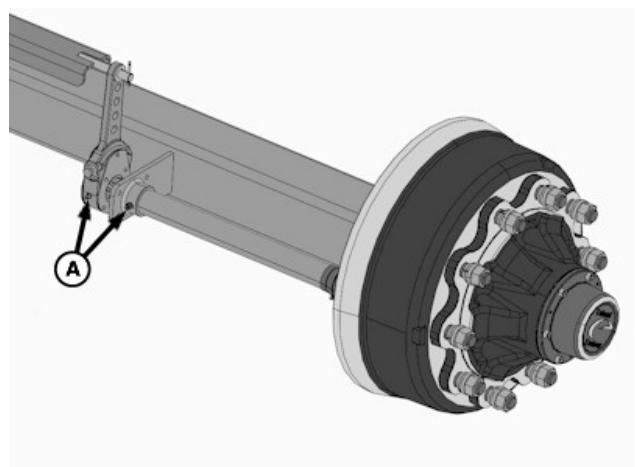
#### A—Conexão de Lubrificação (3 usadas em cada lado)

A cada 50 horas de operação, lubrifique as articulações do eixo.

As conexões de lubrificação (A) estão em ambos os lados da máquina.

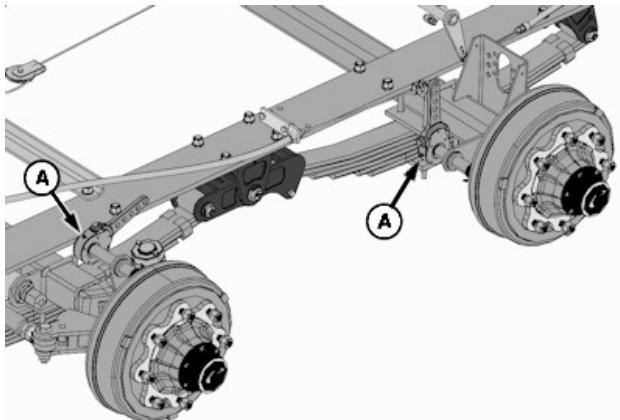
Lubrifique com a graxa recomendada.

#### Lubrificação da Alavanca do Freio (se equipada)



E75926—UN—20MAY14

Eixo Único



Eixo Tandem

E75927—UN—20MAY14



Lado Direito

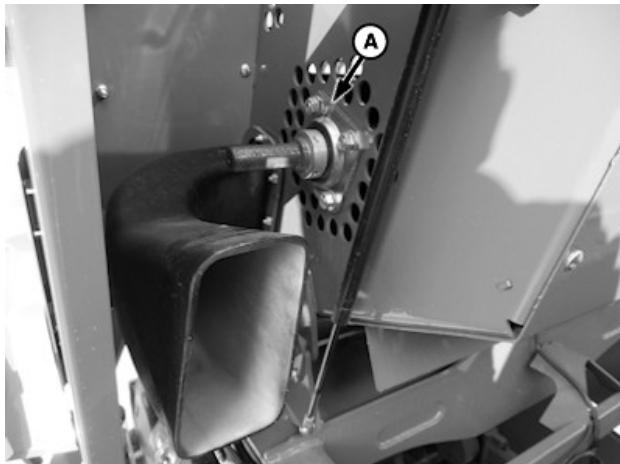
E76565—UN—21JUL14

**A—Conexão de Lubrificação (2 usadas em cada lado)**

A cada 50 horas de operação, lubrifique a alavancinha do freio.

Lubarifique as conexões de lubrificação (A) com a graxa recomendada.

**Lubrificação do Eixo de Acionamento do Ventilador**



Lado Esquerdo

E76564—UN—21JUL14

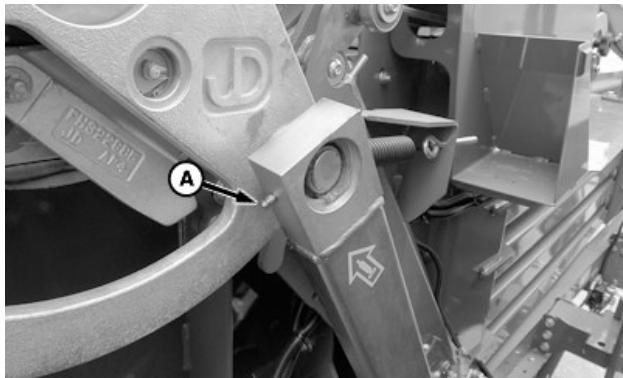
**A—Conexão de Lubrificação (1 em cada lado)**

Lubarifique o eixo de açãoamento do ventilador a cada 50 horas de operação.

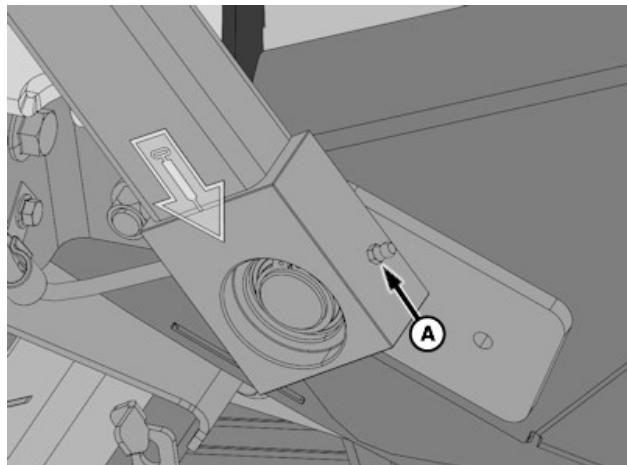
As conexões de lubrificação (A) estão nos dois lados da máquina.

Lubarifique com a graxa recomendada.

**Lubrificação da Biela do Suporte de Agulha**



E75918—UN—19MAY14



E75919—UN—13NOV14

**A—Conexão de Lubrificação (2 usadas)**

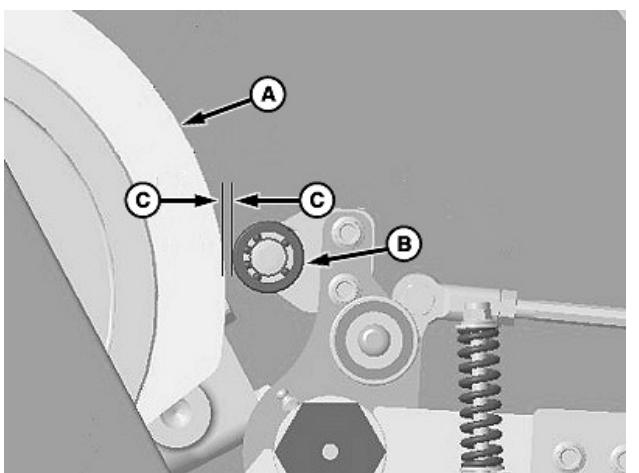
A cada 50 horas de operação, lubrifique a biela do suporte de agulhas na graxeira (A).

Lubarifique com a graxa recomendada.

#### Verificação e Ajuste do Mecanismo de Elevação do Gancho

A cada 50 horas, verifique o gancho na folga do rolete e ajuste se necessário. (Consulte Verificação e Ajuste do Mecanismo de Elevação do Gancho na seção de Manutenção deste manual.)

SF04007,000126D-54-02OCT18



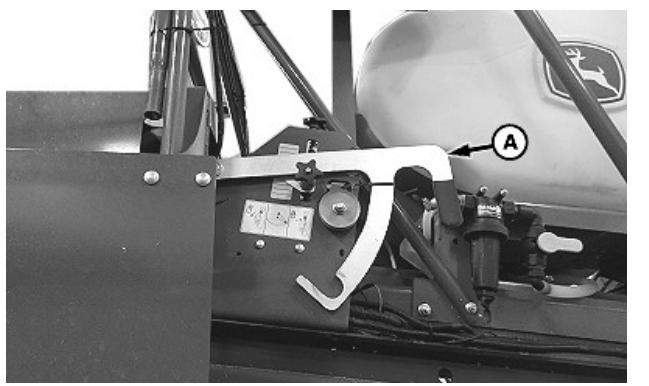
E84956—UN—11OCT17

#### Serviço a Cada 150 Horas ou 6000 Fardos

**CUIDADO:** Evite possíveis acidentes pessoais ou morte. Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadura. Use a ferramenta de elevação da atadura ao levantar o conjunto da atadura. (Consulte Inspeção do Conjunto da Atadura na seção Manutenção neste manual.)

**NOTA:** Execute os seguintes serviços após cada 150 horas de operação ou 6000 fardos, o que ocorrer primeiro.

#### Verificação do Mecanismo de Açãoamento da Atadura



E85605—UN—17NOV17

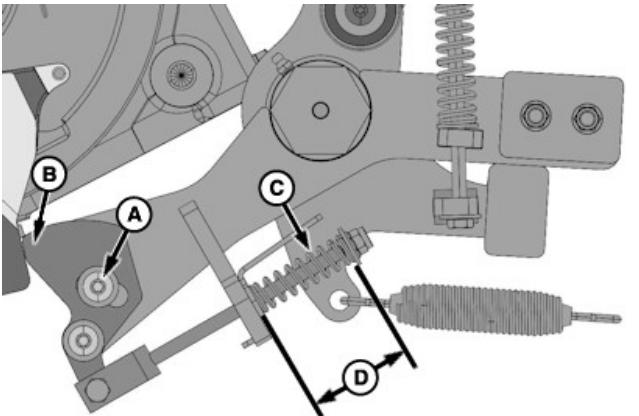
**A**—Braço do Setor

A cada 150 horas de operação, verifique o mecanismo de açãoamento da atadura.

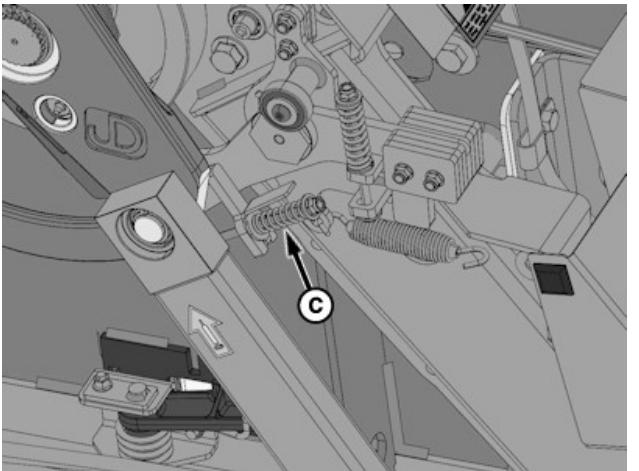
O braço do setor (A) deve cair livremente na posição de restauração quando o sistema de amarração estiver sendo restaurado.

Quando o sistema de amarração não for acionado, posicione a caixa de engrenagens superior de modo que o ressalto de bloqueio (A) fique em tangente com o rolete (B). A folga (C) entre o ressalto de bloqueio e o rolete é de 3–5 mm (0.11–0.19 in).

#### Verificação do Dedo do Braço de Açãoamento



E77631—UN—13NOV14



E77632—UN—13NOV14

- A—Pino
- B—Dedo
- C—Mola
- D—Comprimento da Mola

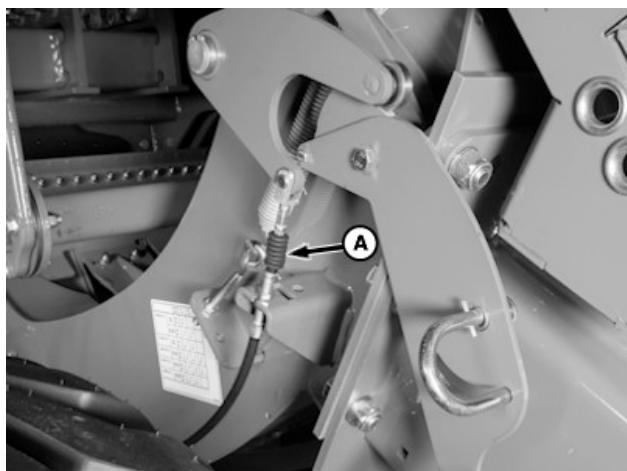
A cada 150 horas de operação, verifique o dedo do braço de acionamento.

O pino (A) deve estar na extremidade da fenda no dedo (B). Isso corresponde a um comprimento da mola (D) de  $58 \pm 1$  mm (2.28 ± 0.04 in).

*NOTA: O comprimento da mola da embreagem do da Amarração elétrica é de 56–57 mm (2.08–2.25 in).*

Ajuste o comprimento da mola (C) se necessário.

#### Verificação do Cabo da Placa de Medição



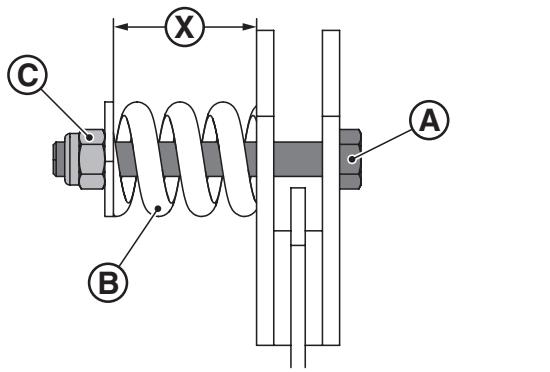
E76545—UN—17JUL14

A—Cabo da Placa de Medição

A cada 150 horas de operação, verifique o cabo da placa de medição (A).

Verifique se há desgaste, empeiramento e vedações no cabo.

#### Verificação do Freio do Eixo da Atadora



ZX1050759—UN—06AUG12

- A—Parafuso
- B—Mola
- C—Porca
- X—Comprimento

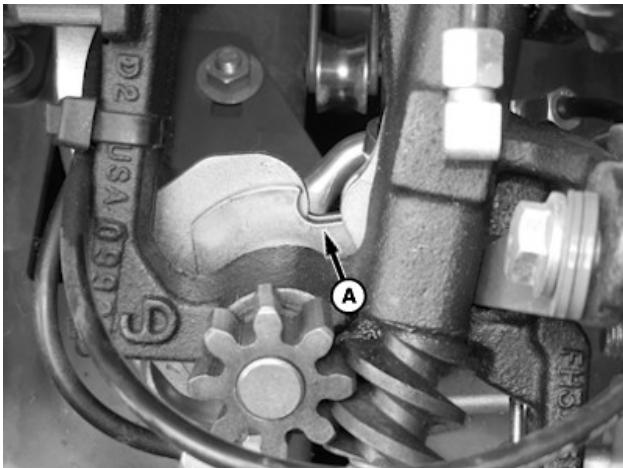
A cada 150 horas de operação, verifique o freio do eixo da atadora.

**IMPORTANTE:** Verifique a tensão da mola regularmente. Substitua as lonas de freio assim que estiverem gastas. Nunca lubrifique os discos de freio.

Para ajustar, use o parafuso (A) mantendo a mola (B) com o mesmo comprimento. O comprimento (X) é 43–45 mm (1.69–1.77 in).

1. Para ajustar a tensão da mola (B), solte ou aperte a porca (C).
2. Use os parafusos de ajuste para certificar-se de que as lonas estão paralelas.

#### Verificação do Disco do Retentor da Corda



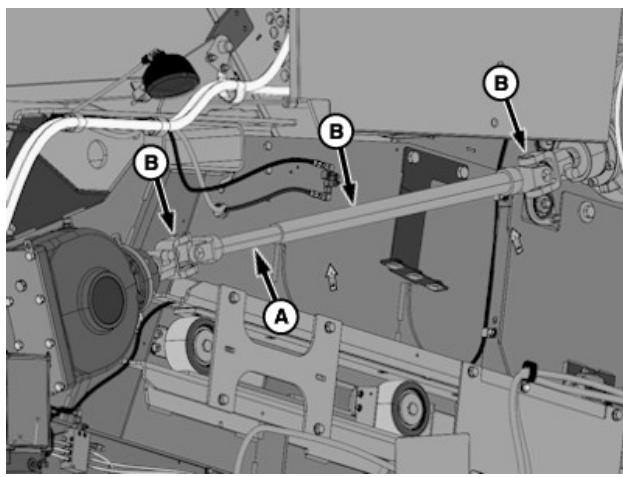
E76560—UN—21JUL14

A—Disco Retentor

A cada 150 horas de operação, verifique o disco do retentor da corda.

Verifique o disco do retentor (A) quanto a desgaste e verifique a sincronização.

#### Lubrificação do Eixo de Açãoamento da Atadora



E75906—UN—11NOV14

Lado Esquerdo

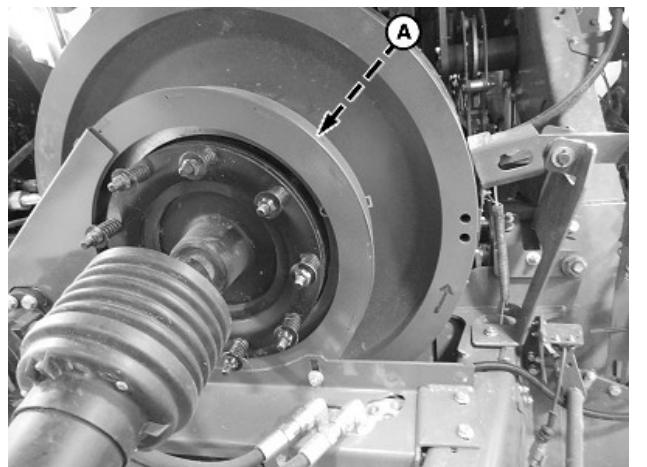
- A—Eixo de Acionamento da Atadora  
 B—Conexão de Lubrificação (3 usadas)

A cada 150 horas de operação, lubrifique o eixo de açãoamento da atadora.

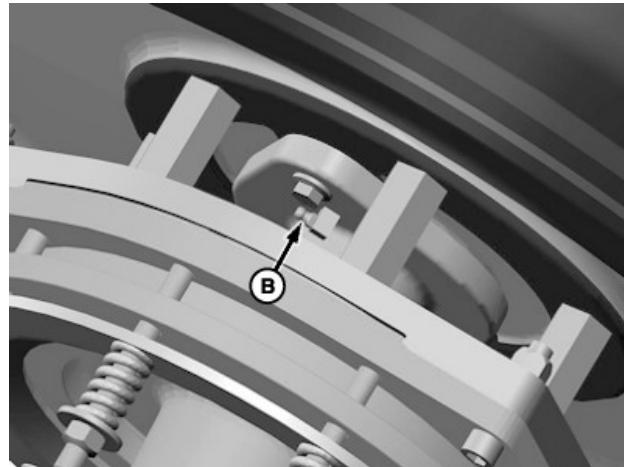
O eixo de açãoamento da atadora (A) tem três conexões de lubrificação (B).

Lubrifique com a graxa recomendada.

#### Lubrificação do Alojamento do Parafuso de Cisalhamento (Se Equipado)



E82449—UN—20MAR17



E76547—UN—12NOV14

- A—Embreagem de Parafuso de Cisalhamento  
 B—Conexão de Lubrificação

A cada 150 horas de operação, lubrifique o alojamento do parafuso de cisalhamento.

**L331 e Pré-cortador L331** A embreagem do parafuso de cisalhamento (A) protege a caixa de câmbio central. O alojamento do parafuso de cisalhamento tem uma graxeira (B).

Lubrifique com a graxa recomendada.

#### Lubrificação da Embreagem de Sobrecarga



E75913—UN—19MAY14

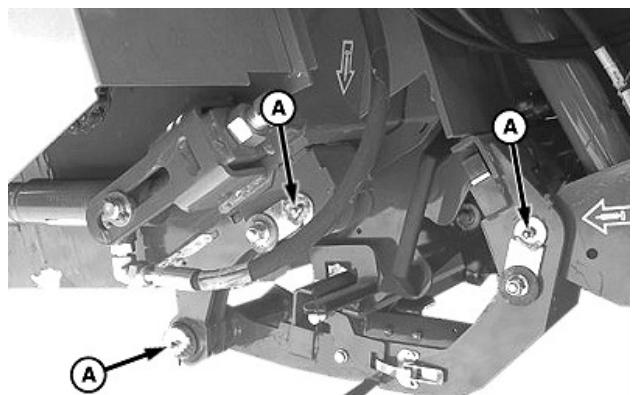
- A—Conexão de Lubrificação

A cada 150 horas de operação, lubrifique a embreagem de sobrecarga se ela estiver deslizando.

A embreagem de sobrecarga possui uma conexão de lubrificação (A).

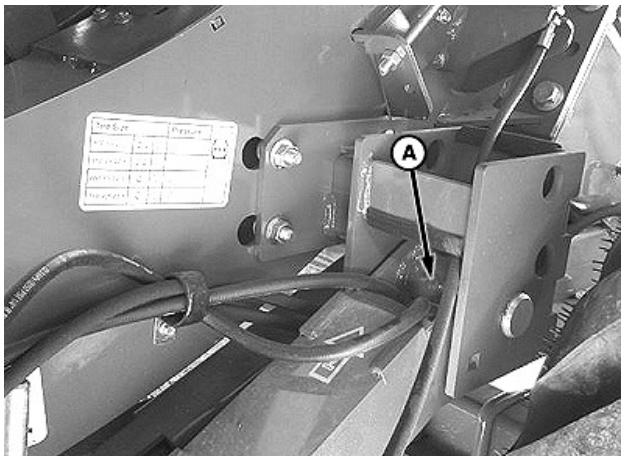
Lubrifique com a graxa recomendada.

#### Lubrificação dos Pivôs do Piso do Pré-Cortador



E84671—UN—28SEP17

Graxeiras, Lado Esquerdo Mostrado



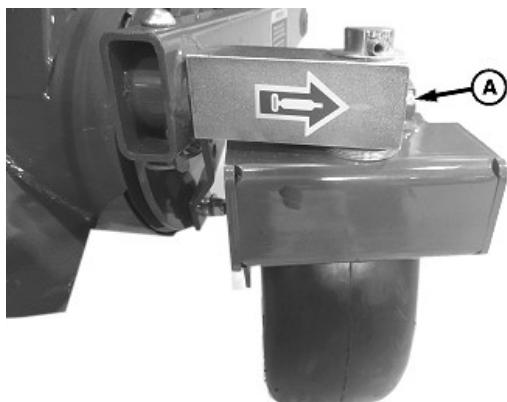
Graxeiras, Lado Esquerdo Mostrado

E84672—UN—28SEP17

**A—Graxeira (4 cada lado)**

Há oito graxeiras totais (A), quatro em cada lado da enfardadora.

**Lubrifique as Conexões da Roda Calibradora de Profundidade**

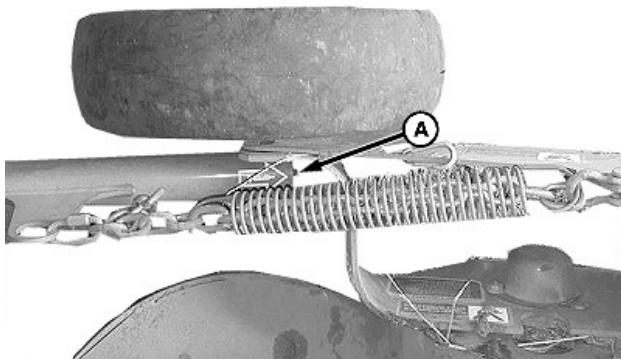


E84673—UN—28SEP17

**A—Graxeira**

Cada roda calibradora de profundidade possui uma graxeira (A).

**Lubrificação do Pivô do Volante Convergente (Se Equipado)**



E84674—UN—28SEP17

**A—Graxeira**

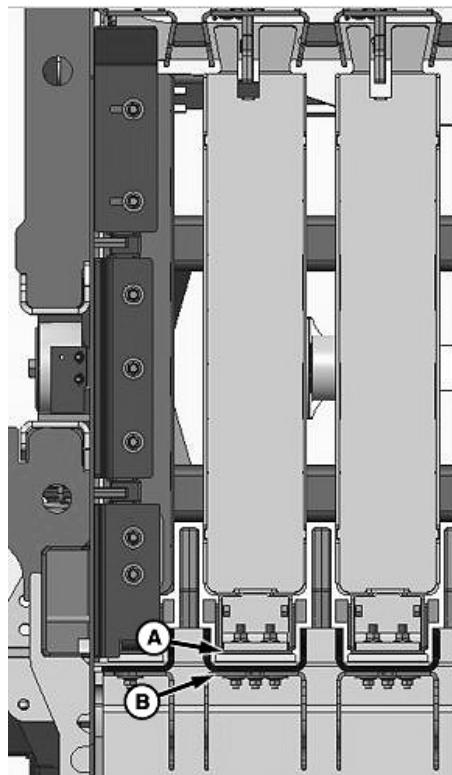
Se equipado, cada pivô da roda de convergência possui uma graxeira (A).

SF04007,000126E-54-08OCT18

**Serviço a Cada 250 Horas de operação ou 10.000 Fardos**

*NOTA: Execute os seguintes serviços após cada 250 horas de operação ou 10 000 fardos, o que ocorrer primeiro.*

**Verificação da Folga da Faca do Êmbolo**



E85606—UN—17NOV17

**A—Lâmina da Cabeça do Êmbolo**

**B—Lâmina Fixa**

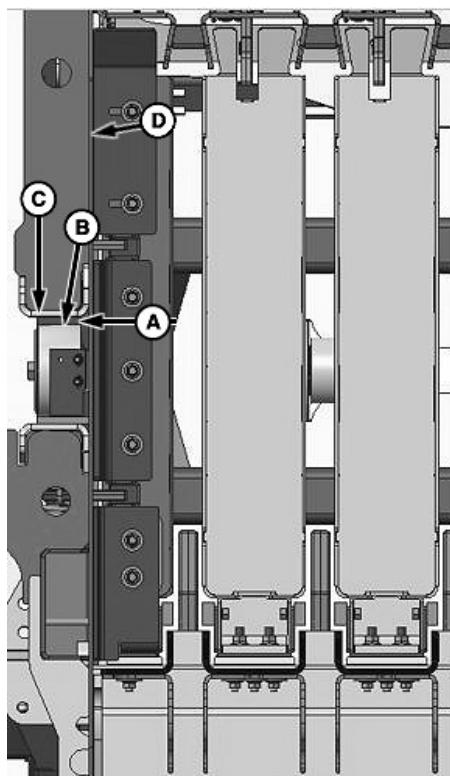
Após cada 250 horas de operação, verifique a folga da lâmina do êmbolo.

- Verifique se o espaçamento entre a lâmina da cabeça do êmbolo (A) e a lâmina fixa (B) está dentro da especificação.

**Especificação**

Lâmina Fixa à Lâmina da Cabeça do Êmbolo—Distância..... 1–3 mm  
(0.039–0.118 in)

- Para ajustar o espaçamento da lâmina do êmbolo, consulte Ajuste das Lâminas do Êmbolo nesta seção.

**Verificação do Ajuste do Êmbolo**

E85607—UN—17NOV17

A—Espaçamento  
B—Rolete  
C—Trilho Superior  
D—Espaçamento

Após cada 250 horas de operação, verifique o ajuste do êmbolo.

Verifique e ajuste o êmbolo da seguinte maneira:

- Verifique se o espaçamento (A) entre a parte superior do rolete (B) e o trilho superior (C) está dentro da especificação. Use espaçadores para ajustar o excesso de espaço.

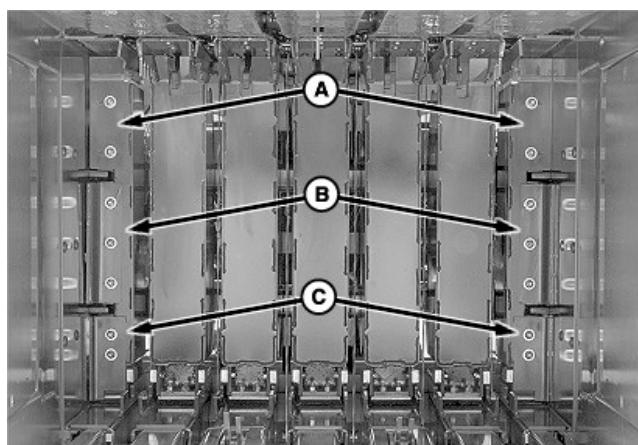
**Especificação**

Parte Superior do Rolete ao Trilho Superior —Distância..... 0,1 a 2,0 mm  
(0.004–0.08 in)

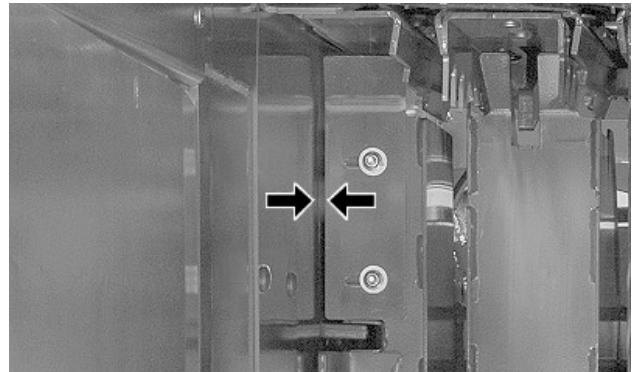
- Verifique o espaçamento (D) entre os raspadores e dentro da câmara de fardo medida na seção mais estreita do curso do êmbolo. Normalmente a medida é da navalha fixa à extensão total do êmbolo.

**Especificação**

Dos Raspadores até a Parte Interna da Câmara de Fardos—Distância..... 2 ± 1 mm  
(0.079 ± 0.039 in)

**Ajuste dos Raspadores do Êmbolo**

E83399—UN—08JUN17



E83453—UN—13JUN17

*Distância (Mostrado o Raspador Esquerdo Superior)*

A—Raspador, Superior (1 por lado)  
B—Raspador, Intermediário (1 por lado)  
C—Raspador, Inferior (1 por lado)

A distância entre a borda dos raspadores (A–C) e a parede da câmara de formação do fardo deve estar dentro das especificações.

Ajuste o espaçamento executando as seguintes etapas:

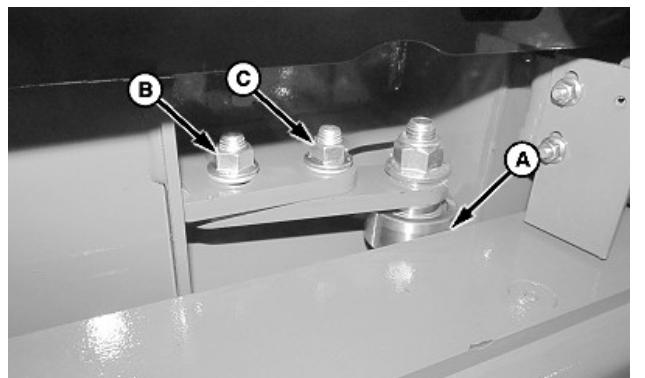
- Solte os parafusos dos raspadores que necessitem ajuste.
- Usando um calibre de lâminas, ajuste o raspador do êmbolo conforme as especificações.

| Especificação  | Especificação   |
|--|---|
| Raspadores do Êmbolo à Parede da Câmara de Fardo—Distância..... 1–3 mm<br>(0.039–0.118 in) | Rolete-guia do Êmbolo dos Trilhos do Êmbolo Inferiores — Ponto Mais Largo em Ambos os Lados — Folga Total—Folga..... 0,25–3 mm<br>(0.01–0.118 in) |

3. Aperte os parafusos.
4. Repita para os raspadores restantes.

### Ajuste dos Roletes-guia

**NOTA:** É fundamental que a folga total entre o rolete do êmbolo e os trilhos do êmbolo inferior estejam dentro das especificações em ambos os lados do êmbolo.



E89823—UN—21AUG18

A—Folga  
B—Contraporca do Pivô  
C—Ajuste da Contraporca

1. Mova o êmbolo dentro da câmara de formação do fardo girando o volante manualmente.
2. Usando um calibre de lâminas, verifique a folga (A) entre os roletes-guia e a placa da esteira inferior. Verifique a folga nas posições dianteira, média e traseira do tempo do êmbolo.
3. Para ajustar o êmbolo de lado a lado, solte os raspadores do êmbolo de forma que não interfiram no ajuste do rolete-guia.
  - Gire o volante manualmente até que as guias do rolete do êmbolo estejam visíveis entre as placas da esteira do rolete. Engate o freio do volante.
  - Centralize o êmbolo na câmara de formação de fardos com uma distância igual em cada lado usando ferramentas de alavanca adequadas.
  - Solte a contraporca do pivô (B) e a contraporca de ajuste (C).
  - Mova o rolete-guia do êmbolo para dentro da folga especificada nos dois lados do êmbolo.

### Especificação

|   |                             |
|---|-----------------------------|
| Rolete-guia do Êmbolo dos Trilhos do Êmbolo Inferiores — Ponto Mais Estreito em Ambos os Lados — Folga Total—Folga..... | 0,25–1 mm<br>(0.01–0.39 in) |
|---|-----------------------------|

| Especificação   |
|---|
| Rolete-guia do Êmbolo dos Trilhos do Êmbolo Inferiores — Ponto Mais Largo em Ambos os Lados — Folga Total—Folga..... 0,25–3 mm<br>(0.01–0.118 in) |

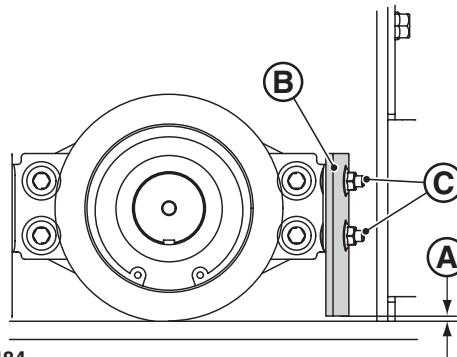
4. Aperte as contraporcas de acordo com a especificação em ambos os lados.

### Especificação

|  |                       |
|--|-----------------------|
| Porca do Rolete-Guia do Êmbolo—Torque..... | 102 N·m<br>(75 lb ft) |
|--|-----------------------|

5. Verifique a folga das placas do raspador e raspadores do êmbolo. Ajuste, conforme necessário. (Consulte Ajuste da Raspadora do Êmbolo na seção Manutenção.)

### Ajuste do Raspador ao Trilho da Câmara de Fardo



ZX1046484

ZX1046484—UN—01FEB12

A—Espaçamento  
B—Raspador do Rolete  
C—Parafuso (2 usados)

Verifique se o espaçoamento (A) entre o raspador do rolete (B) e o trilho da câmara de fardos, medido sobre o comprimento total do tempo do êmbolo, está dentro das especificações.

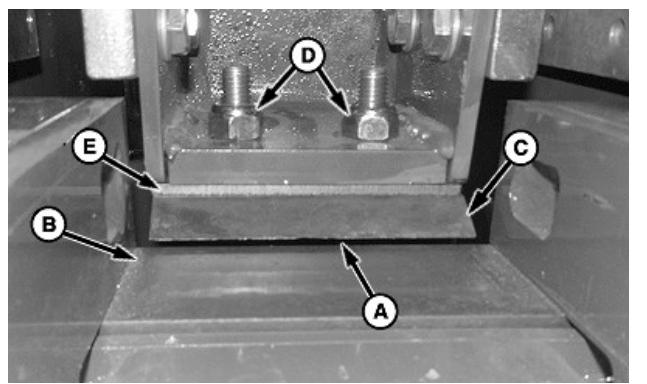
### Especificação

|  |                            |
|--|----------------------------|
| Raspador ao Trilho da Câmara de Fardo—Distância..... | 1–3 mm<br>(0.039–0.118 in) |
|--|----------------------------|

Ajuste o espaçoamento executando as seguintes etapas:

1. Solte os parafusos (C) do raspador do rolete.
2. Deslize o raspador do rolete para baixo até a distância estar dentro da especificação.
3. Aperte os parafusos do raspador.
4. Repita no lado oposto.

## Ajuste das Lâminas do Êmbolo



E84622—UN—21SEP17

- A—Espaçamento**  
**B—Lâmina Fixa**  
**C—Lâmina do Êmbolo**  
**D—Porca (2 usadas)**  
**E—Espaçador (conforme necessário)**

Verifique se o espaçamento (A) entre a lâmina fixa (B) e a lâmina do êmbolo (C) está dentro das especificações.

### Especificação

Lâmina Fixa à Lâmina do  
Êmbolo—Distância ..... 1–3 mm  
(0.039–0.079 in)

Para ajustar o espaçamento da lâmina do êmbolo, execute as seguintes etapas:

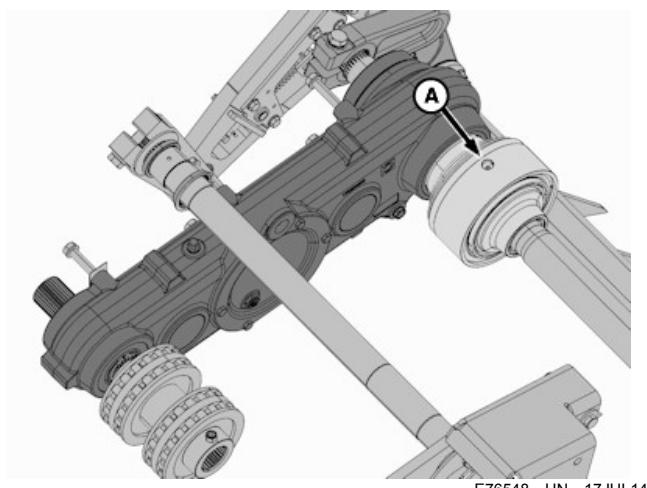
1. Bloqueie o volante usando o freio.
2. Afrouxe as porcas (D).
3. Adicione ou remova os calços (E) conforme necessário.
4. Aperte as porcas conforme a especificação.

### Especificação

Porcas—Torque ..... 120 N·m  
(88 lb ft)

5. Repita para as lâminas restantes.

## Lubrificação da Embreagem do Compactador



E76548—UN—17JUL14

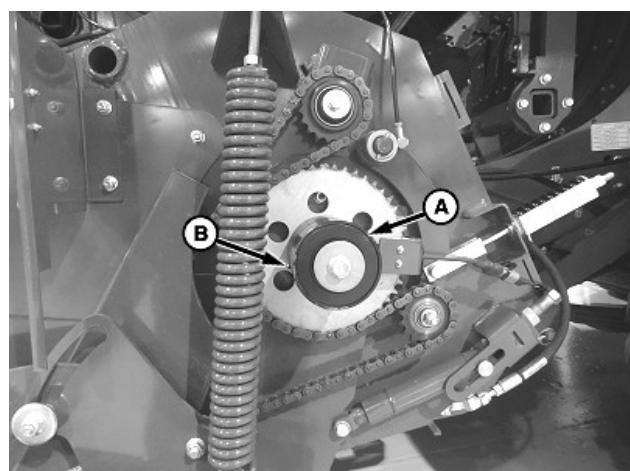
- A—Conexão de Lubrificação**

A cada 250 horas de operação, lubrifique a embreagem do compactador se ela estiver deslizando.

A embreagem do compactador tem uma conexão de lubrificação (A).

Lubrifique com a graxa recomendada.

## Lubrificação da Embreagem do Volante do Coletor



E83001—UN—01MAY17

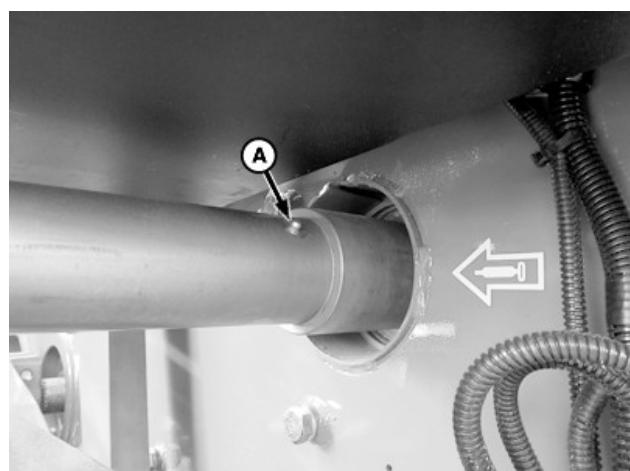
- A—Embreagem do Volante do Coletor**  
**B—Conexão de Lubrificação**

A cada 250 horas de operação, lubrifique a embreagem do volante do coletor.

A embreagem do volante do coletor (A) tem uma conexão de lubrificação (B).

Lubrifique com a graxa recomendada.

## Lubrificação do Eixo de Açãoamento do Sistema de Alimentação



E77395—UN—14OCT14

- A—Conexão**

A cada 250 horas de operação, lubrifique o eixo de açãoamento do sistema de alimentação.

Lubrifique a conexão (A) com a graxa recomendada.

SF04007,0001229-54-03OCT18

## A cada 400 Horas — Aplicador de Conservante (Se Equipado)

**NOTA:** Execute os seguintes serviços após cada 400 horas de operação.

### Recondicionamento das Bombas

Se o Modo de Diagnóstico ou Manual mostrar que as bombas estão funcionando abaixo do normal, pode ser necessário recondicionar uma bomba. Um pacote de serviços que inclua os recondicionamentos da bomba e das válvulas de retenção está disponível. Consulte seu concessionário John Deere para mais informações.

### Válvulas de Retenção

Substitua as válvulas de retenção de admissão pelas bombas e as válvulas de retenção de descarga pelas pontas.

OUO6064,0001F43-54-16OCT17

## Serviço a Cada 500 Horas ou 20 000 Fardos

**NOTA:** Execute os seguintes serviços após cada 500 horas de operação ou 20 000 fardos, o que ocorrer primeiro.

### Troca do Óleo Hidráulico e Substituição do Filtro

A cada 500 horas de operação, substitua o óleo hidráulico e o filtro.

2. Limpe a área ao redor da tampa de enchimento hidráulico (A), do bloco do filtro hidráulico (B), do filtro (C) do e bujão de dreno (D).
3. Coloque um recipiente adequado embaixo do bujão de dreno (D).
4. Remova o bujão de dreno (D).
5. Coloque um recipiente aceitável sob o filtro de óleo hidráulico (C) e remova o filtro.
6. Depois que o óleo for drenado, aplique uma fina camada de óleo na nova junta (C) do filtro hidráulico.
7. Instale um novo filtro hidráulico manualmente.
8. Encha o reservatório hidráulico até a parte superior do visor de óleo (E) com óleo de substituição.

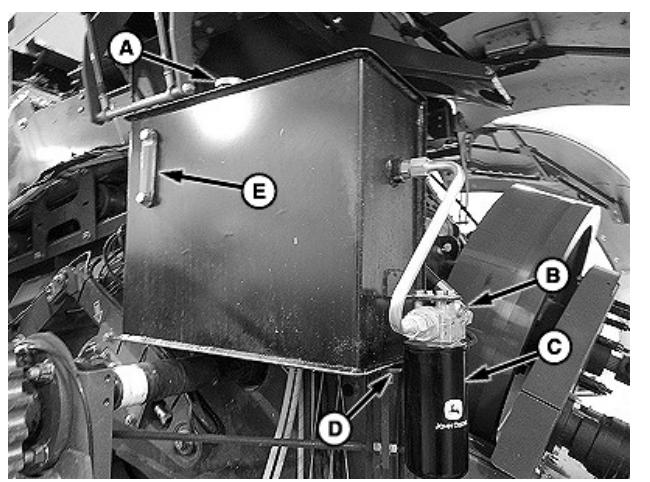
**Capacidade:** 50 L (13,2 gal.)

Use o óleo hidráulico recomendado na seção Lubrificantes e Capacidades.

9. Feche a tampa de enchimento hidráulico (A).
10. Dê partida no motor.
11. Opere a máquina entre 700–800 rpm por diversos minutos.
12. Verifique se há vazamentos.

**IMPORTANTE:** Descarte resíduos de óleo e filtros de acordo com regulamentos ambientais locais e regionais.

**NOTA:** O visor de óleo (E) inclui um termômetro. Para verificar a temperatura do óleo, use esse termômetro.



E82447—UN—17MAR17

A—Tampa de Enchimento Hidráulico

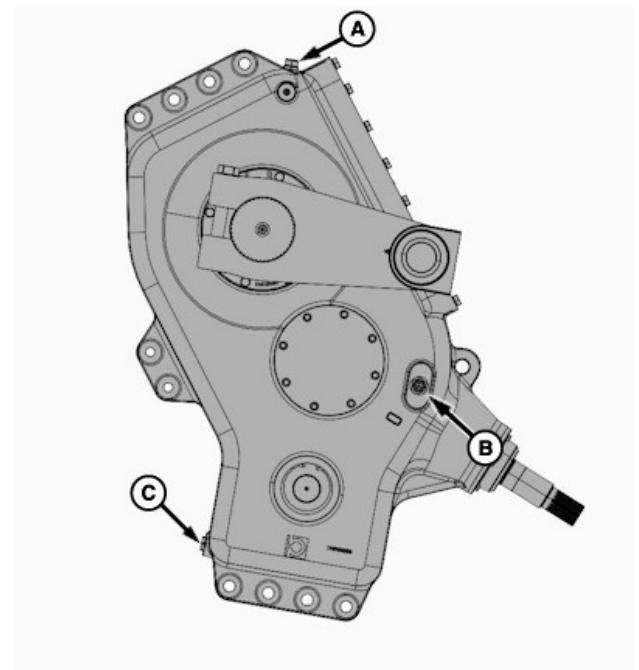
B—Bloco do Filtro Hidráulico

C—Filtro de Óleo

D—Bujão de Dreno

E—Visor de Óleo

1. Estacione a máquina em uma superfície firme e nivelada.

**Substituição do Óleo da Caixa de Câmbio Central**

E75922—UN—19MAY14

- A—Bujão de Enchimento  
B—Visor de Óleo  
C—Bujão de Dreno

A cada 500 horas de operação, substitua o óleo da caixa de câmbio central.

Coloque a máquina sobre uma superfície firme e nivelada com as rodas travadas para evitar rolamento.

Verifique e monitore o nível de óleo no visor (B). O óleo deve estar visível no visor.

- Para remover detritos e sujeira que possam contaminar o sistema, limpe a área ao redor da caixa de câmbio central. A área ao redor do bujão de enchimento (A) deve estar limpa.
- Coloque um recipiente adequado sob o bujão de dreno (C) e remova o óleo anterior.

**IMPORTANTE:** Descarte todos os resíduos de óleo de acordo com regulamentos ambientais locais e regionais.

- Depois que o óleo for drenado, limpe o bujão de dreno e instale-o.

*NOTA: Se os bujões deste procedimento tiverem anel-O, verifique a sua condição. Se ele estiver endurecido e quebradiço, substitua-o.*

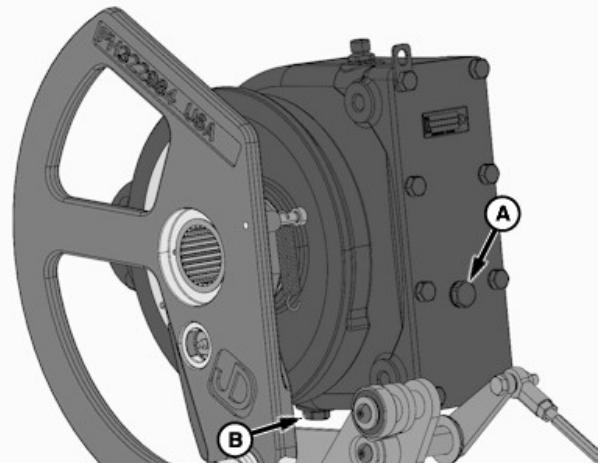
- Encha lentamente com óleo de substituição através do bujão de enchimento (A) até o óleo estar visível no visor (B). Use o óleo especificado na seção Lubrificantes e Capacidades.
- Recoloque o bujão de enchimento (A).

**Especificação**

|                     |       |           |
|---------------------|-------|-----------|
| L331 e Pré-cortador | ..... | 25 L      |
| L331—Capacidade.    | ..... | (6.6 gal) |

**Especificação**

|                     |       |           |
|---------------------|-------|-----------|
| L341 e Pré-cortador | ..... | 37 L      |
| L341—Capacidade.    | ..... | (9.8 gal) |

**Substituição do Óleo da Caixa de Engrenagens de Acionamento da Atadora Superior**

E75974—UN—20MAY14

- A—Bujão de Enchimento  
B—Bujão de Dreno

A cada 500 horas de operação, substitua o óleo da caixa de engrenagens de acionamento da atadora.

Coloque a máquina sobre uma superfície firme e nivelada com as rodas travadas para evitar rolamento.

Verifique e monitore o nível de óleo abrindo o bujão de enchimento (A). O óleo deve estar nivelado com o fundo do furo do bujão de enchimento.

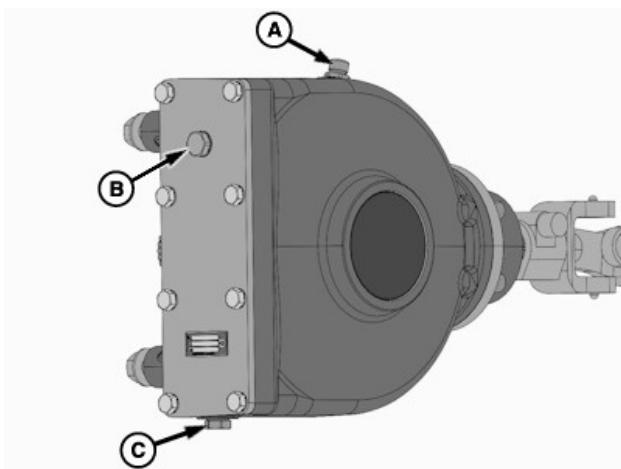
- Para remover detritos e sujeira que possam contaminar a caixa de engrenagens, limpe a área ao redor da caixa de engrenagens. A área ao redor do bujão de enchimento deve estar limpa.
- Remova o bujão de enchimento (A).
- Coloque um recipiente adequado sob o bujão de dreno (B) e drene o óleo.

*NOTA: Descarte todos os resíduos de óleo de acordo com os regulamentos ambientais locais e regionais.*

- Após remover o óleo, limpe o bujão de dreno e instale-o.
- Encha lentamente com óleo de substituição através da abertura do bujão de enchimento até o óleo começar a sair pelo furo do bujão de verificação. Use o óleo especificado na seção Lubrificantes e Capacidades.
- Reinstale o bujão de enchimento.

| Especificação  |
|--|
| Caixa de Engrenagens de Acionamento da Atadora Superior—Capacidade..... 1,9 L (0.50 gal) |
|  |

### Substituição do Óleo da Caixa de Engrenagens de Acionamento da Atadora Inferior



E75920—UN—19MAY14

A—Bujão de Enchimento  
 B—Bujão de Nível de Óleo  
 C—Bujão de Dreno

A cada 500 horas de operação, substitua o óleo da caixa de engrenagens de acionamento da atadora inferior.

Coloque a máquina sobre uma superfície firme e nivelada com as rodas travadas para evitar rolamento.

Verifique e monitore o nível de óleo abrindo o bujão de nível de óleo (B). O óleo deve estar nivelado com o fundo do furo do bujão de enchimento (A).

1. Para remover detritos e sujeira que possam contaminar a caixa de engrenagens, limpe a área ao redor da caixa de engrenagens. A área ao redor do bujão de enchimento deve estar limpa.
2. Limpe a área ao redor do bujão de nível de óleo (B) e remova-o.
3. Coloque um recipiente adequado sob o bujão de dreno (C) e remova o óleo anterior.

**IMPORTANTE:** Descarte todos os resíduos de óleo de acordo com regulamentos ambientais locais e regionais.

4. Após a drenagem do óleo, limpe o bujão de dreno e reinstale-o.

**NOTA:** Se os bujões deste procedimento tiverem anel-O, verifique a sua condição. Se ele estiver endurecido e quebradiço, substitua-o.

5. Encha lentamente com óleo de substituição para dentro da abertura do bujão de enchimento (A) até

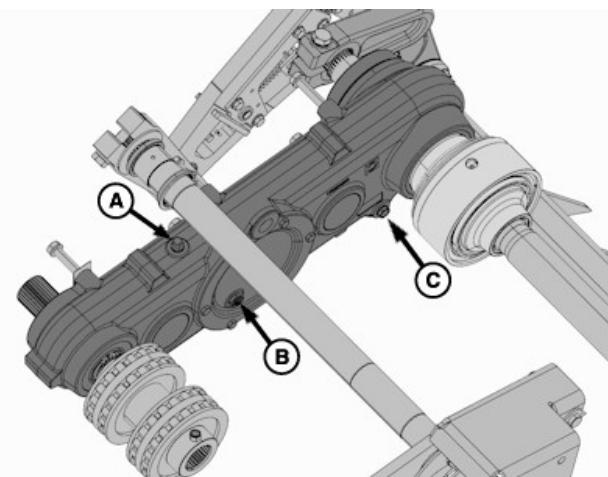
começar a sair do furo do bujão de verificação. Use o óleo especificado na seção Lubrificantes e Capacidades.

6. Recoloque o bujão de nível de óleo (B).
7. Recoloque o bujão de enchimento (A).

### Especificação

|   |                  |
|---|------------------|
| Caixa de Engrenagens de Acionamento da Atadora Inferior—Capacidade..... | 3,3 L (0.87 gal) |
|---|------------------|

### Substituição do Óleo da Caixa de Engrenagens do Compactador



E75921—UN—20MAY14

A—Bujão de Enchimento  
 B—Visor de Óleo  
 C—Bujão de Dreno

A cada 500 horas de operação, substitua o óleo da caixa de engrenagens do compactador.

Coloque a máquina sobre uma superfície firme e nivelada com as rodas travadas para evitar rolamento.

Verifique e monitore o nível de óleo no visor de óleo (B). O óleo deve estar visível no visor.

1. Para remover detritos e sujeira que possam contaminar a caixa de engrenagens, limpe a área ao redor dos bujões. A área ao redor do bujão de enchimento deve estar limpa.
2. Limpe a área ao redor do bujão de nível de óleo (B) e remova-o.
3. Coloque um recipiente adequado sob o bujão de dreno (C) e remova o óleo anterior.

**IMPORTANTE:** Descarte todos os resíduos de óleo de acordo com regulamentos ambientais locais e regionais.

4. Após a drenagem do óleo, limpe o bujão de dreno e reinstale.

**NOTA:** Se os bujões deste procedimento tiverem anel-O, verifique a sua condição. Se ele estiver endurecido e quebradiço, substitua-o.

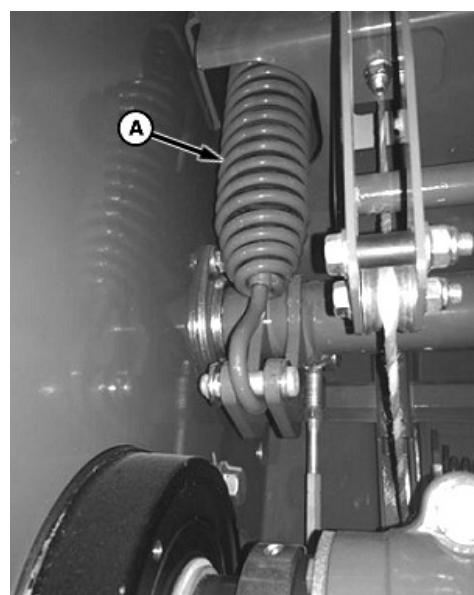
5. Encha lentamente com óleo de substituição na abertura do bujão de enchimento (A) até ficar visível no visor (B). Use o óleo especificado na seção Lubrificantes e Capacidades.
6. Recoloque o bujão de enchimento (A).

#### Especificação

|   |                     |
|---|---------------------|
| Caixa de Engrenagens do Compactador de Óleo—Capacidade..... | 4,0 L<br>(1.06 gal) |
|---|---------------------|

SF04007,000127C-54-05OCT18

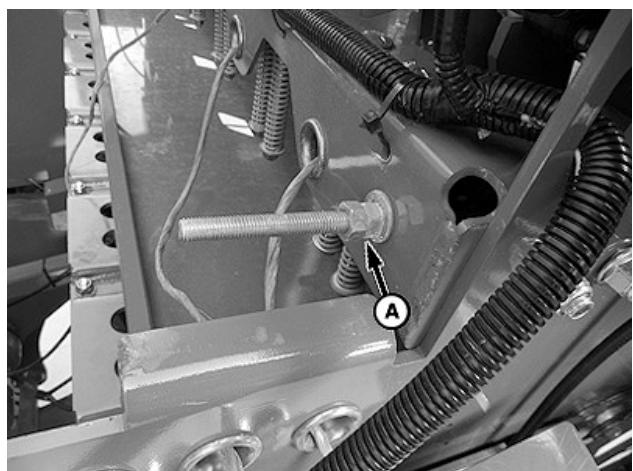
#### Verificação da Mola do Dedo Retentor



E84623—UN—21SEP17

A—Mola do Dedo Retentor

A cada ano de operação, verifique a mola do dedo retentor (A).



E83002—UN—02MAY17

A—Porca (2 usadas)

Verifique se as porcas (A) estão totalmente apertadas. A mola deve girar no gancho giratório quando as porcas estiverem apertadas.

#### Manutenção Mensal — Aplicador de Conservante (Se Equipado)

**NOTA:** Execute as seguintes manutenções mensalmente e no início de cada safra.

#### Coneções das Baterias

Siga as advertências de segurança das baterias e limpe as conexões da bateria. Se as conexões não puderem ser limpas, substitua o chicote.

#### Inspecione as mangueiras

Inspecione todas as mangueiras quanto a vazamentos, desgaste e trincas. Substitua conforme necessário.

OOU6064,0001F44-54-16OCT17

#### Manutenção Mensal — Aplicador de Conservante (Se Equipado)

**NOTA:** Execute as seguintes manutenções mensalmente e no início de cada safra.

#### Coneções de Lubrificação Dielétricas

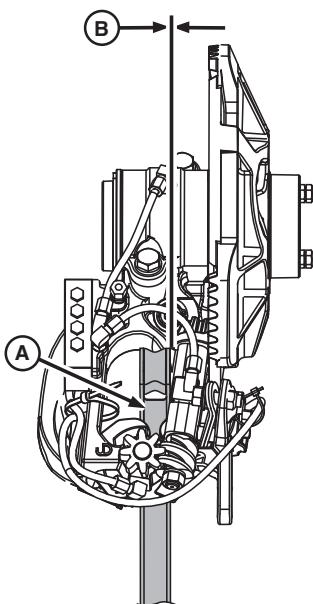
Desconecte todos os chicotes do aplicador, limpe as conexões e aplique graxa dielétrica.

OOU6064,0001F45-54-29NOV17

#### Serviço Anual

**! CUIDADO:** Evite possíveis acidentes pessoais ou morte. Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadura. Use a ferramenta de elevação da atadura ao levantar o conjunto da atadura. (Consulte Inspeção do Conjunto da Atadura na seção Manutenção deste manual.)

## Verificação das Folgas da Agulha na Atadora



E72598—UN—18FEB14

A—Agulha  
B—Distância, 0 mm (0 in)

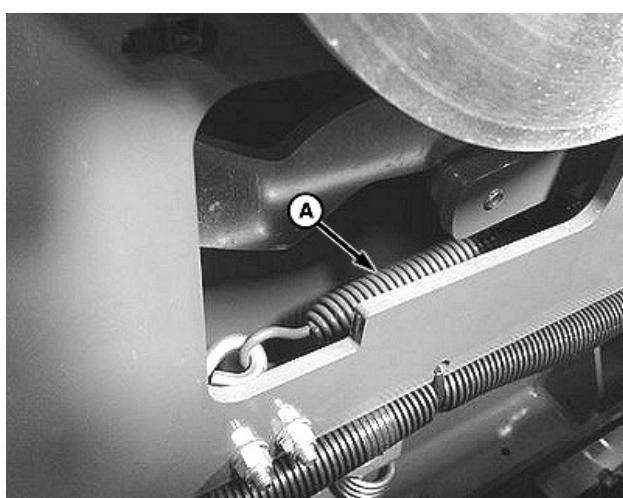
A cada ano de operação, verifique as folgas da agulha na atadora.

A distância entre o lado da agulha (A) e o chassi da atadora deve ser ajustada à distância especificada (B) (tocando levemente).

### Especificação

|                        |                |
|------------------------|----------------|
| Agulha no Chassi da    |                |
| Atadora—Distância..... | 0 mm<br>(0 in) |

## Verificação da Mola do Braço de Colocação da Corda



E84624—UN—21SEP17

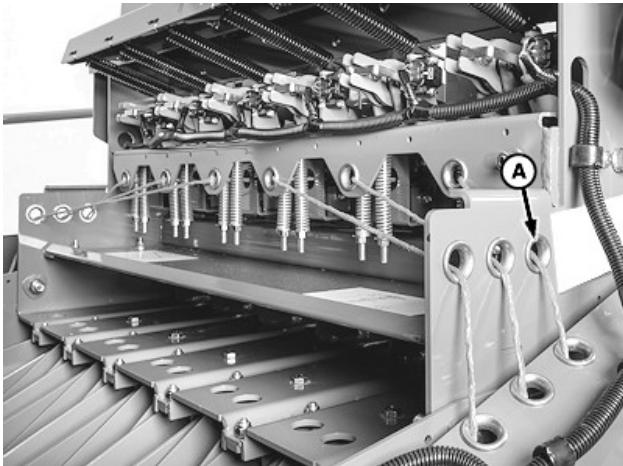
A—Mola do Braço de Colocação da Corda

A cada ano de operação, verifique a mola do braço de colocação da corda.

Certifique-se de que a mola do braço de colocação da

corda (A) está presa e verifique se há desgaste. Substitua a mola conforme necessário.

## Verificação do Caminho da Corda



E77891—UN—18DEC14



E76552—UN—17JUL14

A—Olhal (conforme necessário)  
B—Tensor (conforme necessário)

A cada ano de operação, verifique o caminho da corda.

Verifique se há detritos ou componentes que entrem em contato com a corda em seu caminho normal. Verifique os olhais (A) e os tensores (B) para ver se há desgaste nas ranhuras.

**Verificação do Torque das Porca de Roda**

E75698—UN—08MAY14

**A—Porca de Roda**

A cada ano de operação, verifique o torque da porca da roda.

**IMPORTANTE: Verifique o torque da porca da roda após as primeiras dez horas de operação.**

Sempre que uma roda tiver sido removida e instalada, verifique o torque após dez horas de operação. Aperte as porcas da roda (A) de acordo com as especificações.

**Especificação**

## Porcas de Roda M18

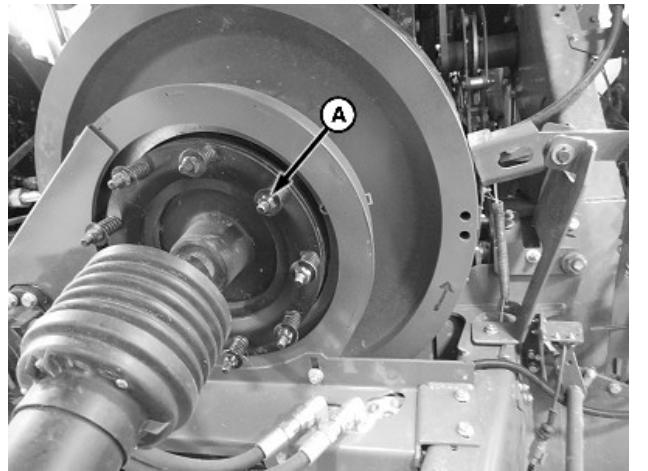
|                  |                        |
|------------------|------------------------|
| (8)—Torque. .... | 270 N·m<br>(200 lb ft) |
|------------------|------------------------|

## Porcas de Roda M22

|                   |                        |
|-------------------|------------------------|
| (10)—Torque. .... | 450 N·m<br>(332 lb ft) |
|-------------------|------------------------|

**Verificação da Embreagem de Fricção**

A cada ano de operação, verifique a embreagem de fricção.

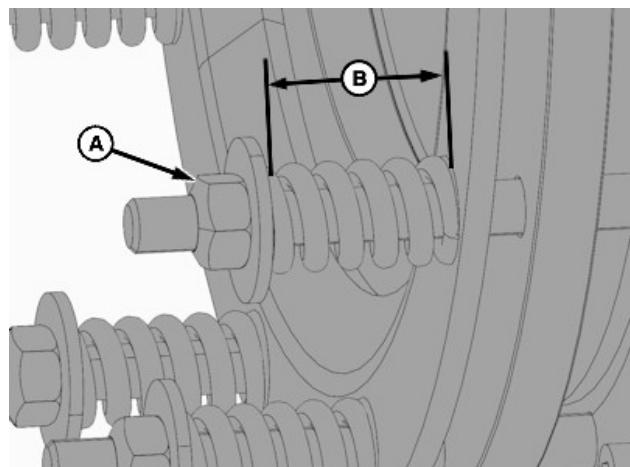


E82450—UN—21MAR17

**A—Porca (8 usadas)**

1. Solte as porcas (A).
2. Gire a embreagem manualmente.

Repare ou substitua, embreagem quando a embreagem não girar livremente ou estiver danificada.



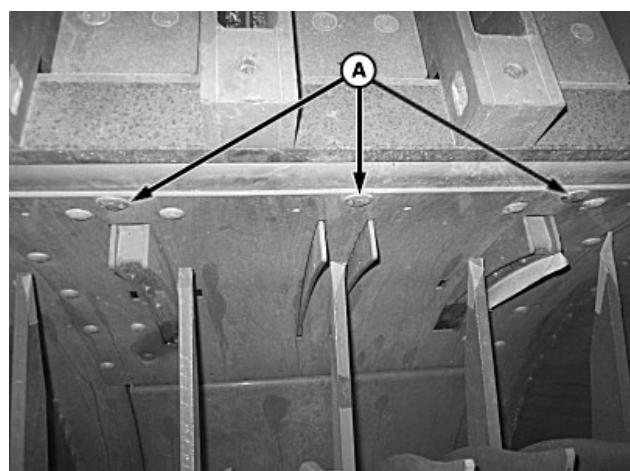
E83004—UN—02MAY17

**A—Porca de Aperto da Embreagem (conforme necessário)  
B—Distância, 42,8 mm (1.69 in)**

3. Ajuste as porcas de aperto da embreagem de segurança (A) até que a distância especificada (B) seja alcançada.

**Especificação**

|                                     |                      |
|-------------------------------------|----------------------|
| Comprimento da Mola—Distância. .... | 42,8 mm<br>(1.69 in) |
|-------------------------------------|----------------------|

**Verificação dos Parafusos da Câmara de Pré-compressão**

E80429—UN—16NOV15

**A—Parafuso Francês (3 usados)**

A cada ano de operação, verifique se há desgaste nos parafusos na traseira da câmara de pré-compressão.

1. Inspecione se há desgaste nas cabeças dos parafusos franceses (A) na parte superior traseira da câmara de pré-compressão.

**IMPORTANTE: Os parafusos franceses devem ser grau 8.8 ou superior.**

2. Se os parafusos estiverem desgastados, remova e substitua por peças de fixação novas.

---

SF04007,000126F-54-03OCT18

# Solução de Problemas

## Código de Diagnóstico de Falha—Monitor ISOBUS

Os problemas da enfardadora ou do monitor identificados e exibidos no display ISOBUS são exibidos com um ícone e som para o problema envolvido. Um DTC (Código de Diagnóstico de Falha), uma sequência de texto sobre a importância do problema e causas potenciais e as ações são incluídos na tela. A tela de advertência desaparece quando a máquina detectar que o defeito foi corrigido.

A seguir estão incluídos os códigos de diagnóstico de

falha para as enfardadoras prismáticas grandes L331, L331C, L341 e L341C com monitor ISOBUS.

Os números de parâmetro suspeito e os indicadores de modo de falha (SPN.FMI) são fornecidos na tabela a seguir:

*NOTA: Cada vez que um código de diagnóstico de falha sobre uma válvula solenoide é exibido, o componente é desativado até o próximo ciclo de alimentação.*

| Item ou Função                      | Descrição   | SPN.FMI   | Condição de Falha  | Texto da Descrição   | Texto da Ação  |
|-------------------------------------|---|-----------|--|--|--|
| Tensão de alimentação               | Tensão da bateria muito baixa.  | 168.18    | Queda da tensão de alimentação abaixo de 9 V por mais de 1 segundo.  | TENSÃO DA BATERIA ABAIXO DE 9 V  | Verifique a fonte de tensão de alimentação.  |
|                                     | Tensão da bateria muito alta.   | 168.16    | Nível da tensão de alimentação acima de 16 V por mais de 200 ms.   | TENSÃO DA BATERIA ACIMA DE 16 V  | Verifique a fonte de tensão de alimentação.  |
|                                     | Tensão de alimentação do sensor muito baixa.  | 3509.04   | Queda da tensão de alimentação abaixo de 4,5 V por mais de 200 ms.   | TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO DO SENSOR ABAIXO DE 4,5 V                              | Verifique o sensor, o conector e o chicote.  |
|                                     | Tensão de alimentação do sensor muito alta.   | 3509.03   | Nível da tensão de alimentação acima de 5,3 V por mais de 200 ms.  | TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO DO SENSOR ACIMA DE 5,3 V                               | Verifique o sensor, o conector e o chicote.  |
| Crescimento do Fardo                | Fardo muito comprido.   | 1.05      | O comprimento do fardo é maior do que 4,5 m  | COMPRIMENTO DO FARDO MAIOR QUE O COMPRIMENTO AJUSTADO                        | Verifique as atadoras e/ou ajuste a configuração do comprimento do fardo.                                |
| Liberação do Fardo                  | A Calha de Fardo está levantada.  | 524118.07 | O sensor da calha de fardo está ativo (a calha de fardo está parcial ou totalmente levantada).   | CALHA DE FARDO LEVANTADA   | Abaixe a calha de fardo. Verifique o chicote e o sensor.   |
|                                     | O sensor de queda de fardo está emperrado.  | 1.06      | O status do sensor de queda de fardo não muda há mais de quatro fardos.  | SENSOR DE QUEDA DE FARDO DEFEITUOSO  | Verifique o chicote entre a unidade de controle e o sensor e verifique se está conectado adequadamente.  |
| Monitoramento do Êmbolo             | Sobrecarga no êmbolo.   | 1.02      | O valor do pico de carga da máquina detectado durante o curso do êmbolo é maior que a configuração Nível de Alarme do Nível Máximo (118%) no modo de densidade automática ou maior que ML no EE (100%) em densidade manual. O valor de pico é redefinido no início de um novo curso do êmbolo. | SOBRECARGA NO ÊMBOLIO A PRESSÃO DIMINUIU                                     | Diminua o ponto de ajuste da pressão ou o nível de densidade.  |
| Controle do Painel de Tensionamento | Lado alto da válvula proporcional (válvula de controle de pressão) do painel de tensionamento em curto com VBATT. | 521079.03 | Consulte as capacidades de detecção de falha do acionador JDOS.  | CARGA ABERTA NA VÁLVULA DO PAINEL DE TENSIONAMENTO OU EM CURTO COM A BATERIA | Verifique o chicote entre a unidade de controle e a válvula e verifique se está conectado adequadamente. |
|                                     | Lado baixo da válvula proporcional (válvula de controle de pressão) do painel de tensionamento em curto com GND.  |           | Consulte as capacidades de detecção de falha do acionador JDOS.  | CARGA ABERTA NA VÁLVULA DO PAINEL DE TENSIONAMENTO OU EM CURTO COM A BATERIA | Verifique o chicote entre a unidade de controle e a válvula e verifique se está conectado adequadamente. |

*Solução de Problemas*

| <b>Item ou Função</b>                        | <b>Descrição</b>   | <b>SPN.FMI</b> | <b>Condição de Falha</b>   | <b>Texto da Descrição</b>  | <b>Texto da Ação</b>   |
|--|--|----------------|--|--|--|
|  | Carga aberta na válvula proporcional de pressão (válvula de controle de pressão) do painel de tensionamento.       |                | Consulte as capacidades de detecção de falha do acionador JDOS.  | CARGA ABERTA NA VÁLVULA DO PAINEL DE TENSIONAMENTO OU EM CURTO COM A BATERIA | Verifique o chicote entre a unidade de controle e a válvula e verifique se está conectado adequadamente. |
|  | Lado alto da válvula proporcional (válvula de controle de pressão) do painel de tensionamento em curto com GND.    | 521079.04      | Consulte as capacidades de detecção de falha do acionador JDOS.  | VÁLVULA DO PAINEL DE TENSIONAMENTO EM CURTO COM TERRA                        | Verifique o chicote elétrico entre o controlador e a válvula e verifique se há curtos na fiação.         |
|  | Lado baixo da válvula proporcional (válvula de controle de pressão) do painel de tensionamento em curto com VBATT. |                | Consulte as capacidades de detecção de falha do acionador JDOS.  | VÁLVULA DO PAINEL DE TENSIONAMENTO EM CURTO COM TERRA                        | Verifique o chicote elétrico entre o controlador e a válvula e verifique se há curtos na fiação.         |
|  | Carga aberta na válvula seletora de pressão (V1).  | 1.07           | A corrente da carga do acionador de saída está abaixo do limite de carga aberta (específica do equipamento, quase zero).   | CARGA ABERTA NA VÁLVULA SELETORA DE PRESSÃO OU EM CURTO COM A BATERIA        | Verifique o chicote entre a unidade de controle e a válvula e verifique se está conectado adequadamente. |
|  | Válvula seletora de pressão (V1) em curto com VBATT.   |                | A tensão medida no acionador de saída está acima de 6 V.   | CARGA ABERTA NA VÁLVULA SELETORA DE PRESSÃO OU EM CURTO COM A BATERIA        | Verifique o chicote entre a unidade de controle e a válvula e verifique se está conectado adequadamente. |
|  | Válvula seletora de pressão (V1) em curto com GND.   | 1.08           | A corrente da carga do acionador de saída está acima do limite de curto com GND ou o acionador de saída informa um estado de falha.  | VÁLVULA SELETORA DE PRESSÃO EM CURTO COM TERRA                               | Verifique o chicote elétrico entre o controlador e a válvula e verifique se há curtos na fiação.         |
|  | Carga aberta na válvula de bloqueio de pressão do painel de tensionamento (V7).                                    | 1.09           | A corrente da carga do acionador de saída está abaixo do limite de carga aberta (específica do equipamento, quase zero).   | CARGA ABERTA NA VÁLVULA DE DESBLOQUEIO OU EM CURTO COM A BATERIA             | Verifique o chicote entre a unidade de controle e a válvula e verifique se está conectado adequadamente. |
|  | Válvula de bloqueio de pressão do painel de tensionamento (V7) em curto com VBATT.                                 |                | A tensão medida no acionador de saída está acima de 6 V.   | CARGA ABERTA NA VÁLVULA SELETORA DE PRESSÃO OU EM CURTO COM A BATERIA        | Verifique o chicote entre a unidade de controle e a válvula e verifique se está conectado adequadamente. |
|  | Válvula de bloqueio de pressão do painel de tensionamento (V7) em curto com GND.                                   | 1.10           | A corrente da carga do acionador de saída está acima do limite de curto com GND ou o acionador de saída informa um estado de falha.  | VÁLVULA DE DESBLOQUEIO EM CURTO COM TERRA                                    | Verifique o chicote elétrico entre o controlador e a válvula e verifique se há curtos na fiação.         |
|  | Pressão do sistema de tensionamento acima do limite.   | 1.13           | A pressão medida está continuamente acima de 200 bar por mais de 10 segundos.  | SOBREPRESSÃO NOS PAINÉIS DE TENSIONAMENTO                                    | Verifique a válvula de cancelamento manual (válvula de controle de pressão).                             |
| <b>Monitoramento do Garfo do Alimentador</b> | Sobrecarga no garfo do alimentador.  | 191.08         | A velocidade medida na entrada do sensor do índice de giro do garfo do alimentador está continuamente 50% abaixo da velocidade do índice de giro do garfo do alimentador esperada em função da | GARFOS DO ALIMENTADOR ENTUPIDOS  | Pare a PTO.  |

## Solução de Problemas

| Item ou Função | Descrição   | SPN.FMI | Condição de Falha   | Texto da Descrição   | Texto da Ação  |
|----------------|---|---------|---|--|--|
|                |   |         | rotação atual da TDP (Rotação da TDP/11,11) por mais de 1 segundo.  |  |  |
|                | O garfo do alimentador alimenta continuamente.                          | 1.14    | Há mais que um pulso detectado na entrada do sensor de enchimento por curso do êmbolo.  | GARFOS DO ALIMENTADOR ENCHENDO SEM PARAR   | Verifique o pino e o cabo de acionamento do garfo do alimentador.<br>Verifique o mecanismo de elevação do gancho de engate do garfo do alimentador.                                  |
|                | Problema no sensor de enchimento.                                       | 1.15    | Foram detectadas três camadas acima da espessura mínima em uma linha sem um pulso do sensor de enchimento nos ciclos do êmbolo respectivos.                                 | GARFOS DO ALIMENTADOR NÃO ESTÃO ENCHENDO   | Verifique o chicote entre o controlador e o sensor.<br>Certifique-se que a montagem e a folga do sensor estão corretas.<br>Verifique o acionamento e o cabo do garfo do alimentador. |
| Pré-cortador   | Sistema de alimentação entupido.  | 3755.07 | A velocidade medida do recolhedor nessa entrada está continuamente 50% abaixo da velocidade esperada do recolhedor em função da rotação atual da TDP por mais de 1 segundo. | O SISTEMA DE ALIMENTAÇÃO ESTÁ ENTUPIDO   | Pare a PTO.  |
|                | O status do conjunto nº 1 de facas do pré-cortador mudou.               | 3778.14 | O interruptor do conjunto nº 1 de facas muda de estado por mais de 2 segundos em comparação ao "estado armazenado" no ciclo anterior das facas.                             | MUDANÇA INESPERADA DO CONJUNTO Nº 1 DE FACAS EM RELAÇÃO AO ESTADO ANTERIOR                               | Certifique-se de que as facas estão na posição desejada.<br>Verifique se o interruptor está operando corretamente.   |
|                | As facas não estão totalmente engatadas.                                | 3778.07 | O sensor do conjunto nº 1 de facas não está ativo, indicando que as facas não estão adequadamente engatadas.  | CONJUNTO Nº 1 DE FACAS NÃO ENGATA  | Certifique-se de que as facas estão na posição desejada.<br>Verifique se o sensor e a válvula estão operando corretamente.   |
|                | As facas não estão totalmente desengatadas.                             | 3778.07 | O sensor do conjunto nº 1 de facas não está ativo, indicando que as facas não foram adequadamente desengatadas.   | CONJUNTO Nº 1 DE FACAS NÃO DESENGATA   | Certifique-se de que as facas estão na posição desejada.<br>Verifique se o sensor e a válvula estão operando corretamente.   |
|                | Carga aberta na válvula de ativação (V2) do conjunto nº 1 de facas.     | 3762.03 | A corrente da carga do acionador de saída está abaixo do limite de carga aberta (específica do equipamento, quase zero).  | CARGA ABERTA NA VÁLVULA DE ENGATE DO CONJUNTO Nº 1 DE FACAS DO PRÉ-CORTADOR OU EM CURTO COM A BATERIA    | Verifique o chicote entre o controlador e a válvula e verifique se está conectado adequadamente.   |
|                | Válvula de engate (V2) do conjunto de facas nº 1 em curto com VBATT.    |         | A tensão medida no acionador de saída está acima de 6 V.  | CARGA ABERTA NA VÁLVULA SELETORA DE PRESSÃO OU EM CURTO COM A BATERIA                                    | Verifique o chicote entre o controlador e a válvula e verifique se está conectado adequadamente.   |
|                | Válvula de engate (V2) do conjunto nº 1 de facas em curto com GND.      | 3762.04 | A corrente da carga do acionador de saída está acima do limite de curto com GND ou o acionador de saída informa um estado de falha.   | VÁLVULA DE ENGATE DO CONJUNTO Nº 1 DE FACAS DO PRÉ-CORTADOR EM CURTO COM TERRA                           | Verifique o chicote elétrico entre o controlador e a válvula e verifique se há curtos na fiação.   |
|                | Carga aberta na válvula de desengate (V3) do conjunto nº 1 de facas.    | 1.17    | A corrente da carga do acionador de saída está abaixo do limite de carga aberta (específica do equipamento, quase zero).  | CARGA ABERTA NA VÁLVULA DE DESENGATE DO CONJUNTO Nº 1 DE FACAS DO PRÉ-CORTADOR OU EM CURTO COM A BATERIA | Verifique o chicote entre o controlador e a válvula e verifique se está conectado adequadamente.   |
|                | Válvula de desengate (V3) do conjunto nº 1 de facas em curto com VBATT. |         | A tensão medida no acionador de saída está acima de 6 V.  | CARGA ABERTA NA VÁLVULA SELETORA DE PRESSÃO OU EM CURTO COM A BATERIA                                    | Verifique o chicote entre o controlador e a válvula e verifique se está conectado adequadamente.   |
|                | Válvula de desengate (V3) do conjunto nº 1 de                           | 1.18    | A corrente da carga do acionador de saída está acima do limite de curto com GND ou  | VÁLVULA DE DESENGATE DO CONJUNTO Nº 1 DE   | Verifique o chicote elétrico entre o controlador e a   |

## Solução de Problemas

| Item ou Função              | Descrição   | SPN.FMI   | Condição de Falha   | Texto da Descrição  | Texto da Ação  |
|-----------------------------|---|-----------|---|---|--|
|                             | facas em curto com GND.   |           | o acionador de saída informa um estado de falha.  | FACAS DO PRÉ-CORTADOR EM CURTO COM TERRA  | válvula e verifique se há curtos na fiação.  |
|                             | Carga aberta na válvula de atuação de ativação das facas (V6).    | 1.11      | A corrente da carga do acionador de saída está abaixo do limite de carga aberta (específica do equipamento, quase zero).            | CARGA ABERTA NA VÁLVULA DA FACA DE ATIVAÇÃO DO PRÉ-CORTADOR OU EM CURTO COM A BATERIA | Verifique o chicote entre o controlador e a válvula e verifique se está conectado adequadamente.     |
|                             | Válvula de atuação de ativação das facas (V6) em curto com VBATT. |           | A tensão medida no acionador de saída está acima de 6 V.  | CARGA ABERTA NA VÁLVULA SELETORA DE PRESSÃO OU EM CURTO COM A BATERIA                 | Verifique o chicote entre o controlador e a válvula e verifique se está conectado adequadamente.     |
|                             | Válvula de atuação de ativação das facas (V6) em curto com GND.   | 1.12      | A corrente da carga do acionador de saída está acima do limite de curto com GND ou o acionador de saída informa um estado de falha. | VÁLVULA DA FACA DE ATIVAÇÃO DO PRÉ-CORTADOR EM CURTO COM TERRA                        | Verifique o chicote elétrico entre o controlador e a válvula e verifique se há curtos na fiação.     |
| Transmis-são                | Freio do volante engatado.  | 1.03      | O sensor do freio do volante está inativo.  | O FREIO DO VOLANTE ESTÁ ENGATADO  | Desengate o freio do volante.  |
|                             | Lubrificação emperrada.   | 523836.07 | Não há transições do sensor detectadas na entrada do sensor de lubrificação por 1 minuto.   | ERRO NO SISTEMA DE LUBRIFICAÇÃO   | Verifique o nível de graxa.  |
|                             | Carga aberta na saída do motor da bomba de graxa.                 | 3025.05   | A corrente da carga do acionador de saída está abaixo do limite de carga aberta (específica do equipamento, quase zero).            | CARGA ABERTA NO MOTOR DE LUBRIFICAÇÃO ELÉTRICO OU EM CURTO COM VBATT                  | Verifique o chicote elétrico entre o controlador e o motor.  |
|                             | Saída do motor da bomba de lubrificação em curto com VBATT.       |           | A tensão medida no acionador de saída está acima de 6 V.  |   |  |
|                             | Saída do motor da bomba de lubrificação em curto com GND.         | 3025.04   | A corrente da carga do acionador de saída está acima do limite de curto com GND ou o acionador de saída informa um estado de falha. | MOTOR DE LUBRIFICAÇÃO ELÉTRICO EM CURTO COM GND                                       | Verifique o chicote elétrico entre o controlador e o motor.  |
| Atadoras de Amarração Dupla | Erro de posição do eixo da atadora.                               | 524129.07 | O sensor da posição inicial da agulha está inativo e não fica ativo entre as posições de 50° a 100° do êmbolo.                      | ERRO DE POSIÇÃO DO EIXO DA ATADORA  | O eixo da atadora não está na posição inicial.<br>Pare a máquina e verifique o sistema de amarração. |
|                             | Parafuso de cisalhamento da agulha quebrado.                      | 1.01      | O sinal do sensor do parafuso de cisalhamento de elevação simples está inativo.   | PARAFUSO DE CISALHAMENTO DO BRAÇO DE ELEVAÇÃO DA AGULHA QUEBRADO OU FALHA DO SENSOR   | Verifique o parafuso de cisalhamento, a agulha e o sensor.   |
|                             | Fio sem tensão na atadora 1.                                      | 524116.17 | O sensor do braço de folga está na posição acima de 90% (valor "Sem Limiar de Tensão do Fio" em comum para todos os sensores).      | FIO SEM TENSÃO NA ATADORA 1   | Verifique as atadoras.   |
|                             | Fio sem tensão na atadora 2.                                      | 524115.17 |   | FIO SEM TENSÃO NA ATADORA 2   |  |
|                             | Fio sem tensão na atadora 3.                                      | 524114.17 |   | FIO SEM TENSÃO NA ATADORA 3   |  |
|                             | Fio sem tensão na atadora 4.                                      | 524113.17 |   | FIO SEM TENSÃO NA ATADORA 4   |  |
|                             | Fio sem tensão na atadora 5 (se aplicável).                       | 524112.17 |   | FIO SEM TENSÃO NA ATADORA 5   |  |
|                             | Fio sem tensão na atadora 6 (se aplicável).                       | 524111.17 |   | FIO SEM TENSÃO NA ATADORA 6   |  |
|                             | Sensor do braço de folga 1 em curto com VREF.                     | 524116.03 | A tensão de entrada do sensor está na faixa $U_s > 4,5$ V por mais de 2 s.  | SENSOR DO BRAÇO DE FOLGA 1 EM CURTO COM ALTA  | Verifique o chicote elétrico entre o controlador e o sensor e verifique se há curto na fiação.       |
|                             | Sensor do braço   | 524115.03 |   | SENSOR DO BRAÇO DE  |  |

## Solução de Problemas

| Item ou Função | Descrição  | SPN.FMI   | Condição de Falha   | Texto da Descrição                            | Texto da Ação   |
|----------------|--|-----------|---|---|---|
|                | de folga 2 em curto com VREF.                                |           |   | FOLGA 2 EM CURTO COM ALTA                     |   |
|                | Sensor do braço de folga 3 em curto com VREF.                | 524114.03 |   | SENSOR DO BRAÇO DE FOLGA 3 EM CURTO COM ALTA  |   |
|                | Sensor do braço de folga 4 em curto com VREF.                | 524113.03 |   | SENSOR DO BRAÇO DE FOLGA 4 EM CURTO COM ALTA  |   |
|                | Sensor do braço de folga 5 em curto com VREF (se aplicável). | 524112.03 |   | SENSOR DO BRAÇO DE FOLGA 5 EM CURTO COM ALTA  |   |
|                | Sensor do braço de folga 6 em curto com VREF (se aplicável). | 524111.03 |   | SENSOR DO BRAÇO DE FOLGA 6 EM CURTO COM ALTA  |   |
|                | Sensor do braço de folga 1 em curto com GND.                 | 524116.04 | A tensão de entrada do sensor está na faixa Us < 0,5 V por mais de 2 s.   | SENSOR DO BRAÇO DE FOLGA 1 EM CURTO COM TERRA | Verifique o chicote entre o controlador e o sensor e verifique se está conectado adequadamente. |
|                | Sensor do braço de folga 2 em curto com GND.                 | 524115.04 |   | SENSOR DO BRAÇO DE FOLGA 2 EM CURTO COM TERRA |   |
|                | Sensor do braço de folga 3 em curto com GND.                 | 524114.04 |   | SENSOR DO BRAÇO DE FOLGA 3 EM CURTO COM TERRA |   |
|                | Sensor do braço de folga 4 em curto com GND.                 | 524113.04 |   | SENSOR DO BRAÇO DE FOLGA 4 EM CURTO COM TERRA |   |
|                | Sensor do braço de folga 5 em curto com GND (se aplicável).  | 524112.04 |   | SENSOR DO BRAÇO DE FOLGA 5 EM CURTO COM TERRA |   |
|                | Sensor do braço de folga 6 em curto com GND (se aplicável).  | 524111.04 |   | SENSOR DO BRAÇO DE FOLGA 6 EM CURTO COM TERRA |   |
|                | Sensor do braço de folga 1 descalibrado.                     | 524116.13 | A tensão de entrada do sensor está acima de 110% ou abaixo de -10% da faixa calibrada.  | SENSORES DO BRAÇO DE FOLGA NÃO CALIBRADOS     | Calibre para assegurar operação adequada.   |
|                | Sensor do braço de folga 2 descalibrado.                     | 524115.13 |   |   |   |
|                | Sensor do braço de folga 3 descalibrado.                     | 524114.13 |   |   |   |
|                | Sensor do braço de folga 4 descalibrado.                     | 524113.13 |   |   |   |
|                | Sensor do braço de folga 5 descalibrado (se aplicável).      | 524112.13 |   |   |   |
|                | Sensor do braço de folga 6 descalibrado (se aplicável).      | 524111.13 |   |   |   |
|                | Fio na atadura 1.  | 524116.15 | Após um ciclo de amarração o braço de folga (1 a 6) não chega acima do Ponto de Referência Inferior do Braço de Folga (em EE como porcentagem dos limites calibrados) pelo menos uma vez até o fardo atingir o comprimento do (parâmetro de | FIO ENROSCADO NA ATADORA 1                    | Verifique a atadura e libere o fio antes de continuar.  |
|                | Fio na atadura 2.  | 524115.15 |   | FIO ENROSCADO NA ATADORA 2                    |   |
|                | Fio na atadura 3.  | 524114.15 |   | FIO ENROSCADO NA ATADORA 3                    |   |
|                | Fio na atadura 4.  | 524113.15 |   | FIO ENROSCADO NA ATADORA 4                    |   |

*Solução de Problemas*

| <b>Item ou Função</b> | <b>Descrição</b>   | <b>SPN.FMI</b> | <b>Condição de Falha</b>   | <b>Texto da Descrição</b>   | <b>Texto da Ação</b>                                 |
|-----------------------|--|----------------|--|---|--|
|                       | Fio na atadora 5 (se aplicável).                               | 524112.15      | EE "Comprimento do Fardo de Estabilização da Atadora".   | FIO ENROSCADO NA ATADORA 5  |  |
|                       | Fio na atadora 6 (se aplicável).                               | 524111.15      |  | FIO ENROSCADO NA ATADORA 6  |  |
|                       | A atadora clica continuamente.                                 | 1.16           | Um início de ciclo de amarração é detectado (com base no sensor da posição inicial da agulha) em dois ciclos do êmbolo consecutivos.   | ATADORA ACIONANDO CONTINUAMENTE   | Verifique o mecanismo de acionamento.                |
|                       | Abaixe a tensão do fio (1 a 6).                                | TBD (1 a 6)    |  | PERDA DA TENSÃO DO FIO (1 A 6)  | Verifique a atadora e a passagem do fio.             |
| <b>EEPROM</b>         | Falha de soma de verificação de fábrica com desligamento.      | 522033.12      | A soma de verificação na seção Dados de Fábrica na EEPROM está incorreta, mas o controlador realizou um procedimento correto de desligamento (parâmetro de dados internos Status de Desligamento).                 | FALHA DA SOMA DE VERIFICAÇÃO DE FÁBRICA NA EEPROM NO ÚLTIMO DESLIGAMENTO      | Nenhuma outra ação é necessária.<br>Falha corrigida. |
|                       | Falha da soma de verificação de fábrica sem desligamento.      | 522033.02      | A soma de verificação na seção Dados de Fábrica na EEPROM está incorreta e o controlador não realizou um procedimento correto de desligamento (parâmetro de dados internos Status de Desligamento).                | FALHA DA SOMA DE VERIFICAÇÃO DE FÁBRICA NA EEPROM                             | Nenhuma outra ação é necessária.<br>Falha corrigida. |
|                       | Falha da soma de verificação do distribuidor com desligamento. | 522032.12      | A soma de verificação na seção Dados de Distribuidor na EEPROM está incorreta, mas o controlador realizou um procedimento correto de desligamento (parâmetro de dados internos Status de Desligamento).            | FALHA DA SOMA DE VERIFICAÇÃO DE DISTRIBUIDOR NA EEPROM NO ÚLTIMO DESLIGAMENTO | Nenhuma outra ação é necessária.<br>Falha corrigida. |
|                       | Falha da soma de verificação do distribuidor sem desligamento. | 522032.02      | A soma de verificação na seção Dados de Distribuidor na EEPROM está incorreta e o controlador não realizou um procedimento correto de desligamento (parâmetro de dados internos Status de Desligamento).           | FALHA DA SOMA DE VERIFICAÇÃO DE DISTRIBUIDOR                                  | Nenhuma outra ação é necessária.<br>Falha corrigida. |
|                       | Falha da soma de verificação da automação com desligamento.    | 522031.12      | A soma de verificação na seção Dados de Automação na EEPROM está incorreta, mas o controlador realizou um procedimento correto de desligamento (parâmetro de dados internos Status de Desligamento).               | FALHA DA SOMA DE VERIFICAÇÃO DE AUTOMAÇÃO NA EEPROM                           | Nenhuma outra ação é necessária.<br>Falha corrigida. |
|                       | Falha da soma de verificação da automação sem desligamento.    | 522031.02      | A soma de verificação na seção Dados de Automação na EEPROM está incorreta e o controlador não realizou um procedimento correto de desligamento (parâmetro de dados internos Status de Desligamento).              | FALHA DA SOMA DE VERIFICAÇÃO DE USUÁRIO NA EEPROM NO ÚLTIMO DESLIGAMENTO      | Nenhuma outra ação é necessária.<br>Falha corrigida. |
|                       | Falha da soma de verificação de usuário com desligamento.      | 522030.12      | A soma de verificação na seção Dados de Configuração de Usuário na EEPROM está incorreta, mas o controlador realizou um procedimento correto de desligamento (parâmetro de dados internos Status de Desligamento). | FALHA DA SOMA DE VERIFICAÇÃO DE USUÁRIO NA EEPROM NO ÚLTIMO DESLIGAMENTO      | Nenhuma outra ação é necessária.<br>Falha corrigida. |
|                       | Falha da soma de   | 522030.02      | A soma de verificação na   | FALHA DA SOMA DE  | Nenhuma outra ação é                                 |

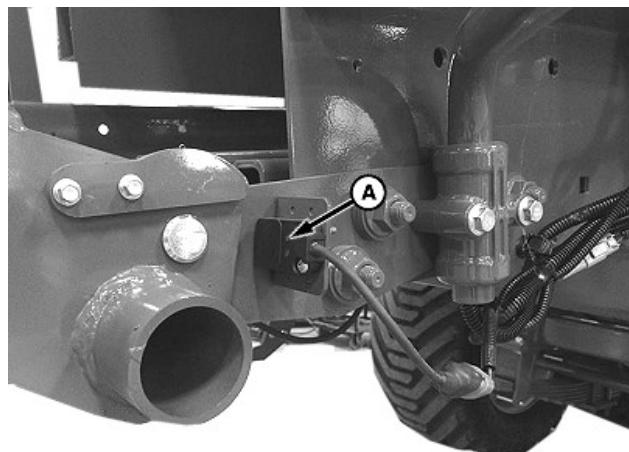
## Solução de Problemas

| <b>Item ou Função</b> | <b>Descrição</b>   | <b>SPN.FMI</b> | <b>Condição de Falha</b>   | <b>Texto da Descrição</b>  | <b>Texto da Ação</b>  |
|-----------------------|--|----------------|--|--|---|
|                       | verificação de usuário sem desligamento.                               |                | seção Dados de Configuração de Usuário na EEPROM está incorreta e o controlador não realizou um procedimento correto de desligamento (parâmetro de dados internos Status de Desligamento).             | VERIFICAÇÃO DE USUÁRIO NA EEPROM   | necessária.<br>Falha corrigida.   |
|                       | Falha da soma de verificação de talhão com desligamento.               | 522029.12      | A soma de verificação na seção Dados de Talhão na EEPROM está incorreta, mas o controlador realizou um procedimento correto de desligamento (parâmetro de dados internos Status de Desligamento).      | FALHA DA SOMA DE VERIFICAÇÃO DE TALHÃO NA EEPROM NO ÚLTIMO DESLIGAMENTO                  | Nenhuma outra ação é necessária.<br>Falha corrigida.  |
|                       | Falha da soma de verificação de calibração de talhão sem desligamento. | 522029.02      | A soma de verificação na seção Dados de Talhão na EEPROM está incorreta e o controlador não realizou um procedimento correto de desligamento (parâmetro de dados internos Status de Desligamento).     | FALHA DA SOMA DE VERIFICAÇÃO DE TALHÃO NA EEPROM   | Nenhuma outra ação é necessária.<br>Falha corrigida.  |
|                       | Falha da soma de verificação de calibração com desligamento.           | 522028.12      | A soma de verificação na seção Dados de Calibração na EEPROM está incorreta, mas o controlador realizou um procedimento correto de desligamento (parâmetro de dados internos Status de Desligamento).  | FALHA DA SOMA DE VERIFICAÇÃO DE CALIBRAÇÃO NA EEPROM NO ÚLTIMO DESLIGAMENTO              | Nenhuma outra ação é necessária.<br>Falha corrigida.  |
|                       | Falha da soma de verificação de calibração sem desligamento            | 522028.02      | A soma de verificação na seção Dados de Calibração na EEPROM está incorreta e o controlador não realizou um procedimento correto de desligamento (parâmetro de dados internos Status de Desligamento). | FALHA DA SOMA DE VERIFICAÇÃO DE CALIBRAÇÃO NA EEPROM                                     | Nenhuma outra ação é necessária.<br>Falha corrigida.  |
|                       | Falha na soma de verificação da seção espelho de fábrica.              | 522027.02      | Soma de verificação na Seção Espelho de Dados de Fábrica na EEPROM está incorreta.   | FALHA DA SOMA DE VERIFICAÇÃO DE ESPELHO DE FÁBRICA NA EEPROM NO ÚLTIMO DESLIGAMENTO      | EEPROM com fábrica, reajustada para o padrão.<br>Pode ser necessário calibrar e ajustar a enfardadora.        |
|                       | Falha na soma de verificação da seção espelho do concessionário.       | 522026.02      | Soma de verificação na Seção Espelho de Dados de Distribuidor na EEPROM está incorreta.  | FALHA DA SOMA DE VERIFICAÇÃO DE ESPELHO DE DISTRIBUIDOR NA EEPROM NO ÚLTIMO DESLIGAMENTO | EEPROM com concessionário, restaurada para o padrão.<br>Pode ser necessário calibrar e ajustar a enfardadora. |
|                       | Falha na soma de verificação da seção espelho de automação.            | 522025.02      | Soma de verificação na Seção Espelho Dados de Automação na EEPROM está incorreta.  | FALHA DA SOMA DE VERIFICAÇÃO DE ESPELHO DE AUTOMAÇÃO NA EEPROM NO ÚLTIMO DESLIGAMENTO    | EEPROM com automação, restaurada para o padrão.<br>Pode ser necessário calibrar e ajustar a enfardadora.      |
|                       | Falha na soma de verificação da seção espelho de usuário.              | 522024.02      | Soma de verificação na Seção Espelho de Dados de Usuário na EEPROM está incorreta.   | FALHA DA SOMA DE VERIFICAÇÃO DE ESPELHO DE USUÁRIO NA EEPROM NO ÚLTIMO DESLIGAMENTO      | EEPROM do usuário, restaurado para o padrão.<br>Pode ser necessário calibrar e ajustar a enfardadora.         |
|                       | Falha na soma de verificação da seção espelho de talhão.               | 522023.02      | Soma de verificação na Seção Espelho de Dados de Talhão na EEPROM está incorreta.  | FALHA DA SOMA DE VERIFICAÇÃO DE ESPELHO DE TALHÃO NA EEPROM NO ÚLTIMO DESLIGAMENTO       | EEPROM de campo, restaurados para o padrão.<br>Pode ser necessário calibrar e ajustar a enfardadora.          |
|                       | Falha na soma de verificação da seção espelho de calibração.           | 522022.02      | Soma de verificação na Seção Espelho de Dados de Calibração na EEPROM está incorreta.  | FALHA DA SOMA DE CALIBRAÇÃO DE ESPELHO DE AUTOMAÇÃO NA EEPROM NO ÚLTIMO DESLIGAMENTO     | EEPROM da calibração, restaurada para o padrão.<br>Pode ser necessário calibrar e ajustar a enfardadora.      |

## Verificação de Funcionalidade de Sensor

**NOTA:** A funcionalidade do sensor também pode ser verificada através do monitor ISOBUS.

**IMPORTANTE:** Verifique se o conector do sensor está conectado ao chicote.



A—LED (2 usados)

E84625—UN—21SEP17

1. Com a chave de partida do trator ligada e o conector ISOBUS conectado, verifique se os LEDs (diodos emissores de luz) (A) acendem quando o metal está conforme as especificações.

### Especificação

Da face do Sensor ao Alvo—Distância..... 4–6 mm  
(0.157–0.236 in)

- O LED verde acende quando o sensor é energizado.
- Qualquer objeto metálico colocado próximo da face do sensor faz com que o LED amarelo acenda.
- Se não houver metal próximo à face do sensor, o LED amarelo não acende.

2. O sensor está funcionando corretamente.

**NOTA:** A tela de entrada de teste pode ser usada para verificar o estado atual como é lido pela unidade de controle ou se transições estão sendo registradas no sensor. (Consulte Interruptores e Sensores de Teste na seção de Manutenção com o Aplicativo da Enfardadora.)

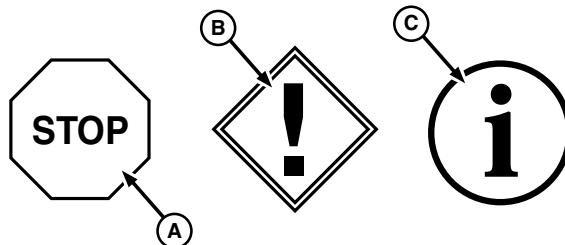
GW44282,000080E-54-25SEP17

## Telas de Advertência do Monitor

O monitor ISOBUS inclui mensagens de ADVERTÊNCIA para informar sobre certos comportamentos ou condições de erro no sistema. As telas de advertência permitem que o operador monitore problemas do sistema.

### ATENÇÃO:

Uma advertência é exibida em toda a tela para informar sobre os defeitos críticos do sistema e requer a atenção total do operador. A tela é exibida como segue:



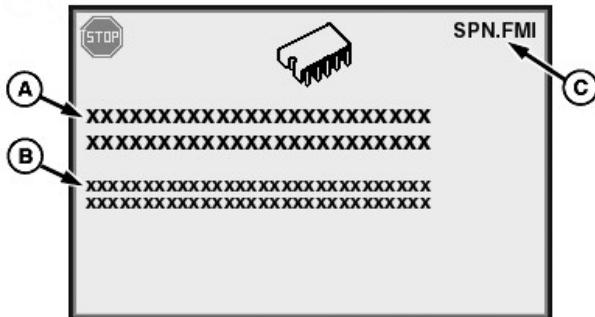
A—Ícone Parada do Sistema

B—Ícone Alerta de Manutenção

C—Ícone Informações

E65002—UN—21JUN12

1. Os ícones de advertência (A), (B), ou os sons de alarme (C) definem a importância da advertência:
  - O ícone (A) indica que a máquina detectou um defeito grave que exige uma ação imediata ou podem ocorrer danos à máquina. Pare o sistema imediatamente.
  - O ícone (B) indica que a máquina detectou um problema e ação. A máquina pode ser danificada ou ter o desempenho significativamente prejudicado se não for reparada ou se a manutenção não for realizada.
  - O ícone (C) indica que a máquina detectou uma falha em um sistema ou em um componente. A máquina pode continuar a funcionar sem danos, entretanto o desempenho de certas funções pode ser pior.



E82995—UN—28APR17

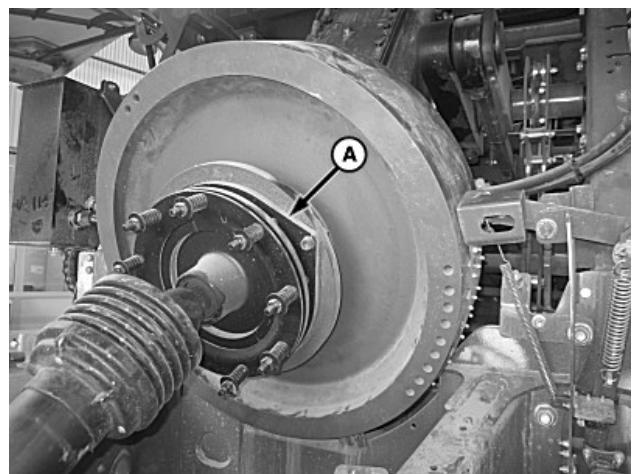
A—Sequências de Palavras-chave

B—Sequências de Texto

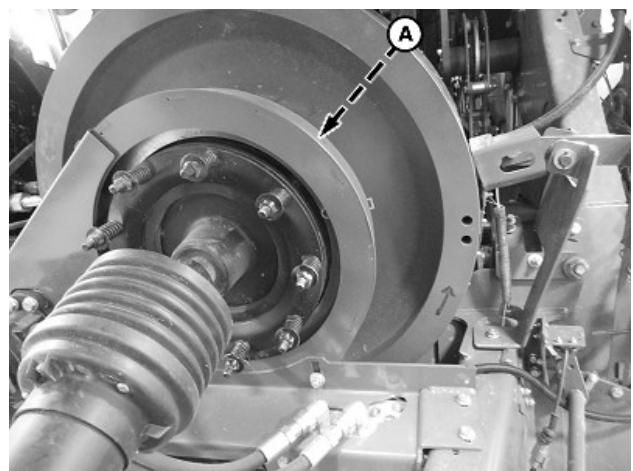
C—CÓDIGO DE DIAGNÓSTICO DE FALHAS

2. As sequências de palavras-chave (A) ajudam a determinar a importância e a causa da advertência e definem resumidamente a área com defeito.
3. O Código de Diagnóstico de Falha (C) é SPN.FMI (Número do Parâmetro Suspeito.Identificador do Modo de Falha). O código ajuda a identificar mais detalhes da advertência ativa.
4. As sequências de texto (B) fornecem mais detalhes da advertência e possíveis ações corretivas.
5. A tela de advertência desaparece automaticamente quando a máquina detectar que o defeito foi corrigido. O operador pode selecionar o botão de confirmação para determinadas advertências para eliminar a advertência de tela cheia.

GW44282,00007EB-54-02MAY17



E80646—UN—16NOV15



E82449—UN—20MAR17

A—Embreagem de segurança

#### Proteção da Transmissão Secundária:

**⚠ CUIDADO:** Dê nova partida na máquina somente após a causa da falha ter sido identificada e solucionada. Trabalhar com uma máquina com defeito ou sem segurança resulta em acidentes pessoais graves ou danos materiais graves.

**IMPORTANTE:** Para verificar e ajustar a embreagem deslizante (A) consulte a seção Manutenção.

A embreagem de segurança (A) protege a transmissão secundária.

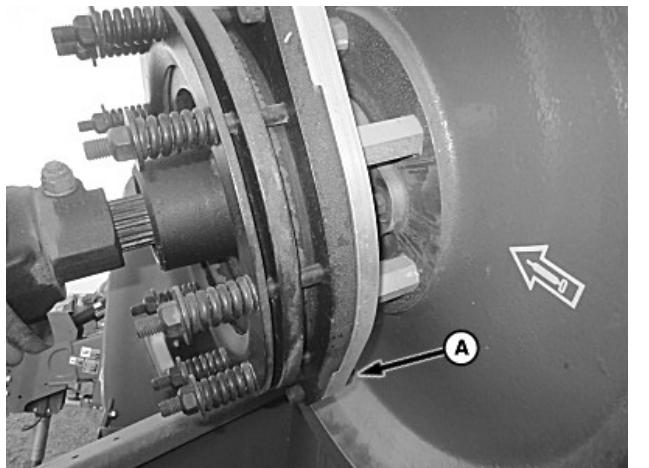
A ativação da embreagem deslizante é causada por:

- Um freio do volante ativo.
- Uma carga de cabeça do êmbolo muito alta durante a partida.
- PTO com rotação muito alta durante a partida.

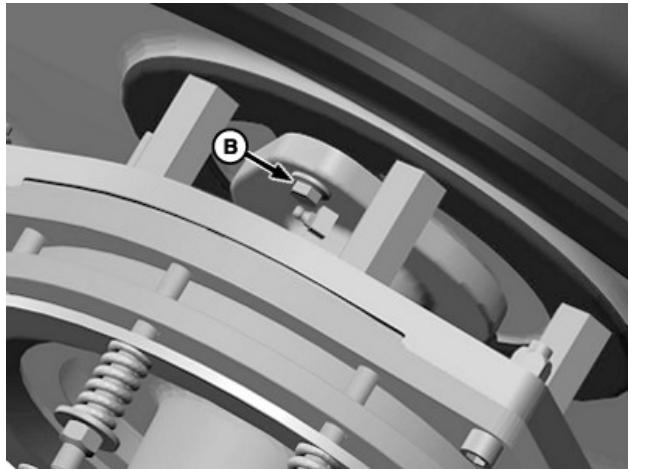
#### Soluções:

- 1.Libere o freio do volante.
- 2.Diminua a tensão do sistema de tensão.

3. Inicie com uma rotação baixa da PTO e aumente lentamente a rotação da PTO.



E80647—UN—17NOV15



E80648—UN—17NOV15

A—Parafuso de Cisalhamento  
B—Parafuso de Cisalhamento

#### Proteção da Caixa de Engrenagens Principal — L331 e Pré-cortador L331:

A embreagem do parafuso de cisalhamento protege a caixa de engrenagens principal.

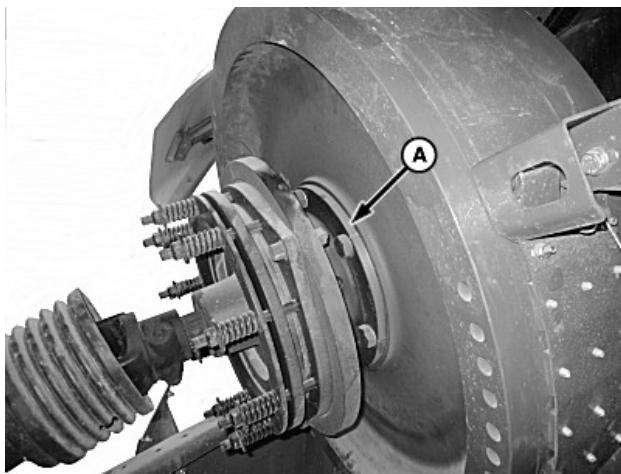
Se o acionamento principal tiver parado devido a uma sobrecarga e o parafuso de cisalhamento (B) estiver quebrado:

1. Pare a TDP.
2. Substitua o parafuso de cisalhamento (B) por um parafuso de cisalhamento de substituição genuíno.

**IMPORTANTE:** Não use um parafuso substituto superior a um grau de resistência de 10.9 ou ocorrerão danos à máquina. Use somente parafusos de cisalhamento originais (entre em contato com o concessionário John Deere).

3. Desobstrua o recolhedor, o rotor e a câmara de pré-compressão de toda a cultura ou materiais estranhos.

4. Se necessário, descarregue a pressão do sistema de tensão usando o monitor ISOBUS.
5. Dê partida na máquina.
6. Continue a enfardar.



E80649—UN—17NOV15

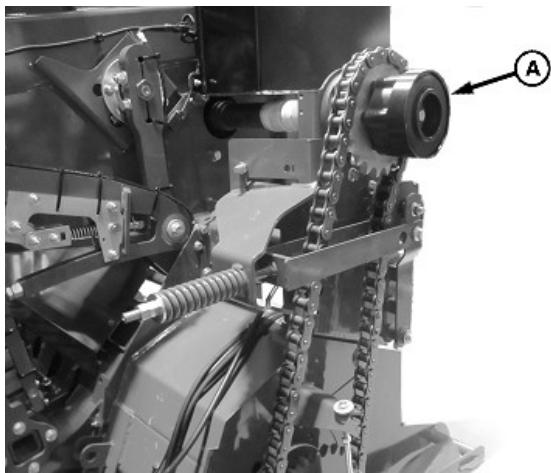
A—Embreagem do Tipo Came

#### Proteção da Caixa de Engrenagens Principal—L341 e Pré-cortador L341 (se equipada):

A embreagem do tipo came (A) protege a caixa de engrenagens principal contra sobrecarga. A embreagem do tipo came desengata quando a carga de cultura é muito alta ou objetos estranhos bloqueiam o êmbolo.

Para engatar novamente a embreagem do tipo came, diminua a rotação da TDP.

- Reactive a TDP assim que a embreagem do came engatar para evitar uma partida difícil da máquina.
- Se a embreagem tipo came não engatar, descarregue a pressão do sistema de tensão e tente dar partida novamente.
- Se necessário, retire a cultura da câmara de pré-compressão e da dianteira do êmbolo.



E84676—UN—29SEP17

A—Embreagem do Tipo Came

**Proteção do Rotor:**

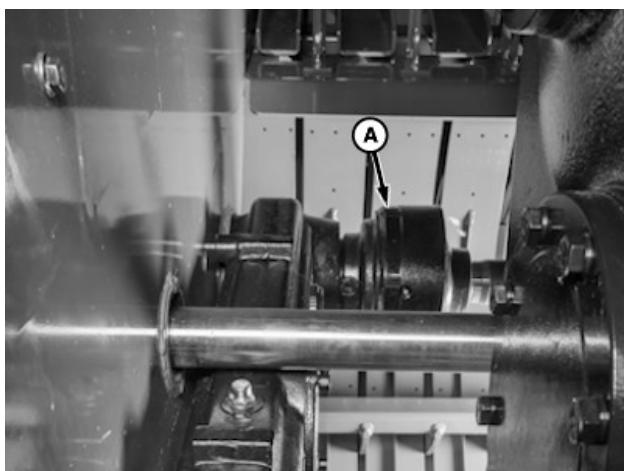
**⚠ CUIDADO:** Dê nova partida na máquina somente após a causa da falha ter sido identificada e solucionada. Trabalhar com uma máquina com defeito ou sem segurança resulta em acidentes pessoais graves ou danos materiais graves.

A embreagem do tipo came (A) protege o rotor de admissão.

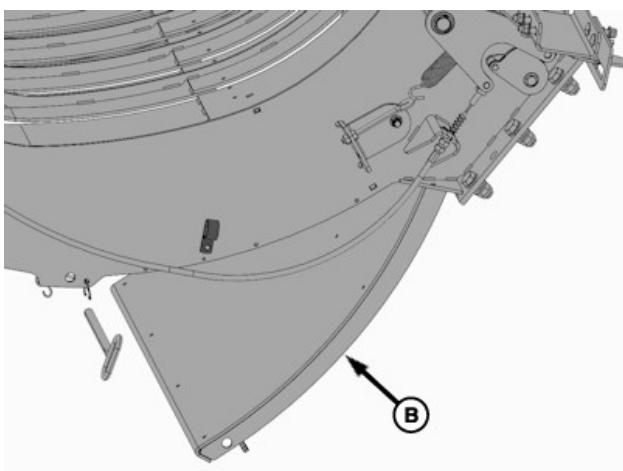
Para engatar novamente a embreagem tipo came, diminua a rotação da TDP.

Mova 1–2 m (3–6 ft) para trás a fim de parar o fluxo da cultura.

Aumente lentamente a rotação da PTO.



E75977—UN—21MAY14



E75978—UN—21MAY14

A—Embreagem do Tipo Came  
B—Tampa de Serviço

**Proteção do Garfo do Alimentador:**

**⚠ CUIDADO:** Sobrecarga é resultado de carga excessiva no garfo do alimentador (por exemplo: velocidade de deslocamento muito alta, presença de objetos estranhos etc.).

**Mantenha distância da tampa de serviço durante a abertura. O material comprimido faz com que a tampa abra repentinamente por ação de mola e causa acidente pessoal.**

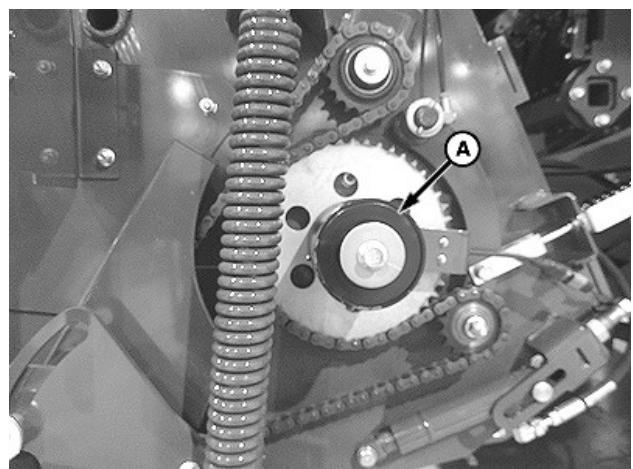
**⚠ CUIDADO:** Dê nova partida na máquina somente após a causa da falha ter sido identificada e solucionada. Trabalhar com uma máquina com defeito ou sem segurança resulta em acidentes pessoais graves ou danos materiais graves.

A embreagem do tipo came sincronizada (A) protege o compactador.

Para engatar novamente a embreagem do tipo came, diminua a rotação da TDP.

Se a embreagem do garfo do alimentador não se normalizar:

1. Pare a máquina.
2. Pare a PTO.
3. Abra a tampa de serviço (B) sob a câmara de pré-compressão e remova a cultura ou materiais estranhos.



E83006—UN—04MAY17

A—Embreagem de Roda Livre

**Proteção do coletor:**

**⚠ CUIDADO:** Dê nova partida na máquina somente após a causa da falha ter sido identificada e solucionada. Trabalhar com uma máquina com defeito ou sem segurança resulta em acidentes pessoais graves ou danos materiais graves.

A embreagem de roda livre do coletor (A) protege o acionamento do coletor.

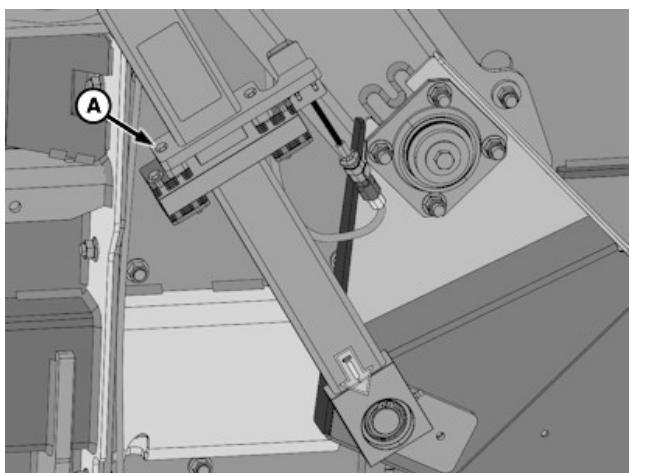
A ativação automática da embreagem é causada por:

- Uma carga excessiva no coletor.
- coletor muito baixo em relação ao solo.

- Objetos estranhos no molinete do coletor.

Pare o trator, desligue o motor, acione o freio do volante e espere que todo o movimento pare. Remova a obstrução do recolhedor e dê partida novamente na enfardadora.

#### Proteção da Agulha:



A—Parafuso de Cisalhamento (2 usados)

**CUIDADO:** Dê nova partida na máquina somente após a causa de a falha ter sido identificada e solucionada. Trabalhar com uma máquina com defeito ou sem segurança resulta em acidentes pessoais graves ou danos materiais graves.

Se houver uma sobrecarga, os dois parafusos de cisalhamento (A) protegem as agulhas.

**IMPORTANTE:** Os parafusos de cisalhamento são projetados para falhar sob cargas predeterminadas. Sempre substitua os parafusos de cisalhamento por outros de grau idêntico:

- Parafusos de cisalhamento de 1/4 x 3-1/4 in., Grau 8
- Contraporcas, Grau 9

Use somente parafusos de cisalhamento originais (entre em contato com o concessionário John Deere).

Substitua os parafusos de cisalhamento (A) por peças genuínas. Aperte as porcas com 5,4 N·m + 1/2 volta (48 lb-in + 1/2 volta).

GW44282,000078F-54-17NOV17

#### Dificuldades com a Transmissão

**CUIDADO:** Nunca trabalhe em uma máquina enquanto ela estiver em funcionamento. A transmissão pode continuar após desengatar a PTO. Mantenha-se afastado da máquina até ela parar completamente. Desligue o motor, remova a chave da ignição, acione o freio de estacionamento e acione o freio do volante antes de executar reparos ou serviços.

Somente dê nova partida na máquina quando a causa estiver identificada e resolvida. Trabalhar com uma máquina insegura pode resultar em acidentes pessoais graves ou danos ao equipamento.

| Sintoma   | Problema   | Solução  |
|---|--|--|
| <b>A embreagem de atrito patina com muita frequência.</b>                                       | Regulagem incorreta.                               | Verifique o comprimento da mola da embreagem. (Consulte Ajuste da Embreagem de Atrito na seção Serviço.) |
|   | Placas da embreagem superaquecidas e vitrificadas. | Substitua as placas e os discos de atrito da embreagem.  |
| <b>O limitador automático de torque do volante funciona com muita frequência (se equipada).</b> | Densidade do fardo muito alta.                     | Reduza a pressão hidráulica.   |

| Sintoma  | Problema  | Solução  |
|--|---|--|
|  | Acúmulo de sujeira na câmara de fardos.   | Esvazie e limpe a câmara de fardos.  |
|  |   | Abaixe o ponto de ajuste de carga da máquina.  |
| <b>O parafuso de cisalhamento no volante quebra com muita frequência (Somente L331 e L331C).</b> | Densidade do fardo muito alta.  | Reduza a pressão hidráulica.   |
|  | Acúmulo de sujeira na câmara de fardos.   | Esvazie e limpe a câmara de fardos.  |
|  |   | Abaixe o ponto de ajuste de carga da máquina.  |
| <b>Vibração da transmissão primária ou secundária.</b>   | Rolamento do volante desgastado.  | Substitua os rolamentos. Consulte o concessionário John Deere.   |
|  | Rolamentos do pedestal degastados.  | Substitua os rolamentos. Consulte o concessionário John Deere.   |
|  | Folga no eixo da PTO. Transmissão primária próximo do comprimento de separação ou sobressai do articular. | Verifique o comprimento da barra de tração do trator e o comprimento fechado da transmissão de acordo com a tabela. (Consulte Transmissão Telescópica na seção Preparação da Enfardadora.) |
|  |   | Instale uma transmissão diferente se necessário.   |

GW44282,0000790-54-21MAR17

## Dificuldades no Fluxo da Cultura

**! CUIDADO:** Nunca trabalhe em uma máquina enquanto ela estiver em funcionamento. A transmissão pode continuar após desengatar a PTO. Mantenha-se afastado da máquina até ela parar completamente. Desligue o motor, remova a chave da ignição, acione o freio de estacionamento e acione o freio do volante antes de executar reparos e serviços.

Somente dê nova partida na máquina quando a causa estiver identificada e resolvida. Trabalhar com uma máquina insegura pode resultar em acidentes pessoais graves ou danos ao equipamento.

| Sintoma                                 | Problema                            | Solução   |
|---|-------------------------------------|---|
| <b>Quebra dos dentes do recolhedor.</b> | Altura do recolhedor muito pequena. | Eleve a altura do recolhedor. (Consulte Ajuste da Altura do Recolhedor na seção Serviço.) |

## Solução de Problemas

---

| Sintoma  | Problema  | Solução  |
|--|---|--|
|  | Flutuação do recolhedor ajustada incorretamente.                                | Aumente a tensão da mola de flutuação. (Consulte Ajuste das Molas de Flutuação do Recolhedor na seção Serviço.)                |
|  | Extratores de cultura ausentes ou danificados.                                  | Substitua os extratores.   |
|  | Fio enrolado nas barras de dentes.  | Remova a corda do molinete.  |
| <b>Dentes do coleto empenados ou partidos</b>                        | Coleto fixado baixo demais  | Eleva o coleto. (Consulte Ajuste da Altura do Coleto na seção Operação da Enfardadora.)  |
|  | Há material estranho dentro dos extratores do recolhedor e/ou dentes quebrados. | Ajuste as rodas calibradoras de profundidade (se equipada). (Consulte Ajuste das Rodas-guia na seção Operação da Enfardadora.) |
| <b>Coleto barulhento.</b>  | Rolo do came quebrado ou ausente.   | Remova o material ou substitua os dentes.  |
|  | Extratores de cultura mal alinhados ou danificados.                             | Substitua o rolo do came. Consulte o concessionário John Deere.  |
|  | Fio enrolado nas barras de dentes.  | Corrija o alinhamento do extrator de cultura.  |
|  | Muita cultura entrando na máquina.  | Substitua os extratores.   |
| <b>A embreagem do garfo do alimentador desengata com frequência.</b> | Linhos de cultura irregulares.  | Remova o fio do molinete.  |
|  | Objeto estranho na máquina.   | Reduza a velocidade de avanço.   |
|  | Densidade da pré-câmara muito alta.   | Limpe a máquina e remova o objeto.   |
|  | Muita cultura entrando na máquina.  | Ajuste as configurações do ancinho ou da segadora condicionadora.  |
| <b>A embreagem do rotor desengata com frequência.</b>                | Linhos de cultura irregulares.  | Reduza a densidade da pré-câmara. (Consulte Ajuste da Densidade da Câmara de Pré-compressão na seção Serviço.)                 |
|  | Objeto estranho na máquina.   | Ajuste as configurações do ancinho ou da segadora condicionadora.  |
|  | Muita cultura entrando na máquina.  | Limpe a máquina e remova o objeto.   |
|  | Linhos de cultura irregulares.  | Reduza a velocidade de avanço.   |
|  | Objeto estranho na máquina.   | Ajuste as configurações do ancinho ou da segadora condicionadora.  |
|  | Muita cultura entrando na máquina.  | Limpe a máquina e remova o objeto.   |

## Solução de Problemas

---

| Sintoma   | Problema  | Solução  |
|---|---|--|
| <b>Operação ruidosa do garfo do alimentador, mesmo quando a máquina está vazia.</b> | Garfos tortos, fora de sincronização ou as peças de fixação afrouxaram.     | Verifique as condições dos garfos quanto a retilineidade, sincronização do alimentador e ajuste dos parafusos.   |
| <b>O cordão de forragem não é recolhido.</b>  | Recolhedor na posição elevada.<br><br>Altura do recolhedor muito elevada.   | Baixe o coletor.<br><br>Ajuste as rodas calibradoras de profundidade ou as correntes do batente de abaixamento para uma altura de operação do recolhedor mais baixa. |
|   | Porta da Câmara de Pré-compressão Aberta                                    | Feche a Porta da Câmara de Pré-compressão  |
|   | Embreagem de segurança do coletor desengatada.                              | Verifique se há objetos estranhos ou excesso de material no recolhedor. Remova da máquina e dê partida novamente.  |
|   | A corrente de acionamento está quebrada ou pulou para fora da roda dentada. | Substitua a corrente, verifique o eixo curto da embreagem e o rolamento.   |
|   | Velocidade de deslocamento excessiva.                                       | Diminua a velocidade de avanço.  |
|   | Linha de cultura muito pequena e estreita.                                  | Faça linhas de cultura mais largas ou amplas.  |
|   | Dente do coletor torto ou quebrado.   | Substitua os dentes. Consulte o concessionário John Deere.   |
| <b>Cultura enrolando no rotor.</b>  | Folga excessiva na raspadora do rotor.                                      | Ajuste as raspadoras do rotor.   |
| <b>O coletor está bloqueado.</b>  | Muita cultura entrando na máquina.<br><br>Objeto estranho na máquina.       | Remova a cultura e verifique se há objetos estranhos antes de reiniciar.<br><br>Remova a cultura e verifique se há objetos estranhos antes de reiniciar.             |

GW44282,0000819-54-06OCT17

### Dificuldades com a Cabeça do Êmbolo

**⚠ CUIDADO:** Nunca trabalhe em uma máquina enquanto ela estiver em funcionamento. A transmissão pode continuar após desengatar a TDP. Mantenha-se afastado da máquina até ela parar completamente. Desligue o motor, remova a chave de partida, acione o freio de estacionamento e engate o freio do volante antes de reparar ou fazer manutenção.

Dê nova partida na máquina somente se a causa for identificada e resolvida. Trabalhar com uma máquina insegura pode resultar em acidente pessoal grave ou em danos ao equipamento.

Sintoma      Problema      Solução

| Sintoma                                 | Problema  | Solução   |
|---|---|---|
| <b>Êmbolo ruidoso.</b>                  | Folga muito grande entre o trilho e o rolo do êmbolo. | Ajuste a folga dentro dos limites especificados. (Consulte Ajuste do Rolo na seção Manutenção.) |
|   | Facas ausentes.                                       | Instale seções de faca do êmbolo novas. (Consulte Ajuste da Faca do Fio na seção Manutenção.)   |
|   | As facas estão cegas.                                 | Afie as facas.  |
|   | Folga da faca muito grande.                           | Ajuste a folga da faca. (Consulte Ajuste da Faca do Fio na seção Manutenção.)                   |
| <b>Aquecimento dos rolos do êmbolo.</b> | Não há folga entre os trilhos e rolos do êmbolo.      | Ajuste a folga dentro dos limites especificados. (Consulte Ajuste do Rolo na seção Manutenção.) |
|   | Acúmulo de cultura.                                   | Limpe os rolos do êmbolo.   |
|   | Rolamento do rolo desgastado.                         | Substitua os rolos. Consulte o distribuidor John Deere.   |

PP98408,0000905-54-16OCT14

## Dificuldades com o Sistema Hidráulico

**! CUIDADO:** Nunca trabalhe em uma máquina enquanto ela estiver em funcionamento. A transmissão pode continuar após desengatar a TDP. Mantenha-se afastado da máquina até ela parar completamente. Desligue o motor, remova a chave de partida, acione o freio de estacionamento e engate o freio do volante antes de reparar ou fazer manutenção.

Dê nova partida na máquina somente se a causa for identificada e resolvida. Trabalhar com uma máquina insegura pode resultar em acidente pessoal grave ou em danos ao equipamento.

| Sintoma | Problema | Solução |
|---------|----------|---------|
|---------|----------|---------|

## Solução de Problemas

---

| Sintoma   | Problema  | Solução  |
|---|---|--|
| <b>A pressão hidráulica não aumenta.</b>                | Válvula de controle não conectada.                                  | Conecte a válvula de controle.   |
|   | TDP não engatada.   | Engate a TDP.  |
|   | Nível baixo do óleo.  | Se necessário, encha com o óleo recomendado. (Consulte Uso do Óleo Hidráulico na seção Lubrificantes e Capacidades.) |
|   | Ar no sistema hidráulico.   | Sangre o sistema hidráulico. Verifique todas as mangueiras e conexões.   |
|   | Superaquecimento da bomba.  | Verifique se há acúmulo excessivo de material nas linhas e no reservatório.  |
|   |   | Verifique se há acúmulo de material nos resfriadores (circuito do ventilador).                                       |
|   |   | Pare a máquina e espere o óleo esfriar.  |
|   |   | Se necessário, substitua a bomba. Consulte o distribuidor John Deere.  |
|   | Óleo sujo.  | Drene, enxágue o sistema, reabasteça com óleo novo e substitua o filtro.   |
|   | A válvula de cancelamento manual não está funcionando corretamente. | Substitua a válvula de cancelamento manual.  |
|   | A bomba não está funcionando corretamente.                          | Verifique a vazão.   |
|   |   | Repare ou substitua a bomba se necessário. Consulte o distribuidor John Deere.                                       |
|   | Sensor do rotor defeituoso.   | Substitua o sensor de rotação do rotor. Consulte o distribuidor John Deere.  |
|   | Sensor de pressão defeituoso.                                       | Substitua o sensor. Consulte o distribuidor John Deere.  |
| <b>A pressão hidráulica cai a cada curso do êmbolo.</b> | Sobrecarga no êmbolo.   | Abaixe a pressão do sistema de tensão ou reduza a configuração da carga da máquina.                                  |

---

PP98408,0000906-54-16OCT14

## Dificuldades de Enfardamento

**⚠ CUIDADO:** Nunca trabalhe em uma máquina enquanto ela estiver em funcionamento. A transmissão pode continuar após desengatar a TDP. Mantenha-se afastado da máquina até ela parar completamente. Desligue o motor, remova a chave de partida, acione o freio de estacionamento e engate o freio do volante antes de reparar ou fazer manutenção.

Dê nova partida na máquina somente se a causa for identificada e resolvida. Trabalhar com uma máquina insegura pode resultar em acidente pessoal grave ou em danos ao equipamento.

| Sintoma  | Problema  | Solução  |
|--|---|--|
| <b>Fardos com formato de banana.</b>   | O fluxo de colheita para a máquina não é uniforme.                                  | Ajuste o equipamento de formação da linha de cultura (ancinho, combinador ou cortador) para preparar linhas de cultura com aproximadamente 70% da largura do recolhedor. |
|  | Pressão hidráulica irregular nos painéis de tensionamento do fardo.                 | Balance a enfardadora para frente e para trás para alimentar linhas de cultura leves igualmente ao longo do recolhedor.  |
|  |   | Zere a pressão do sistema de tensão. (Consulte Descarga da Pressão na seção Manutenção.)   |
|  |   | Sangre o sistema de tensão.  |
| <b>Enchimento incompleto da câmara de fardos (fardos moles na parte superior).</b> |   | Recomece a enfardar com a configuração do sistema de tensão desejada.  |
|  | Sincronização incorreta do garfo do alimentador.                                    | Ajuste a configuração da câmara de pré-compressão. (Consulte Ajuste da Densidade na Câmara de Pré-compressão na seção Manutenção.)                                       |
|  | Acúmulo de material aprisionado na câmara de pré-compressão ou na câmara de fardos. | Instale o kit de silagem.  |
|  | Perda do removedor do êmbolo.   | Ajuste a sincronização do garfo do alimentador. (Consulte Ajuste da Sincronização do Garfo do Alimentador na seção Manutenção.)  |
|  |   | Esvazie e limpe a câmara de pré-compressão ou a câmara de fardos.  |
|  |   | Substitua o removedor e ajuste a folga conforme a especificação. (Consulte Ajuste do Removedor do Êmbolo na seção Manutenção.)   |

| Sintoma   | Problema  | Solução  |
|---|---|--|
|   | Densidade na câmara de pré-compressão muito baixa.              | Aumente a tensão da placa de medição. (Consulte Ajuste da Câmara de Pré-compressão na seção Manutenção.)                                       |
|   | A rotação da TDP não está correta.                              | Acione a TDP somente a 1000 rpm.   |
| <b>O fardo não sai da câmara de fardos com o sistema de ejeção do último fardo.</b> | Os ganchos do ejetor de fardo não estão ajustados corretamente. | Ajuste os ganchos do ejetor de fardo. (Consulte Ajuste do Ejector de Fardo na seção Manutenção.)   |
|   | Pressão da câmara de fardos > 0 kPa (0 bar) (0 psi).            | Zere a pressão do sistema de tensão. (Consulte Descarga da Pressão na seção Manutenção.)   |
|   | Os dentes do ejetor não engatam o último fardo.                 | Os dentes do ejetor de fardo devem se movimentar fazendo cursos totais para frente e para trás para mover o fardo final para a calha de fardo. |
|   |   | Verifique visualmente se o cilindro está percorrendo a faixa total de movimento a cada curso.  |

PP98408,0000907-54-16OCT14

## Problemas de Alimentação

**! CUIDADO:** Nunca trabalhe em uma máquina enquanto ela estiver em funcionamento. A transmissão pode continuar após desengatar a PTO. Mantenha-se afastado da máquina até ela parar completamente. Desligue o motor, remova a chave da ignição, acione o freio de estacionamento e engate o volante antes de executar reparos ou serviços.

Somente dê nova partida na máquina quando a causa estiver identificada e resolvida. Trabalhar com uma máquina insegura pode resultar em acidentes pessoais graves ou danos ao equipamento.

| Sintoma  | Problema                           | Solução   |
|--|------------------------------------|---|
| <b>A enfardadora não alimenta feno. Entupido na abertura de alimentação.</b> | Dentes do coletor ausentes.        | Substitua os dentes.  |
|  | Embreagem de segurança desgastada. | Verifique o deslizamento do coletor. (Consulte seu concessionário John Deere.)              |
|  |                                    | Substitua a embreagem de deslizamento do coletor. (Consulte seu concessionário John Deere.) |

| Sintoma  | Problema  | Solução  |
|--|---|--|
| <b>A enfardadora não alimenta culturas curtas, secas, escorregadias e quebradiças.</b> | Entupimento nos divisores de linha.                                   | Consulte Entupimento nos Divisores de Linha em Problemas no Coletor nesta seção.   |
|  | Cordões de forragem grandes e a velocidade de avanço é rápida demais. | Reduza o tamanho do cordão de forragem e a velocidade.   |
|  | O coletor está baixo demais.  | Eleve o coletor. (Ajuste a Altura do Coletor na seção Operação da Enfardadora.)  |
|  | Embreagem de segurança desgastada.                                    | Verifique o deslizamento do coletor. (Consulte seu concessionário John Deere.)   |
|  | Os cordões de forragem são pequenos demais.                           | Substitua a embreagem de deslizamento do coletor. (Consulte seu concessionário John Deere.)  |
|  | Linhos de cultura castigadas pelo clima (onde choveu muitas vezes).   | Faça cordões de forragem maiores com o rastelo.  |
| <b>A enfardadora não alimenta as espigas do milho.</b>                                 | A cultura quebradiça se divide em pedaços menores facilmente.         | Fardo com orvalho na cultura, especialmente palha combinada rotativa   |
|  | O coletor está alto demais.   | Abaixe o coletor. (Consulte Ajuste da Altura do Coletor na seção Operação da Enfardadora.)   |
|  | Embreagem de segurança desgastada.                                    | Verifique o deslizamento do coletor. (Consulte seu concessionário John Deere.)   |
| <b>Bujões do coletor nos talos de milho.</b>   | Os cordões de forragem são grandes demais.                            | Substitua a embreagem de deslizamento do coletor. (Consulte seu concessionário John Deere.)  |
|  | Dentes do coletor estão quebrados ou faltando.                        | Faça linhas de cultura menores.  |
|  | O coletor para. A flutuação no defletor do rolete está leve demais.   | Diminua a velocidade de avanço.  |
|  |   | Substitua os dentes.   |
|  |   | Ajuste o parafuso olhal para as molas de compensação defletor do rolete; ou adicione um elo da corrente em linha às molas de compensação para tornar o defletor do rolete mais pesado. |

## Problemas de Alimentação com o Defletor do Rotele

**!** **CUIDADO:** Nunca trabalhe em uma máquina enquanto ela estiver em funcionamento. A transmissão pode continuar após desengatar a PTO. Mantenha-se afastado da máquina até ela parar completamente. Desligue o motor, retire a chave da ignição, acione o freio de estacionamento e engate o freio do volante antes de executar reparos ou serviços.

Somente dê nova partida na máquina quando a causa estiver identificada e resolvida. Trabalhar com uma máquina insegura pode resultar em acidentes pessoais graves ou danos ao equipamento.

| Sintoma                                      | Problema  | Solução  |
|--|---|--|
| <b>Cultura indo além do rolete.</b>          | Restolho alto.<br><br>Barra de tração baixa.                        | Eleve o coletor.<br><br>Eleve o coletor.   |
| <b>Cultura enrolada no rolete.</b>           | As amarras estão ausentes.  | Substitua as amarras ausentes no rolete.   |
| <b>Bujões do coletor nos talos de milho.</b> | O coletor para. A flutuação no defletor do rolete está leve demais. | Ajuste o parafuso olhal para as molas de compensação defletor do rolete; ou adicione um elo da corrente em linha às molas de compensação para tornar o defletor do rolete mais pesado. |

## Dificuldades com a Agulha

**!** **CUIDADO:** Nunca trabalhe em uma máquina enquanto ela estiver em funcionamento. A transmissão pode continuar após desengatar a TDP. Mantenha-se afastado da máquina até ela parar completamente. Desligue o motor, remova a chave de partida, acione o freio de estacionamento e engate o freio do volante antes de reparar ou fazer manutenção.

Dê nova partida na máquina somente se a causa for identificada e resolvida. Trabalhar com uma máquina insegura pode resultar em acidente pessoal grave ou em danos ao equipamento.

| Sintoma   | Problema                                | Solução  |
|---|---|--|
| <b>Quebra frequente do parafuso de cisalhamento da estrutura da agulha.</b> | Uso de parafuso de cisalhamento errado. | Instale o parafuso de cisalhamento correto. (Consulte Substituição dos Parafusos de Cisalhamento de Açãonamento da Estrutura da Agulha na seção Manutenção.) |

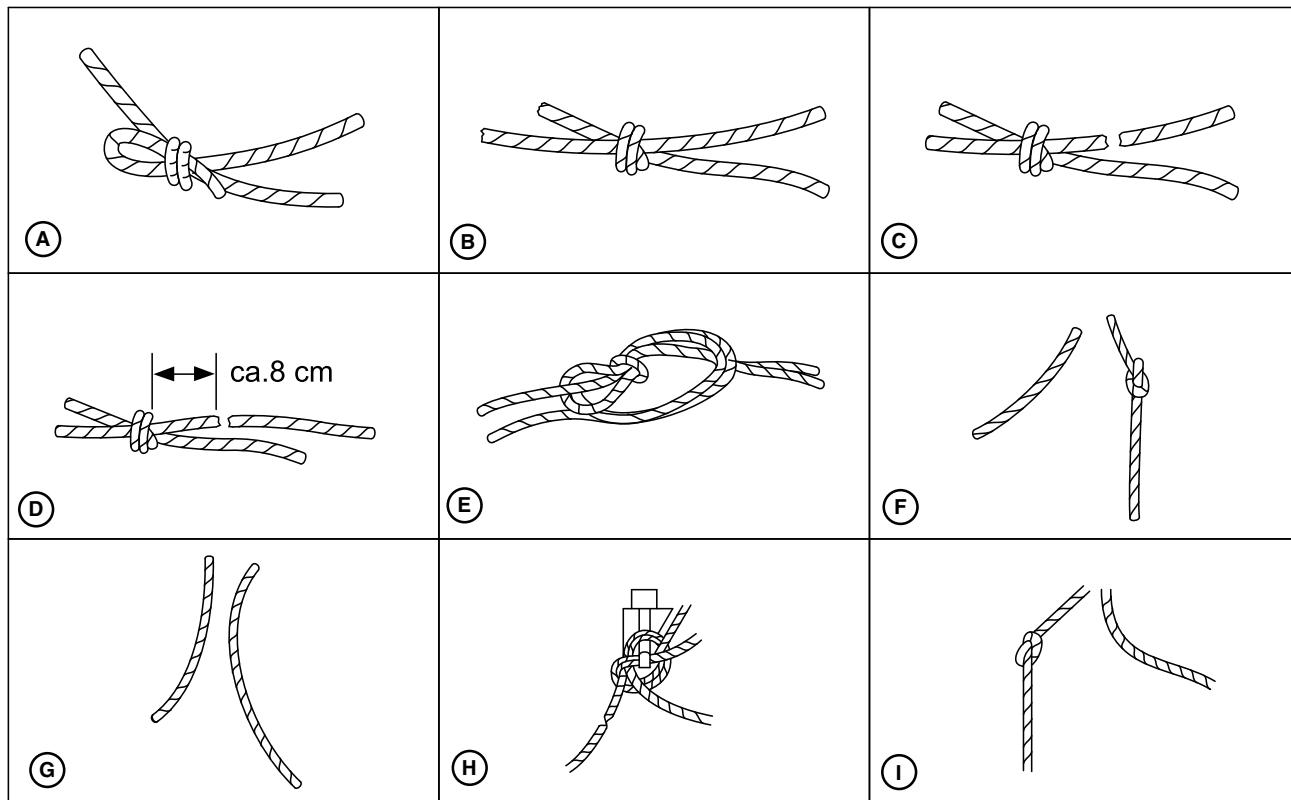
| Sintoma   | Problema  | Solução  |
|---|---|--|
|   | Objetos estranhos na máquina.                             | Limpe a máquina para encontrar os objetos.   |
|   | Agulhas desajustadas.                                     | Verifique os ajustes das agulhas. (Consulte Ajuste das Agulhas na Estrutura da Atadora e Ajuste da Sincronização entre Agulha e Êmbolo na seção Manutenção.) |
|   | Freio do eixo da atadora desajustado.                     | Ajuste o freio do eixo da atadora conforme a especificação. (Consulte Ajuste do Freio do Eixo da Atadora na seção Manutenção.)                               |
|   | Sincronização entre agulha e êmbolo desajustada.          | Verifique se há evidências de torção no eixo de acionamento da atadora.  |
|   | Carretéis de fio emaranhados.                             | Ajuste a sincronização entre agulha e êmbolo. (Consulte Ajuste da Sincronização entre Agulhas e Êmbolo na seção Manutenção.)                                 |
|   | Tensão do fio inferior muito alta.                        | Verifique os carretéis de fio e as placas tensoras do fio.   |
| <b>Acionamento irregular do sistema de amarração.</b> | O braço de setor não está caindo livremente.              | Diminua a tensão do fio inferior.  |
| <b>O sistema de amarração não funciona.</b>           | Mecanismo emperrado.                                      | Verifique a folga entre o braço de setor e a roda de setor. (Consulte Ajuste o Braço de Setor na seção Manutenção.)  |
|   | Braço de setor na posição travada.                        | Limpe e lubrifique o mecanismo de acionamento.   |
|   | Braço de setor e/ou roda de setor com dentes desgastados. | Coloque o braço na posição de trabalho.  |
| <b>Quebra da agulha.</b>                              | Sincronização entre agulha e êmbolo desajustada.          | Substitua se necessário. Consulte o distribuidor John Deere.   |
|   |   | Verifique se há evidências de torção no eixo de acionamento da atadora.  |
|   |   | Ajuste a sincronização entre agulha e êmbolo. (Consulte Ajuste da Sincronização entre Agulhas e Êmbolo na seção Manutenção.)                                 |

## Dificuldades com as Atadoras

**!** CUIDADO: Nunca trabalhe em uma máquina enquanto ela estiver em funcionamento. A transmissão pode continuar após desengatar a TDP. Mantenha-se afastado da máquina até ela parar completamente. Desligue o motor, remova a chave de partida, acione o freio de estacionamento e engate o freio do volante antes de reparar ou fazer manutenção.

Dê nova partida na máquina somente se a causa for identificada e resolvida. Trabalhar com uma máquina insegura pode resultar em acidente pessoal grave ou em danos ao equipamento.

| Sintoma                                   | Problema  | Solução   |
|---|---|---|
| <b>Atadoras inoperantes.</b>              | Falha do sistema de acionamento da atadora.                       | Verifique o eixo de acionamento da atadora, as caixas de engrenagens e o mecanismo da embreagem.                    |
| <b>O sistema de amarração não engata.</b> | O braço de setor não está engatando livremente.                   | Verifique a folga entre o braço de setor e a roda de setor. (Consulte Ajuste o Braço de Setor na seção Manutenção.) |
|   | Mecanismo emperrado.  | Limpe e lubrifique o mecanismo de acionamento.  |
|   | Alavanca de trava do mecanismo de acionamento na posição travada. | Desengate a alavanca de trava.  |
|   | Dentes da roda de setor desgastados.                              | Substitua se necessário.  |
|   | Rolamento do mecanismo de acionamento desgastado.                 | Substitua se necessário.  |



E71994—UN—11NOV13

| Sintoma  | Problema  | Solução   |
|--|---|---|
| <b>O fio quebra.</b>   | Pressão de compactação muito alta.                              | Reduza a pressão de compactação.  |
|  | Inserção incorreta do fio.                                      | Verifique a passagem do fio.  |
|  | Fio de baixa qualidade.   | Substitua o fio usando o fio recomendado.   |
|  | Tensão do fio ajustada muito alta.                              | Ajuste a tensão do fio.   |
|  | Fio emaranhado na caixa de fio.                                 | Verifique o fio e desenrosque-o.  |
| <b>(A)—O fio forma um laço no nó.<br/>(Não afeta a resistência do nó.)</b> | Tensão muito baixa da mola no gancho.                           | Aperte a porca com 1/2 volta.   |
|  | A lingueta do gancho está fechando na parte superior do fio.    | Ajuste a sincronização dos discos de fio. (Consulte Sincronização do Disco do Fio na Seção Manutenção.)   |
|  | Fio pendurado no braço da faca.                                 | Faça o polimento na curvatura da faca ou do limpador.   |
|  | Folga excessiva entre o gancho e a faca ou o braço do limpador. | Ajuste a folga. (Consulte Ajuste do Braço do Limpador e Ajuste da Placa do Limpador na seção Manutenção.) |

| Sintoma  | Problema  | Solução  |
|--|---|--|
|  | O retentor do fio está mal ajustado.  | Ajuste o retentor do fio. (Consulte Sincronização do Disco do Fio e Pressão do Suporte do Fio na seção Manutenção.)                                  |
|  | Faca da atadora cega ou danificada.   | Afie ou substitua a faca. (Consulte Substituição da Faca do Fio e da Placa do Limpador na seção Manutenção.)   |
|  | O curso do braço do limpador está muito curto.  | Substitua o braço do limpador. (Consulte Remoção e Instalação do Conjunto do Braço do Limpador na seção Manutenção.)                                 |
|  |   | Verifique o came do disco da atadora para ver se há desgaste.  |
| <b>(B)—Extremidades do fio desfiadas ou diferentes.</b>        | Tensão insuficiente no suporte do disco do fio.   | Aumente a força de fixação ajustando a mola do suporte do disco. (Consulte Pressão do Suporte do Fio na seção Manutenção.)                           |
|  | Faca da atadora cega ou danificada.   | Afie ou substitua a faca. (Consulte Substituição da Faca do Fio e da Placa do Limpador na seção Manutenção.)   |
| <b>(C)—Fio danificado ou rompido logo atrás do nó.</b>         | A tensão do fio está muito alta e aumenta a probabilidade de danos.   | Diminua a pressão ou tensão no disco da atadora.   |
|  | A superfície da abertura do braço do limpador está áspera.  | Alise as bordas ásperas do braço do limpador.  |
| <b>(D)—Nó feito, mas o fio ao redor do fardo está rompido.</b> | A dedo apanhador não retorna à posição inicial. Quando a agulha retorna, o fio é posicionado sobre o dedo do fio. | Verifique se o dedo apanhador se movimenta livremente. A mola deve retornar o dedo apanhador à posição inicial.                                      |
|  |   | O rolamento do dedo apanhador deve ser substituído. (Consulte Remoção e Instalação do Dedo Apanhador e do Rolamento na seção Manutenção.)            |
| <b>(E)—O nó está frouxo.</b>                                   | A lingueta do gancho está desgastada ou danificada.   | Substitua o gancho. (Consulte Remoção e Instalação do Conjunto do Gancho na seção Manutenção.)   |
|  | A densidade do fardo está muito baixa.  | Aumente a tensão na câmara de fardos.  |
|  |   | Instale os pinos de retenção de feno estacionários. (Consulte Remoção e Instalação dos Pinos de Retenção de Feno Estacionários na seção Manutenção.) |

| Sintoma                            | Problema  | Solução   |
|------------------------------------|---|---|
|                                    | Desgaste normal da atadora.   | Ajuste a faca e a placa do limpador. (Consulte Substituição da Faca do Fio e da Placa do Limpador na seção Manutenção.) |
|                                    | Abaixe a pressão da lingueta do gancho.   | Ajuste a lingueta do gancho. (Consulte Ajuste da Pressão da Lingueta do Gancho na seção Manutenção.)                    |
|                                    | Disco do fio desajustado.   | Ajuste o disco do fio. (Consulte Sincronização do Disco do Fio e Pressão do Suporte do Fio na seção Manutenção.)        |
| (F)—Apenas um nó no fio da agulha. | O fio é puxado do retentor do fio devido à baixa pressão da mola de compressão. (Fio não desfiado.)   | Ajuste ou aumente a tensão da mola de compressão.   |
|                                    | O fio sobre o fardo é puxado para fora do disco do fio. (Detectado pela extremidade cortada de corte quadrado que foi achatada nos discos. Esse fio é mais curto do que o fio correspondente amarrado no lado oposto do fardo.) | Aumente a tensão na mola do disco do suporte do fio. (Consulte Pressão do Suporte do Fio na seção Manutenção.)          |
|                                    |   | Diminua a tensão do fardo.  |
|                                    |   | Ajuste os dedos do alimentador.   |
|                                    | Fio sobre o fardo cortado dos discos de fio. (Diferente do mencionado anteriormente. A extremidade do fio está desfiada e rasgada e não cortada no esquadro pela faca.)   | Diminua a tensão no disco do suporte do fio. (Consulte Pressão do Suporte do Fio na seção Manutenção.)                  |
|                                    |   | Reduza a tensão do fardo.   |
|                                    | O retentor do fio está desajustado ou desgastado. (Fio não desfiado.)   | Ajuste o retentor do fio. (Consulte Pressão do Suporte do Fio na seção Manutenção.)                                     |
|                                    |   | Substitua se necessário. (Consulte Remoção e Instalação do Conjunto do Disco do Fio na seção Manutenção.)               |
|                                    | O fio se rompe no retentor de fio. (Fio desfiado.)  | Ajuste a tensão do fio. Diminua a pressão de enfardamento.  |
|                                    |   | Inspecione a integridade do fio. Substitua pelo fio recomendado se necessário.  |
|                                    | Ajuste do freio do fio muito forte.   | Ajuste a tensão do fio.   |

| Sintoma  | Problema  | Solução  |
|--|---|--|
| <b>(G)—Não há nó alguma das extremidades do fio.</b> | A lingueta do gancho não se abre.<br><br>O ganho não gira porque o pino elástico do pinhão foi cortado.<br><br>A dedo apanhador não retorna à posição inicial. (Fio não desfiado.)<br><br>O fio está preso no retentor de fio. (Ambas as extremidades desfiadas.)<br><br>O nó é feito, mas as extremidades não são totalmente cortadas porque as facas estão cegas. A ação de remoção solta o nó.<br><br>Fio cisalhado nos discos do fio. | Verifique se o rolo da lingueta do ganho não foi perdido, se há desgaste excessivo do rolo e da face do came ou danos à lingueta do ganho.<br><br>Substitua o pino elástico. (Consulte Remoção e Instalação do Conjunto do Ganho na seção Manutenção.)<br><br>Verifique se o dedo apanhador e as molas se movem corretamente. Ajuste ou repare se necessário.<br><br>Verifique o ajuste do retentor do fio. (Consulte Pressão do Suporte do Fio na seção Manutenção.)<br><br>Afie ou substitua a faca. (Consulte Substituição da Faca do Fio e da Placa do Limpador na seção Manutenção.)<br><br>Solte o suporte do fio. (Consulte Pressão do Suporte do Fio na seção Manutenção.)<br><br>Remova todas as bordas cortantes e as rebarbas no suporte do fio e nos discos. |
| <b>Nó em cada extremidade do fio.</b>                | Os dedos apanhadores não coletam o fio da agulha nem se movem corretamente para dentro do disco do fio.<br><br>Esse fio é mais longo do que o fio correspondente no lado oposto do fardo.<br><br>Os pinos de retenção de feno não estão segurando a extremidade do fardo <sup>1</sup> .   | Ajuste os dedos apanhadores.<br><br>Ajuste o disco do fio e as agulhas.<br><br>Verifique o disco do fio e a tensão da caixa de fio.<br><br>Solte os pino de retenção de feno emperrados.<br><br>Substitua as molas do pino de retenção de feno quebradas. (Consulte Remoção e Instalação do Pino de Retenção de Feno na seção Manutenção.)<br><br>Reduza a taxa de alimentação.  |

<sup>1</sup> Os pinos de retenção de feno devem se estender totalmente para dentro da câmara de fardos com o curso do êmbolo.

| Sintoma   | Problema  | Solução  |
|---|---|--|
| <b>O fio saiu da parte de trás da agulha e a extremidade do fio está presa dentro do nó anterior.</b> | Devido a uma orientação inadequada, o fio não fica na posição correta na parte de trás da agulha. O fio está posicionado ao lado da fenda da agulha e é apanhado pelo gancho.<br><br>Tensor do fio não ajustado forte o suficiente.   | Verifique o alinhamento do guia do fio em relação à agulha.<br><br>Ajuste a tensão do fio.   |
| <b>(H)—O nó permanece no gancho e o fio se quebra.</b>  | O curso do braço do limpador está muito curto.<br><br>A tensão do obturador da mola de compressão está muito alta.<br><br>O gancho está áspero ou com ranhuras.<br><br>A configuração da pressão do fardo está muito baixa, fazendo com que o fio não seja tensionado para permitir que o nó seja removido o gancho.<br><br>Faca cega da atadura. | Substitua o braço do limpador ou verifique se há desgaste no came ou no disco da atadura. (Consulte Remoção e Instalação do Conjunto do Braço do Limpador na seção Manutenção.)<br><br>Ajuste a tensão da mola.<br><br>Alise ou substitua o gancho. (Consulte Remoção e Instalação do Conjunto do Gancho na seção Manutenção.)<br><br>Ajuste a pressão do fardo.<br><br>Afie ou substitua a faca. (Consulte Substituição da Faca do Fio e da Placa do Limpador na seção Manutenção.) |
| <b>O nó não desliza para fora do gancho.</b>  | Tensão excessiva na lingueta do gancho.<br><br>Deslocamento insuficiente do braço do limpador além do ganho.<br><br>A faca/placa do braço do limpador não encosta na face traseira do ganho.<br><br>A elevação (ou subida) da faca/braço do limpador não é suficiente.  | Afrouxe a porca de ajuste da mola do braço de pressão do ganho.<br><br>Ajuste a faca/braço do limpador. (Consulte Ajuste do Braço do Limpador na seção Manutenção.)<br><br>Verifique se o came está desgastado. Substitua quando necessário.<br><br>Ajuste a placa do limpador até encostar no perfil do ganho.<br><br>Para aumentar o movimento além da extremidade do ganho, ajuste a faca/braço do limpador. (Consulte Ajuste do Braço do Limpador na seção Manutenção.)          |

| Sintoma                                       | Problema   | Solução  |
|---|--|--|
|   | Gancho áspero.   | Alise todas as bordas ásperas do gancho usando uma lixa.   |
|   | Gancho desgastado ou torto.  | Substitua o gancho. (Consulte Remoção e Instalação do Conjunto do Gancho na seção Manutenção.)   |
|   | A densidade do fardo está muito baixa.   | Aumente a tensão na câmara de fardos.  |
|   |  | Instale os pinos de retenção de feno estacionários. (Consulte Remoção e Instalação dos Pinos de Retenção de Feno Estacionários na seção Manutenção.) |
|   | Tensão do fio muito elevada.   | Reduza a tensão.   |
|   | Disco do fio desajustado.  | Ajuste a sincronização do disco do fio. (Consulte Sincronização do Disco do Fio na Seção Manutenção.)  |
| <b>(I)—Apenas um nó no fio sobre o fardo.</b> | O dedo apanhador não posiciona o fio na extremidade da agulha corretamente.            | Verifique e ajuste o dedo apanhador. (Consulte Ajuste da Placa e da Articulação do Dedo Apanhador na seção Manutenção.)                              |
|   | O fio na extremidade da agulha não é apanhado pelo retentor do fio.                    | Ajuste o retentor do fio e a agulha. (Consulte Pressão do Suporte do Fio na seção Manutenção.)   |
|   | O retentor do fio está sujo.   | Limpe o retentor do fio.   |
|   | Retentor do fio desgastado.  | Substitua as peças desgastadas. (Consulte Remoção e Instalação do Conjunto do Disco do Fio na seção Manutenção.)                                     |
|   | Pressão de enfardamento muito alta.  | Diminua a pressão de enfardamento.   |
|   | Os pinos de retenção de feno não estão segurando a extremidade do fardo <sup>1</sup> . | Solte os pino de retenção de feno emperrados.  |
|   |  | Substitua as molas do pino de retenção de feno quebradas. (Consulte Remoção e Instalação do Pino de Retenção de Feno na seção Manutenção.)           |
|   |  | Reduza a taxa de alimentação.  |
|   |  | Verifique se os removedores do êmbolo estão instalados.  |

| Sintoma   | Problema  | Solução   |
|---|---|---|
| <b>Fio cortado e desfiado atrás do nó.</b>                                  | À medida que o gancho gira, o fio é comprimido entre o gancho e o braço da faca. O fio é danificado a 13—25 mm (0.5—1 in.) do nó. | Substitua a faca/braço do limpador. (Consulte Remoção e Instalação do Conjunto do Braço do Limpador na seção Manutenção.) |
|   |   | A placa do limpador na faca/braço do limpador deve encostar no perfil do gancho.  |
|   | Faca/braço do limpador áspera corta o fio a 19 e 32 mm (0.75 e 1.25 in.) do nó.   | Alise as bordas ásperas no entalhe da faca/braço do limpador.   |
|   | Tensão do fio superior alta.  | Diminua o peso do fardo diminuindo a tensão do fardo. Verifique a tensão do fio.  |
|   | Borda áspera do orifício do limpador.   | Remova a borda afiada.  |
| <b>Fio rompido na base do nó.</b>   | Fio de baixa qualidade.   | Use somente o fio recomendado.  |
|   | Resistência do fio muito baixa. Tensão do fio alta devido à densidade alta do fardo.  | Use somente o fio recomendado ou reduza a densidade do fardo.   |
| <b>O obturador atinge o mecanismo de remoção do nó do corpo da atadora.</b> | Não há pressão de mola no rolo do gancho.   | Verifique a presença e a mobilidade de todas as peças. Substitua as peças conforme necessário.                            |
| <b>O fio não está sendo alimentado. Nós com 3 fios.</b>                     | A agulhas desajustadas.   | Ajuste o curso da agulha. (Consulte Ajuste das Agulhas na Estrutura da Atadeira na seção Manutenção.)                     |
|   |   | Verifique a passagem do fio.  |
| <b>O fio não é apanhado. (Fio não desfiado.)</b>                            | Os discos de fixação não apanham o fio.   | Ajuste a altura da agulha. (Consulte Ajuste das Agulhas na Estrutura da Atadeira na seção Manutenção.)                    |
|   |   | Ajuste as ranhuras dos discos de retenção e os removedores.   |
| <b>Depois do nó ser arranhado, o fio se rompe ao ejetar o fardo.</b>        | A cultura está muito molhada.   | Reduza a densidade do enfardamento.   |
|   |   | Deixe a cultura secar.  |
|   | Pressão de enfardamento muito alta.   | Diminua a pressão de enfardamento.  |
|   | A cultura alimentada está muito pequena.  | Dirija sobre o centro da linha de cultura.  |
|   |   | Combine juntas as linhas de cultura menores usando o ancinho.   |

| Sintoma   | Problema   | Solução   |
|---|--|---|
|   | Fio de baixa qualidade.  | Use o fio para enfardamento recomendado.  |
|   | A tensão do disco de retenção está muito alta.                               | Diminua a tensão do disco de retenção. (Consulte Pressão do Suporte do Fio na seção Manutenção.)  |
| <b>Agulhas não sendo elevadas. Nenhum fio no disco do fio e nenhum nó em um ou outro fio.</b> | Parafuso de cisalhamento do acionamento da agulha cisalhado.                 | Substitua o parafuso de cisalhamento. (Consulte Substituição dos Parafusos de Cisalhamento de Açãoamento da Estrutura da Agulha na seção Manutenção.) |
| <b>Orelha de acionamento da embreagem da atadora não engatando.</b>                           | Mola do braço de liberação quebrada ou mola da embreagem da atadora ausente. | Substitua a mola quebrada ou faltando.  |

PP98408,0000909-54-16OCT14

### Dificuldades com o Sistema de Lubrificação Automática

**CUIDADO:** Nunca trabalhe em uma máquina enquanto ela estiver em funcionamento. A transmissão pode continuar após desengatar a TDP. Mantenha-se afastado da máquina até ela parar completamente. Desligue o motor, remova a chave de partida, acione o freio de estacionamento e engate o freio do volante antes de reparar ou fazer manutenção.

Dê nova partida na máquina somente se a causa for identificada e resolvida. Trabalhar com uma máquina insegura pode resultar em acidente pessoal grave ou em danos ao equipamento.

**IMPORTANTE:** Se os pontos de lubrificação estiverem secos por período prolongado, purgue o sistema usando a conexão de lubrificação de derivação no bloco divisor principal ou em cada bloco divisor secundário até surgir lubrificação suficiente.

| Sistema de lubrificação automática           |   |  |
|--|---|--|
| Problema                                     | Causa   | Solução  |
| A bomba não funciona.                        | Chicote elétrico quebrado.  | Repare ou substitua o chicote elétrico.  |
|  | Motor elétrico quebrado.  | Substitua o motor.   |
|  | Fusível queimado.   | Encontre a causa e substitua o fusível.  |
| A bomba funciona, mas não há saída de graxa. | Bolha de ar no êmbolo da bomba.                                       | Sangre a bomba. (Consulte Sangria do Sistema de Lubrificação Automática na Seção 30, Grupo 15.)  |
|  | Nível de graxa no reservatório abaixo do mínimo.                      | Encha o reservatório com a graxa recomendada. (Consulte Uso de Graxa na Seção 10, Grupo 20.)   |
|  | Pistão da bomba quebrado.   | Substitua o pistão da bomba. (Consulte Remoção e Instalação do Pistão da Bomba na Seção 30, Grupo 15.)   |
|  | O motor funciona no sentido errado (consulte a seta no reservatório). | Troque a polaridade dos fios do motor da bomba.  |
|  | O tubo de transbordamento está entupido.                              | Se o reservatório estiver muito cheio, pode haver vácuo dentro do reservatório retendo a graxa dentro do mesmo. Limpe o tubo de transbordamento. |
| Todos os pontos de lubrificação estão secos. | A bomba não está funcionando.   | Substitua o pistão da bomba. (Consulte Remoção e Instalação do Pistão da Bomba na Seção 30, Grupo 15.)   |
|  | O ajuste do sistema de lubrificação está muito baixo.                 | Aumente o ajuste do sistema de lubrificação usando o monitor ISOBUS.   |
|  | O sistema está obstruído.   | Verifique se há graxa na válvula de liberação de pressão.  |
| Diversos pontos de lubrificação estão secos. | As linhas para os blocos divisores estão rompidas ou com vazamento.   | Repare as linhas conforme necessário.  |
|  | Vazamento nos acoplamentos de compressão.                             | Aperte ou substitua os acoplamentos de compressão.   |

| Sistema de lubrificação automática                     |   |   |
|--|---|---|
| Diversos pontos em uma área da máquina estão secos.    | A linha do bloco divisor primário está rompida ou com vazamento.        | Remova a linha de fornecimento secundária do bloco divisor e desligue e ligue a bomba. Se não houver presença de graxa, repare ou substitua a linha.  |
|  | A conexão está com vazamento no bloco divisor secundário ou na entrada. | Verifique as conexões para ver se há vazamento. Repare ou substitua a conexão conforme necessário.  |
| Um ponto de lubrificação está seco.                    | A linha está rompida ou com vazamento.                                  | Repare as linhas conforme necessário.   |
| Lubrifique a saída da válvula de liberação de pressão. | Vazamento no acoplamento de compressão.                                 | Aperte ou substitua o acoplamento de compressão.  |
|  | Pressão do sistema muito alta.  | Teste o sistema.  |
|  | Divisor obstruído.  | Repare ou substitua o bloco divisor. (Consulte <u>Obstrução no Sistema de Lubrificação Automática</u> na Seção 30, Grupo 15) ou (Consulte <u>Remoção e Instalação dos Blocos Divisores</u> na Seção 30, Grupo 20.)  |
|  | Sistema bloqueado.  | Repare os rolamentos bloqueados ou defeituosos.   |
| A bomba gira lentamente.                               | A mola na válvula de liberação de pressão está quebrada.                | Substitua a válvula de liberação de pressão.  |
|  | Pressão alta no sistema.  | Verifique se há graxa na válvula de alívio de pressão. Se não houver presença de graxa, solte cada conexão de entrada do bloco divisor secundário, uma de cada vez. Se houver alívio de pressão na conexão, verifique se há obstrução nos pontos individuais. Elimine a obstrução da linha. |
|  | Temperaturas extremamente frias.  | Limpe o reservatório e encha com graxa para baixa temperatura ou graxa com classificação NGI mais baixa.  |

Se o alarme de graxa for exibido no monitor, primeiramente verifique o seguinte:

- Presença de graxa no reservatório.
  - Encha o reservatório com a graxa recomendada. (Consulte Uso de Graxa na Seção 10, Grupo 20.)
  - Se necessário, sangre o sistema. (Consulte Sangria do Sistema de Lubrificação Automática na Seção 30, Grupo 15.)
- Verifique visualmente se a bomba está funcionando.

O agitador de graxa mistura constantemente o conteúdo do reservatório enquanto a máquina está em operação.

- Verifique as configurações da graxa.
- Verifique as conexões de alimentação.
- Verifique a direção de acionamento correta (seta no recipiente).

PP98408,000090B-54-16OCT14

## Dificuldades com o Pré-cortador

**⚠ CUIDADO:** Nunca trabalhe em uma máquina enquanto ela estiver em funcionamento. A transmissão pode continuar após desengatar a PTO. Mantenha-se afastado da máquina até ela parar completamente. Desligue o motor, remova a chave da ignição, acione o freio de estacionamento e engate o freio do volante antes de executar reparos ou serviços.

Somente dê nova partida na máquina quando a causa estiver identificada e resolvida. Trabalhar com uma máquina insegura pode resultar em acidentes pessoais graves ou danos ao equipamento.

| Sintoma                             | Problema                                | Solução                              |
|-------------------------------------|---|--------------------------------------|
| Rotor obstruído na parte dianteira. | A velocidade de avanço está muito alta. | Reduza a velocidade de deslocamento. |

| Sintoma   | Problema   | Solução  |
|---|--|--|
|   | Rotação da PTO baixa.  | Aumente a rotação da TDP. Sempre opere a enfardadeira com a TDP em sua rotação nominal.  |
|   | Fluxo de cultura irregular.  | Ajuste a enfardadeira ou ancinho.  |
| <b>Perda excessiva de cultura.</b>                          | Cultura sendo cortada muito fina.  | Reduza o número de facas. (Consulte Remoção e Instalação das Facas do Pré-cortador na seção Enfardadora.)  |
| <b>Rotor entupido na parte traseira.</b>                    | O comprimento de corte é curto demais.   | Reduza o número de navalhas. (Consulte Remoção e Instalação das Facas do Pré-cortador na seção Enfardadora.)   |
| <b>Cultura enrolando no rotor.</b>                          | Folga excessiva nos extratores do rotor ou extratores do sem-fim.                            | Ajuste os extratores para a folga correta.<br><br>(Pontas dos raspadores do rotor: raspador de 4–9 mm no tubo)<br><br>(Raspadores do sem-fim: raspador de 0,1–3 mm no sem-fim)             |
| <b>Potência excessiva necessária para operar a máquina.</b> | Navalhas cegas.  | Afie as facas. (Consulte Afiação das Facas na seção Serviço.)  |
|   | Rotação da PTO baixa.  | Aumente a rotação da TDP. Sempre opere a enfardadeira com a TDP em sua rotação nominal.  |
|   | Velocidade de deslocamento excessiva.  | Reduza a velocidade de deslocamento.   |
| <b>Não é possível engatar as navalhas.</b>                  | Sujeira entre ou ao redor do mecanismo da navalha está bloqueando a movimentação da navalha. | Para remover o bloco; limpe as fendas da navalha, as laterais das navalhas e o mecanismo das navalhas. (Consulte Operação das Navalhas do Pré-Cortador na seção Operação da Enfardadeira.) |
|   | O óleo não pode fluir para os cilindros das navalhas.  | Verifique as válvulas de desligamento do sistema hidráulico.   |
| <b>As navalhas não podem ser desengatadas.</b>              | O óleo não pode fluir para os cilindros das navalhas.  | Verifique as válvulas esferas de corte do sistema hidráulico.  |
| <b>Os fardos não estão se mantendo juntos.</b>              | Cultura sendo cortada muito fina.  | Reduza o número de facas. (Consulte Remoção e Instalação das Facas do Pré-cortador na seção Enfardadora.)  |

## Problemas do Coletor

**⚠ CUIDADO:** Nunca trabalhe em uma máquina enquanto ela estiver em funcionamento. A transmissão pode continuar após desengatar a PTO. Mantenha-se afastado da máquina até ela parar completamente. Desligue o motor, retire a chave da ignição, acione o freio de estacionamento e engate o freio do volante antes de executar reparos ou serviços.

Somente dê nova partida na máquina quando a causa estiver identificada e resolvida. Trabalhar com uma máquina insegura pode resultar em acidentes pessoais graves ou danos ao equipamento.

| Sintoma                                      | Problema   | Solução   |
|--|--|---|
| <b>O cordão de forragem não é recolhido.</b> | O coletor está na posição elevada.<br><br>A altura do coletor está demasiado elevada.  | Baixe o coletor.<br><br>Ajuste as rodas calibradoras de profundidade ou as correntes do batente de abaixamento para uma altura de operação do coletor mais baixa. |
|  | Embreagem de segurança do coletor desengatada.   | Verifique se há objetos estranhos ou excesso de material no recolhedor. Remova da máquina e dê partida novamente.   |
|  | Porta da Câmara de Pré-compressão Aberta   | Fech a Porta da Câmara de Pré-compressão  |
|  | A corrente de acionamento está quebrada ou pulou para fora da roda dentada.            | Substitua a corrente, verifique o eixo curto da embreagem e o rolamento.  |
|  | Velocidade de deslocamento excessiva.  | Diminua a velocidade de avanço.   |
|  | Linha de cultura muito pequena e estreita.   | Faça linhas de cultura mais largas ou amplas.   |
|  | Dente do coletor torto ou quebrado.  | Substitua os dentes. (Consulte seu concessionário John Deere.)  |
| <b>Cultura enrolando no rotor.</b>           | Folga excessiva na raspadora do rotor.   | Ajuste as raspadoras do rotor.  |
| <b>O coletor está bloqueado.</b>             | Excesso de cultura está entrando na máquina.<br><br>O objeto estranho está na máquina. | Remova a cultura e verifique se há objetos estranhos antes de reiniciar.<br><br>Remova a cultura e verifique se há objetos estranhos antes de reiniciar.          |

| <b>Sintoma</b>                                    | <b>Problema</b>   | <b>Solução</b>   |
|---|---|--|
| <b>O dente do coletor não gira.</b>               | A abertura de alimentação está entupida com cultura.  | Reduza a velocidade de avanço ou o tamanho do cordão de forragem.  |
|   | Embreagem de segurança desgastada.  | Verifique o deslizamento do coletor. (Consulte Verificação do Torque da Embreagem de Segurança do Coletor na seção Serviço.)                               |
|   |   | Substitua a embreagem de deslizamento do coletor. (Consulte seu concessionário John Deere.)  |
| <b>O recolhedor não flutua ou cai livremente.</b> | O came ou outras peças internas do recolhedor estão quebrados.                                    | Verifique se o came ou peças internas estão desgastados ou com defeito. Repare ou substitua conforme necessário. (Consulte seu concessionário John Deere.) |
|   | O auxílio de flutuação é excessivo ou insuficiente.   | Ajuste as molas de flutuação do coletor. (Consulte Ajuste das Molas de Compensação do Coletor na seção Serviço-Enfardadora.)                               |
|   | Emperramento entre o defletor e os extratores finais.   | Remova palhiço e sujeira. Endireite quaisquer peças que estejam tortas.  |
| <b>Coleta irregular do feno.</b>                  | Dentes do recolhedor estão muito altos.   | Baixe o coletor. (Consulte Ajuste da Altura do Coletor na seção Operação da Enfardadora.)  |
|   | Tensão excessiva da mola de compensação, o coletor salta ou permanece levantado.                  | Reduza a tensão da mola de flutuação. (Consulte Ajuste das Molas de Compensação do Coletor na seção Serviço-Enfardadora.)                                  |
|   | Divisores de cultura ou extratores danificados, fazendo com que o recolhedor permaneça levantado. | Endireite ou substitua as peças danificadas. (Consulte seu concessionário John Deere.)   |
|   | Velocidade de deslocamento muito alta.  | Reduza a velocidade de deslocamento.   |
|   | Os cordões de forragem estão muito leves.   | Junte as linhas de cultura com o ancinho para ficarem mais encorpadas.   |
| <b>Posição do engate não correta.</b>             | Dente do coletor torto ou quebrado.   | Endireite ou substitua os dentes. (Consulte seu concessionário John Deere.)  |
|   |   | Consulte Ajuste do Engate da Enfardadora na seção Preparação da Enfardadora.   |

| Sintoma                                      | Problema  | Solução  |
|--|---|--|
|  | Extremidades muito apertadas.   | Reduza o acúmulo. Instale rodas convergentes, se não estiver equipada.   |
|  | Os pneus do trator esmagam a cultura transformando-a em restolho.               | Aumente o espaçamento entre as rodas. (Consulte Ajuste das Rodas do Trator na seção Preparação do Trator.)                                     |
| <b>Dentes do coletor cavam o solo.</b>       | Coletor fixado baixo demais.  | Eleve o recolhedor. (Consulte Ajuste da Altura do Coletor na seção Operação da Enfardadora.)   |
|  | As rodas-guia estão ajustadas muito altas em relação aos dentes.                | Ajuste as rodas medidoras. (Consulte Ajuste das Rodas-guia na seção Operação da Enfardadora.)  |
|  | A flutuação do coletor está baixa.  | Aumente a tensão da mola de flutuação. Verifique os pivôs. (Consulte Ajuste das Molas de Compensação do Coletor na seção Serviço-Enfardadora.) |
|  | Solo macio. O coletor não levanta o suficiente.                                 | Vire a barra de tração do trator. (Consulte Ajuste da Barra de Tração na seção Preparação do Trator.)  |
| <b>Dente do coletor torto ou quebrado.</b>   | Coletor fixado baixo demais.  | Eleve a altura do coletor. (Consulte Ajuste da Altura do Coletor na seção Operação da Enfardadora.)  |
|  | Há material estranho dentro dos extratores do recolhedor e/ou dentes quebrados. | Ajuste as rodas medidoras. (Consulte Ajuste das Rodas-guia na seção Operação da Enfardadora.)  |
|  | Enfardamento de talos de milho.   | Remova o material ou substitua os dentes.  |
| <b>Entupimento nos divisores de cultura.</b> | Extremidades muito apertadas.   | Eleve o recolhedor. É possível que haja uma ruptura dos dentes.  |
|  | Coletor está muito baixo.   | Reduza o acúmulo. Instale as rodas coletoras. (Consulte a seção Implementos.)  |
|  | Os pneus do trator esmagam a cultura transformando-a em restolho.               | Eleva o recolhedor. (Consulte Ajuste da Altura do Coletor na seção Operação da Enfardadora.)   |
|  |   | Aumente o espaçamento entre as rodas. (Consulte Ajuste das Rodas do Trator na seção Preparação do Trator.)                                     |

| Sintoma                                | Problema  | Solução  |
|--|---|--|
| <b>Interior dos raspadores gastos.</b> | Os raspadores dobrados para cima estão atingindo as bobinas dos dentes. | Eleve o coletor. (Consulte Ajuste da Altura do Coletor na seção Operação da Enfardadora.)                |
|  |   | Verifique se há emperramento nos divisores de cultura.   |
|  |   | Aumente a flutuação. (Consulte Ajuste das Molas de Compensação do Coletor na seção Serviço-Enfardadora.) |
|  |   | Dobre os raspadores para baixo para ter folga e verifique se há danos nas bobinas nos dentes do coletor. |

KW18595.0000231-54-11OCT17

### Dificuldades com o Rotor e o Sem-fim

**! CUIDADO:** Nunca trabalhe em uma máquina enquanto ela estiver em funcionamento. A transmissão pode continuar após desengatar a PTO. Mantenha-se afastado da máquina até ela parar completamente. Desligue o motor, retire a chave da ignição, acione o freio de estacionamento e engate o freio do volante antes de executar reparos ou serviços.

Somente dê nova partida na máquina quando a causa estiver identificada e resolvida. Trabalhar com uma máquina insegura pode resultar em acidentes pessoais graves ou danos ao equipamento.

| Sintoma   | Problema  | Solução  |
|---|---|--|
| <b>O Rotor está entupido na parte dianteira.</b>            | A velocidade de avanço está muito alta.                           | Reduza a velocidade de deslocamento.   |
|   | O piso da cultura está irregular.                                 | Verifique as molas do defletor do rolete.  |
|   | A rotação da TDP está baixa.                                      | Ajuste a enfardadeira ou o ancinho.  |
|   |   | Aumente a rotação da TDP. Sempre opere a enfardadora com a TDP em sua rotação nominal.                   |
| <b>Cultura enrolada em volta do rotor.</b>                  | Folga excessiva nos raspadores do rotor ou raspadores do sem-fim. | Ajuste os raspadores para a folga correta. (Consulte Ajuste dos Raspadores do Sem-Fim na seção Serviço.) |
| <b>Potência excessiva necessária para operar a máquina.</b> | Velocidade de deslocamento excessiva.                             | Reduza a velocidade de deslocamento.   |

| Sintoma  | Problema  | Solução  |
|--|---|--|
|  | Navalhas cegas (somente máquinas com pré-cortador)                  | Afie as navalhas. (Consulte Afiação das Navalhas na seção Serviço.)  |
|  |   | KW18595,0000234-54-11OCT17   |
| <b>Alerta de Status — Aplicador de Conservante (Se Equipado)</b>     |   | faça download e apague tarefas no menu Registros de Tarefas.   |
|  |   | • Falha nos Registros de Fardos — Memória Cheia — O sistema não aceita mais nenhum dado novo até que as tarefas no menu Registros de Tarefas sejam baixadas e excluídas. |
|  |   | OOU6064,0001F46-54-16OCT17   |
| <b>Solução de Problemas — Aplicador de Conservante (Se Equipado)</b> |   |  |
| Sintoma  | Problema  | Solução  |
| <b>A bomba não funciona.</b>   | Sem tensão para a unidade de controle do DCP ou da bomba.           | Verifique se há curto-circuito, tensão baixa e substitua o fusível, se necessário.   |
|  | Bomba travada.  | Limpe ou recondicione a bomba se o motor estiver OK.   |
|  | Fio danificado.   | Repare o fio danificado.   |
|  | Fusível queimado na unidade de controle da bomba.                   | Substitua o fusível e verifique a bomba quanto a curto no fio ou motor travado.  |
| <b>A bomba funciona, mas não escorva.</b>                            | Vazamento de ar na admissão.  | Aperte as conexões no lado da admissão.  |
|  | Entrada entupida.   | Limpe.   |
|  | Saída restringida.  | Verifique e limpe as pontas.   |
|  | A válvula de retenção na saída está totalmente entupida.            | Limpe ou repare a válvula de retenção.   |
|  | Sujeira dentro da bomba.  | Substitua a válvula de retenção da bomba.  |
| <b>A bomba não desenvolve saída suficiente.</b>                      | Vazamentos de ar ou entupimentos no lado da entrada.                | Aperte ou limpe o conjunto do cubo do filtro.  |
|  | Bomba desgastada ou suja.   | Recondicione a bomba.  |
| <b>Erros de leitura de umidade (alta ou baixa).</b>                  | Fio desconectado ou conexão ruim entre o sensor de umidade e o DCP. | Reconecte o fio.   |
|  | Fonte de alimentação baixa para DCP.                                | Verificar tensão na caixa (mínimo de 12 V necessário).   |

| Sintoma  | Problema   | Solução   |
|--|--|---|
|  | Feno úmido com mais de 75% de umidade.   | —   |
|  | Contato com o solo com um ou ambos os sensores de umidade e processador montado na enfardadora.  | Reconecte.  |
|  | Curto no fio entre o sensor de umidade e o DCP.  | Substitua o cabo.   |
|  | Verifique o feno com um dispositivo de teste manual.   | Consulte o concessionário John Deere.   |
| <b>Leituras de umidade irregulares.</b>                      | Teste os fardos com um dispositivo de teste manual para verificar se o monitor da cabine tem mais variação do que o dispositivo de teste manual. | —   |
|  | Verifique todas as conexões da fiação quanto a corrosão ou contato ruim.   | Aplique graxa dielétrica em todas as conexões.  |
|  | Verifique a alimentação no trator. A tensão está entre 12–14 V.  | Instale a proteção contra o pico de tensão no alternador do trator.   |
| <b>O produto é menos do que o produto real usado.</b>        | A tensão fornecida ao medidor é inferior a 6 V.  | Verifique se há um mínimo de 6 V fornecido na unidade de controle da bomba.   |
|  | Fiação em curto no circuito elétrico do processador montado na enfardadora.  | Inspecione o fio e substitua-o, se necessário.  |
|  | Obstrução no dosador.  | Lave com água. NÃO use ar comprimido.   |
|  | Configurações incorretas do produto.   | Colete e pese o produto para verificar as saídas.   |
| <b>O produto exibido é mais do que o produto real usado.</b> | Alta tensão fornecida ao dosador.  | Verificar tensão na unidade de controle da bomba, máxima de 18 V.   |
|  | Interferência leve com o dosador.  | Uma reflexão par dentro do dosador pode causar uma leitura alta. Mova o dosador ou proteja-o do sol.                      |
|  | Vazamento de ar na admissão.   | Procure bolhas de ar na linha. Substitua a linha ou outra área defeituosa que esteja permitindo entrada de ar no sistema. |
|  | Configurações incorretas do produto.   | Colete e pese o produto para verificar as saídas.   |
| <b>O sistema vaza produto após o desligamento.</b>           | Válvulas de retenção sujas ou defeituosas.   | Limpe e substitua.  |

| Sintoma   | Problema  | Solução   |
|---|---|---|
| <b>Leitura do terminal abaixo ou acima da alimentação.</b>                        | Verifique com a tensão real do multímetro. A tensão está entre 12–14 V.   | Limpe as conexões e certifique-se de que o aplicador esteja conectado à bateria.  |
| <b>O sistema não pausar no fim de uma linha.</b>                                  | Curto no cabo.<br><br>Sensor danificado.<br><br>Alinhamento ruim dos sensores.  | Substitua o cabo.<br><br>Substitua o sensor.<br><br>Verifique o manual para obter instruções de alinhamento.  |
| <b>A taxa de fardo exibe zero.</b>  | Os sensores de taxa de fardo estão invertidos.<br><br>Curto no cabo.<br><br>Sensor danificado.                            | Alterne os sensores ao lado do sensor de umidade.<br><br>Substitua o cabo.<br><br>Substitua o sensor.   |
| <b>O display está travado/congelado.</b>  | A comunicação CAN não está respondendo.<br><br>Conexão entre o display e o DCP ou o controle da bomba e DCP interrompida. | Verifique as conexões na unidade de controle da bomba e no DCP, incluindo os resistores de terminação.<br><br>Verifique, limpe e aperte as conexões.<br><br>Unidade de alimentação para baixo e reinício.<br><br>Verifique as conexões na unidade de controle da bomba e no DCP, incluindo os resistores de terminação. |
| <b>O display liga quando a chave é girada e não vai à tela do Menu Principal.</b> | A comunicação CAN não está respondendo.<br><br>Conexão entre o display e o DCP ou o controle da bomba e DCP interrompida. | Verifique as conexões na unidade de controle da bomba e no DCP, incluindo os resistores de terminação.<br><br>Verifique, limpe e aperte as conexões.<br><br>Unidade de alimentação para baixo e reinício.<br><br>Verifique as conexões na unidade de controle da bomba e no DCP, incluindo os resistores de terminação. |

## Solução de Problemas

---

| Sintoma  | Problema   | Solução   |
|--|--|---|
| <b>O display está travado e as bombas continuam a funcionar.</b> | A comunicação CAN não está respondendo.                                    | Verifique as conexões na unidade de controle da bomba e no DCP, incluindo os resistores de terminação.<br><br>Verifique, limpe e aperte as conexões.<br><br>Unidade de alimentação para baixo e reinício. |
|  | Conexão entre o display e o DCP ou o controle da bomba e DCP interrompida. | Verifique as conexões na unidade de controle da bomba e no DCP, incluindo os resistores de terminação.<br><br>Verifique, limpe e aperte as conexões.<br><br>Unidade de alimentação para baixo e reinício. |
| <b>O display diz erro de PAC.</b>                                | A comunicação CAN não está respondendo.                                    | Verifique as conexões na unidade de controle da bomba e no DCP, incluindo os resistores de terminação.<br><br>Verifique, limpe e aperte as conexões.  |
|  | Conexão entre o display e o DCP ou o controle da bomba e DCP interrompida. | Verifique as conexões na unidade de controle da bomba e no DCP, incluindo os resistores de terminação.<br><br>Verifique, limpe e aperte as conexões.  |

---

OU06064,0001F47-54-16OCT17

# Manutenção

## Prática da Manutenção Segura



TS218—UN—23AUG88

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

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

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

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

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

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

Quedas durante limpeza ou trabalho em locais altos podem causar ferimentos graves. Use uma escada ou plataforma para atingir facilmente cada local. Use

apoios para os pés e para as mãos que sejam robustos e seguros.

DX,SERV-54-28FEB17

## Remova a Tinta Antes de Soldar ou Aquecer



TS220—UN—15APR13

Evite gases e pó potencialmente tóxicos.

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

Remova a tinta antes de aquecer:

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

Não use solvente clorado em áreas onde serão feitas soldas.

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

Jogue fora a tinta e o solvente adequadamente.

DX,PAINT-54-24JUL02

## Evite Aquecer Áreas Próximas às Linhas de Fluido Pressurizado

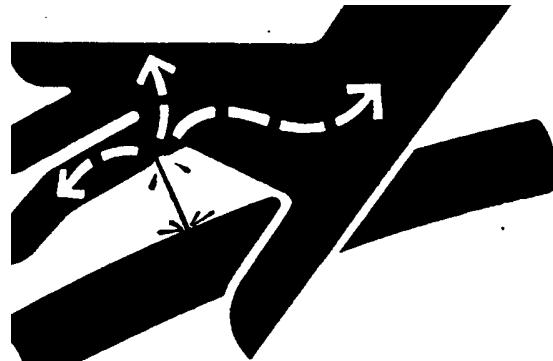


TS953—UN—15MAY90

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

DX,TORCH-54-10DEC04

## Evitar fluidos sob alta pressão



X9811—UN—23AUG88

Inspecione as mangueiras hidráulicas periodicamente – pelo menos uma vez por ano – quanto a vazamentos, dobras, cortes, trincas, abrasão, bolhas, descascamento, ou quaisquer outros sinais de desgaste e danos.

Substitua imediatamente as mangueiras desgastadas ou danificadas por peças de reposição aprovadas pela John Deere.

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

Evite o perigo aliviando a pressão antes da desconexão das linhas hidráulicas ou outras linhas. Apertar todas as conexões antes de aplicar pressão.

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

Em caso de um acidente, procure imediatamente um médico. Qualquer fluido que penetre na pele deve ser retirado cirurgicamente dentro de poucas horas para não causar gangrena. Os médicos com pouca experiência nesse tipo de ferimento devem procurar uma fonte adequada de conhecimentos médicos nesta área. Essas informações encontram-se disponíveis em inglês no Departamento Médico da Deere & Company em Moline, Illinois, EUA, pelos telefones 1-800-822-8262 ou +1 309-748-5636.

DX,FLUID-54-12OCT11

## Manutenção das Luzes de Trabalho



E76976—UN—14AUG14



E76980—UN—14AUG14

1. Na página principal do aplicativo da empilhadeira selecione a tecla programável Luzes de Serviço para ativar as luzes de trabalho de serviço.
2. Para desativar as luzes de trabalho de serviço selecione novamente a tecla programável Luzes de Serviço.

As luzes de serviço ligam automaticamente quando a rotação da TDP volta para 0 e as luzes de trabalho traseiras são ligadas. As luzes de trabalho traseiras são alimentadas pelo conector de 7 pinos do trator.

As luzes apagam quando a TDP tiver ficado acionada por cinco minutos contínuos.

As luzes podem ser canceladas para acender ou apagar a qualquer momento, pressionando-se a tecla programável da luz de serviço para acendê-las ou apagá-las.

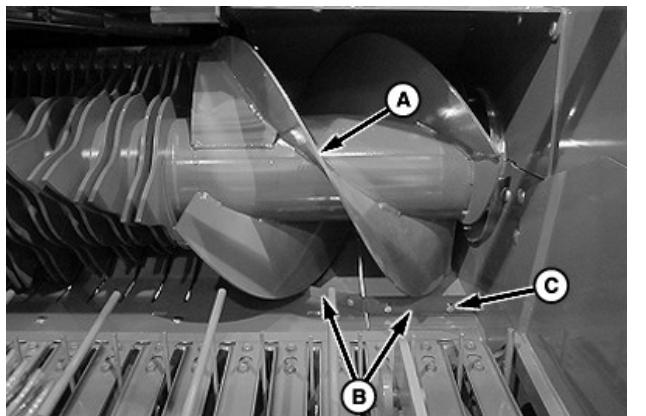
---

GW44282,0000831-54-25OCT17



## Ajuste dos Raspadores do Sem-fim

### Ajuste dos Raspadores do Sem-fim



Lado esquerdo mostrado

E83405—UN—07JUN17

- A—Sem-Fim  
B—Raspador (2 por lado)  
C—Parafuso (2 por raspadora)

1. Solte os parafusos (C).
2. Posicione o raspador (B) em relação ao sem-fim (A), de acordo com as especificações, no ponto mais próximo. Para verificar a folga, gire o sem-fim usando o volante.

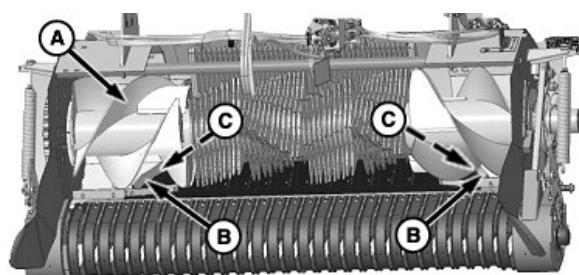
#### Especificação

Raspador ao Sem-fim—Folga. . . . . 0,1–3 mm  
(1/32 in)

3. Aperte os parafusos (C).
4. Repita o procedimento no lado oposto.

### Ajuste dos Raspadores Secundários do Sem-fim

*NOTA: Somente máquinas com pré-cortador: Abaixe o piso de descarga.*



E84927—UN—06OCT17

- A—Sem-Fim  
B—Raspador Secundário (1 em cada lado)  
C—Parafuso (2 de cada lado)

1. Solte os parafusos (C).
2. Posicione o raspador secundário (B) em relação ao sem-fim (A), de acordo com as especificações, no

ponto mais próximo. Para verificar a folga, gire o sem-fim usando o volante.

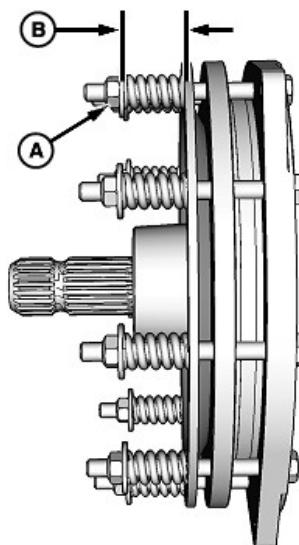
#### Especificação

Raspador ao Sem-fim—Folga. . . . . 0,1–3 mm  
(1/32 in)

3. Aperte os parafusos (C).
4. Repita o procedimento no lado oposto.

KW18595,000022A-54-06OCT17

## Ajuste da Embreagem de Atrito



E76993—UN—19AUG14

- A—Porca (9 usadas)  
B—Distância

1. Solte as porcas (A).
2. Gire a embreagem de atrito manualmente.

Repare ou substitua a embreagem de atrito quando ela não girar livremente ou estiver danificada.

3. Ajuste as porcas (A) até obter a distância (B) especificada.

#### Especificação

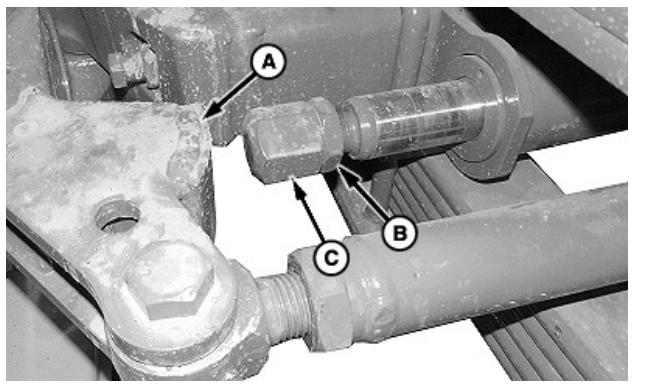
Das Arruelas da Embreagem de  
Atrito à Placa—Distância. . . . . 42,8 mm  
(1.68 in.)

PP98408,00000D4-54-10SEP14

## Ajuste dos Cilindros de Trava da Direção

**IMPORTANTE:** O braço do cilindro deve ser mantido sem detritos.

**As travas da direção devem ser engatadas ao trafegar em vias públicas ou com a máquina em marcha à ré.**



E73123—UN—26FEB14

A—Batente (2 usados)  
B—Contraporca (2 usadas)  
C—Porca Sextavada Externa (2 usadas)

1. Alinhe as rodas do eixo da direção. (Consulte Verificação e Ajuste do Alinhamento do Eixo da Direção nesta seção.)
2. Solte as contraporcas (B) e afaste o mais possível as porcas sextavadas externas (C).
3. Sem operar os cilindros de trava da direção, alinhe o eixo da direção com a máquina em uma superfície lisa e nivelada.
4. Aplique pressão hidráulica nos cilindros e estenda as hastes e mantenha a pressão.
5. Mova para fora a porca sextavada externa (C) até encostá-la no batente (A) sem fazer força.
6. Aperte as contraporcas (B) contra as porcas sextavadas externas.
7. Verifique novamente o alinhamento da roda. (Consulte Verificação e Ajuste do Alinhamento do Eixo da Direção nesta seção.)

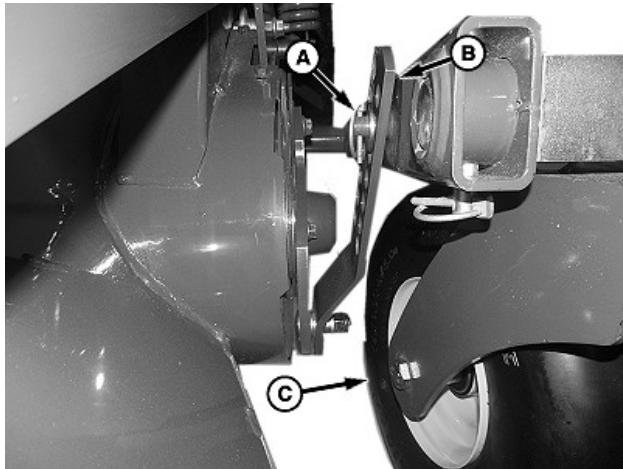
PP98408,00000D5-54-24SEP14

## Ajuste da Altura do Coletor

**IMPORTANTE: Operar o Coletor muito próximo ao solo pode causar quebra excessiva dos dentes.**

Ajuste a altura de trabalho do coletor como mostrado a seguir:

1. Conecte as mangueiras hidráulicas à válvula de controle remoto do trator.
2. Levante completamente o coletor com a alavanca da válvula de controle remoto.



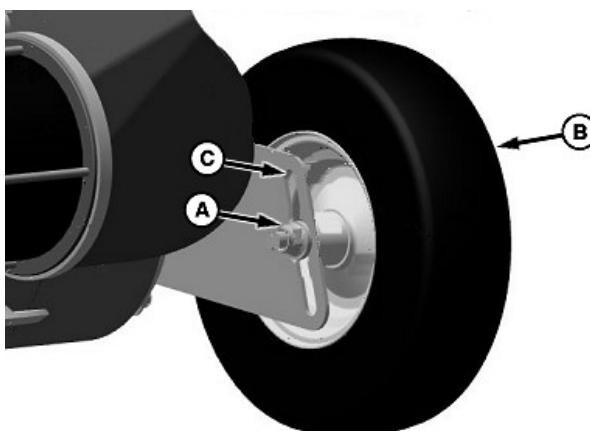
E82728—UN—21APR17

A—Pino Elástico  
B—Suporte  
C—Roda-guia

3. Remova o pino elástico (A).
4. Mova o suporte (B) para elevar ou abaixar a roda-guia (C) na posição desejada.
5. Reinstele o pino elástico (A).
6. Repita as etapas 3–5 no lado oposto da enfardadora.
7. Abaixe o coletor e verifique se as pontas dos dentes estão aproximadamente 20–30 mm (0.78–1.18 in) acima do solo.

*NOTA: A dimensão de 20–30 mm (0.78–1.18 in) é apenas uma recomendação, uma vez que o valor correto depende das condições do solo e da cultura.*

8. Se necessário, repita as etapas 3–7.



E84685—UN—06OCT17

A—Contraporca  
B—Roda-guia  
C—Ranhura

9. Para ajuste da roda-guia de profundidade fixa,

estacione a enfardadora em uma superfície nivelada.

**NOTA:** A altura do engate da enfardadora deve corresponder à altura da barra de tração do trator.

10. Afrouxe a contraporca (A).
11. Levante a roda-guia (B) até o topo da ranhura (C).
12. Aperte a contraporca (A).
13. Repita as etapas 10–12 no lado oposto.

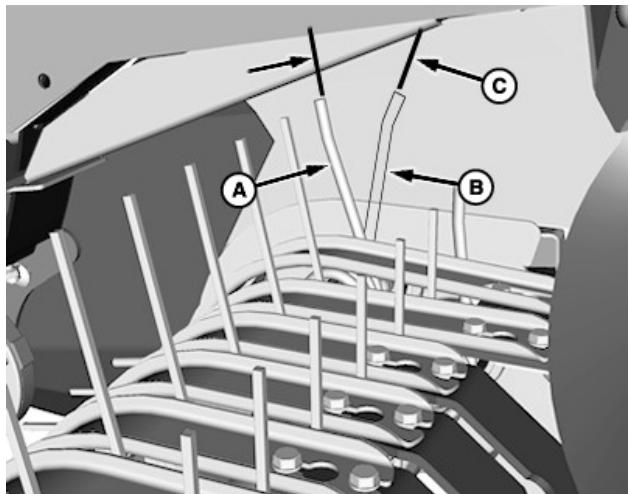
**IMPORTANTE:** A distância entre a roda-guia e o solo sempre deve ser igual ou menor do que a distância entre os dentes do coletor e o solo. Distância incorreta e rodas-guia não protegem o coletor.

14. Ajuste o coletor até que seus dentes tenham uma distância mínima até o solo de 25 mm (1 in).
15. Afrouxe a contraporca (A).
16. Abaixe a roda guia (B) até ela entrar em contato com o solo.
17. Aperte a contraporca (A).
18. Repita as etapas 15–17 no lado oposto.

**IMPORTANTE:** As molas de compensação do coletor devem ser ajustadas após a instalação das rodas-guia.

**NOTA:** Consulte Ajuste da Flutuação do Coletor na seção de serviço deste manual quanto às configurações iniciais da mola de compensação com as rodas calibradoras instaladas. Se ocorrerem saltos excessivos do coletor, diminua a força da mola de compensação conforme necessário. As condições do campo determinam qualquer ajuste final necessário.

GW44282,00007EC-54-16OCT17



E66866—UN—23JUL12

A—Ponta do Dente  
B—Ponta do Dente  
C—Distância

1. Para verificar a folga rotacional, gire o volante até que uma linha de dentes do coletor esteja posicionada em linha reta para cima. Trave o freio do volante.
2. Gire a barra de dedos para a frente com a mão até que a rotação tenha parado. Marque a posição da ponta externa do dente (A) no painel do raspador final.

**NOTA:** Execute em cada extremidade do coletor, pois as barras de dedos estão escalonadas.

3. Gire a barra de montagem de dedos para trás com as mãos, até que a rotação tenha parado. Marque a posição da ponta externa do dente (B) no painel do extrator final. Meça e registre a distância entre as marcas.
4. Marque a linha e repita as Etapas 1–3 nas linhas restantes de dentes.
5. Se a distância média (C) entre as marcas ultrapassar as especificações, verifique o desgaste nos cameos, orifícios da cruzeta, eixos do braço do came e rolamentos do came. Substitua conforme necessário.

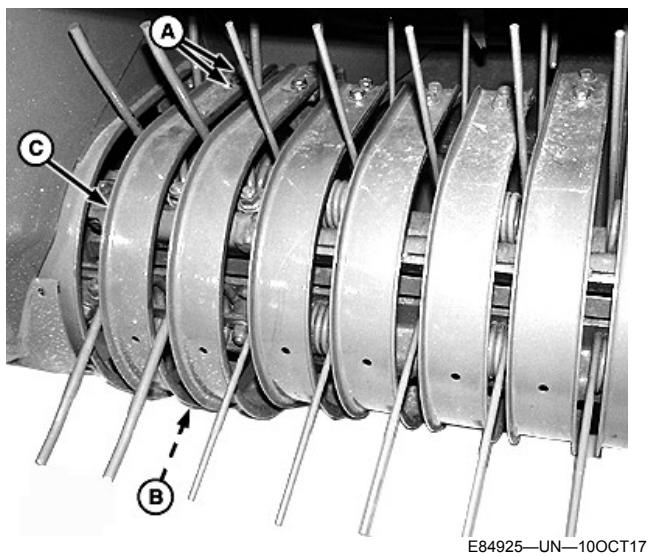
#### Especificação

|   |                 |
|---|-----------------|
| Marcas no Painel do Raspador Final—Distância..... | 51 mm<br>(2 in) |
|---|-----------------|

KW18595,000022B-54-17NOV17

#### Substituição dos Dentes (Coletor Instalado)

1. Gire o volante até que o coletor esteja na posição desejada.
2. Trave o freio do volante antes de fazer manutenção no coletor.

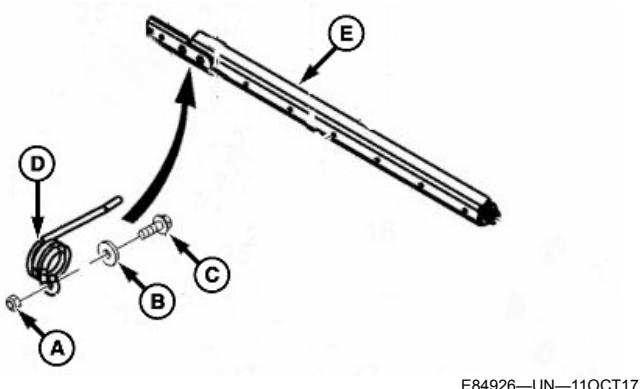


A—Parafusos autoatarraxantes  
B—Porcas  
C—Raspadores

3. Solte os parafusos autorroscantes (A) e as porcas (B) dos raspadores (C) diretamente sobre os dentes danificados.
4. Remova os raspadores.

*NOTA: Os dentes externos são maiores do que os dentes centrais. Os dentes externos são peças com uma ponta e os dentes centrais têm duas pontas. Ambos os tipos de dentes são montados na barra de dedos de maneira diferente. Há dentes externos grandes em cada barra de montagem de dedos nas extremidades esquerda e direita do coletor.*

#### Remoção e Instalação dos Dentes Externos



A—Porca do flange  
B—Arruela  
C—Parafuso  
D—Bobina  
E—Barra de Dedos

1. Remova a porca flangeada (A), a arruela (B) e a tampa (C) e remova os dentes.
2. Instale o dente novo com a bobina (D) contra o ângulo interno da barra de dedos (E) com o dente novo apontando para o lado oposto da barra.

3. Fixe os dentes usando as porcas flangeadas novas (A), o parafuso (B) e a arruela (C).

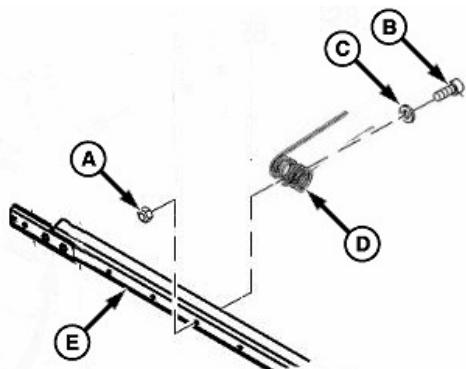
*NOTA: Recomenda-se substituir as peças de fixação ao substituir os dentes.*

4. Aperte de acordo com a especificação.

#### Especificação

Dente Externo da Mola ao Dente—Torque. .... 61 N·m (45 lb-ft)

#### Remoção e Instalação dos Dentes Centrais



E84955—UN—11OCT17

A—Porca do flange  
B—Parafuso Allen  
C—Arruela  
D—Bobina  
E—Barra de Dedos

1. Remova a porca flangeada (A), o parafuso de encaixe sextavado (B) e a arruela (C).
2. Instale o dente novo com a bobina (D) contra o ângulo interno da barra de dedos (E) com o dente novo apontando para o lado oposto da barra.
3. Fixe os dentes usando a nova porca flangeada (A), o parafuso de encaixe sextavado (B) e a arruela (C).

*NOTA: Recomenda-se substituir as peças de fixação ao substituir os dentes.*

4. Aperte de acordo com a especificação.

#### Especificação

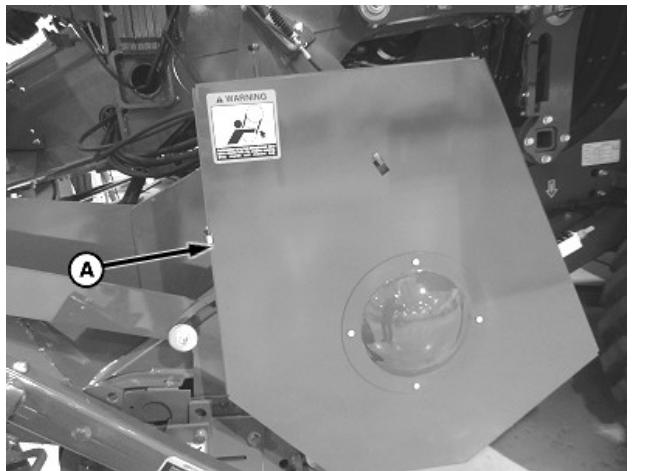
Mola interna dente-a-dente—Torque. .... 61 N·m (45 lb-ft)

GW44282,0000824-54-17NOV17

#### Ajuste das Molas de Flutuação do Coletor

**IMPORTANTE:** Verifique se a tensão da mola é a mesma nos dois lados do coletor.

*NOTA: A quantidade de tensão da mola determina a quantidade de flutuação do coletor.*



Proteção Esquerda

**A—Contraporca**  
**B—Parafuso**  
**C—Distância**

2. Para ajustar a tensão da mola de compensação do coletor, solte a contraporca (A).
3. Gire o parafuso (B) no sentido horário para mais tensão da mola e no sentido anti-horário para menos tensão.
4. Repita no lado oposto.
5. Certifique-se de que a distância (C) seja a mesma em ambos os lados da enfardadora.

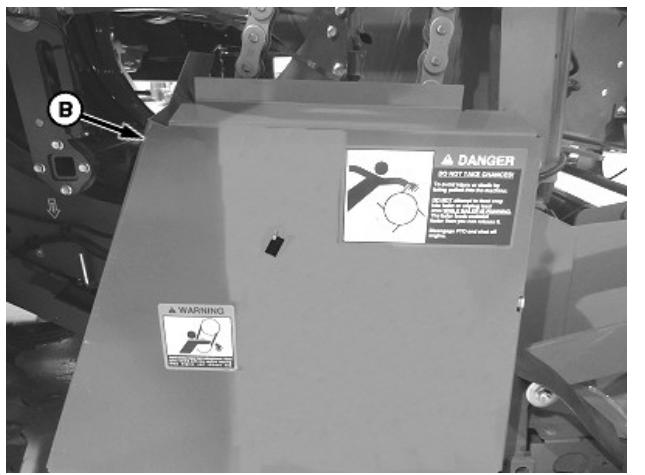
A distância (C) é um ajuste inicial da mola de compensação para a distância do coletor ao solo de 25–50 mm (1–2 in).

É necessária mais força de mola se a operação se der com distância do coletor e dente até o solo superior a 50 mm (2 in).

Menos força de mola é necessária se:

- O coletor não abaixa totalmente até a altura desejada de operação.
- O coletor salta demais e sai da cultura.

6. Reinstale as proteções do lado esquerdo e direito.

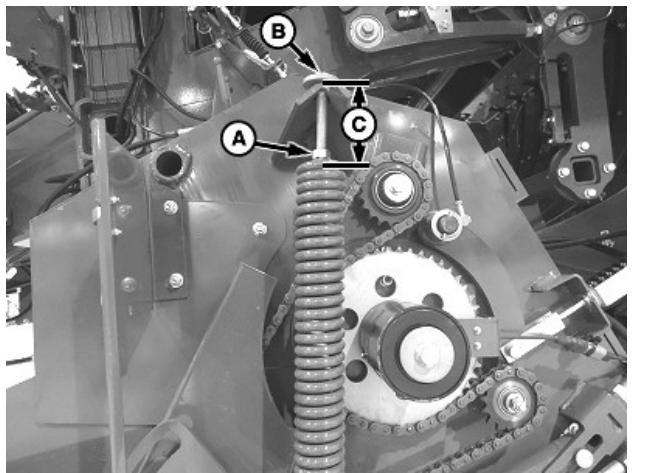


Proteção Direita

E83270—UN—07JUN17

**A—Proteção esquerda**  
**B—Proteção direita**

1. Remova a proteção esquerda (A) e a proteção direita (B).



E83269—UN—07JUN17

Item

Medida

Especificação

| Item                    | Medida    | Especificação     |
|-------------------------|-----------|-------------------|
| Mola — Coletor de 2,2 m | Distância | 100 mm<br>(3.937) |

| Item   | Medida    | Especificação    |
|--|-----------|------------------|
| Mola — Coletor de 2,2 m com rodas convergentes | Distância | 50 mm<br>(1.969) |

| Item                                   | Medida    | Especificação   |
|--|-----------|-----------------|
| Mola — Coletor de 2,5 m (somente L341) | Distância | 75 mm<br>(2 in) |

GW44282,00007ED-54-17NOV17

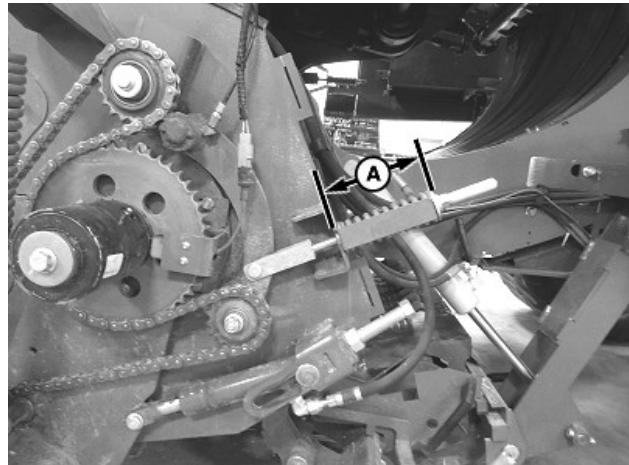
## Ajuste da Tensão da Corrente do coletor



E84679—UN—29SEP17

**A**—Proteção

1. Remova a proteção do lado esquerdo (A).

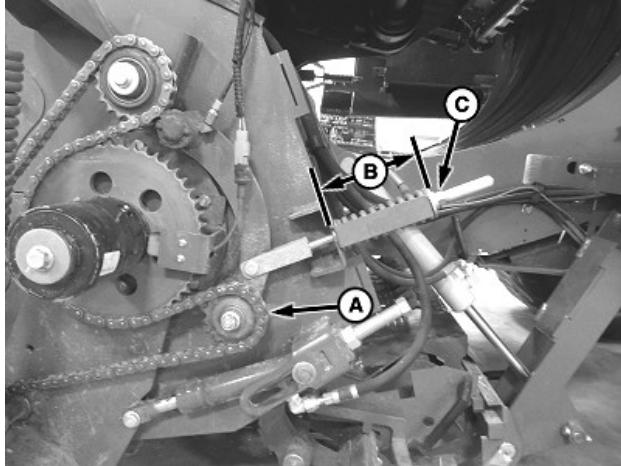


E82452—UN—12APR17

**A**—Especificações

2. Verifique se as rodas-guia da corrente de

acionamento do coletor estão dentro das especificações (A).



E82453—UN—12APR17

**A**—Roda-guia da Corrente do Coletor  
**B**—Especificações  
**C**—Contraporca

3. Para ajustar a roda-guia da corrente do coletor (A) de acordo com as especificações (B), gire a contraporca (C) no sentido horário para apertar a roda-guia da corrente ou no sentido anti-horário para soltar a roda-guia da corrente.

### Especificação

Tensão da Corrente de Transmissão do Coletor—Distância. . . . . 123 mm (4.84 in)

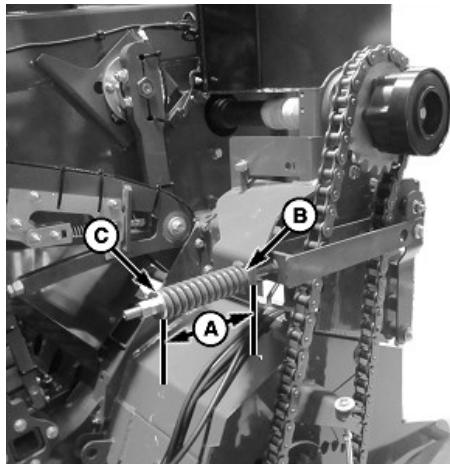
4. Reinstale a proteção do lado esquerdo.

GW44282,00007D6-54-17NOV17

## Ajuste da Tensão da Corrente de Transmissão do Rotor

### Ajuste da Tensão da Corrente de Transmissão do Rotor

1. Abra a porta da direita.
2. Remova a proteção, se necessário.



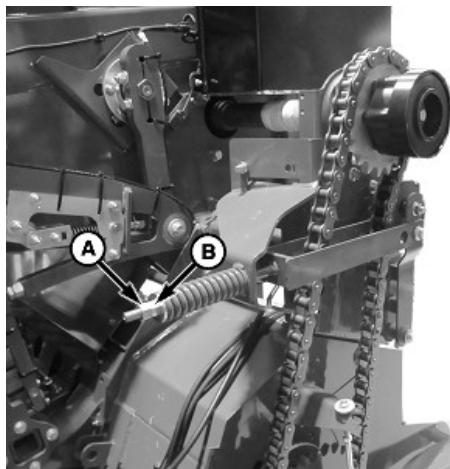
E84680—UN—29SEP17

**A**—Distância  
**B**—Suporte  
**C**—Arruela

3. Verifique as especificações medindo a distância (A) entre o suporte (B) e a arruela (C).

#### Especificação

|  |                    |
|--|--------------------|
| Tensão da Corrente do Rotor—Distância..... | 160 mm<br>(6.3 in) |
|--|--------------------|



E84681—UN—29SEP17

**A**—Contraporca  
**B**—Porca de Ajuste

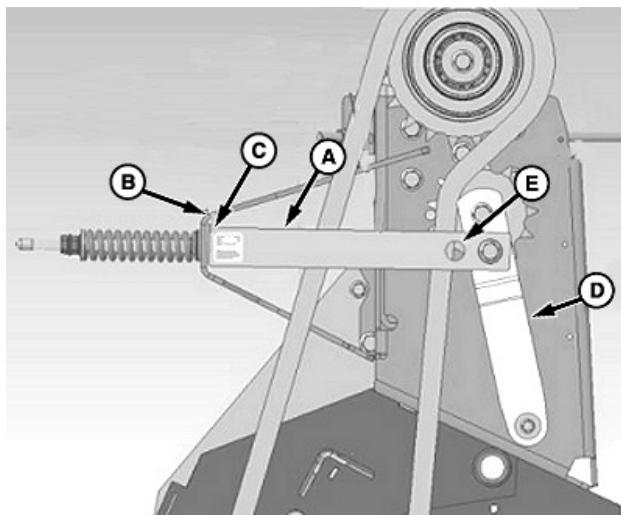
4. Para ajustar a tensão da corrente, solte a contraporca (A).
5. Gire a porca de ajuste (B) no sentido horário para apertar a corrente ou no sentido anti-horário para soltar a corrente.

6. Ajuste a tensão da corrente de acordo com as especificações.

7. Aperte a contraporca (A).

8. Substitua todas as proteções removidas e feche a porta.

### Suporte do Tensor

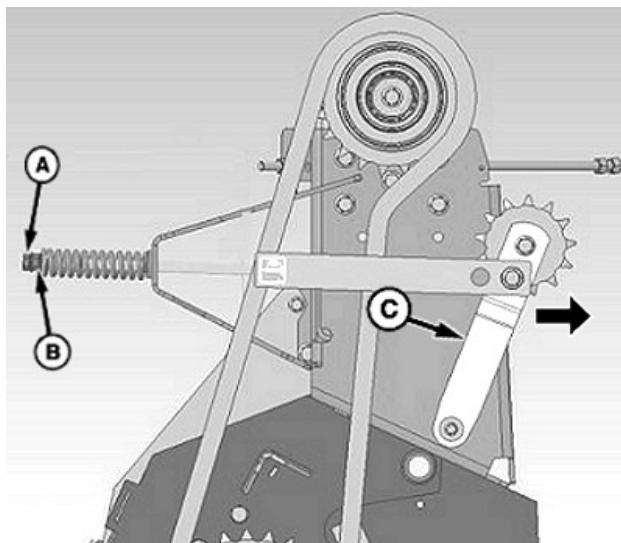


E84686—UN—06OCT17

**A**—Suporte do Tensor  
**B**—Suporte da Estrutura  
**C**—Localização  
**D**—Braço de Tensão  
**E**—Segundo Furo

Quando a corrente está desgastada até o ponto em que o suporte do tensor (A) está encostando no suporte da estrutura (B) em um local (C), mova o braço de tensão (D) para o segundo furo (E) no suporte do tensor.

Ajuste o suporte do tensor da corrente como segue:

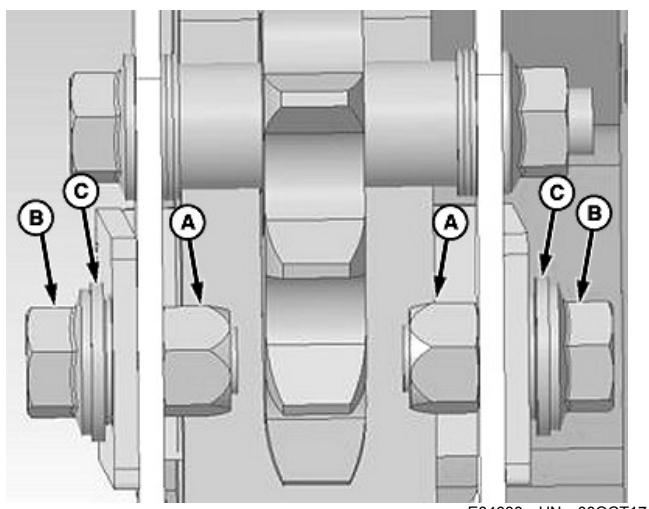


E84687—UN—06OCT17

**A**—Contraporca  
**B**—Porca de Ajuste  
**C**—Braço de Tensão

1. Solte a contraporca (A) e a porca de ajuste (B).

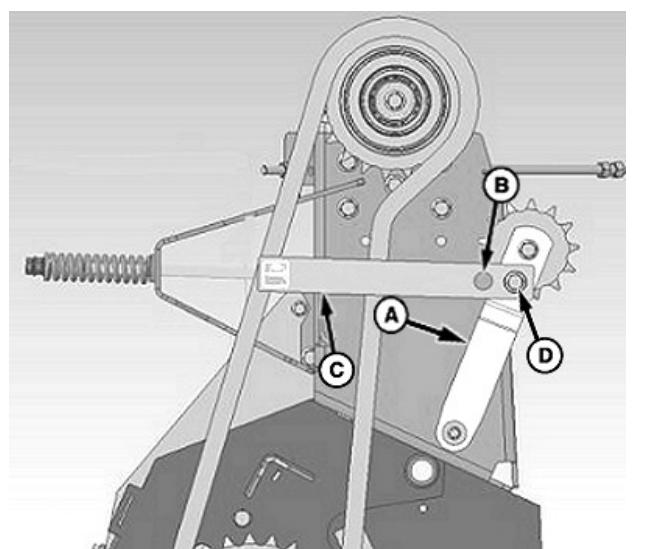
2. Mova o braço de tensão (C) para a frente.



A—Contraporca (2 utilizadas)  
B—Parafuso (2 usados)  
C—Arruela (2 usadas)

E84688—UN—06OCT17

3. Remova e guarde as contraporcas (A), os parafusos (B) e as arruelas (C).



E84917—UN—06OCT17

A—Braço de Tensão  
B—Segundo Furo  
C—Suporte do Tensor  
D—Contraporcas, Arruelas e Parafusos

4. Reinstale o braço de tensão (A) no segundo furo (B) no suporte do tensor (C) e fixe usando as contraporcas, as arruelas e os parafusos (D) removidos anteriormente.

5. Ajuste a corrente de acordo com as especificações.

#### Especificação

|  |                    |
|--|--------------------|
| Tensão da Corrente do Rotor—Distância..... | 160 mm<br>(6.3 in) |
|--|--------------------|

GW44282,00007D5-54-17NOV17

## Afiação das Navalhas



E77215—UN—30SEP14

**CUIDADO:** As navalhas podem estar afiadas. Evite acidentes pessoais usando luvas adequadas ao manusear as navalhas.

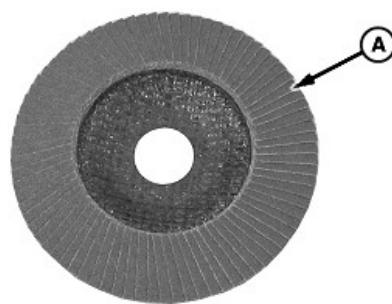
Proteja os olhos. Sempre use proteção ocular apropriada ao afiar facas. Detritos metálicos arremessados e faíscas podem causar acidente pessoal grave.

Afie as navalhas a cada 1.000 fardos. Dependendo das condições da cultura, pode ser necessário um programa de afiação mais frequente.

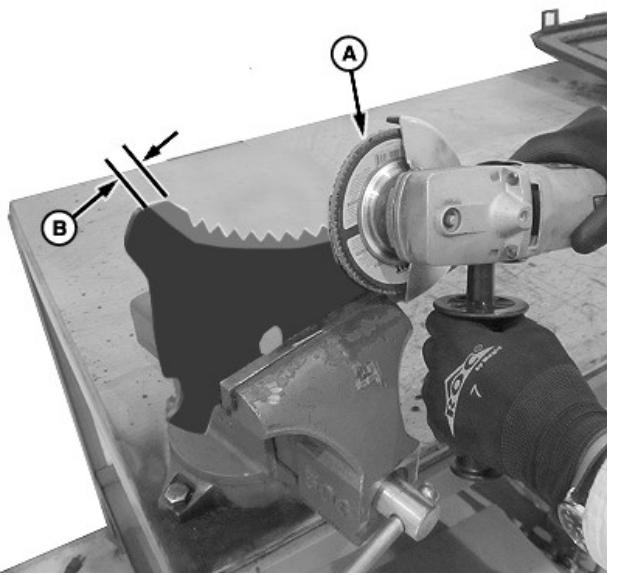
**IMPORTANTE:** Evite superaquecer o metal durante a afiação. Para evitar superaquecimento da borda de corte, mantenha a roda da tampa em movimento ao longo da borda da navalha e tire pequenas quantidades de material em cada passada. Se o aço estiver azulado, isso reduz a integridade da navalha deixando-a quebradiça e com uma borda cortante que não irá durar.

**NOTA:** Recomenda-se usar um disco de tampa de desbaste (A) para afiar as navalhas.

Sempre mantenha as navalhas de corte afiadas. Navalhas afiadas economizam potência e fornecem maior capacidade.



E71992—UN—30OCT13



E83608—UN—13JUL17

A—Disco Flap de Desbaste  
B—Borda de Esmerilhamento

1. Remova a navalha da máquina:

- (Consulte Remoção e Instalação das Navalhas do Pré-cortador [Pré-cortador L331] na seção Preparação da Enfardadora.)
- (Consulte Remoção e Instalação das Navalhas do Pré-cortador [Pré-cortador L341] na seção Preparação da Enfardadora.)

2. Prenda a navalha em uma morsa como mostrado.

3. Afie as navalhas usando um disco de esmerilhamento da roda de tampa (a) a um ângulo de 12°.
4. Mantenha uma borda de desbaste máxima (B) de 10 mm (0.5 in).
5. Reinstale a faca:
  - (Consulte Remoção e Instalação das Facas do Pré-cortador [Pré-cortador L331] na seção Preparação da Enfardadora.)
  - (Consulte Remoção e Instalação das Navalhas do Pré-cortador [Pré-cortador L341] na seção Preparação da Enfardadora.)

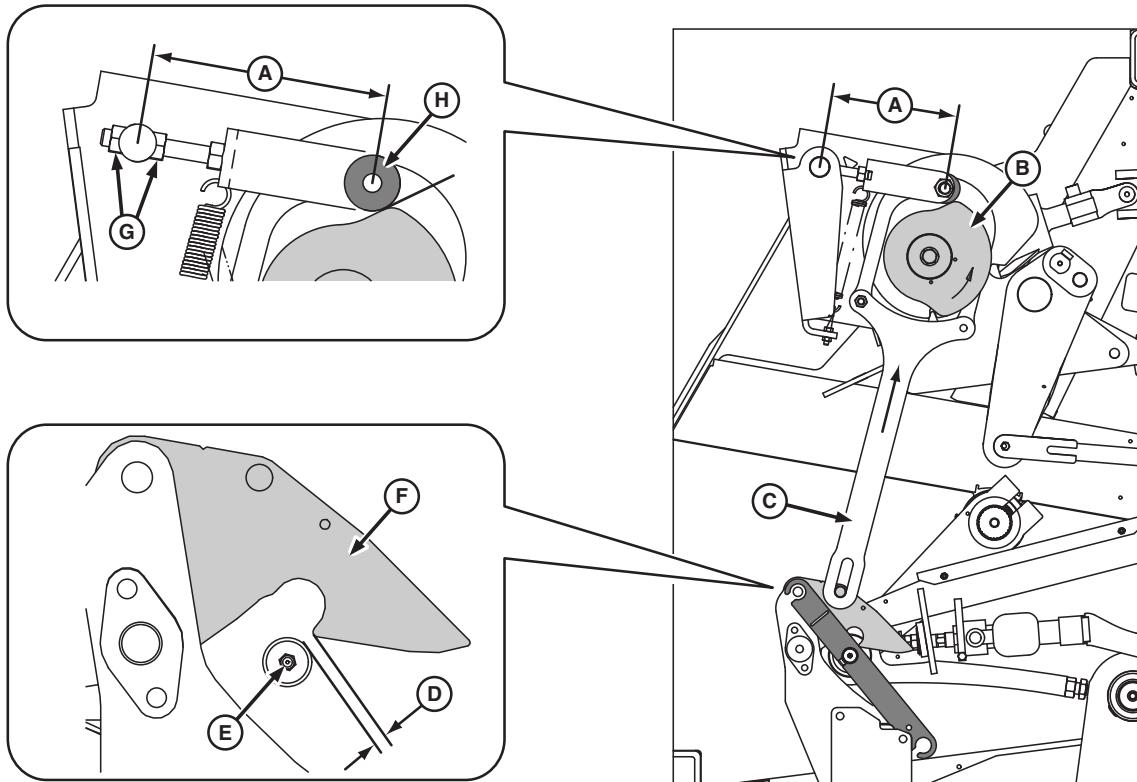
GW44282,00007EE-54-06OCT17

### Verificação e Ajuste do Mecanismo de Elevação do Gancho

**NOTA:** O procedimento mostrado utiliza uma enfardadora 3x3 com a haste de ajuste virada para a frente. O procedimento 3x4 é o mesmo com a haste de ajuste voltada para trás.

**IMPORTANTE:** O mecanismo pode sofrer danos graves se a distância (D) entre o gancho e o rolo estiver incorreta.

A distância (D) deve ser verificada somente quando o rolo estiver subindo o perfil do came como mostrado na ilustração.



E72858—UN—08OCT14

Mostrada a Enfardadora 3x3

A—Distância do Rolete à Contraporca  
 B—Came  
 C—Placa  
 D—Distância do Gancho ao Rolete

1. Gire o volante manualmente até o gancho (F) começar a subir. Verifique se o rolo do came (H) está subindo o perfil do came (B) como mostrado. Continue a girar o volante até o rolo (E) estar centralizado sob a parte mais baixa do gancho (F), como mostrado.

*NOTA: Se um calibrador de folga de tamanho adequado não estiver disponível, uma broca com o diâmetro especificado pode ser usada.*

2. Verifique se a distância (D) entre o gancho (F) e o rolo (E) está conforme a especificação.

#### Especificação

Gancho ao Rolo 3x3—Distância. . . . .  $8 \pm 1$  mm  
 (0.315 ± 0.04 in)

E—Rolete  
 F—Gancho  
 G—Contraporcas (2 usadas)  
 H—Rolete do Came

**IMPORTANTE: Se a distância (D) não puder ser obtida através do ajuste da distância (A), pode ser necessário recondicionar o mecanismo de elevação do gancho. (Consulte Verificação e Reparo do Mecanismo de Elevação do Gancho por Desgaste nesta seção.)**

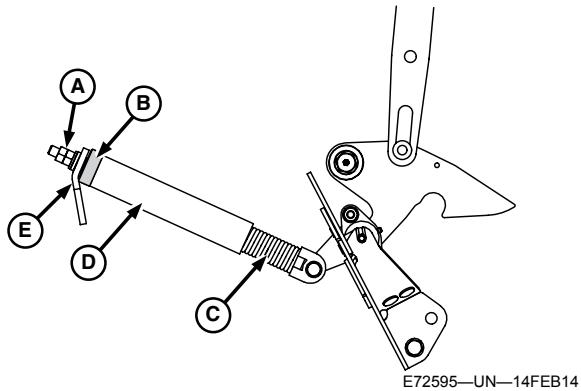
Ajuste o rolo do came (H) da seguinte maneira:

- a. Solte as contraporcas (G).
- b. Ajuste a distância (A) do rolo do came (H) à porca até a distância (D) do gancho (F) ao rolo (E) estar conforme a especificação.
  - Mover o rolo do came (H) para trás **aumenta** a distância (D)
  - Mover o rolo do came (H) para frente **diminui** a distância (D)
- c. Aperte as contraporcas.
3. Gire o volante manualmente, complete todo um ciclo de enchimento e verifique se o gancho (F) se movimenta suavemente.
4. Opere a enfardadora em marcha lenta com o garfo

Gancho ao Rolo 3x4—Distância. . . . .  $4 \pm 1$  mm  
 (0.157 ± 0.04 in)

#### Especificação

- do alimentador em 1:1 e no modo automático por diversos minutos.
5. Desengate a PTO, acione o freio de estacionamento do trator, desligue o trator e remova a chave.
  6. Verifique novamente a distância (D) do gancho ao rolo (E) e ajuste novamente conforme necessário.



E72595—UN—14FEB14

A—Porcas  
B—Braçadeira da Mangueira  
C—Mola  
D—Tampa  
E—Placa

#### 7. Ajuste da Mola do Gancho

**IMPORTANTE:** A parte superior da mola (C) deve estar contra a placa (E). Verifique se a mola não está girando enquanto aperta as porcas (A).

Complete as seguintes etapas para ajustar a mola do gancho:

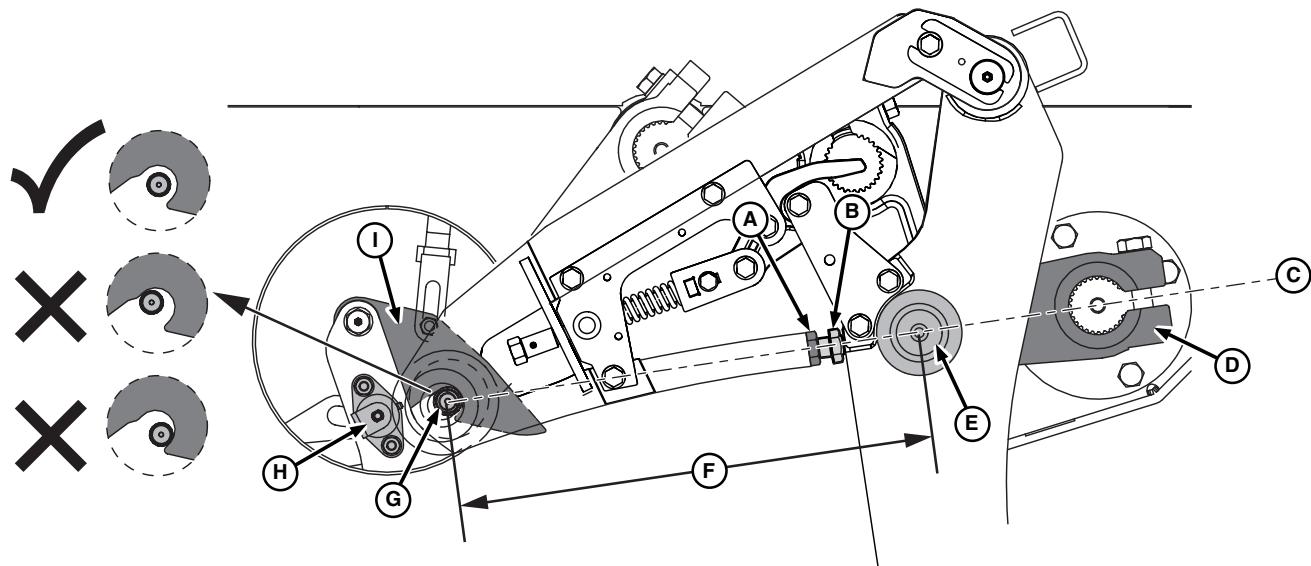
- a. Aperte as porcas (A).
- b. Encaixe a tampa (D) com firmeza sobre a mola (C).
- c. Aperte a braçadeira de mangueira (B).
8. Verifique a sincronização do gancho. (Consulte Verificação e Ajuste da Sincronização do Ganho nesta seção.)

GW44282,000046D-54-17NOV17

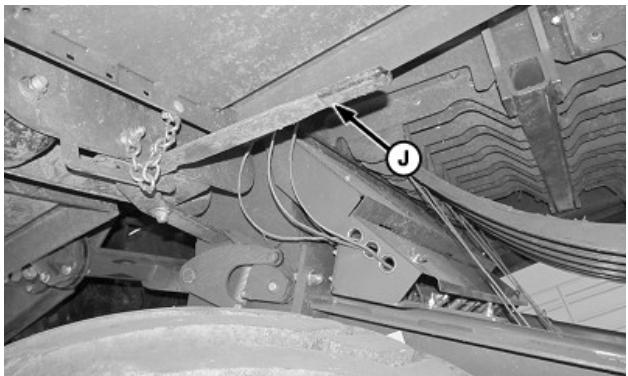
#### Verificação e Ajuste da Sincronização do Ganho

**NOTA:** Para verificar a distância (F) é necessário completar um curso de enchimento movendo a alavanca de trava 1:1 (J) para frente para iniciar um ciclo de enchimento.

**IMPORTANT:** Verifique a sincronização do ganho somente quando sistema estiver no início do curso de enchimento e se o centro do braço de giro (D), rolamento (E) e o pino (G) estiverem alinhados. Consulte a ilustração.



E72859—UN—07MAR14



E72597—UN—11NOV14

- A—Contraporca  
 B—Parafuso  
 C—Linha de Centro  
 D—Braço  
 E—Rolamento  
 F—Distância  
 G—Pino  
 H—Pino de Trava  
 I—Gancho  
 J—Alavanca de Trava 1:1

1. Desengate o freio do volante.
2. Gire o volante manualmente no sentido anti-horário até que o centro do braço de giro (D), do rolamento e do pino (G) estejam alinhados e o gancho esteja abaixo sobre o pino (G).
3. Verifique o alinhamento dos três pontos segurando uma régua através dos centros.
4. Agora o pino (G) está totalmente para frente e pronto para que seu alinhamento com o centro do gancho (I) seja verificado.

*NOTA: É necessária força significativa para vencer a força da mola do gancho.*

5. Use um pé-de-cabra para elevar o ganho para fora do pino (G). O pino não deve se mover para frente ou para trás e deve levantar do pino sem interferir com o mesmo.
6. Abaixe o ganho de volta sobre o pino e observe se há qualquer movimento do pino ou emperramento do ganho. O pino deve estar no meio do furo oblongo do ganho como mostrado.
7. Se o ganho não cair suave e totalmente de volta sobre o pino quando o pé-de-cabra for retirado, é necessário ajustar a posição do pino.

#### Ajuste da Posição do Pino

**IMPORTANTE:** Verifique se o centro do braço de giro (D), do rolamento (E) e do pino (G) ainda estão alinhados entre si.

1. **No lado direito:**
  - Solte a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido horário até ele encostar no fundo.
2. **No lado esquerdo:**
  - Use um pé-de-cabra para movimentar o ganho para fora e para dentro do pino (G) enquanto ajusta o pino ao ganho.
  - Solte a contraporca (A).
  - Aperte o parafuso de ajuste (B) até sentir

resistência ao movimento do ganho quando o rolo raspa na parte traseira da fenda do ganho.

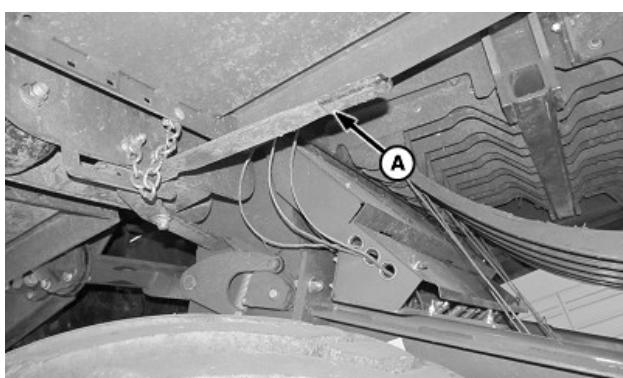
- Conte as faces do parafuso de ajuste ao soltar o parafuso até poder sentir uma resistência semelhante ao movimento do ganho quando o rolo raspa na parte dianteira da fenda do ganho.
  - Divida o número total de faces na metade e aperte o parafuso de ajuste (B) esse número de faces para centralizar o pino na fenda do ganho.
  - Aperte a contraporca (A).
3. **No lado direito**, ajuste o parafuso (B) para fora até encostar levemente no braço e depois aperte a contraporca (A).
  4. Opere a máquina por alguns minutos e engate a alavanca de trava 1:1 para verificar se a movimentação descendente do ganho (I) é suave.

PP98408,00000F8-54-10SEP14

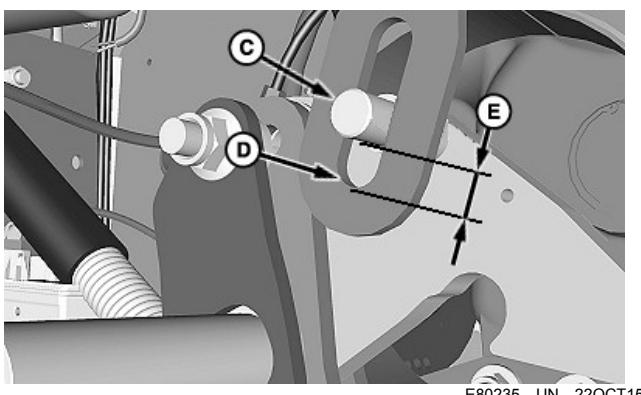
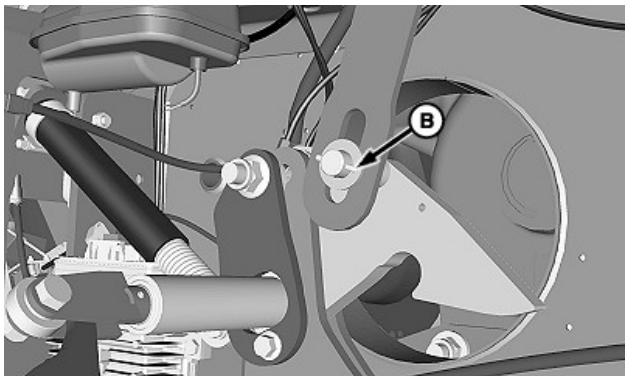
## Verificação e Reparo do Mecanismo de Elevação do Ganho

### Verificação de Desgaste

*NOTA: Verificação de desgaste usando uma enfardadora 3x3. A enfardadora 3x4 é similar.*



E76997—UN—11NOV14



A—Alavanca de Travamento 1:1  
B—Pino Elástico  
C—Pino do Gancho  
D—Ranhura da Articulação de Elevação  
E—Distância

1. Engate a alavanca de trava 1:1 (A) e coloque na posição TRAVADA.
2. Gire o volante no sentido anti-horário até o gancho travar totalmente sobre o pino e os garfos do

alimentador começarem a se mover para trás em um curso de enchimento.

**IMPORTANTE: Verifique se o rolo está totalmente abaixado na parte inferior do came.**

3. Remova o pino elástico (B) e a arruela da parte superior do gancho.
4. Meça a distância (E) da parte inferior do pino do gancho (C) até o fundo da ranhura da articulação de elevação.

Se a distância estiver acima da especificada, o mecanismo de elevação do gancho está com desgaste excessivo e as peças devem ser substituídas.

**Especificação**

Pino do Gancho à Ranhura da

Articulação de

Elevação—Distância. . . . . 6 mm  
(0.24 in)

**Reparo do Mecanismo de Elevação do Gancho**

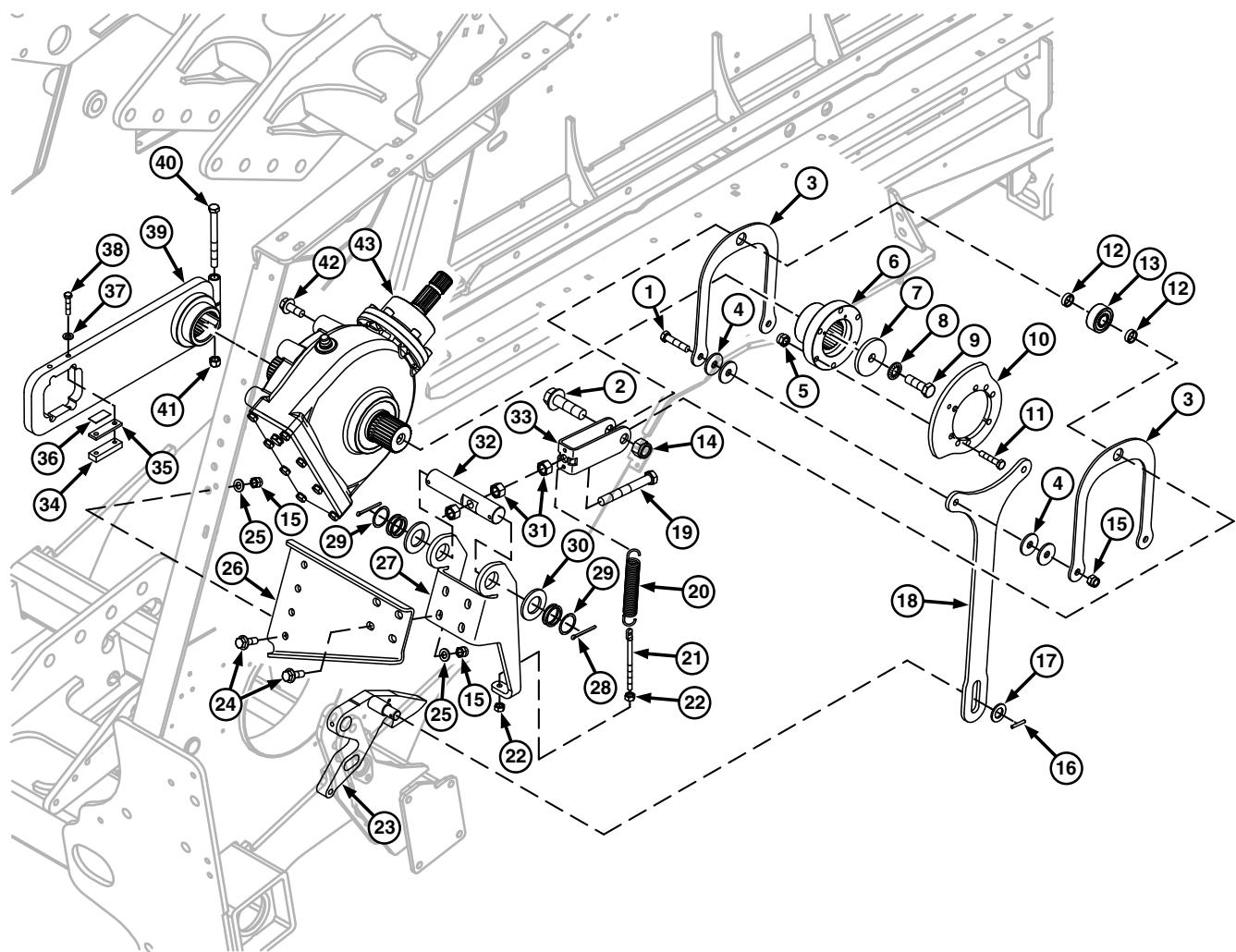
Consulte as vistas explodidas do mecanismo. (Consulte Vista Explodida do Mecanismo de Elevação do Gancho nesta seção.)

- **Enfardadora 3x3:** Substitua as placas de sincronização (3), os espaçadores (12), o rolo (13) e o braço de sincronização (18).
- **Enfardadora 3x4:** Substitua a placa do rolo (10), as buchas (11), o rolo (13), as placas de sincronização (16) e os braços de sincronização (17).

PP98408,00000FA-54-23OCT15

## Vista Explodida do Mecanismo de Elevação do Gancho

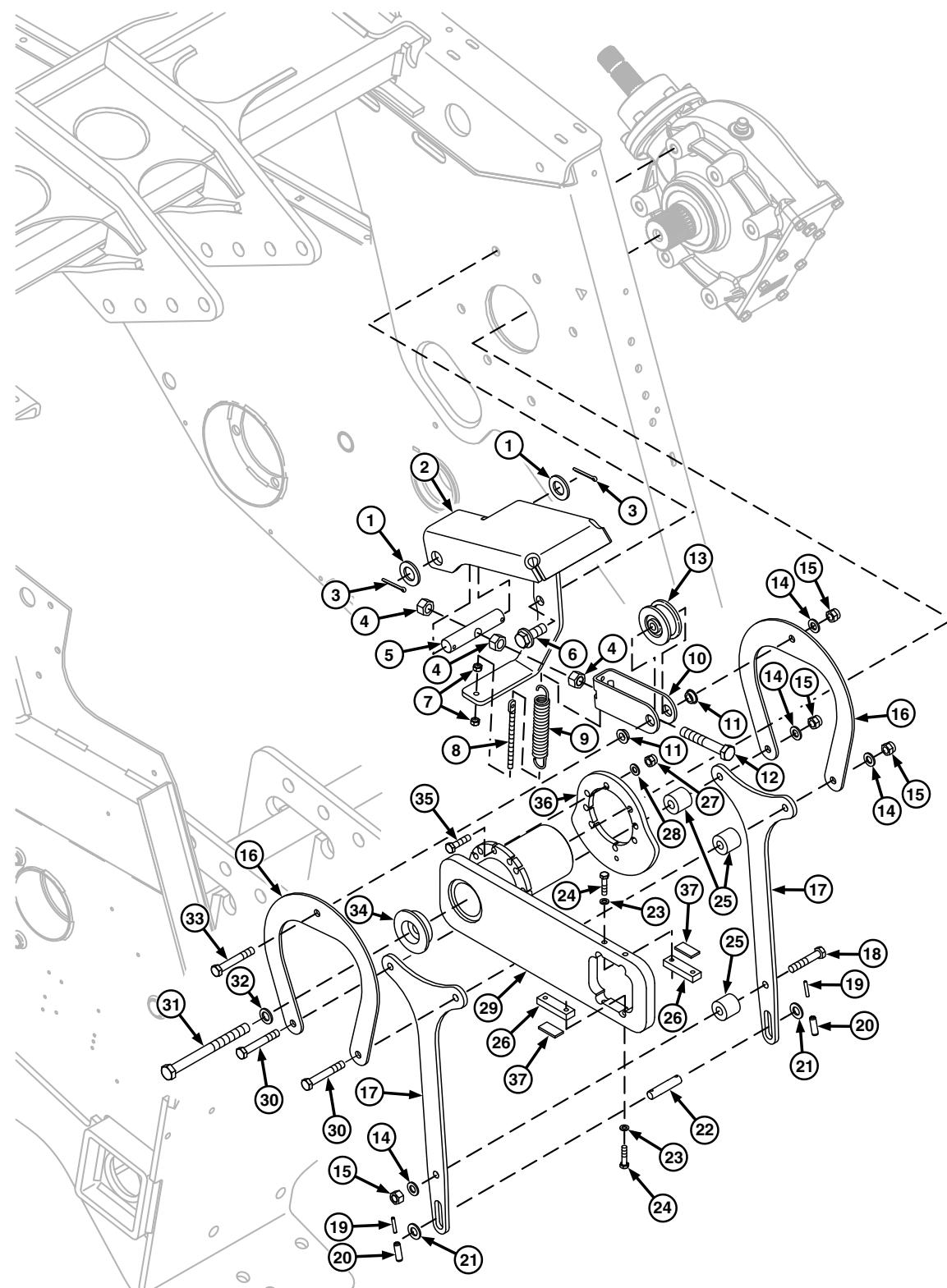
Enfardadora 3x3



E76227—UN—16JUL14

- |  |   |
|--|---|
| 1—Parafuso (2 usados)                              | 23—Gancho                                   |
| 2—Parafuso   | 24—Parafusos (8 usados)                     |
| 3—Placa de Sincronização da Alimentação (2 usadas) | 25—Arruelas (8 usadas)                      |
| 4—Arruelas (8 usadas)                              | 26—Suporte do Came do Alimentador           |
| 5—Contraporca (6 usadas)                           | 27—Suporte do Rolo do Came                  |
| 6—Cubo   | 28—Pino Elástico (2 usados)                 |
| 7—Arruela  | 29—Calços (conforme necessário)             |
| 8—Arruela de Pressão                               | 30—Arruela (2 usadas)                       |
| 9—Parafuso   | 31—Porcas (3 usadas)                        |
| 10—Came  | 32—Pino                                     |
| 11—Parafuso (6 usados)                             | 33—Placa                                    |
| 12—Espaçador (2 usados)                            | 34—Barra (2 usadas)                         |
| 13—Rolo  | 35—Placa (2 usadas)                         |
| 14—Contraporca                                     | 36—Calço (2 usados)                         |
| 15—Contraporca (10 usadas)                         | 37—Arruelas (4 usadas)                      |
| 16—Pino Elástico                                   | 38—Parafusos (4 usados)                     |
| 17—Arruela   | 39—Braço de Acionamento                     |
| 18—Braço de Sincronização                          | 40—Parafuso                                 |
| 19—Parafuso  | 41—Contraporca                              |
| 20—Mola  | 42—Parafuso (6 usados)                      |
| 21—Parafuso Olhal                                  | 43—Caixa de Engrenagens da Atadora Inferior |
| 22—Porcas (2 usadas)                               |   |

**Enfardadora 3x4**



E76226—UN—21MAR18

1—Arruela (2 usadas)  
 2—Tampa do Suporte de Sincronização  
 3—Contrapino (2 usados)  
 4—Porca (3 usadas)

5—Pino  
 6—Parafuso (6 usados)  
 7—Porca (2 usadas)  
 8—Parafuso Olhal

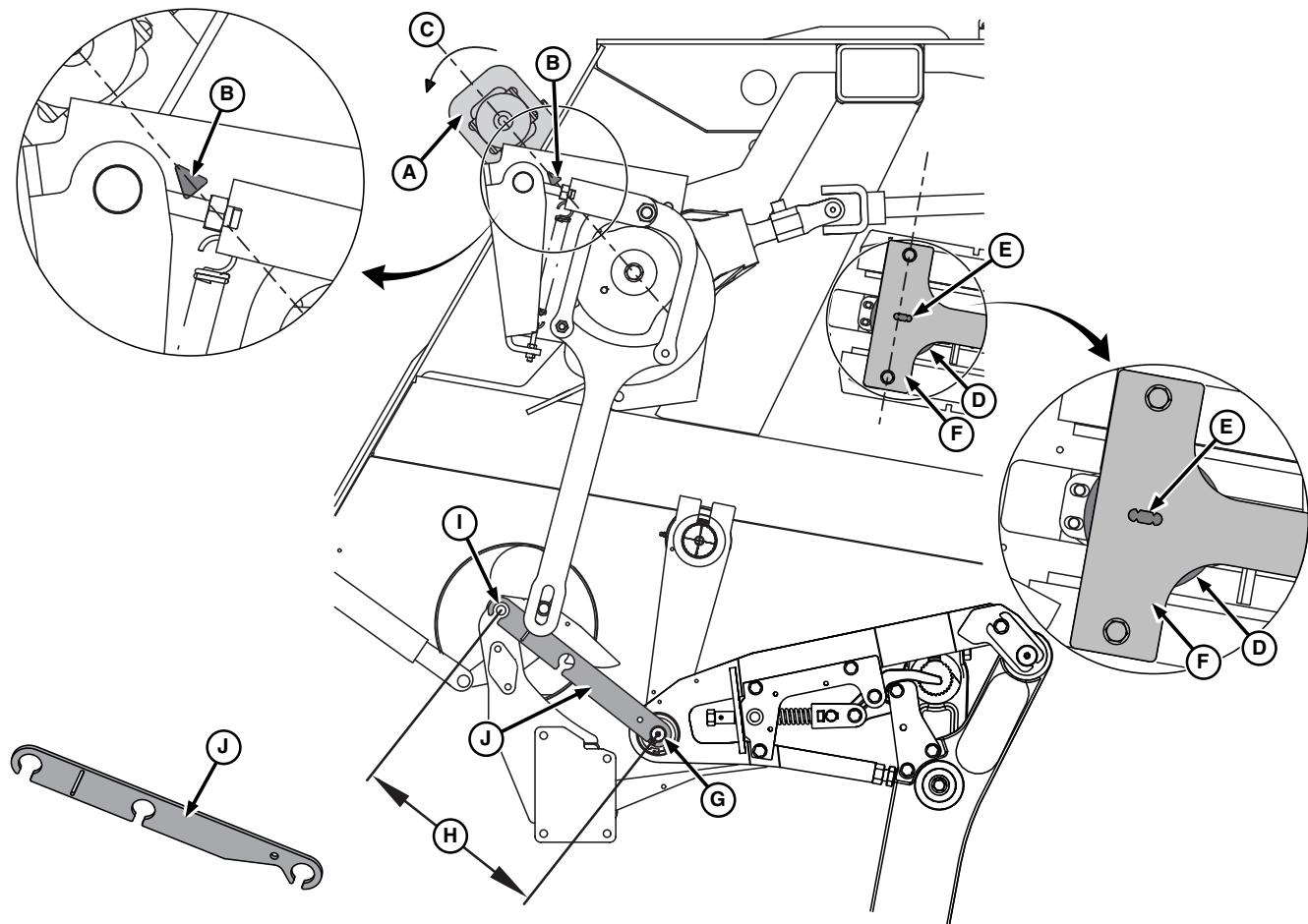
9—Mola  
 10—Placa do Rolo  
 11—Bucha (2 usadas)  
 12—Parafuso  
 13—Rolo  
 14—Arruela (4 usadas)  
 15—Contraporca (4 usadas)  
 16—Placa de Sincronização (2 usadas)  
 17—Braço de Sincronização (2 usados)  
 18—Parafuso  
 19—Pino Elástico Interno  
 20—Pino Elástico Externo  
 21—Arruela (2 usadas)  
 22—Pino

23—Arruela (4 usadas)  
 24—Parafuso (4 usados)  
 25—Espaçador (3 usados)  
 26—Barra (2 usadas)  
 27—Contraporca (4 usadas)  
 28—Arruela (4 usadas)  
 29—Manivela  
 30—Parafuso (2 usados)  
 31—Parafuso  
 32—Arruela  
 33—Parafuso  
 34—Bucha  
 35—Parafuso (4 usados)  
 36—Came

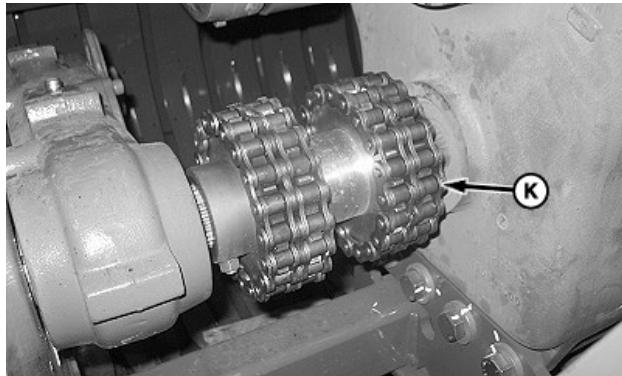
PP98408,00000FB-54-10SEP14

## Ajuste da Sincronização do Garfo do Alimentador

*NOTA: A ferramenta de sincronização (J) está localizada na parte frontal da caixa de fio esquerda.*



E72591—UN—25NOV14



E72592—UN—03FEB14

Mostrada a Enfardadora 3x4

Se o centro do rolamento do rolo do êmbolo dianteiro (D) não é visível no furo oblongo (E), quando a ferramenta de sincronização (J) é usada para verificar o alinhamento, a máquina está desajustada.

1. Gire o volante manualmente no sentido anti-horário, até o braço de giro principal (A) esteja na altura da seta de alinhamento (B) localizada na chapa lateral, em relação à linha de centro (C).
2. Colocando a ferramenta de sincronização (J) no parafuso (I) e porca (G) usando os furos externos, a ferramenta mantém uma distância específica (H) de 346,5 mm (13.64 in.).
3. Engate o freio do volante.

*NOTA: A enfardadora 3x3 utiliza um conjunto de correntes.*

*A enfardadora 3x4 utiliza dois conjuntos de correntes e uma roda dentada dupla. Somente a corrente mais próxima da caixa de engrenagens do funcionamento principal precisa ser removida.*

4. Remova a corrente (K).
5. Desengate o freio do volante.
6. Gire o volante manualmente no sentido horário ou anti-horário até o centro do rolamento do rolo do êmbolo dianteiro (D) ficar no meio do furo oblongo (E) da placa de sincronização do rolo do êmbolo dianteiro (F).

*NOTA: É admissível algum deslocamento angular entre as rodas dentadas contanto que o centro do rolamento do rolo do êmbolo dianteiro fique dentro do furo oblongo (E).*

7. Quando o alinhamento da roda dentada dupla do garfo do alimentador estiver ajustado, faça pequenos movimentos usando o volante para alinhar os dentes da roda dentada. Se ambas as correntes duplas (K) foram removidas, instale primeiro a corrente da caixa de engrenagens do garfo do alimentador e depois a corrente da caixa de engrenagens principal.
8. Verifique o mecanismo de elevação. (Consulte

- A—Braço de Giro
- B—Seta de Alinhamento
- C—Linha Central
- D—Rolo do Êmbolo Dianteiro
- E—Furo Oblongo
- F—Placa de Sincronização do Rolo do Êmbolo Dianteiro
- G—Porca
- H—Distância
- I—Parafuso
- J—Ferramenta de Sincronização
- K—Corrente Dupla

Verificação e Ajuste do Mecanismo de Elevação do Gancho nesta seção.)

9. Coloque de volta a placa da ferramenta de sincronização (J) na parte dianteira da caixa de fio esquerda para o próximo uso ou guarde-a na caixa de ferramentas da máquina.

PP98408,00000DD-54-10SEP14

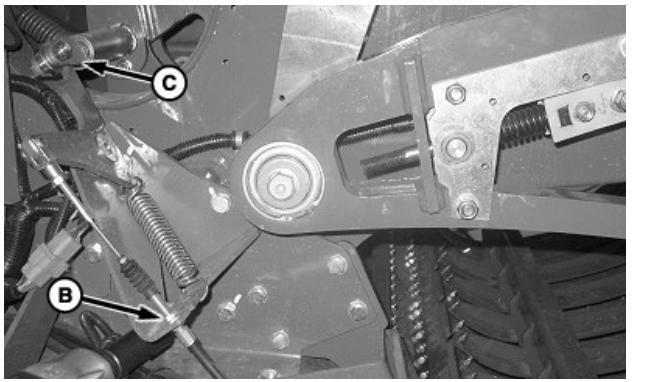
## Ajuste do Pino de Trava

O pino de trava é desengatado do gancho quando:

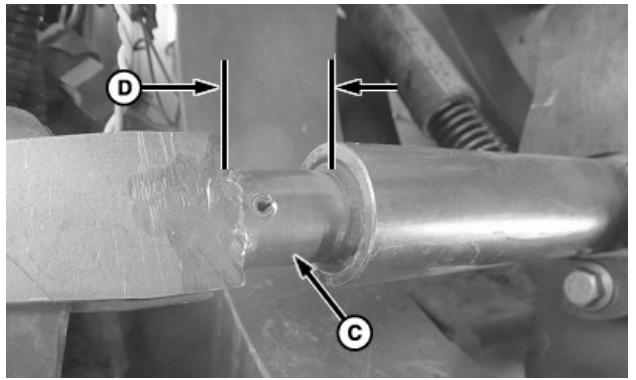
- A alavanca de trava 1:1 é engatada e travada.
- Quando as placas de medição são pressionadas para fora da câmara de pré-compressão após determinada densidade ser atingida.



E76431—UN—15SEP14



E76432—UN—16JUL14



E76433—UN—16JUL14

- A—Alavanca de Travamento 1:1  
B—Porcas (4 usadas)  
C—Pino de Travamento  
D—Distância

- Engate a alavancas de travamento 1:1 (A) e coloque na posição travada.
- Verifique a distância especificada (D) no pino de travamento (C).

#### Especificação

Pino de Travamento—Distância ..... 34 mm  
(1.33 in.)

- Se o pino de travamento não estiver conforme a especificação, ajuste o cabo usando as porcas (B) até obter a especificação.
- Aperte as porcas (B).
- Desengate a alavancas de travamento 1:1.
- Operar a máquina e verifique se o movimento é suave entre o gancho e o pino.

PP98408,00000DF-54-10SEP14

## Ajuste da Densidade na Câmara de Pré-compressão

**IMPORTANT:** Quando a densidade de pré-compressão está muito alta, a embreagem de segurança do garfo do alimentador é ativada.



E75942—UN—15SEP14

#### A—Distância

A densidade recomendada para a câmara de pré-compressão é a distância (A) no parafuso olhal.

#### Especificação

Parafuso Olhal da Placa de  
Medição—Distância ..... 120 mm  
(4.8 in)

- Para aumentar a densidade da cultura, diminua a distância (A)
- Para diminuir a densidade da cultura, aumente a distância (A)

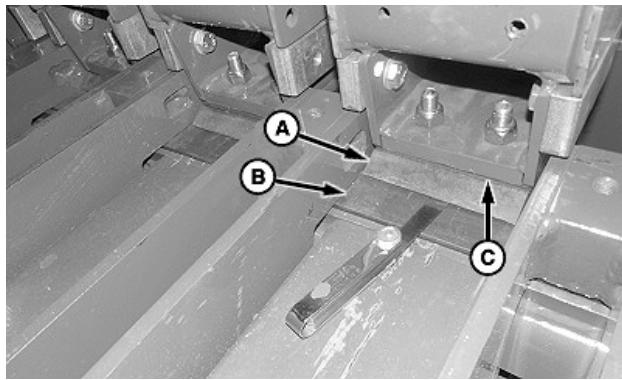
PP98408,00000DF-54-29NOV17

## Ajuste da Faca

**! CUIDADO:** Evite ferimentos graves. Usar EPI (Equipamento de Proteção Individual) pode ajudar a diminuir a chance de acidente pessoal grave. Neste procedimento, é necessário que um técnico esteja dentro da câmara de fardos para concluir a tarefa.

Evite ferimentos graves. Não deixe qualquer parte do corpo ser presa entre o êmbolo e a câmara de formação do fardo. Pode ocorrer acidente pessoal grave se o êmbolo fizer movimento inesperado. Verifique se o freio do volante está engatado antes de trabalhar dentro da câmara de fardo.

- Ejete o último fardo e limpe os detritos da câmara de fardos.
- Verifique se os dentes do ejetor estão totalmente retraídos.



E84626—UN—03OCT17

**A**—Navalha do Êmbolo  
**B**—Navalha Fixa  
**C**—Suplementos

3. A distância entre a navalha do êmbolo (A) e a navalha fixa (B) deve estar dentro das especificações.

*NOTA: A distância é determinada pelos calços (C).*

#### Especificação

Das Navalhas do Êmbolo à

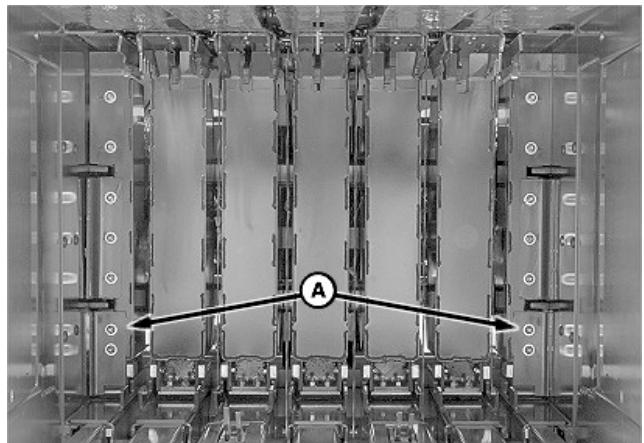
Navalha Fixa—Distância. .... 1–3 mm  
 (0.039–0.078 in)



E72580—UN—27JAN14

*Navalhas Centralizadas Entre a Navalha Fixa e a Câmara de Pré-compressão*

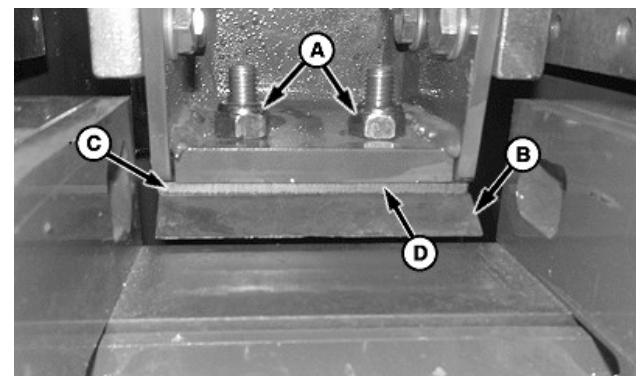
4. Avance o volante manualmente até as navalhas estarem localizadas entre a navalha fixa e a câmara de pré-compressão como mostrado.



E84619—UN—20SEP17

**A**—Raspadores Inferiores

5. Remova e guarde os raspadores inferiores (A).



E84627—UN—03OCT17

**A**—Contraporcas  
**B**—Navalha do Êmbolo  
**C**—Suplementos

6. Remova as contraporcas (A), remova a navalha do êmbolo (B) e ajuste os calços (C) conforme necessário.
7. Instale a navalha do êmbolo (B) usando as contraporcas (A) e aperte conforme as especificações.

#### Especificação

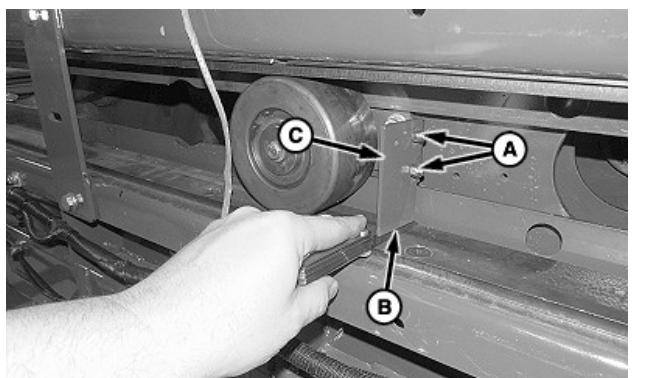
Contraporcas da Navalha do

Êmbolo—Torque. .... 120 N·m  
 (106 lb·ft)

8. Reinstale os raspadores inferiores. (Consulte Ajuste da Raspadora do Êmbolo nesta seção.)

GW44282,000080F-54-01NOV17

## Ajuste da Raspadora do Rolo



A—Contraporcas (2 usadas)  
B—Distância  
C—Raspador

E72577-UN-27JAN14

A distância (B) deve estar dentro da especificação por todo o curso do êmbolo para as seis raspadoras (C).

1. Solte as contraporcas (A).
2. Ajuste a raspadora (C) ao trilho inferior até que esteja dentro da especificação.

### Especificação

Placa da Raspadora do Rolo do  
Êmbolo ao Trilho  
Inferior—Distância..... 1–3 mm  
(0.039–0.118 in)

3. Aperte as contraporcas (A).

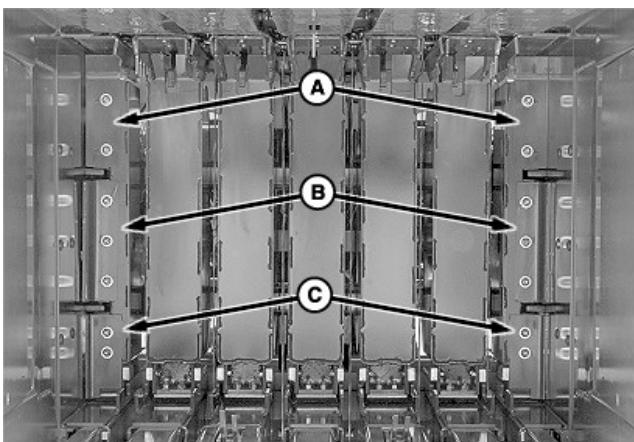
KW18595,0000241-54-01NOV17

## Ajuste da Raspadora do Êmbolo

**CUIDADO:** Evite ferimentos graves. Usar EPI (Equipamento de Proteção Individual) pode ajudar a diminuir a chance de acidente pessoal grave. Neste procedimento, é necessário que um técnico esteja dentro da câmara de fardos para concluir a tarefa.

Evite ferimentos graves. Não deixe qualquer parte do corpo ser presa entre o êmbolo e a câmara de formação do fardo. Pode ocorrer acidente pessoal grave se o êmbolo fizer movimento inesperado. Verifique se o freio do volante está engatado antes de trabalhar dentro da câmara de fardo.

O êmbolo possui 2 raspadores superiores (A), 2 raspadores centrais (B) e 2 raspadores inferiores (C) como mostrado.



A—Placas do Raspador Superior (2 usadas)  
B—Raspadores do Êmbolo Médio (2 usados)  
C—Placas do Raspador Inferiores (2 usadas)

E84581-UN-18SEP17



A—Borda do Raspador

E84631-UN-25SEP17

As bordas dos raspadores do êmbolo (A) devem estar dentro das especificações à parede da câmara de formação de fardos nos dois lados do êmbolo ao longo de todo o curso do êmbolo.

Ajuste os raspadores do êmbolo como segue:

1. Solte os parafusos das raspadoras que necessitem ajuste.
2. Usando um calibrador de folga, ajuste a raspadora do êmbolo conforme a especificação.

### Especificação

Das Raspadoras do Êmbolo à  
Parede da Câmara de  
Fardos—Distância..... 1–3 mm  
(0.039–0.118 in)

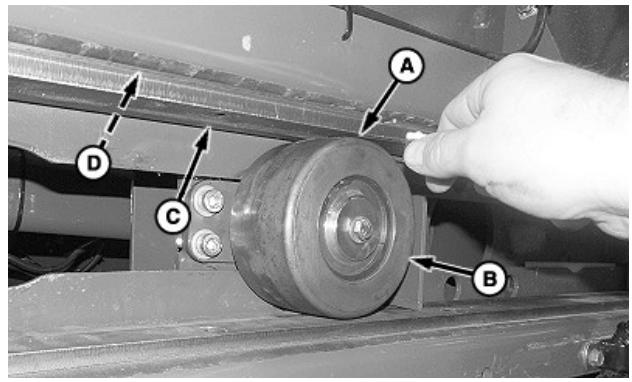
- 
3. Reaperte os parafusos.

GW44282,0000810-54-17NOV17

A—Distância  
B—Rolete (4 usados)  
C—Trilho Superior (2 usados)  
D—Espaçadores (conforme necessário)

## Ajuste do Rolete

*NOTA: Pode ser útil consultar uma vista explodida.  
(Consulte Vista Explodida dos Rolos do Êmbolo,  
Raspadoras e Pista nesta seção.)*



E72576—UN—24JAN14

1. Verifique se a distância (A) entre a parte superior dos rolos (B) e o trilho superior (C) está conforme a especificação em todo o comprimento do curso do êmbolo.

### Especificação

Parte Superior do Rolo do

Êmbolo à Pista

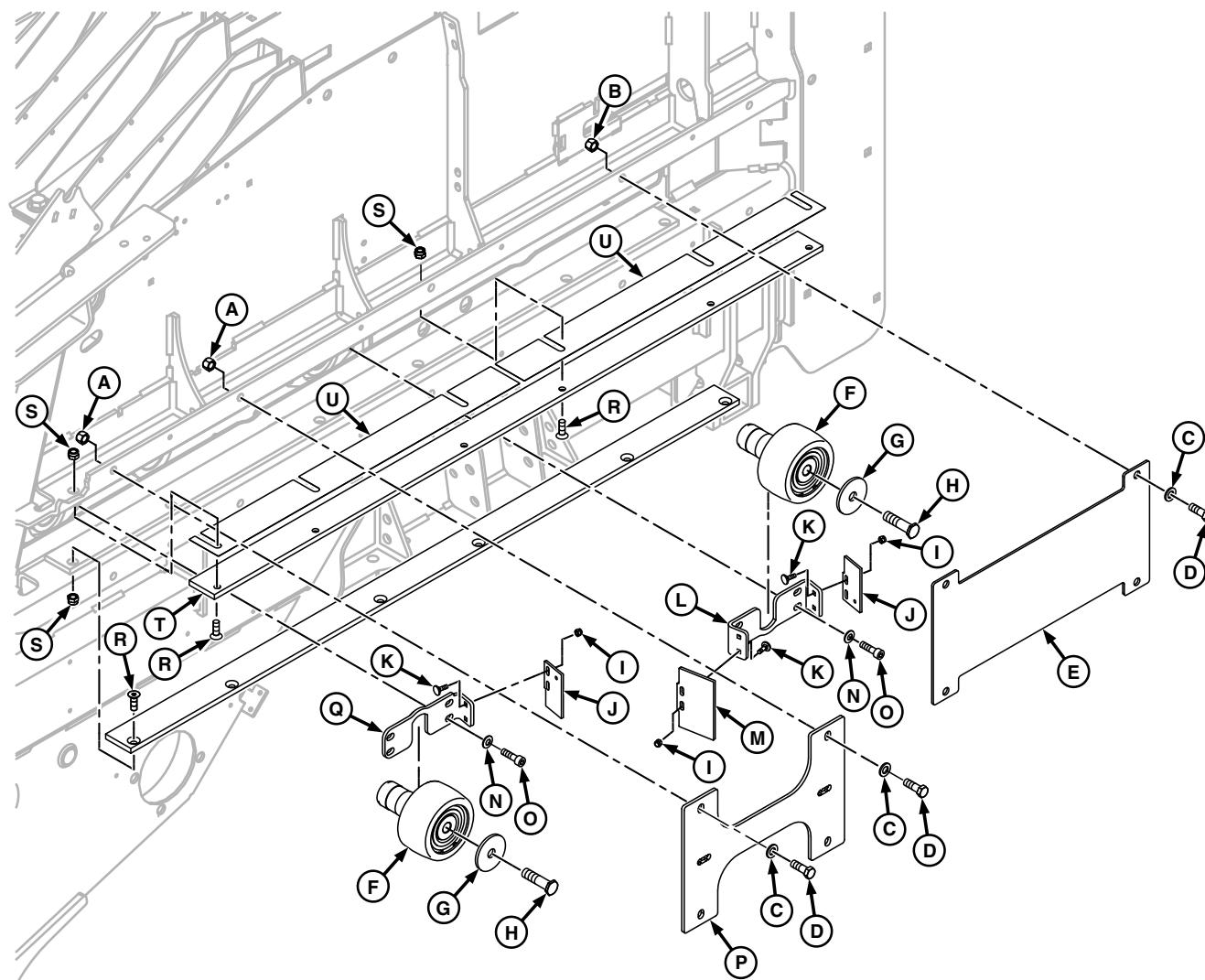
Superior—Distância..... 0,1–2 mm  
(0,004–0,078 in)

2. Para ajustar a distância (A), solte os parafusos allen de cabeça escareada do trilho inferior.
3. Adicione ou remova calços (D) conforme necessário.
4. Aperte os parafusos e verifique novamente a especificação conforme descrito na Etapa 1.

---

KW18595,0000242-54-01NOV17

## Vista Explodida dos Rolos do Êmbolo, Raspadoras e Pista



E84971—UN—23OCT17

- A—Porca (4 usadas)
- B—Contraporca (4 utilizadas)
- C—Arruela (8 usadas)
- D—Parafuso (4 usados)
- E—Placa
- F—Tira de Alinhamento do Rolete (2 usadas)
- G—Parafuso Parafuso de Encaixe Sextavado de Cabeça Escareada (12 usados)
- H—Contraporca (12 utilizadas)
- I—Trilho (2 usados)

- J—Espaçador (conforme necessário)
- K—Parafuso Francês (6 usados)
- L—Suporte da Raspadora Traseira
- M—Placa
- N—Arruela de Pressão (8 usadas)
- O—Parafuso de Encaixe Sextavado (8 usados)
- P—Suporte da Raspadora Dianteira
- Q—Contraporca (12 utilizadas)
- R—Trilho (2 usados)
- S—Espaçador (conforme necessário)

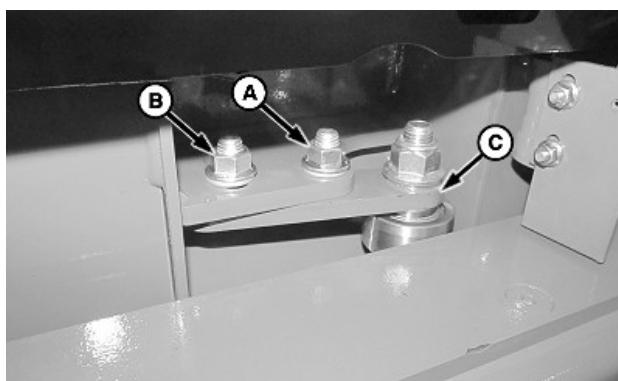
SF04007,0000FF0-54-23OCT17

## Ajuste dos Roletes Laterais do Êmbolo

**NOTA:** Quando um dos roletes laterais for ajustado, a folga entre o êmbolo e os fixadores do êmbolo e estacionários no piso do fardo deve ser verificada. Folga para a mesa da atadora e os pinos de retenção de feno da mesa da atadora devem ser verificados também.

5. Repita no lado oposto.

GW44282,0000811-54-20NOV17



E84620—UN—21SEP17

A—Porca do Pivô  
B—Porca de Ajuste  
C—Rolete Lateral

Ajuste os Rolletes Laterais do Êmbolo como se segue:

1. Solte a porca pivô (A) e a porca de ajuste (B).
2. Deslize o rolete lateral (C) para dentro ou para fora conforme necessário, de acordo com as especificações.

#### Especificação

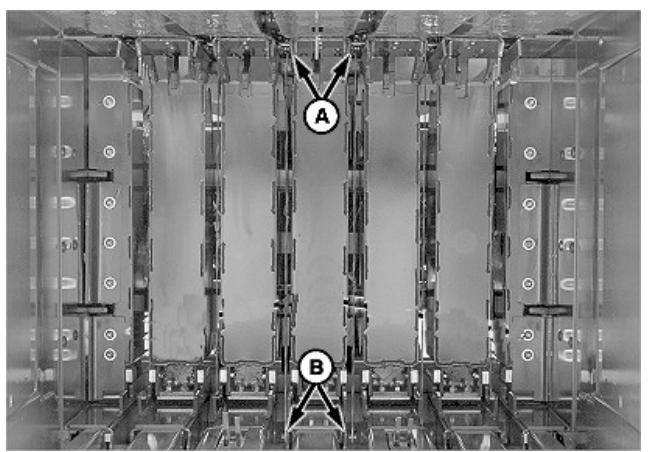
Folga Mínima do Rolete Lateral  
do Êmbolo—Folga. .... 1 mm  
(0.04 in)

#### Especificação

Folga Máxima do Rolete Lateral  
do Êmbolo—Folga. .... 3 mm  
(0.12 in)

**NOTA:** Folga Total entre os trilhos do êmbolo no ponto mais estreito, deve ser de 0,25–1 mm (0.01–0.039 in). No ponto mais largo, a folga total entre os trilhos do êmbolo deve ser de 0,25–3 mm (0.01–0.118 in).

3. Aperte as porcas.

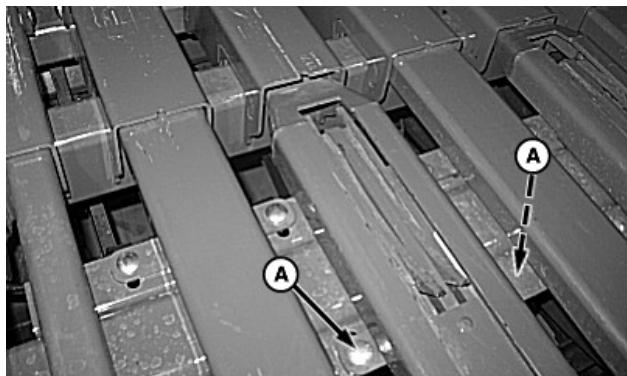


E84632—UN—25SEP17

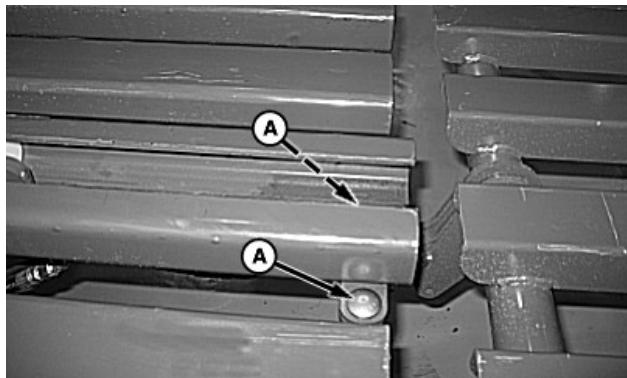
A—Retentores  
B—Raspadores

4. Verifique a igual distância do êmbolo aos locais dos retentores (A) e aos locais das raspadoras (B).

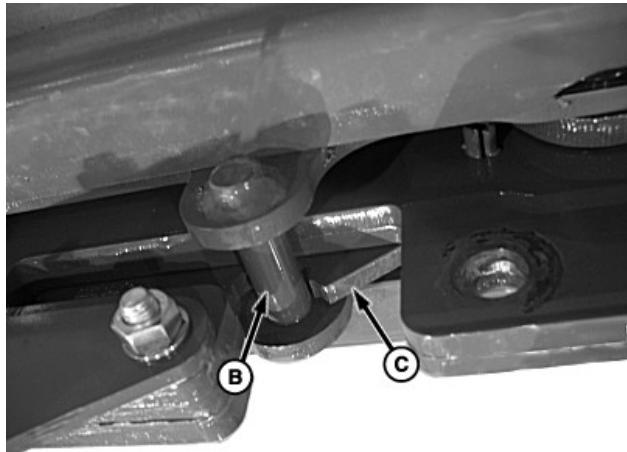
## Ajuste do Ejutor de Fardo



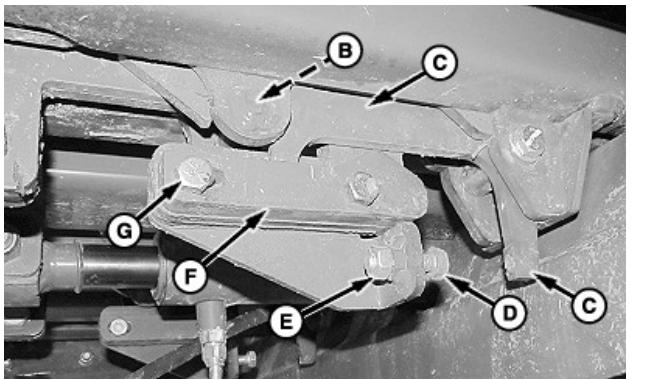
E72772—UN—29JAN15



E72773—UN—29JAN15



E72774—UN—12FEB14



A—Parafuso Francês (4 usados)

B—Pino

C—Placa do Gancho

D—Parafuso de Ajuste

E—Contraporca

F—Placa da Rampa

G—Parafuso (2 usados)

E72775—UN—11NOV14

Verifique se o ganho da placa do gancho (C) está posicionado no pino (B) como mostrado.

#### Ajuste do Ganho ao Pino

- Solte os parafusos franceses (A) no tubo do piso da enfardadora.
- Solte a contraporca (E) e o parafuso de ajuste (D).
- Ajuste a estrutura do ejetor até que o ganho da placa do ganho (C) esteja posicionado no pino (B) como mostrado.
- Aperte os parafusos franceses (A).
- Gire o parafuso de ajuste (D) até encostá-lo levemente na seção de batente da placa do ganho (C). Aperte a contraporca (E).

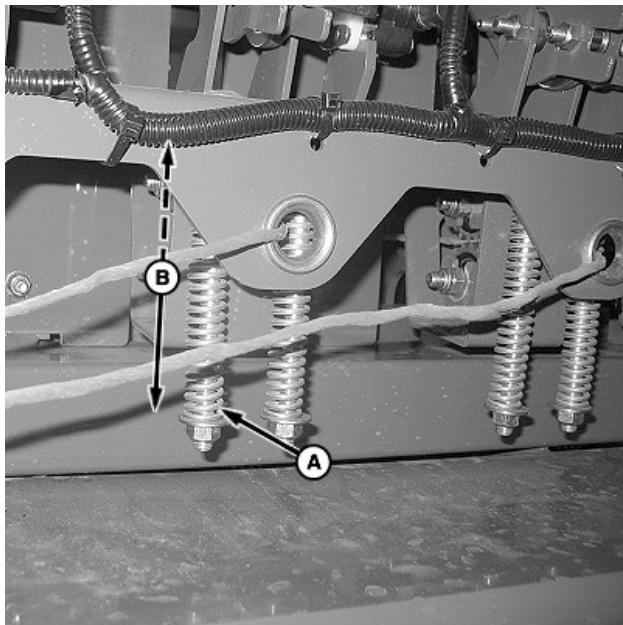
#### Ajuste da Placa da Rampa à Placa do Ganho

- Estenda o cilindro do ejetor de fardo e observe a placa da rampa (F) interagir com a placa do ganho (C) à medida que o ejetor desliza para trás.
- A parte superior da placa da rampa (F) deve encostar e levantar o ganho para fora do pino (B) antes que o cilindro comece a empurrar o ejetor para trás.
- Solte os parafusos (G) e ajuste a placa da rampa (F) até o ganho levantar antes do movimento do pino (B).
- Aperte os parafusos (G) quando a placa da rampa estiver no ajuste desejado.

PP98408,00000E6-54-10SEP14

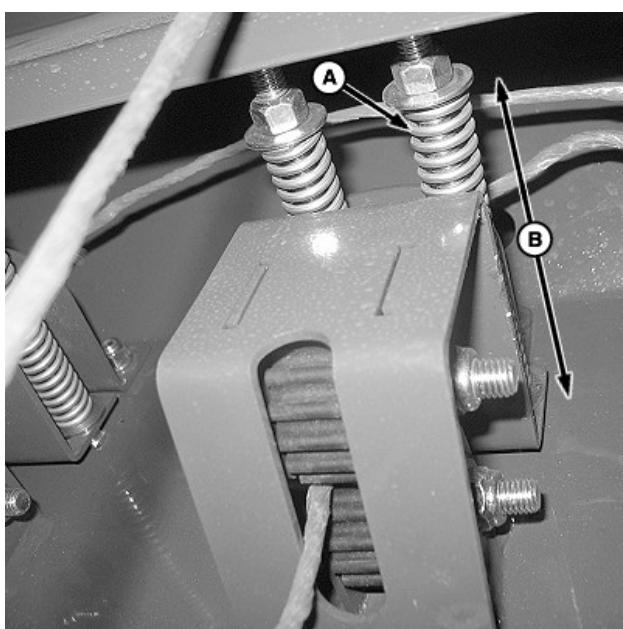
#### Ajuste da Tensão do Fio Superior e Inferior

**IMPORTANTES:** O valor de tensão no fio usado depende muito do tipo ou das condições da cultura sendo colhida.



Mostradas as Molas do Braço de Folga Superior

E76428—UN—11JUL14



Mostradas as Molas do Braço de Folga Inferior

E76429—UN—11JUL14

- A—Mola (2 usadas por tensor)  
B—Distância

A tensão do braço de folga é mantida pela distância sobre as espiras das molas (A):

- Aperte as porcas para cada braço de folga uniformemente para encurtar a distância (B) das molas (A) para aumentar a tensão do fio.
- Solte as porcas de cada braço de folga uniformemente para aumentar a distância (B) das molas (A) para diminuir a tensão no fio.

Ajuste a tensão do braço de folga até a especificação

desejada usando uma balança de mola conectada à extremidade do rolo próximo do braço.

#### Especificação

Tensão do Fio do Braço de

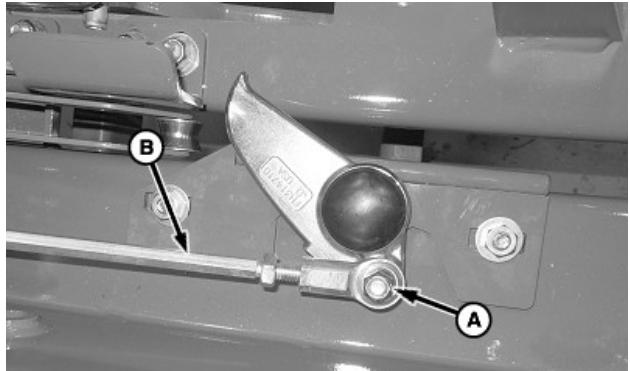
Folga Superior—Tensão..... 45 a 72 N  
(10—16 lbf)

Tensão do Fio do Braço de

Folga Inferior—Tensão..... 80 a 107 N  
(18—24 lbf)

PP98408,00000E7-54-05OCT15

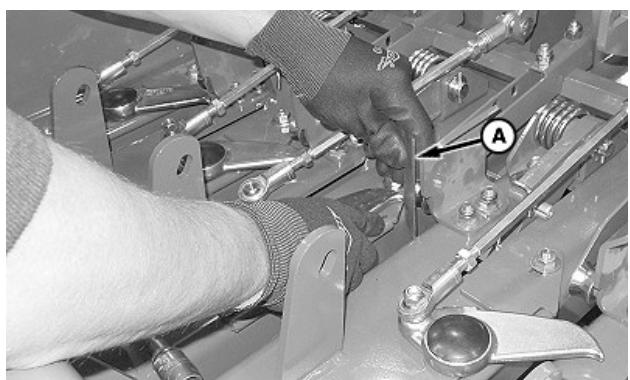
3. Remova o pino de manilha e levante a atadora.
4. Remova a tensão da mola do eixo do dedo apanhador (A) soltando as porcas (B).



E72167—UN—18NOV13

A—Porca  
B—Eixo

5. Remova a porca (A) e o eixo (B) do conjunto do dedo apanhador.
6. Solte as duas contraporcas da placa.



E72384—UN—09DEC13

A—Calibrador de 2 mm

7. Verifique se a folga entre o dedo retentor e a roda do braço de colocação da corda está conforme as especificações. Verifique a folga usando um calibre de navalha de 2 mm (A). Ajuste a placa do dedo retentor conforme necessário.

#### Especificação

Do Dedo Apanhador à Roda do

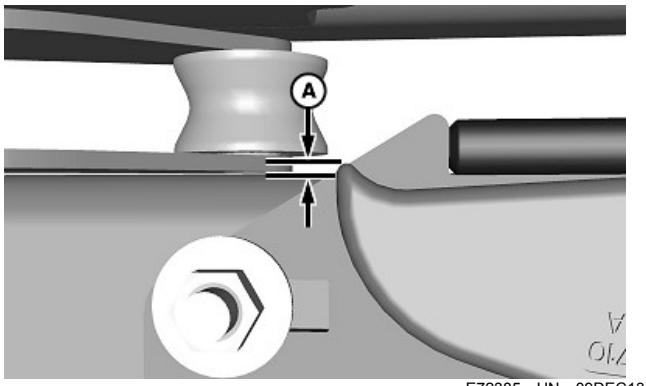
Braço de Colocação do

Fio—Folga..... 2 mm  
(0.079 in)

8. Aperte as duas contraporcas na placa.

**A—Mola  
B—Porca (2 usadas)**

1. Os ajustes do dedo retentor devem ser feitos após concluir todos os ajustes da agulha.
  - Consulte Ajuste das Agulhas na Posição do Ponto Morto Superior nesta seção
  - Consulte Ajuste das Agulhas à Estrutura da Atadora nesta seção
  - Consulte Ajuste da Sincronização das Agulhas com o Êmbolo nesta seção
2. Acione as atadoras usando o braço do setor e gire o volante manualmente até que o braço de colocação da corda esteja no mesmo nível do dedo retentor. Engate o freio do volante.



E72385—UN—09DEC13

**A—Especificações**

9. Solte as contraporcas na articulação e ajuste a articulação até o olhal da articulação estar alinhado com o parafuso prisioneiro do dedo retensor e a ponta do dedo retensor estar dentro das especificações (A) em relação à estrutura.

**Especificação**

Da Ponta do Dedo Retentor à

Estrutura—Folga. .... 0,0–5 mm  
(0,0–0,2 in)

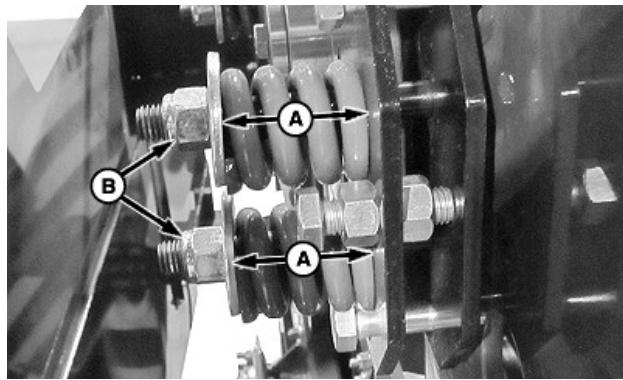
10. Aperte as contraporcas na articulação.  
11. Aperte totalmente as porcas na mola do eixo do dedo apanhador.  
12. Abaixe as atadoras e prenda usando pinos de manilha.

PP98408,00000E8-54-20NOV17

**Ajuste do Freio do Eixo da Atadora**

**! CUIDADO:** Evite possíveis acidentes pessoais ou morte. Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadora. Use a ferramenta de elevação da atadora ao levantar o conjunto da atadora. (Consulte Inspeção do Conjunto da Atadora nesta seção.)

**NOTA:** As sapatas do freio estão sempre presas no disco.



E72112—UN—28FEB14

**A—Distância  
B—Contraporca (2 usadas)**

- Verifique se as sapatas do freio apresentam desgaste excessivo ou irregular. Substitua as pastilhas do freio se estiverem desgastadas.
- Usando as contraporcas (B), ajuste a distância (A) conforme a especificação.

**Especificação**Ajuste do Freio (Superfície da  
Arruela do Freio)—Distância. .... 43–45 mm  
(1-11/16–1-3/4 in)

SF04007,0001256-54-19SEP18

**Ajuste da Embreagem da Atadora**

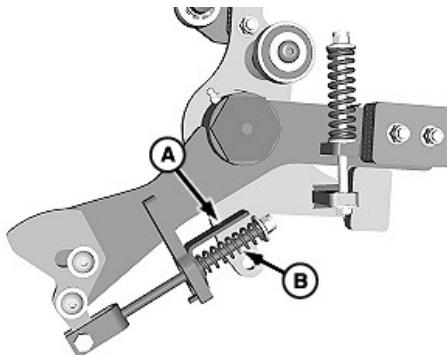
**! CUIDADO:** Evite possíveis acidentes pessoais ou morte. Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadora. Use a ferramenta de elevação da atadora ao levantar o conjunto da atadora. (Consulte Inspeção do Conjunto da Atadora nesta seção.)

**IMPORTANTE:** O ajuste incorreto do mecanismo de acionamento pode levar a:

- Variação do comprimento do fardo
- Ciclos de acionamento da atadora não intencionais

**IMPORTANTE:** Verifique o estado dos dentes no braço e roda do setor, substitua se necessário.

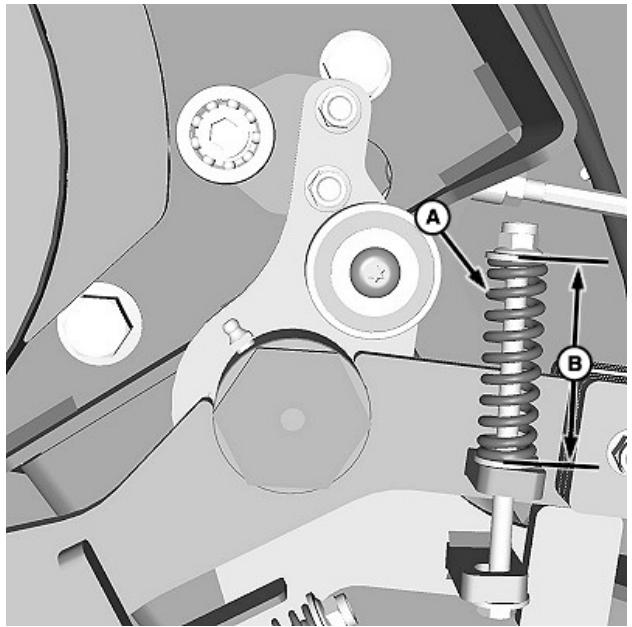
**Verificação e Ajuste da Mola da Embreagem (Mecânico)**



E77610—UN—14NOV14

A—Medidor da Tensão da Mola  
B—Mola

1. Ajuste o comprimento da bobina da mola (B) usando o medidor de tensão da mola (A) para manter a tensão da placa do dedo de acionamento.



E78635—UN—27FEB15

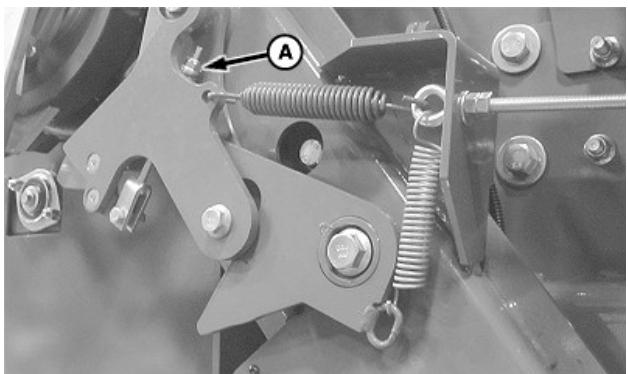
A—Mola  
B—Distância

2. Ajuste a mola (A) de forma que a distância (B) esteja dentro da especificação.

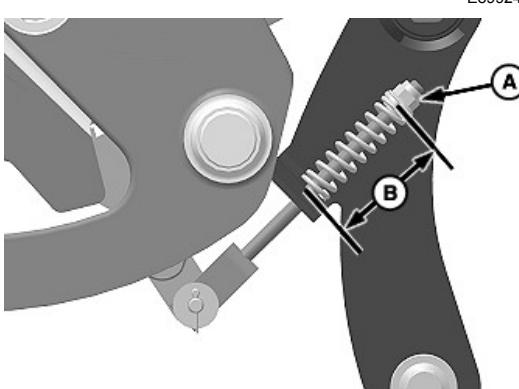
**Especificação**

Comprimento da Mola do Rolete  
do Batente—Distância. .... 67 mm  
(2.63 in)

**Verificação e Ajuste da Mola da Embreagem (Eletrônico)**



E89924—UN—05SEP18



E89925—UN—05SEP18

*Placa Externa Removida para Melhor Visualização*

A—Contraporca  
B—Distância

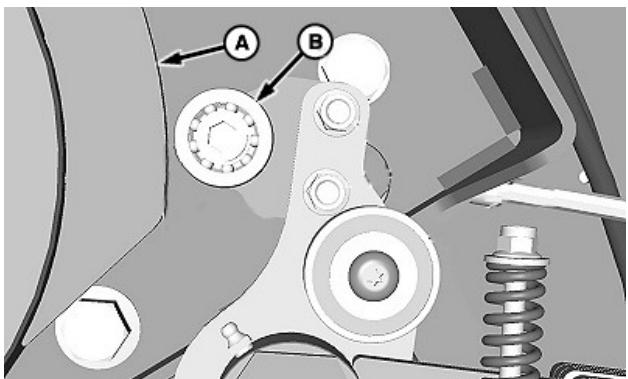
Ajuste a contraporca (A) PARA DENTRO ou PARA FORA até que a distância (B) sobre as bobinas da mola esteja dentro das especificações.

**Especificação**

Ajuste da Mola da Embreagem  
de Ligação

Eletrônica—Distância. .... 53–57 mm  
(2.08–2.25 in)

**Ajuste a Folga do Rolete do Batente**



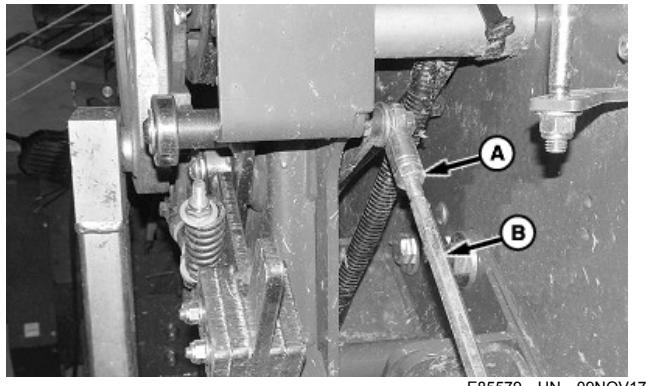
E85577—UN—09NOV17

A—Came do Braço do Batente  
B—Rolete do Batente

1. Verifique a folga com o braço do setor engatado

normalmente na roda do setor (sem ciclo de amarração).

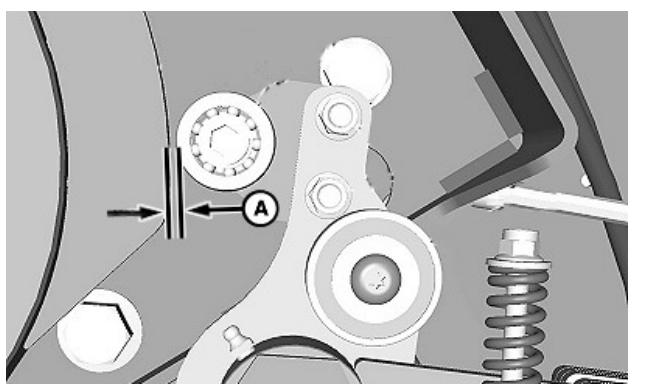
2. Gire o volante manualmente no sentido anti-horário até que o rolete do batente (B) fique alinhado ao came do braço do batente (A) como mostrado.



A—Contraporca (2 usadas)  
B—Articulação

E85579—UN—09NOV17

3. Afrouxe as contraporcas (A) e gire a articulação (B).



A—Folga

E85578—UN—09NOV17

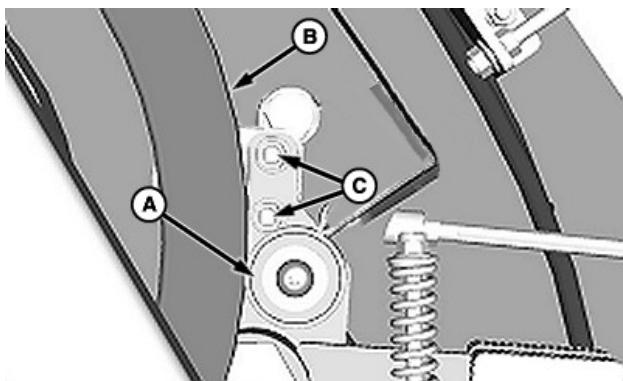
4. Gire a articulação até que a folga (A) esteja dentro das especificações.

#### Especificação

|   |                            |
|---|----------------------------|
| Rolete do Batente ao Came do Batente—Folga..... | 3–5 mm<br>(0.118–0.197 in) |
|---|----------------------------|

5. Aperte as contraporcas.

6. Mova o braço do setor para cima até que a roda do setor esteja no entalhe e a embreagem esteja engatada.



E85580—UN—09NOV17

A—Rolete de Restauração  
B—Manivela  
C—Contraporca (2 usadas)

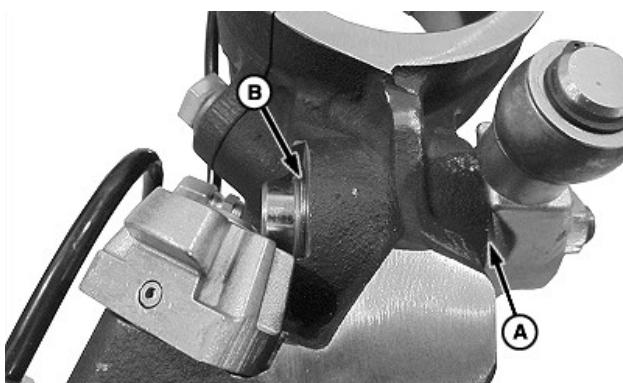
7. Gire o volante manualmente no sentido anti-horário até o rolete de restauração (A) estar na manivela (B) e o braço do setor descer até a viga de ajuste do comprimento do fardo.
8. Se o braço do setor não descer livremente até a viga de ajuste, solte as contraporcas (A), deslize o rolete para trás o máximo possível e repita o ajuste.
9. Se o braço do setor descer livremente até a viga, o ajuste está correto.

SF04007,0001244-54-05OCT18

## Ajuste do Braço do Limpador

**CUIDADO:** Evite possíveis acidentes pessoais ou morte. Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadura. Use a ferramenta de elevação da atadura ao levantar os componentes da atadura. (Consulte Inspeção do Conjunto da Atadura nesta seção.)

**IMPORTANTE:** O gancho faz uma rotação completa de 360° com o braço do limpador na posição "inicial". Não deve haver interferência entre o gancho e a peça fundida do braço do limpador.



E72246—UN—04DEC13

Atadura Removida da Engrenagem Intermittente para Maior Clareza da Fotografia

**A—Localização**  
**B—Localização**

1. A lingueta do gancho deve limpar a placa do limpador conforme a lingueta do ganho passa do braço do limpador.

Para verificar a folga no ponto mais próximo entre a lança e a placa, gire o ganho 180° e mova a lança manualmente para cima e para baixo.

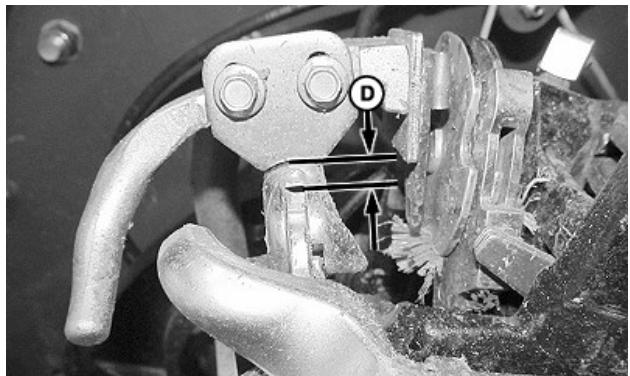
2. Para aumentar a folga, ajuste o braço do limpador adicionando espaçadores no local (A) entre o braço do limpador e o chassi da atadura. Para diminuir a folga, substitua o espaçador existente por um espaçador mais fino. (Consulte Remoção e Instalação do Conjunto do Braço do Limpador nesta seção.)
3. Para ajustar a folga, adicione espaçadores conforme necessário no local (B) entre o chassi da atadura e o anel elástico no eixo. Ajuste de acordo com a especificação.

**Especificação**

|                                      |                                 |
|--------------------------------------|---------------------------------|
| Eixo do Braço do Limpador—Folga..... | 0,15–0,4 mm<br>(0,006–0,016 in) |
|--------------------------------------|---------------------------------|

4. Ajuste a placa do limpador no ganho. (Consulte Ajuste da Placa do Limpador nesta seção.)

SF04007,0001257-54-02OCT18



E72108—UN—14NOV14

**A—Placa do Limpador**  
**B—Parafuso Flangeado (2 usados)**  
**C—Folga**  
**D—Localização**

1. Solte os parafusos flangeados (B) e a placa do limpador (A).
2. A placa do limpador deve estar centralizada no apoio do ganho como mostrado. Mova o braço até que a placa do limpador esteja aproximadamente 8 mm (5/16 in) da ranhura na parte inferior do ganho, conforme mostrado no local (D).

**IMPORTANTE: Evite danificar o ganho:**

- Se a folga da placa do limpador for muito grande, o nó não sai limpo do ganho, o que pode causar a quebra do ganho e falhas de amarração.
  - Se a folga da placa do limpador for muito pequena, a placa do limpador pode se romper e causar desgaste prematuro do ganho e da placa do limpador. Isso provoca também um esforço excessivo no sistema da atadura devido ao maior torque necessário para girar através do ciclo.
3. Deixe a placa do limpador se apoiar no ganho até que não haja folga (C) e aperte os parafusos flangeados (B) conforme a especificação.

**Especificação**

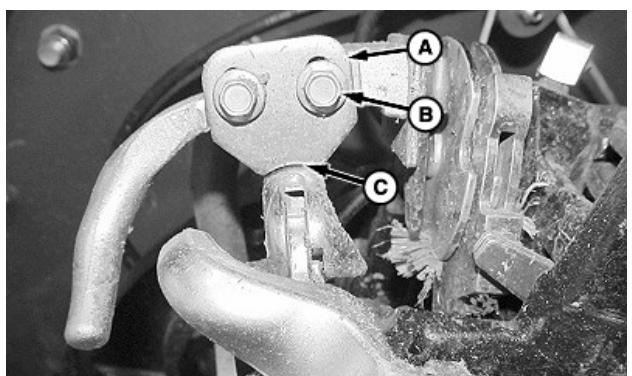
|   |                      |
|---|----------------------|
| Parafusos Flangeados da Placa do Limpador—Torque..... | 10 N·m<br>(90 lb in) |
|---|----------------------|

Para limpar o nó do ganho, meça o ajuste ideal da placa do limpador usando um dinamômetro de mola com a força especificada.

**Especificação**

|  |                           |
|--|---------------------------|
| Ajuste da Placa do Limpador—Força..... | 35,5–66,5 N<br>(8–15 lbf) |
|--|---------------------------|

4. Verifique se o braço do limpador está corretamente alinhado com o ganho. Ajuste, se necessário.



E72107—UN—14NOV14

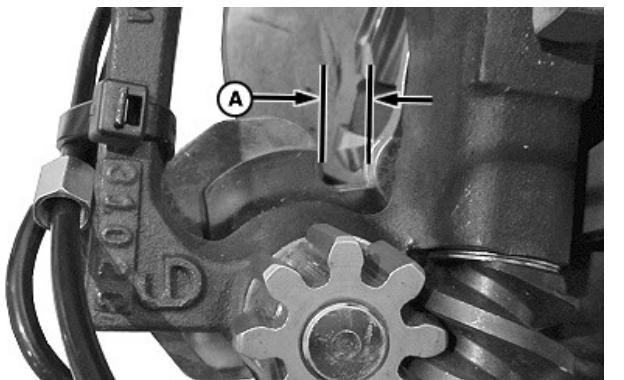
(Consulte Ajuste do Braço do Limpador nesta seção.)

SF04007.0001258-54-02OCT18

## Sincronização do Disco do Fio

**! CUIDADO:** Evite possíveis acidentes pessoais ou morte. Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadora. Use a ferramenta de elevação da atadora ao levantar o conjunto da atadora. (Consulte Inspeção do Conjunto da Atadora nesta seção.)

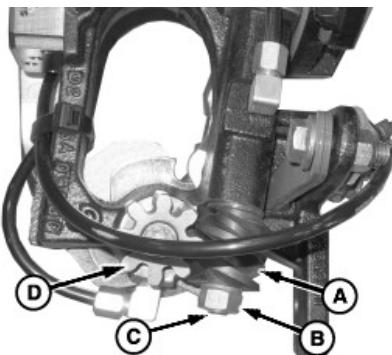
## **Verificação do Ajuste do Disco de Corda**



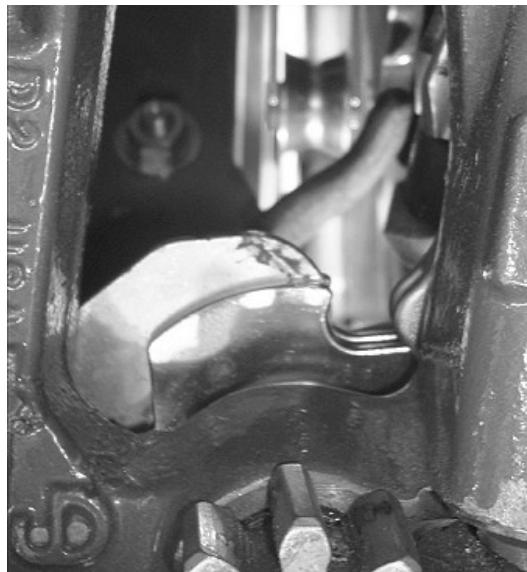
### A—Distância

1. Antes que o disco de corda possa ser ajustado:
    - Remova a corda do disco de corda.
    - A atadora deve estar na posição "inicial".
  2. A distância (A) entre o disco de corda e o suporte de corda deve ser de 7 mm (1/4 in).
  3. Ajuste o disco de corda se necessário.

## Ajuste do Disco de Corda



E72239—UN—03DEC13



#### *Mostrado o Ajuste Ideal*

agem Sem-Fim

A—Engro  
B—Porca

### **C—Extremidade do Eixo**

#### **D—Engrenagem de Acionamento do Disco de Corda**

1. Para liberar a engrenagem sem-fim (A) da extremidade cônica do eixo, solte a porca (B) e bata na extremidade do eixo (C) com um martelo de face macia.
  2. Gire a engrenagem acionada do disco do fio (D) até obter a distância de 7 mm (1/4 in) entre o disco do fio e o suporte do fio. (Consulte Verificação do Ajuste do Disco de Corda.)
  3. Os dentes das engrenagens sem-fim (A) e da engrenagem acionada do disco de corda (D) devem corresponder à direção de acionamento e girar até que se encaixarem firmemente.

**IMPORTANTE:** Evite danificar a engrenagem sem-fim. Sempre aperte a porca do fuso da engrenagem sem-fim conforme a especificação usando um torquímetro.

- Aperto excessivo pode trincar a engrenagem sem-fim.
  - Aperto insuficiente pode fazer com que a engrenagem sem-fim deslize.

4. Aperte a porca (B) conforme a especificação.

## Especificação

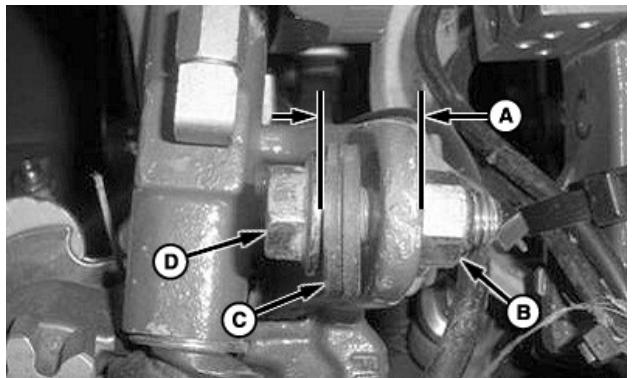
Porca da Ponta de Eixo da  
Engrenagem Sem-fim—Torque. . . . . 34 N·m  
(25 lb ft)

5. Verifique novamente a folga entre o disco de corda e o suporte de corda. Se for necessário ajustar mais, repita até obter o ajuste ideal.

SF04007.0001259-54-19SEP18

## Pressão do Suporte do Fio

**CUIDADO:** Verifique se a trava da agulha está engatada antes de trabalhar nos componentes da atadora.



E72241—UN—03DEC13

- A—Distância  
B—Contraporca  
C—Mola de Lâminas (2 usadas)  
D—Parafuso

A distância medida (A) determina a espessura de um nó e o tamanho da cauda deixada no segundo nó. A cauda ideal no segundo nó é de 19 a 25 mm (3/4 a 1 in.).

O ajuste da pressão do suporte do fio é balanceada com a tensão do fio. Se a tensão no fio aumentar, a distância (A) deve ser menor.

### Ajuste da Pressão da Mola do Suporte do Fio (Padrão)

**CUIDADO:** Verifique se a trava da agulha está engatada antes de trabalhar nos componentes da atadora.

**NOTA:** A estrutura da atadora possui rosca. Ajuste a distância da mola de lâminas girando o parafuso (D) no sentido horário ou anti-horário e fixe o ajuste travando a contraporca (B) na estrutura da atadora.

1. Solte a contraporca (B).
2. Gire o parafuso (D) no sentido horário ou anti-horário até obter a distância (A) desejada.

#### Especificação

Da Superfície da Mola de Lâminas Externa à Superfície Externa da Estrutura da Atadora—Distância (padrão). . . . . 15,75 a 16 mm (0.62—0.63 in.)

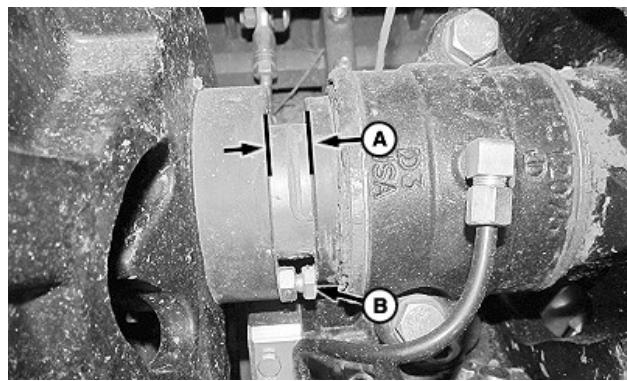
- A força do tensor do fio inferior é ajustada em 89 a 97 N (20 a 22 lb.-force)
  - A força do tensor do fio superior é ajustada em 49 a 58 N (11 a 13 lb.-force)
3. Segure o parafuso (D) e aperte a contraporca (B)

contra a estrutura da atadora para manter o ajuste desejado.

PP98408,00000EE-54-19DEC14

## Ajuste da Folga da Engrenagem Intermittente

**IMPORTANTE:** Dependendo do nível de desajuste da engrenagem intermitente, pode ser necessário ajustar as atadoras adjacentes para que haja espaço para a movimentação no eixo. Comece verificando a especificação em todas as engrenagens intermitentes indo da esquerda para a direita no eixo da atadora.



E72138—UN—14NOV14

- A—Distância  
B—Parafuso (2 usados)

1. Solte as duas porcas nos parafusos (B).
2. Ajuste os parafusos até a distância (A) estar conforme a especificação.

#### Especificação

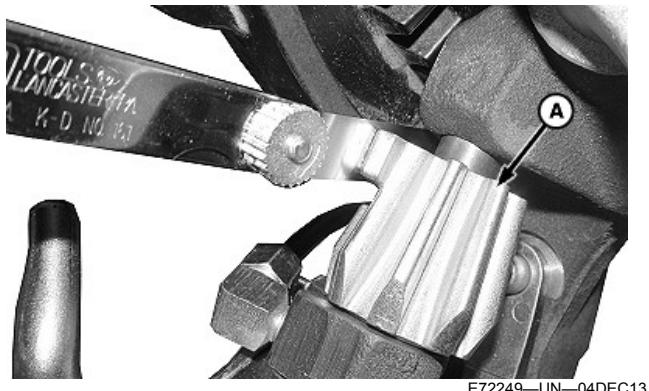
De Engrenagem Intermittente a Engrenagem Intermittente—Distância. . . . . 15,5 ± 2 mm (0.61 ± 0.079 in.)

3. Aperte as porcas para travar os parafusos conforme a especificação e deslize a engrenagem intermitente da engrenagem direita para a engrenagem esquerda contra os parafusos (B). Repita o processo para as engrenagens intermitentes restantes.
4. Verifique o alinhamento da atadora. (Consulte Ajuste do Conjunto da Atadora à Engrenagem Intermittente nesta seção.)

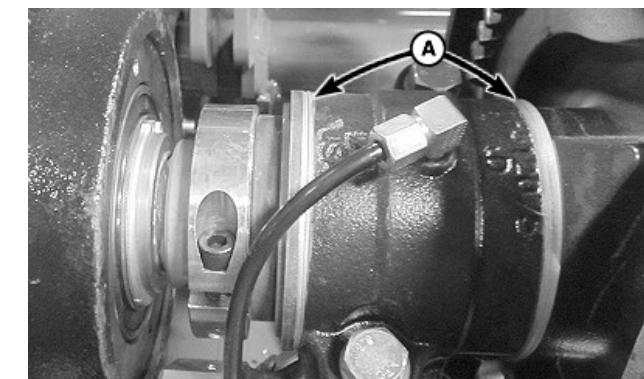
PP98408,00000EF-54-10SEP14

## Ajuste do Conjunto da Atadora à Engrenagem Intermittente

**CUIDADO:** Evite possíveis acidentes pessoais ou morte. Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadora. Use a ferramenta de elevação da atadora ao levantar o conjunto da atadora. (Consulte Inspeção do Conjunto da Atadora nesta seção.)



E72249—UN—04DEC13

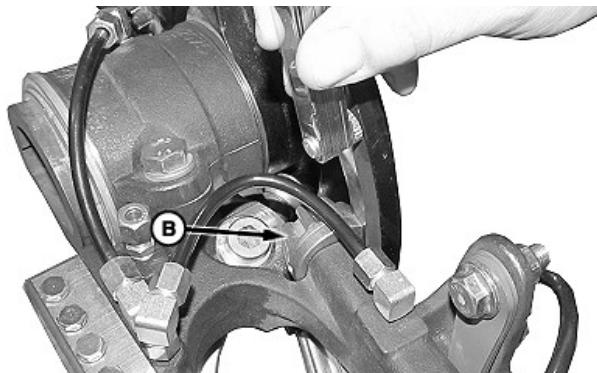


E72247—UN—04DEC13

### A—Local do Espaçador (2 usados)

Os espaçadores podem ser trocados nos locais (A), conforme necessário, para obter a especificação. (Consulte Remoção e Instalação da Atadora nesta seção.)

SF04007,000125A-54-19SEP18



E72250—UN—04DEC13

**A**—Pinhão do Gancho  
**B**—Pinhão do Disco de Corda

Verifique se o rolete do braço do limpador está dentro da trilha de came da engrenagem intermitente.

Certifique-se de que os lados planos do pinhão do gancho (A) e do pinhão do disco de corda (B) estão nivelados com a superfície plana da engrenagem.

Os dois pinhões devem estar conforme a especificação. Verifique usando um calibrador de folga.

### Especificação

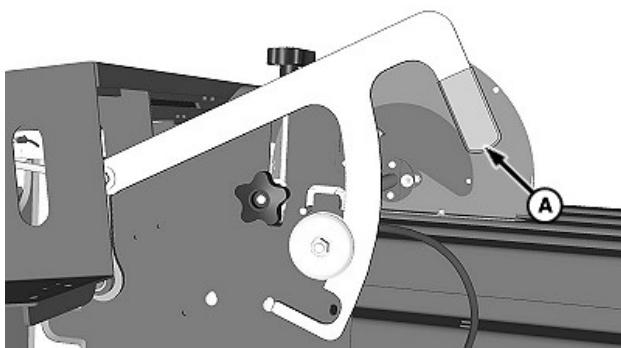
Do Ganho à Superfície da Engrenagem

Intermitente—Folga..... 0,15–0,5 mm  
(0,005–0,019 in)

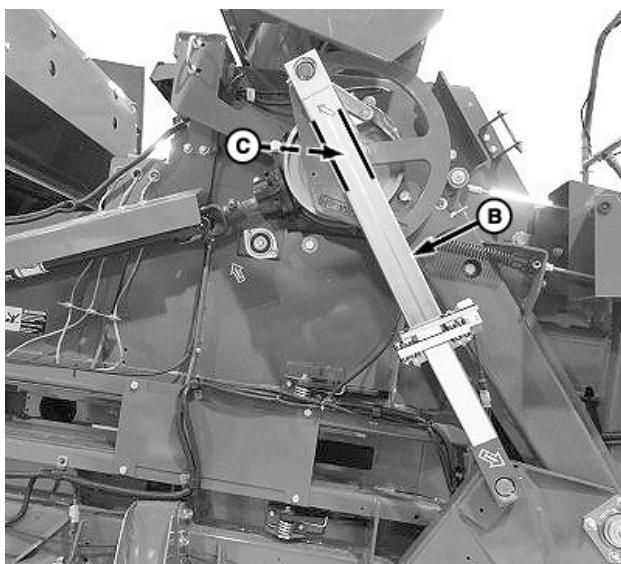
Dos Pinhões do Disco do Fio à Superfície da Engrenagem

Intermitente—Folga..... 0,15–0,5 mm  
(0,005–0,019 in)

## Colocação das Agulhas na Posição do Ponto Morto Superior



E73317—UN—29OCT14



E73318—UN—17NOV14

Caixa de Fio Removida para Maior Clareza da Fotografia

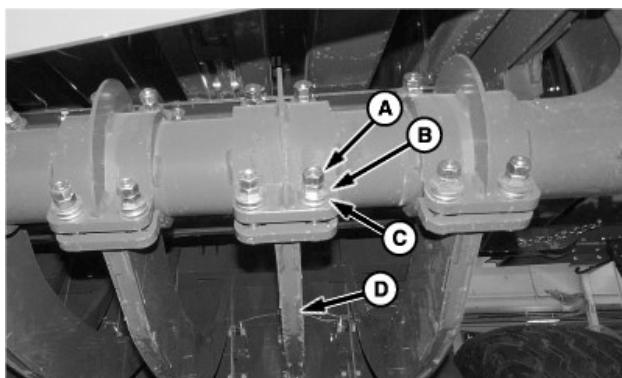
A—Braço de Setor  
 B—Braço de Elevação da Agulha  
 C—Extremidade do Eixo da Atadora

1. Acione o mecanismo atador movendo o braço de setor (A) PARA CIMA para engatar a roda de setor na fenda do braço de setor.
2. Gire o volante manualmente no sentido anti-horário até o braço de elevação da agulha (B) estar alinhado com a extremidade do eixo da atadora (C).

PP98408,00000F2-54-26NOV14

**Especificação**

Agulha à Estrutura da Atadora—Distância. . . . . 0 mm (0 in)



E80761—UN—30NOV15

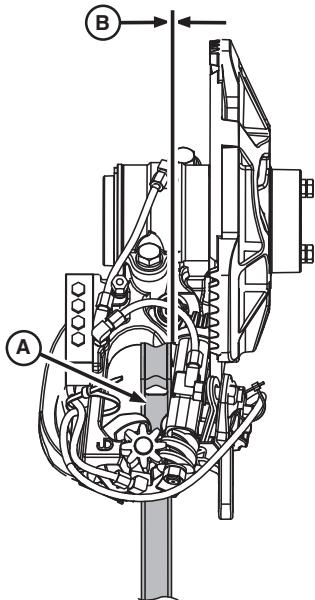
**Ajuste das Agulhas à Estrutura da Atadora**

**CUIDADO:** Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadora.

Ajustar as agulhas requer os seguintes procedimentos:

- Ajuste da Agulha de Lado a Lado
- Ajuste da Altura da Agulha
- Ajuste do Curso da Agulha

Coloque as agulhas na Posição de PMS (Ponto Morto Superior) para cada ajuste necessário. (Consulte Colocação das Agulhas na Posição de Ponto Motor Superior nesta seção.)

**Ajuste da Agulha de Lado a Lado**

E72598—UN—18FEB14

A—Agulha  
 B—Distância

1. A distância entre a lateral da agulha (A) e a estrutura da atadora mais próxima da engrenagem intermitente deve estar conforme a distância especificada (B) (encostando levemente).

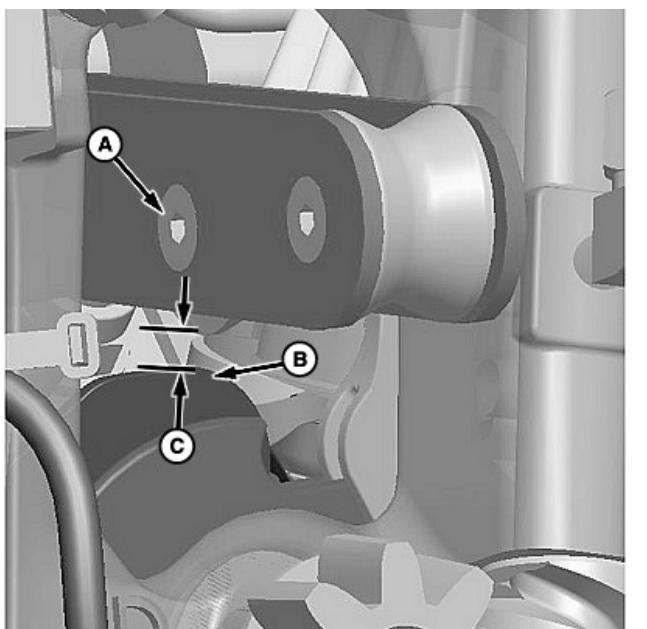
**Especificação**

Porcas (B)—Torque (Mínimo). . . . . 100 N·m (74 lb·ft)

5. Aperte as contraporcas (A) de acordo com a especificação.

**Especificação**

Contraporcas (A)—Torque. . . . . 100 N·m (74 lb·ft)

**Ajuste da Altura da Agulha**

E77629—UN—19NOV14

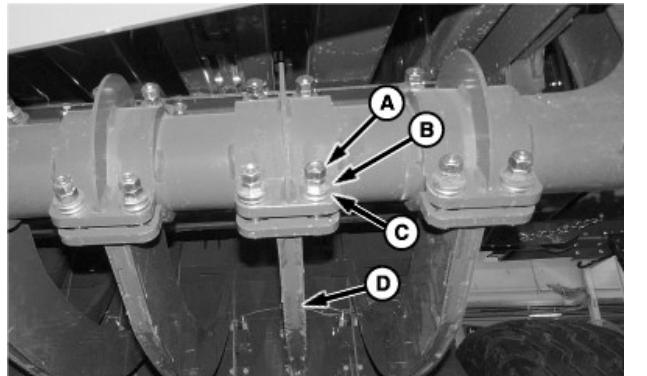
**A**—Rolo da Agulha Inferior  
**B**—Limpador do Disco do Fio  
**C**—Distância

1. Verifique a distância especificada (C) entre o rolo da agulha inferior (A) conforme ele passar sobre o limpador do disco do fio (B).

**Especificação**

Do Rolo da Agulha Inferior ao Limpador do Disco do Fio—Distância. .... 2 - 3 mm (0.079 a 0.118 in.)

*NOTA: As porcas de ajuste devem ser movimentadas uniformemente.*



E80761—UN—30NOV15

*Agulhas Mostradas na Posição INICIAL*

**A**—Porca (4 usadas)  
**B**—Porca (4 usadas)  
**C**—Arruela (8 usadas)  
**D**—Agulha

2. Para ajustar a distância da agulha ao limpador do

disco do fio, afrouxe todas as contraporcas (A) e porcas (B).

- Para mover a agulha PARA BAIXO na estrutura da atadora, afrouxe as porcas superiores enquanto aperta as porcas inferiores para girar a agulha ao redor do tubo.
- Para mover a agulha PARA CIMA na estrutura da atadora, solte as porcas inferiores e, ao mesmo tempo, aperte as porcas superiores para girar a agulha ao redor do tubo.

3. Quando for obtido o ajuste desejado, aperte as porcas (B) contra as arruelas (C) de acordo com a especificação.

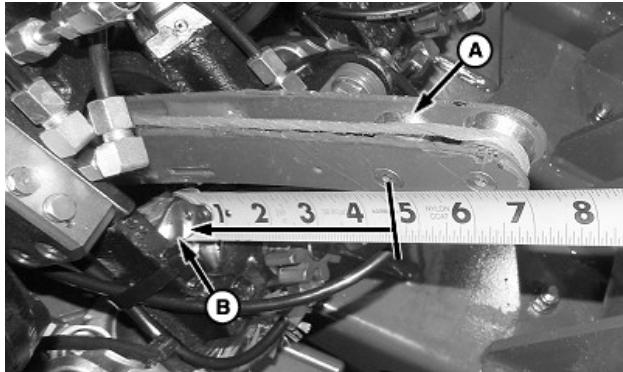
**Especificação**

Porcas (B)—Torque (Mínimo) ..... 100 Nm (74 lb·ft)

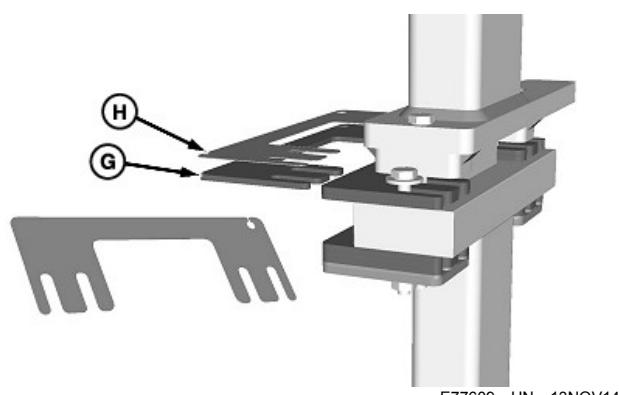
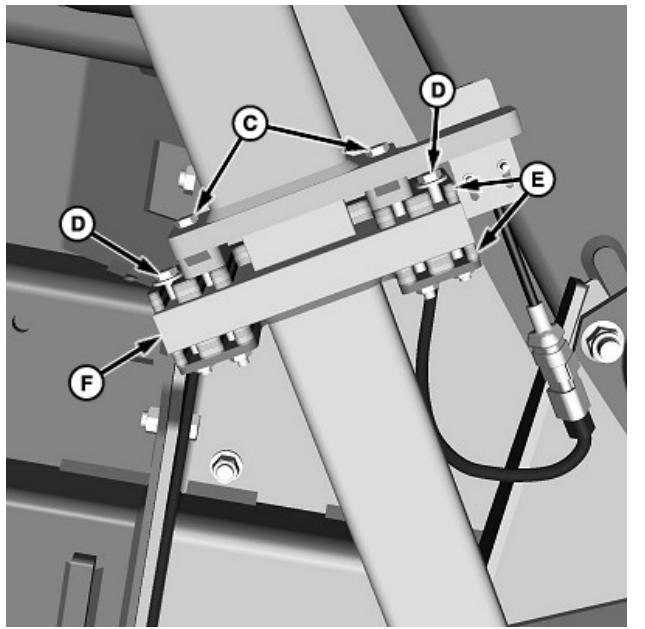
4. Aperte as contraporcas (A) de acordo com a especificação.

**Especificação**

Contraporcas (A)—Torque. ..... 100 N·m (74 lb·ft)

**Ajuste do Curso da Agulha**

E77607—UN—13NOV14



- A—Rolo da Agulha Inferior
- B—Disco Retentor do Fio
- C—Parafusos de Cisalhamento (2 usados)
- D—Parafusos (2 usados)
- E—Locais para Calço (2 usadas)
- F—Bloco do Braço de Elevação
- G—Calço, 3 mm (0.118 in)
- H—Calço, 0,5 mm (0.02 in)

- Verifique a distância especificada entre os discos retentores do fio (B) e o centro do rolo da agulha inferior (A). Se necessário, faça o seguinte:

#### Especificação

Do Disco Retentor do Fio ao Centro do Rolo da Agulha Inferior—Distância. .... 120—130 mm (4.75—5 in.)

- Solte os parafusos de cisalhamento (C) e os parafusos (D).

**NOTA:** Um calço de 0,5 mm (0.02 in) move a ponta da agulha aproximadamente 2 a 2,5 mm (0.079 a 0.098 in).

- Ajuste o curso da agulha colocando os calços (G e H) nos locais para calço (E) em qualquer dos lados do

bloco do braço de elevação (F) até a distância estar conforme a especificação.

- Aperte os parafusos (D).
- Aperte os parafusos de cisalhamento(C) conforme a especificação.

#### Especificação

Parafusos de Cisalhamento do Acionamento da Estrutura da Agulha—Giro de Torque. .... 5,4 N·m + 1/2 de volta (48 lb·in + 1/2 volta)

- Gire o volante manualmente até a estrutura da agulha estar na posição de repouso.

Verifique a sincronização entre agulha e êmbolo e ajuste se necessário. (Consulte Ajuste da Sincronização entre Agulha e Êmbolo nesta seção.)

PP98408,00000F1-54-30NOV15

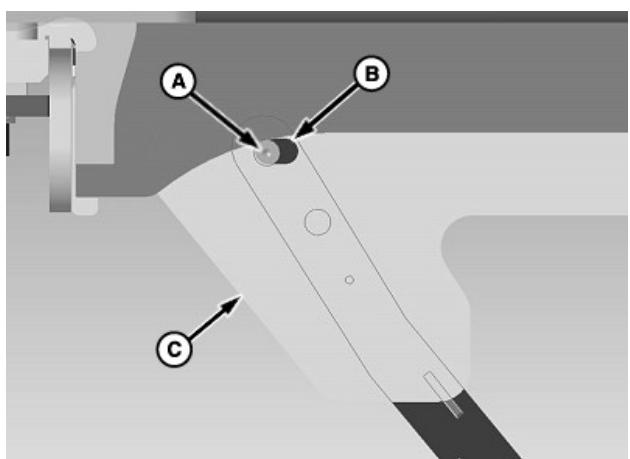
## Ajuste da Sincronização entre Agulhas e Êmbolo

**! CUIDADO:** Antes de ajustar a sincronização entre agulha e êmbolo:

- A TDP deve estar DESLIGADA
- O motor do trator deve estar DESLIGADO, o freio de estacionamento acionado e a chave de partida devem ser removidos
- A posição da agulha deve estar no ajuste

## Verificação da Sincronização da Agulha ao Êmbolo

- Acione o mecanismo atador.
- Abra a caixa de cordas e remova a placa de proteção do rolete do êmbolo traseiro.



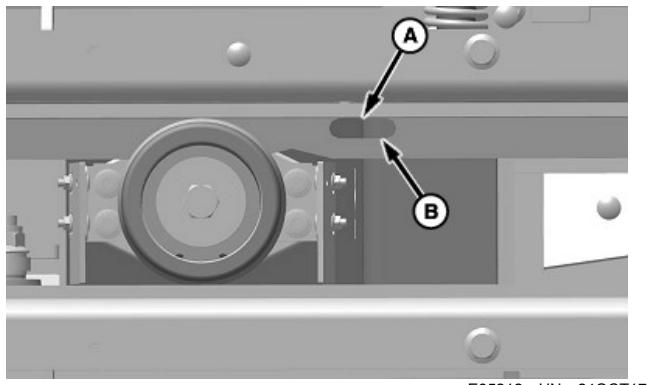
- A—Rolete Superior
- B—Ranhura no Ângulo da Agulha
- C—Ângulo da Agulha

- Desengate o freio do volante e gire-o manualmente, no sentido anti-horário, até que o rolete da agulha

superior (A) esteja visível na ranhura (B) no ângulo da agulha (C) em ambos os lados da máquina. Engate o freio do volante.

**IMPORTANTE:** Evite danos à máquina. Verifique se a face do êmbolo está localizada na ranhura da estrutura da enfardadora (B) e não na borda da raspadora do êmbolo.

**NOTA:** O alinhamento do êmbolo na ranhura da estrutura da enfardadora está no lado esquerdo da máquina somente.

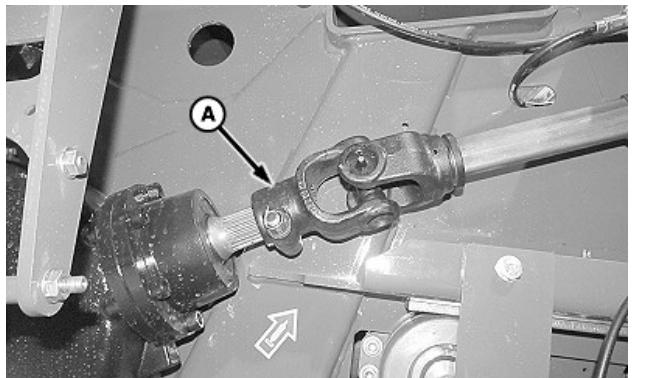


E85212—UN—24OCT17

A—Face do Êmbolo  
B—Ranhura da Estrutura da Enfardadora

- Verifique se a face do êmbolo (A) está visível na ranhura da estrutura da enfardadora (B) em direção à traseira do curso do êmbolo.

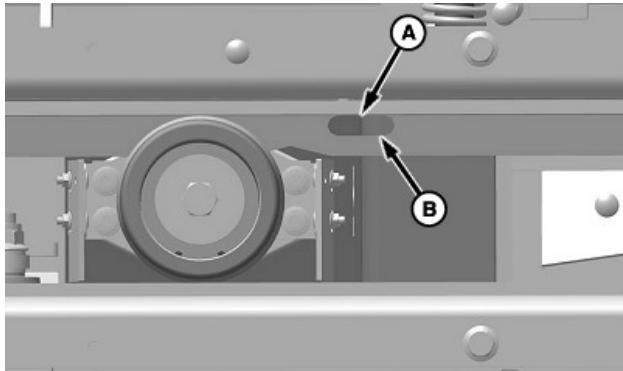
#### Ajuste da Sincronização da Agulha ao Êmbolo



E85213—UN—24OCT17

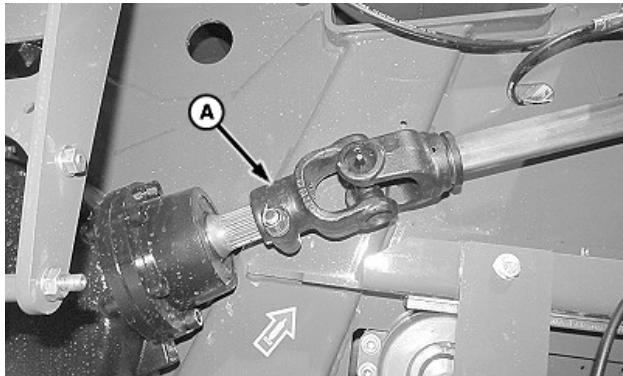
A—Eixo de Acionamento da Atadura

- Desconecte o eixo de açãoamento da atadura (A) na caixa de engrenagens de açãoamento da atadura inferior.



E85212—UN—24OCT17

- Desengate o freio do volante e gire-o no sentido anti-horário até que a face do êmbolo (A) esteja centralizada na ranhura da estrutura da enfardadora (B). Engate o freio do volante.



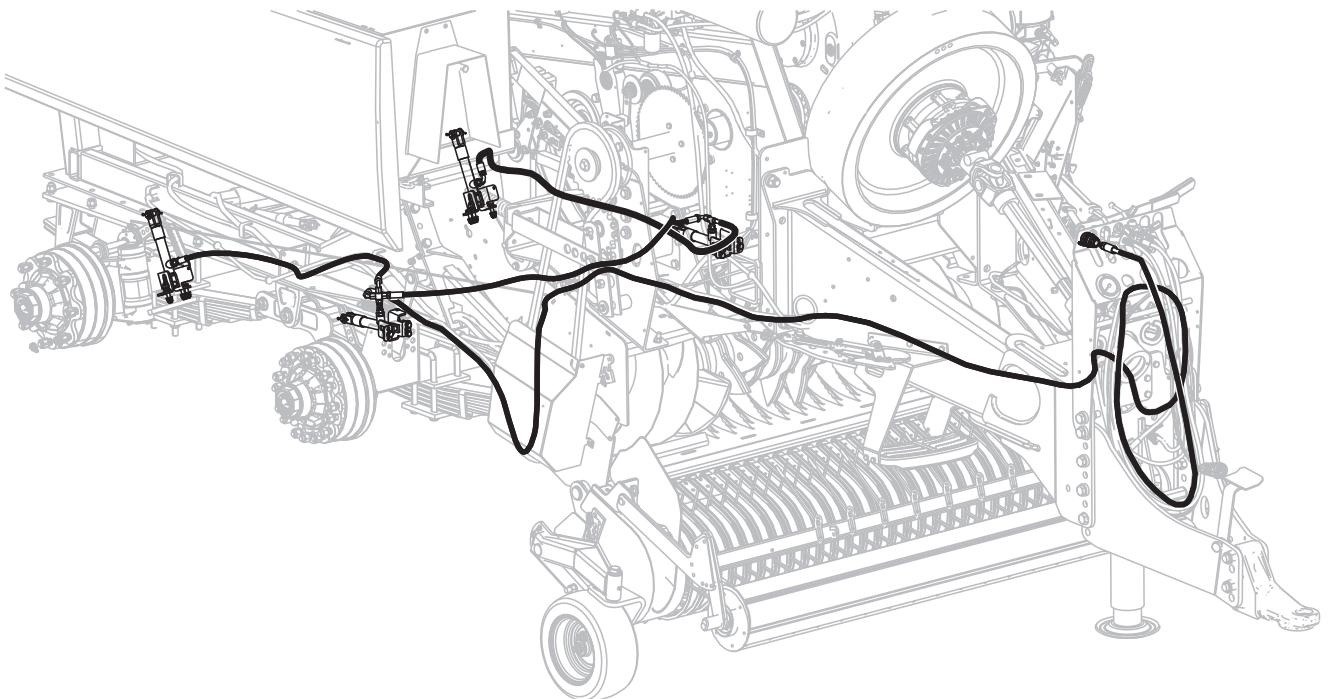
E85213—UN—24OCT17

- Conecte o eixo de açãoamento da atadura (A).
- Desengate o freio do volante.  
Gire o volante manualmente, no sentido horário, através de um ciclo completo de curso do êmbolo.
- Verifique novamente a sincronização.
- Verifique e ajuste as agulhas à atadura, se necessário. (Consulte Ajuste das Agulhas à Estrutura da Atadura nesta seção.)

KW18595,0000238-54-20NOV17

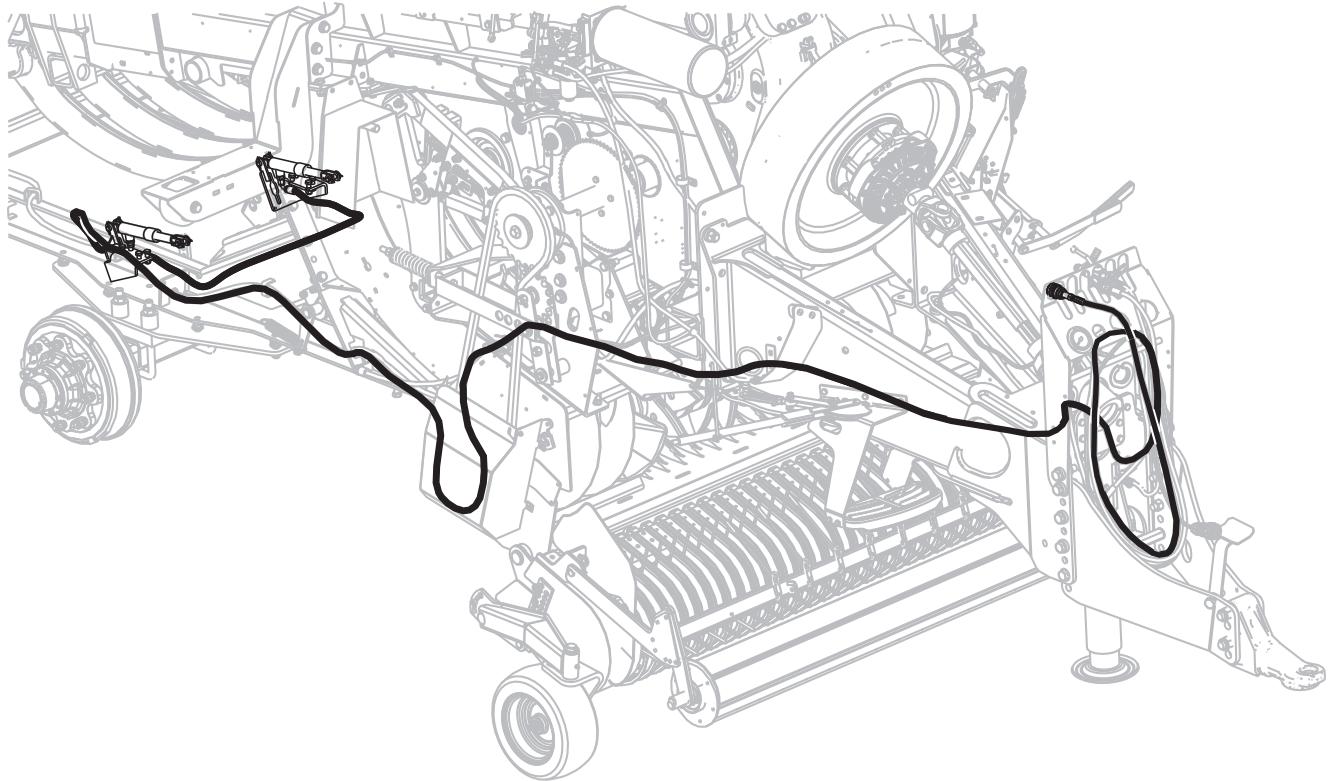
## Passagem da Mangueira do Freio Hidráulico

### Passagem da Mangueira do Freio Hidráulico de Eixo Tandem



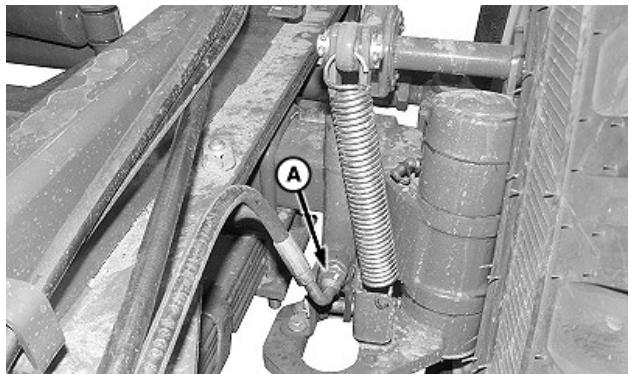
E73133—UN—28AUG14

### Passagem da Mangueira do Freio Hidráulico de Eixo Único



E73134—UN—28AUG14

## Sangria do Sistema de Freio Hidráulico

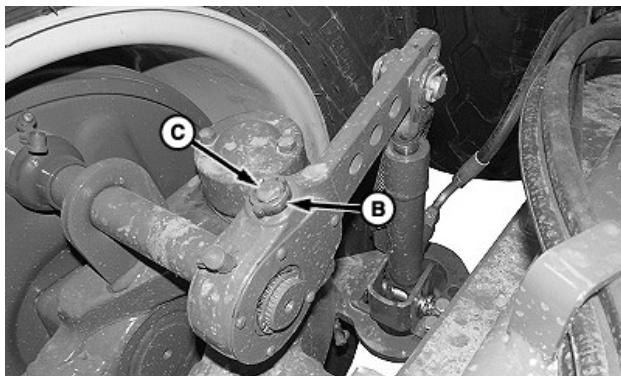


**A**—Acoplamento

O circuito do freio é um sistema de ação simples conectado ao trator por uma mangueira com engate rápido. Sangre o ar do sistema da seguinte maneira:

- Solte uma volta o acoplamento (A) no cilindro do freio
- Pressione suavemente o pedal do freio do trator
- Repita até o ar não sair mais pelo acoplamento
- Aperte o acoplamento no cilindro do freio

PP98408,00000F6-54-10SEP14



**A**—Furo de Inspeção  
(2 usados por roda)  
**B**—Trava  
**C**—Parafuso de Ajuste

Usando um macaco apropriado, eleve a máquina e apoie o eixo usando um macaco de segurança apropriado. Calce as rodas e libere os freios.

Verifique e teste os freios antes de uso intenso ou a cada 3 meses.

Verifique visualmente o desgaste da lona do freio e a folga entre as lonas do freio e o tambor através dos furos de inspeção (A) nas partes dianteira e traseira do tambor.

Ajuste os freios quando o curso do cilindro hidráulico atingir aproximadamente 2/3 do deslocamento máximo. Isso pode indicar que as sapatas do freio devem ser substituídas. Verifique a especificação de espessura mínima na lona da sapata do freio. Substitua as sapatas do freio se necessário. (Consulte Remoção e Instalação das Sapatas do Freio nesta seção.)

### Especificação

|                             |                    |
|-----------------------------|--------------------|
| Lona da Sapata do           |                    |
| Freio—Espessura Mínima..... | 2 mm<br>(0.079 in) |

Para ajustar, empurre a trava (B) PARA DENTRO e gire o parafuso de ajuste (C) na alavanca para ajustar a posição do came e da alavanca.

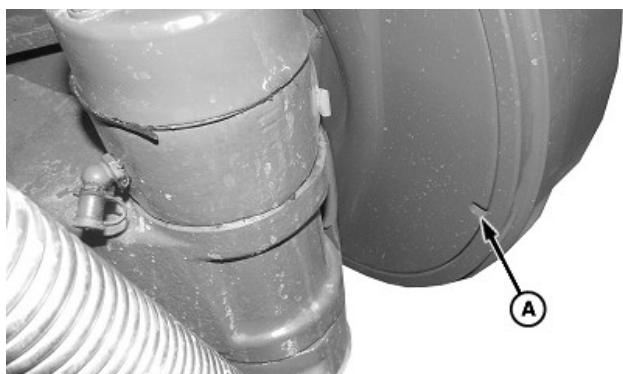
Gire o parafuso de ajuste para mover o came do freio em um sentido que remova a folga.

Gire a roda até que o freio seja acionado ao girar o parafuso de ajuste. Recue a porca até que a roda comece a girar sem interferência.

Remova os cavaletes e macacos da máquina.

## Ajuste dos Freios Hidráulicos

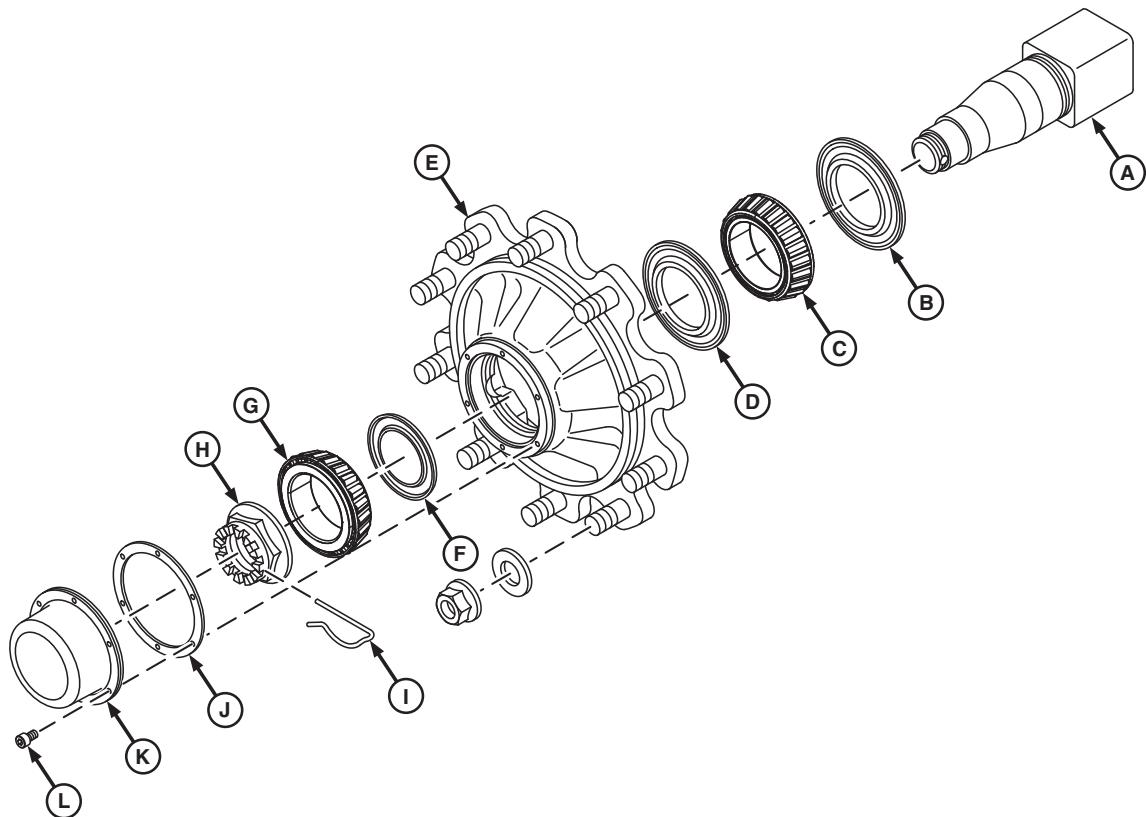
**IMPORTANTE:** As sapatas do freio devem ser substituídas assim que se perceba que as lonas atingiram a espessura mínima.



E72879—UN—21FEB14

KW18595,000022E-54-06OCT17

## Verificação e Ajuste da Folga do Rolamento da Roda



E73118—UN—27FEB14

- A—Ponta de Eixo  
 B—Vedação  
 C—Cone do Rolamento  
 D—Placa de Retenção de Graxa  
 E—Cubo  
 F—Vedação

Os rolamentos de roda estão sujeitos a desgaste e sua vida útil depende das condições de operação:

- Carga
- Rotação
- Lubrificação
- Ajuste

### Verificação da Folga do Rolamento da Roda

**IMPORTANTE:** Se os rolamentos estiverem danificados ou desgastados, os rolamentos e as vedações devem ser substituídos.

1. Calce as rodas e levante a roda do solo usando um macaco adequado.
2. Gire a roda em baixa rotação em ambos os sentidos e verifique se há asperezas ou atrito.
3. Gire a roda em alta rotação e verifique se há ruídos anormais, rangidos ou chiados.

- G—Cone do Rolamento  
 H—Porca Castelo  
 I—Pino de Travamento  
 J—Vedação  
 K—Tampa do Cubo  
 L—Parafusos Allen

**IMPORTANTE:** Verifique se a folga origina-se na suspensão ou do pino mestre do eixo da direção, se equipada.

*NOTA: Para verificar a folga em rodas maiores pode ser necessário usar um pé-de-cabra entre o pneu e o solo.*

4. Segure em cima e em baixo da roda e verifique se há folga nos rolamentos inclinando a roda.
5. Se perceber que há folga continue com Ajuste dos Rolamentos da Roda.

### Ajuste dos Rolamentos da Roda

1. Após verificar a folga no rolamento, abaixe a roda até o pneu encostar no solo.
2. Solte as porcas da roda.
3. Usando um macaco adequado, levante a máquina e apoie o eixo usando um macaco de segurança adequado sobre uma superfície firme.
4. Calce as rodas e remova a roda da máquina.

5. Remova a tampa do cubo (K).
6. Remova o pino de trava (I) da porca castelo (H).

**NOTA:** Quando a porca castelo está totalmente apertada, o técnico deve sentir resistência na rotação do cubo.

7. Aperte a porca castelo até eliminar a folga interna.
8. Solte a porca castelo até não haver mais atrito entre a porca castelo e o rolamento externo (G).
9. Alinhe os entalhes na porca castelo com o furo na ponta de eixo e instale o pino de trava (I).

**IMPORTANTE:** Evite apertar demais o cubo e aplicar pré-carga excessiva nos rolamentos. É melhor ter um cubo muito solto que um cubo muito justo.

10. Verifique se o cubo gira mais livremente com pouca resistência.
11. Instale a tampa do cubo (K) e a roda. (Consulte Remoção e Instalação das Rodas nesta seção.)

PP98408,00000FC-54-10SEP14

A—Porca da Roda  
B—Arruela Cônica

1. Calce as rodas e solte as porcas da roda (A).
2. Usando um macaco apropriado, eleve a máquina e apoie o eixo usando um macaco de segurança apropriado sobre uma superfície firme.
3. Remova as porcas da roda (A) e as arruelas cônicas (B).
4. Repare ou substitua o pneu ou roda conforme necessário.
5. Instale a roda no cubo com a haste da válvula para fora, usando arruelas cônicas (B) e porcas de roda (A) para um encaixe apertado.
6. Abaixe a máquina e aperte as porcas da roda em sequência alternada, conforme a especificação.

#### Especificação

Roda com 8 parafusos—Torque. .... 270 N·m  
(200 lb.-pé)

Roda com 10 parafusos—Torque. .... 450 N·m  
(330 lb.-pé)

7. Remova os macacos, macacos de segurança e calços das rodas.

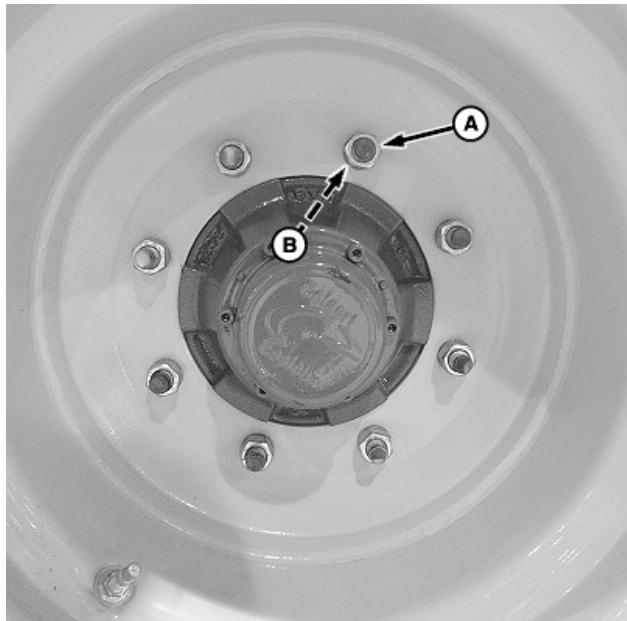
**NOTA:** Reaperte as porcas da roda depois de 10 horas de operação.

PP98408,0000102-54-11MAR15

## Remoção e Instalação das Rodas

**IMPORTANTE:** É permitido o uso de chave pneumática para remover as porcas das rodas. Deve ser usado um torquímetro para o processo de aperto para evitar danos à roda ou cubo.

**NOTA:** Procedimento mostrado com configuração de 8 parafusos. A roda com 10 parafusos é similar.



E73119—UN—24FEB14

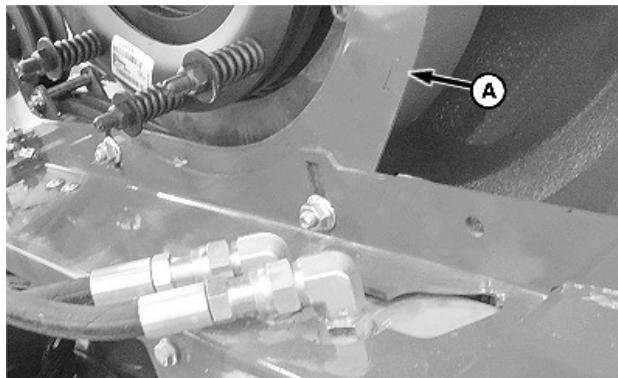


E82003—UN—17MAY17

A—Transmissão

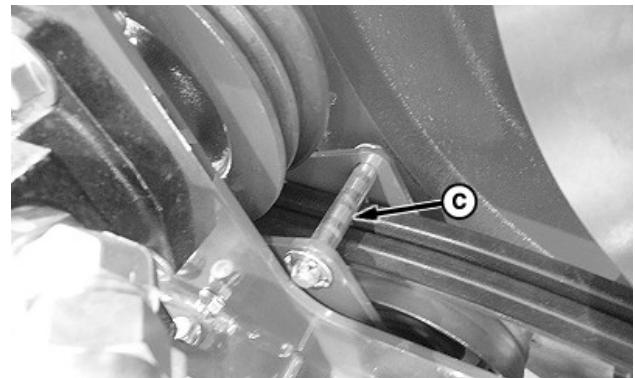
1. Verifique se o BalerAssist™ está desativado usando o monitor ISOBUS para que haja folga na correia de acionamento.
2. Desconecte a transmissão secundária (A) do volante.

BalerAssist é uma marca registrada da Deere & Company



E85608—UN—20NOV17

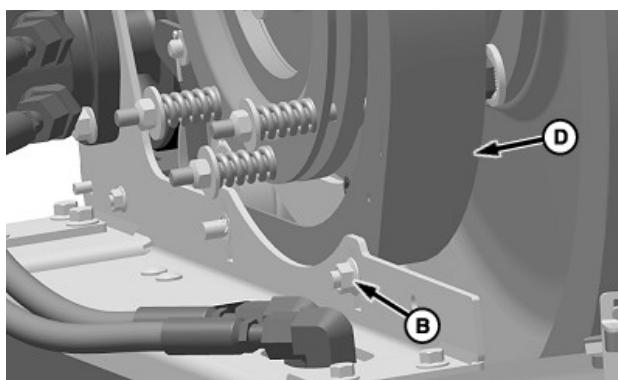
**A—Proteção da Correia de Acionamento**



E82007—UN—30MAY17

*Lado Esquerdo*

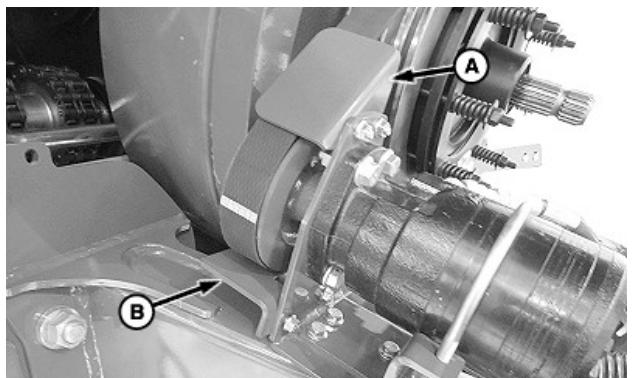
3. Remova a proteção da correia de acionamento (A).



E82005—UN—17MAY17

**A—Guia Inferior da Correia  
B—Guia Superior da Correia**

4. Remova as guias da correia (A) e (B).

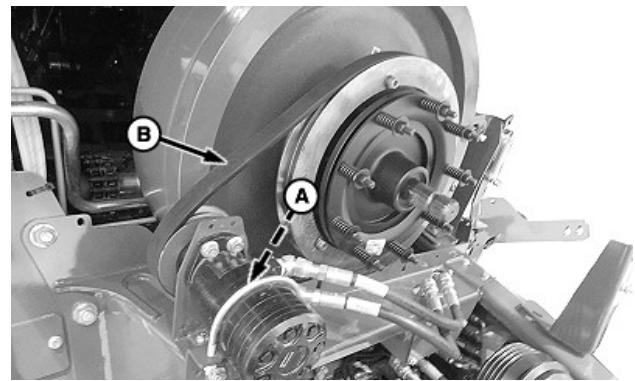


E82006—UN—30MAY17

*Lado Direito*

**A—Parafusos (5 usados)  
B—Chassi do BalerAssist™**

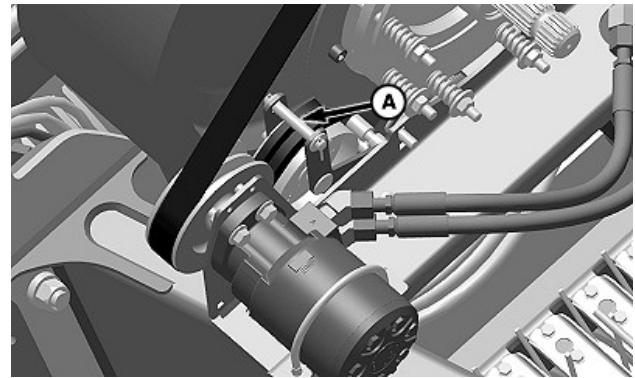
5. Remova os parafusos (A).
6. Deslize a estrutura (B) para a frente na lança.



E82008—UN—30MAY17

**A—Proteção da Polia Ranhurada  
B—Porca**

7. Remova a porca (B) e a proteção da polia ranhurada (A).



E82009—UN—17JAN17

**A—Pino-guia da Correia**

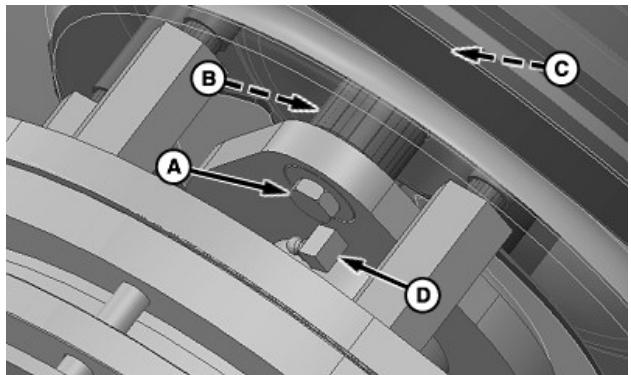
8. Remova o pino-guia (A), empurre para baixo na roda-guia da correia de acionamento e remova a correia de acionamento das polias ranhuradas.
9. Instale a nova correia na ordem inversa da remoção.

GW44282,00007A4-54-22MAR18

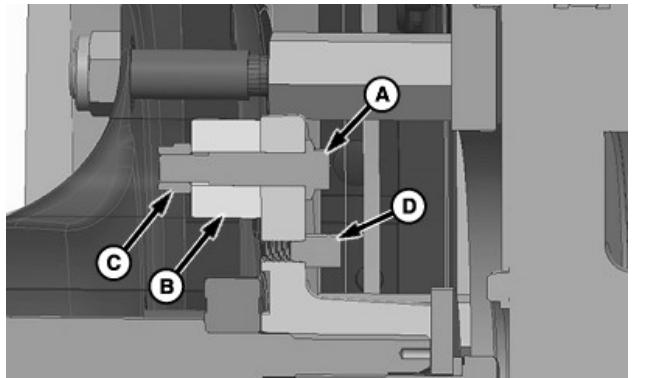
## Substituição do Parafuso de Cisalhamento do Volante

**IMPORTANTE:** Para substituir o parafuso de cisalhamento as agulhas devem estar na posição INICIAL. Usar um parafuso substituto pode danificar a máquina.

Os parafusos de cisalhamento são projetados para falhar sob cargas predeterminadas. Sempre substitua os parafusos de cisalhamento por peças recomendadas.



E77559—UN—16DEC14



E77560—UN—12NOV14

A—Parafuso de Cisalhamento  
B—Bucha  
C—Porca  
D—Graxeira

1. Pare a TDP.
2. Zere a pressão hidráulica na máquina. (Consulte Descarga de Pressão na seção Operação da Enfardadora.)
3. Determine a causa do cisalhamento e corrija-a:
  - O plano de cisalhamento pode estar separado.
  - O cubo do parafuso de cisalhamento pode estar danificado ao redor do furo do parafuso de cisalhamento (as bordas do furo devem estar afiadas).
  - A bucha pode estar desgastada.
  - Obstrução na câmara de fardos.
  - Agulhas na câmara de fardos.

- As agulhas ou o sistema do alimentador estão fora de sincronismo.

4. Instale o novo parafuso de cisalhamento do volante (A) especificado alinhando o cubo do parafuso de cisalhamento com a bucha traseira (B) na traseira do volante. Instale a porca (C) no parafuso de cisalhamento (A) e aperte conforme a especificação.

### Especificação

Porca do Parafuso de Cisalhamento do Volante—Torque ..... 15 N·m (132 lb.-in.)

5. Se as agulhas estiverem na câmara de fardos quando o parafuso cisalhar, retorne manualmente as agulhas à posição INICIAL usando o volante.
6. Lubrifique pela graxeira (D) no cubo do parafuso de cisalhamento depois de substituir o parafuso de cisalhamento.
7. Ligue a TDP e deixe a máquina aumentar a pressão hidráulica de enfardamento.

PP98408,0000001-54-12NOV14

## Verificação do Torque da Embreagem Deslizante do Coletor

**NOTA:** O deslizamento excessivo pode ser causado por ajustes inadequados da altura do coletor, da roda-guia ou da mola de compensação.

No início de cada safra, certifique-se de que a embreagem de segurança do coletor esteja livre para deslizar. Não é necessário verificar os valores de torque da embreagem de segurança.

À medida que a embreagem se desgasta, ela pode gradualmente transmitir menos potência devido a patinagem. O desempenho da alimentação pode ser insatisfatório.

Para verificar o Torque da Embreagem de Segurança, consulte o seu concessionário John Deere

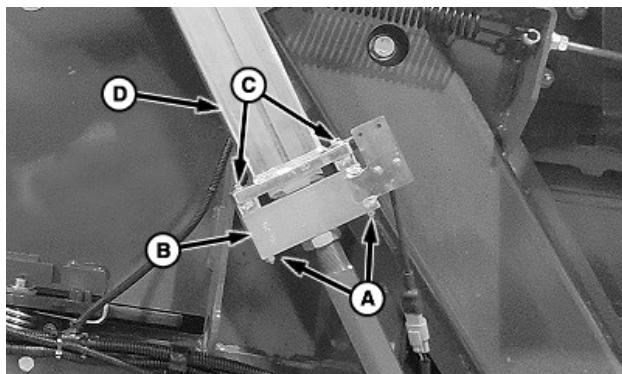
GW44282,000081F-54-06OCT17

## Substituição dos Parafusos de Cisalhamento do Acionamento da Estrutura da Agulha

**IMPORTANTE:** Os parafusos de cisalhamento são projetados para falhar sob cargas predeterminadas. Sempre substitua os parafusos de cisalhamento por outros de grau idêntico:

- Parafusos de Cisalhamento de 1/4 x 3-1/4 in., Grau 8

- Contraporcas, Grau 9



E72395—UN—03MAR14

- A—Porcas (2 usadas)  
 B—Biela da Barra Inferior  
 C—Parafusos de Cisalhamento (2 usados)  
 D—Estrutura Tubular Superior

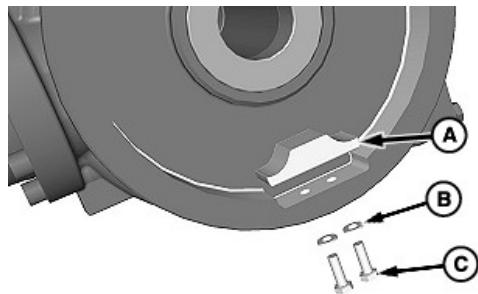
1. Remova os parafusos cisalhados das bielas da estrutura da agulha.
2. Instale os parafusos de cisalhamento (C) através da estrutura tubular superior (D) e da biela da barra inferior (B).
3. Instale as porcas (A) especificadas nos parafusos de cisalhamento (C) e aperte conforme a especificação.

#### Especificação

Parafusos de Cisalhamento do  
 Acionamento da Estrutura da  
 Agulha—Giro de Torque. . . . . 5,4 N·m + 1/2 de volta  
 (48 lb-in + 1/2 volta)

GW44282,000069E-54-19AUG16

#### Remoção e Instalação da Lingueta da Caixa de Engrenagens da Atadora Superior



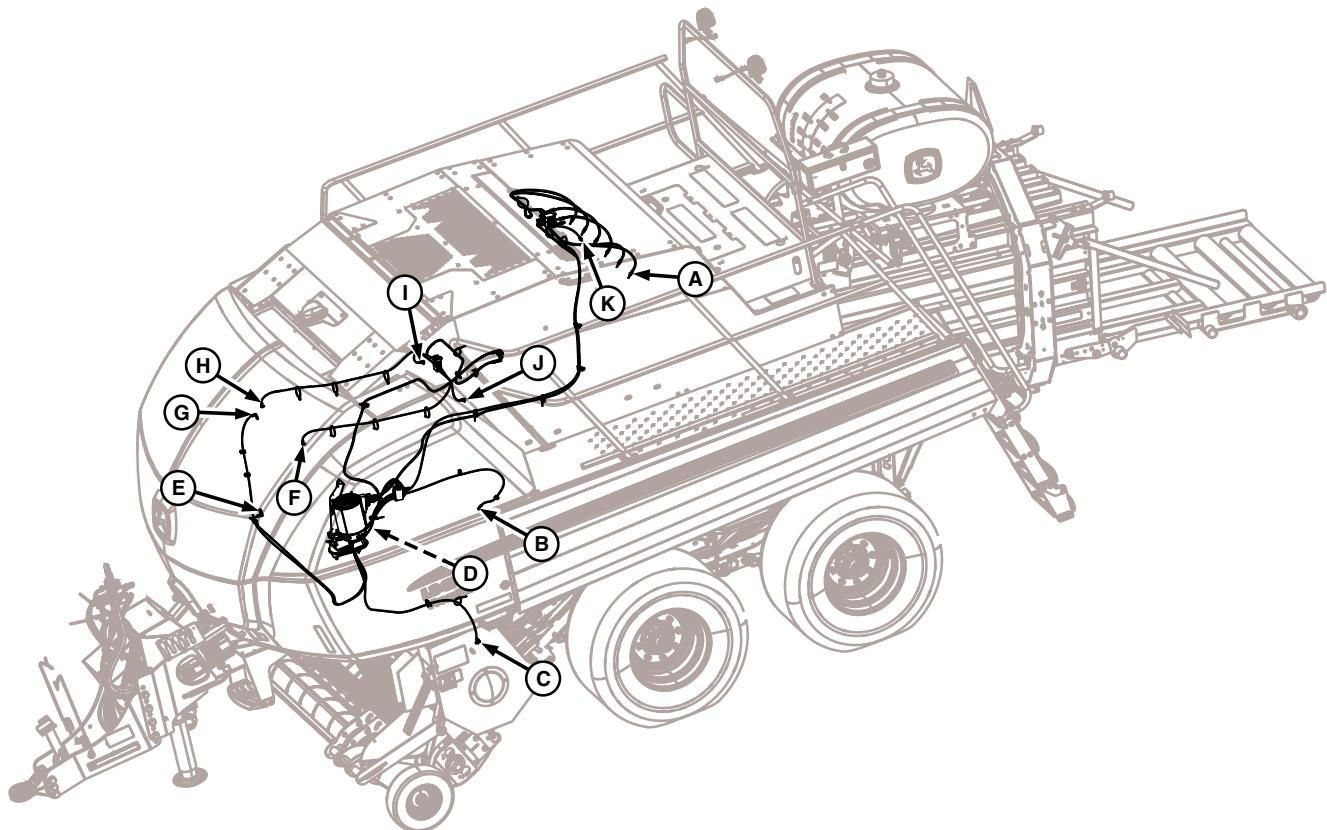
E72850—UN—14FEB14

- A—Lingueta  
 B—Arruela (2 usadas)  
 C—Parafuso (2 usados)

1. Gire o volante manualmente até a lingueta (A) afastar-se do rolo do came e engate o freio do volante.
2. Remova os parafusos (C), as arruelas (B) e a lingueta (A) da caixa de engrenagens da atadora superior.
3. Verifique se há desgaste na lingueta.
4. Instale o lado desgastado da lingueta virado para a dianteira da máquina ou substitua, se necessário.
5. Instale na ordem inversa da remoção.

PP98408,0000004-54-04MAY17

## Localizações de Componentes



**A—Atadoras**  
**B—Rolamento Curto do Braço do Virabrequim**  
**C—Tensor da Corrente do Coletor**  
**D—Bucha do Gancho do Alimentador**  
**E—Tensor da Corrente do Rotor**  
**F—Braço do Êmbolo Dianteiro, Lado Esquerdo**

A máquina está equipada com um aplicativo eletrônico da enfardadora que controla e monitora o crescimento, a amarração e a descarga do fardo. O sistema também fornece funções de indicação de erro.

A máquina está equipada com vários tipos diferentes de sensores monitorados pelo aplicativo da enfardadora.

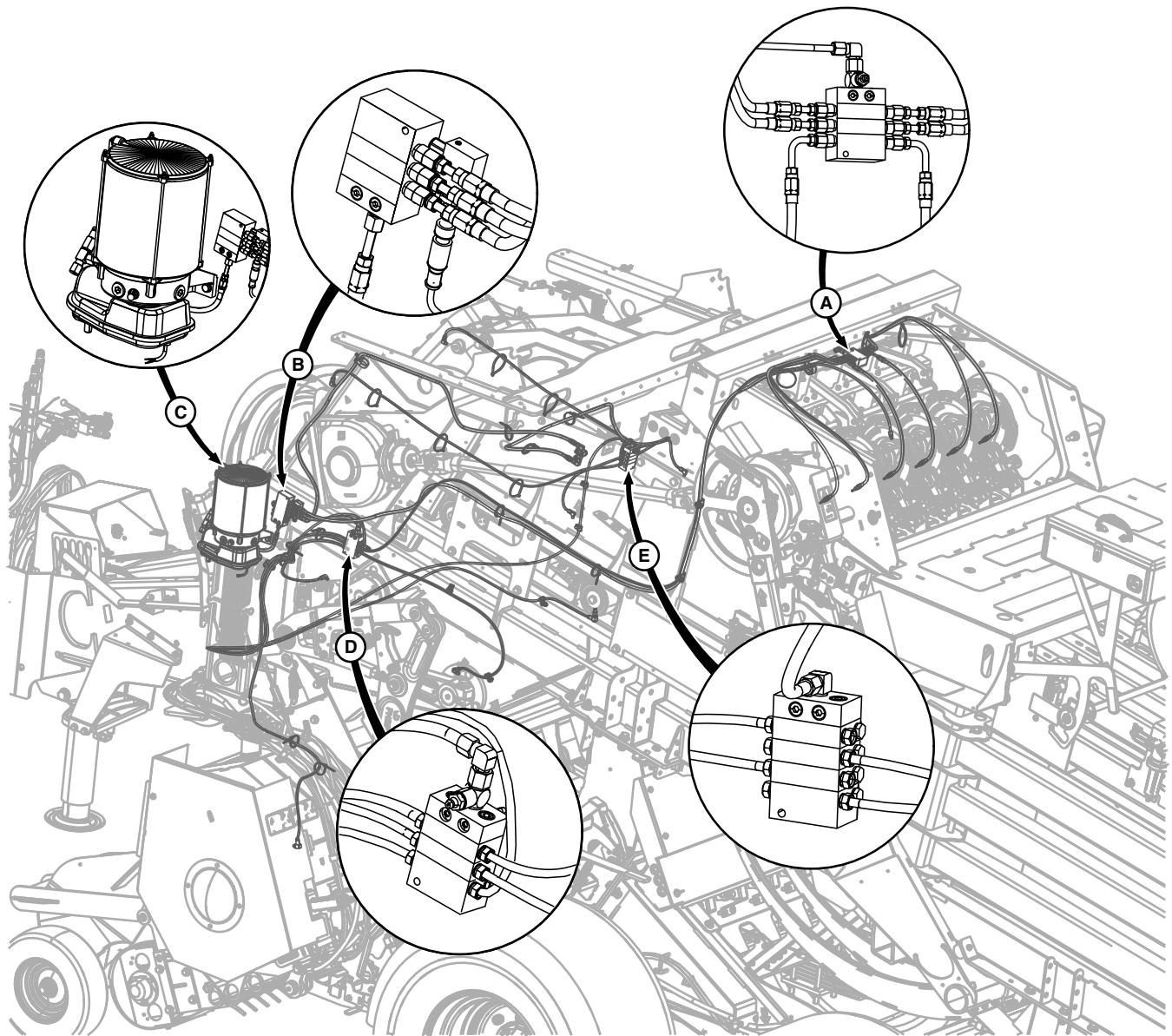
O monitor permite a supervisão de todos os procedimentos de enfardamento a partir da cabine do trator, tais como:

- Indicação do comprimento do fardo.
- Carga da cabeça do êmbolo.

**G—Rolamento do Eixo de Acionamento do Rotor**  
**H—Braço do Êmbolo Dianteiro, Lado Direito**  
**I—Braço do Êmbolo Traseiro, Lado Direito**  
**J—Braço do Êmbolo Traseiro, Lado Esquerdo**  
**K—Suporte do Eixo Central da Atadora**

- Pressão de tensionamento.
- Obstrução do garfo do alimentador.
- Detecção (tensão) do fio e funcionamento do sistema de amarração.
- Relação entre os cursos de enchimento e os cursos da cabeça do êmbolo.
- Contadores de fardos.
- Indicação da posição da navalha do Pré-cortador.

## Locais de Componentes com Lubrificação Automática



E84970—UN—20OCT17

A—Bloco Divisor da Atadura Superior

B—Bloco Divisor Principal

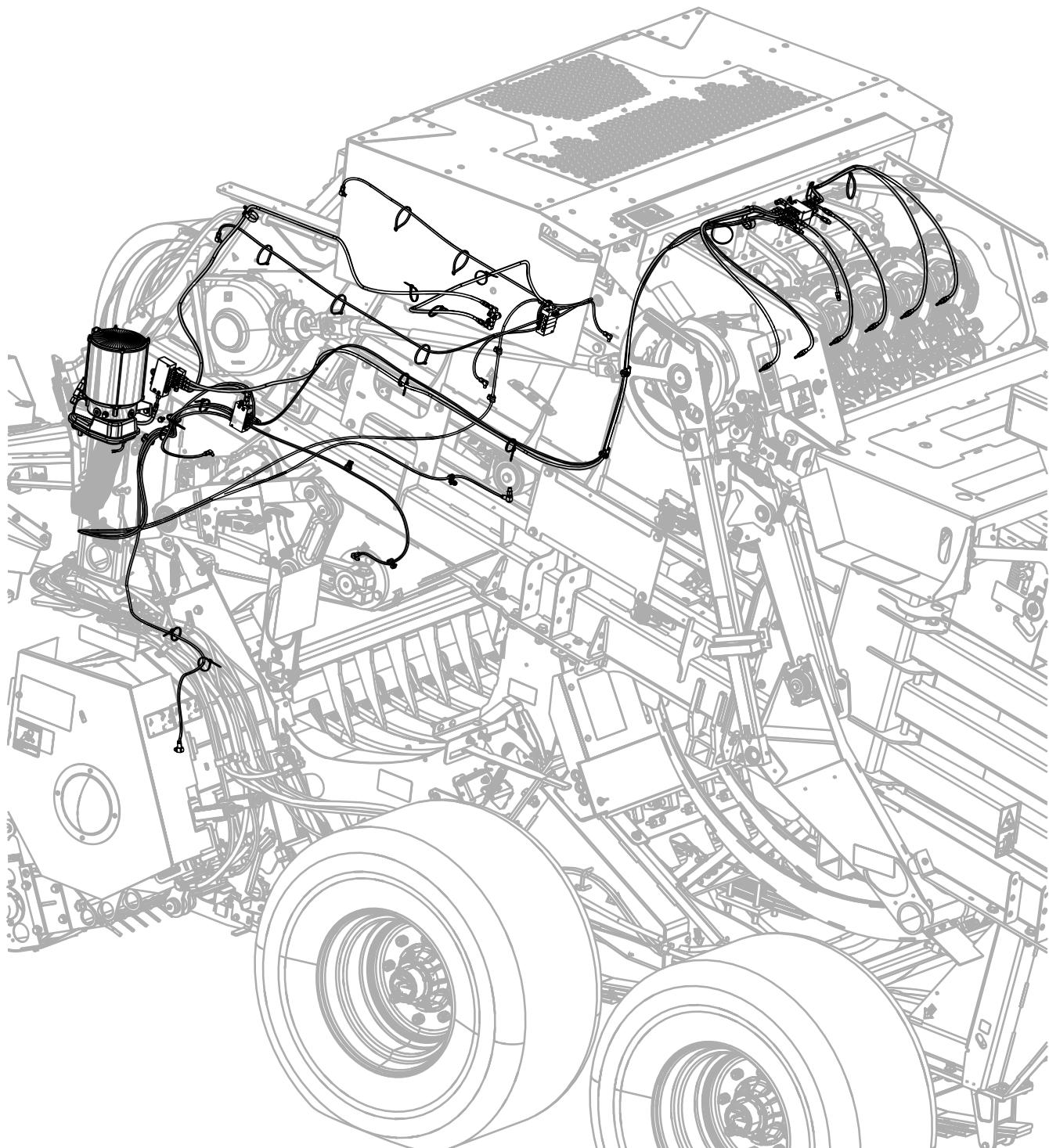
C—Reservatório e Pistola de Graxa Automática

D—Bloco Divisor Auxiliar

E—Bloco Divisor do Êmbolo

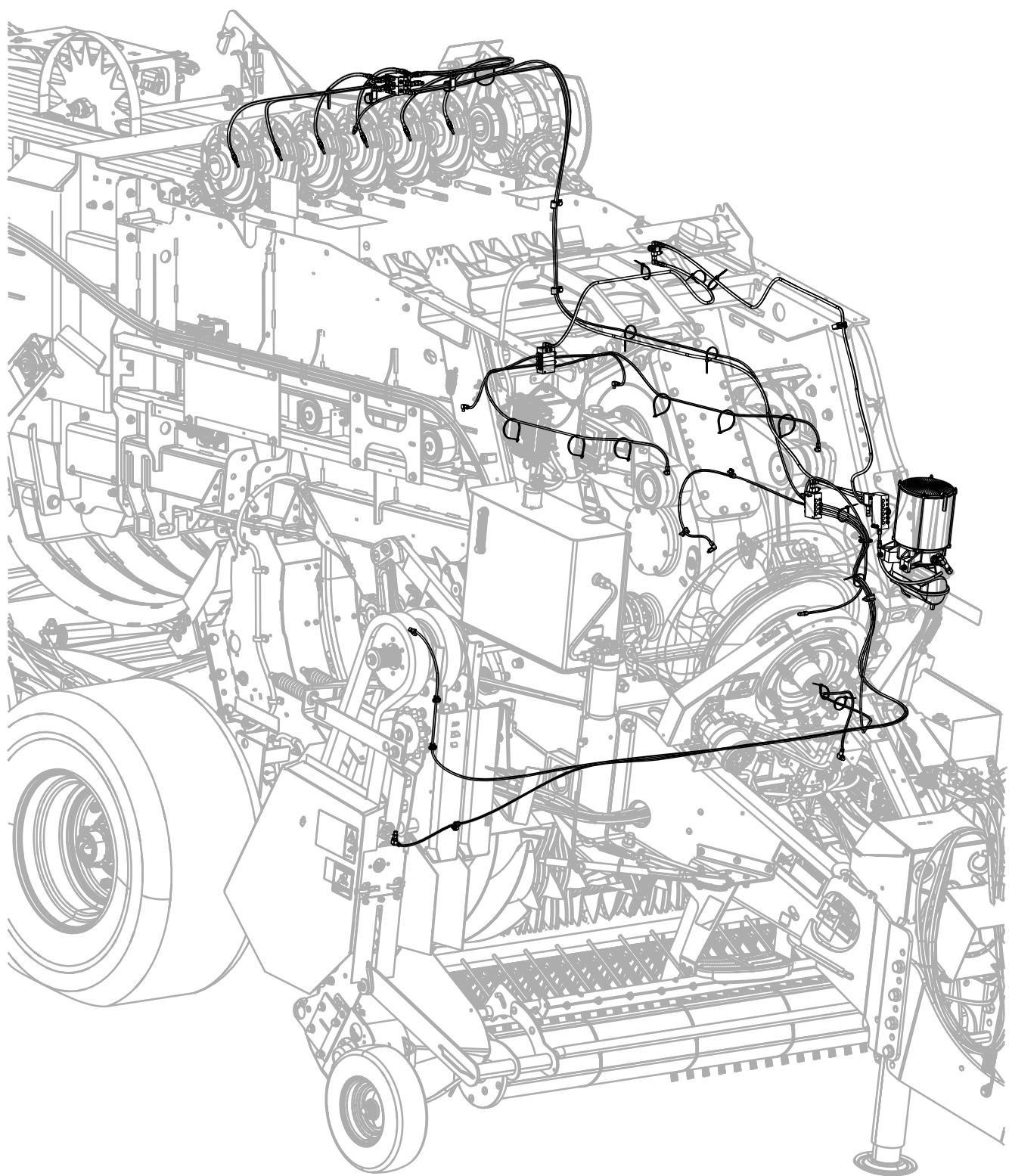
SF04007,0000FEF-54-01NOV17

## **Passagem da Linha da Lubrificação Automática**



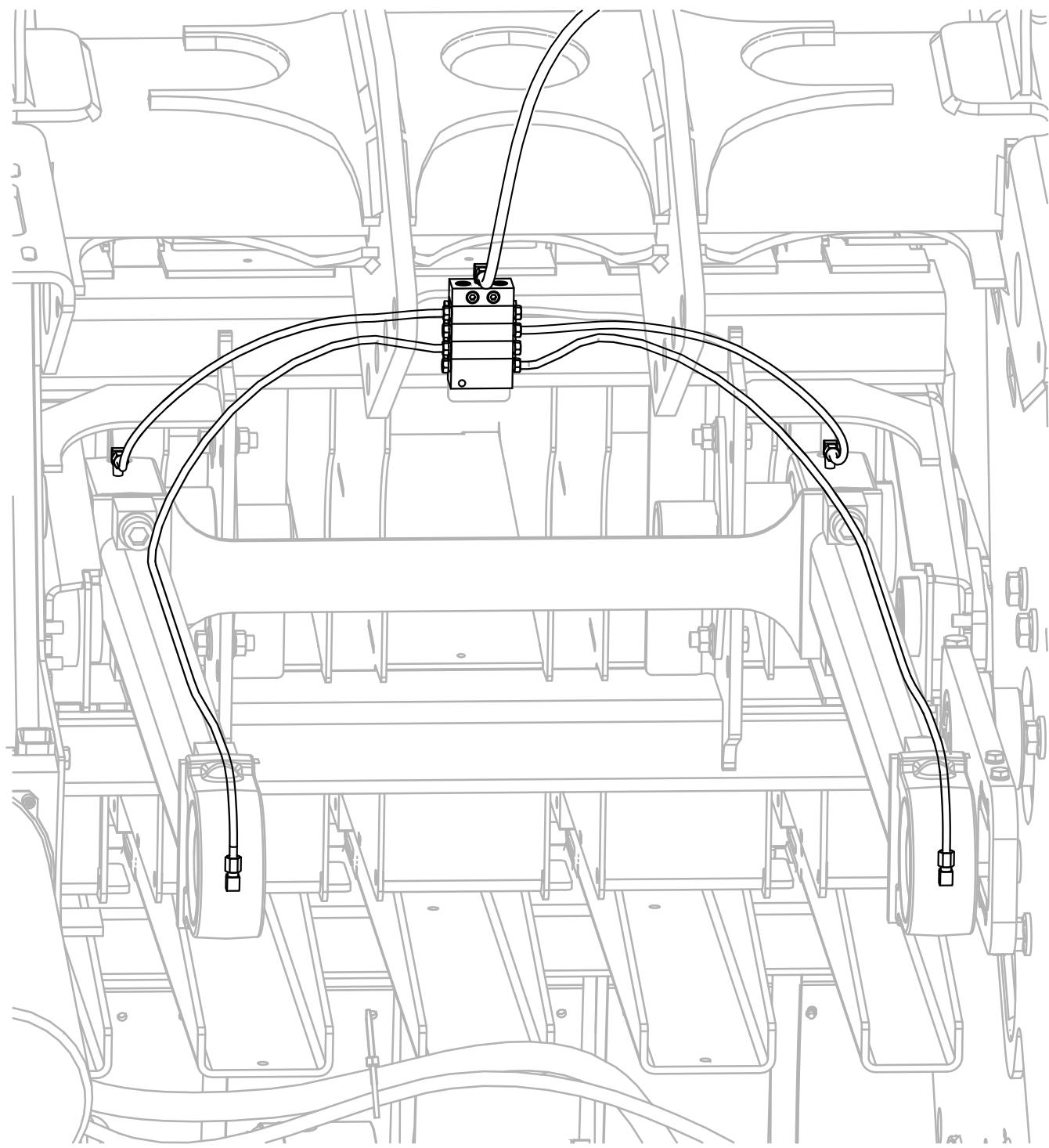
*Lado esquerdo mostrado*

E84966—UN—20OCT17



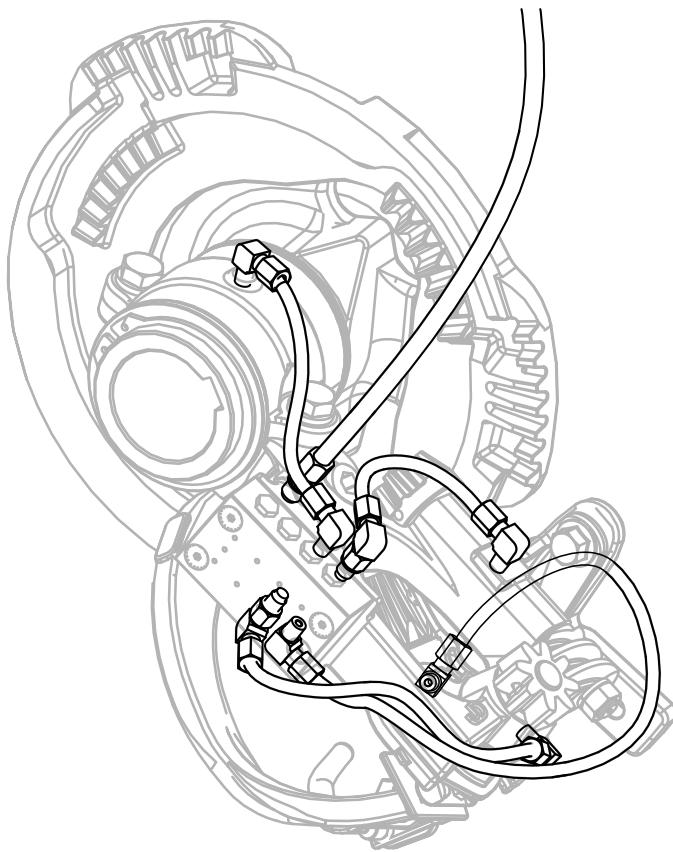
*Lado Direito Mostrado*

E84967—UN—20OCT17



*Mostrados os Braços do Êmbolo*

E72745—UN—19FEB14



*Mostrada a Passagem para a Atadora*

E72746—UN—19FEB14

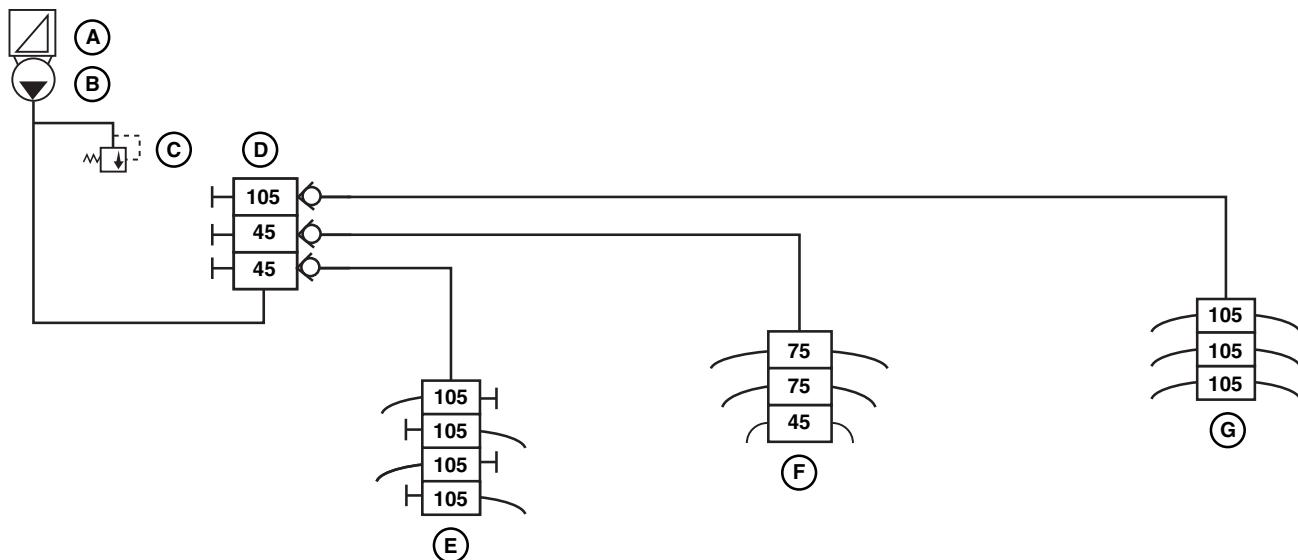
SF04007,0000FED-54-19OCT17

---

## Diagramas do Sistema de Lubrificação Automática

### Círculo Principal

*NOTA: Mostrada a enfardadora 3 x 4. A enfardadora 3x3 é similar.*

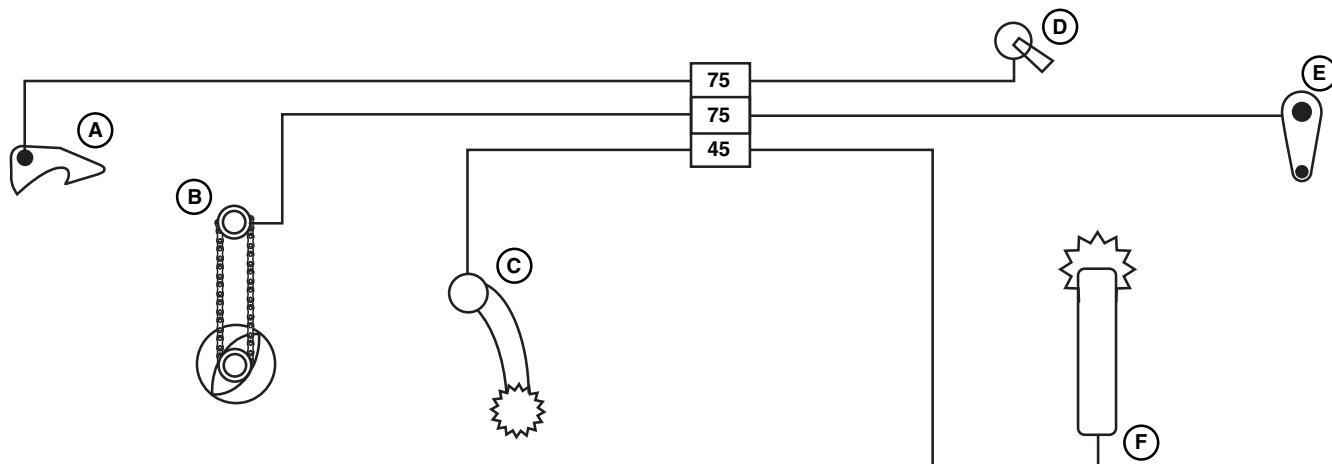


E85026—UN—25OCT17

**A**—Reservatório de Graxa  
**B**—Motor da Bomba  
**C**—Válvula de Liberação de Pressão  
**D**—Bloco Divisor Principal  
**Círculo Auxiliar**

NOTA: Mostrada a enfardadora 3 x 4. A enfardadora 3 x 3 é similar

**E**—Bloco Divisor do Êmbolo  
**F**—Bloco Divisor Auxiliar  
**G**—Bloco Divisor da Atadora (seis atadoras)

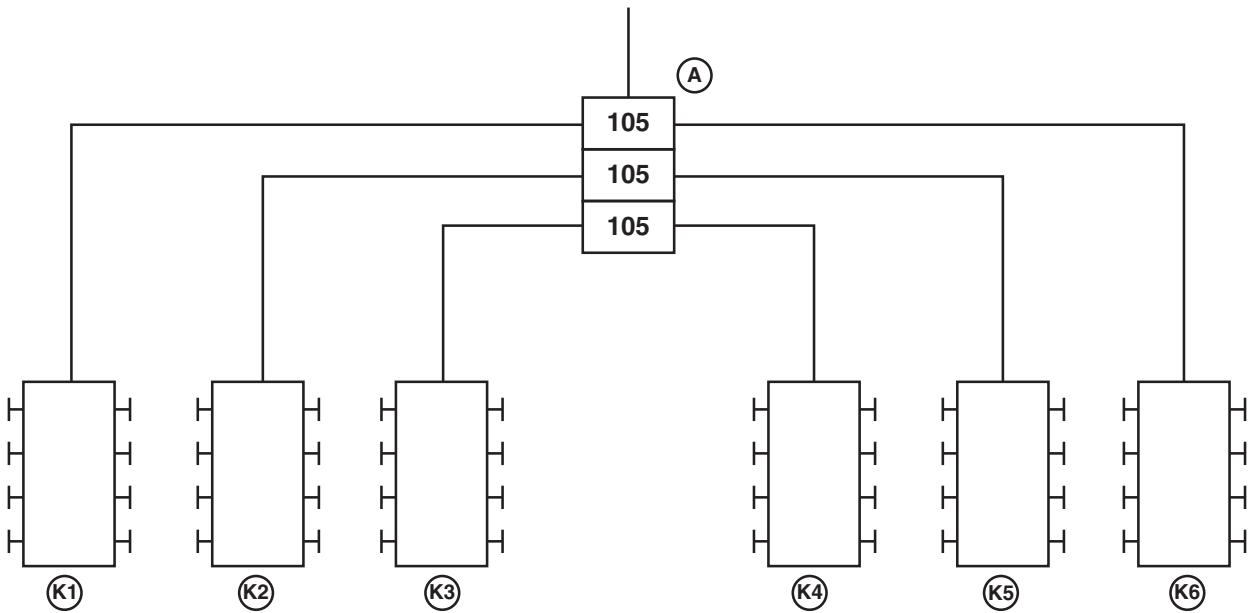


E85027—UN—25OCT17

**A**—Bucha do Gancho do Alimentador  
**B**—Rolamento do Eixo de Acionamento do Rotor  
**C**—Tensor da Corrente do Coletor  
**Bloco Divisor da Atadora**

NOTA: Mostrada a enfardadora 3 x 4. A enfardadora 3 x 3 usa somente atadoras (K1-K4) e o bloco divisor possui um bloco a menos.

**D**—Suporte do Eixo Central da Atadora  
**E**—Rolamento Curto do Braço do Virabrequim  
**F**—Tensor da Corrente do Rotor



E75947—UN—25OCT17

A—Bloco Divisor da Atadura

K1—Atadura 1

K2—Atadura 2

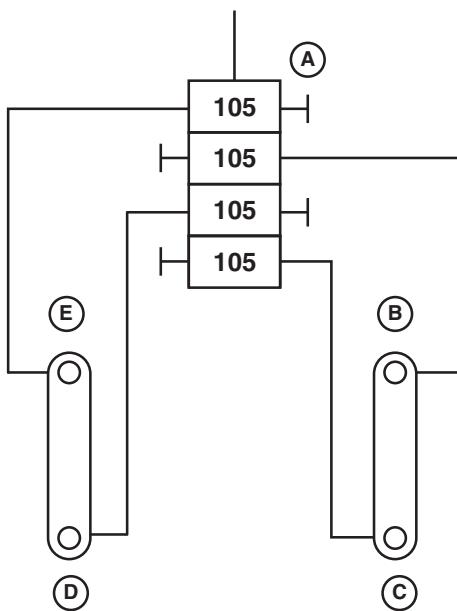
K3—Atadura 3

K4—Atadura 4

K5—Atadura 5

K6—Atadura 6

#### Bloco Divisor do Êmbolo



E75946—UN—28MAY14

A—Bloco Divisor do Êmbolo

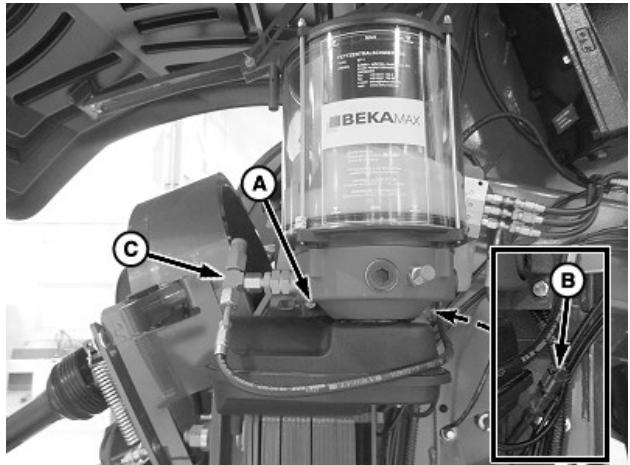
B—Braço Traseiro Esquerdo do Êmbolo

C—Braço Dianteiro Esquerdo do Êmbolo

D—Braço Dianteiro Direito do Êmbolo

E—Braço Traseiro Direito do Êmbolo

#### Remoção e Instalação do Conjunto da Pistola de Graxa



E84945—UN—19OCT17

A—Parafuso (2 usados)

B—Conector

C—Linha de Fornecimento

1. Solte o conector (B).
2. Desconecte a linha de fornecimento (C).
3. Remova os parafusos (A).
4. Substitua o conjunto conforme necessário.
5. Instale na ordem inversa da remoção.
6. Escorve o sistema. (Consulte Escorva do Sistema de Lubrificação nesta seção.)

GW44282,000081C-54-25OCT17

7. Verifique se há vazamentos.

SF04007,0000FEB-54-19OCT17

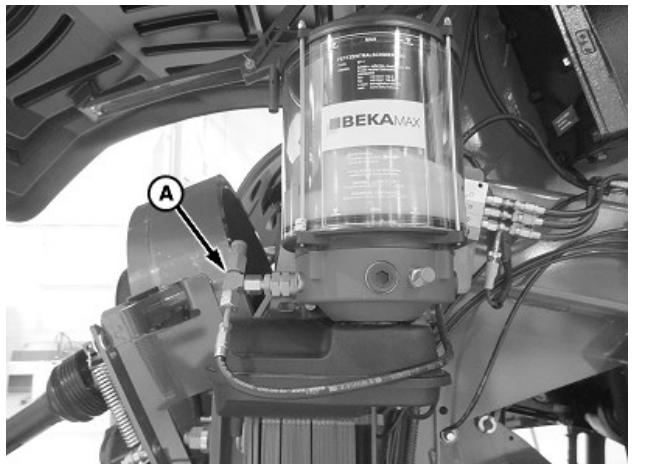
## Escorva do Sistema de Lubrificação

**NOTA:** Pode levar até 3 minutos para 3 X 4 e 2 minutos para 3 X 3 bombear graxa desde as linhas do bloco divisor principal até o ponto de lubrificação mais distante.

1. Sangre o sistema de lubrificação. (Consulte Sangria do Sistema de Lubrificação Automática nesta seção.)
2. Acione o sistema de lubrificação. (Consulte a seção Serviço com o Aplicativo da Enfardadora.)
3. Opere o sistema de lubrificação automática até observar a presença de graxa:
  - Na extremidade das linhas de graxa que foram reparadas ou substituídas
  - Na extremidade da mangueira de fornecimento onde o bloco divisor foi reparado ou substituído

SF04007,0000FE8-54-29NOV17

## Sangria do Sistema de Lubrificação Automática



A—Linha de Graxa Principal

Se o reservatório de graxa estiver vazio ou o pistão da bomba foi substituído, é necessário sangrar o sistema da bomba para retirar o ar. Proceda da seguinte forma:

1. Desconecte a linha de graxa principal (A) da bomba.
2. Acione o sistema de lubrificação. (Consulte a seção Serviço com o Aplicativo da Enfardadora.)
3. Deixe a graxa fluir até não restar nenhum ar no sistema da bomba.
4. Desligue a bomba pressionando o botão de

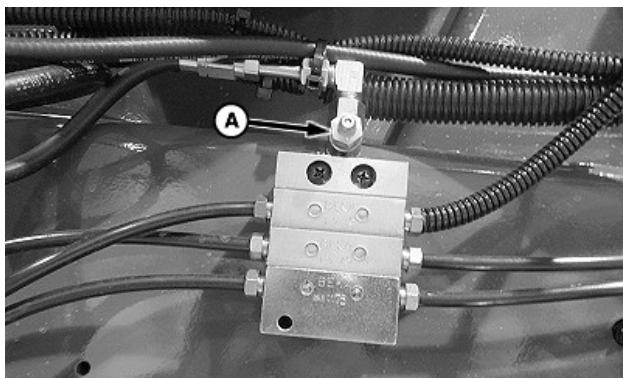
E84939—UN—18OCT17

alimentação da lubrificação automática ou saindo da tela de configurações da lubrificação.

5. Conecte a linha de graxa principal (A) à bomba.
6. Execute o ciclo da pistola de graxa

SF04007,0000FEC-54-19OCT17

## Obstrução do Sistema de Lubrificação Automática



E73434—UN—18MAR14

A—Graxeira

“Alarme da Lubrificação” aparece no monitor ISOBUS quando o sistema de lubrificação automática detecta pressão acima do normal no sistema.

Outra indicação é quando a graxa está saindo pela válvula de liberação de pressão da bomba.

Diversos fatores causam obstrução no sistema. Isole a obstrução verificando o seguinte:

- Linha de graxa achatada ou entupida.
- Rolamentos com excesso de graxa ou conexões obstruídas.
- Uso de graxa não recomendada.
- Bloco divisor entupido.

Para localizar uma obstrução nos blocos divisores:

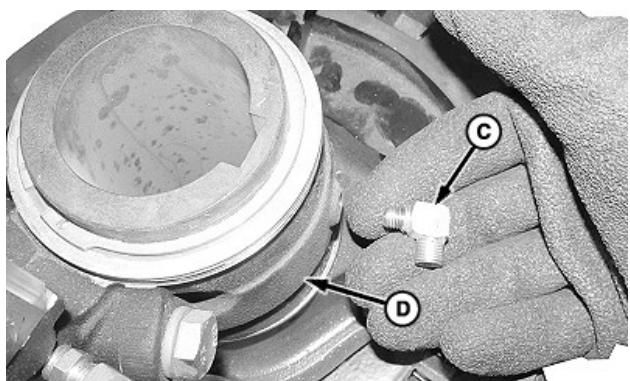
- Conecte uma pistola de graxa manual à graxeira (A) em cada bloco divisor.
- Injete graxa lentamente na graxeira.
- Se não for possível injetar graxa no bloco divisor, ele está entupido e deve ser substituído por um bloco divisor novo. (Consulte Remoção e Instalação dos Blocos Divisores nesta seção.)
- Se graxa puder ser injetada no sistema do bloco divisor, mas com resistência, uma das saídas está entupida ou as linhas de saída estão entupidas. Limpe ou substitua a linha ou substitua o bloco divisor conforme necessário. (Consulte Remoção e Instalação dos Blocos Divisores nesta seção.)

**IMPORTANTE:** Identifique cada linha para garantir a conexão apropriada ao instalá-las.

Se a obstrução continuar, o bloco divisor principal deve ser verificado.

- Marque e desconecte todas as linhas do bloco divisor principal.
- Desligue e ligue o sistema de graxa. (Consulte a seção Manutenção com o Aplicativo da Enfardadora.)
- Verifique se a graxa está saindo em cada saída do bloco divisor principal.
- Se a graxa não estiver saindo pelas saídas, o bloco divisor principal deve ser substituído por um novo. (Consulte Remoção e Instalação dos Blocos Divisores nesta seção.)
- Se houver fornecimento de graxa vindo do bloco, conecte as linhas conforme a identificação feita ao removê-las.

PP98408,000000F-54-24SEP14

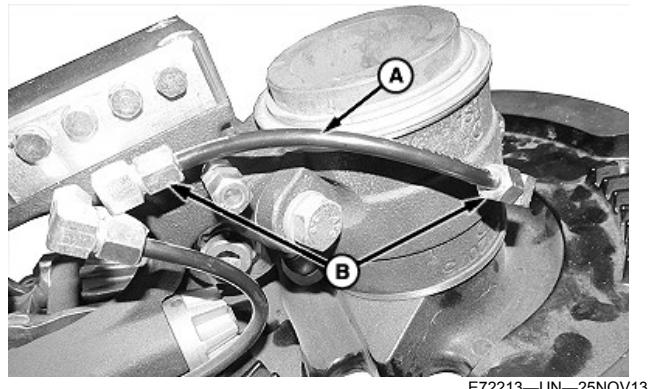


E72215—UN—25NOV13

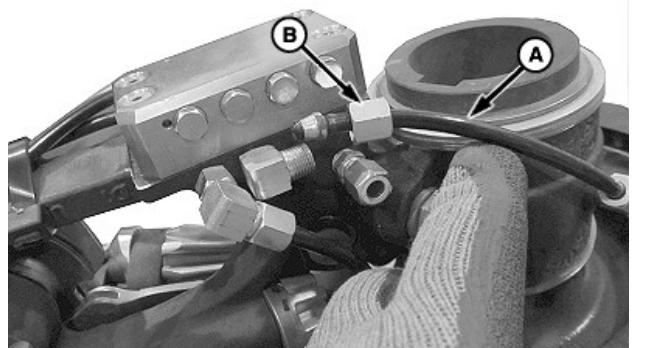
A—Linha de Graxa  
B—Porcas (2 usadas por linha)  
C—Conexão de Extensão  
D—Estrutura da Atadura

1. Marque a orientação da conexão de extensão (C) usando um marcador para ajudar a instalar.
2. Solte as porcas (B) e remova a linha de graxa (A).
3. Substitua a linha conforme necessário.
4. Remova a conexão de extensão (C) da estrutura da atadura (D) e substitua conforme necessário.

## Remoção e Instalação da Linha de Graxa da Atadura



E72213—UN—25NOV13



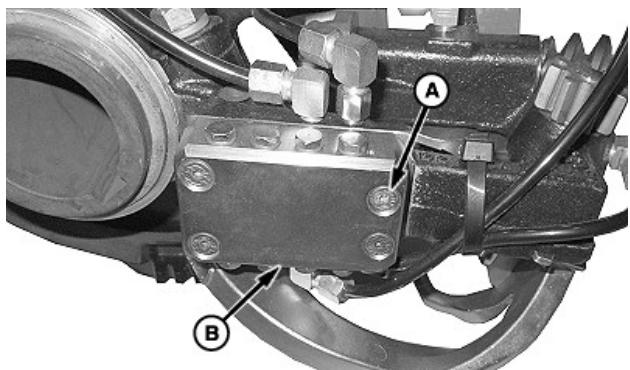
E72214—UN—25NOV13

**IMPORTANTE:** Aplique lubrificação na rosca que vai na peça fundida da atadura. Não é necessário lubrificar a rosca da linha de graxa.

5. Instale e oriente a conexão (C) na estrutura da atadura (D) da mesma forma com que foi removida.
6. Instale a linha de graxa (A) e aperte as porcas (B) nas conexões.
7. Escorve o sistema. (Consulte Escorva do Sistema de Lubrificação nesta seção.)
8. Verifique se há vazamentos.

PP98408,0000010-54-23SEP14

## Remoção e Instalação do Blocos Divisores da Atadura



E72216—UN—25NOV13

A—Parafuso Allen (4 usados)  
B—Bloco Divisor

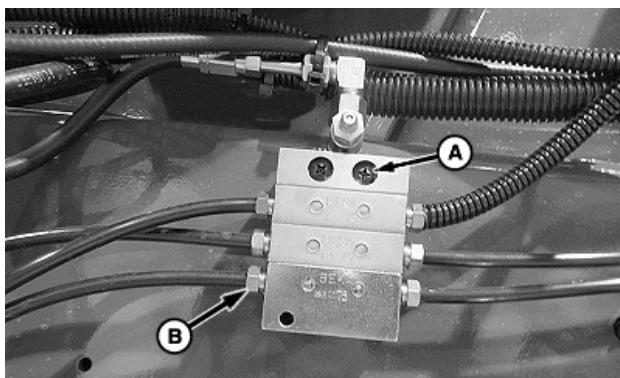
1. Remova os parafusos allen (A) e o bloco divisor (B) da estrutura da atadora.
2. Limpe, repare ou substitua conforme necessário.
3. Instale anéis O novos entre o bloco e a estrutura.
4. Aplique trava-rosca de média resistência na rosca dos parafusos allen (A) e instale o bloco divisor (B) na estrutura da atadora.
5. Escorve o sistema. (Consulte Escorva do Sistema de Lubrificação nesta seção.)
6. Verifique se há vazamentos.

PP98408,0000012-54-23SEP14

## Blocos Divisores

**IMPORTANTE:** Para garantir a conexão apropriada ao instalá-las, identifique cada linha de graxa.

*NOTA: Este procedimento mostra o bloco divisor esquerdo. Os demais blocos divisores são similares.*

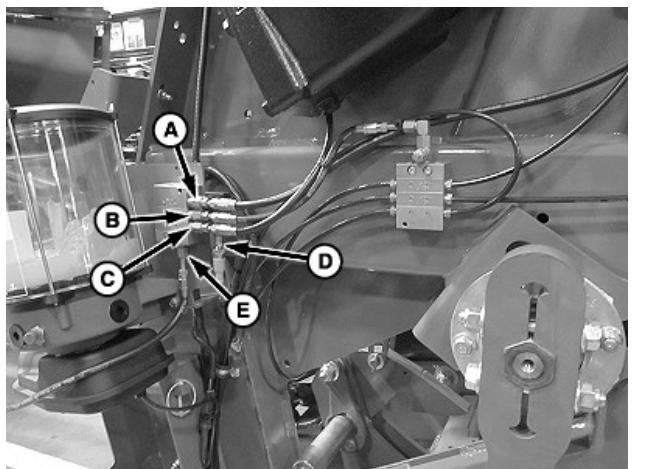


E85609—UN—20NOV17

A—Parafuso (2 usados)  
B—Mangueiras (conforme necessário)

1. Desconecte todas as mangueiras (B) do bloco divisor.
2. Remova da máquina os parafusos (A) e o bloco divisor.
3. Substitua o bloco divisor principal conforme necessário.
4. Instale na ordem inversa da remoção.
5. Escorve o sistema. (Consulte Escorva do Sistema de Lubrificação nesta seção.)
6. Verifique se há vazamentos.

SF04007,0000FE9-54-20NOV17



E84938—UN—17OCT17

A—Mangueira de Fornecimento da Atadora  
B—Mangueira de Fornecimento do Lado Esquerdo  
C—Mangueira de Fornecimento do Êmbolo  
D—Sensor de  
E—Mangueira de Fornecimento Principal  
F—Parafuso Sextavado, M5 x 40 (2 usados)

1. Desconecte as mangueiras (A–C) do bloco divisor principal.
2. Desconecte o sensor (D) e remova o sensor do bloco divisor principal.
3. Remova e guarde os parafusos (F).
4. Substitua o bloco divisor principal conforme necessário.
5. Instale na ordem inversa da remoção.
6. Escorve o sistema. (Consulte Escorva do Sistema de Lubrificação nesta seção.)
7. Verifique se há vazamentos.

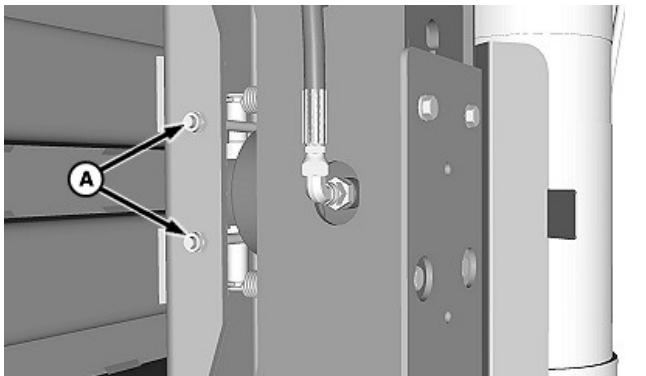
## Remoção e Instalação dos Cilindros do Painel de Tensionamento

### Cilindros de Tensão Horizontais

**! CUIDADO:** Fluidos que escapam sob alta pressão podem penetrar na pele e causar ferimentos graves. Evite este risco aliviando a pressão antes de desconectar uma linha hidráulica ou outras linhas. Aperte todas as conexões antes de aplicar pressão. Procure por vazamentos com um pedaço de cartão. Proteja as mãos e o corpo de fluidos sob alta pressão. Em caso de acidente, consulte um médico imediatamente. Qualquer fluido injetado na pele deve ser retirado cirurgicamente dentro de algumas horas ou pode resultar em gangrena. Os médicos não familiarizados com este tipo de lesão podem entrar em contato com o Departamento Médico da Deere & Company, em Moline, Illinois, EUA ou com outra fonte médica especializada.

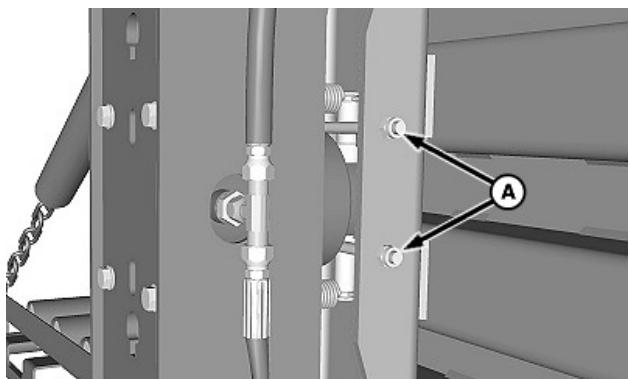


X9811—UN—23AUG88



E76956—UN—14AUG14

Mostrado o Lado Esquerdo da Enfardadora

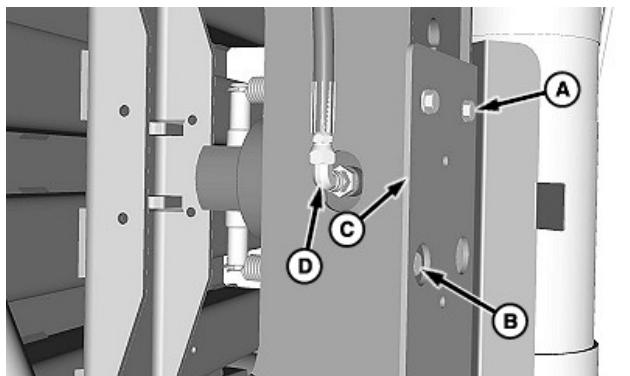


E76957—UN—14AUG14

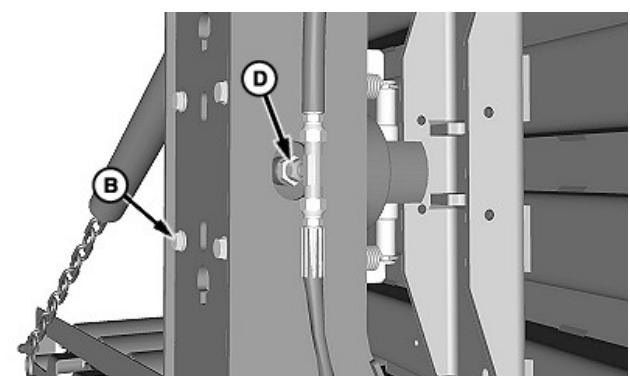
Mostrado o Lado Direito da Enfardadora

A—Contraporcas (2 usadas em cada lado)

1. Remova a cultura da câmara de fardos usando o ejetor de fardo.
2. Retraia totalmente os cilindros de tensão.
3. Desligue o motor do trator, retire a chave de partida e acione os freios de estacionamento.
4. Remova as contraporcas (A) e os parafusos do pino do cilindro e empurre o painel de tensionamento em direção ao centro da máquina.



E76958—UN—14AUG14



E76959—UN—14AUG14

Mostrado o Lado Direito da Enfardadora

A—Parafuso  
(2 usados apenas no lado esquerdo)B—Parafusos  
(2 usados apenas no lado esquerdo)  
(4 usados apenas no lado direito)

C—Suporte  
(apenas no lado esquerdo)  
D—Mangueira

5. Desconecte a mangueira hidráulica (D).

#### 6. Lado Esquerdo:

- Remova os dois parafusos superiores (A), o extintor de incêndio e o suporte do extintor de incêndio (C) da estrutura.
- Peso do suporte do cilindro de tensão horizontal.
- Remova os dois parafusos inferiores (B) e o conjunto do cilindro da máquina.

#### 7. Lado Direito:

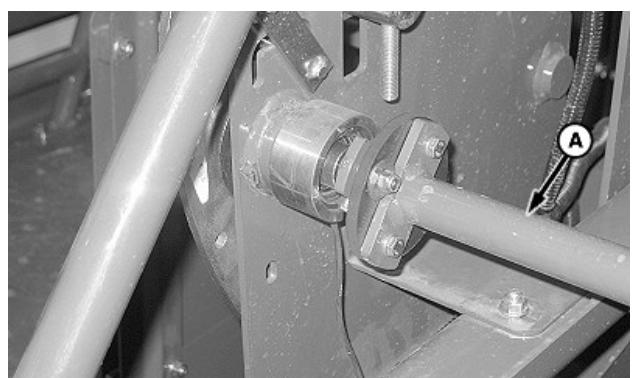
- Peso do suporte do cilindro de tensão horizontal.
- Remova os quatro parafusos (B) e o conjunto do cilindro da máquina.

8. Substitua o conjunto do cilindro por um novo.

9. Instale na ordem inversa da remoção.

#### Cilindros de Tensão Verticais

*NOTA: O procedimento mostrado usa uma enfardadora prismática grande 3x4. A enfardadora 3x3 é similar.*



E76960—UN—14AUG14

A—Eixo

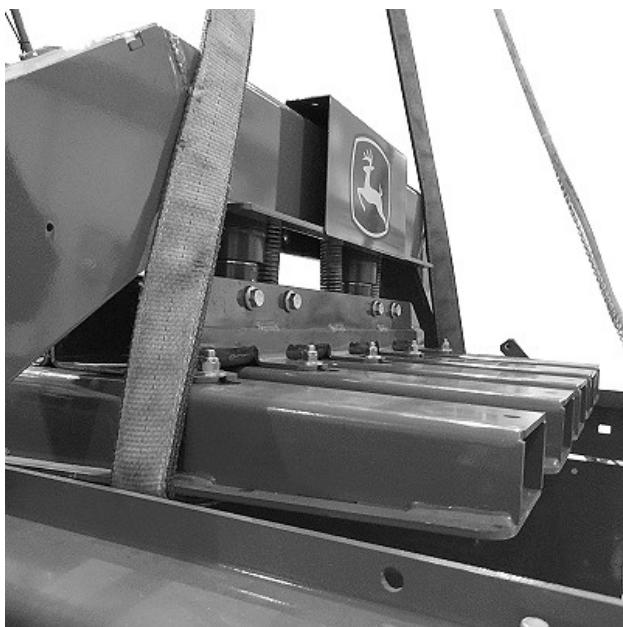
1. Remova o material da cultura da câmara de fardos.
2. Retraia totalmente os cilindros de tensão.
3. Desligue o motor do trator, retire a chave de partida e acione os freios de estacionamento.
4. Remova o eixo da roda estrela (A).

**! CUIDADO: O conjunto da viga de tensão é pesado. Use um dispositivo de elevação adequado e sustente o peso.**

- O conjunto 3 x 3 pesa aproximadamente 105 kg (235 lb)
- O conjunto 3 x 4 pesa aproximadamente 235 kg (515 lb)

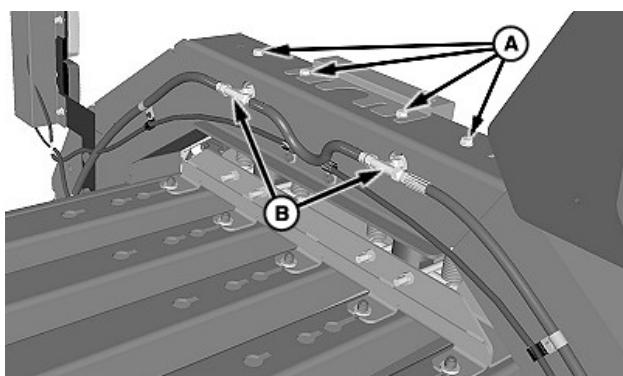
**IMPORTANTE: Evite danificar os pinos de retenção de feno ou as vigas de tensão.**

- Se os pinos de retenção de feno estiverem instalados, abaixe o conjunto apenas o suficiente para remover e instalar os cilindros.
- Se os pinos de retenção de feno não estiverem em uso ou estiverem na posição de armazenamento, abaixe o conjunto da viga de tensão até o piso da câmara de fardos.



E73320—UN—07MAR14

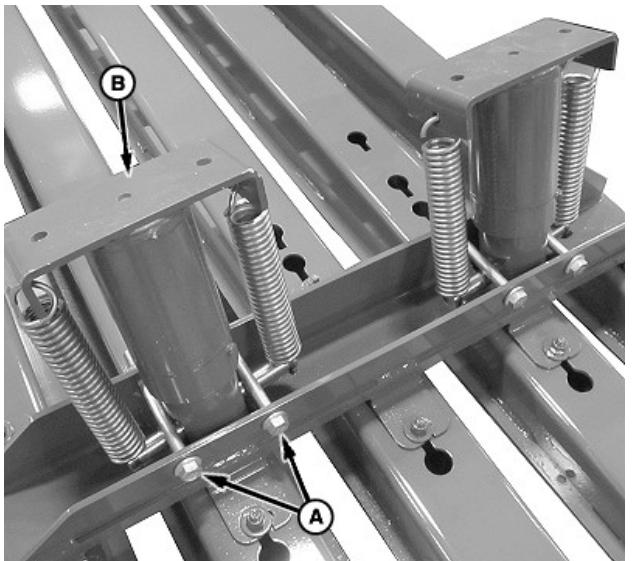
5. Apoie o peso das vigas superiores com uma cinta de elevação adequada como mostrado.



E72740—UN—12MAY14

A—Parafusos (4 usados)  
B—Conexões T (2 usados)

6. Remova as conexões T (B), os parafusos (A) e abaixe o conjunto da viga de tensão apenas o suficiente para remover e instalar os cilindros.



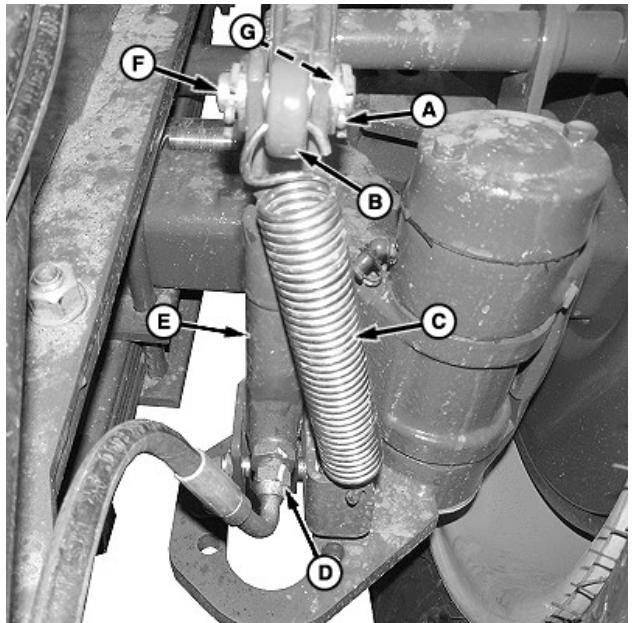
E75739—UN—12MAY14

**A**—Parafuso  
(2 usados em cada cilindro)  
**B**—Montagem do Cilindro

7. Remova os parafusos (A) do cilindro em manutenção e remova o conjunto do cilindro (B) do suporte da viga.
8. O conjunto do cilindro não pode ser reparado e deve ser substituído por um novo.
9. Instale na ordem inversa da remoção.

GW44282,00007F2-54-10MAY17

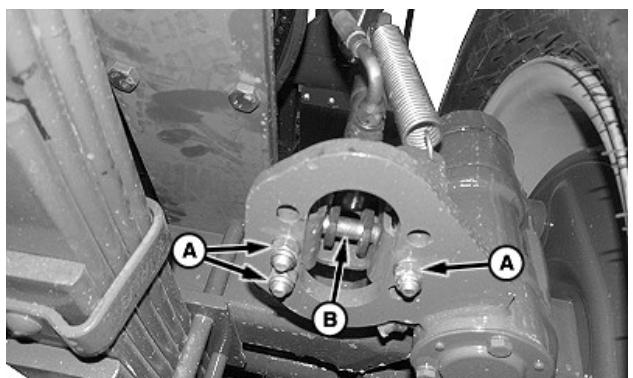
**IMPORTANTE:** O pino do cilindro superior deve ser instalado na posição original do braço de folga. Marque a posição do pino para ajudar na instalação.



E72759—UN—10FEB14

**A**—Contrapino (4 usados)  
**B**—Braço de Folga  
**C**—Mola  
**D**—Mangueira  
**E**—Cilindro  
**F**—Pino (2 usados)  
**G**—Arruela (4 usadas)

3. Desconecte a mangueira (D).
4. Remova a mola (C) do braço de folga (B).
5. Remova os contrapinos (A), as arruelas (G), os pinos (F) e o cilindro (E).



E72760—UN—10FEB14

**A**—Contraporcas (3 usadas)  
**B**—Pino (2 usados)

6. Repare ou substitua as peças conforme necessário.
7. Para ajudar no alinhamento do pino (B), solte as contraporcas (A) e os suportes do cilindro. Aperte as contraporcas (A) quando o cilindro estiver instalado.

## Remoção e Instalação do Cilindro do Freio Hidráulico

**! CUIDADO:** Fluidos que escapam sob alta pressão podem penetrar na pele e causar ferimentos graves. Evite este risco aliviando a pressão antes de desconectar uma linha hidráulica ou outras linhas. Aperte todas as conexões antes de aplicar pressão. Procure por vazamentos com um pedaço de cartão. Proteja as mãos e o corpo de fluidos sob alta pressão. Em caso de acidente, consulte um médico imediatamente. Qualquer fluido injetado na pele deve ser retirado cirurgicamente dentro de algumas horas ou pode resultar em gangrena. Os médicos não familiarizados com este tipo de lesão podem entrar em contato com o Departamento Médico da Deere & Company, em Moline, Illinois, EUA ou com outra fonte médica especializada.

1. Estacione a máquina em uma superfície plana e calce as rodas.
2. Desconecte as mangueiras hidráulicas e as conexões elétricas do trator.

## 8. Instale na ordem inversa da remoção.

GW44282,0000821-54-20NOV17

**Remoção e Instalação do Cilindro da Calha de Fardo**

**CUIDADO:** Vazamento de fluido sob alta pressão pode penetrar na pele e causar acidentes pessoais graves. Evite o perigo aliviando a pressão antes da desconexão das linhas hidráulicas ou outras linhas. Aperte todas as conexões antes de aplicar pressão. Procure por vazamentos com um pedaço de cartão. Proteja as mãos e o corpo dos fluidos de alta pressão. Em caso de acidente, consulte um médico imediatamente. Qualquer fluido injetado na pele deve ser removido com cirurgia dentro de algumas horas, sob risco de gangrena. Os médicos não-familiarizados com este tipo de lesão podem entrar em contato com o Departamento Médico da Deere & Company, em Moline, Illinois, EUA ou com outra fonte médica especializada.

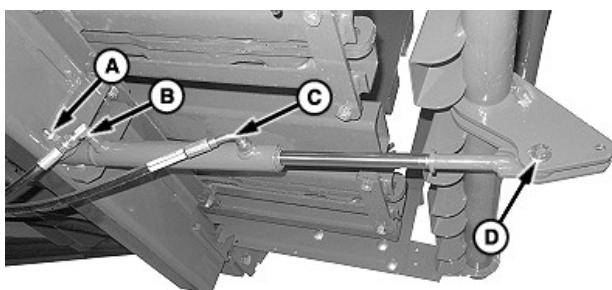
**CUIDADO:** A calha de rolo é pesada. Apoie o peso da calha de rolo usando macacos de segurança adequados ou através de correntes da calha.

- A calha de rolo da 3x3 pesa aproximadamente 91 kg (200 lb.)
- A calha de rolo da 3x4 pesa aproximadamente 120 kg (265 lb.)

**NOTA:** Procedimento mostrado usando uma enfardadora 3x3. A máquina 3x4 é igual.



X9811—UN—23AUG88



E75740—UN—14MAY14

- A—Parafuso  
B—Conexão Adaptadora de 90°  
C—Cotovelo  
D—Pino

1. Abaixe a calha de rolo nos macacos de segurança ou encurte as correntes da calha e deixe o peso da calha se apoiar nas correntes.
2. Remova as mangueiras da conexão adaptadora (B) e do cotovelo (C).
3. Remova o pino (D), o parafuso (A) e o cilindro da máquina.
4. Substitua o cilindro por um novo.
5. Instale na ordem inversa da remoção seguindo esta instrução.
  - Instale a conexão adaptadora de 90° (B) na extremidade sem haste do cilindro. Aperte de acordo com a especificação.

**Especificação**

Conexão Adaptadora de 90° do Cilindro da Calha de Fardo—Torque. .... 24 N·m (212 lb.-in.)

- Instale o cotovelo (C) na extremidade da haste do cilindro. Aperte de acordo com a especificação.

**Especificação**

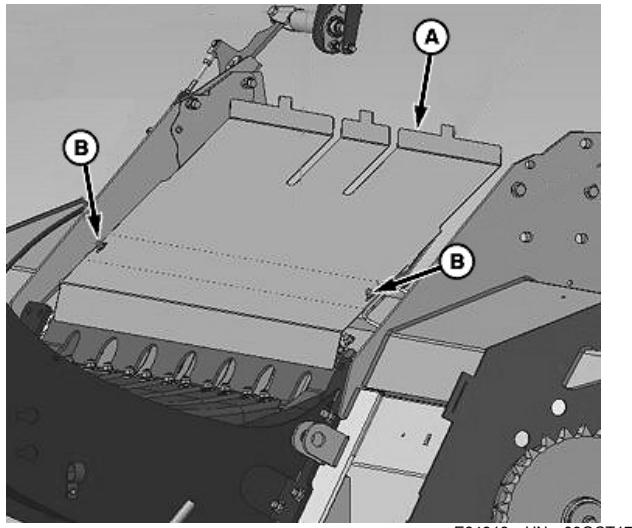
Cotovelo do Cilindro da Calha de Fardo—Torque. .... 24 N·m (212 lb.-in.)

6. Conecte as mangueiras hidráulicas às conexões como foram removidas.
7. Teste a funcionalidade e verifique se há vazamento nas conexões.
8. Remova os macacos de segurança ou ajuste as correntes da calha de rolo com o ajuste desejado, conforme necessário.
9. Verifique o nível do óleo do reservatório e encha com o óleo recomendado conforme necessário.

PP98408,0000019-54-23SEP14

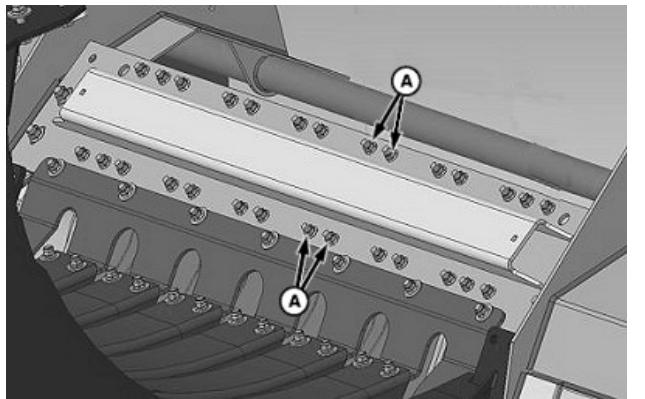
## Remoção e Instalação da Raspadora do Elemento de Dentes do Rotor

- Desligue o motor do trator, remova a chave e acione o freio de estacionamento.



A—Proteção de Cultura  
B—Porcas (2 usadas)

- Para remover a proteção da cultura (A), remova e guarde as porcas (B).

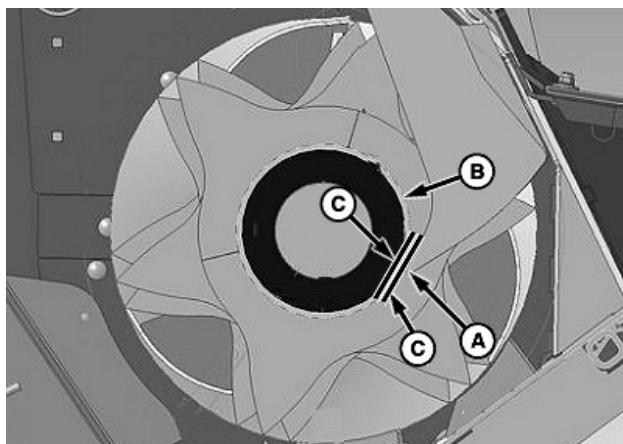


A—Porcas e Parafusos Franceses

- Para remover o raspador dos elementos de dentes do rotor, remova e guarde as porcas e os parafusos franceses (A).

*NOTA: Cada raspador possui quatro porcas e parafusos franceses.*

- Repare ou substitua os raspadores dos elementos de dentes do rotor, conforme necessário.
- Instale o raspador dos elementos de dentes do rotor e fixe-o usando as porcas e parafusos franceses removidos anteriormente.



A—Ponta do Raspador dos Elementos de Dentes do Rotor  
B—Tubo do Rotor  
C—Espaçamento

- Ajuste a ponta do raspador do elemento de dentes do rotor (A) na folga (C) do tubo do rotor (B), conforme as especificações.

### Especificação

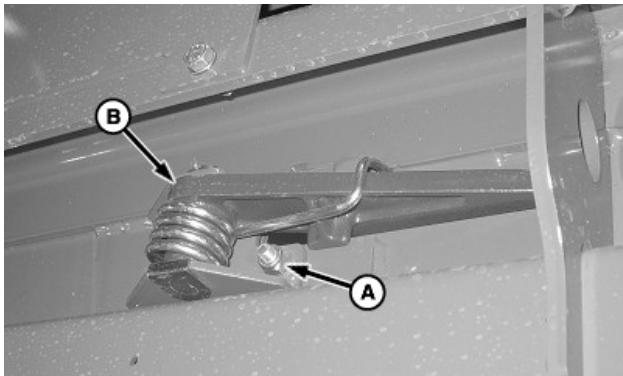
|                                       |                            |
|---------------------------------------|----------------------------|
| Ponta do Raspador ao Rotor—Folga..... | 4–9 mm<br>(0.157–0.354 in) |
|---------------------------------------|----------------------------|

- Aperte todas as peças de fixação.

- Reinstale a proteção da cultura.

GW44282,0000822-54-09OCT17

## Remoção e Instalação dos Pinos de Retenção de Feno do Êmbolo



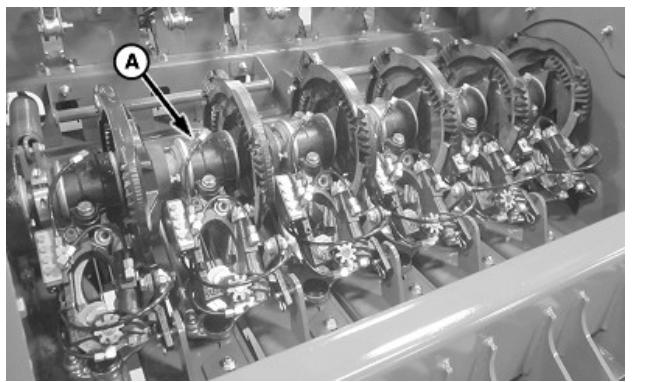
A—Contraporca (2 usadas)  
B—Conjunto do Pino de Retenção de Feno do Êmbolo

- Engate o ciclo da atadora e limpe a cultura da calha de fardo usando o último fardo descarregado.
- Remova as contraporcas (A) e o conjunto do pino de retenção de feno do êmbolo (B).
- Repare ou substitua conforme necessário.
- Instale na ordem inversa da remoção.

SF04007,000127B-54-08OCT18

## Remoção e Instalação do Pino de Retenção de Feno

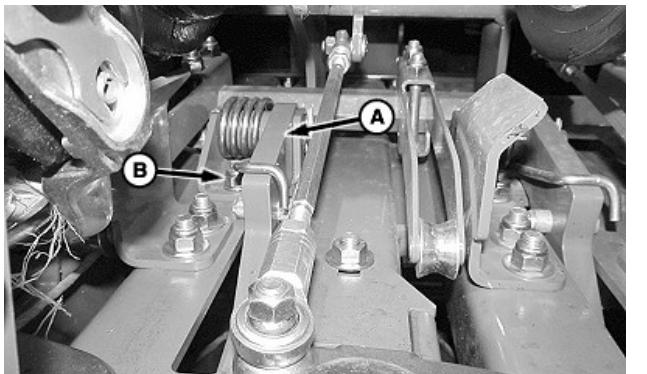
**CUIDADO:** Evite possíveis acidentes pessoais ou morte. Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadura. Use a ferramenta de elevação da atadura ao levantar o conjunto da atadura. (Consulte Inspeção do Conjunto da Atadura nesta seção.)



E72169—UN—18NOV13

A—Atadura (4 ou 6 usadas)

1. Remova os pinos de forquilha e eleve as atadoras (A) conforme necessário.

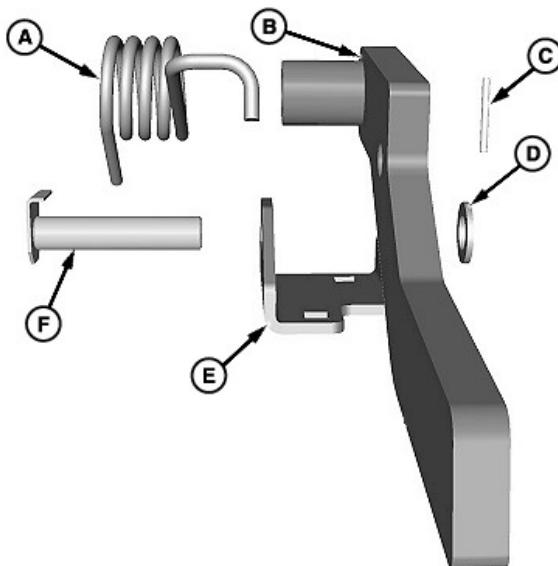


E72207—UN—05JUN14

A—Conjunto do Pino de Retenção de Feno

B—Contraporca (2 usadas)

2. Remova as contraporcas (B), arruelas e conjunto do pino de retenção de feno (A).



E90105—UN—08OCT18

A—Mola de Torção

B—Pino de Retenção de Feno

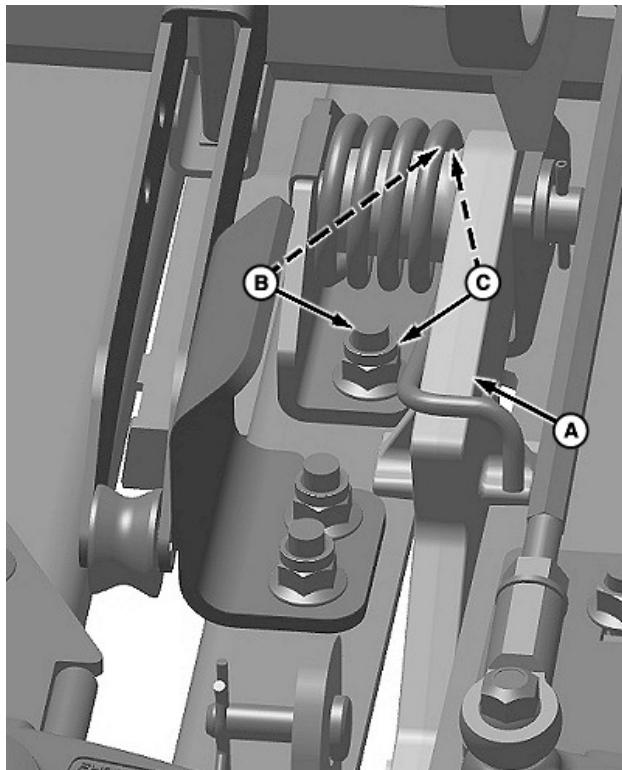
C—Contrapino

D—Arruela

E—Suporte

F—Pino do Pino de Retenção de Feno

3. Desengate a mola de torção (A) do braço do pino de retenção de feno (B).
4. Remova o pino elástico (C), a arruela (D), o pino do pino de retenção de feno (F) e a mola de torção (A) do suporte (E) e do pino de retenção de feno (B).
5. Repare ou substitua as peças conforme necessário.
6. Instale a mola de torção (A) no pino de retenção de feno (B).
7. Instale o pino do pino de retenção de feno (F) no suporte (E) e no pino de retenção de feno (B).
8. Instale a arruela (D) e introduza o contrapino (C).
9. Engate a mola de torção (A) com o braço do pino de retenção de feno (B).



E90159—UN—17OCT18

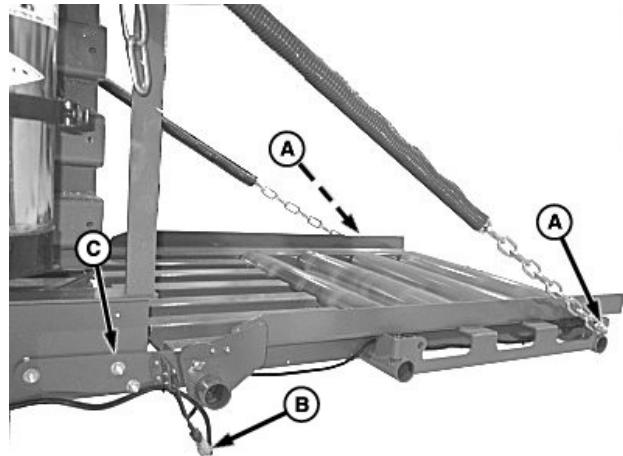
A—Conjunto do Pino de Retenção de Feno  
B—Parafuso Francês (2 usados)  
C—Contraporca (2 usadas)

10. Instale o conjunto do pino de retenção de feno (A), prenda com parafusos franceses (B) e contraporcas (C).
11. Abaixe as atadoras no chassi e instale os pinos de forquilha.

SF04007,000127D-54-18OCT18

A—Cilindro de Elevação Hidráulico  
B—Pino Elástico  
C—Arruela (2 usadas)  
D—Pino

1. Abaixe a calha de fardo.
2. Remova o pino elástico (B), a arruela (C) e o pino (D).
3. Abaixe e apoie o cilindro de elevação hidráulico (A).



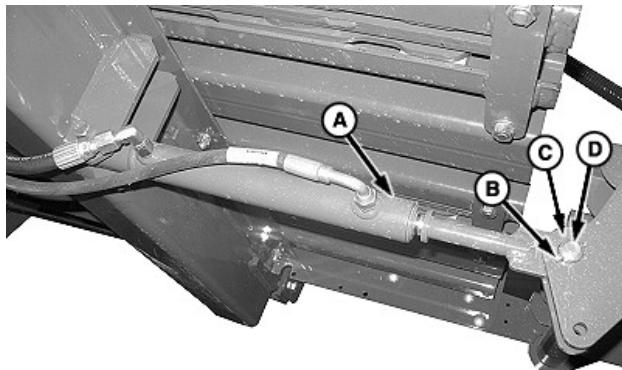
E75032—UN—01APR14

A—Parafusos (2 usados)  
B—Conector Elétrico  
C—Parafuso (3 usados em cada lado)

4. Conecte um dispositivo de elevação adequado e remova os parafusos (A) e desenganche as correntes.
5. Desconecte o conector elétrico (B).
6. Remova os parafusos (C) e a calha de fardo.
7. Inspecione e substitua as peças conforme necessário.
8. Instale a calha de fardo na ordem inversa da remoção.

PP98408,000001D-54-23SEP14

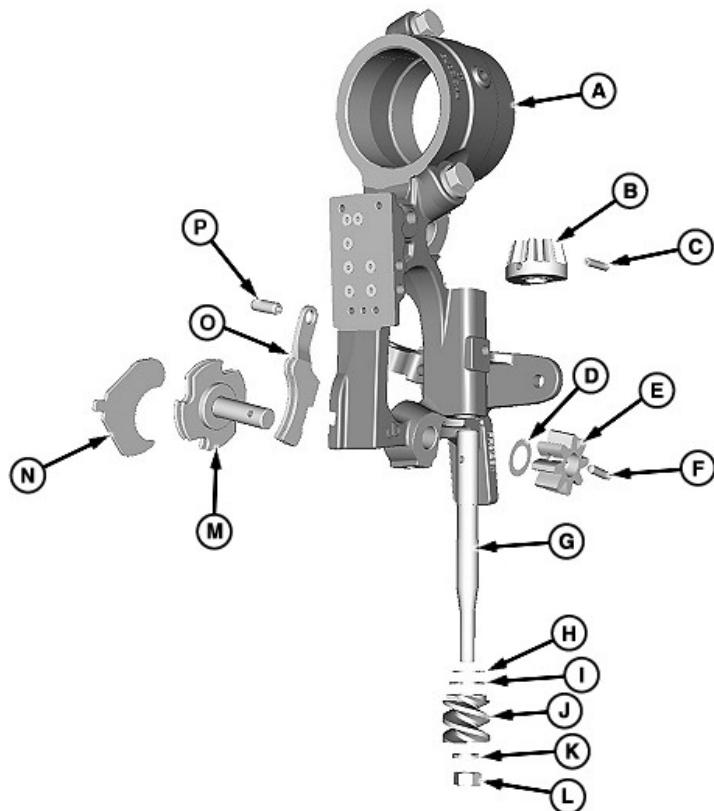
### Remoção e Instalação da Calha de Fardo do Rolo



E75033—UN—10JUN14

## Vistas Explodidas da Atadora

### Conjunto do Disco do Fio e Conjunto da Ponta de Eixo do Disco do Fio

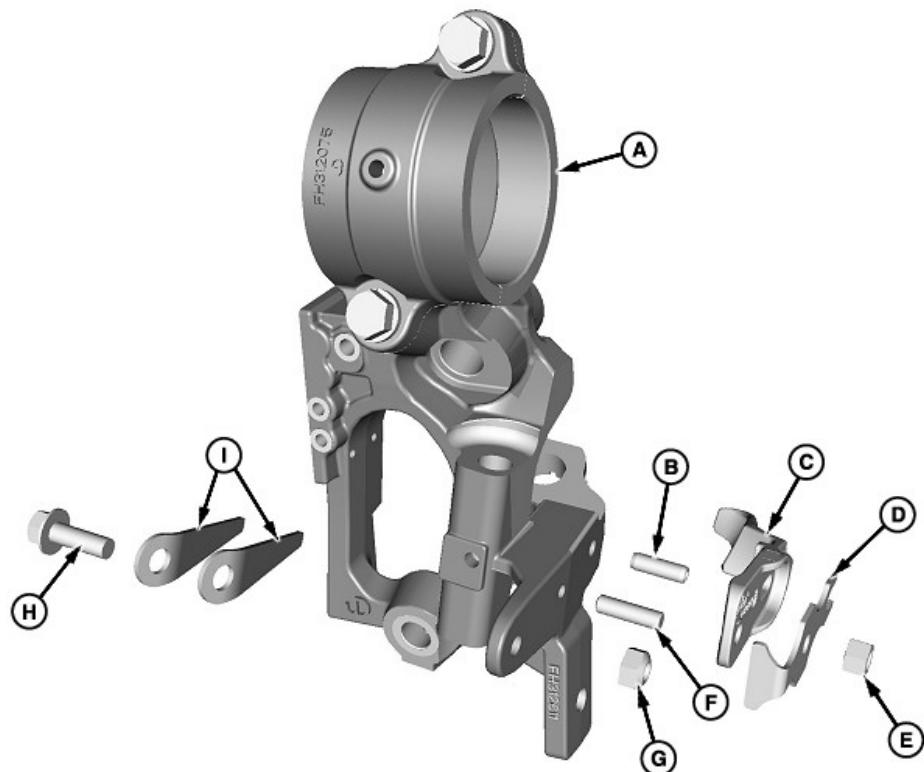


E72387—UN—16DEC13

A—Estrutura da Atadora  
B—Pinhão  
C—Pino Elástico  
D—Calço  
E—Engrenagem Acionada do Disco do Fio  
F—Pino Elástico  
G—Ponta de Eixo  
H—Calço

I—Calço  
J—Engrenagem Sem-fim  
K—Arruela de Pressão  
L—Porca  
M—Conjunto do Disco de Fio  
N—Limpador do Disco do Fio  
O—Suporte do Disco do Fio  
P—Pino Elástico

**Molas de Lâminas do Suporte de Fio e Conjuntos da Mola do Braço de Pressão do Gancho**



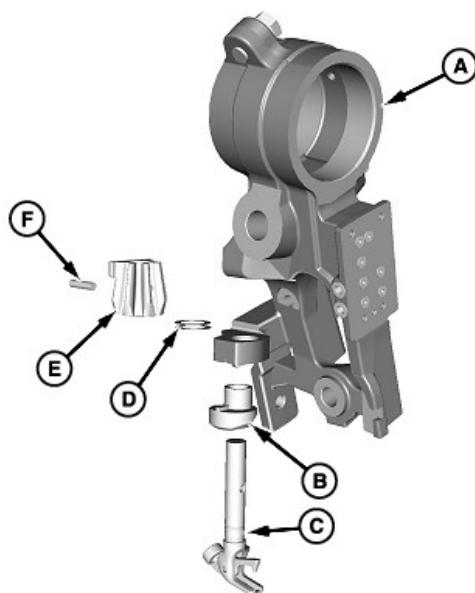
E72388—UN—16DEC13

A—Estrutura da Atadura  
 B—Pino Elástico  
 C—Braço de Pressão do Gancho  
 D—Mola  
 E—Porca

**Gancho, Came e Pinhão**

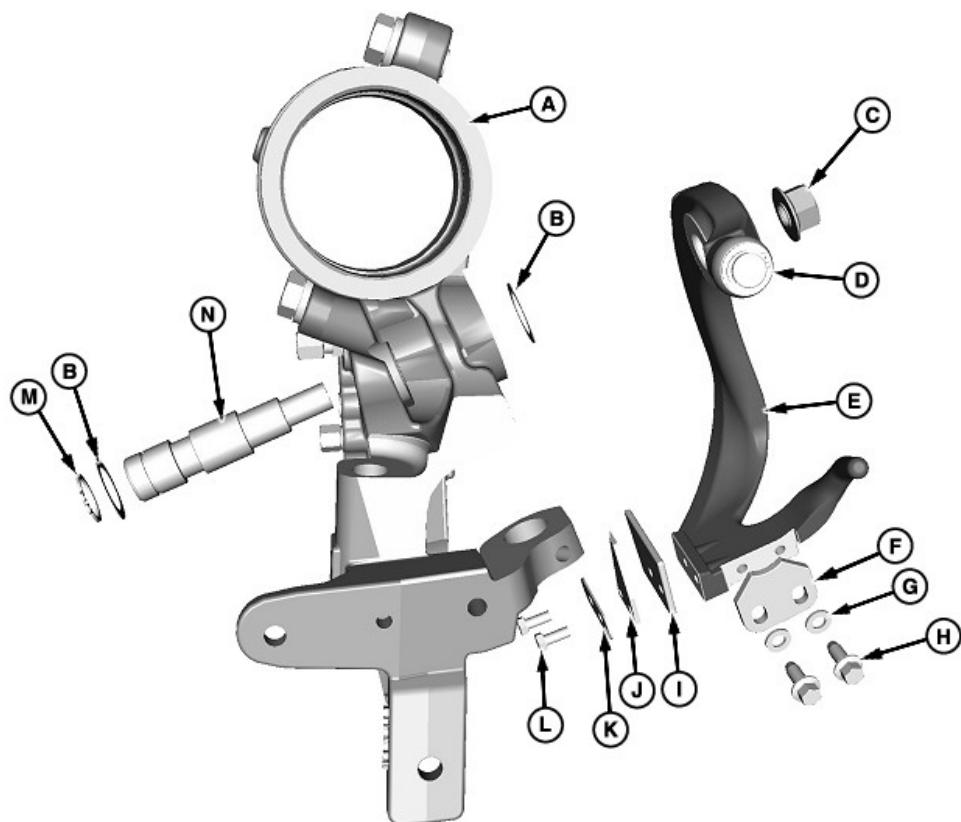
F—Parafuso Prisioneiro Roscado  
 G—Porca  
 H—Parafuso  
 I—Molas de Lâminas (2 usados)

A—Estrutura da Atadura  
 B—Came do Gancho  
 C—Conjunto do Gancho  
 D—Calços  
 E—Pinhão  
 F—Pino Elástico



E72389—UN—16DEC13

Braço do Limpador

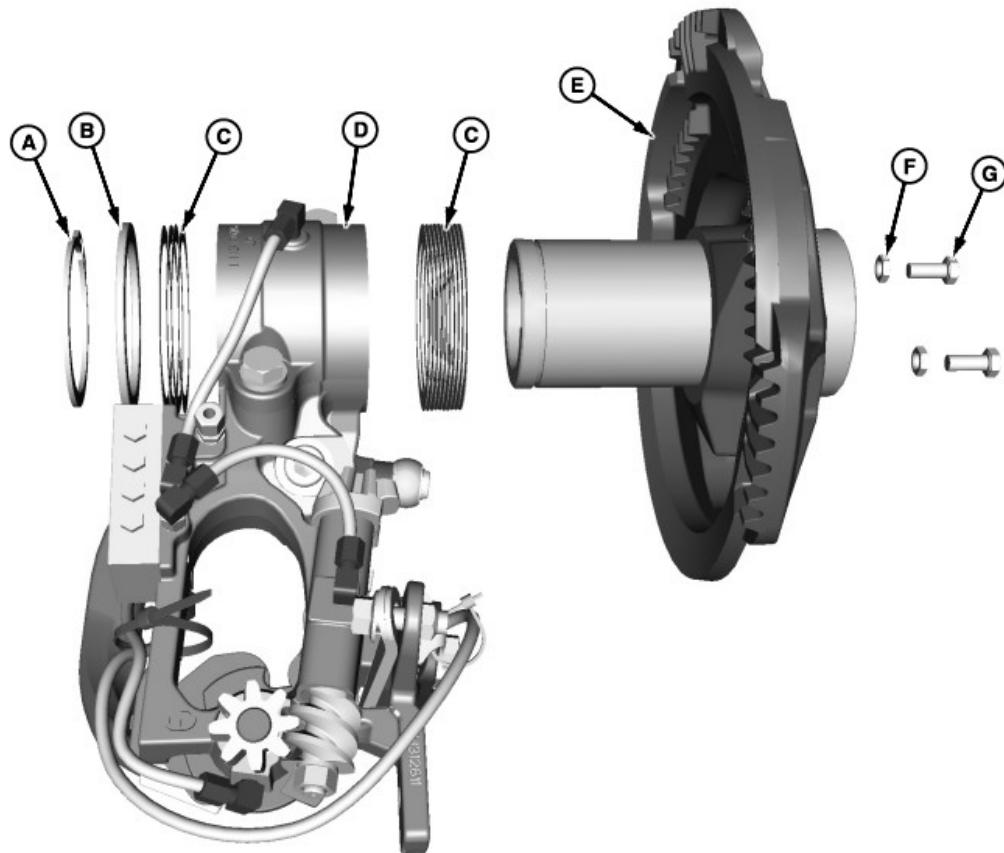


A—Estrutura da Atadora  
B—Calços  
C—Porca  
D—Rolo do Braço do Limpador  
E—Braço do Limpador  
F—Placa do Limpador  
G—Arruela (2 usadas)

H—Parafuso (2 usados)  
I—Placa do Suporte da Faca  
J—Faca  
K—Placa de Trava  
L—Parafuso (2 usados)  
M—Anel de Pressão  
N—Eixo do Limpador

E72391—UN—16DEC13

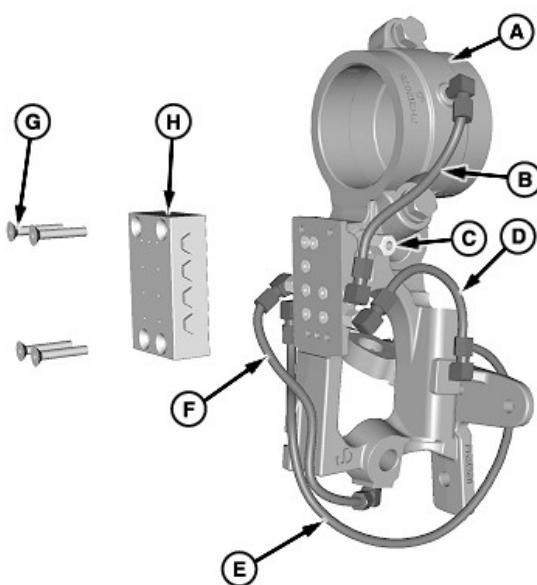
## Engrenagem Intermittente



E72392—UN—16DEC13

- A—Anel de Pressão
- B—Arruela de Fixação
- C—Calços (conforme necessário)
- D—Conjunto da Atadura

## Sistema de Lubrificação Automática



E72390—UN—16DEC13

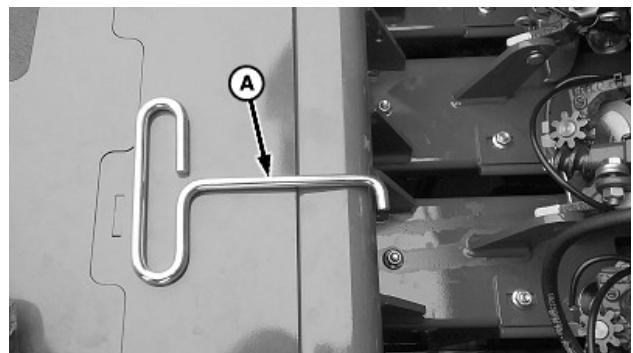
- A—Estrutura da Atadura

- E—Engrenagem Intermittente
- F—Contraporca (2 usadas)
- G—Parafuso (2 usados)

- B—Linha do Bloco à Engrenagem Intermittente
- C—Entrada de Lubrificação Automática
- D—Linha do Bloco à Ponta de Eixo do Disco de Fio
- E—Linha do Bloco ao Gancho
- F—Linha do Bloco ao Disco do Fio
- G—Parafuso (4 usados)
- H—Branco de Lubrificação Automática

PP98408,000001E-54-23SEP14

## Inspeção do Conjunto da Atadura

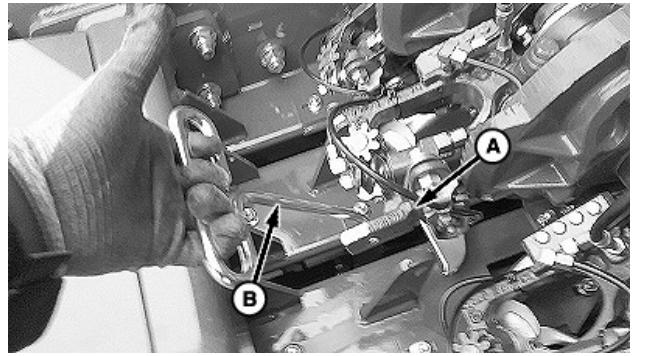


E89919—UN—11SEP18

**A—Ferramenta de Elevação da Atadora**

**! CUIDADO:** Evite possíveis acidentes pessoais ou morte. Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadora. Use a ferramenta de elevação da atadora (A) quando levantar o conjunto da atadora.

A ferramenta de elevação da atadora (A) é enviada na caixa de ferramentas.



E89920—UN—11SEP18

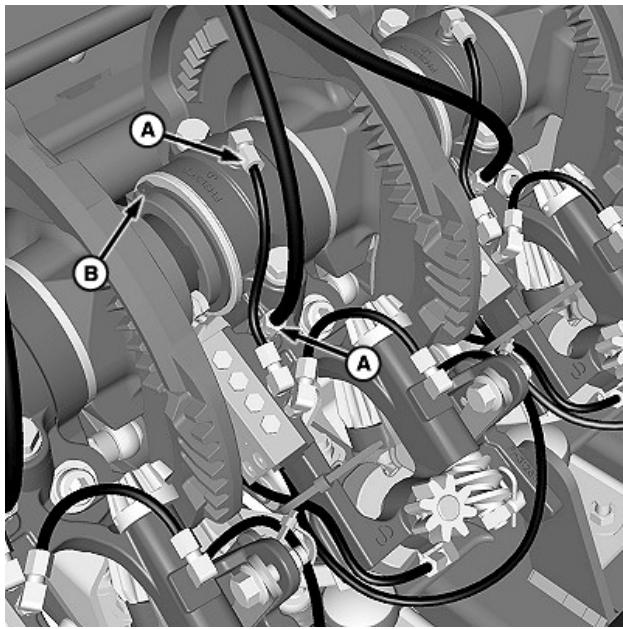
**A—Conjunto da Atadora****B—Ferramenta de Elevação da Atadora**

Para ajudar na elevação e rotação do conjunto da atadora (A), posicione a ferramenta de elevação da atadora (A) conforme mostrado.

SF04007,000124F-54-19SEP18

**Remoção e Instalação da Atadora**

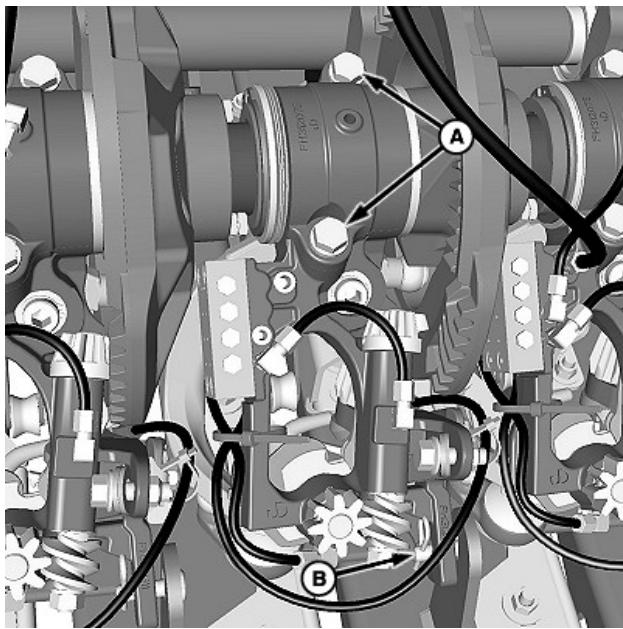
**! CUIDADO:** Evite possíveis acidentes pessoais ou morte. Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadora. Use a ferramenta de elevação da atadora ao levantar o conjunto da atadora. (Consulte Inspeção do Conjunto da Atadora nesta seção.)



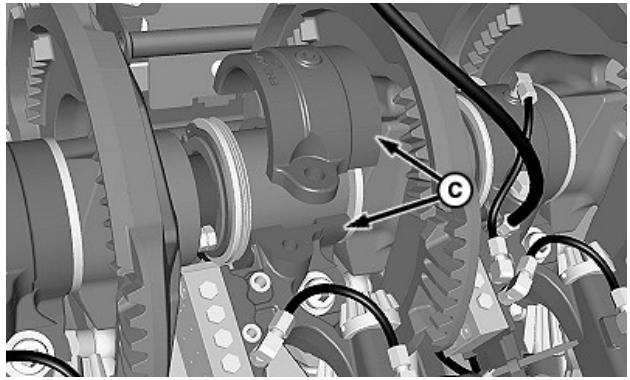
E72102—UN—08NOV13

**A—Conexões (2 usadas)****B—Anel Elástico**

1. Remova as linhas de graxa das conexões (A).
2. Desengate o anel elástico (B).
3. Deslize o anel elástico, a arruela de fixação e o conjunto de calços para a borda do cubo.



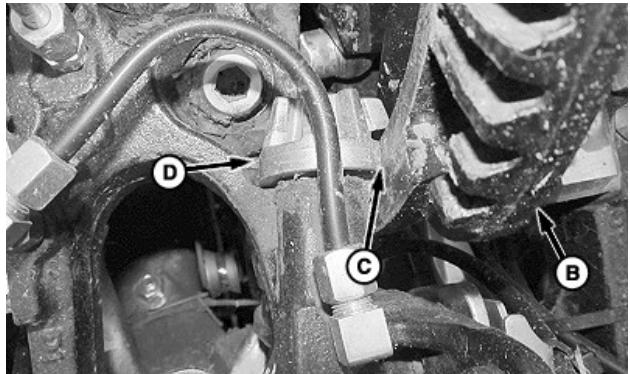
E72103—UN—08NOV13



E72104—UN—08NOV13

**A**—Parafuso (2 usados)**B**—Pino da Forquilha**C**—Peça Fundida da Atadura (superior e inferior)

4. Apoie o peso da atadura, remova o pino da forquilha (B), os parafusos (A) e separe as peças fundidas da atadura (C) do cubo da engrenagem intermitente.
5. Remova a atadura da máquina.
6. Repare ou substitua as peças conforme necessário.
7. Instale as peças fundidas da atadura (C) usando as arruelas e parafusos (A) e reinstale o pino da forquilha (B). Não aperte as peças de fixação.



E76948—UN—14NOV14

**A**—Espaçador (conforme necessário)**B**—Engrenagem Intermittente**C**—Folga**D**—Pinhão do Disco de Corda

8. Segure firmemente as peças fundidas da atadura contra a engrenagem intermitente (B) e engate a engrenagem do pinhão do disco de corda (D).

*NOTA: À medida que a engrenagem desgasta, a especificação da folga pode mudar. Verifique a folga ao instalar o conjunto da atadura na engrenagem intermitente.*

9. Verifique a folga entre o pinhão do gancho e os pinhões do disco do fio e a face da engrenagem intermitente usando um calibrador de folga. A folga (C) deve estar conforme a especificação.

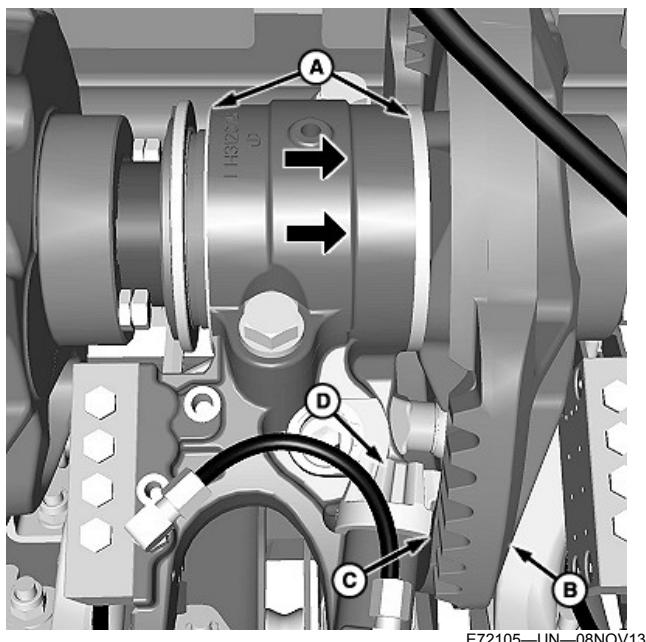
#### Especificação

Do Pinhão do Disco à

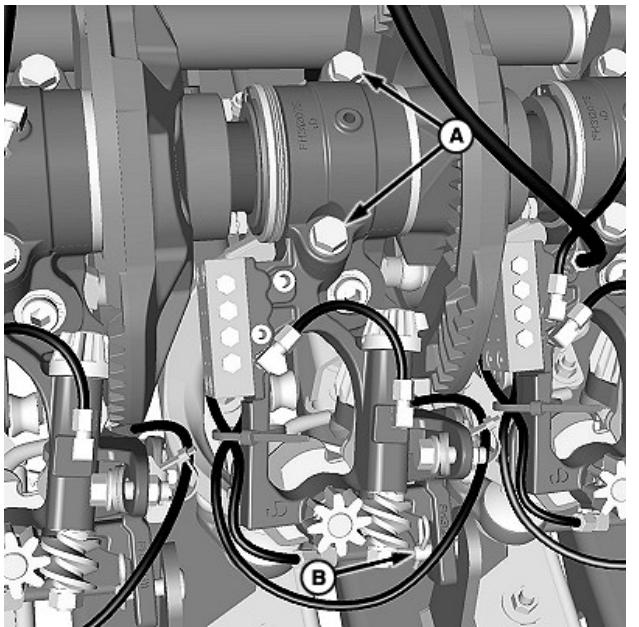
Engrenagem

Intermitente—Folga. .... 0,15–0,5 mm  
(0,005–0,019 in)

Se necessário, remova as peças fundidas da atadura do cubo e reposicione os espaçadores (A) para obter a folga adequada conforme a especificação.

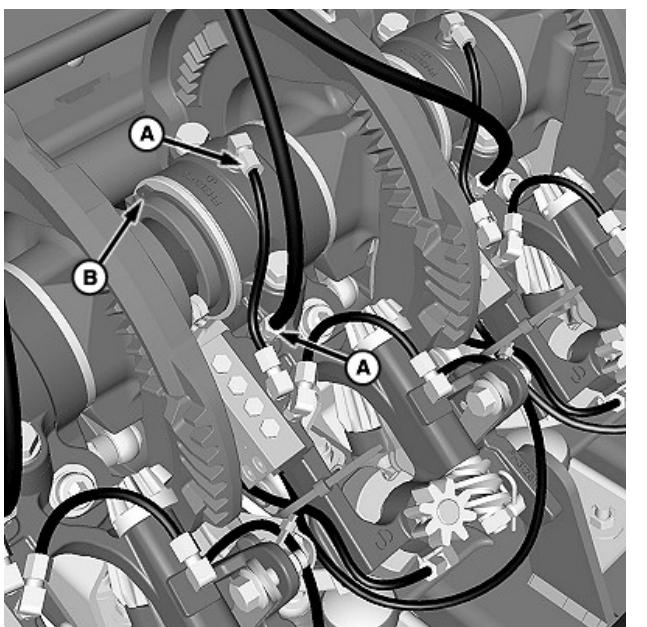


E72105—UN—08NOV13



A—Parafuso (2 usados)  
B—Pino da Forquilha

- Mantendo as peças fundidas da atadura encostadas na engrenagem intermitente, instale os parafusos (A) e o pino da forquilha (B).



A—Conexões (2 usadas)  
B—Anel Elástico

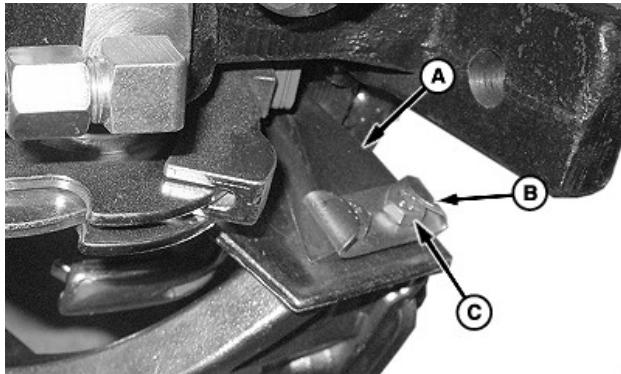
- Instale os calços internos, a arruela de fixação e o anel de pressão (B).
- Instale as linhas de graxa nas conexões (A).

SF04007,0001250-54-19SEP18

## Substituição do Cortador de Corda e da Placa do Limpador

**CUIDADO:** Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadura.

### Lâmina Cortador de Corda



E72106—UN—08NOV13

A—Lâmina  
B—Placa  
C—Parafuso (2 usados)

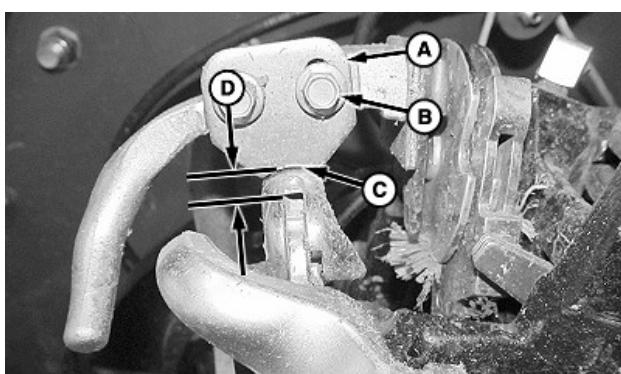
- Dobre as abas da placa (B), remova os parafusos (C) e substitua a lâmina da navalha (A).
- Instale a lâmina nova e aperte os parafusos conforme as especificações.

#### Especificação

Parafusos da Faca—Torque. . . . . 6 N·m  
(53 lb-in)

- Dobre as abas da placa sobre os parafusos.

### Placa do Limpador



E83008—UN—10MAY17

A—Placa  
B—Parafuso Flangeado (2 usados)  
C—Ranhura  
D—Localização

- Remova os parafusos flangeados (B), as arruelas e placa do limpador (A).
- Instale a placa do limpador nova usando arruelas e parafusos. Não aperte.
- A placa do limpador deve ser centralizada no apoio

do gancho. Mova o braço até a placa do limpador estar a cerca de 8 mm (0.236 in) da ranhura (C) na parte inferior do gancho como mostrado no local (D).

- Deixe a placa do limpador se apoiar no gancho e aperte os parafusos flangeados (B) conforme as especificações.

#### Especificação

|   |       |                      |
|---|-------|----------------------|
| Parafusos Flangeados da Placa do Limpador—Torque. | ..... | 10 N·m<br>(90 lb-in) |
|---|-------|----------------------|

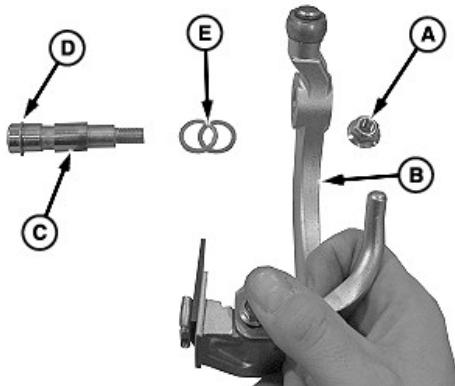
A configuração ideal da placa do limpador leva de 3,5–6,8 N (8–15 lb) para limpar o nó do gancho.

#### Especificação

|                                    |       |                          |
|------------------------------------|-------|--------------------------|
| Ajuste da Placa do Limpador—Força. | ..... | 35,5–66,5 N<br>(8–15 lb) |
|------------------------------------|-------|--------------------------|

- Ajuste o braço do limpador se necessário. (Consulte Ajuste do Braço do Limpador nesta seção.)

GW44282,00007F3-54-10MAY17



E72219-UN-26NOV13

- A—Contraporca  
B—Conjunto do braço limpador  
C—Pino do Eixo  
D—Anel Elástico  
E—Espaçador (conforme necessário)

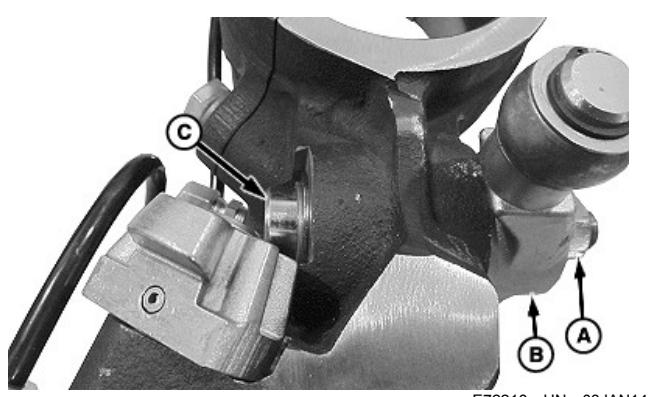
- Para acessar o cortador de corda e a placa do limpador, remova o pino da forquilha e eleve o conjunto da atadura.
- Remova a palheta do cortador de corda. (Consulte Substituição do Cortador de Corda e da Placa do Limpador nesta seção.)
- Remova a contraporca (A), o conjunto do braço do limpador (B), o pino do eixo (C) e os espaçadores (E) da estrutura da atadura.
- Repare ou substitua conforme necessário.
- Instale o pino do eixo (C) com o anel elástico (D) e os espaçadores (E) já instalados.
- Instale o conjunto do braço do limpador (B) usando a contraporca (A). Aperte de acordo com a especificação.

#### Especificação

|  |       |                      |
|--|-------|----------------------|
| Contraporca do Conjunto do Braço do Limpador—Torque. | ..... | 90 N·m<br>(66 lb ft) |
|--|-------|----------------------|

- Ajuste a placa do limpador no gancho. (Consulte Ajuste da Placa do Limpador nesta seção.)
- Ajuste o braço do limpador se necessário. (Consulte Ajuste da Palheta do Limpador De Para-Brisa nesta seção.)
- Instale a palheta do cortador de corda, se removida. (Consulte Substituição do Cortador de Corda e da Placa do Limpador nesta seção.)
- Abaixe a atadura até o chassi da mesa e instale o pino da forquilha.

SF04007,0001251-54-02OCT18

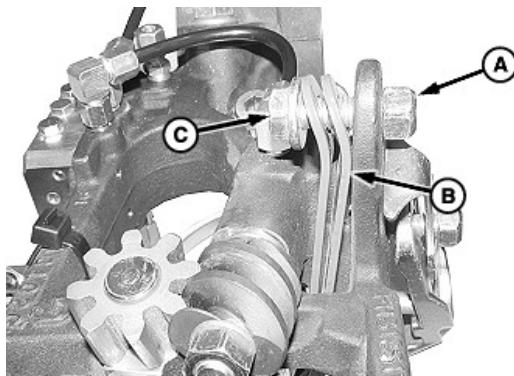


E72218-UN-03JAN14

## Remoção e Instalação do Conjunto do Fuso do Disco de Corda

**CUIDADO:** Evite ferimentos. Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadura. O cortador de corda pode estar afiado e o conjunto do braço do limpador pode mover-se inesperadamente. Remova a lâmina da faca do fio se necessário.

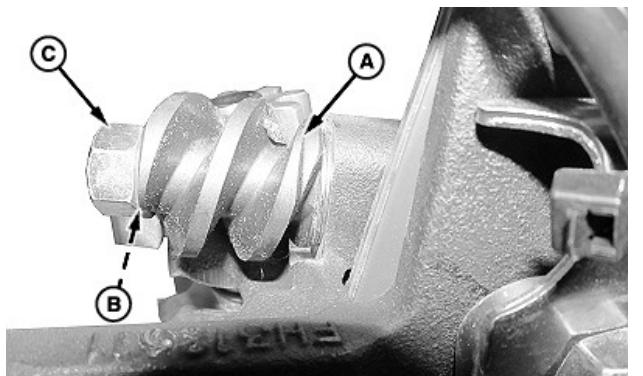
**NOTA:** Remova as linhas de lubrificação automática conforme necessário.



E72220—UN—27NOV13

A—Porca  
B—Mola de Lâminas (2 usadas)  
C—Parafuso

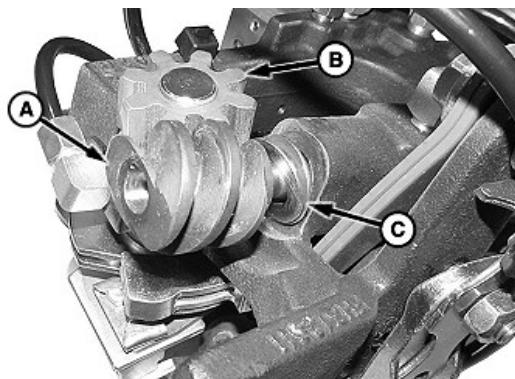
1. Remova o pino da manilha e levante a atadura na vertical.
2. Para aliviar as molas de lâminas do suporte da corda (B), solte a porca (A) e o parafuso (C).



E72232—UN—03JAN14

A—Engrenagem Sem Fim  
B—Arruela de Pressão  
C—Porca

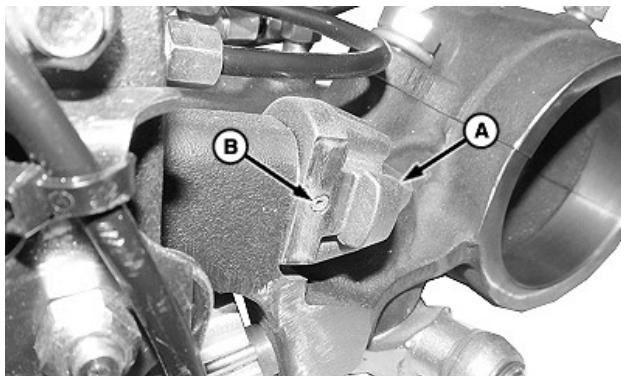
3. Remova a porca (C) e a arruela de pressão (B).
4. Bata na extremidade do eixo usando um martelo de face macia para desengatar a engrenagem sem-fim (A) do fuso cônicó.



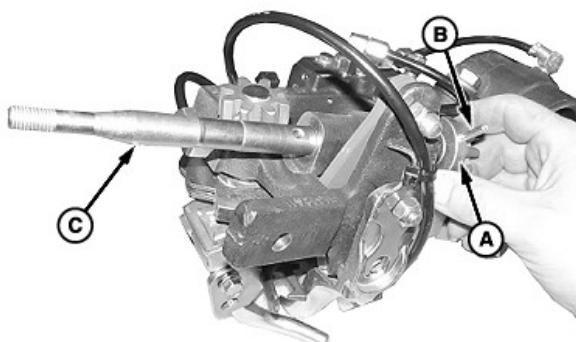
E83009—UN—10MAY17

A—Engrenagem Sem Fim

5. Gire a engrenagem sem fim (A) e remova da engrenagem do disco de corda (B).
6. Remova os calços (C) do fuso.



E72234—UN—27NOV13



E72235—UN—27NOV13

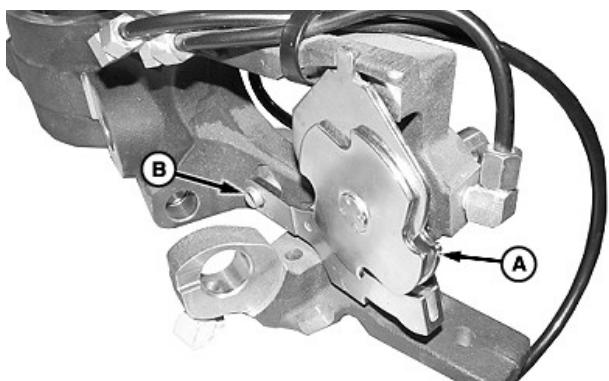
A—Engrenagem do Pinhão  
B—Pino Elástico  
C—Fuso

7. Remova o pino elástico (B) usando um punção.
8. Deslize a ponta de eixo (C) para fora da peça fundida e do pinhão (A).
9. Repare ou substitua as peças conforme necessário.
10. Deslize o fuso (C) para dentro da estrutura da atadura.
11. Alinhe o pino elástico (B) com os furos do pinhão (A) e do fuso (C) e instale.

**NOTA:** O pino elástico deve estar rente com a superfície plana da engrenagem do pinhão.

12. Ajuste a sincronização do disco da corda. (Consulte Sincronização do Disco de Fio nesta seção.)
13. Abaixe a atadora na estrutura e instale o pino de manilha.

GW44282,00007F4-54-10MAY17



E72379—UN—09DEC13

Gancho Mostrado Removido para Maior Clareza da Fotografia

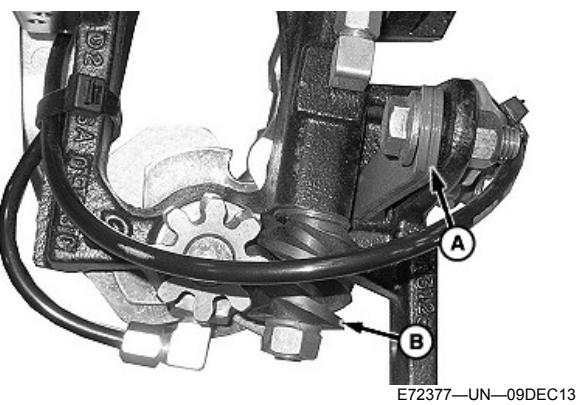
A—Conjunto  
B—Pino Elástico

5. Remova o disco do fio, suporte do fio e o limpador como um conjunto (A) da estrutura da atadora e o pino elástico (B) usando uma ferramenta de alavancas adequadas.
6. Substitua as peças conforme necessário.

**IMPORTANTE:** Verifique se o limpador do disco do fio está instalado com a extremidade larga voltada para o eixo da atadora e a aba na fenda da estrutura da atadora.

7. Instale o conjunto (A) como mostrado e instale com o suporte do fio sobre o pino elástico (B).

**IMPORTANTE:** O pino elástico (A) deve estar rente com a parte inferior do vale da engrenagem quando instalado corretamente.

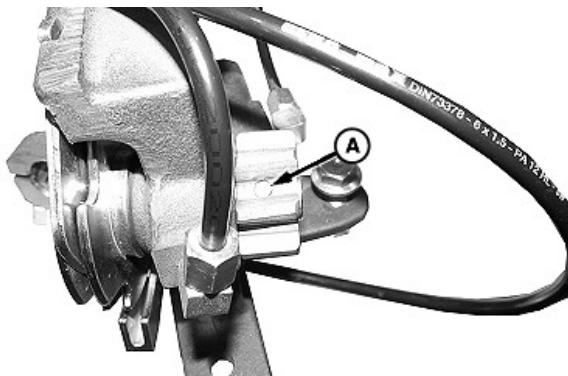


E72377—UN—09DEC13

A—Mola de Lâminas (2 usadas)

B—Conjunto da Ponta de Eixo do Disco do Fio

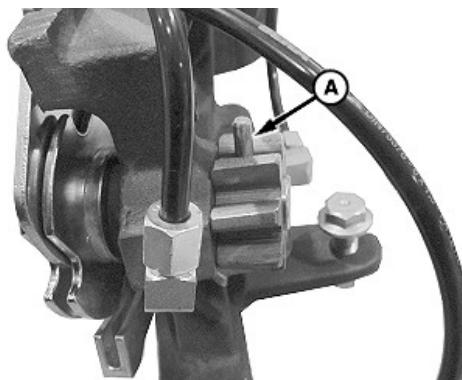
1. Remova as linhas de lubrificação automática conforme necessário. (Consulte Remoção e Instalação da Linha de Lubrificação da Atadora nesta seção.)
2. Remova a tensão nas molas de lâminas do suporte do fio (A).
3. Remova o conjunto da ponta de eixo do disco do fio (B). (Consulte Remoção e Instalação do Conjunto da Ponta de Eixo do Disco de Fio nesta seção.)



E72378—UN—09DEC13

A—Pino Elástico

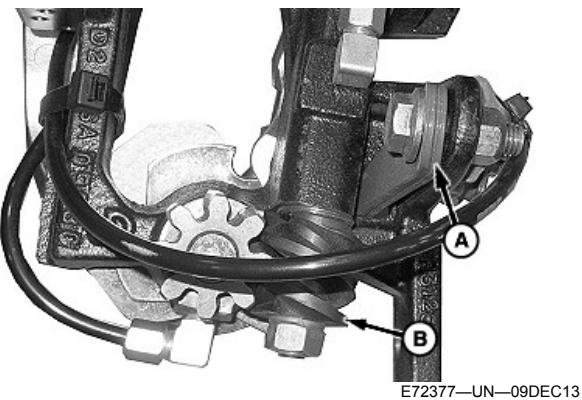
4. Remova o pino elástico (A) e remova a engrenagem acionada do disco do fio do eixo do disco do fio.



E72380—UN—09DEC13

A—Pino Elástico

8. Instale a engrenagem acionada usando o pino elástico (A).



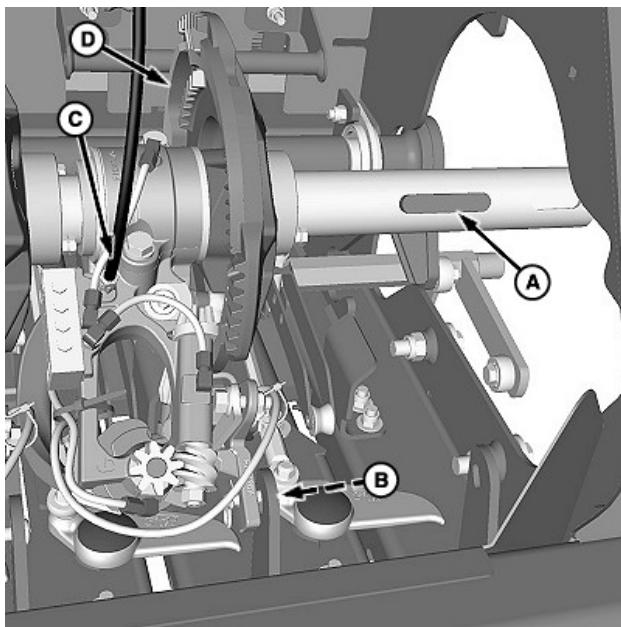
E72377—UN—09DEC13

A—Mola de Lâminas (2 usadas)  
B—Conjunto da Ponta de Eixo do Disco do Fio

9. Instale o conjunto da ponta de eixo do disco do fio (B). (Consulte Remoção e Instalação do Conjunto da Ponta de Eixo do Disco de Fio nesta seção.)
10. Ajuste as molas de lâminas do suporte do fio (A). (Consulte Pressão do Suporte do Fio nesta seção.)
11. Instale as linhas de lubrificação automáticas, se foram removidas. (Consulte Remoção e Instalação da Linha de Lubrificação da Atadura nesta seção.)

PP98408.0000023-54-23SEP14

2. Remova a placa de apoio. (Consulte Remoção e Instalação do Rolamento do Eixo da Atadura nesta seção.)
3. Remova o conjunto do came de acionamento da atadura.
4. Remova a placa de proteção (A).

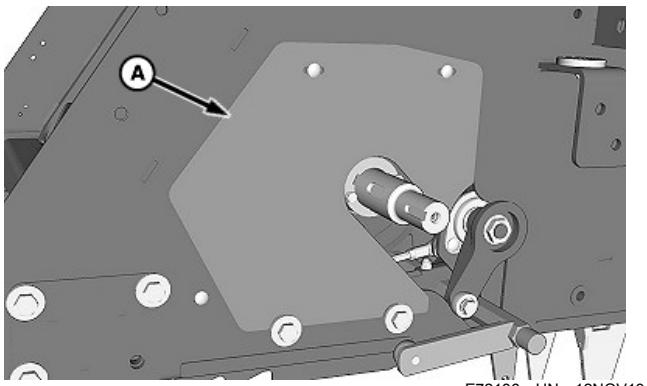


E72137—UN—12NOV13

Atadura Mostrada Removida

A—Chaveta  
B—Pino da Forquilha  
C—Mangueira de Lubrificação Automática  
D—Engrenagem Intermitente

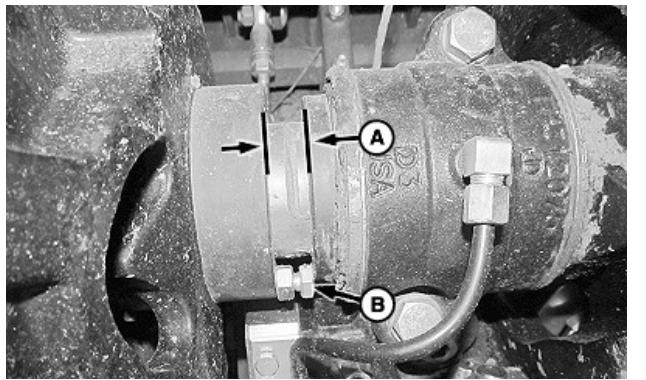
5. Remova a chaveta do eixo (A) sob cada cubo da engrenagem intermitente (D).
6. Desconecte a mangueira de lubrificação automática (C).
7. Remova o pino elástico e o pino de forquilha (B) da cinta do chassi da atadura.
8. Remova o conjunto da atadura com a engrenagem intermitente (D), conforme necessário, através da abertura no lado direito do chassi da atadura.
9. Remova o conjunto da atadura da engrenagem intermitente se necessário. (Consulte Remoção e Instalação da Atadura nesta seção.)



E72136—UN—12NOV13

A—Placa Protetora

1. Remova o freio do eixo da atadura. (Consulte Remoção e Instalação do Freio do Eixo da Atadura nesta seção.)



A—Folga  
B—Parafuso (2 usados por engrenagem)

10. Instale na ordem inversa incluindo esta instrução:

- Aplique lubrificante antiengripante na posição de cada engrenagem intermitente e chaveta de eixo.
- Verifique se a folga (A) entre as engrenagens intermitentes está conforme a especificação.

#### Especificação

De Engrenagem Intermitente a

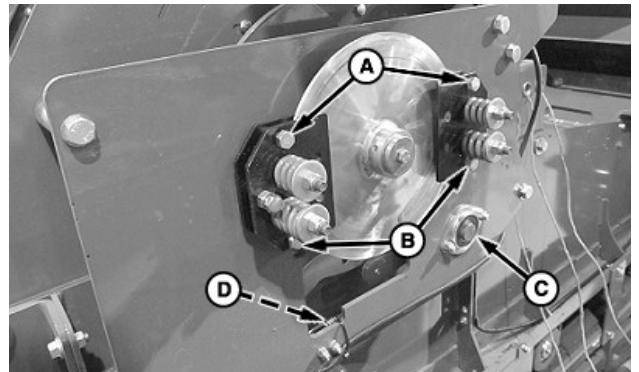
Engrenagem

Intermitente—Folga. ....  $15,5 \pm 2 \text{ mm}$   
( $0.625 \pm 0.125 \text{ in}$ )

- Ajuste a folga usando a porca e o parafuso (B)

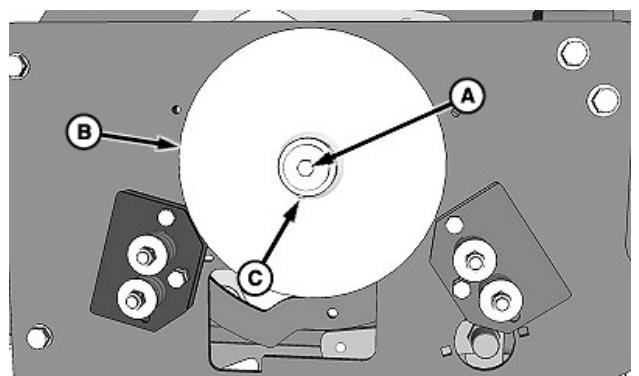
SF04007,0001252-54-03OCT18

1. Remova a pressão do disco soltando as contraporcas (A).



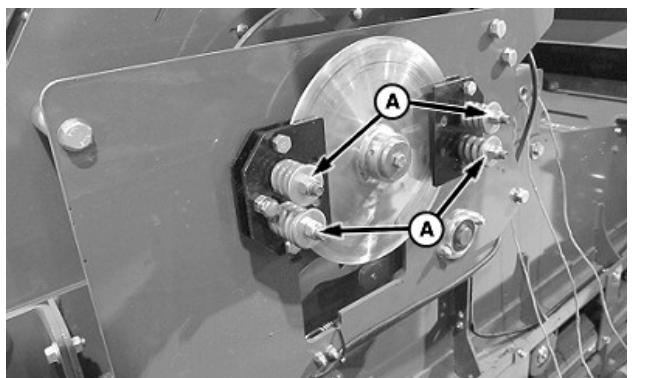
A—Parafuso (2 usados)  
B—Parafuso (2 usados)  
C—Conjunto do Rolamento  
D—Mola de Extensão

2. Desengate a mola de extensão (D).
3. Apoie o peso do braço de posicionamento da corda e remova o conjunto do rolamento (C) da placa de apoio.
4. Solte os parafusos (B) e remova os parafusos (A).

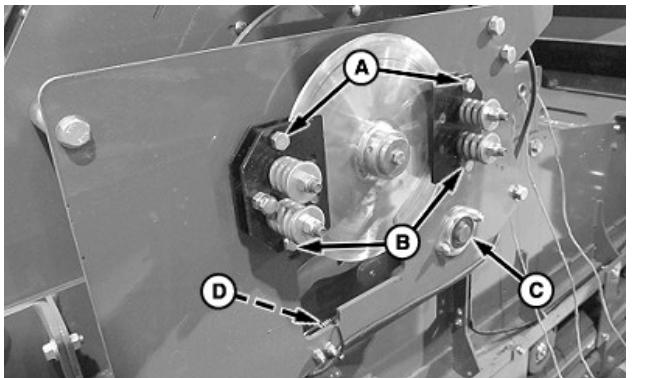


A—Parafuso  
B—Disco de Freio  
C—Chaveta

5. Remova o parafuso (A) e a arruela.
6. Remova o disco de freio (B) do eixo da atadora.
7. Guarde a chaveta do eixo (C) para instalar.
8. Repare ou substitua os componentes conforme necessário.
9. Instale a chaveta (C) no rasgo de chaveta e alinhe com a ranhura no furo do disco de freio (B).
10. Instale a arruela e o parafuso (A).



A—Contraporca (4 utilizadas)



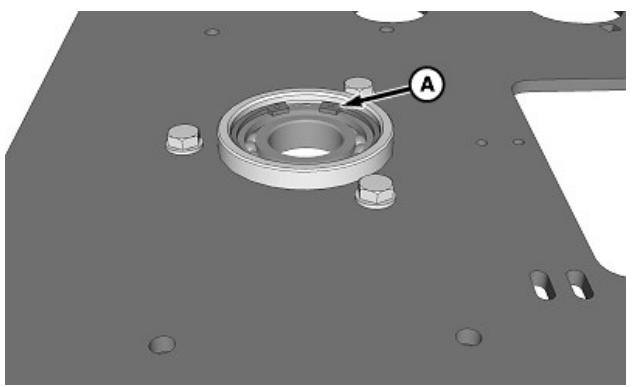
A—Parafuso (2 usados)  
B—Parafuso (2 usados)  
C—Conjunto do Rolamento  
D—Mola

11. Instale os parafusos (A e B). Aperte os parafusos (A e B).
12. Engate as sapatas do freio com o disco e ajuste o freio do eixo da atadora. (Consulte Ajuste do Freio do Eixo da Atadora nesta seção.)
13. Alinhe o conjunto do rolamento (C) com o eixo do braço de colocação da corda e instale-o na placa de apoio.
14. Engate a mola (D).

SF04007,000126A-54-02OCT18

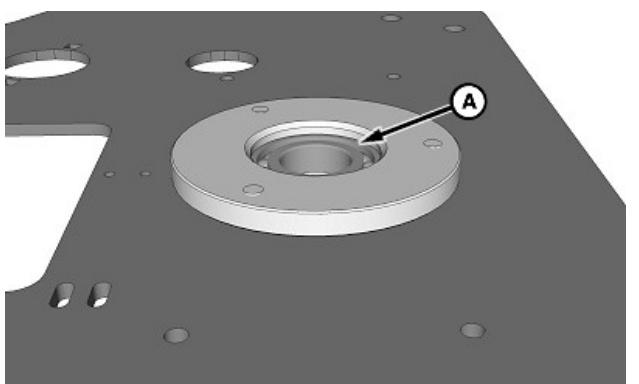
Remoção e Instalação do Freio do Eixo da Atadora  
nesta seção.)

2. Sustente o peso do eixo de acionamento da atadora usando um dispositivo de elevação adequado.
3. Remova os parafusos (A e B), as arruelas, os espaçadores, as contraporcas e a placa de apoio (C) do eixo de acionamento da atadora.



A—Anel Elástico

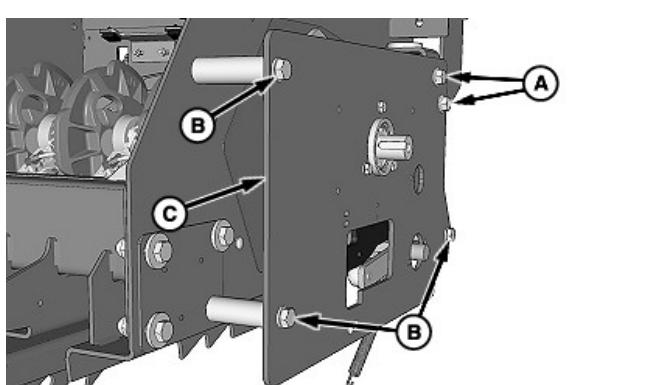
4. Coloque a placa de apoio na bancada e remova o anel elástico (A).



A—Bronzina

5. Gire a placa de apoio e retire o rolamento (A) da carcaça.
6. Substitua por um novo rolamento.
7. Reinstale na ordem inversa.

SF04007,000126B-54-02OCT18

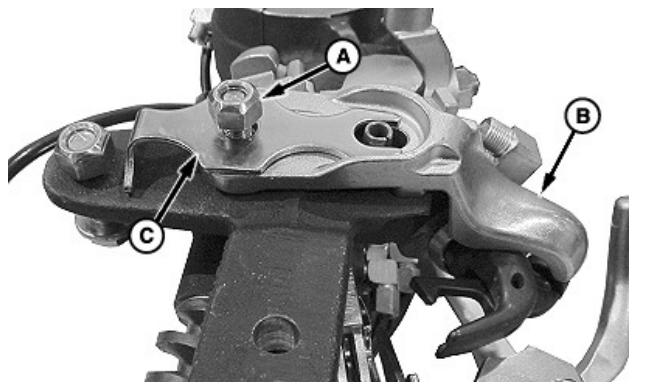


A—Parafuso (2 usados)  
B—Parafuso (3 usados)  
C—Placa de Apoio

1. Remova o freio do eixo da atadora. (Consulte

## Remoção e Instalação do Braço de Pressão do Gancho e da Mola

- ! CUIDADO:** Evite possíveis acidentes pessoais ou morte. Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadora. Use a ferramenta de elevação da atadora ao levantar o conjunto da atadora. (Consulte Inspeção do Conjunto da Atadora nesta seção.)



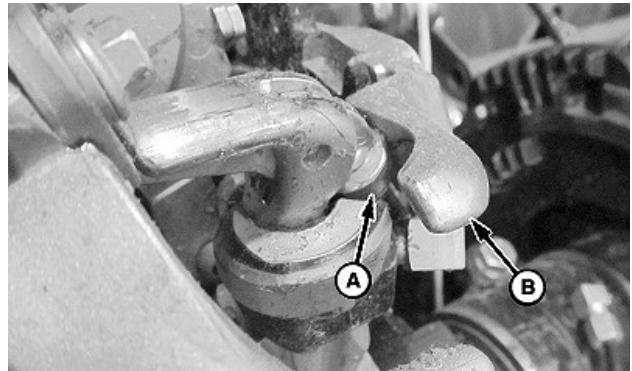
E72381—UN—09DEC13

A—Contraporca  
B—Braço de Pressão do Gancho  
C—Mola

1. Remova a contraporca (A), a mola (C) e o braço de pressão do ganho (B).
2. Inspecione e substitua as peças conforme necessário.
3. Instale na ordem inversa da remoção e ajuste a mola do braço de pressão. (Consulte Ajuste da Pressão da Lingueta do Ganho nesta seção.)

SF04007,0001254-54-19SEP18

2. Usando um dinamômetro de mola adequado (B), enganche através da fita de fixação e puxe até que a lança comece a abrir.



E83118—UN—11MAY17

A—Roda da Lança  
B—Braço de Pressão

3. Verifique se a roda da lingueta do ganho (A) está encostada no braço de pressão (B).
4. A lingueta do ganho deve abrir com uma força ou resistência conforme as especificações.

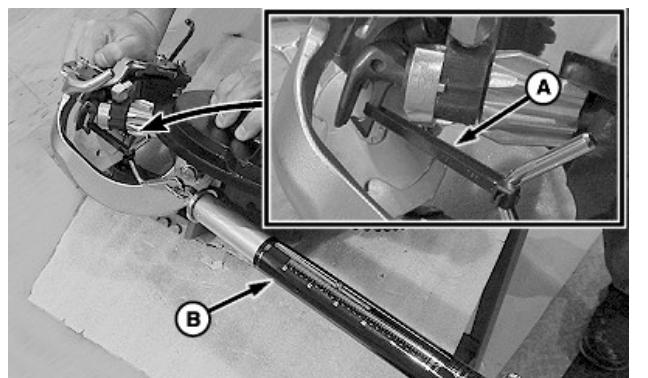
#### Especificação

|                                  |                       |
|----------------------------------|-----------------------|
| Lingueta do Ganho—Força. . . . . | 40–89 N<br>(9–20 lbf) |
|----------------------------------|-----------------------|

## Ajuste da Pressão da Lingueta do Ganho

**CUIDADO:** Evite possíveis acidentes pessoais ou morte. Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadura. Use a ferramenta de elevação da atadura ao levantar o conjunto da atadura. (Consulte Inspeção do Conjunto da Atadura nesta seção.)

**IMPORTANTE:** Ajuste quando a lingueta do ganho estiver sem corda.

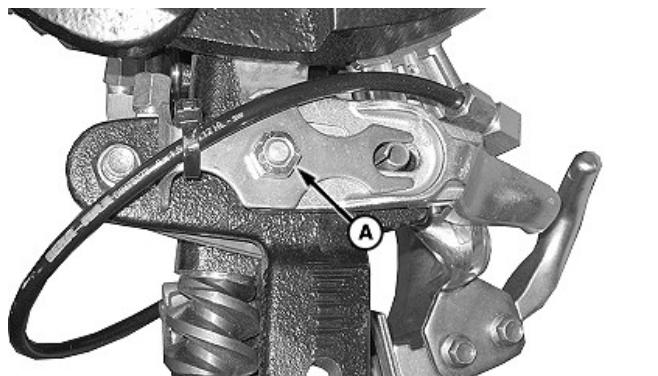


E72243—UN—03DEC13

A—Fita de Fixação  
B—Dinamômetro de Mola

1. Instale a fita de fixação (A) através das garras do ganho como mostrado.

**IMPORTANTE:** Evite danos à lingueta do ganho e ao rolete. Ajuste a mola do braço de pressão em incrementos de 1/4 de volta.



E72245—UN—03DEC13

A—Contraporca

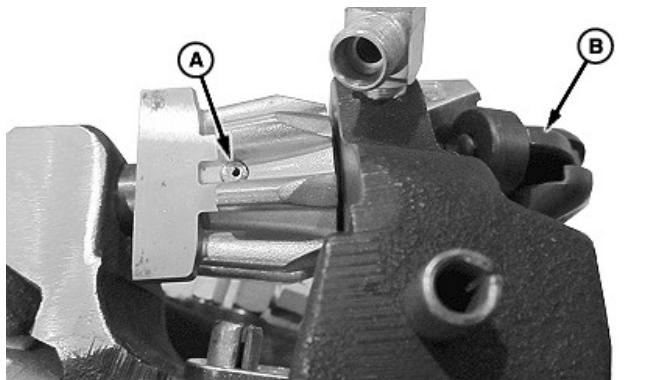
5. Para ajustar a pressão da lingueta do ganho solte ou aperte a contraporca (A) usando incrementos de 1/4 de volta até obter a pressão do ganho desejada.

SF04007,000126C-54-02OCT18

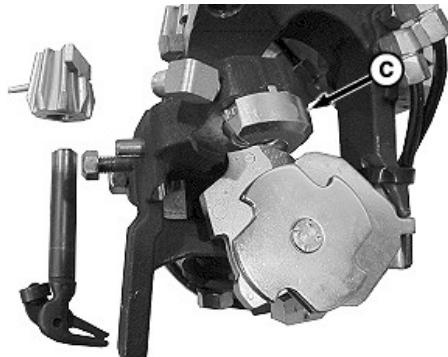
## Remoção e Instalação do Conjunto do Gancho

**CUIDADO:** Evite possíveis acidentes pessoais ou morte. Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadura. Use a ferramenta de elevação da atadura ao levantar o conjunto da atadura. (Consulte Inspeção do Conjunto da Atadura nesta seção.)

**NOTA:** Este procedimento é mostrado com a atadura removida da engrenagem intermitente. Não é necessário remover a atadura para reparar o gancho.



E72382—UN—09DEC13



E72383—UN—06JAN14

A—Pino Elástico  
B—Conjunto do Gancho  
C—Came do Ganho

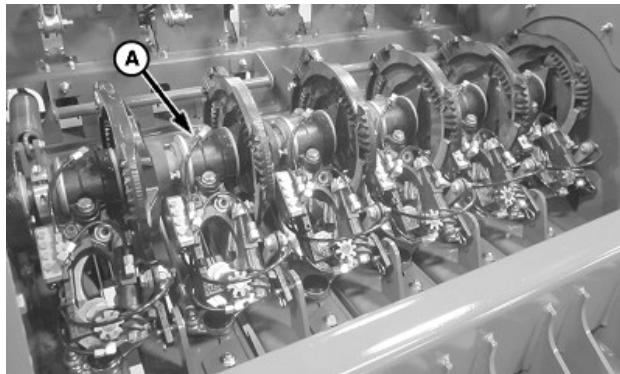
1. Deslique e ligue o braço do limpador da área do gancho.
2. Remova o braço de pressão do ganho. (Consulte Remoção e Instalação do Braço e da Mola de Pressão do Ganho nesta seção.)
3. Retire o pino elástico (A) do pinhão e remova o conjunto do ganho (B) do pinhão, came do ganho e estrutura da atadura.
4. Remova o came do ganho (C) do chassi da atadura.
5. Inspecione as peças do ganho e substitua conforme necessário.

6. Alinhe os entalhes no came do ganho (C) com o chassi da atadura como mostrado e instale.
7. Instale o conjunto do ganho (B) através do came do ganho e do chassi da atadura.
8. Oriente o ganho apontando para o bloco de lubrificação automática e o pinhão com o lado plano encostado na engrenagem intermitente.
9. Alinhe os furos no eixo do ganho e na engrenagem do pinhão.
10. Instale o pino elástico (A) até que a extremidade do pino elástico fique rente ao rebaixo da engrenagem.
11. Instale o braço de pressão do ganho e ajuste a pressão da lingueta do ganho. (Consulte Remoção e Instalação do Braço e da Mola de Pressão do Ganho nesta seção.)
12. Verifique se o braço do limpador está corretamente alinhado com o ganho. Ajuste, se necessário. (Consulte Ajuste da Palhetas do Limpador De Para-Brisa nesta seção.)
13. Verifique o alinhamento correto da placa do limpador e do ganho. Ajuste a placa do limpador se necessário. (Consulte Ajuste da Placa do Limpador nesta seção.)

SF04007,0001253-54-02OCT18

## Remoção e Instalação do Braço de Colocação do Fio e do Roteleira da Agulha

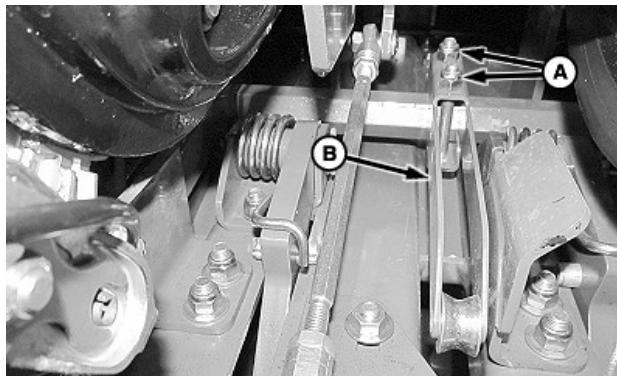
**CUIDADO:** Evite possíveis acidentes pessoais ou morte. Verifique se o bloqueio da agulha está acionado antes de trabalhar nos componentes da atadura. Use a ferramenta de elevação da atadura ao levantar o conjunto da atadura. (Consulte Inspeção do Conjunto da Atadura nesta seção.)



E72169—UN—18NOV13

A—Atadura

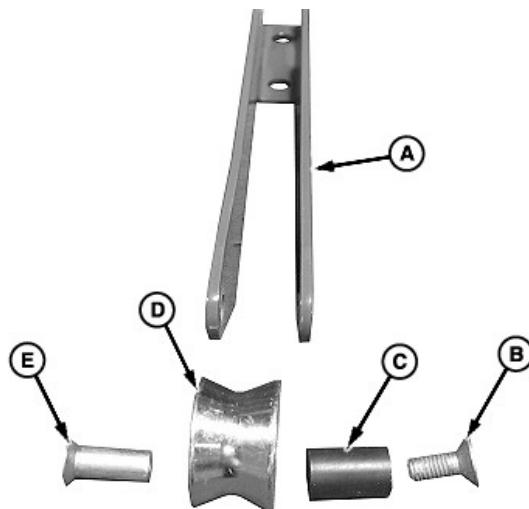
1. Remova o pino de forquilha e eleve a atadura (A) conforme necessário.



E72170—UN—05JUN14  
Atadora Removida para Maior Clareza da Fotografia

A—Contraporca (2 usadas)  
B—Braço de Colocação da Corda

2. Remova as contraporcas (A), os parafusos franceses e o braço de colocação de corda (B) do eixo.



E72171—UN—18NOV13

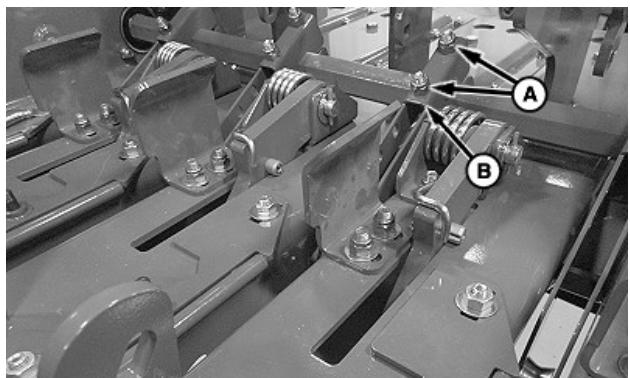
A—Canal do Braço de Colocação da Corda  
B—Parafuso do Cilindro do Roleta  
C—Buchas  
D—Roleta de Agulha  
E—Porca do Cilindro do Roleta

3. O parafuso do cilindro do rolete (B) tem uma trava rosca de alta resistência. Se necessário, use calor para ajudar a desmontar.
4. Remova o parafuso do cilindro do rolete (B), a porca do cilindro do rolete (E), o rolete de agulha (D) e a bucha (C).
5. Substitua por peças novas.
6. Instale a bucha no rolete da agulha.
7. Alinhe o conjunto de rolete e bucha aos furos na extremidade do canal do braço de colocação da corda (A).

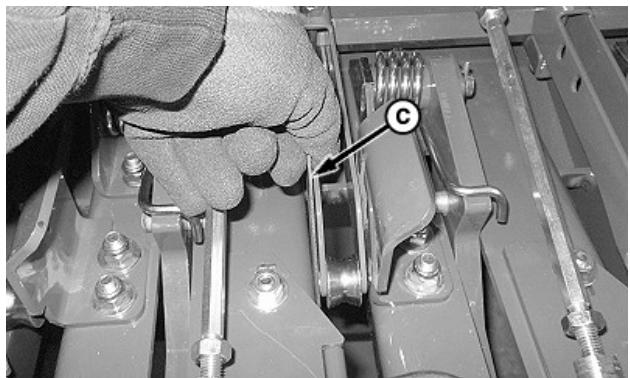
8. Instale a porca do cilindro do rolete (E) através do canal e da bucha.

**IMPORTANTE:** Não deixe o material do trava rosca encostar na bucha.

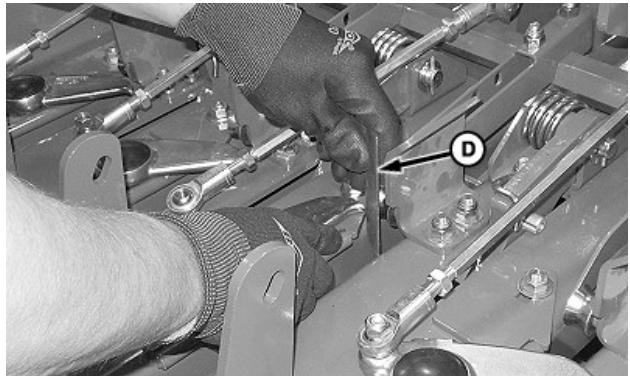
9. Aplique trava rosca de alta resistência nas roscas do parafuso do cilindro do rolete (B) e instale.



E72159—UN—14NOV13



E72162—UN—14NOV13



E72163—UN—14NOV13

A—Contraporca (2 usadas por braço)  
B—Braço de Colocação da Corda  
C—Espaçador, 1 mm (0.039 in)  
D—Espaçador, 2 mm (0.079 in)

10. Aperte manualmente as contraporcas (A).
11. Verifique se as especificações da folga do braço de colocação da corda (B) estão corretas usando calibre de lâminas ou espaçadores (C e D). Ajuste a placa do dedo retensor e o braço de colocação da corda se necessário.

**Especificação**

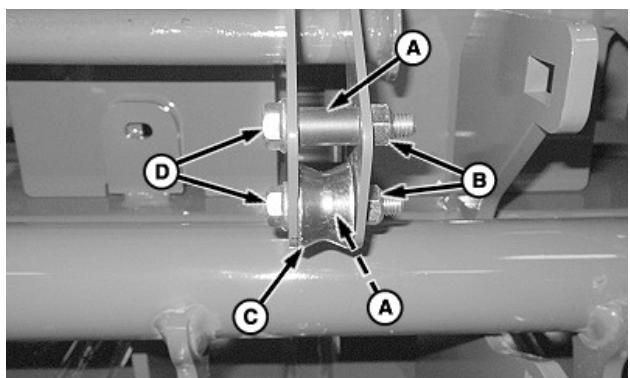
Do Braço de Colocação da Corda ao Chassi da Atadora—Folga. .... 1 mm (0.039 in)

Da Roda do Braço de Colocação do Fio ao Dedo Apanhador—Folga. .... 2 mm (0.079 in)

12. Aperte as contraporcas (A) uniformemente.
13. Abaixe a atadora até o chassi e instale o pino da forquilha.

SF04007.0001255-54-19SEP18

**Substituição do Rolo da Agulha e Buchas do Braço de Folga**



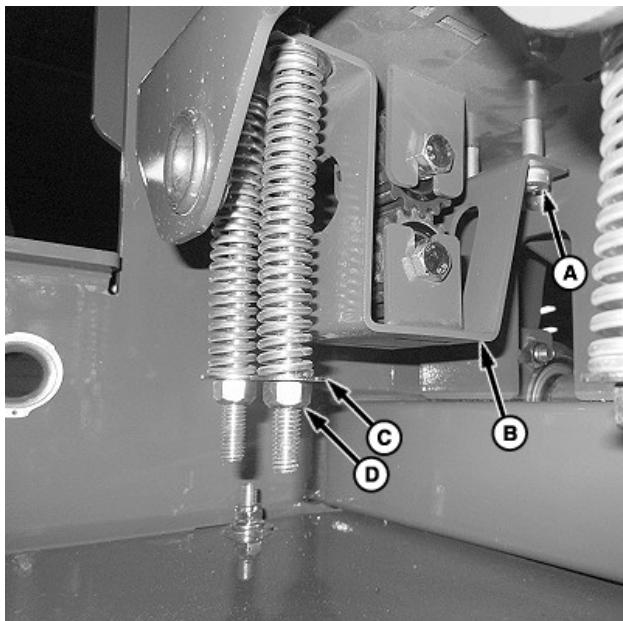
E72172—UN—18NOV13

A—Buchas (2 usadas)  
B—Porcas (2 usadas)  
C—Rolo da Agulha  
D—Parafusos (2 usados)

1. Remova as porcas (B), os parafusos (D), o rolo da agulha (C) e as buchas (A) conforme necessário.
2. Substitua conforme necessário.
3. Instale na ordem inversa da remoção.

PP98408.0000028-54-23SEP14

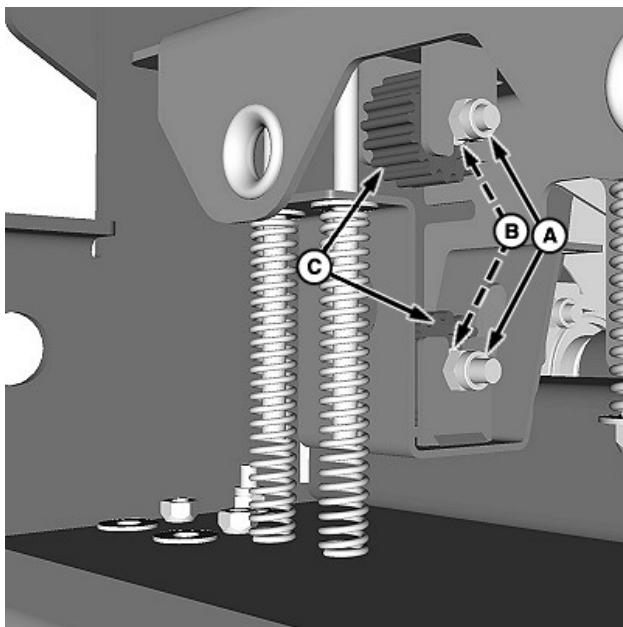
**Remoção e Instalação das Engrenagens de Tensão da Corda**



E72180—UN—28FEB14

A—Parafuso de Encaixe Sextavado (2 usados)  
B—Suporte  
C—Arruela (4 usadas)  
D—Porca (2 usados)

1. Remova os parafusos de Encaixe Sextavado (A), as porcas (D), as arruelas (C) e as molas inferiores e o suporte (B) na placa do duto de ar.

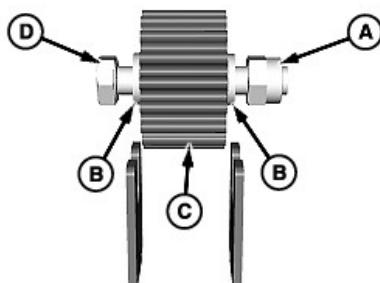


E72202—UN—20NOV13

A—Contraporcas (2 usadas)  
B—Arruela (4 usadas)  
C—Engrenagem  
D—Parafuso (2 usados)

2. Solte as porcas (A) e os parafusos (D).
3. Remova o conjunto da engrenagem do suporte.

4. Remova a contraporca (A), as arruelas (B) e a engrenagem (C) do parafuso (D).
5. Repare ou substitua os componentes conforme necessário.

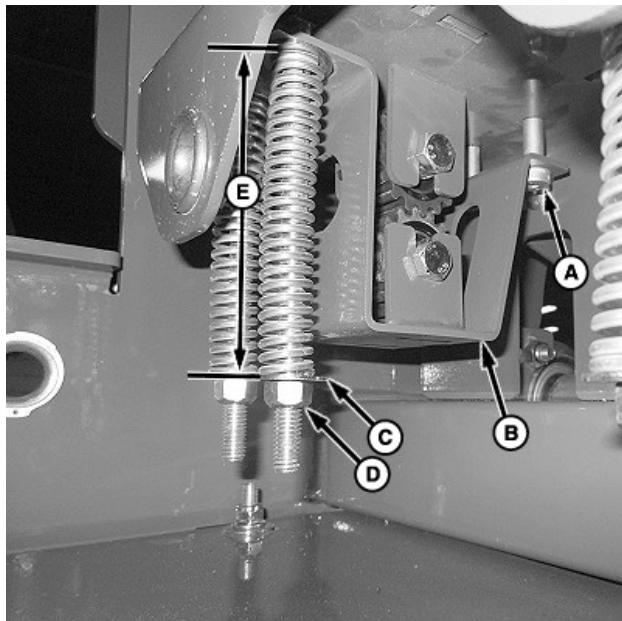


E72203—UN—20NOV13

*Mostrada a Engrenagem de Tensão da Corda Inferior*

- A—Contraporcas (2 usadas)  
B—Arruela (4 usadas)  
C—Engrenagem  
D—Parafuso (2 usados)

6. Monte o conjunto da engrenagem usando o parafuso (D), a arruela (B), a engrenagem (C), a arruela (B) e a contraporca (A).
7. Instale o conjunto no suporte com arruelas entre a engrenagem (C) e o suporte.
8. Segure o conjunto da engrenagem dentro do suporte totalmente e aperte as peças de fixação.



E72204—UN—28FEB14

- A—Parafuso de Encaixe Sextavado (2 usados)  
B—Suporte  
C—Arruela (4 usadas)  
D—Porca (2 usados)  
E—Distância

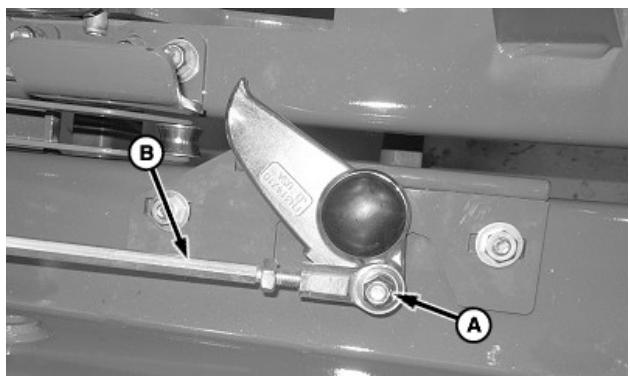
9. Instale o suporte (B) usando os parafusos allen (A).

10. Deslize para cima as molas e arruelas (C) e instale as porcas (D). Aperte as porcas até a distância (E) estar conforme a especificação.

**Especificação**

Molas de Tensão do Fio—De  
Arruela a Arruela—Distância..... 112–115 mm  
(4-7/16–4-9/16 in)

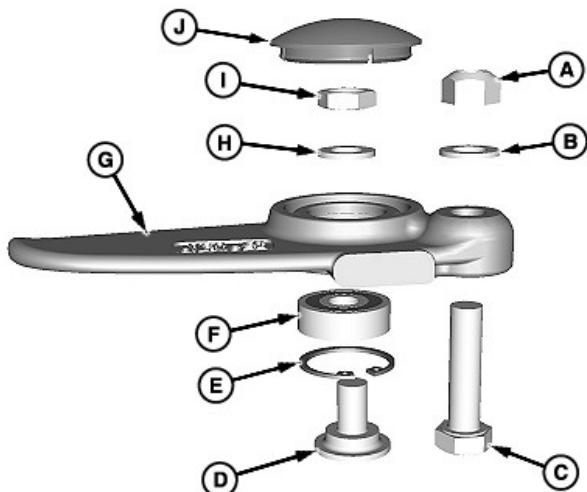
GW44282,00007F8-54-20NOV17

**Remoção e Instalação do Dedo Apanhador e do Rolamento**

E72167—UN—18NOV13

- A—Porca  
B—Eixo

1. Remova os pinos de manilha e levante as atadoras conforme necessário.
2. Remova a porca (A), a arruela e o eixo (B) do conjunto do dedo apanhador.
3. Instale a arruela e a porca (A) para reter as peças de fixação e remova o conjunto do dedo apanhador da máquina.



E72168—UN—18NOV13

- A**—Porca  
**B**—Arruela  
**C**—Parafuso  
**D**—Pino  
**E**—Anel de Pressão  
**F**—Rolamento  
**G**—Dedo Apanhador  
**H**—Arruela de Pressão  
**I**—Porca  
**J**—Tampa do Cubo

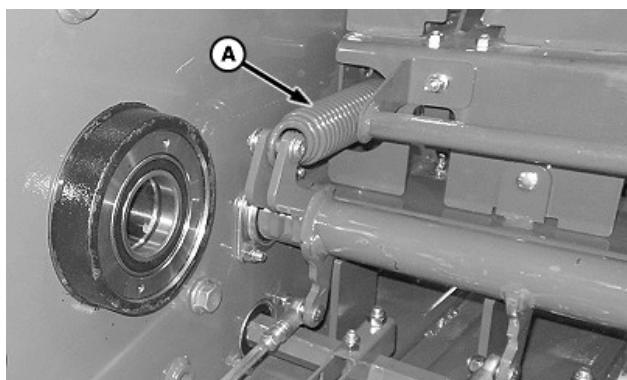
4. Remova a porca (A), a arruela (B) e o parafuso (C) do dedo apanhador (G).
5. Remova a tampa do cubo (J), a porca (I), a arruela (H) e o pino (D) do dedo apanhador.
6. Remova o anel de pressão (E) e o rolamento prensado (F) do dedo apanhador.
7. Repare ou substitua as peças conforme necessário.
8. Instale na ordem inversa da remoção seguindo esta instrução:
  - Antes de instalar a articulação do dedo apanhador, verifique se a folga entre o dedo apanhador e a roda do braço de colocação do fio está conforme a especificação. Ajuste conforme necessário.

#### Especificação

Do Dedo Apanhador à Roda do Braço de Colocação do Fio—Folga ..... 2 mm (0.079 in.)

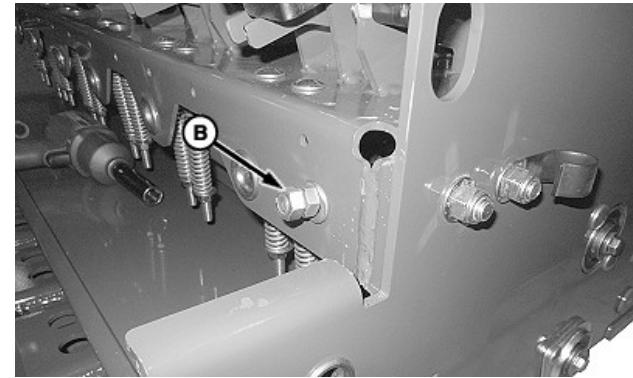
PP98408,000002A-54-23SEP14

## Remoção e Instalação da Articulação do Dedo Apanhador



E72178—UN—20NOV13

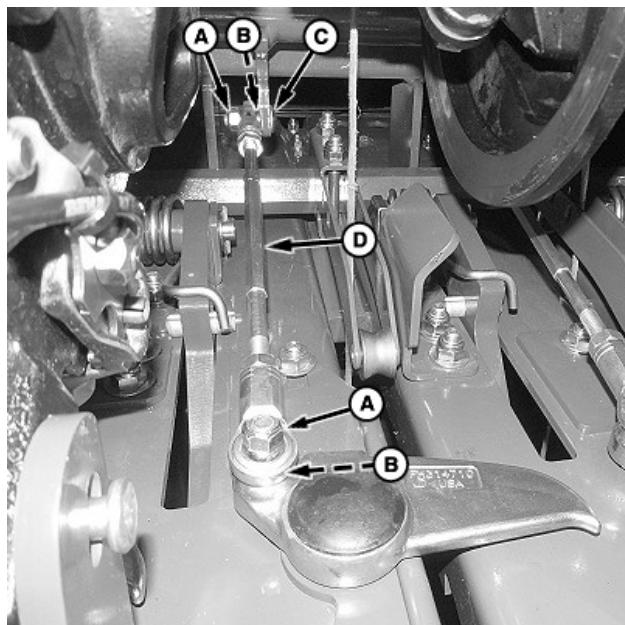
*Eixo da Atadora Removido Somente para Maior Clareza da Fotografia*



E72242—UN—03DEC13

- A**—Mola  
**B**—Porca (2 usadas)

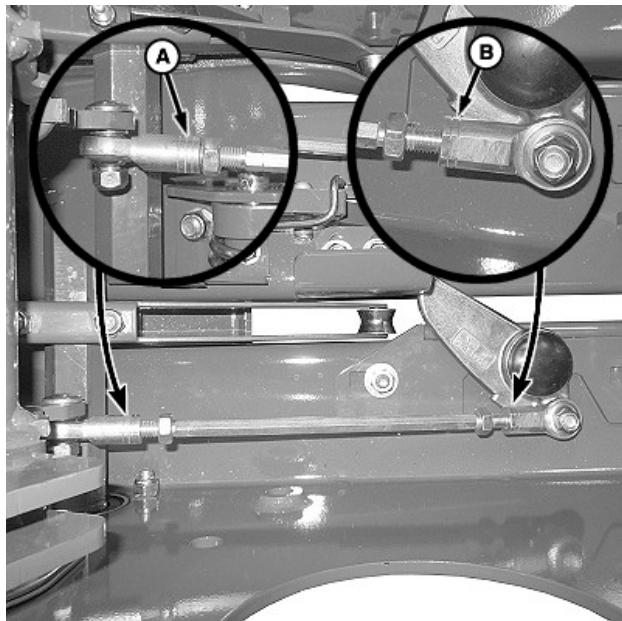
1. Remova o pino da manilha e levante a atadura.
2. Remova a tensão da mola do eixo do dedo retentor (A) soltando as porcas (B).



E72179—UN—05JUN14

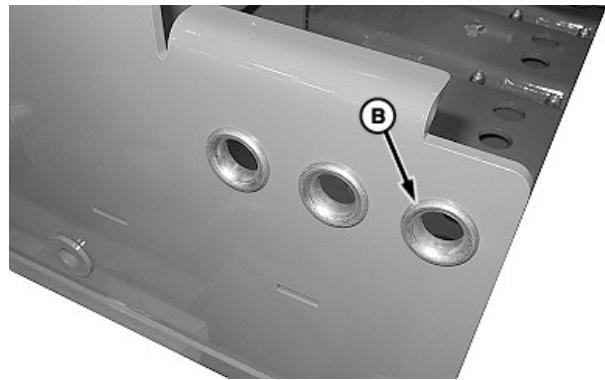
- A**—Porcas (2 usadas)  
**B**—Arruela (2 usadas)  
**C**—Parafuso Francês  
**D**—Articulação do Dedo Retentor

3. Remova as porcas (A), a articulação do dedo apanhador (D), as arruelas (B) e o parafuso francês (C).
4. Repare ou substitua as peças conforme necessário.



E72177—UN—20NOV13

A—Posição  
B—Posição



E72206—UN—20NOV13

A—Anel de Pressão  
B—Guia do Fio

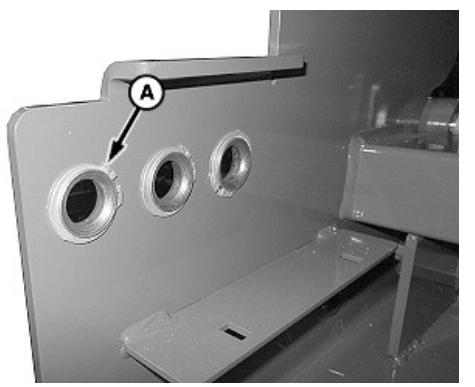
1. Remova o anel de pressão (A).
2. Remova a guia (B) da placa.
3. Instale na ordem inversa da remoção.

PP98408,000002D-54-23SEP14

5. Instale na ordem inversa incluindo esta instrução:
- Oriente a articulação com os **três** anéis marcados ao redor da extremidade da articulação na posição (A) próximo do eixo
  - Oriente a articulação com os **três** anéis marcados ao redor da extremidade da articulação na posição (B) próximo ao dedo à parte de trás do dedo retensor
  - Aperte totalmente as porcas na mola do eixo do dedo retensor

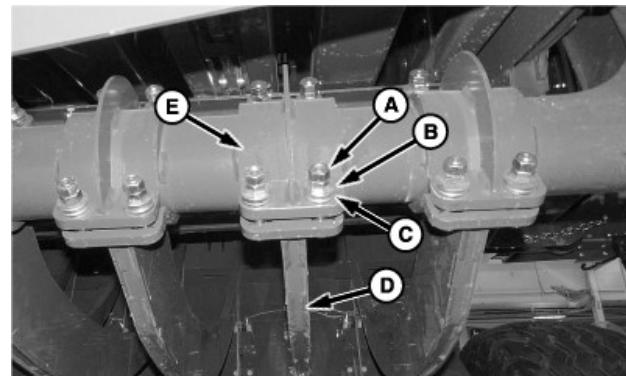
GW44282,00007F9-54-11MAY17

## Remoção e Instalação da Guia do Fio



E72205—UN—06JAN14

## Remoção e Instalação da Agulha



E80762—UN—30NOV15

A—Porca (4 usadas)  
B—Porca (4 usadas)  
C—Arruela (8 usadas)  
D—Agulha  
E—Placa

1. Verifique se a estrutura da agulha está na posição inicial.
2. Sustente o peso da agulha.
3. Remova as contraporcas (A), porcas (B), arruelas (C), parafusos franceses e a agulha (D) da placa da estrutura do suporte da agulha (E).
4. Repare ou substitua as peças conforme necessário.
5. Instale na ordem inversa à da remoção incluindo as seguintes instruções.
  - Ajuste a agulha à estrutura da atadura e verifique a sincronização entre a agulha e o êmbolo. (Consulte Ajuste das Agulhas na Estrutura da

Atadura e Ajuste da Sincronização entre Agulha e  
Êmbolo nesta seção.)

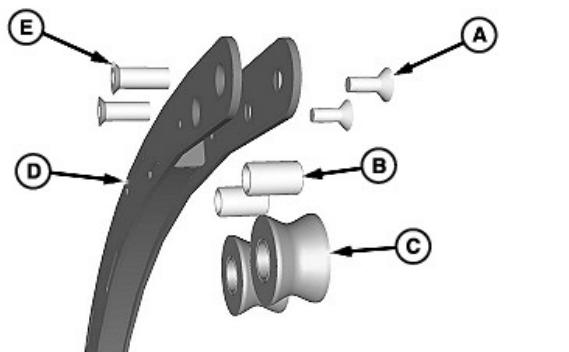
PP98408,000002E-54-30NOV15

## Remoção e Instalação dos Rolos de Agulha



E72582—UN—28JAN14

Pistola de Calor Usada para Remover os Parafusos das Porcas do Cilindro



E72237—UN—02DEC13

A—Parafuso do Cilindro do Rolo (2 usados)  
B—Bucha (2 usadas)  
C—Rolo da Agulha (2 usados)  
D—Agulha  
E—Porca do Cilindro do Rolo (2 usadas)

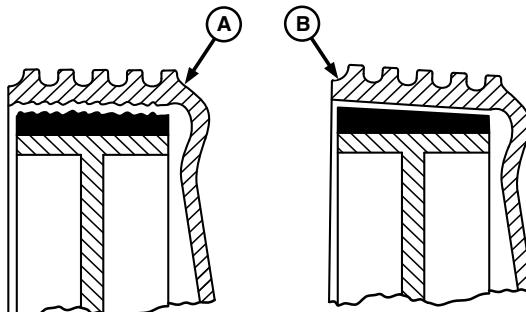
1. Remova os parafusos (A), as porcas (E), rolos de agulha (C) e as buchas (B) da agulha (D).
2. Repare ou substitua as peças conforme necessário.
3. Instale na ordem inversa incluindo esta instrução:

**IMPORTANTE: Tome muito cuidado para não deixar o trava-roscas entrar entre a porca do cilindro (E) e a bucha (B).**

- Aplique trava-roscas de média resistência na rosca dos parafusos (A)

PP98408,000002F-54-23SEP14

## Inspeção do Tambor do Freio, Sapatas do Freio e Lonas do Freio



E72869—UN—28FEB14

A—Tambor com Sulcos  
B—Tambor Cônicos

### Lonas de Freio

- As lonas das sapatas não devem estar vitrificadas, sujas de graxa ou danificadas de alguma forma. Verifique se as lonas estão conforme a especificação.

#### Especificação

|   |                     |
|---|---------------------|
| Lona da Sapata do Freio—Espessura mínima..... | 2 mm<br>(0.079 in.) |
|---|---------------------|

- As sapatas do freio não devem estar distorcidas, trincadas nem com soldas quebradas.

### Tambores do Freio

Retifique ou substitua o tambor do freio se a superfície de contato tiver sulcos (A) mais profundos que a especificação. O melhor método de verificar a profundidade das sulcos é montar o tambor do freio em um torno mecânico.

#### Especificação

|                              |                        |
|------------------------------|------------------------|
| Tambor do Freio—Profundidade | 0,25 mm<br>(0.010 in.) |
|------------------------------|------------------------|

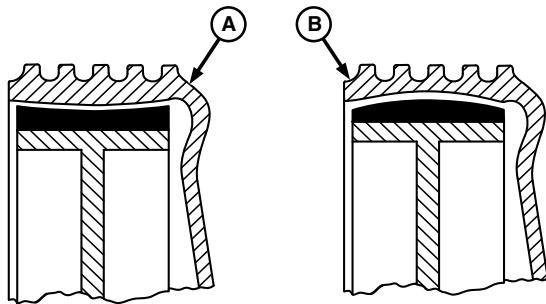
Máxima do Sulco.....

Retifique ou substitua o tambor do freio se o diâmetro interno do tambor no lado aberto for maior que o diâmetro interno no lado fechado acima do limite especificado. Meça os diâmetros usando um micrômetro para tambor de freio.

#### Especificação

|                           |                        |
|---------------------------|------------------------|
| Tambor do Freio—Diferença | 0,25 mm<br>(0.010 in.) |
|---------------------------|------------------------|

Máxima entre os Diâmetros.....



**A**—Tambor Convexo  
**B**—Tambor Côncavo

E72870—UN—28FEB14

Retifique ou substitua o tambor do freio se a variação da superfície exceder a especificação. Meça usando uma régua e com um calibrador de folga estreito.

#### Especificação

Tambor do Freio—Variação

Máxima da Superfície—

Planicidade. .... 0,13 mm  
(0,005 in.)



E72867—UN—11AUG14  
Pontos Duros no Tambor do Freio



E72866—UN—20FEB14  
Áreas de Danos por Superaquecimento no Tambor do Freio

Retifique ou substitua o tambor se pontos duros (A) causarem efeitos perceptíveis de pulsação no pedal ou aspereza do freio.

Retifique ou substitua o tambor se os danos causados por superaquecimento (B) forem visíveis ou sentidos

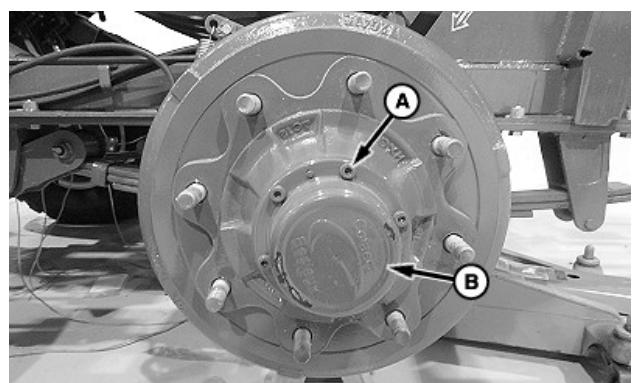
com a ponta da unha. Danos menores causados por superaquecimento podem ser eliminados durante o uso normal. Danos maiores causados por superaquecimento podem causar problemas e eventualmente requerer a substituição.

PP98408.0000030-54-23SEP14

## Remoção e Instalação das Sapatas do Freio

**IMPORTANTE:** As sapatas de freio devem ser substituídas assim que as lonas atingirem a espessura mínima.

**NOTA:** Algumas tampas de cubo precisam apenas serem empurradas ou forçadas para fora do cubo e não necessitam vedações. Substitua as tampas de cubo se estiverem danificadas.



E72861—UN—19FEB14

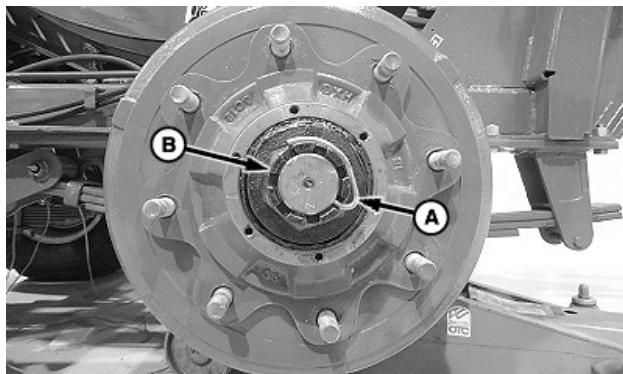


WZ290901088—UN—07DEC09

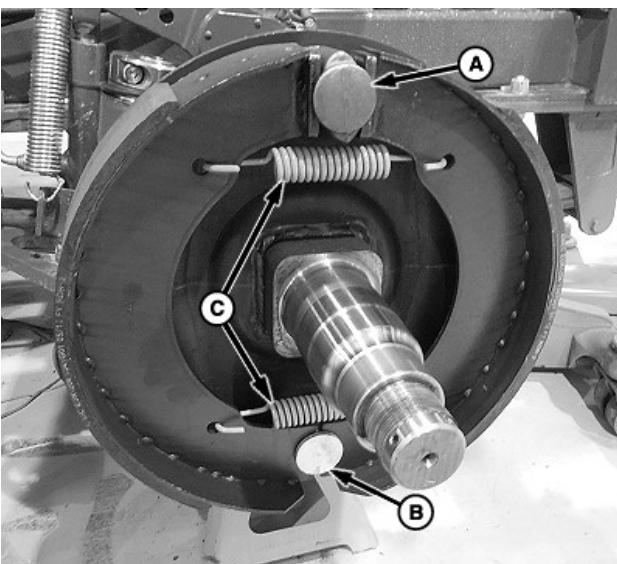
**A**—Parafuso Allen  
(6 usados)  
**B**—Tampa do Cubo  
**C**—Vedações

1. Calce as rodas e solte as porcas da roda.
2. Usando um macaco adequado, levante a máquina e apoie o eixo usando uma macaco de segurança adequado.
3. Libere os freios e remova a roda da máquina.
4. Remova os parafusos allen (A) e a tampa do cubo (B).

- Inspecione a junta (C) e substitua conforme necessário.



E72862—UN—19FEB14

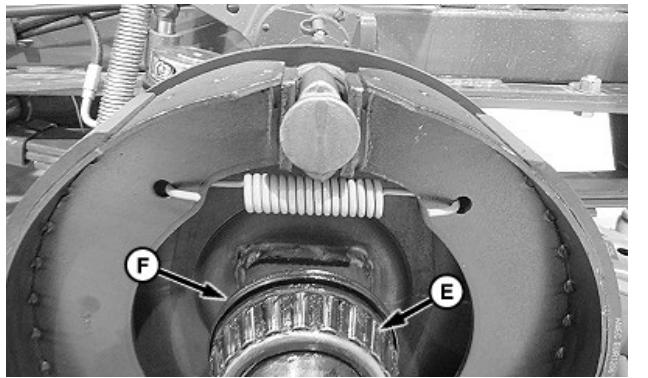


E72865—UN—20FEB14

A—Came  
B—Pino-pivô  
C—Molas (2 usadas)



E72863—UN—19FEB14



E72864—UN—19FEB14

A—Pino  
B—Porca Castelo  
C—Rolamento Externo  
D—Tambor  
E—Rolamento Interno  
F—Vedaçāo

- Remova o pino (A) e a porca castelo (B).
- Remova o rolamento externo (C) e o tambor do freio (D).
- Remova o rolamento interno (E) e a vedação (F).

9. Force as sapatas do freio afastando-as do came (A) e do pino-pivô (B).

10. Remova as molas (C) das sapatas do freio.

11. Inspecione todas as peças para ver se há desgaste e substitua conforme necessário.

12. Instale na ordem inversa da remoção incluindo as seguintes etapas importantes:

- Limpe todas as peças usando um solvente seguro e seque-as usando ar comprimido.
- Inspecione os rolamentos das rodas. Substitua conforme necessário.

**IMPORTANTE: Evite que ocorra entrada de graxa nas sapatas e tambor do freio.**

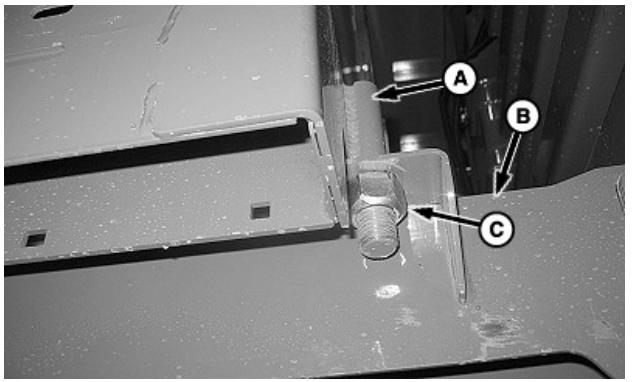
- Preencha com graxa os rolamentos da roda.
- Ajuste os freios. (Consulte Ajuste de Freios Hidráulicos nesta seção.)

PP98408,0000031-54-23SEP14

## Remoção e Instalação dos Rolos da Caixa de Fio

**CUIDADO: A caixa de fio pesa aproximadamente 205 kg (450 lb.) sem os carretéis de fio. Use um dispositivo de elevação adequado para remover a caixa de fio.**

**NOTA: Procedimento mostrado no lado esquerdo da máquina. O lado direito é similar.**

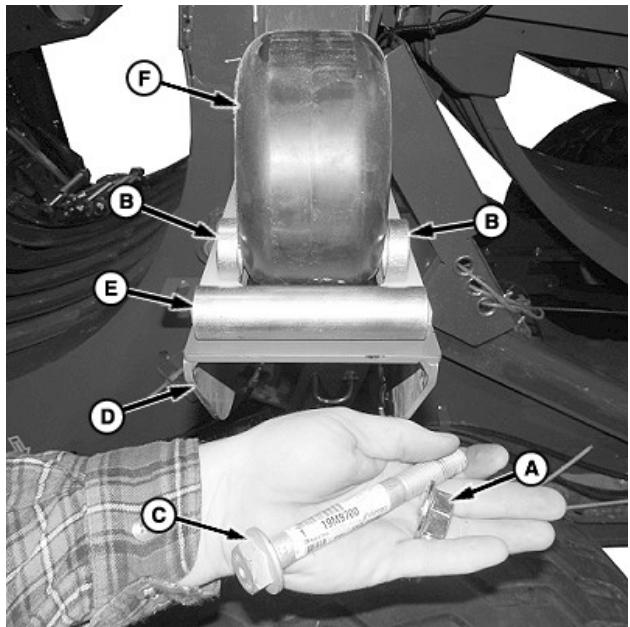
**Remoção**

E72513—UN—20JAN14

A—Caixa de Fio  
B—Suporte  
C—Porca

1. Solte a porca (C) na extremidade do parafuso prisioneiro, mas não a remova.
2. Abra a porta asa de gaivota do lado esquerdo.
3. Libere o trinco e abra a porta da caixa de fio.
4. Sustente o peso da caixa de fio usando um dispositivo de elevação adequado.
5. Levante a caixa de fio (A) até o suporte (B) atingir a porca (C) e haja espaço suficiente para trabalhar no rolo da caixa de fio.

*NOTA: Procedimento mostrado com a caixa de fio removida. Não é necessário remover totalmente a caixa de fio para substituir o rolo.*



E72515—UN—20JAN14

A—Porca  
B—Buchas (2 usadas)  
C—Parafuso do Rolo  
D—Suporte  
E—Eixo  
F—Rolo

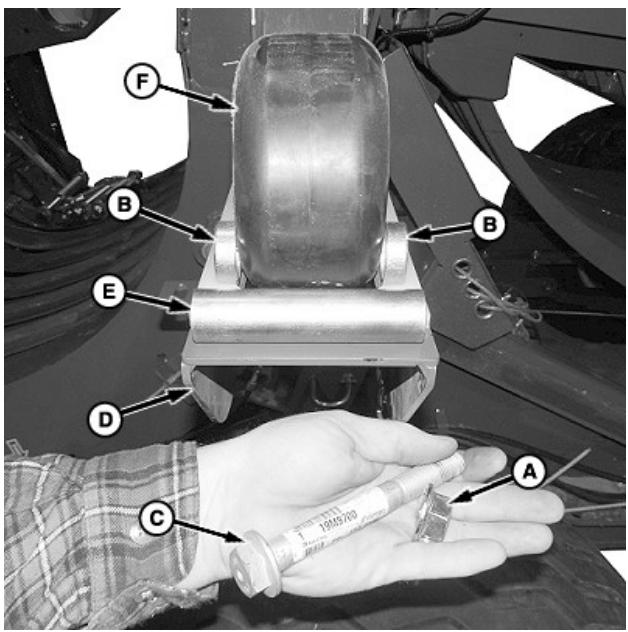
6. Retire a porca (A).
7. Segure o conjunto do rolo conforme o parafuso do rolo (C) for removido do suporte (D).
8. Remova as buchas (B) conforme o eixo (E) for removido do rolo (F).
9. Repare ou substitua as peças conforme necessário.

**Instalação**

E72514—UN—20JAN14



E72514—UN—20JAN14



A—Porca do Rolo  
B—Buchas (2 usadas)  
C—Parafuso do Rolo  
D—Suporte  
E—Eixo  
F—Rolo

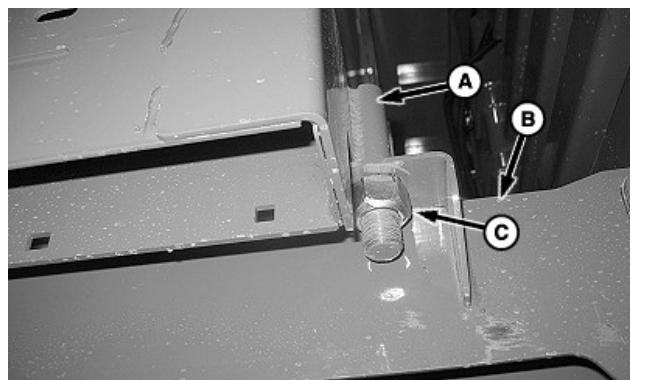
1. Instale o eixo (E) no rolo (F) com as buchas (B) em cada lado do rolo.

**IMPORTANTE:** Oriente a rosca do parafuso do rolo (C) para trás.

2. Instale o parafuso do rolo (C) através do suporte (D) e do conjunto do rolo e aperte a porca do rolo (A).

*NOTA: Ajuste o rolo (F) acima da placa de deslizamento 1,5 a 3,5 mm (0.05—0.14 in.).*

3. Ajuste o rolo (F) nos furos oblongos do suporte (D) para ajudar as portas da caixa de fio a deslizar na placa de deslizamento e aperte as peças de fixação.

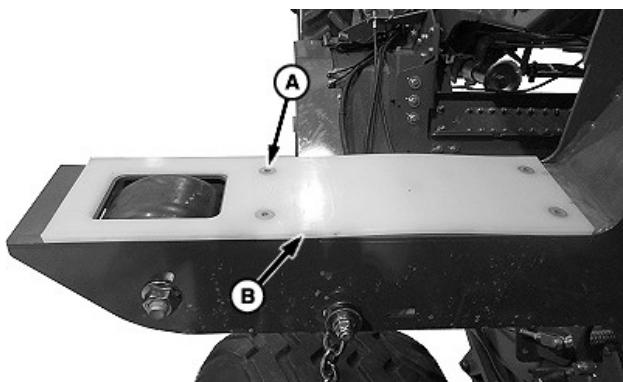


A—Caixa de Fio  
B—Suporte  
C—Porca

4. Abaixe a caixa de fio (A) no suporte (B) e aperte a porca (C).

PP98408,0000032-54-21NOV14

## Remoção e Instalação das Placas de Deslizamento da Caixa de Fio



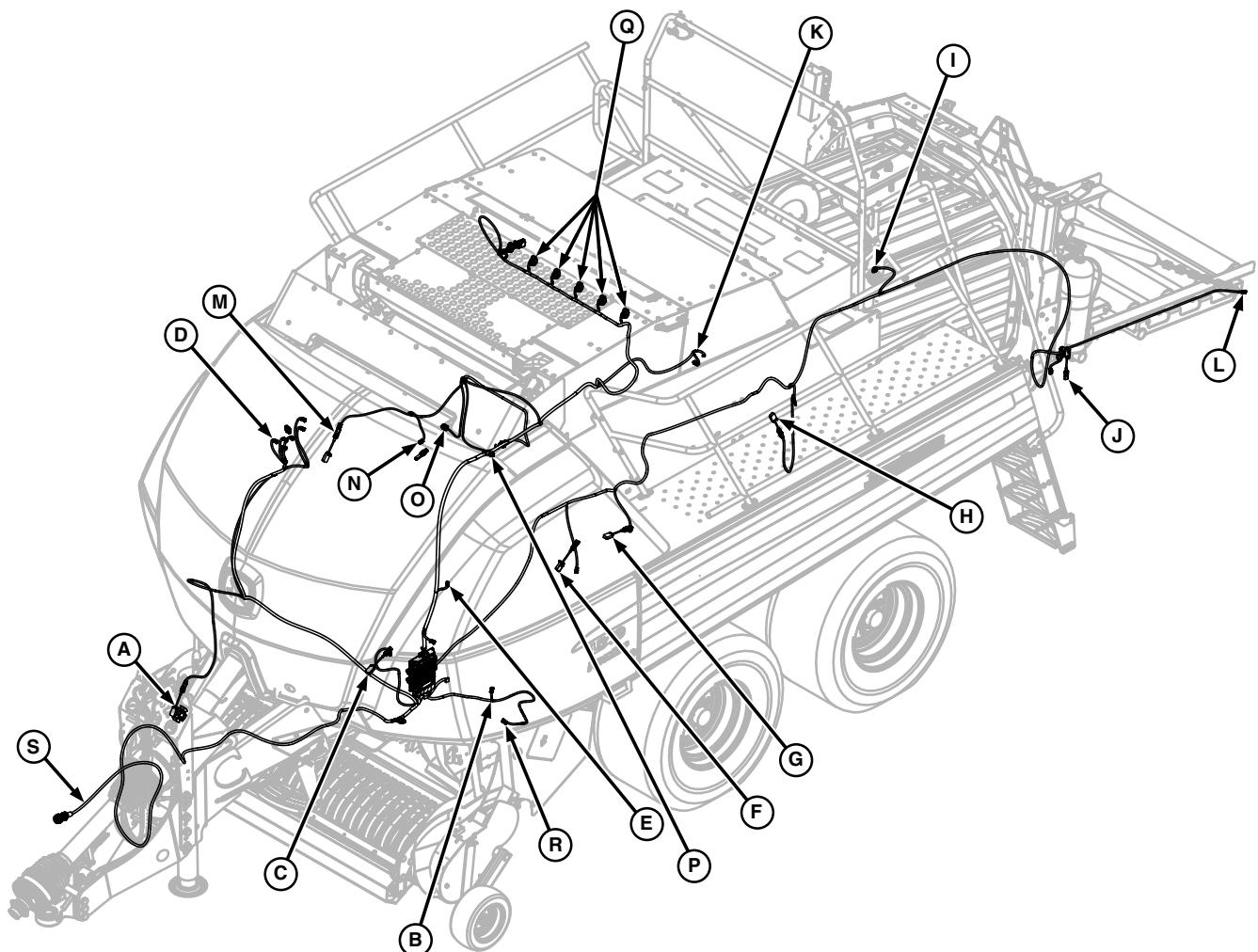
A—Parafuso (4 usados)  
B—Placa de Deslizamento

1. Remova a caixa de fio. (Consulte seu distribuidor John Deere)
2. Inspecione as duas placas de deslizamento e substitua se necessário.
3. Remova os parafusos (A) e a placa de deslizamento (B) do suporte da caixa de fio.
4. Instale na ordem inversa da remoção.

PP98408,0000039-54-24SEP14

# Manutenção do Aplicativo da Enfardadora

## Localização dos Componentes



E75826—UN—18NOV14

- A—Sensor de Rotação do Rotor  
B—Sensor de Status da Faca  
C—Sensor do Freio do Volante  
D—Sensor de Pressão  
E—Sensor do Sistema de Lubrificação  
F—Sensor do Garfo do Alimentador  
G—Sensor de Enchimento  
H—Sensor do Parafuso de Cisalhamento  
I—Sensor da Roda Estrela  
J—Sensor da Calha de Fardo

A máquina está equipada com um aplicativo eletrônico da enfardadora que controla e monitora o crescimento, a amarração e a ejeção do fardo. O sistema também fornece funções de indicação de erro.

A máquina está equipada com vários tipos de sensores que são monitorados pelo aplicativo da enfardadora.

O monitor permite a supervisão de todos os procedimentos de enfardamento a partir da cabine do trator, tais como:

- Indicação do comprimento do fardo.
- Carga da cabeça do êmbolo.

- K—Sensor da Posição Inicial da Agulha  
L—Sensor de Queda do Fardo  
M—Sensor de Rotação da Caixa de Engrenagens  
N—Sensor da Posição Inicial da Caixa de Engrenagens  
O—Sensor do Pino de Carga Direito  
P—Sensor do Pino de Carga Esquerdo  
Q—Sensores do Braço de Folga (4 ou 6 Sensores)  
R—Sensor da Faca (Somente Pré-cortador)  
S—Conector ISO ICCC

- Pressão de tensionamento.
- Obstrução do garfo do alimentador.
- Detecção (tensão) do fio e funcionamento do sistema de amarração.
- Relação entre os cursos de enchimento e os cursos da cabeça do êmbolo.
- Contadores de fardos.
- Indicação da posição da faca do Pré-cortador.

PP98408,0000092-54-18NOV14

## Páginas de Diagnóstico



E64641—UN—11MAY12

1. A partir da página principal da aplicação da enfardadeira, selecione a tecla programável Configurações.



E64643—UN—11MAY12

2. Selecione a tecla programável Diagnóstico da Enfardadora.

| Diagnostics  |   |
|--------------|---|
| Job Computer |   |
| (A)          | Hardware Part Number: AFH207876   |
| (B)          | Serial Number: 003014   |
| (C)          | Software Part Number: FH321529  |
| (D)          | Software Version: 01.25   |
| (E)          | Boot Block Version: 10.12   |
| (F)          | OS Version: 05.19   |
| (G)          | Configuration Data PN:  |
| (H)          | Config. Data Version: 23  |
| (I)          | Machine Type: Large Square Baler  |
| (J)          | Serial Number: [REDACTED]<br>Manufacturer: Deere & Company,<br>Moline (USA) |

E76922—UN—08AUG14

3. Na lista do computador de trabalho, podem ser encontradas as seguintes informações do aplicativo da enfardadora:

- Número de Peça do Hardware (A)
- Número de Série (B)
- Número de Peça do Software (C)
- Versão do Software (D)
- Versão do Bloco de Inicialização (E)
- Versão do Sistema Operacional (F)
- Número de Peça dos Dados de Configuração (G)
- Versão dos Dados de Configuração (H)
- Tipo de Máquina (I)
- Número de Série da Máquina (J)

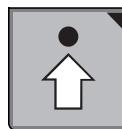


E76873—UN—22OCT14

4. Para retornar à página principal do aplicativo da enfardadeira, selecione a tecla programável Página Principal.

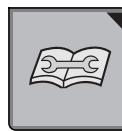
PP98408,0000093-54-18NOV14

## Problemas Recentes



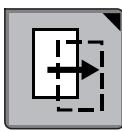
E64641—UN—11MAY12

1. A partir da página principal da aplicação da enfardadeira, selecione a tecla programável Configurações.



E64643—UN—11MAY12

2. Selecione a tecla programável Diagnóstico da Enfardadora.



E76857—UN—07AUG14

3. Para acessar as páginas de problemas recentes, selecione a tecla programável Página Seguinte.

Os problemas recentes estão nas páginas 2, 3 e 4 de Diagnósticos.

| Diagnostics |           |   |       |
|-------------|-----------|---|-------|
| Bales       | Code      | Problem   | 2 / 5 |
| 000000.021  | 524116.04 | Tension panel pressure sensor shorted to ground |       |
| 000000.021  | 524115.04 | Slack arm sensor 1 shorted to ground            |       |
| 000000.021  | 524114.04 | Slack arm sensor 2 shorted to ground            |       |
| 000000.021  | 524113.04 | Slack arm sensor 3 shorted to ground            |       |
| 000000.021  | 524112.04 | Slack arm sensor 4 shorted to ground            |       |

E76923—UN—22OCT14

| Diagnostics |           |                                      |       |
|-------------|-----------|--------------------------------------|-------|
| Bales       | Code      | Problem                              | 3 / 5 |
| 000000.034  | 524112.04 | Slack arm sensor 5 shorted to ground |       |
| 000000.034  | 524111.04 | Slack arm sensor 6 shorted to ground |       |
| 000000.014  | 524112.13 | Slack arm sensors not calibrated     |       |
| 000000.014  | 524111.13 | Slack arm sensors not calibrated     |       |
| 000000.003  | 524113.13 | Slack arm sensors not calibrated     |       |

E76924—UN—22OCT14

| Diagnostics |           |                                  |       |
|-------------|-----------|----------------------------------|-------|
| Bales       | Code      | Problem                          | 4 / 5 |
| 000000.003  | 524116.13 | Slack arm sensors not calibrated |       |
| 000000.003  | 524115.13 | Slack arm sensors not calibrated |       |
| 000000.003  | 524114.13 | Slack arm sensors not calibrated |       |
|             | 0.00      |                                  |       |
|             | 0.00      |                                  |       |
|             | //        |                                  |       |

E76925—UN—22OCT14

A—DTC (Código de Diagnóstico de Falha)

B—Texto do Problema Recente

C—Apagar Lista de Problemas Recentes

- Na lista de problemas recentes, um histórico dos DTCs é atualizado cada vez que um novo DTC é gerado. O texto do problema recente (B) dá uma breve descrição do problema.

Até 15 DTCs são armazenados por vez e são exibidos na ordem em que ocorreram. Se mais de 15 DTCs estão armazenados, um sistema do tipo "primeiro que entra, primeiro que sai" é utilizado em que o código mais antigo é excluído.

O DTC (A) fornece mais informações sobre o problema. Ele é composto de SPN.FMI (A) (Número de parâmetro suspeito.Indicador do modo de falha).

- Selecione o ícone (C) para apagar a lista de problemas recentes.

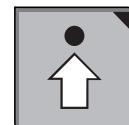


E76873—UN—22OCT14

- Para retornar à página principal do aplicativo da enfardadeira, selecione a tecla programável Página Principal.

PP98408.0000083-54-07AUG14

## Teste da Tensão da Bateria do Trator



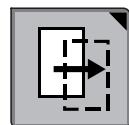
E64641—UN—11MAY12

- A partir da página principal da aplicação da enfardadeira, selecione a tecla programável Configurações.



E64643—UN—11MAY12

- Selecione a tecla programável Diagnóstico da Enfardadora.



E76857—UN—07AUG14

- Para acessar a página 5/5, selecione a tecla programável Página Seguinte.

| Diagnostics |             |
|-------------|-------------|
| 5 / 5       |             |
|             | 13.5 V      |
| (A)         | 13.5 V      |
| (B)         | Min. 13.5 V |
| (C)         | Max. 13.5 V |

E76926—UN—08AUG14

A—Tensão Atual da Bateria

B—Tensão Mínima da Bateria

**C—Tensão Máxima da Bateria**

4. Na página 5/5, os valores (A a C) indicam a tensão da bateria do trator. As tensões mínima (B) e máxima (C) da bateria são reiniciados sempre que o monitor é desligado.

A tensão da bateria deve estar acima de 11,2 V e abaixo de 15,8 V.

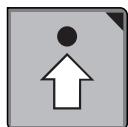


E76873—UN—22OCT14

5. Para retornar à página principal do aplicativo da enfardadeira, selecione a tecla programável Página Principal.

PP98408,0000084-54-11NOV14

**Teste dos Sensores e Interruptores**



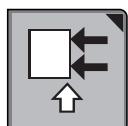
E64641—UN—11MAY12

1. A partir da página principal da aplicação da enfardadeira, selecione a tecla Configurações.



E64643—UN—11MAY12

2. Selecione a tecla programável Diagnóstico da Enfardadeira.



E64644—UN—11MAY12

3. Selecione a tecla programável Teste de Entrada.

|                  |        |
|------------------|--------|
| Test Inputs      | 1 / 5  |
| Slack Arm 1 [V]: | 0 . 00 |
| (D)              |        |
| Slack Arm 2 [V]: | 0 . 00 |
|                  |        |
| Slack Arm 3 [V]: | 0 . 00 |
|                  |        |
| Slack Arm 4 [V]: | 0 . 00 |
|                  |        |
| Slack Arm 5 [V]: | 0 . 00 |
|                  |        |
| Slack Arm 6 [V]: | 0 . 00 |

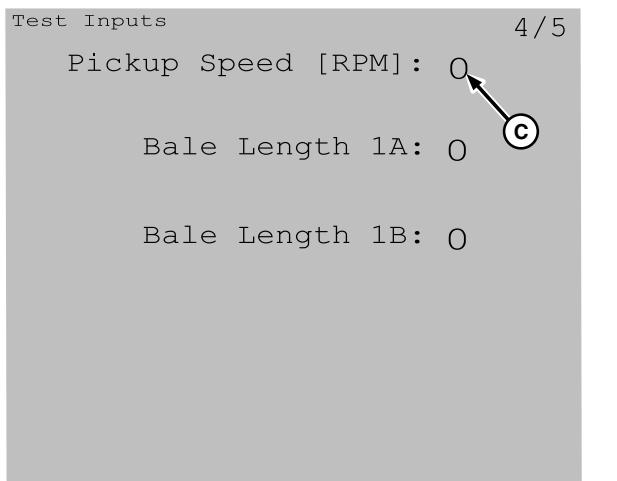
E76927—UN—22OCT14

|                     |          |
|---------------------|----------|
| Test Inputs         | 2 / 5    |
| Needle Home:        | 0        |
| (A)      (B)        |          |
| Shear Bolt:         | 0        |
|                     |          |
| Bale Chute:         | 0        |
|                     |          |
| Bale Drop:          | 0        |
|                     |          |
| Feeder Fork, Fill:  | 2<br>23° |
|                     |          |
| Feeder Fork, Crank: | 4<br>0°  |

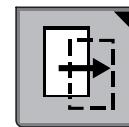
E80415—UN—28OCT15

|                    |        |
|--------------------|--------|
| Test Inputs        | 3 / 5  |
| Knives Set:        | 0      |
|                    |        |
| Brake:             | 0      |
|                    |        |
| Grease:            | 0      |
|                    |        |
| Bind:              | 0      |
| (A)      (B)       |        |
| Tension Panel [V]: | 0 . 00 |
| (D)                |        |

E76929—UN—22OCT14

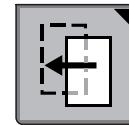


Se um teste não estiver OK, consulte seu concessionário John Deere.



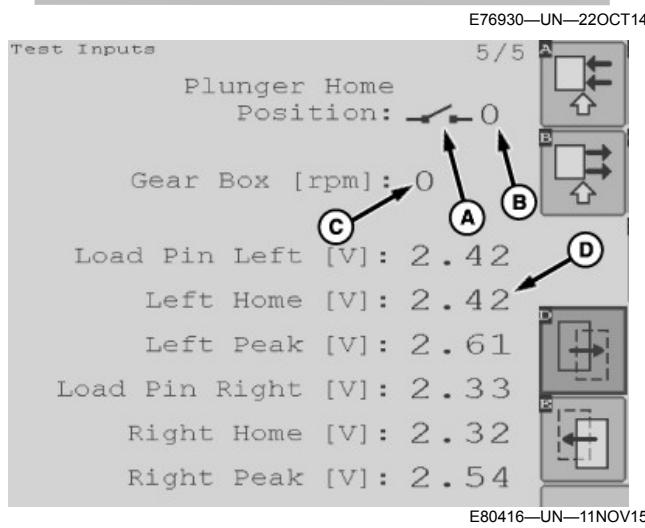
E76857—UN—07AUG14

Tecla página seguinte



E76858—UN—07AUG14

Tecla Programável Página Anterior



A—Símbolo de status  
B—Contador  
C—RPM  
D—Tensão

4. A função de Teste de Entrada é usada para testar os sensores e interruptores.
  - O símbolo (A) mostra o status do sensor ou do interruptor (desativado ou ativado).
  - O contador (B) informa ao operador se o sensor ou interruptor fez a transição de ativo para inativo (aberto para fechado).
  - Os sensores mostram uma rotação (rpm) (C) ou uma tensão (D) correspondente a uma posição de um componente da máquina.

Para ativar os sensores, coloque sua peça correspondente do interruptor ou sensor, um pedaço de metal ou um ímã na frente do sensor. O contador (B) aumenta em um sempre que o sensor é ativado ou desativado.

*NOTA: O contador (B) é zerado após cada mudança de página. Para saber a localização do sensor, consulte LOCALIZAÇÃO DOS COMPONENTES nesta seção.*

5. Para passar de uma página para outra, selecione a tecla programável Página Seguinte ou Página Anterior.



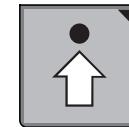
E76873—UN—22OCT14

6. Para retornar à página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável Página Principal.

PP98408,0000085-54-28OCT15

## Teste de Interruptores Usando o Monitor

A operação dos interruptores de proximidade e de alavanca pode ser confirmada usando-se o monitor.



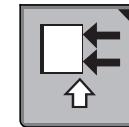
E64641—UN—11MAY12

1. A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável Configurações.



E64643—UN—11MAY12

2. Selecione a tecla programável Diagnósticos da Enfardadora.



E64644—UN—11MAY12

3. Selecione a tecla programável Teste de Entrada.



Interruptor Fechado

E66909—UN—27JUL12



**CUIDADO:** Durante o teste dos componentes eletro-hidráulicos, partes da máquina se movem. Antes de realizar um teste, certifique-se de que a área da máquina esteja sem pessoas ou objetos estranhos.

4. Um interruptor fechado terá esta aparência.



Interruptor Aberto

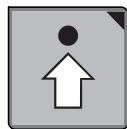
E66910—UN—27JUL12

5. Um interruptor aberto terá esta aparência.

6. Para testar a operação do interruptor, desligue e ligue a máquina e observe o ícone do interruptor no monitor ou simule o ciclo desligar e ligar abrindo ou fechando manualmente o interruptor.

PP98408,0000086-54-08AUG14

## Teste dos Componentes Eletro-hidráulicos



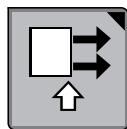
E64641—UN—11MAY12

1. A partir da página principal da aplicação da enfardadeira, selecione a tecla Configurações.



E64643—UN—11MAY12

2. Selecione a tecla programável Diagnóstico da Enfardadora.



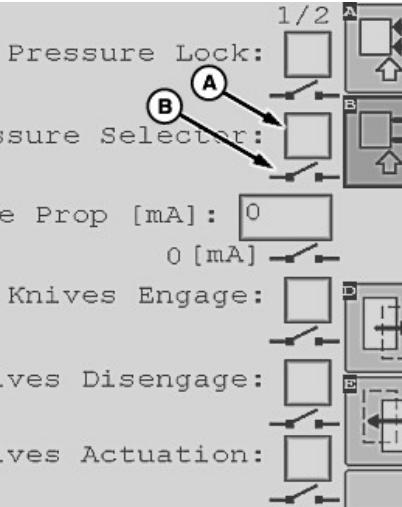
E64645—UN—11MAY12

3. Selecione a tecla programável Teste de Saída.

**NOTA:** A tecla programável Saída de Teste está disponível somente quando a rotação da TDP da máquina é 0. Se a página da saída de teste estiver aberta quando for dada partida na máquina, é possível permanecer na página para executar os testes.

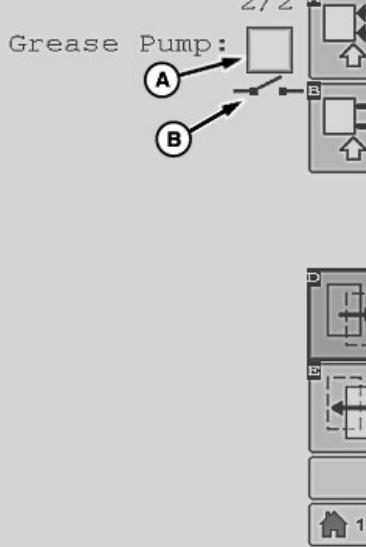
4. A função de Teste de Saída é usada para testar os componentes eletro-hidráulicos. Para ativar o componente, selecione e ative o ícone desejado.

Test Outputs



E80417—UN—28OCT15

Test Outputs



E80418—UN—28OCT15

A—Botão Testar

B—Símbolo de status

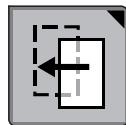
5. Selecionar o botão testar (A) mostra se um componente está ativando e desativando corretamente.

O símbolo de status (B) mostra o status do componente (desativado ou ativado).



Tecla página seguinte

E76857—UN—07AUG14



E76858—UN—07AUG14

Tecla Programável Página Anterior

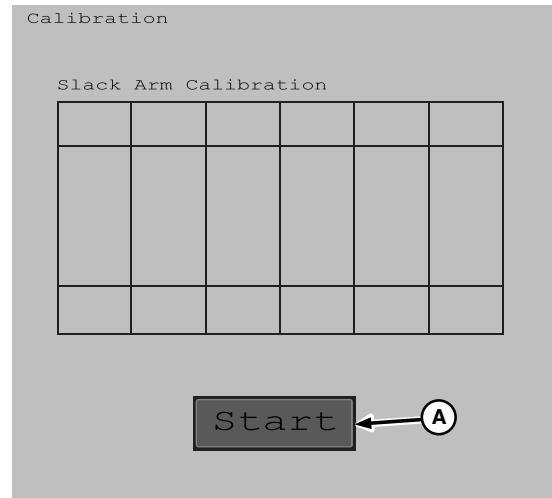
- Para passar de uma página para outra, selecione a tecla programável Página Seguinte ou Página Anterior.



E76873—UN—22OCT14

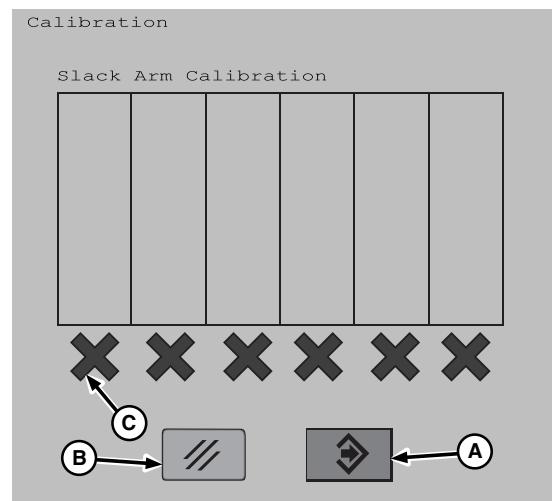
- Para retornar à página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável Página Principal.

PP98408,0000087-54-28OCT15



E76968—UN—13AUG14

- Para realizar a calibração do braço de folga, selecione a tecla programável Iniciar (A).



E76969—UN—13AUG14

A—Caixa de Conclusão da Tarefa  
B—Caixa de Cancelamento da Calibração  
C—X em vermelho (braço de folga não calibrado)

- A partir da página principal do aplicativo da enfardadora, selecione a tecla programável Configurações.



E64641—UN—11MAY12

- Selezione a tecla programável Calibração.

E64646—UN—11MAY12

- Volte à enfardadora e suba na plataforma da atadora.
- Segure cada braço de folga (4 ou 6) e mova-o por toda a faixa de movimento vertical.
- Volte ao trator e verifique se todos os Xs em vermelho (C) se transformaram em marcas de seleção verdes, indicando que a calibração de todos os braços foi bem-sucedida.
- Seleccione a caixa de conclusão da tarefa (A) ou a caixa de cancelamento da calibração (B).

PP98408,00000A3-54-13AUG14

## Configurações Padrão do Monitor ISO

Esta tabela contém as Configurações Padrão do

Monitor ISO que foram carregadas quando a máquina foi fabricada. Os itens na tabela abaixo podem ser alterados pelo cliente (usando o monitor), caso se prefiram configurações diferentes. Quando o cliente

instala sua própria configuração para qualquer desses itens, a nova configuração é salva pelo monitor quando ele for desligado usando-se a chave do trator.

| Configuração                                  | Estado Padrão  | Condição  | Localização na GUI                     |
|---|----------------|---|--|
| Modo de Controle de Pressão                   | Pressão Manual |   | Página 1 de Configuração da Máquina    |
| Sensibilidade do Controle de Pressão          | 1 (Centro)     |   | Página 1 de Configuração da Máquina    |
| Sensibilidade do Controle de Carga da Máquina | 1 (Centro)     |   | Página 1 de Configuração da Máquina    |
| Sensor do Freio do Volante                    | Marcado        |   | Página 2 de Configuração da Máquina    |
| Sensor da Calha de Fardo                      | Marcado        | Se a Máquina for Encomendada com Calha de Fardo | Página 2 de Configuração da Máquina    |
| Sensor de Queda do Fardo                      | Marcado        | Se Queda do Fardo for Encomendada               | Página 2 de Configuração da Máquina    |
| Som da Queda de Fardo                         | Marcado        | Se Queda do Fardo for Encomendada               | Página 2 de Configuração da Máquina    |
| Tempo de Exibição da Queda do Fardo           | 10 Segundos    | Se Queda do Fardo for Encomendada               | Página 2 de Configuração da Máquina    |
| Tempo do Ciclo de Lubrificação Automática     | 10 Minutos     |   | Página 3 de Configuração da Máquina    |
| Sensor da Calha de Fardo                      | Marcado        | Se a Máquina for Encomendada com Calha de Fardo | Página de Configuração do Distribuidor |
| Sensor de Queda do Fardo                      | Marcado        | Se a Opção de Queda do Fardo for Encomendada    | Página de Configuração do Distribuidor |
| Proteção                                      | Marcado        |   | Página de Configuração do Distribuidor |
| Temporizador do Acionamento da Faca           | 10 Segundos    | Se a Máquina for um Pré-cortador                | Página de Configuração do Distribuidor |
| DBG (Depuração)                               | Desmarcado     |   | Página 1 de Configuração de Fábrica    |
| Pinos de Carga Novos                          | Marcado        |   | Página 1 de Configuração de Fábrica    |

# Armazenamento

---

## Final de Temporada

1. Leve a enfardadeira para um local seco.
2. Remova o fio. Armazene o fio internamente durante o inverno.
3. Limpar muito bem a enfardadora, interior e exteriormente. Detritos e sujeira acumulam umidade a qual pode causar corrosão.

*NOTA: Peça partes sobressalentes e faça os reparos necessários antes do armazenamento.*

4. Verifique as sinalizações de segurança e substitua todas aquelas que não estiverem facilmente legíveis.
5. Aplique algumas gotas de óleo em todos os pontos de pivô e nas articulações.
6. Passe óleo nas correntes.
7. Aplique uma camada fina de graxa limpa em todas as roscas dos parafusos de ajuste.
8. Aplique uma cama fina de graxa em todas as peças de metal exposto, como as hastes do cilindro.
9. Encha a pistola de graxa, se equipada.
10. Para garantir que a graxa seja empurrada através do sistema, ative manualmente a pistola de graxa por vários minutos.
11. Verifique se todas as graxeiras estão recebendo graxa.
12. Revista a parte interna da câmara de fardo com spray antiferrugem.
13. Verifique o torque das peças necessárias.
14. Se equipada com extintor de incêndio, siga as recomendações do fabricante para inspeção e manutenção. Se a enfardadora for submetida a clima frio, drene ou trate o fluido do extintor de incêndio com uma solução anticongelante não inflamável para evitar danos.

---

GW44282,00007AD-54-05APR17

6. Para partida com mola, se a bomba estiver congelada, DESLIGUE a alimentação imediatamente para evitar danos ao motor ou queimar um fusível. A cabeça da bomba pode ser desmontada e liberada ou recondicionada, na maioria dos casos. Verifique os fusíveis após a bomba ter sido liberada.
7. Desconecte a alimentação do Processador de Informações de Precisão.
8. Remova o display do trator e armazene-o em local seco e quente.

---

OU06064,0001F48-54-16OCT17

## Início da Safra

1. Verifique o nível do óleo em todas as caixas de engrenagens.
2. Para empurrar graxa limpa através de todas as graxeiras, opere a pistola de graxa.
3. Verifique se a embreagem de segurança da caixa de câmbio central está deslizando livremente. Se a embreagem não deslizar, podem ocorrer danos ao trem de força.
4. Lubrifique manualmente todas as conexões que a bomba de graxa automática não lubrifica.
5. Verifique se os pneus estão com a calibração correta.
6. Aperte e aplique torque em todas as peças necessárias.
7. Verifique o extintor de incêndio e siga a recomendação do fabricante para inspeção e manutenção.
8. Revise o Manual do Operador e execute os ajustes necessários.

---

GW44282,00007AE-54-29NOV17

## Fim da Safra — Aplicador de Conservante (Se Equipado)

1. Lave o sistema com água.
2. Remova o recipiente do filtro e opere a seco até que água seja saído do lado da entrada.
3. Remova o bujão vermelho da parte inferior da bomba, drene e faça a bomba funcionar por 30 segundos ou até secar.
4. Drene todas as linhas no lado da saída.
5. Nunca use óleos ou anticongelante a base álcool no sistema.

# Especificações

## Enfardadora Prismática Grande L331 e L331 Pré-cortador

### Dimensão e Peso da Enfardadora

|   |                               |
|---|-------------------------------|
| Largura . . . . .   | 2,98 m (9.77 ft)              |
| Comprimento Total da Calha de Fardo Dobrada para Cima . . . . . | 8,00 m (26.2 ft)              |
| Comprimento Geral da Calha de Fardo Estendida . . . . .         | 8,85 m (29 ft)                |
| Altura Total . . . . .  | 3,53 m (11,6 ft)              |
| Peso (Vazio) . . . . .  | 8500–8825 kg (18745–19460 lb) |

### Tamanho do Fardo

|                                   |   |
|-----------------------------------|---|
| Altura x Largura . . . . .        | 800 x 900 mm (31.5 x 35.4 in.) <sup>a</sup> |
| Comprimento (Ajustável) . . . . . | 600–3000 mm (23.6–118.1 in)                 |

<sup>a</sup>Depende das condições da cultura.

### Coletor

|  |                                      |
|--|--------------------------------------|
| Largura de Trabalho. . . . .                       | 2,2 m (7.2 ft)                       |
| Número de Barras Dentadas . . . . .                | 4                                    |
| Número de Dentes. . . . .                          | 120                                  |
| Controle de Elevação. . . . .                      | Sistema hidráulico                   |
| Flutuação . . . . .                                | Tensão da mola, ajustável            |
| Diâmetro do Extrator . . . . .                     | 278 mm (10,9 in)                     |
| Tipo de Roda Calibradora de Profundidade . . . . . | Fixo ou pivotante (coletor de 2,2 m) |

### Cabeça do Êmbolo

|                                |                      |
|--------------------------------|----------------------|
| Velocidade . . . . .           | 45 cursos por minuto |
| Comprimento do Curso . . . . . | 696 mm (27,4 in)     |

### Sistema de Alimentação

|  |  |
|--|--|
| Alimentação Primária . . . . .                               | Sem-fim em linha / Rotor com dentes de alimentação |
| Alimentação da Câmara de Pré-compressão Secundária . . . . . | Garfo do Alimentador intermitente com 5 dentes     |

### Sistema de Atamento de Corda

|                              |   |
|------------------------------|---|
| Tipo . . . . .               | Atadora de amarração dupla  |
| Número de Atadoras . . . . . | 4   |
| Nós por Fardo. . . . .       | 8   |
| Espaçamento . . . . .        | 180 mm (7.1 in.)  |
| Capacidade do Fio. . . . .   | 30 esferas  |
| Tipo de Fio . . . . .        | John Deere XtraTwine, Tipo 130<br>Resistência recomendada da corda de 350–550 lb de resistência do nó |
| Lubrificação. . . . .        | Sistema de lubrificação central   |

### Tensionamento da Câmara de Fardos

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Tipo . . . . .                 | 3 portas com controle hidráulico                |
| Controle de Densidade. . . . . | Pressão hidráulica ajustável a partir do trator |

## Especificações

---

### Proteção da Transmissão

|   |  |
|---|--|
| Trem de Acionamento Principal . . . . . | Parafuso de cisalhamento do volante<br>Fricção com uma embreagem de sobrecarga automática (opcional) |
| Coletor . . . . .                       | Embreagem do Came  |
| Rotor . . . . .                         | Embreagem do Came  |
| Garfo do Alimentador . . . . .          | Embreagem deslizante automática  |
| Ponteiros . . . . .                     | Parafusos de cisalhamento  |

### Eixo

|                                    |  |
|------------------------------------|--|
| Eixo Único . . . . .               | Rolamento livre ou com freios hidráulicos  |
| Eixo Tandem . . . . .              | Rolamento livre ou com freios hidráulicos<br>Segundo, eixo traseiro bloqueável   |
| Freios . . . . .                   | Sapata no tambor, sistema de freio hidráulico ativado conectado ao sistema de freio do trator (se equipado)                          |
| Freios de Estacionamento . . . . . | Cabo ativado com o braço da catraca (se equipado)  |
| Freios de Emergência . . . . .     | A corda puxa a alavanca de ativação do freio de estacionamento se a conexão da enfardadora e o trator for interrompida (se equipada) |

### Tamanho do Pneu

|                       |  |
|-----------------------|--|
| Eixo Único . . . . .  | 600/50-22.5 — 300 kPa (3 bar) (43 psi)<br>710/40R22.5 — 280 kPa (2,8 bar) (41 psi) |
| Eixo Tandem . . . . . | 500/55-20 — 200 kPa (2 bar) (29 psi)<br>550/45-22.5 — 220 kPa (1,6 bar) (23 psi)   |

### Monitor

|  |  |
|--|--|
| Monitor de Controle da Enfardadora . . . . . | Display GreenStar™ 2 1800<br>DisplayGreenStar™ 2 2600<br>DisplayGreenStar™ 3 2630<br>Monitor GreenStar™ 4600 |
|--|--|

*GreenStar é uma marca registrada da Deere & Company  
GreenStar é uma marca registrada da Deere & Company  
GreenStar é uma marca registrada da Deere & Company  
GreenStar é uma marca registrada da Deere & Company*

### Capacidades de Óleo

|   |                     |
|---|---------------------|
| Caixa de Engrenagens Principal . . . . .                          | 26,3 L (7 gal.)     |
| Caixa de Engrenagens de Acionamento da Atadora Inferior . . . . . | 3,3 L (0,87 gal.)   |
| Caixa de Engrenagens de Acionamento da Atadora Superior . . . . . | 1,9 l (0,5 gal.)    |
| Caixa de Engrenagens do Garfo do Alimentador . . . . .            | 4,0 l (1,06 gal.)   |
| Reservatório Hidráulico . . . . .                                 | 50,0 L (13,25 gal.) |

### Requisitos do Trator

|   |  |
|---|--|
| Potência Mínima da PTO . . . . .                                | 74 kW (100 hp)<br>87 kW (115 hp) com Pré-cortador  |
| Rotação da TDP . . . . .  | 1000 rpm   |
| 1, 2 ou 3 Saídas da Válvula de Controle de Ação Dupla . . . . . | Calha de fardo/descarga do último fardo/Macaco de segurança/sistema de alimentação (se equipado com pré-cortador)/BalerAssist™ (se equipado) |
| 1 ou 2 Saídas da Válvula de Controle de Ação Simples . . . . .  | Eixo tandem comandado pela direção (se equipado)/sistema de alimentação (se não for um pré-cortador)   |
| Freios Hidráulicos . . . . .                                    | 1 conexão de freio—ISO 5676 (se equipada)  |
| Alimentação Elétrica . . . . .                                  | Conector DEUTSCH macho de 9 pinos HD30   |

### Enfardadora Prismática Grande L341 e L341 Pré-cortador

#### Dimensão e Peso da Enfardadora

|   |                               |
|---|-------------------------------|
| Largura . . . . .   | 3,00 m (9.8 ft)               |
| Comprimento Total da Calha de Fardo Dobrada para Cima . . . . . | 8,00 m (26.2 ft)              |
| Comprimento Geral da Calha de Fardo Estendida . . . . .         | 8,85 m (29 ft)                |
| Altura Total . . . . .  | 3,53 m (11,6 ft)              |
| Peso (Vazio) . . . . .  | 9220–9737 kg (20328–21648 lb) |

#### Tamanho do Fardo

|                                   |   |
|-----------------------------------|---|
| Altura x Largura . . . . .        | 900 x 1200 mm (35.45 x 47.25 in) <sup>a</sup> |
| Comprimento (Ajustável) . . . . . | 600–3000 mm (23.6–118.1 in)                   |

<sup>a</sup>Depende das condições da cultura.

#### Coletor

|  |  |
|--|--|
| Largura de Trabalho. . . . .                       | 2,2 ou 2,5 m (7.2 ou 8.1 ft)                                   |
| Número de Barras Dentadas . . . . .                | 4  |
| Número de Dentes. . . . .                          | 120 ou 136   |
| Controle de Elevação. . . . .                      | Sistema hidráulico   |
| Flutuação . . . . .                                | Tensão da mola, ajustável                                      |
| Diâmetro do Extrator . . . . .                     | 278 mm (10,9 in)   |
| Tipo de Roda Calibradora de Profundidade . . . . . | Fixa com coletores de 2,2 m, pivotante para coletores de 2,5 m |

#### Cabeça do Émbolo

|                                |                      |
|--------------------------------|----------------------|
| Velocidade . . . . .           | 45 cursos por minuto |
| Comprimento do Curso . . . . . | 696 mm (27,4 in)     |

#### Sistema de Alimentação

|  |  |
|--|--|
| Alimentação Primária . . . . .                               | Sem-fim em linha / Rotor com dentes de alimentação |
| Alimentação da Câmara de Pré-compressão Secundária . . . . . | Garfo do Alimentador intermitente com 7 dentes     |

#### Sistema da Atadora

|                              |   |
|------------------------------|---|
| Tipo . . . . .               | Atadora de amarração dupla  |
| Número de Atadoras . . . . . | 6   |
| Nós por Fardo . . . . .      | 12  |
| Espaçamento . . . . .        | 180 mm (7.1 in.)  |
| Capacidade do Fio. . . . .   | 30 esferas  |
| Tipo de Fio . . . . .        | Resistência recomendada da corda de 350–550 lb de resistência do nó |
| Lubrificação. . . . .        | Sistema de lubrificação central                                     |

#### Tensionamento da Câmara de Fardos

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Tipo . . . . .                 | 3 portas com controle hidráulico                |
| Controle de Densidade. . . . . | Pressão hidráulica ajustável a partir do trator |

**Proteção da Transmissão**

|   |   |
|---|---|
| Trem de Acionamento Principal . . . . . | Atrito com uma embreagem de sobrecarga automática |
| Coletor . . . . .                       | Embreagem do Came                                 |
| Rotor . . . . .                         | Embreagem do Came                                 |
| Garfo do Alimentador . . . . .          | Embreagem deslizante automática                   |
| Ponteiros . . . . .                     | Parafusos de cisalhamento                         |

**Eixo**

|                                    |  |
|------------------------------------|--|
| Eixo Único . . . . .               | Rolamento livre ou com freios hidráulicos  |
| Eixo Tandem . . . . .              | Rolamento livre ou com freios hidráulicos<br>Segundo, eixo traseiro bloqueável   |
| Freios . . . . .                   | Sapata no tambor, sistema de freio hidráulico ativado conectado ao sistema de freio do trator (se equipado)                          |
| Freios de Estacionamento . . . . . | Cabo ativado com o braço da catraca (se equipado)  |
| Freios de Emergência . . . . .     | A corda puxa a alavanca de ativação do freio de estacionamento se a conexão da enfardadora e o trator for interrompida (se equipada) |

**Tamanho do Pneu**

|                       |  |
|-----------------------|--|
| Eixo Único . . . . .  | 600/50–22.5 — 300 kPa (3 bar) (43 psi)<br>710/40R22.5 — 280 kPa (2,8 bar) (41 psi) |
| Eixo Tandem . . . . . | 500/55-20 — 200 kPa (2 bar) (29 psi)<br>550/45-22.5 — 220 kPa (2,2 bar) (32 psi)   |

**Monitor**

|  |   |
|--|---|
| Monitor de Controle da Enfardadora . . . . . | Display GreenStar™ 2 1800<br>DisplayGreenStar™ 2 2600<br>DisplayGreenStar™ 3 2630 |
|--|---|

*GreenStar é uma marca registrada da Deere & Company  
GreenStar é uma marca registrada da Deere & Company  
GreenStar é uma marca registrada da Deere & Company*

**Capacidades de Óleo**

|   |                     |
|---|---------------------|
| Caixa de Engrenagens Principal . . . . .                          | 42 L (11 gal.)      |
| Caixa de Engrenagens de Acionamento da Atadora Inferior . . . . . | 3,3 L (0,87 gal.)   |
| Caixa de Engrenagens de Acionamento da Atadora Superior . . . . . | 1,9 l (0,5 gal.)    |
| Caixa de Engrenagens do Garfo do Alimentador . . . . .            | 4,0 l (1,06 gal.)   |
| Reservatório Hidráulico . . . . .                                 | 50,0 L (13,25 gal.) |

**Requisitos do Trator**

|   |  |
|---|--|
| Potência Mínima da PTO . . . . .                                | 98 kW (130 hp)<br>109 kW (145 hp) com Pré-cortador   |
| Rotação da TDP . . . . .  | 1000 rpm   |
| 1, 2 ou 3 Saídas da Válvula de Controle de Ação Dupla . . . . . | Calha de fardo/descarga do último fardo/Macaco de segurança/sistema de alimentação (se equipado com pré-cortador)/BalerAssist™ (se equipado) |
| 1 ou 2 Saídas da Válvula de Controle de Ação Simples . . . . .  | Eixo tandem comandado pela direção (se equipado)/sistema de alimentação (se não for um pré-cortador)   |
| Freios Hidráulicos . . . . .                                    | 1 conexão de freio—ISO 5676 (se equipada)  |
| Alimentação Elétrica . . . . .                                  | Conector DEUTSCH macho de 9 pinos HD30   |

## Aplicador de Conservantes (se equipado)

### Capacidades

Tanque de solução ..... 416,0 L (150,0 gal.)

### Saídas

|                            |  |
|----------------------------|--|
| Saída Baixa da Bomba ..... | Bomba 1<br>0,5–0,7 L/MT (1,1–1,5 lb/t)<br>Bomba 2<br>0,9–1,2 L/MT (1,9–2,6 lb/t)<br>Bomba 3<br>1,3–1,8 L/MT (2,9–3,9 lb/t) |
| Saída Alta da Bomba .....  | Bomba 1<br>0,9–1,2 L/MT (1,9–2,6 lb/t)<br>Bomba 2<br>1,3–1,8 L/MT (2,9–3,9 lb/t)<br>Bomba 3<br>2,6–3,5 L/MT (5,7–7,7 lb/t) |
| Saída da Ponta .....       | Saída Alta<br>0,0–0,0 ml/h (84–632 lb/h)<br>Saída Baixa<br>0,0–0,0 ml/h (44–400 lb/h)                                      |

OUE6064,0001F49-54-21NOV17

## Compatibilidade do Trator

**IMPORTANTE: Consulte o manual do operador do trator para saber quais são os lastros adequados.**

| Compatibilidade do Trator da Enfardadora Prismática Grande (1 de 2) |                             |                |  |   |  |   |                            |
|---|-----------------------------|----------------|--|---|--|---|----------------------------|
| Nº do Modelo  | Potência da TDP Recomendada | Rotação da TDP | Massa do Implemento (não carregado) <sup>1</sup> | Massa Máxima de Transporte do Implemento (carregado) <sup>2</sup> | Peso Mínimo Recomendado do Trator <sup>3</sup> | Carga Vertical do Implemento na Barra de Tração | Tamanho da Barra de Tração |
| L331  | Mínimo de 74 kW (100 hp)    | Apenas 1.000   | 9470 kg (20878 lb)                               | 11440 kg (25220 lb)   | 7 627 kg (16 815 lb)                           | 1450 kg (3197 lb)                               | Categoria 3 ou Categoria 4 |
| Pré-cortador L331   | Mínimo de 87 kW (115 hp)    | Apenas 1.000   | 9800 kg (21605 lb)                               | 11770 kg (25948 lb)   | 7 847 kg (17 300 lb)                           | 1650 kg (3638 lb)                               | Categoria 3 ou Categoria 4 |
| L341  | Mínimo de 98 kW (130 hp)    | Apenas 1.000   | 10750 kg (23700 lb)                              | 13450 kg (29652 lb)   | 8 967 kg (19 769 lb)                           | 1550 kg (3417 lb)                               | Categoria 3 ou Categoria 4 |
| Pré-cortador L341   | Mínimo de 109 kW (145 hp)   | Apenas 1.000   | 11250 kg (24802 lb)                              | 13950 kg (30753 lb)   | 9300 kg (20 503 lb)                            | 1800 kg (3968 lb)                               | Categoria 3 ou Categoria 4 |

1) A Massa Máxima de Transporte do Implemento inclui: Enfardadora Completamente Configurada (BalerAssist™, Eixo Tandem, Aplicador de Conservante, etc.)

2) A Massa Máxima de Transporte do Implemento inclui: Enfardadora completamente configurada (BalerAssist™, Eixo Tandem, Aplicador de Conservante, etc.) + Conservante Completo – 610 kg (1344 lb) + 2 Fardos a 680 kg (1500 lb) por fardo para L331 e 1.045 kg (2303 lb) por fardo para L341

3) Massa Mínima Recomendada do Trator = Massa Máxima de Transporte do Implemento/1,5

## Especificações

| Compatibilidade do Trator da Enfardadora Prismática Grande (2 de 2) |  |   |                                |  |                                 |   |  |                             |
|---|--|---|--------------------------------|--|---------------------------------|---|--|-----------------------------|
| Nº do Modelo  | Limite Máximo de Velocidade na Estrada | Número de Pares de VCR  | Vazão Hidráulica Mínima da VCR | Corrente do Sistema Elétrico                     | Aterramento do Sistema Elétrico | Conecotor de 7 Pinos SAE Necessário para as Luzes | Conecotor ISOBUS Necessário para o Monitor | Cabine do Trator Necessária |
| L331  | 32 km/h (20 mph)                       | Eixo Único<br>VCR de ação simples: 1<br>VCR de ação dupla: 1<br>Eixo Tandem (se equipado)<br>VCR de ação simples: +1<br>BalerAssist™ (se equipado)<br>VCR de ação dupla: +1 | 22,7–24,6 l/min. (6–6,5 gpm)   | 60<br>Aplicador de Conservante (se equipado) +40 | Negativo                        | Sim   | Sim  | Sim                         |
| Pré-cortador L331   | 32 km/h (20 mph)                       | Eixo Único<br>VCRs de ação dupla: 2<br>Eixo Tandem (se equipado)<br>VCR de ação simples: +1<br>BalerAssist™ (se equipado)<br>VCR de ação dupla: +1                          | 22,7–24,6 l/min. (6–6,5 gpm)   | 60<br>Aplicador de Conservante (se equipado) +40 | Negativo                        | Sim   | Sim  | Sim                         |
| L341  | 32 km/h (20 mph)                       | Eixo Único<br>VCR de ação simples: 1<br>VCR de ação dupla: 1<br>Eixo Tandem (se equipado)<br>VCR de ação simples: +1<br>BalerAssist™ (se equipado)<br>VCR de ação dupla: +1 | 22,7–24,6 l/min. (6–6,5 gpm)   | 60<br>Aplicador de Conservante (se equipado) +40 | Negativo                        | Sim   | Sim  | Sim                         |
| Pré-cortador L341   | 32 km/h (20 mph)                       | Eixo Único<br>VCRs de ação dupla: 2<br>Eixo Tandem (se equipado)<br>VCR de ação simples: +1<br>BalerAssist™ (se equipado)<br>VCR de ação dupla: +1                          | 22,7–24,6 l/min. (6–6,5 gpm)   | 60<br>Aplicador de Conservante (se equipado) +40 | Negativo                        | Sim   | Sim  | Sim                         |

OUO6064,0001F04-54-18OCT17

### Pesos dos Engates

**NOTA:** Os pesos incluem os equipamentos opcionais comuns. Os pesos com outros equipamentos opcionais terão variação.

A carga vertical estática máxima para essas máquinas é atingida com a câmara de fardos vazia.

### Carga Estática Vertical Máxima na Barra de Tração do Trator – Especificação

#### Especificação

L331—Peso na Barra de Tração..... 1360 kg (3000 lb)

#### Especificação

Pré-cortador L331—Peso na Barra de Tração..... 1587 kg (3500 lb)

#### Especificação

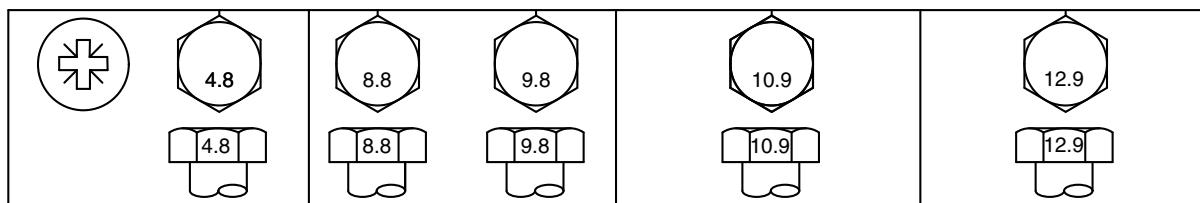
L341—Peso na Barra de Tração..... 1451 kg (3200 lb)

#### Especificação

Pré-cortador L341—Peso na Barra de Tração..... 1700 kg (3750 lb)

OUO6064,0001F05-54-02OCT17

## Valores Métricos de Torque de Parafusos



TS1742—UN—31MAY18

| Tamanho do Parafuso | Classe 4.8                    |       |                               |       | Classe 8.8 ou 9.8             |       |                               |       | Classe 10.9                   |       |                               |       | Classe 12.9                   |       |                               |       |  |
|---------------------|-------------------------------|-------|-------------------------------|-------|-------------------------------|-------|-------------------------------|-------|-------------------------------|-------|-------------------------------|-------|-------------------------------|-------|-------------------------------|-------|--|
|                     | Cabeça Sextavada <sup>a</sup> |       | Cabeça Flangeada <sup>b</sup> |       | Cabeça Sextavada <sup>a</sup> |       | Cabeça Flangeada <sup>b</sup> |       | Cabeça Sextavada <sup>a</sup> |       | Cabeça Flangeada <sup>b</sup> |       | Cabeça Sextavada <sup>a</sup> |       | Cabeça Flangeada <sup>b</sup> |       |  |
|                     | N·m                           | Ib·in | N·m                           | Ib·ft |  |
| M6                  | 3,6                           | 31,9  | 3,9                           | 34,5  | 6,7                           | 59,3  | 7,3                           | 64,6  | 9,8                           | 86,7  | 10,8                          | 95,6  | 11,5                          | 102   | 12,6                          | 112   |  |
|                     |                               |       |                               |       |                               |       |                               |       | N·m                           | Ib·ft | N·m                           | Ib·ft | N·m                           | Ib·ft | N·m                           | Ib·ft |  |
| M8                  | 8,6                           | 76,1  | 9,4                           | 83,2  | 16,2                          | 143   | 17,6                          | 156   | 23,8                          | 17,6  | 25,9                          | 19,1  | 27,8                          | 20,5  | 30,3                          | 22,3  |  |
|                     |                               |       | N·m                           | Ib·ft | N·m                           | Ib·ft | N·m                           | Ib·ft |                               |       |                               |       |                               |       |                               |       |  |
| M10                 | 16,9                          | 150   | 18,4                          | 13,6  | 31,9                          | 23,5  | 34,7                          | 25,6  | 46,8                          | 34,5  | 51                            | 37,6  | 55                            | 40,6  | 60                            | 44,3  |  |
|                     | N·m                           | Ib·ft |                               |       |                               |       |                               |       |                               |       |                               |       |                               |       |                               |       |  |
| M12                 | —                             | —     | —                             | —     | 55                            | 40,6  | 61                            | 45    | 81                            | 59,7  | 89                            | 65,6  | 95                            | 70,1  | 105                           | 77,4  |  |
| M14                 | —                             | —     | —                             | —     | 87                            | 64,2  | 96                            | 70,8  | 128                           | 94,4  | 141                           | 104   | 150                           | 111   | 165                           | 122   |  |
| M16                 | —                             | —     | —                             | —     | 135                           | 99,6  | 149                           | 110   | 198                           | 146   | 219                           | 162   | 232                           | 171   | 257                           | 190   |  |
| M18                 | —                             | —     | —                             | —     | 193                           | 142   | 214                           | 158   | 275                           | 203   | 304                           | 224   | 322                           | 245   | 356                           | 263   |  |
| M20                 | —                             | —     | —                             | —     | 272                           | 201   | 301                           | 222   | 387                           | 285   | 428                           | 316   | 453                           | 334   | 501                           | 370   |  |
| M22                 | —                             | —     | —                             | —     | 365                           | 263   | 405                           | 299   | 520                           | 384   | 576                           | 425   | 608                           | 448   | 674                           | 497   |  |
| M24                 | —                             | —     | —                             | —     | 468                           | 345   | 518                           | 382   | 666                           | 491   | 738                           | 544   | 780                           | 575   | 864                           | 637   |  |
| M27                 | —                             | —     | —                             | —     | 683                           | 504   | 758                           | 559   | 973                           | 718   | 1080                          | 797   | 1139                          | 840   | 1263                          | 932   |  |
| M30                 | —                             | —     | —                             | —     | 932                           | 687   | 1029                          | 759   | 1327                          | 979   | 1466                          | 1081  | 1553                          | 1145  | 1715                          | 1265  |  |
| M33                 | —                             | —     | —                             | —     | 1258                          | 928   | 1398                          | 1031  | 1788                          | 1319  | 1986                          | 1465  | 2092                          | 1543  | 2324                          | 1714  |  |
| M36                 | —                             | —     | —                             | —     | 1617                          | 1193  | 1789                          | 1319  | 2303                          | 1699  | 2548                          | 1879  | 2695                          | 1988  | 2982                          | 2199  |  |

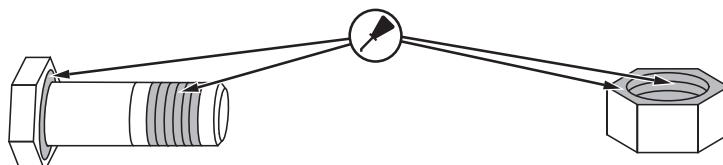
Os valores de torque nominal listados são para uso geral somente com a precisão de aperto assumida de 20%, tal como um torquímetro manual.

NÃO use esses valores se um valor de torque ou procedimento de aperto diferente for fornecido para uma aplicação específica.

Para contraporcas, fixadores de aço inoxidável ou para porcas de parafuso em U, consulte as instruções de aperto para a aplicação específica.

Substitua os fixadores por outros do mesmo grau ou de classe de propriedade superior. Se forem usados fixadores de classe superior, aperte-os somente com o torque do original.

- Certifique-se de que as roscas dos prendedores estejam limpas.
- Aplique uma fina camada de Hy-Gard™ ou um óleo equivalente embaixo da cabeça e nas rosas do elemento de fixação, conforme mostrado na imagem a seguir.
- Ser conservador com a quantidade de óleo para reduzir o potencial de bloqueio hidráulico nos furos cegos devido a excesso de óleo.
- Iniciado devidamente o engate da rosca.



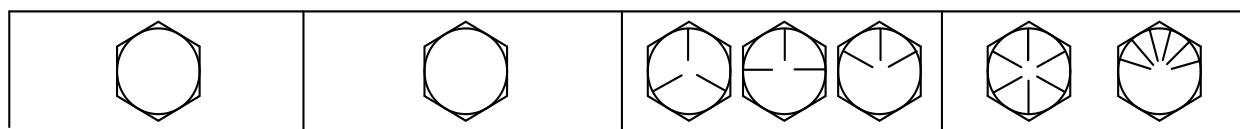
TS1741—UN—22MAY18

<sup>a</sup>Os valores de coluna de cabeça sextavada são válidos para cabeça sextavada ISO 4014 e ISO 4017, cabeça Allen ISO 4162 e porcas sextavadas ISO 4032.

<sup>b</sup>Os valores de coluna do flange sextavado são válidos para produtos de flange sextavado ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 ou EN 1665.

DX,TORQ2-54-30MAY18

## Valores de Torque para Parafusos e Parafusos em Polegadas Unificados



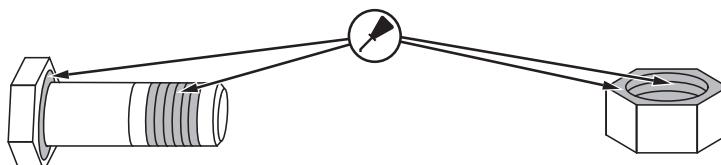
TS1671—UN—01MAY03

| Tamanho do Parafuso | SAE Grau 1 <sup>a</sup>       |       |                               |       | SAE Grau 2 <sup>b</sup>       |       |                               |       | SAE Grau 5, 5.1 ou 5.2        |       |                               |       | SAE Grau 8 ou 8.2             |       |                               |       |
|---------------------|-------------------------------|-------|-------------------------------|-------|-------------------------------|-------|-------------------------------|-------|-------------------------------|-------|-------------------------------|-------|-------------------------------|-------|-------------------------------|-------|
|                     | Cabeça Sextavada <sup>c</sup> |       | Cabeça Flangeada <sup>d</sup> |       | Cabeça Sextavada <sup>c</sup> |       | Cabeça Flangeada <sup>d</sup> |       | Cabeça Sextavada <sup>c</sup> |       | Cabeça Flangeada <sup>d</sup> |       | Cabeça Sextavada <sup>c</sup> |       | Cabeça Flangeada <sup>d</sup> |       |
|                     | N·m                           | Ib·in |
| 1/4                 | 3,1                           | 27,3  | 3,2                           | 28,4  | 5,1                           | 45,5  | 5,3                           | 47,3  | 7,9                           | 70,2  | 8,3                           | 73,1  | 11,2                          | 99,2  | 11,6                          | 103   |
|                     |                               |       |                               |       |                               |       |                               |       |                               |       |                               |       | N·m                           | Ib·ft | N·m                           | Ib·ft |
| 5/16                | 6,1                           | 54,1  | 6,5                           | 57,7  | 10,2                          | 90,2  | 10,9                          | 96,2  | 15,7                          | 139   | 16,8                          | 149   | 22,2                          | 16,4  | 23,7                          | 17,5  |
|                     |                               |       |                               |       |                               |       |                               |       | N·m                           | Ib·ft | N·m                           | Ib·ft |                               |       |                               |       |
| 3/8                 | 10,5                          | 93,6  | 11,5                          | 102   | 17,6                          | 156   | 19,2                          | 170   | 27,3                          | 20,1  | 29,7                          | 21,9  | 38,5                          | 28,4  | 41,9                          | 30,9  |
|                     |                               |       |                               |       | N·m                           | Ib·ft | N·m                           | Ib·ft |                               |       |                               |       |                               |       |                               |       |
| 7/16                | 16,7                          | 148   | 18,4                          | 163   | 27,8                          | 20,5  | 30,6                          | 22,6  | 43                            | 31,7  | 47,3                          | 34,9  | 60,6                          | 44,7  | 66,8                          | 49,3  |
|                     | N·m                           | Ib·ft | N·m                           | Ib·ft |                               |       |                               |       |                               |       |                               |       |                               |       |                               |       |
| 1/2                 | 25,9                          | 19,1  | 28,2                          | 20,8  | 43,1                          | 31,8  | 47                            | 34,7  | 66,6                          | 49,1  | 72,8                          | 53,7  | 94                            | 69,3  | 103                           | 75,8  |
| 9/16                | 36,7                          | 27,1  | 40,5                          | 29,9  | 61,1                          | 45,1  | 67,5                          | 49,8  | 94,6                          | 69,8  | 104                           | 77    | 134                           | 98,5  | 148                           | 109   |
| 5/8                 | 51                            | 37,6  | 55,9                          | 41,2  | 85                            | 62,7  | 93,1                          | 68,7  | 131                           | 96,9  | 144                           | 106   | 186                           | 137   | 203                           | 150   |
| 3/4                 | 89,5                          | 66    | 98                            | 72,3  | 149                           | 110   | 164                           | 121   | 230                           | 170   | 252                           | 186   | 325                           | 240   | 357                           | 263   |
| 7/8                 | 144                           | 106   | 157                           | 116   | 144                           | 106   | 157                           | 116   | 370                           | 273   | 405                           | 299   | 522                           | 385   | 572                           | 422   |
| 1                   | 216                           | 159   | 236                           | 174   | 216                           | 159   | 236                           | 174   | 556                           | 410   | 609                           | 449   | 785                           | 579   | 860                           | 634   |
| 1-1/8               | 305                           | 225   | 335                           | 247   | 305                           | 225   | 335                           | 247   | 685                           | 505   | 751                           | 554   | 1110                          | 819   | 1218                          | 898   |
| 1-1/4               | 427                           | 315   | 469                           | 346   | 427                           | 315   | 469                           | 346   | 957                           | 706   | 1051                          | 775   | 1552                          | 1145  | 1703                          | 1256  |
| 1-3/8               | 564                           | 416   | 618                           | 456   | 564                           | 416   | 618                           | 456   | 1264                          | 932   | 1386                          | 1022  | 2050                          | 1512  | 2248                          | 1658  |
| 1-1/2               | 743                           | 548   | 815                           | 601   | 743                           | 548   | 815                           | 601   | 1665                          | 1228  | 1826                          | 1347  | 2699                          | 1991  | 2962                          | 2185  |

Os valores de torque nominal listados são para uso geral somente com a precisão de aperto assumida de 20%, tal como um torquímetro manual. NÃO use esses valores se um valor de torque ou procedimento de aperto diferente for fornecido para uma aplicação específica. Para contraporcas, fixadores de aço inoxidável ou para porcas de parafuso em U, consulte as instruções de aperto para a aplicação específica.

Substitua os fixadores por outros do mesmo grau ou de classe de propriedade superior. Se forem usados fixadores de classe superior, aperte-os somente com o torque do original.

- Certifique-se de que as rosas das rosas estejam limpas.
- Aplique uma fina camada de Hy-Gard™ ou um óleo equivalente embaixo da cabeça e nas rosas do fixador, conforme mostrado na imagem a seguir.
- Seja conservador com a quantidade de óleo para reduzir o potencial de bloqueio hidráulico nos furos cegos devido a excesso de óleo.
- Inicie devidamente o engate da rosca.



TS1741—UN—22MAY18

<sup>a</sup>O grau 1 aplica-se a parafusos sextavados maiores que 6 in (152 mm) de comprimento, e para todos os outros tipos de parafusos de qualquer comprimento.

<sup>b</sup>O grau 2 aplica-se aos parafusos sextavados (não pinos sextavados) com até 6 in. (152 mm) de comprimento.

<sup>c</sup>Os valores de coluna de cabeça sextavada são válidos para cabeça sextavada ISO 4014 e ISO 4017, cabeça Allen ISO 4162 e porcas sextavadas ISO 4032.

<sup>d</sup>Os valores de coluna do flange sextavado são válidos para produtos de flange sextavado ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 ou EN 1665.

DX,TORQ1-54-30MAY18

# Especificações da Aprovação CE

## Declaração de Conformidade CE

Deere & Company  
Moline, Illinois EUA

A pessoa mencionada abaixo declara que

Tipo de máquina: Enfardadeira Prismática Grande

Modelos: L331, Pré-cortador L331, L341 e Pré-cortador L341

atende a todas as disposições relevantes e requerimentos essenciais das seguintes diretrivas:

| DIRETIVA  | NÚMERO      | MÉTODO DE CERTIFICAÇÃO                      |
|---|-------------|---|
| Diretiva para Máquinas  | 2006/42/EC  | Autocertificação, pelo artigo 5 da diretiva |
| Segurança de Maquinário Agrícola —Parte 1:<br>Requisitos Gerais         | ISO 4254-1  | Auto-certificação                           |
| Segurança de Maquinário Agrícola —Parte 11:<br>Enfardadoras com Levante | ISO 4254-11 | Auto-certificação                           |

Nome e endereço da pessoa na Comunidade Europeia autorizada a compilar o dossiê técnico de construção:

Brigitte Birk  
John Deere GmbH & Co. KG  
Mannheim Regional Center  
John Deere Strasse 70  
D-68163 Mannheim

ASSINATURA ?????

Nome: Didier Delphigue  
Cargo: Product Engineering Manager Balers

Local da declaração: Arc les Gray  
Data da declaração: 01 de dezembro de 2017  
Unidade de fabricação:



DXCE01—UN—28APR09  
GW44282,000087C-54-01DEC17

# Números de Série

## Placa do número de série

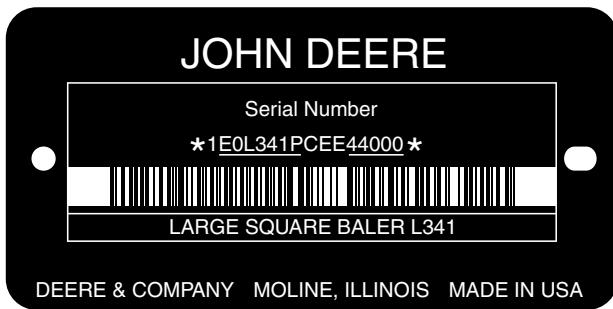
O número de série que identifica a enfardadora está estampado na placa do número de série da fábrica.

Estes números e letras são necessários quando encomendar a enfardadora ou peças para substituição dos seus acessórios.

Para assegurar que tenha estes números à mão, escreva os números de série apropriados nos espaços fornecidos embaixo da ilustração.

PP98408,00000B5-54-29AUG14

## Descrição da placa do número de série



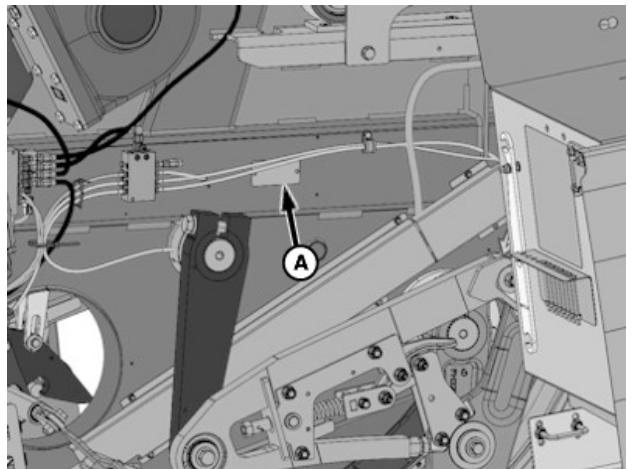
E85610—UN—20NOV17

Mostrado um Exemplo

| Posição | Uso                             | Exemplo |
|---------|---------------------------------|---------|
| 1–3     | Código de Fábrica               | 1E0     |
| 4–8     | Modelo                          | L331    |
| 9       | Código de Segurança             | C       |
| 10      | Ano de Fabricação               | C       |
| 11      | Ano-Modelo                      | E       |
| 13–17   | Número Sequencial da Fabricação | 44.000  |

PP98408,00000B6-54-20NOV17

## Registro do Número de Série da Enfardadora

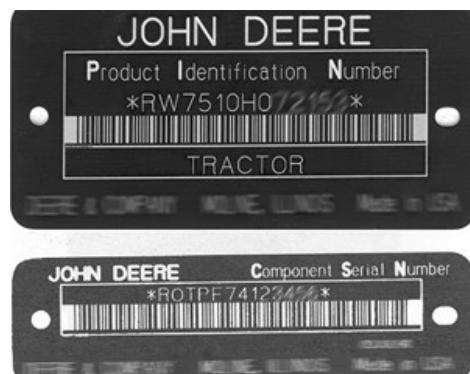


A—Placa com o Número de Série

A placa com o número de série (A) está localizada no lado esquerdo da máquina.

GW44282,0000863-54-01DEC17

## Certificado de Propriedade

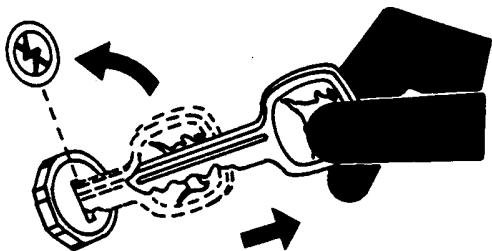


TS1680—UN—09DEC03

1. Mantenha uma relação atualizada dos números de série de todos os produtos e componentes num local seguro.
2. Verifique regularmente se as placas de identificação não foram removidas. Denuncie qualquer evidência de adulteração à polícia e encomende a segunda via das placas.
3. Outras medidas que você pode tomar:
  - Marque a sua máquina com o seu próprio sistema de numeração
  - Tire fotografias coloridas de vários ângulos de cada máquina

DX,SECURE1-54-18NOV03

## Armazenamento de Máquinas com Segurança



TS230—UN—24MAY89

1. Instale dispositivos antifurto.
2. Quando a máquina está em armazenagem:
  - Abaixe o equipamento ao solo
  - Ajuste as rodas à posição mais afastada para dificultar o carregamento
  - Remova quaisquer chaves e baterias
3. Ao estacionar em local fechado, coloque um equipamento grande na frente das saídas e tranque os seus galpões de armazenagem.
4. Ao estacionar em local aberto, armazene numa área bem iluminada e cercada.
5. Tome nota de atividades suspeitas e denuncie imediatamente às autoridades policiais qualquer roubo.
6. Notifique o seu concessionário John Deere sobre quaisquer perdas.

DX,SECURE2-54-18NOV03

# Índice

---

| <b>A</b>   |                   |
|--|-------------------|
| A cada 10 horas .....                              | 55-11             |
| A cada 400 horas .....                             | 55-26             |
| A Lubrificação .....                               | 40-52             |
| Aba de dados de camadas por fardo                  |                   |
| Abas de dados selecionáveis pelo usuário ....      | 40-12             |
| Aba de dados de contagem de fardos do cliente      |                   |
| Abas de dados selecionáveis pelo usuário ....      | 40-15             |
| Aba de dados de contagem de fardos do talhão       |                   |
| Abas de dados selecionáveis pelo usuário ....      | 40-15             |
| Aba de dados de contagem de safra                  |                   |
| Abas de dados selecionáveis pelo usuário ....      | 40-15             |
| Aba de dados de contagem total de fardos           |                   |
| Abas de dados selecionáveis pelo usuário ....      | 40-15             |
| Aba de dados de espessura da camada                |                   |
| Abas de dados selecionáveis pelo usuário ....      | 40-14             |
| Aba de dados de fardos por hora                    |                   |
| Abas de dados selecionáveis pelo usuário ....      | 40-12             |
| Aba de dados de fluxo de massa seca                |                   |
| Abas de dados selecionáveis pelo usuário ....      | 40-15             |
| Aba de dados de fluxo de massa úmida               |                   |
| Abas de dados selecionáveis pelo usuário ....      | 40-14             |
| Aba de dados de peso médio de três fardos          |                   |
| Abas de dados selecionáveis pelo usuário ....      | 40-14             |
| Aba de dados de peso médio do fardo do usuário     |                   |
| Abas de dados selecionáveis pelo usuário ....      | 40-14             |
| Aba de dados de tempo por camada                   |                   |
| Abas de dados selecionáveis pelo usuário ....      | 40-12             |
| Aba de dados de umidade                            |                   |
| Abas de dados selecionáveis pelo usuário ....      | 40-13             |
| Aba de dados do contador de conjuntos de lâminas   |                   |
| Abas de dados do peso do fardo anterior ....       | 40-14             |
| Aba de dados do sistema de conservante ....        | 40-13             |
| Arquivo de dados de contagem total de fardos ..... | 40-15             |
| Operação do aplicativo da enfardadora ....         | 40-12             |
| Aberto .....                                       |                   |
| Portas e proteções .....                           | 20-1              |
| Acesso ao aplicativo da enfardadora .....          | 40-1              |
| Acionamento eletrônico da atadora .....            | 45-14             |
| Acoplamento e Desacoplamento .....                 |                   |
| Acoplamento ao sistema hidráulico do trator .....  | 25-2              |
| Acoplamento da enfardadora ao trator .....         | 25-1              |
| Acoplamento da transmissão telescópica .....       | 25-2              |
| Conexão ao sistema de freios do trator .....       | 25-4              |
| Conexão ao sistema elétrico do trator .....        | 25-5              |
| Desacoplamento da enfardadora do trator .....      | 25-5              |
| Uso do freio do volante .....                      | 25-1              |
| Advertência de calibração de umidade .....         | 40-33             |
| Afiação das navalhas .....                         | 65-11             |
| Aguilha .....                                      |                   |
| Remova e instale .....                             | 65-84             |
| Aguilhas à estrutura da atadora .....              |                   |
| Ajuste .....                                       | 65-36             |
| Ajustar .....                                      |                   |
| Densidade na câmara de pré-compressão ....         | 45-12             |
| Ajuste .....                                       |                   |
| Aguilhas à estrutura da atadora .....              | 65-36             |
| Altura de trabalho do Coletor ....                 | 20-4, 20-5, 45-10 |
| Altura do coletor .....                            | 65-5              |
| Articulação do dedo retentor .....                 | 65-28             |
| Barra de Tração .....                              | 15-1              |
| Bloco-guia .....                                   | 65-25             |
| Braço do limpador .....                            | 65-31             |
| Calha de fardo .....                               | 45-18             |
| Cilindros de trava da direção .....                | 65-4              |
| Comprimento do fardo .....                         | 45-6              |
| Conjunto da atadora à engrenagem                   |                   |
| intermitente .....                                 | 65-35             |
| Densidade na câmara de pré-compressão ....         | 65-21             |
| Disco de corda .....                               | 65-33             |
| Ejetor de fardo .....                              | 65-26             |
| Ejetor do último fardo .....                       | 45-17             |
| Embreagem de atrito .....                          | 65-4              |
| Engate da enfardadora .....                        | 20-3              |
| Folga da engrenagem intermitente .....             | 65-34             |
| Folga do rolamento da roda .....                   | 65-42             |
| Freio do eixo da atadora .....                     | 65-29             |
| Lâminas do êmbolo .....                            | 55-25             |
| Mecanismo de elevação do gancho .....              | 65-12             |
| Molas de flutuação do Coletor .....                | 65-7              |
| Navalha .....                                      | 65-21             |
| Navalhas do pré-cortador .....                     | 45-20             |

## Índice

---

|  |       |  |       |
|--|-------|--|-------|
| Pino de Trava .....                              | 65-20 | Ativação do Sensor do Conjunto de Navalhas |       |
| Piso de Descarga .....                           | 45-19 | 1  |       |
| Placa do dedo retentor .....                     | 65-28 | Conjunto de Navalhas 1 .....               | 40-28 |
| Placa do limpador .....                          | 65-32 |  |       |
| Posição do pino .....                            | 65-15 |  |       |
| Pressão da mola do suporte do fio .....          | 65-34 |  |       |
| Raspador ao trilho da câmara de fardo .....      | 55-24 |  |       |
| Raspadora do êmbolo .....                        | 65-23 |  |       |
| Raspadora do rolete .....                        | 65-23 |  |       |
| Raspadores do êmbolo .....                       | 55-23 |  |       |
| Rodas do trator .....                            | 15-1  |  |       |
| Rolete .....                                     | 65-24 |  |       |
| Roletes-guia .....                               | 55-24 |  |       |
| Sincronização do gancho .....                    | 65-14 |  |       |
| Sincronização do garfo do alimentador .....      | 65-19 |  |       |
| Sincronização entre agulhas e êmbolo .....       | 65-38 |  |       |
| Tensão da corrente de transmissão do rotor ..... | 65-10 |  |       |
| Tensão da corrente do coletor .....              | 65-9  |  |       |
| Tensão do fio superior e inferior .....          | 65-27 |  |       |
| Ajuste da altura do coletor                      |       |  |       |
| Operar a enfardadeira .....                      | 45-12 |  |       |
| Ajuste da embreagem da atadora                   |       |  |       |
| Manutenção .....                                 | 65-29 |  |       |
| Alimentação do Motor da Amarração Elétrica ..... | 40-53 |  |       |
| Alterar nome já selecionado                      |       |  |       |
| Tela fardo móvel .....                           | 40-38 |  |       |
| Alternância entre as páginas dos contadores      |       |  |       |
| Tela de contadores .....                         | 40-20 |  |       |
| Altura de trabalho do Coletor .....              | 45-10 |  |       |
| Altura do coletor                                |       |  |       |
| Ajuste .....                                     | 65-5  |  |       |
| Amaciamento da enfardadeira .....                | 45-4  |  |       |
| Amarração Elétrica                               |       |  |       |
| Ativação da Amarração Elétrica .....             | 40-29 |  |       |
| Apagar contadores de clientes e talhão           |       |  |       |
| Tela de contadores .....                         | 40-20 |  |       |
| Apagar os contadores da safra                    |       |  |       |
| Tela de contadores .....                         | 40-21 |  |       |
| Aplicativo da Enfardadeira                       |       |  |       |
| Localização dos componentes .....                | 67-1  |  |       |
| Páginas de diagnóstico .....                     | 67-2  |  |       |
| Problemas recentes .....                         | 67-2  |  |       |
| Unidades de medida .....                         | 40-2  |  |       |
| Armazenamento                                    |       |  |       |
| Final de safra .....                             | 70-1  |  |       |
| Início da safra .....                            | 70-1  |  |       |
| Armazenar lubrificantes                          |       |  |       |
| Armazenar, lubrificantes .....                   | 55-2  |  |       |
| Articulação do dedo retentor                     |       |  |       |
| Ajuste .....                                     | 65-28 |  |       |
| Remoção e Instalação .....                       | 65-83 |  |       |
| Atadora  |       |  |       |
| Remoção e Instalação .....                       | 65-69 |  |       |
| Vista explodida .....                            | 65-65 |  |       |
| BalerAssist                                      |       |  |       |
| Ajuste BalerAssist .....                         | 65-43 |  |       |
| Ativação do BalerAssist .....                    | 40-30 |  |       |
| Ativação do Remoto do BalerAssist .....          | 40-30 |  |       |
| Operação da enfardadeira .....                   | 45-15 |  |       |
| BalerAssist™ .....                               | 40-21 |  |       |
| Barra de status .....                            | 40-9  |  |       |
| Barra de tração                                  |       |  |       |
| Ajuste .....                                     | 15-1  |  |       |
| Bloco divisor                                    |       |  |       |
| Verificação de obstrução .....                   | 65-55 |  |       |
| Bloco-guia                                       |       |  |       |
| Ajuste .....                                     | 65-25 |  |       |
| Blocos divisores                                 |       |  |       |
| Remoção e Instalação .....                       | 65-57 |  |       |
| Blocos divisores da atadora                      |       |  |       |
| Remoção e instalação .....                       | 65-56 |  |       |
| Bomba  |       |  |       |
| Sangria .....                                    | 65-55 |  |       |
| Braço de colocação de corda e rolete da agulha   |       |  |       |
| Remoção e Instalação .....                       | 65-79 |  |       |
| Braço de pressão do gancho e mola                |       |  |       |
| Remoção e Instalação .....                       | 65-77 |  |       |
| Braço do limpador                                |       |  |       |
| Ajuste .....                                     | 65-31 |  |       |
| C  |       |  |       |
| Calha de fardo .....                             | 45-18 |  |       |
| Calha de Fardo                                   |       |  |       |
| Sensor da Calha de Fardo .....                   | 40-27 |  |       |
| Calha de fardo do rolo                           |       |  |       |
| Remoção e instalação .....                       | 65-64 |  |       |
| Calibração da posição do braço de folga .....    | 40-30 |  |       |
| Calibração do braço de folga .....               | 67-7  |  |       |
| Calibração do comprimento do fardo .....         | 40-31 |  |       |
| Calibração do sensor de fluxo de cultura .....   | 40-33 |  |       |
| Calibração do sensor de umidade .....            | 40-32 |  |       |
| Calibração do sistema de pesagem .....           | 40-34 |  |       |
| Camadas por fardo                                |       |  |       |
| Tela Gerenciador de Layout .....                 | 40-43 |  |       |
| Canal 1 do Sensor de Comprimento do Fardo        | 40-49 |  |       |
| Canal 2 do Sensor de Comprimento do Fardo        | 40-49 |  |       |
| Cilindro da calha de fardo                       |       |  |       |
| Remoção e instalação .....                       | 65-61 |  |       |
| Cilindro do freio hidráulico                     |       |  |       |
| Remoção e Instalação .....                       | 65-60 |  |       |
| Cilindros de trava da direção                    |       |  |       |
| Ajuste .....                                     | 65-4  |  |       |
| Cilindros do painel de tensionamento             |       |  |       |
| Remoção e Instalação .....                       | 65-58 |  |       |

|  |            |
|--|------------|
| Cliente, fazenda e talhão selecionados                         |            |
| Tela fardo móvel .....   | 40-36      |
| Coletor  |            |
| Ajuste da altura de trabalho .....                             | 20-4, 20-5 |
| Ativação do Sensor de Velocidade do Coletor .....              | 40-28      |
| Colocação das agulhas na posição do ponto morto superior ..... | 65-35      |
| Compatibilidade do trator .....                                | 75-5       |
| Componente com lubrificação automática                         |            |
| Locais .....   | 65-48      |
| Comprimento do fardo .....                                     | 45-6       |
| Configuração da iluminação                                     |            |
| Tela Gerenciador de Layout .....                               | 40-45      |
| Configuração da máquina  |            |
| Tela Gerenciador de Layout .....                               | 40-46      |
| Configuração da Máquina  |            |
| Opções .....   | 40-26      |
| Configuração do servidor de dados sem fio (se equipado)        |            |
| Operação do aplicativo da enfardadora .....                    | 40-36      |
| Configurações .....  | 40-26      |
| Configurações Avançadas .....                                  | 40-39      |
| Configurações da Máquina .....                                 | 40-26      |
| Configurações padrão   |            |
| Monitor ISO .....  | 67-7       |
| Configurações padrão do monitor ISO .....                      | 67-7       |
| Conjunto da atadura à engrenagem intermitente                  |            |
| Ajuste .....   | 65-35      |
| Conjunto da pistola de graxa                                   |            |
| Remoção e Instalação .....                                     | 65-54      |
| Conjunto de Navalhas 2   |            |
| Ativação do Sensor do Conjunto de Navalhas 2 .....             | 40-28      |
| Conjunto do braço do limpador                                  |            |
| Remoção e Instalação .....                                     | 65-72      |
| Conjunto do disco do fio                                       |            |
| Remoção e instalação .....                                     | 65-74      |
| Conjunto do fuso do disco de corda                             |            |
| Remoção e Instalação .....                                     | 65-73      |
| Conjunto do gancho   |            |
| Remoção e Instalação .....                                     | 65-79      |
| Conservante  |            |
| Tela Gerenciador de Layout .....                               | 40-43      |
| Contador   |            |
| Tela Gerenciador de Layout .....                               | 40-45      |
| Contador de conjuntos de lâminas                               |            |
| Tela Gerenciador de Layout .....                               | 40-44      |
| Contadores do cliente  |            |
| Contadores totais .....  | 40-19      |
| Contagem de fardos da safra                                    |            |
| Tela Gerenciador de Layout .....                               | 40-44      |
| Contagem do total de fardos                                    |            |
| Tela Gerenciador de Layout .....                               | 40-44      |
| Contagem dos fardos do cliente                                 |            |
| Tela Gerenciador de Layout .....                               | 40-44      |
| Contagem dos fardos em campo                                   |            |
| Tela Gerenciador de Layout .....                               | 40-44      |
| Controle de Luzes de Serviço Individuais .....                 | 40-40      |
| Controle de Pressão  |            |
| Modo de Controle de Pressão .....                              | 40-26      |
| Controle de todas as Luzes de Serviço .....                    | 40-40      |
| Cortador de Corda  |            |
| Substituição .....   | 65-71      |
| <br><b>D</b>   |            |
| Dados selecionáveis do contador                                |            |
| Tela de contadores .....                                       | 40-19      |
| Dedo apanhador e rolamento                                     |            |
| Remoção e instalação .....                                     | 65-82      |
| Densidade na câmara de pré-compressão                          |            |
| Ajustar .....  | 45-12      |
| Ajuste .....   | 65-21      |
| Dentes (coletor instalado)                                     |            |
| Substituição .....   | 65-6       |
| Descarga de fardo  |            |
| Tela Gerenciador de Layout .....                               | 40-45      |
| Descida do Fardo   |            |
| Sensor de Queda do Fardo .....                                 | 40-27      |
| Som da Descida do Fardo .....                                  | 40-27      |
| Tempo de Exibição da Queda do Fardo .....                      | 40-27      |
| Descrição da placa com o número de série .....                 | 85-1       |
| Descrição da tecla programável .....                           | 40-2       |
| Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora   |            |
| Operação do aplicativo da enfardadora .....                    | 40-2       |
| Tecla programável Amarração elétrica .....                     | 40-3       |
| Tecla programável Aumentar .....                               | 40-3       |
| Tecla Programável BalerAssist .....                            | 40-5       |
| Tecla programável Braço de folga .....                         | 40-5       |
| Tecla programável Calibração da Umidade .....                  | 40-5       |
| Tecla programável Calibração do Comprimento do Fardo .....     | 40-5       |
| Tecla programável Calibração do Fluxo de Cultura .....         | 40-5       |
| Tecla programável Calibração do Peso do Fardo .....            | 40-5       |
| Tecla programável Calibrações .....                            | 40-5       |
| Tecla programável Configuração da Máquina .....                | 40-4       |
| Tecla programável Descarga de fardo .....                      | 40-3       |
| Tecla programável Diagnóstico da enfardadora .....             | 40-4       |
| Tecla programável Diminuir .....                               | 40-3       |
| Tecla programável Fardo Móvel .....                            | 40-6       |
| Tecla programável Página principal .....                       | 40-2       |
| Tecla programável Sistema de engraxamento .....                | 40-5       |
| Tecla programável Sistema de iluminação .....                  | 40-4       |
| Tecla programável Tela principal .....                         | 40-3       |

|  |       |  |       |
|--|-------|--|-------|
| Tecla programável VT .....                                 | 40-5  | Elétrico ao trator, acoplamento .....                        | 25-5  |
| Teclas programáveis Contadores .....                       | 40-3  | Engate .....   | 20-3  |
| Teclas programáveis do Pré-cortador .....                  | 40-4  | Engate ao trator, acoplamento .....                          | 25-1  |
| Teclas programáveis do Remoto do BalerAssist .....         | 40-6  | Freios ao trator, acoplamento .....                          | 25-4  |
| Teclas programáveis Próxima página e Página anterior ..... | 40-4  | Preparação do transporte .....                               | 30-1  |
| Teclas Programáveis Saídas/Entradas de Teste .....         | 40-5  | Preparação para o transporte .....                           | 30-1  |
| Deslocamentos da posição do GPS                            |       | Procedimentos de transporte .....                            | 30-3  |
| Tela fardo móvel .....                                     | 40-36 | Sistema hidráulico ao trator, acoplamento .....              | 25-2  |
| Detectão e resolução de problemas                          |       | Transmissão telescópica, acoplamento .....                   | 25-2  |
| Agulhas e Atadoras .....                                   | 60-21 | Enfardadora Prismática Grande L331 e L331                    |       |
| Atadoras .....   | 60-23 | Pré-cortador   |       |
| Cabeça do Êmbolo .....                                     | 60-15 | Especificações .....   | 75-1  |
| Dificuldades com o defletor do rolete                      |       | Enfardadora Prismática Grande L341 e L341                    |       |
| Sistema de alimentação.....                                | 60-21 | Pré-cortador   |       |
| Dificuldades de enfardamento .....                         | 60-18 | Especificações .....   | 75-3  |
| Display ISOBUS .....                                       | 60-1  | Engate   |       |
| Problemas de alimentação .....                             | 60-19 | Ajuste .....   | 20-3  |
| Rotor e sem-fim .....                                      | 60-37 | Enfardadora ao trator, acoplamento .....                     | 25-1  |
| Sistema de lubrificação automática .....                   | 60-31 | Engrenagem intermitente                                      |       |
| Sistema Hidráulico .....                                   | 60-16 | Remoção e Instalação .....                                   | 65-75 |
| Telas de advertência do monitor .....                      | 60-8  | Engrenagens de tensão da corda                               |       |
| Verificação de funcionalidade de sensor .....              | 60-8  | Remoção e Instalação .....                                   | 65-81 |
| Detectão e Resolução de Problemas                          |       | Especificações   |       |
| Coletor .....  | 60-34 | Compatibilidade do trator .....                              | 75-5  |
| Fluxo da cultura .....                                     | 60-13 | Enfardadora Prismática Grande L331 e                         |       |
| Pré-cortador .....   | 60-32 | L331 Pré-cortador .....                                      | 75-1  |
| Proteções contra sobrecarga .....                          | 60-9  | Enfardadora Prismática Grande L341 e                         |       |
| Transmissão .....  | 60-12 | L341 Pré-cortador .....                                      | 75-3  |
| Diagnósticos   |       | L330 e L330C .....   | 75-5  |
| Tela Gerenciador de Layout .....                           | 40-46 | Pesos dos engates .....                                      | 75-6  |
| Diagnósticos   |       | Espelho Retrovisor Estendido .....                           | 15-5  |
| Tela de diagnóstico .....                                  | 40-54 | Espelho, uso do retrovisor estendido .....                   | 30-1  |
| Disparador do Motor de Amarração Elétrica .....            | 40-53 | Espessura da camada  |       |
| <b>E</b>   |       |  |       |
| E-Tie  |       | Tela Gerenciador de Layout .....                             | 40-43 |
| Tela Gerenciador de Layout .....                           | 40-45 | Etapa 1 da calibração da posição do Braço de Folga .....     | 40-30 |
| Edição e seleção do nome do cliente                        |       | Etapa 1 da calibração de umidade .....                       | 40-32 |
| Tela dos contadores .....                                  | 40-19 | Etapa 1 da calibração do comprimento do fardo .....          | 40-32 |
| Eixo de transmissão telescópico .....                      | 20-1  | Etapa 1 da calibração do fluxo de cultura .....              | 40-33 |
| Ejetor de fardo  |       | Etapa 1 da calibração do sistema de pesagem .....            | 40-35 |
| Ajuste .....   | 65-26 | Etapa 2 da calibração da posição do braço de folga .....     | 40-31 |
| Ejetor do último fardo .....                               | 45-17 | Etapa 2 da calibração de umidade .....                       | 40-33 |
| Elevação do gancho   |       | Etapa 2 da calibração do comprimento do fardo .....          | 40-32 |
| Vista explodida .....                                      | 65-17 | Etapa 2 da calibração do fluxo de cultura .....              | 40-34 |
| Em branco  |       | Etapa 2 do sistema de calibração do sistema de pesagem ..... | 40-35 |
| Tela Gerenciador de Layout .....                           | 40-44 | Etapa 3 da calibração da posição do braço de folga .....     | 40-31 |
| Embreagem de atrito  |       | Etapa 3 de calibração do sistema de pesagem .....            | 40-35 |
| Ajuste .....   | 65-4  | Execute Lubrificação e manutenção .....                      | 55-1  |
| Embreagem deslizante do coletor                            |       |  |       |
| Verificar torque .....                                     | 65-45 |  |       |
| Enfardadora  |       |  |       |
| Desacoplamento do trator .....                             | 25-5  |  |       |

|   |       |
|---|-------|
| Extintor de incêndio                          | H     |
| Lista de verificação .....                    | 47-3  |
| Montagem .....                                | 47-3  |
| Operação .....                                | 47-3  |
| <br><b>F</b>                                  |       |
| Fardo   |       |
| Elaboração .....                              | 45-1  |
| Formação .....                                | 45-1  |
| Fardos por hora                               |       |
| Tela Gerenciador de Layout .....              | 40-43 |
| Final de safra                                |       |
| Armazenamento .....                           | 70-1  |
| Fio   |       |
| Seleção .....                                 | 20-7  |
| Fluxo da Cultura                              |       |
| Retorno do Fluxo de Cultura                   |       |
| Ativação do Retorno do Fluxo de               |       |
| Cultura .....                                 | 40-29 |
| Fluxo de massa seca                           |       |
| Tela Gerenciador de Layout .....              | 40-44 |
| Fluxo de massa úmida                          |       |
| Tela Gerenciador de Layout .....              | 40-44 |
| Folga da engrenagem intermitente              |       |
| Ajuste .....                                  | 65-34 |
| Folga do rolamento da roda                    |       |
| Ajuste .....                                  | 65-42 |
| Verificação .....                             | 65-42 |
| Folga rotacional do dente do coletor          |       |
| Verificação .....                             | 65-6  |
| Freio do eixo da atadora                      |       |
| Ajuste .....                                  | 65-29 |
| Remoção e Instalação .....                    | 65-76 |
| Freio do volante                              |       |
| Uso .....                                     | 25-1  |
| Freio do Volante                              |       |
| Sensor do Freio do Volante .....              | 40-26 |
| Freio, volante, uso                           | 25-1  |
| Freios  |       |
| Ajuste .....                                  | 65-41 |
| Freios hidráulicos                            |       |
| Ajuste .....                                  | 65-41 |
| <br><b>G</b>                                  |       |
| Gateway Móvel                                 |       |
| Ativação do Gateway Móvel .....               | 40-30 |
| Gerenciamento do sistema de alimentação       |       |
| Tela Gerenciador de Layout .....              | 40-45 |
| Graxa   |       |
| Ativação do Sensor de Graxa .....             | 40-28 |
| Graxa Multiluber                              |       |
| Graxa, Multiluber .....                       | 50-1  |
| Guia do fio                                   |       |
| Remoção e instalação .....                    | 65-84 |
| <br><b>H</b>                                  |       |
| Hidráulico                                    |       |
| Enfardadora ao trator, acoplamento .....      | 25-2  |
| <br><b>I</b>                                  |       |
| Início da safra                               |       |
| Armazenamento .....                           | 70-1  |
| Inspeção do conjunto da atadora               |       |
| Manutenção .....                              | 65-68 |
| Inspeções regulares da máquina .....          | 47-1  |
| Instalação                                    |       |
| Agulha .....                                  | 65-84 |
| Articulação do dedo retentor .....            | 65-83 |
| Atadora .....                                 | 65-69 |
| Blocos divisores .....                        | 65-57 |
| Blocos divisores da atadora .....             | 65-56 |
| Braço de colocação de corda e rolete da       |       |
| agulha .....                                  | 65-79 |
| Braço de pressão do gancho e mola .....       | 65-77 |
| Calha de fardo do rolo .....                  | 65-64 |
| Cilindro da calha de fardo .....              | 65-61 |
| Cilindro do freio hidráulico .....            | 65-60 |
| Cilindros do painel de tensionamento .....    | 65-58 |
| Conjunto da pistola de graxa .....            | 65-54 |
| Conjunto do braço do limpador .....           | 65-72 |
| Conjunto do disco do fio .....                | 65-74 |
| Conjunto do fuso do disco de corda .....      | 65-73 |
| Conjunto do gancho .....                      | 65-79 |
| Dedo apanhador e rolamento .....              | 65-82 |
| Engrenagem intermitente .....                 | 65-75 |
| Engrenagens de tensão da corda .....          | 65-81 |
| Freio do eixo da atadora .....                | 65-76 |
| Guia do fio .....                             | 65-84 |
| Lingueta da caixa de engrenagens da           |       |
| atadora superior .....                        | 65-46 |
| Linha de graxa da atadora .....               | 65-56 |
| Monitor em um Véículo John Deere com          |       |
| um Monitor ISOBUS .....                       | 15-4  |
| Monitor GreenStar™ 2 2600 .....               | 15-3  |
| Monitor GreenStar™ 3 2630 .....               | 15-3  |
| Pino de retenção de feno .....                | 65-63 |
| Pinos de retenção de feno do êmbolo .....     | 65-62 |
| Pinos de retenção de feno estacionários ..... | 20-5  |
| Placas de deslizamento da caixa de fio .....  | 65-89 |
| Placas de preenchimentos das fendas das       |       |
| navalhas .....                                | 20-7  |
| Raspadora do elemento de dentes do            |       |
| rotor .....                                   | 65-62 |
| Rolamento do eixo da atadora .....            | 65-77 |
| Rolos da caixa de fio .....                   | 65-87 |
| Rolos de agulha .....                         | 65-85 |
| Sapatas de freio .....                        | 65-86 |
| Instalação da corda .....                     | 20-9  |
| Instalação do Display Universal 4640          |       |
| Monitor .....                                 | 15-3  |

|  |            |
|--|------------|
| Instalação do monitor GreenStar™ 2 1800                    |            |
| Preparação do trator .....                                 | 15-3       |
| Instale  |            |
| Rodas .....  | 65-43      |
| Instale as navalhas  | 20-6       |
| Instale as rodas guia do coletor                           |            |
| Montagem .....   | 45-6       |
| Intervalos de serviço                                      | 55-5, 55-7 |
| Inversão do Sentido de Deslocamento                        | 40-26      |
| <br><b>L</b>   |            |
| Largura da colheita  |            |
| Tela fardo móvel .....                                     | 40-37      |
| Lastro, (trator) .....                                     | 15-3       |
| Leituras do Sensor de Entrada de Teste                     |            |
| Entrada de Teste .....                                     | 40-48      |
| Lingueta da caixa de engrenagens da atadora superior       |            |
| Remoção e Instalação .....                                 | 65-46      |
| Linha de graxa da atadora                                  |            |
| Remoção e instalação .....                                 | 65-56      |
| Localização do adesivo de manutenção                       | 55-1       |
| Localizações de componentes                                |            |
| Sistema de lubrificação automática                         |            |
| Passagem.....  | 65-49      |
| Lonas do freio   |            |
| Inspeção .....   | 65-85      |
| Lubrificação   |            |
| Alavanca do freio .....                                    | 55-17      |
| Alojamento do parafuso de cisalhamento .....               | 55-21      |
| Articulações do eixo .....                                 | 55-17      |
| Biela do suporte de agulha .....                           | 55-18      |
| Eixo da TDP traseira .....                                 | 55-10      |
| Eixo de acionamento da atadora .....                       | 55-20      |
| Embreagem de sobrecarga .....                              | 55-21      |
| Embreagem do compactador .....                             | 55-25      |
| Embreagem do volante .....                                 | 55-25      |
| Garfo do alimentador .....                                 | 55-11      |
| Pistola de graxa automática                                |            |
| Sangria.....   | 65-55      |
| Pivôs do eixo .....  | 55-17      |
| Lubrificação Automática                                    | 40-41      |
| Lubrificação do eixo de acionamento do ventilador          |            |
| Serviço a cada 50 horas ou 2000 fardos .....               | 55-18      |
| Lubrificação e manutenção                                  |            |
| Serviço a cada 500 horas ou 20 000 fardos .....            | 55-26      |
| Serviço anual .....  | 55-29      |
| Lubrificação e Manutenção                                  |            |
| A cada 10 horas .....                                      | 55-11      |
| A cada 400 horas .....                                     | 55-26      |
| Execução de lubrificação e manutenção .....                | 55-1       |
| Intervalos de serviço .....                                | 55-5, 55-7 |
| Localização do adesivo de manutenção                       | 55-1       |
| Lubrificação e manutenção seguras da máquina .....         | 55-1       |
| Manutenção mensal .....                                    | 55-29      |
| Manutenção semanal .....                                   | 55-29      |
| Observância dos intervalos de manutenção .....             | 55-1       |
| Serviço a cada 10 horas de operação ou 400 fardos .....    | 55-9       |
| Serviço a cada 50 horas ou 2000 fardos .....               | 55-13      |
| Serviço a cada 150 horas de operação ou 6000 fardos .....  | 55-19      |
| Serviço a cada 250 horas ou 10 000 fardos .....            | 55-22      |
| Serviço conforme necessário .....                          | 55-8, 55-9 |
| Sistema de lubrificação automática .....                   | 55-3       |
| Lubrificação e manutenção seguras da máquina .....         | 55-1       |
| Lubrificante .....   | 50-1       |
| Lubrificantes  |            |
| Mistura .....  | 55-2       |
| Lubrificantes e Capacidades                                |            |
| Graxa .....  | 50-1       |
| Graxa Multiluber .....                                     | 50-1       |
| Óleo da transmissão e óleo hidráulico .....                | 50-3       |
| Uso de óleo para engrenagens .....                         | 50-2       |
| Uso do óleo hidráulico .....                               | 50-4       |
| Lubrificantes, segurança .....                             | 55-2       |
| Lubrifique o eixo de acionamento do sistema de alimentação |            |
| Serviço a cada 250 horas ou 2000 fardos .....              | 55-25      |
| <br><b>M</b>   |            |
| Manutenção   |            |
| Afiação das navalhas .....                                 | 65-11      |
| Ajuste da altura do coletor .....                          | 65-5       |
| Ajuste da densidade da câmara de pré-compressão .....      | 65-21      |
| Ajuste da embreagem da atadora .....                       | 65-29      |
| Ajuste da embreagem de atrito .....                        | 65-4       |
| Ajuste da folga da engrenagem intermitente .....           | 65-34      |
| Ajuste da navalha .....                                    | 65-21      |
| Ajuste da placa do limpador .....                          | 65-32      |
| Ajuste da placa e da articulação do dedo retentor .....    | 65-28      |
| Ajuste da raspadora do êmbolo .....                        | 65-23      |
| Ajuste da raspadora do rolete .....                        | 65-23      |
| Ajuste da sincronização do garfo do alimentador .....      | 65-19      |
| Ajuste da sincronização entre agulhas e êmbolo .....       | 65-38      |
| Ajuste da tensão da corrente de transmissão do rotor ..... | 65-10      |
| Ajuste da tensão da corrente do coletor .....              | 65-9       |
| Ajuste da tensão do fio superior e inferior .....          | 65-27      |
| Ajuste das agulhas à estrutura da atadora .....            | 65-36      |
| Ajuste das molas de flutuação do Coletor .....             | 65-7       |
| Ajuste de pressão da lingueta do gancho .....              | 65-78      |
| Ajuste do bloco-guia .....                                 | 65-25      |

|  |       |
|--|-------|
| Ajuste do braço do limpador .....  | 65-31 |
| Ajuste do conjunto da atadora à engrenagem intermitente .....                          | 65-35 |
| Ajuste do ejetor de fardo .....  | 65-26 |
| Ajuste do freio do eixo da atadora .....   | 65-29 |
| Ajuste do pino de trava .....  | 65-20 |
| Ajuste do rolete .....   | 65-24 |
| Ajuste dos cilindros de trava da direção .....   | 65-4  |
| Colocação das agulhas na posição do ponto morto superior .....                         | 65-35 |
| Diagramas do sistema de lubrificação automática .....                                  | 65-52 |
| Escore o sistema de lubrificação .....   | 65-55 |
| Extintor de incêndio .....   | 47-3  |
| Inspeção do conjunto da atadora .....  | 65-68 |
| Inspeção do tambor do freio, sapatas do freio e lonas do freio .....                   | 65-85 |
| Locais de componentes com lubrificação automática .....                                | 65-48 |
| Manutenção das luzes de trabalho .....   | 65-2  |
| Obstrução do sistema de lubrificação automática .....                                  | 65-55 |
| Passagem da linha da lubrificação automática .....                                     | 65-49 |
| Passagem da mangueira do freio hidráulico .....  | 65-40 |
| Pressão do suporte do fio .....  | 65-34 |
| Prevenção contra incêndios .....   | 47-1  |
| Remoção e instalação da agulha .....   | 65-84 |
| Remoção e instalação da articulação do dedo retentor .....                             | 65-83 |
| Remoção e instalação da atadora .....  | 65-69 |
| Remoção e instalação da calha de fardo do rolo .....                                   | 65-64 |
| Remoção e instalação da engrenagem intermitente .....                                  | 65-75 |
| Remoção e instalação da guia do fio .....  | 65-84 |
| Remoção e instalação da lingueta da caixa de engrenagens da atadora superior .....     | 65-46 |
| Remoção e instalação da linha de graxa da atadora .....                                | 65-56 |
| Remoção e instalação da raspadora do elemento de dentes do rotor .....                 | 65-62 |
| Remoção e instalação das engrenagens de tensão da corda .....                          | 65-81 |
| Remoção e instalação das placas de deslizamento da caixa de fio .....                  | 65-89 |
| Remoção e instalação das rodas .....   | 65-43 |
| Remoção e instalação das sapatas do freio .....  | 65-86 |
| Remoção e instalação do blocos divisores da atadora .....                              | 65-56 |
| Remoção e instalação do braço de colocação de corda e do rolete da agulha .....        | 65-79 |
| Remoção e instalação do braço de pressão do gancho e da mola .....                     | 65-77 |
| Remoção e instalação do cilindro da calha de fardo .....                               | 65-61 |
| Remoção e instalação do cilindro do freio hidráulico .....                             | 65-60 |
| Remoção e instalação do conjunto da pistola de graxa .....                             | 65-54 |
| Remoção e instalação do conjunto do braço do limpador .....                            | 65-72 |
| Remoção e instalação do conjunto do disco do fio .....                                 | 65-74 |
| Remoção e instalação do conjunto do Fuso do disco de corda .....                       | 65-73 |
| Remoção e instalação do conjunto do gancho .....                                       | 65-79 |
| Remoção e instalação do dedo apanhador e do rolamento .....                            | 65-82 |
| Remoção e instalação do freio do eixo da atadora .....                                 | 65-76 |
| Remoção e instalação do rolamento do eixo da atadora .....                             | 65-77 |
| Remoção e instalação dos blocos divisores .....  | 65-57 |
| Remoção e instalação dos cilindros do painel de tensionamento .....                    | 65-58 |
| Remoção e instalação dos pinos de retenção de feno do êmbolo .....                     | 65-62 |
| Remoção e instalação dos pinos de retenção de feno estacionários .....                 | 20-5  |
| Remoção e instalação dos rolos da caixa de fio .....                                   | 65-87 |
| Remoção e instalação dos rolos de agulha .....   | 65-85 |
| Sangria do sistema de freio hidráulico .....   | 65-41 |
| Sangria do sistema de lubrificação automática .....                                    | 65-55 |
| Sincronização do disco de corda .....  | 65-33 |
| Substituição do cortador de corda e da placa do limpador .....                         | 65-71 |
| Substituição do parafuso de cisalhamento do volante .....                              | 65-45 |
| Substituição do rolo da agulha e buchas do braço de folga .....                        | 65-81 |
| Substituição dos parafusos de cisalhamento do acionamento da estrutura da agulha ..... | 65-45 |
| Verificação e ajuste da folga do rolamento da roda .....                               | 65-42 |
| Verificação e ajuste da sincronização do gancho .....                                  | 65-14 |
| Verificação e ajuste do mecanismo de elevação do gancho .....                          | 65-12 |
| Vistas explodidas da atadora .....   | 65-65 |
| Manutenção   |       |
| Ajuste   |       |
| Substituição da Correia .....  | 65-43 |

**Manutenção com o Aplicativo da Enfardadora**

|  |       |
|--|-------|
| Calibração do braço de folga .....             | 67-7  |
| Configurações padrão do monitor ISO .....      | 67-7  |
| Localização dos componentes .....              | 67-1  |
| Páginas de diagnóstico .....                   | 67-2  |
| Problemas recentes .....                       | 67-2  |
| Teste da tensão da bateria do trator .....     | 67-3  |
| Teste de interruptores usando o monitor .....  | 67-5  |
| Teste dos componentes eletro-hidráulicos ..... | 67-6  |
| Teste dos sensores e interruptores .....       | 67-4  |
| Manutenção das luzes de trabalho .....         | 65-2  |
| Manutenção mensal .....                        | 55-29 |
| Manutenção semanal .....                       | 55-29 |
| Mecanismo de elevação do gancho                |       |
| Ajuste .....                                   | 65-12 |
| Reparo .....                                   | 65-15 |
| Verificação .....                              | 65-12 |
| Verificação de desgaste .....                  | 65-15 |
| Vista explodida .....                          | 65-17 |
| Mensagens de Falha do DTC .....                | 40-54 |
| Mistura de lubrificantes .....                 | 55-2  |
| Modificação da contagem de fardos da safra     |       |
| Tela de contadores .....                       | 40-20 |
| Modificação da contagem de fardos no talhão    |       |
| Tela de contadores .....                       | 40-19 |
| Molas de flutuação do Coletor                  |       |
| Ajuste .....                                   | 65-7  |
| Monitor GreenStar™ 2 2600                      |       |
| Instalação .....                               | 15-3  |
| Monitor GreenStar™ 3 2630 .....                | 15-3  |
| Montagem                                       |       |
| Instale as rodas guia do coletor .....         | 45-6  |

**N**

|  |       |
|--|-------|
| Não transporte passageiros na máquina .....    | 30-3  |
| Navalha  |       |
| Ajuste .....                                   | 65-21 |
| Navalhas .....                                 | 20-6  |
| Afiação .....                                  | 65-11 |
| Navalhas do pré-cortador .....                 | 45-20 |
| Instalação das placas de preenchimentos        |       |
| das fendas das navalhas .....                  | 20-7  |
| Número da peça do software .....               | 67-2  |
| Número de peça do hardware .....               | 67-2  |
| Número de peça dos dados de configuração ..    | 67-2  |
| Número de série da enfardadora                 |       |
| Registro .....                                 | 85-1  |
| Número de série da máquina .....               | 67-2  |
| Número de série do software .....              | 67-2  |
| Números de Série                               |       |
| Descrição da placa com o número de série ..... | 85-1  |
| Placa do número de série .....                 | 85-1  |
| Registro do número de série da                 |       |
| enfardadora .....                              | 85-1  |

**O**

|  |            |
|--|------------|
| Observe  |            |
| Intervalos de manutenção .....                 | 55-1       |
| Obstrução do sistema de lubrificação           |            |
| Remoção .....                                  | 65-55      |
| Obstrução do sistema de lubrificação           |            |
| automática                                     |            |
| Remoção .....                                  | 65-55      |
| Óleo   |            |
| Nível do sistema hidráulico, verificação ..... | 20-14      |
| Transmissão .....                              | 50-3       |
| Óleo da transmissão .....                      | 50-3       |
| Óleo hidráulico .....                          | 50-3, 50-4 |
| Óleo para Engrenagens                          |            |
| Óleo, Engrenagem .....                         | 50-1       |
| Operação da enfardadora                        |            |
| BalerAssist .....                              | 45-15      |
| Operação do BalerAssist™ .....                 | 45-16      |
| Operação da Enfardadora                        |            |
| Ajuste a calha de fardo .....                  | 45-18      |
| Ajuste da altura de trabalho do Coletor .....  | 45-10      |
| Ajuste da densidade na câmara de pré-          |            |
| -compressão .....                              | 45-12      |
| Ajuste do comprimento do fardo .....           | 45-6       |
| Amaciamento da enfardadeira .....              | 45-4       |
| Após operação no talhão .....                  | 45-22      |
| Descrição do Coletor e do rotor .....          | 45-1       |
| Ejetor do último fardo .....                   | 45-17      |
| Formação do fardo .....                        | 45-1       |
| Instruções gerais .....                        | 45-4       |
| Navalhas do pré-cortador .....                 | 45-20      |
| Opere o sistema de conservante .....           | 45-13      |
| Piso de Descarga .....                         | 45-19      |
| Preparação da enfardadora para operação        |            |
| no talhão .....                                | 45-4       |
| Sensor de queda do fardo .....                 | 45-5       |
| Operação do aplicativo da enfardadora          |            |
| Abas de dados selecionáveis pelo usuário ..    | 40-12      |
| Configuração do servidor de dados sem          |            |
| fio (se equipado) .....                        | 40-36      |
| Descrição da tecla programável .....           | 40-2       |
| Designação da tecla programável do             |            |
| aplicativo da enfardadora .....                | 40-2       |
| Ordem de configuração da máquina .....         | 40-26      |
| Tela de configuração da máquina .....          | 40-25      |
| Tela do menu da enfardadora .....              | 40-15      |
| Tela fardo móvel .....                         | 40-36      |
| Tela Gerenciador de Layout .....               | 40-42      |
| Tela principal da enfardadora .....            | 40-6       |
| Tela Próximo VT .....                          | 40-39      |
| Operação do Aplicativo da Enfardadora .....    | 40-2       |
| Acesso ao aplicativo da enfardadora .....      | 40-1       |
| Soldagem em enfardadora prismática             |            |
| equipada com monitor-controlador               |            |
| ISOBUS .....                                   | 40-2       |

|   |            |
|---|------------|
| Operação do BalerAssist                         |            |
| Operação da enfardadora .....                   | 45-16      |
| Operar a enfardadora                            |            |
| Ajuste da altura do coletor .....               | 45-12      |
| Ordem de configuração da máquina                |            |
| Operação do aplicativo da enfardadora .....     | 40-26      |
| Ordem de Entrada do Teste .....                 | 40-47      |
| Ordem de Saídas de Teste                        |            |
| Saídas do Teste .....                           | 40-51      |
| <br><b>P</b>                                    |            |
| Página Confirmar Talhão                         |            |
| Tela fardo móvel .....                          | 40-38      |
| Página Contadores de Cliente e Talhão           |            |
| Tela de contadores .....                        | 40-19      |
| Página de Contadores da Safra e Totais          |            |
| Tela de contadores .....                        | 40-20      |
| Página seleção de talhão                        |            |
| Tela fardo móvel .....                          | 40-37      |
| Palavras da sinalização, compreender .....      | 05-1       |
| Parafuso de Cisalhamento                        |            |
| Sensor do Parafuso de Cisalhamento .....        | 40-27      |
| Parafuso de cisalhamento do volante             |            |
| Substituição .....                              | 65-45      |
| Parafusos de cisalhamento do acionamento        |            |
| da estrutura da agulha                          |            |
| Substituição .....                              | 65-45      |
| Passagem da mangueira do freio hidráulico ..... | 65-40      |
| Peso anterior do fardo                          |            |
| Tela Gerenciador de Layout .....                | 40-43      |
| Peso médio de três fardos                       |            |
| Tela Gerenciador de Layout .....                | 40-43      |
| Peso médio do fardo apagável pelo usuário       |            |
| Tela Gerenciador de Layout .....                | 40-43      |
| Pesos dos engates .....                         | 75-6       |
| Pino de retenção de feno                        |            |
| Remoção e Instalação .....                      | 65-63      |
| Pino de Trava                                   |            |
| Ajuste .....                                    | 65-20      |
| Pinos de retenção de feno do êmbolo             |            |
| Remoção e Instalação .....                      | 65-62      |
| Pinos de retenção de feno estacionários         |            |
| Remoção e Instalação .....                      | 20-5       |
| Piso de Descarga .....                          | 45-19      |
| Sensor do Piso de Descarga .....                | 40-28      |
| Pistas do rolete do êmbolo                      |            |
| Vista explodida .....                           | 65-25      |
| Pistola de graxa automática                     |            |
| Sangria .....                                   | 65-55      |
| Placa do dedo retentor                          |            |
| Ajuste .....                                    | 65-28      |
| Placa do limpador                               |            |
| Ajuste .....                                    | 65-32      |
| Substituição .....                              | 65-71      |
| Placa do número de série .....                  | 85-1       |
| Placas de deslizamento da caixa de fio          |            |
| Remoção e instalação .....                      | 65-89      |
| Placas de Fechamento das Fendas das             |            |
| Navalhas  |            |
| Uso de .....                                    | 20-7       |
| Placas de preenchimentos das fendas das         |            |
| navalhas  |            |
| Instalação .....                                | 20-7       |
| Uso de .....                                    | 20-7       |
| Pneu  |            |
| Calibração, verificação (trator) .....          | 15-3       |
| Portas e proteções .....                        | 20-1       |
| Posição do engate                               |            |
| Três pontos .....                               | 15-2       |
| Posição do engate de três pontos .....          | 15-2       |
| Posição Inicial do Êmbolo .....                 | 40-49      |
| Preparação da enfardadora                       |            |
| Ajuste do engate da enfardadora .....           | 20-3       |
| Placas de preenchimentos das fendas das         |            |
| navalhas .....                                  | 20-7       |
| Uso das placas de preenchimentos das            |            |
| fendas das navalhas .....                       | 20-7       |
| Preparação da Enfardadora                       |            |
| Abertura das portas e proteções .....           | 20-1       |
| Ajuste da altura de trabalho do Coletor ..      | 20-4, 20-5 |
| Eixo de transmissão telescópico .....           | 20-1       |
| Instalação da corda .....                       | 20-9       |
| Remoção e instalação do pino de retenção        |            |
| de feno .....                                   | 65-63      |
| Seleção do fio .....                            | 20-7       |
| Verificação do nível de óleo do sistema         |            |
| hidráulico .....                                | 20-14      |
| Verificação do torque da porca da roda .....    | 20-13      |
| Verifique a pressão dos pneus .....             | 20-13      |
| Preparação do trator                            |            |
| Instalação do monitor GreenStar™ 2 1800 .....   | 15-3       |
| Seleção da rotação da TDP do trator .....       | 15-2       |
| Preparação do Trator                            |            |
| Ajuste a barra de tração do trator .....        | 15-1       |
| Ajuste das rodas do trator .....                | 15-1       |
| Ajuste das válvulas de controle remoto do       |            |
| trator .....                                    | 15-2       |
| Circuito elétrico da enfardadora                |            |
| Requisito de alimentação elétrica de            |            |
| controle .....                                  | 15-2       |
| Engate de três pontos e posição das             |            |
| articulações inferiores .....                   | 15-2       |
| Espelho Retrovisor Estendido .....              | 15-5       |
| Instalação de Monitor em um Veículo John        |            |
| Deere com um Monitor ISOBUS .....               | 15-4       |
| Instalação do Monitor GreenStar™ 2 2600         |            |
| ou Monitor GreenStar™ 3 2630 .....              | 15-3       |
| Verificação do lastro, espaçamento das          |            |
| rodas e calibração dos pneus .....              | 15-3       |
| Pressão da lingueta do gancho                   |            |
| Manutenção .....                                | 65-78      |

|   |       |  |       |
|---|-------|--|-------|
| Pressão do suporte do fio .....   | 65-34 | Cilindro do freio hidráulico .....                             | 65-60 |
| Pressão dos pneus .....   | 20-13 | Cilindros do painel de tensionamento .....                     | 65-58 |
| Pressão hidráulica máxima de<br>funcionamento .....                       | 05-7  | Conjunto da pistola de graxa .....                             | 65-54 |
| Prevenção contra Incêndios  |       | Conjunto do braço do limpador .....                            | 65-72 |
| Localização do extintor de incêndio .....                                 | 47-3  | Conjunto do fuso do disco de corda .....                       | 65-73 |
| Remoção de detritos de cultura<br>acumulados .....                        | 47-2  | Conjunto do gancho .....                                       | 65-79 |
| Prevenção Contra Incêndios  |       | Engrenagem intermitente .....                                  | 65-75 |
| Inspeções regulares da máquina .....                                      | 47-1  | Engrenagens de tensão da corda .....                           | 65-81 |
| Operação do extintor de incêndio .....                                    | 47-3  | Freio do eixo da atadora .....                                 | 65-76 |
| Prevenção contra incêndios recomendada .....                              | 47-1  | Lingueta da caixa de engrenagens da<br>ataadora superior ..... | 65-46 |
| <b>R</b>  |       |  |       |
| Raspadora do elemento de dentes do rotor                                  |       | Pino de retenção de feno .....                                 | 65-63 |
| Remoção e Instalação .....  | 65-62 | Pinos de retenção de feno do êmbolo .....                      | 65-62 |
| Raspadora do êmbolo   |       | Pinos de retenção de feno estacionários .....                  | 20-5  |
| Ajuste .....  | 65-23 | Raspadora do elemento de dentes do<br>rotor .....              | 65-62 |
| Raspadora do rolete   |       | Restos de cultura acumulados .....                             | 47-2  |
| Ajuste .....  | 65-23 | Rolamento do eixo da atadora .....                             | 65-77 |
| Raspadoras da pista do êmbolo   |       | Retorno da calibração de umidade .....                         | 40-33 |
| Vista explodida .....   | 65-25 | Retorno da calibração do braço de folga .....                  | 40-31 |
| Raspadores do sem-fim   |       | Retorno da calibração do comprimento do<br>fardo .....         | 40-32 |
| Ajuste .....  | 65-4  | Retorno da calibração do fluxo de cultura .....                | 40-34 |
| Reabastecimento   |       | Retorno da calibração do sistema de<br>pesagem .....           | 40-35 |
| Reservatório do sistema de lubrificação<br>automática (se equipada) ..... | 55-8  | Retorno da Luz de Trabalho .....                               | 40-40 |
| Recipientes das Páginas de Saídas de Teste                                |       | Retorno da posição do braço de folga                           |       |
| Página de Saídas de Teste .....   | 40-52 | Tela principal da enfardadora .....                            | 40-9  |
| Registro do número de série da enfardadora .....                          | 85-1  | Retorno da pressão do painel de tensão                         |       |
| Remoção   |       | Tela principal da enfardadora .....                            | 40-8  |
| Agulha .....  | 65-84 | Retorno da seleção de talhão                                   |       |
| Blocos divisores da atadora .....   | 65-56 | Tela fardo móvel .....   | 40-38 |
| Calha de fardo do rolo .....  | 65-64 | Retorno de carga da máquina                                    |       |
| Cilindro da calha de fardo .....  | 65-61 | Tela principal da enfardadora .....                            | 40-7  |
| Conjunto do disco do fio .....  | 65-74 | Retorno do comprimento do fardo                                |       |
| Dedo apanhador e rolamento .....  | 65-82 | Tela principal da enfardadora .....                            | 40-8  |
| Guia do fio .....   | 65-84 | Retorno do fluxo de cultura                                    |       |
| Linha de graxa da atadora .....   | 65-56 | Tela principal da enfardadora .....                            | 40-7  |
| Placas de deslizamento da caixa de fio .....                              | 65-89 | Retorno do sentido de deslocamento                             |       |
| Rodas .....   | 65-43 | Tela principal da enfardadora .....                            | 40-7  |
| Rolos da caixa de fio .....   | 65-87 | Retorno do Sistema de Controle de                              |       |
| Rolos de agulha .....   | 65-85 | Densidade, Comprimento do Fardo e<br>Posição do Braço de Folga |       |
| Sapatas de freio .....  | 65-86 | Tela principal da enfardadora .....                            | 40-7  |
| Remoção das navalhas .....  | 20-6  | Roda   |       |
| Remoção e Instalação das navalhas   |       | Ajuste, (trator) .....   | 15-1  |
| Navalhas do Pré-Cortador  |       | Espaçamento, trator .....                                      | 15-3  |
| (somente os pré-cortadores L331 e<br>I341) .....                          | 20-6  | Rodas  |       |
| Remover   |       | Remova e instale .....   | 65-43 |
| Articulação do dedo retentor .....  | 65-83 | Rolamento do eixo da atadora                                   |       |
| Atadora .....   | 65-69 | Remoção e Instalação .....                                     | 65-77 |
| Blocos divisores .....  | 65-57 | Rolete   |       |
| Braço de colocação de corda e rolete da<br>agulha .....                   | 65-79 | Ajuste .....   | 65-24 |
| Braço de pressão do gancho e mola .....                                   | 65-77 | Rolo da agulha e buchas do braço de folga<br>superior          |       |

|  |            |  |       |
|--|------------|--|-------|
| Rolos da caixa de fio                          |            | Sensor de Fluxo de Cultura .....                 | 40-51 |
| Remoção e instalação .....                     | 65-87      | Ativação do Sensor de Fluxo de Cultura .....     | 40-28 |
| Rolos de agulha                                |            | Sensor de Lubrificação .....                     | 40-49 |
| Remoção e instalação .....                     | 65-85      | Sensor de Posição do Virabrequim do Garfo        |       |
| Rolos do êmbolo                                |            | do Alimentador .....                             | 40-49 |
| Vista explodida .....                          | 65-25      | Sensor de Pressão do Painel de Tensão .....      | 40-50 |
| Rotação da TDP                                 |            | Sensor de queda do fardo .....                   | 45-5  |
| Seleciona .....                                | 15-2       | Sensor de Queda do Fardo .....                   | 40-50 |
| <b>S</b>                                       |            |  |       |
| Saídas de Teste                                |            | Sensor de Umidade                                |       |
| Tela de Saídas de Teste .....                  | 40-51      | Ativação do Sensor de Umidade .....              | 40-29 |
| Sangria do sistema de freio hidráulico         | .....      | Sensor do Braço de Folga 1 .....                 | 40-50 |
| Sapata do freio                                |            | Sensor do Braço de Folga 2 .....                 | 40-50 |
| Inspeção .....                                 | 65-85      | Sensor do Braço de Folga 3 .....                 | 40-50 |
| Sapatas de freio                               |            | Sensor do Braço de Folga 4 .....                 | 40-50 |
| Remoção e instalação .....                     | 65-86      | Sensor do Braço de Folga 5 .....                 | 40-50 |
| Segurança                                      |            | Sensor do Braço de Folga 6 .....                 | 40-50 |
| Extintor de incêndio                           |            | Sensor do Freio do Volante .....                 | 40-49 |
| Lista de verificação .....                     | 47-3       | Sensor do Parafuso de Cisalhamento .....         | 40-49 |
| Localização .....                              | 47-3       | Sensor do Piso de Descarga .....                 | 40-50 |
| Operação .....                                 | 47-3       | Sentido de Deslocamento                          |       |
| Prevenção contra incêndios                     |            | Sensibilidade do Sentido de                      |       |
| recomendada .....                              | 47-1       | Deslocamento .....                               | 40-26 |
| Manutenção segura, prática .....               | 05-8, 65-1 | Serviço a cada 10 horas de operação ou 400       |       |
| Segurança, evitar fluidos sob alta pressão     |            | fardos .....                                     | 55-9  |
| Evitar fluidos sob alta pressão .....          | 05-9, 65-2 | Lubrificação do eixo da TDP dianteira .....      | 55-10 |
| Segurança, lubrificantes                       | .....      | Lubrificação do eixo da TDP traseira .....       | 55-10 |
| Seleção da tecla programável                   |            | Lubrificação do garfo do alimentador .....       | 55-11 |
| Acesso rápido                                  |            | Verificação da tensão da mola da corrente        |       |
| do usuário                                     |            | do rotor .....                                   | 55-9  |
| Tela Gerenciador de Layout .....               | 40-45      | Serviço a cada 10 horas ou 400 fardos            |       |
| Seleção do nome da fazenda                     |            | Lubrificação da embreagem de                     |       |
| Tela fardo móvel .....                         | 40-37      | sobrecarga .....                                 | 55-21 |
| Seleção do nome da safra                       |            | Lubrificação do alojamento do parafuso de        |       |
| Tela fardo móvel .....                         | 40-38      | cisalhamento .....                               | 55-21 |
| Seleção do nome de corte                       |            | Lubrificação do eixo de acionamento da           |       |
| Tela fardo móvel .....                         | 40-38      | atadora .....                                    | 55-20 |
| Seleção do nome do cliente                     |            | Serviço a cada 50 horas ou 2000 fardos .....     | 55-13 |
| Tela fardo móvel .....                         | 40-37      | Lubrificação da alavanca do freio .....          | 55-17 |
| Seleção do nome do talhão                      |            | Lubrificação da biela do suporte de agulha ..... | 55-18 |
| Tela fardo móvel .....                         | 40-37      | Lubrificação das articulações do eixo .....      | 55-17 |
| Seleção do número de talhão                    |            | Lubrificação do eixo de acionamento do           |       |
| Tela de contadores .....                       | 40-19      | ventilador .....                                 | 55-18 |
| Seleciona                                      |            | Lubrificação dos pivôs do eixo .....             | 55-17 |
| Rotação da TDP do trator .....                 | 15-2       | Verificação da sincronização do                  |       |
| Sensor da Bandeja de Alimentação Direita ..... | 40-51      | compactador .....                                | 55-16 |
| Sensor da Bandeja de Alimentação               |            | Verificação das atadoras .....                   | 55-16 |
| Esquerda .....                                 | 40-51      | Verificação das ranhuras da agulha do            |       |
| Sensor da Calha de Fardo .....                 | 40-50      | êmbolo .....                                     | 55-16 |
| Sensor da Posição Inicial da Agulha .....      | 40-49      | Verificação do nível de óleo da caixa de         |       |
| Sensor de Acionamento do BalerAssist .....     | 40-51      | câmbio central .....                             | 55-15 |
| Sensor de Conjunto de Navalhas 1 .....         | 40-50      | Verificação do nível de óleo da caixa de         |       |
| Sensor de Conjunto de Navalhas 2 .....         | 40-50      | engrenagens da atadora inferior .....            | 55-14 |
| Sensor de Enchimento do Garfo do               |            | Verificação do nível de óleo da caixa de         |       |
| Alimentador .....                              | 40-49      | engrenagens da atadora superior .....            | 55-14 |
|  |            | Verificação do nível de óleo da caixa de         |       |
|  |            | engrenagens do compactador .....                 | 55-15 |

|   |       |   |       |
|---|-------|---|-------|
| Verificação do nível do óleo hidráulico .....     | 55-16 | Sincronização do gancho                         |       |
| Verificação do Sistema de Engraxamento            |       | Ajuste .....                                    | 65-14 |
| Automático .....                                  | 55-16 | Verificação .....                               | 65-14 |
| Serviço a cada 150 horas de operação ou           |       | Sincronização do garfo do alimentador           |       |
| 6000 fardos .....                                 | 55-19 | Ajuste .....                                    | 65-19 |
| Verificação do cabo da placa de medição .....     | 55-20 | Sincronização entre agulhas e êmbolo            |       |
| Verificação do dedo do braço de                   |       | Ajuste .....                                    | 65-38 |
| acionamento .....                                 | 55-19 | Sistema de alimentação                          |       |
| Verificação do disco do retentor da corda .....   | 55-20 | Desobstrução .....                              | 45-21 |
| Verificação do freio do eixo da atadura .....     | 55-20 | Formação do fardo .....                         | 45-1  |
| Verificação do mecanismo de                       |       | Sistema de Conservante                          |       |
| acionamento da atadura .....                      | 55-19 | Ativação do Sistema de Conservante .....        | 40-29 |
| Serviço a cada 250 horas ou 10 000 fardos .....   | 55-22 | Sistema de freio hidráulico                     |       |
| Ajuste das lâminas do êmbolo .....                | 55-25 | Sangria .....                                   | 65-41 |
| Ajuste do raspador ao trilho da câmara de         |       | Sistema de freios                               |       |
| fardo .....                                       | 55-24 | Enfardadora ao trator, acoplamento .....        | 25-5  |
| Ajuste dos raspadores do êmbolo .....             | 55-23 | Sistema de lubrificação                         |       |
| Ajuste dos roletes-guia .....                     | 55-24 | Escorva .....                                   | 65-55 |
| Lubrificação da embreagem do                      |       | Sistema de Lubrificação                         |       |
| compactador .....                                 | 55-25 | Início Manual do Sistema de Lubrificação .....  | 40-42 |
| Lubrificação da embreagem do volante do           |       | Tela do Sistema de Lubrificação .....           | 40-41 |
| coletor .....                                     | 55-25 | Sistema de lubrificação automática .....        | 55-3  |
| Verificação da folga da lâmina do êmbolo .....    | 55-22 | Esquemas .....                                  | 65-52 |
| Verificação do ajuste do êmbolo .....             | 55-23 | Função .....                                    | 55-3  |
| Serviço a cada 250 horas ou 2000 fardos           |       | Lubrificação intermediária .....                | 55-5  |
| Lubrificação do eixo de acionamento do            |       | Remoção da obstrução .....                      | 65-55 |
| rotor .....                                       | 55-25 | Verificação da operação correta do              |       |
| Serviço a cada 500 horas .....                    | 55-26 | sistema .....                                   | 55-5  |
| Serviço a cada 500 horas ou 20 000 fardos         |       | Sistema de Pesagem                              |       |
| Substituição do óleo da caixa de câmbio           |       | Ativação do Sistema de Pesagem .....            | 40-29 |
| central .....                                     | 55-27 | Sistema do alimentador                          |       |
| Substituição do óleo da caixa de                  |       | Mecanismo de elevação do gancho .....           | 65-12 |
| engrenagens da atadura superior .....             | 55-27 | Sincronização do gancho .....                   | 65-14 |
| Substituição do óleo da caixa de                  |       | Sistema elétrico                                |       |
| engrenagens de acionamento da                     |       | Enfardadora ao trator, acoplamento .....        | 25-4  |
| atadura inferior .....                            | 55-28 | Sistema hidráulico                              |       |
| Substituição do óleo da caixa de                  |       | Nível de óleo, verificar .....                  | 20-14 |
| engrenagens do compactador .....                  | 55-28 | Soldagem em enfardadora prismática              |       |
| Substituição do óleo hidráulico e do filtro ..... | 55-26 | equipada com monitor-controlador                |       |
| Serviço anual                                     |       | ISOBUS .....                                    | 40-2  |
| Lubrificação e manutenção .....                   | 55-29 | Substituição                                    |       |
| Verificação da embreagem de fricção .....         | 55-31 | Cortador de corda e placa do limpador .....     | 65-71 |
| Verificação da mola do braço de                   |       | Óleo da caixa de câmbio central .....           | 55-27 |
| colocação da corda .....                          | 55-30 | Óleo da caixa de engrenagens do                 |       |
| Verificação da mola do dedo retentor .....        | 55-29 | compactador .....                               | 55-28 |
| Verificação do caminho da corda .....             | 55-30 | Óleo hidráulico e filtro .....                  | 55-26 |
| Verificação do torque das porcas de roda .....    | 55-31 | Parafuso de cisalhamento do volante .....       | 65-45 |
| Verificação dos parafusos da câmara de            |       | Parafusos de cisalhamento do                    |       |
| pré-compressão .....                              | 55-31 | acionamento da estrutura da agulha .....        | 65-45 |
| Verifique as folgas da agulha na atadura .....    | 55-30 | Rolo da agulha e buchas do braço de folga       |       |
| Serviço conforme necessário                       |       | superior .....                                  | 65-81 |
| Reabastecimento do reservatório do                |       | Substituição do óleo da caixa de                |       |
| sistema de lubrificação automática (se            |       | engrenagens da atadura inferior                 |       |
| equipada) .....                                   | 55-8  | Serviço a cada 500 horas ou 20 000 fardos ..... | 55-28 |
| Sincronização do disco de corda                   |       |   |       |
| Manutenção .....                                  | 65-33 |   |       |

|  |           |   |       |
|--|-----------|---|-------|
| Substituição do óleo da caixa de engrenagens da atadura superior   |           | Tecla programável Em branco   |       |
| Serviço a cada 500 horas ou 20 000 fardos                          | ... 55-27 | Tela Gerenciador de Layout ..... 40-47                                  |       |
| <b>T</b>   |           |   |       |
| Tabelas de torque  |           | Tecla programável Entrada de teste                                      |       |
| Métrico .....  | 75-7      | Tela Gerenciador de Layout ..... 40-46                                  |       |
| Polegadas unificadas .....   | 75-8      | Tecla programável Fardo Móvel   |       |
| Tambor do freio  |           | Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... 40-6 |       |
| Inspeção .....   | 65-85     | Tela Gerenciador de Layout ..... 40-46                                  |       |
| Tecla programável Amarração elétrica                               |           | Tecla programável Lubrificação  |       |
| Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... | 40-3      | Tela Gerenciador de Layout ..... 40-46                                  |       |
| Tecla programável Aumentar   |           | Tecla programável Mais  |       |
| Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... | 40-3      | Tela Gerenciador de Layout ..... 40-45                                  |       |
| Tecla Programável BalerAssist                                      |           | Tecla programável Menos   |       |
| Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... | 40-5      | Tela Gerenciador de Layout ..... 40-45                                  |       |
| Tela Gerenciador de Layout .....                                   | 40-46     | Tecla programável Página principal                                      |       |
| Tecla programável Braço de folga                                   |           | Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... 40-2 |       |
| Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... | 40-5      | Tecla programável Próximo VT  |       |
| Tecla programável Calibração da Umidade                            |           | Tela Gerenciador de Layout ..... 40-46                                  |       |
| Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... | 40-5      | Tecla programável Saída de teste  |       |
| Tecla programável Calibração do Comprimento do Fardo               |           | Tela Gerenciador de Layout ..... 40-46                                  |       |
| Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... | 40-5      | Tecla programável Sistema de engraxamento                               |       |
| Tecla programável Calibração do Fluxo de Cultura                   |           | Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... 40-5 |       |
| Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... | 40-5      | Tecla programável Sistema de iluminação                                 |       |
| Tecla programável Calibração do Peso do Fardo                      |           | Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... 40-4 |       |
| Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... | 40-5      | Tecla programável Tela principal  |       |
| Tecla programável Calibrações                                      |           | Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... 40-3 |       |
| Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... | 40-5      | Tecla programável VT  |       |
| Tecla programável Configuração Principal                           |           | Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... 40-5 |       |
| Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... | 40-4      | Teclas programáveis Contadores  |       |
| Tecla programável de calibração                                    |           | Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... 40-3 |       |
| Tela Gerenciador de Layout .....                                   | 40-46     | Teclas programáveis do Pré-cortador                                     |       |
| Tecla programável Descarga de fardo                                |           | Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... 40-4 |       |
| Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... | 40-3      | Teclas programáveis do Remoto do BalerAssist                            |       |
| Tecla Programável Diagnóstico                                      |           | Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora .....      | 40-6  |
| Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... | 40-4      | Teclas programáveis Próxima página e Página anterior                    |       |
| Tecla programável Diminuir   |           | Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora .....      | 40-4  |
| Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora ..... | 40-3      | Teclas Programáveis Saídas/Entradas de Teste                            |       |
|  |           | Designação da tecla programável do aplicativo da enfardadora .....      | 40-5  |
|  |           | Tela de Amarração Elétrica .....  | 40-42 |
|  |           | Tela de calibrações .....   | 40-30 |
|  |           | Tela de configuração da máquina   |       |
|  |           | Operação do aplicativo da enfardadora .....                             | 40-25 |

|   |       |
|---|-------|
| Tela de contadores  |       |
| Alternância entre as páginas dos contadores .....   | 40-20 |
| Apagar contadores de clientes e talhão .....  | 40-20 |
| Apagar os contadores da safra .....   | 40-21 |
| Contadores de talhão  |       |
| Contadores de vida útil da máquina.....   | 40-19 |
| Dados selecionáveis do contador .....   | 40-19 |
| Modificação da contagem de fardos da safra .....  | 40-20 |
| Modificação da contagem de fardos no talhão .....   | 40-19 |
| Página Contadores de Cliente e Talhão .....   | 40-19 |
| Página de Contadores da Safra e Totais .....  | 40-20 |
| Seleção do número de talhão .....   | 40-19 |
| Tela de descarga de fardo .....   | 40-41 |
| Tela de Entrada de Teste .....  | 40-47 |
| Tela de Gerenciamento do Sistema de Alimentação .....   | 40-17 |
| Tela de Informações .....   | 40-53 |
| Tela do contador  |       |
| Edição e seleção do nome do cliente .....   | 40-19 |
| Tela do menu da enfardadora   |       |
| Operação do aplicativo da enfardadora .....   | 40-15 |
| Tela do Sistema de Iluminação   |       |
| Iluminação .....  | 40-39 |
| Tela fardo móvel  |       |
| Alterar nome já selecionado .....   | 40-38 |
| Cliente, fazenda e talhão selecionados .....  | 40-36 |
| Deslocamentos da posição do GPS .....   | 40-36 |
| Largura da colheita .....   | 40-37 |
| Página Confirmar Talhão .....   | 40-38 |
| Página seleção de talhão .....  | 40-37 |
| Retorno da seleção de talhão .....  | 40-38 |
| Seleção do nome da fazenda .....  | 40-37 |
| Seleção do nome da safra .....  | 40-38 |
| Seleção do nome de corte .....  | 40-38 |
| Seleção do nome do cliente .....  | 40-37 |
| Seleção do nome do talhão .....   | 40-37 |
| Tela Gerenciador de Layout  |       |
| Camadas por fardo .....   | 40-43 |
| Configuração da iluminação .....  | 40-45 |
| Configuração da máquina .....   | 40-46 |
| Conservante .....   | 40-43 |
| Contador .....  | 40-45 |
| Contador de conjuntos de lâminas .....  | 40-44 |
| Contagem de fardos da safra .....   | 40-44 |
| Contagem do total de fardos .....   | 40-44 |
| Contagem dos fardos do cliente .....  | 40-44 |
| Contagem dos fardos em campo .....  | 40-44 |
| Descarga de fardo .....   | 40-45 |
| Diagnósticos .....  | 40-46 |
| E-Tie .....   | 40-45 |
| Em branco .....   | 40-44 |
| Espessura da camada .....   | 40-43 |
| Fardos por hora .....   | 40-43 |
| Fluxo de massa seca .....   | 40-44 |
| Fluxo de massa úmida .....  | 40-44 |
| Gerenciamento do sistema de alimentação .....   | 40-45 |
| Operação do aplicativo da enfardadora .....   | 40-42 |
| Peso anterior do fardo .....  | 40-43 |
| Peso médio de três fardos .....   | 40-43 |
| Peso médio do fardo apagável pelo usuário .....   | 40-43 |
| Seleção da tecla programável Acesso rápido do usuário .....   | 40-45 |
| Tecla Programável BalerAssist .....   | 40-46 |
| Tecla programável de calibração .....   | 40-46 |
| Tecla programável Em branco .....   | 40-47 |
| Tecla programável Entrada de teste .....  | 40-46 |
| Tecla programável Fardo Móvel .....   | 40-46 |
| Tecla programável Lubrificação .....  | 40-46 |
| Tecla programável Mais .....  | 40-45 |
| Tecla programável Menos .....   | 40-45 |
| Tecla programável Próximo VT .....  | 40-46 |
| Tecla programável Saída de teste .....  | 40-46 |
| Tempos por camada .....   | 40-42 |
| Tipo de cultura .....   | 40-45 |
| Umidade .....   | 40-43 |
| Tela principal da enfardadora   |       |
| Operação do aplicativo da enfardadora .....   | 40-6  |
| Retorno da posição do braço de folga .....  | 40-9  |
| Retorno da pressão do painel de tensão .....  | 40-8  |
| Retorno de carga da máquina .....   | 40-7  |
| Retorno do comprimento do fardo .....   | 40-8  |
| Retorno do fluxo de cultura .....   | 40-7  |
| Retorno do sentido de deslocamento .....  | 40-7  |
| Retorno do Sistema de Controle de Densidade, Comprimento do Fardo e Posição do Braço de Folga ..... | 40-7  |
| Tela Próximo VT   |       |
| Operação do aplicativo da enfardadora .....   | 40-39 |
| Telas de advertência do monitor .....   | 60-8  |
| Tempo de Lubrificação Desligado .....   | 40-41 |
| Tempos por camada   |       |
| Tela Gerenciador de Layout .....  | 40-42 |
| Tensão Atual do Pino de Carga Direito .....   | 40-48 |
| Tensão Atual do Pino de Carga Esquerdo .....  | 40-48 |
| Tensão da Bateria .....   | 40-51 |
| Tensão da corrente de transmissão do rotor  |       |
| Ajuste .....  | 65-10 |
| Tensão da corrente do coletor   |       |
| Ajuste .....  | 65-9  |
| Tensão da Posição Inicial do Pino de Carga Direito .....  | 40-48 |
| Tensão da Posição Inicial do Pino de Carga Esquerdo .....   | 40-48 |
| Tensão do fio superior e inferior   |       |
| Ajuste .....  | 65-27 |

|   |       |
|---|-------|
| Teste da tensão da bateria do trator .....                      | 67-3  |
| Teste de interruptores usando o monitor .....                   | 67-5  |
| Teste dos componentes eletro-hidráulicos .....                  | 67-6  |
| Teste dos sensores e interruptores .....                        | 67-4  |
| <b>Tipo de cultura</b>  |       |
| Tela Gerenciador de Layout .....                                | 40-45 |
| <b>Tipo de máquina</b>  |       |
| Torque da porca da roda .....                                   | 67-2  |
| Transportar   | 20-13 |
| Seguir procedimentos de segurança ao transportar .....          | 30-3  |
| <b>Transporte</b>   |       |
| Não transporte passageiros na máquina .....                     | 30-3  |
| Preparação da enfardadora .....                                 | 30-1  |
| Preparação da enfardadora para transporte .....                 | 30-1  |
| Transporte com segurança .....                                  | 30-1  |
| Uso de um retrovisor estendido .....                            | 30-1  |
| <b>Trator</b>   |       |
| Ajuste das válvulas de controle .....                           | 15-2  |
| Barra de tração .....   | 15-1  |
| Barra de tração à enfardadora, acoplamento .....                | 25-1  |
| Calibração dos pneus .....                                      | 15-3  |
| Desacoplamento da enfardadora .....                             | 25-5  |
| Elétrico à enfardadora, acoplamento .....                       | 25-5  |
| Engate, posição de três pontos .....                            | 15-2  |
| Espaçamento de rodas .....                                      | 15-3  |
| Freios à enfardadora, acoplamento .....                         | 25-4  |
| Lastro .....  | 15-3  |
| Rodas, ajuste .....   | 15-1  |
| Sistema hidráulico à enfardadeira, acoplamento .....            | 25-2  |
| <b>U</b>  |       |
| <b>Umidade</b>  |       |
| Tela Gerenciador de Layout .....                                | 40-43 |
| <b>V</b>  |       |
| <b>Valores de torque de parafusos</b>                           |       |
| Métrico .....   | 75-7  |
| Polegadas unificadas .....                                      | 75-8  |
| <b>Valores de torque de peças de fixação</b>                    |       |
| Métrico .....   | 75-7  |
| Polegadas unificadas .....                                      | 75-8  |
| Valores métricos de torque de parafusos .....                   | 75-7  |
| Valores unificados em polegadas de torque de parafusos .....    | 75-8  |
| Válvula de Acionamento do BalerAssist™ .....                    | 40-53 |
| Válvula de Bloqueio de Pressão (V7) .....                       | 40-52 |
| Válvula de Reversão do BalerAssist™ .....                       | 40-53 |
| Válvula do Conjunto de Lâminas 1 .....                          | 40-52 |
| Válvula do Conjunto de Lâminas 2 .....                          | 40-52 |
| Válvula do Piso de Descarga 1 .....                             | 40-52 |
| Válvula do Piso de Descarga 2 .....                             | 40-52 |
| Válvula Proporcional de Pressão (V5) .....                      | 40-53 |
| Válvula Proporcional de Velocidade do BalerAssist™ .....        | 40-53 |
| Válvula Seletora do Pré-cortador .....                          | 40-52 |
| Velocidade da Caixa de Engrenagens .....                        | 40-49 |
| Velocidade do Coletor .....                                     | 40-49 |
| <b>Verificação</b>  |       |
| Ajuste do êmbolo .....  | 55-23 |
| Atadoras .....  | 55-16 |
| Cabo da placa de medição .....                                  | 55-20 |
| Calibração dos pneus, (trator) .....                            | 15-3  |
| Caminho da Corda .....  | 55-30 |
| Dedo do braço de acionamento .....                              | 55-19 |
| Disco do retentor da corda .....                                | 55-20 |
| Embreagem de Fricção .....                                      | 55-31 |
| Espaçamento das rodas, (trator) .....                           | 15-3  |
| Folga da lâmina do êmbolo .....                                 | 55-22 |
| Folga do rolamento da roda .....                                | 65-42 |
| Freio do eixo da atadora .....                                  | 55-20 |
| Lastro, (trator) .....  | 15-3  |
| Mecanismo de acionamento da atadora .....                       | 55-19 |
| Mecanismo de elevação do gancho .....                           | 65-12 |
| Mola do braço de colocação da corda .....                       | 55-30 |
| Mola do dedo retentor .....                                     | 55-29 |
| Nível de óleo da caixa de câmbio central .....                  | 55-15 |
| Nível de óleo da caixa de engrenagens da atadora inferior ..... | 55-14 |
| Nível de óleo da caixa de engrenagens da atadora superior ..... | 55-14 |
| Nível de óleo da caixa de engrenagens do compactador .....      | 55-15 |
| Nível de óleo do sistema hidráulico .....                       | 20-14 |
| Nível de óleo hidráulico .....                                  | 55-16 |
| Parafusos da câmara de pré-compressão .....                     | 55-31 |
| Pressão dos pneus .....   | 20-13 |
| Ranhuras da agulha do êmbolo .....                              | 55-16 |
| Sincronização do compactador .....                              | 55-16 |
| Sincronização do disco de corda .....                           | 65-33 |
| Sincronização do gancho .....                                   | 65-14 |
| Sistema de Engraxamento Automático .....                        | 55-16 |
| Tensão da corrente do rotor .....                               | 55-9  |
| Torque da porca da roda .....                                   | 20-13 |
| Torque da porca de roda .....                                   | 55-31 |
| <b>Verifique as folgas da agulha na atadora</b>                 |       |
| Lubrificação e manutenção .....                                 | 55-30 |
| <b>Versão do bloco de inicialização</b>                         |       |
| Versão do sistema operacional .....                             | 67-2  |
| <b>Versão do software</b>                                       |       |
| Versão dos dados de configuração .....                          | 67-2  |

# O serviço da John Deere - Uma mão na roda

## Peças da John Deere



TS100—UN—23AUG88

Nós ajudamos a reduzir o tempo inoperante, fazendo a entrega das peças da John Deere com rapidez.

Essa é a razão pela qual nós mantemos um variado estoque, para estarmos sempre prontos para atender a suas necessidades.

DX,IBC,A-54-04JUN90

## Técnicos Bem Treinados



TS102—UN—23AUG88

Os técnicos de serviço da John Deere estão constantemente aperfeiçoando os seus conhecimentos.

São feitos regularmente treinos, para garantir que o nosso pessoal conheça o equipamento e saiba fazer a sua manutenção.

Qual é o resultado?

Experiência na qual você pode confiar!

DX,IBC,C-54-04JUN90

## As ferramentas Certas



TS101—UN—23AUG88

As ferramentas de precisão e o equipamento de ensaio auxiliam o nosso Departamento de Manutenção a localizar e reparar os problemas rapidamente . . . para lhe economizar tempo e dinheiro.

DX,IBC,B-54-04JUN90

## Assistência Imediata



TS103—UN—23AUG88

O nosso objetivo é oferecer assistência imediata e eficiente quando e onde o cliente quiser.

Oferecemos assistência no seu local ou no nosso, dependendo das circunstâncias: procure-nos, e confie em nós.

A SUPERIORIDADE DA ASSISTÊNCIA DA JOHN DEERE: estaremos sempre perto quando precisar.

DX,IBC,D-54-04JUN90

*Notas*

---

*Notas*

---