



**METAL-FACH**



**ROTOEMPACADORA  
Z562  
MANUAL DE USO - PARTE II  
MANUAL ORIGINAL VERSIÓN ESPAÑOLA  
EDICIÓN IV  
JULIO DE 2018**



Símbolos utilizados en el manual:



Símbolo de advertencia de un peligro. Indica un estado grave de peligro que, en caso de ser ignorado, podría causar muerte o lesiones graves. Símbolo que advierte de las situaciones más peligrosas.

**PELIGRO**



Símbolo que indica información y recomendaciones especialmente importantes. El incumplimiento de las recomendaciones descritas podrá causar daños de la máquina debido al uso incorrecto.

**ATENCIÓN**



El símbolo que indica la posibilidad de un riesgo que, si no se evita, podrá causar muerte o lesiones graves. Símbolo que informa sobre un menor riesgo de lesiones que el símbolo con la palabra "PELIGRO".

**ADVERTENCIA**



Símbolo que indica información útil.



Símbolo que indica operaciones de mantenimiento que deberán llevarse a cabo periódicamente.

## Indice

### PARTE I

1	Información básica .....	11
1.1	Introducción.....	11
1.2	Identificación de la empacadora .....	11
1.3	Uso previsto de la empacadora .....	13
1.4	Estructura de la empacadora.....	14
1.5	Características técnicas de la empacadora .....	15
1.6	Normas generales de seguridad.....	16
1.6.1	Señales de seguridad.....	24
1.6.2	Señales de advertencia .....	24
1.7	Transporte de la empacadora.....	31
1.7.1	Transporte de la carga.....	31
1.7.2	Participante del tráfico .....	33
1.8	Limpieza de la empacadora.....	34
1.9	Almacenamiento de la empacadora .....	35
1.10	Riesgos .....	35
1.10.1	Descripción del riesgo residual .....	35
1.11	Evaluación del riesgo residual .....	36
1.12	Desmontaje y eliminación.....	36
1.13	Accesorios.....	36
2	Primera puesta en servicio.....	37
2.1	Primera puesta en servicio de la empacadora .....	37
3	Uso de la máquina .....	40
3.1	Información preliminar .....	40
3.2	Acoplamiento de la empacadora con el tractor .....	40
3.2.1	Agregación con enganche de transporte inferior del tractor .....	40
3.2.2	Agregación de la empacadora con el PTO trasero .....	42
3.2.3	Conexión del sistema hidráulico .....	43
3.2.4	Conexión de la iluminación.....	43
3.2.5	Conexión del sistema de control.....	44
3.2.6	Sistema de frenado .....	44
3.2.7	Desacoplamiento del accionamiento .....	46
3.3	Verificación del funcionamiento .....	47

3.4	Preparación de la máquina para el funcionamiento .....	47
3.4.1	Colocación y manejo de la unidad de encintado con el cordón.....	47
3.4.2	Instalación y manejo de la unidad de atado la malla .....	48
3.4.3	Aplicador de ensilaje .....	50
	ÍNDICES DE NOMBRES Y ABREVIATURAS .....	53
	ÍNDICE ALFABÉTICO.....	54

## PARTE II

3.5	Operación del panel de mando.....	8
3.5.1	Activación del panel.....	9
3.5.2	Desactivación del panel.....	10
3.5.3	Selección de atado de balas.....	10
3.5.4	Cambio del tiempo de retardo.....	10
3.5.5	Volver a la configuración inicial.....	10
3.5.6	Puesta a cero del contador diario .....	11
3.6	Instalación hidráulica .....	11
3.6.1	Sistema hidráulico estándar .....	12
3.6.2	Sistema hidráulico opcional .....	14
3.7	Instalación eléctrica .....	15
3.8	Recolección de la hilera.....	16
3.8.1	Principio de funcionamiento.....	16
3.8.2	Descripción del funcionamiento .....	16
3.8.3	Cosecha de la paja.....	18
3.9	Eliminación del material acumulado.....	18
3.9.1	Eliminación del material acumulado en el recogedor .....	19
3.9.2	Eliminación del material acumulado en el rotor.....	19
3.9.3	Fin del uso.....	19
4	Mantenimiento y ajuste .....	20
4.5	Ajuste de las ruedas del recogedor .....	22
4.6	Ajuste de la tensión de las cadenas de transmisión (cada 10 horas de funcionamiento).....	22
4.6.1.	Ajuste de la tensión de la cadena del recogedor de la empacadora con el rodillo de alimentación.....	23
4.7	Ajuste de la leva del recogedor.....	24
4.8	Cambio del tornillo de seguridad en el recogedor .....	26
4.9	Cambio del tornillo de seguridad en la unidad de alimentación.....	27
4.10	Ajuste del nivel de aplastamiento .....	28
4.11	Ajuste de la unidad de atado con el cordón .....	30
4.11.1	Afilado de un cuchillo de cordón .....	30
4.12	Ajuste de la unidad de atado con la malla .....	30
4.13	Ajuste de la válvula de cierre de la tapa .....	31
4.14	Ajuste del bloqueo .....	32
4.15	Afilado de cuchillas.....	33
4.16	Sustitución del aceite en la caja de engranajes (una vez al año).....	35
4.17	Engrase.....	36
4.17.1	Lubricación del recogedor .....	38
4.17.2	Sistema de lubricación automática de cadenas .....	40
4.17.3	Lubricación de rodamientos.....	42

4.18	Control del estado de los neumáticos (cada 30 días de funcionamiento).....	42
5	Posibles fallos .....	43
	ÍNDICES DE NOMBRES Y ABREVIATURAS .....	46
	ÍNDICE ALFABÉTICO.....	47
	NOTAS .....	50

### 3.5 Operación del panel de mando

El panel de control está fijado en la cabina del tractor mediante elementos magnéticos. Permite el acceso a las diferentes funciones de la empacadora que se describen a continuación.

El panel de control tiene funciones adaptadas a la versión de la máquina y al mercado en el que se adquiere. El panel de control de la empacadora tiene opciones para atar las pacas con hilo o con malla. Permite programar el funcionamiento del aplicador y del distribuidor hidráulico. Los campos de señalización del contador informan sobre el estado de sobrecarga de la cámara y sobre su apertura, el funcionamiento del aplicador, el funcionamiento de la unidad de atado con malla y el funcionamiento del distribuidor hidráulico.



**ATENCIÓN**

**¡ATENCIÓN!**

Está prohibido pulsar los botones de la pantalla táctil con las uñas u objetos puntiagudos o duros. Peligro de daños permanentes en el teclado.



**Figura 19.** Panel de mando

## Descripción de los botones en el panel de mando



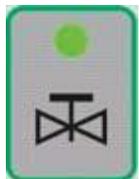
**Interruptor** - Pulsando sin soltar el botón se activa el contador. Pulsando de nuevo se apaga.



**Aplicador** - Encendido y apagado del aplicador. Pulsando el botón se activa el aplicador. Pulsando de nuevo se desactiva. La luz verde indica que el aplicador está en funcionamiento.



**Atado** - Activar/desactivar el atado. Pulsando sin soltar el botón se activa la unidad. Soltando el botón se desconecta la unidad de atado. Una luz verde indica el funcionamiento de la unidad de atado.



**Distribuidor hidráulico** - Pulsando el botón se conecta el distribuidor hidráulico. El distribuidor se desconecta automáticamente una vez transcurrido el tiempo de retardo ajustado. Presionando de nuevo el botón antes de que transcurra el tiempo de retardo preestablecido, el distribuidor se apaga. Una luz verde indica que el distribuidor hidráulico está en funcionamiento.

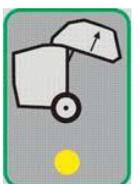


**Borrar** - Manteniendo pulsado el botón se borran los datos del contador de días.

## Descripción de los campos de señalización:



Una luz roja indica que la cámara está sobrecargada.



Una luz amarilla indica que la cámara se ha abierto.

### 3.5.1 Activación del panel

Conecte el contador instalado en la cabina del operario a la instalación de la empacadora con el conector D-SUB de 9 clavijas. No aplique demasiada fuerza al insertar el enchufe. Apriete los tornillos de fijación a ambos lados del enchufe para evitar que se suelte accidentalmente. La conexión correcta se confirma cuando el punto rojo de la pantalla parpadea. Después de pulsar el botón "Interruptor", el panel de control realiza una prueba de visualización y comprueba la tensión de alimentación. La pantalla del contador muestra "8.8.8.8.", todos los LED se iluminan y suena una señal acústica. La pantalla muestra entonces la tensión del circuito suministrado al medidor "U12.2" (significa que la tensión es de 12,2 V).

Cualquier otra condición del contador indica que está dañado. Si la tensión es demasiado baja, el medidor emite una señal con el mensaje "Err1" y lo muestra alternativamente con un valor de tensión, p. ej. "U8.5" (significa que la tensión es de 8,5 V). Un alto voltaje inaceptable el contador se indica con un mensaje "Err2" que se muestra alternativamente con el valor de tensión "U18.5" (significa que la tensión es de 18,5 V).

### 3.5.2 Desactivación del panel

El contador se apaga pulsando la tecla "Interruptor". La pantalla muestra un punto rojo intermitente "8.8.8.8.". Después de este mensaje, el contador puede desconectarse de la fuente de alimentación.

Para desconectar el enchufe, desatornille los tornillos de seguridad (a ambos lados del enchufe) y desconecte la conexión sujetando el enchufe (no tire del cable).

### 3.5.3 Selección de atado de balas

Cuando el punto rojo "8.8.8.8" parpadea en la pantalla, se selecciona la posibilidad de accionar la empacadora (atado con hilo o malla) después de apagar el contador. (Capítulo 3.5.2). Pulse sin soltarsin soltar el botón "Atado" mientras pulsa el botón "Interruptor". La pantalla muestra las opciones de operación:

- "OP-1" - atado con hilo (el botón "atado" no funciona). El contador emite pitidos intermitentes, la luz verde del botón se ilumina.  
"Atado"
- "OP-2"- atado con malla. Pulsando y manteniendo pulsado el botón "Atado" se activa la unidad de atado con la malla. Soltando el botón termina el trabajo de la unidad. El panel de control muestra "0" o la última pantalla.

Las opciones se seleccionan con los botones "Aplicador" o "Distribuidor". Confirme con la tecla "Atado". El panel de control cambia al modo de funcionamiento seleccionado en el estado apagado (parpadea el punto rojo "8.8.8.8").

### 3.5.4 Cambio del tiempo de retardo

El tiempo de retardo se ajusta después de apagar el contador cuando el punto rojo "8.8.8.8." de la pantalla parpadea continuamente. Pulse sin soltarsin soltar el botón "Distribuidor hidráulico" mientras pulsa el botón "Interruptor". La pantalla muestra el tiempo de retardo del distribuidor hidráulico, por ejemplo: "t1.30", lo que significa un retardo T1 de 30 segundos. El rango de ajuste para el tiempo de retardo del distribuidor hidráulico es de entre 5 y 99 segundos. El cambio del tiempo de retardo se realiza con los botones "Aplicador" (-) o "Distribuidor" (+). La confirmación se realiza pulsando el botón "Atado". El panel de control cambia al modo de funcionamiento seleccionado en el estado apagado (el punto rojo "8.8.8.8." parpadea).

### 3.5.5 Volver a la configuración inicial

Los ajustes iniciales se restablecen después de apagar el contador cuando el punto rojo "8.8.8.8." parpadea en la pantalla. Pulse sin soltar la tecla "Borrar" (aparecen puntos rojos intermitentes "8.8.8.8.") mientras pulsa la tecla "Interruptor". En la pantalla aparece "dEFA". Después de soltar los botones, el panel de control vuelve a los ajustes iniciales, cambiando al modo apagado - la pantalla mostrará un punto rojo intermitente "8.8.8.8.".

### 3.5.6 Puesta a cero del contador diario

Para restablecer el contador diario, mantenga pulsado el botón "Borrar". Pulse la tecla hasta que en la pantalla aparezca la cifra "0".

### 3.6 Instalación hidráulica



**ADVERTENCIA**

¡ADVERTENCIA!

Asegúrese de que el sistema hidráulico esté completamente operativo. El aceite de alta presión se calienta a una temperatura que representa un riesgo para la salud.



**ATENCIÓN**

¡ATENCIÓN!

Asegúrese de que el aceite del sistema hidráulico del tractor esté limpio. La pureza del aceite debe cumplir la condición 20/18/15 según la norma ISO 4406-1996.



**ATENCIÓN**

¡ATENCIÓN!

Sustituya las mangueras hidráulicas desgastadas o defectuosas por otras nuevas.

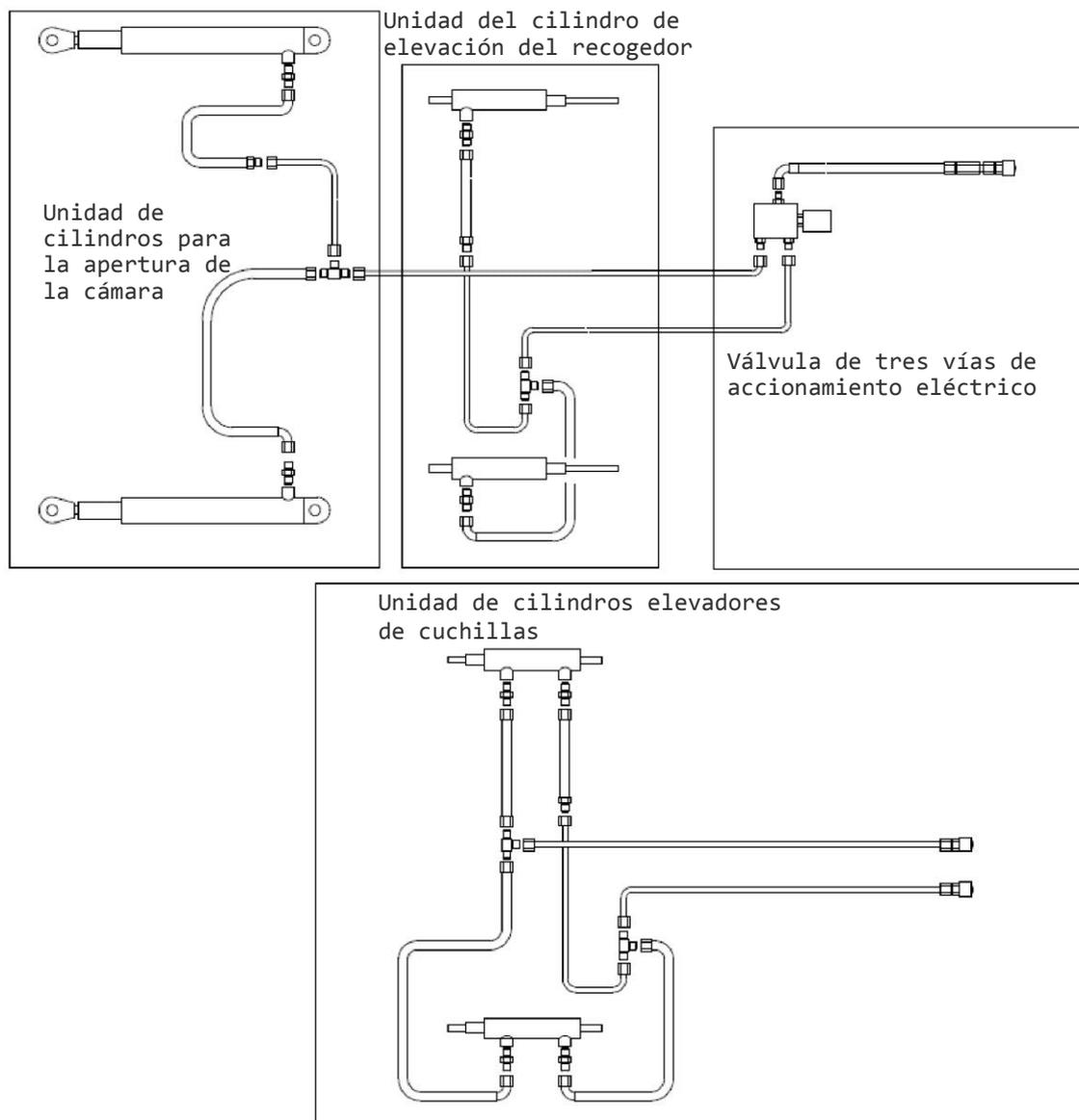


**ATENCIÓN**

¡ATENCIÓN!

Durante la sustitución es aconsejable usar repuestos originales que garanticen el estado correcto y fiable de la empacadora durante toda su vida útil.

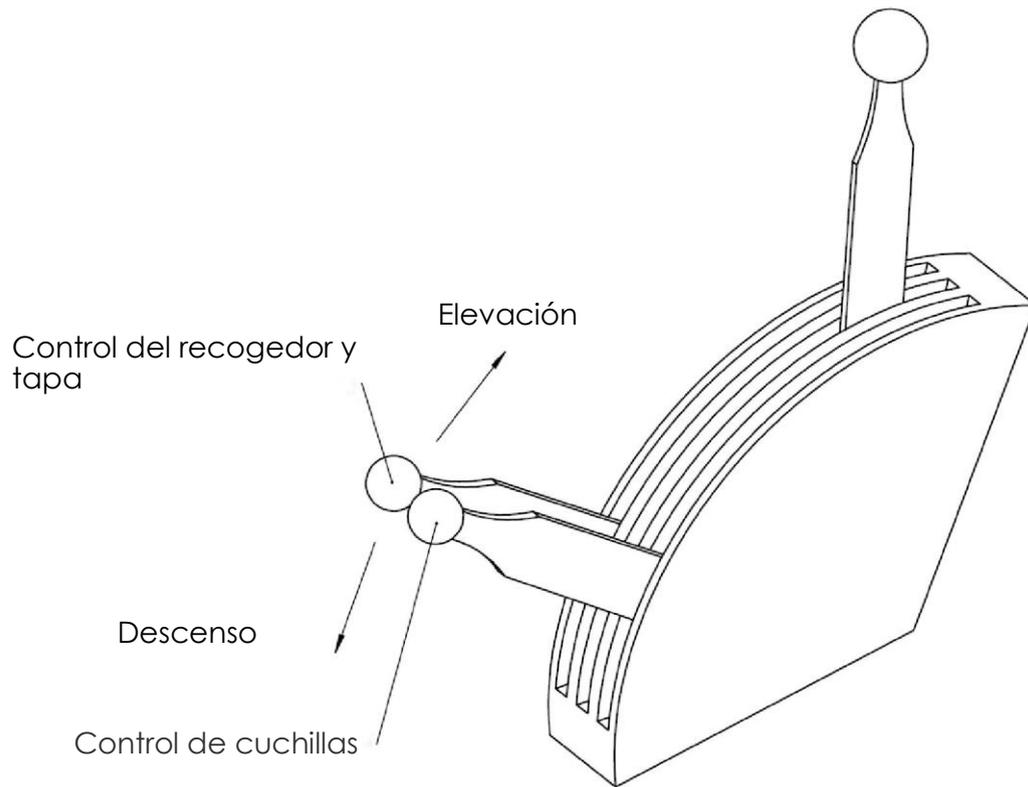
### 3.6.1 Sistema hidráulico estándar



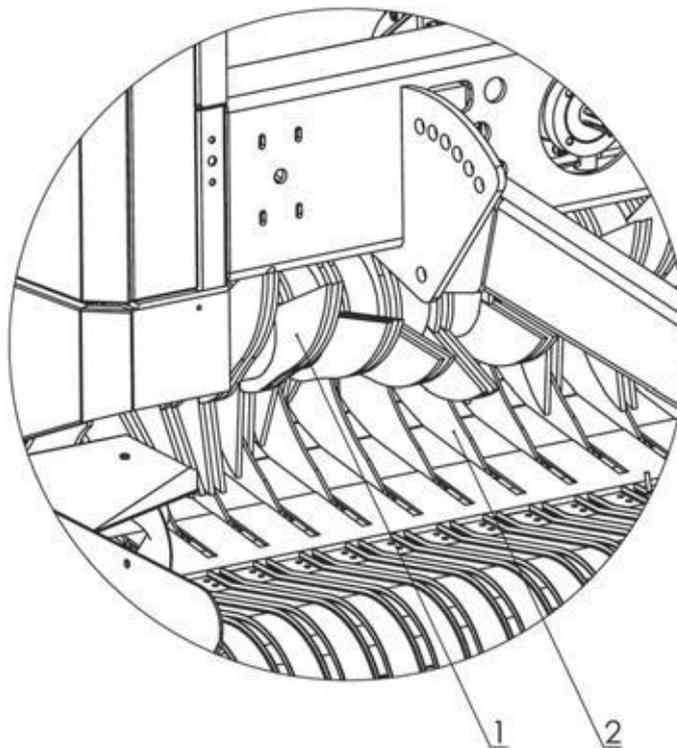
**Figura 20.** Esquema del sistema hidráulico básico

La instalación hidráulica de la empacadora se alimenta desde el sistema hidráulico del tractor agrícola. La activación del sistema de apertura / cierre de la tapa trasera y de elevación / descenso del recogedor en el sistema hidráulico del tractor se realiza a través de la manguera de conexión que alimenta la válvula de tres vías y, además, a través de los cilindros de apertura de la cámara y de elevación / descenso del recogedor, como se muestra en la Figura 21.

La incorporación del sistema de elevación/descenso de las cuchillas de la unidad de corte (equipamiento opcional) en el sistema hidráulico se realiza a través de las líneas de conexión como se muestra en la Figura 21. Para el funcionamiento de este sistema se requiere un sistema hidráulico externo de dos secciones del tractor.



**Figura 21.** Palancas de control



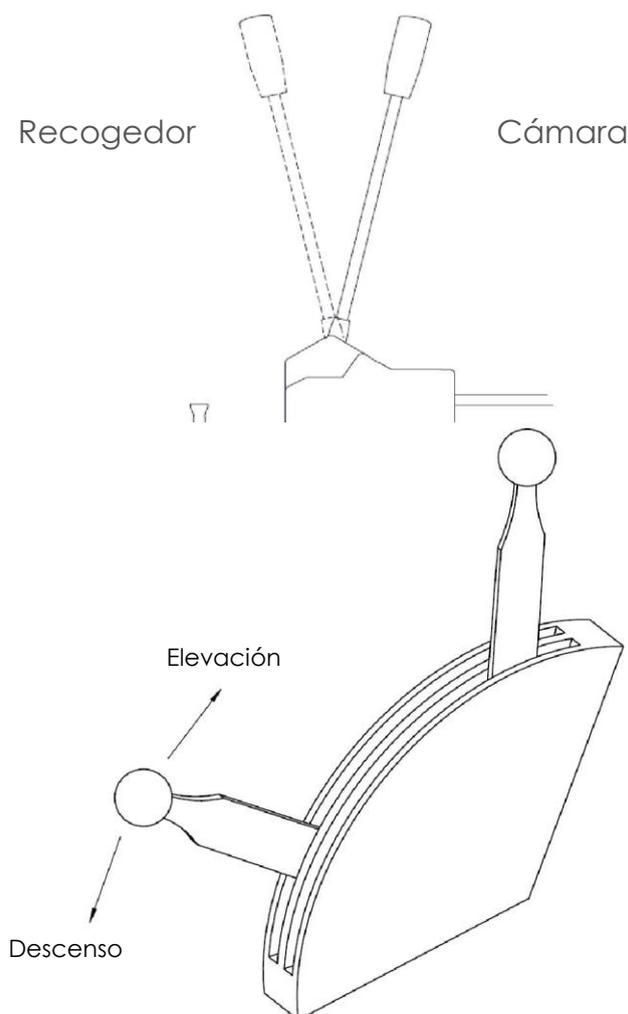
**Figura 22.** Unidad de corte

### 3.6.2 Sistema hidráulico opcional

La instalación hidráulica de la empacadora se alimenta desde el sistema hidráulico de un circuito del tractor agrícola.

La activación del sistema de apertura/cierre de la tapa trasera y la elevación/descenso del recogedor del sistema hidráulico del tractor se realizan a través del conducto de conexión. Los cilindros de apertura de la cámara y de elevación y descenso del recogedor se controlan a través del sistema de control hidráulico instalado en la cabina del tractor. La palanca de control del sistema hidráulico de la empacadora debe montarse en la cabina junto al asiento del operario.

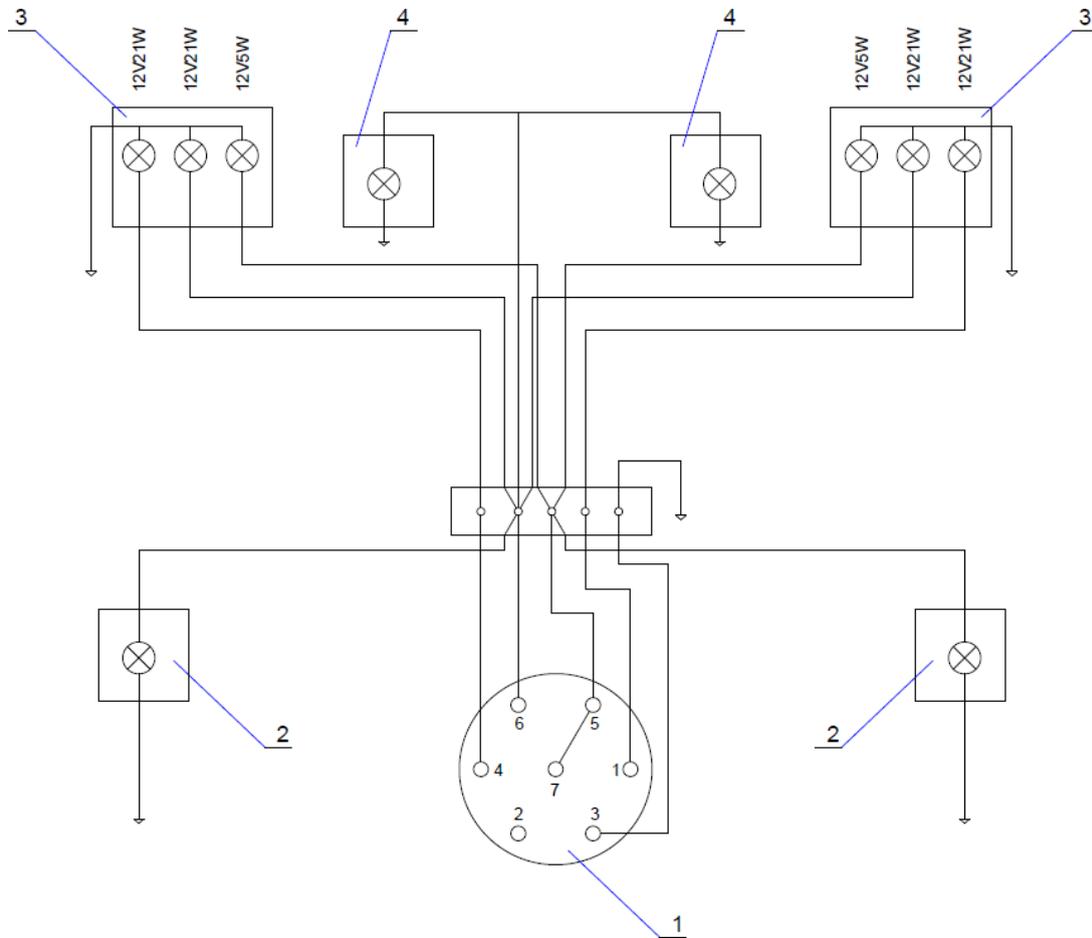
Compruebe el funcionamiento del sistema hidráulico ajustando la palanca de control del sistema hidráulico de la empacadora a la posición de control del recogedor o de la tapa trasera de la máquina. Después de ajustar la palanca de control del sistema hidráulico de la empacadora en la posición seleccionada mediante la palanca de control del sistema hidráulico del tractor, compruebe las funciones de trabajo (elevación y descenso), recogedor y tapa trasera de la empacadora.



**Figura 23.** Control del sistema hidráulico de la empacadora

### 3.7 Instalación eléctrica

La instalación eléctrica de la empacadora se alimenta del sistema eléctrico del tractor agrícola. El sistema eléctrico del tractor se conecta al circuito mediante un cable de conexión de siete clavijas, como se muestra en la Figura 24.



**Figura 24.** Esquema eléctrico (1 - Enchufe de conexión, 2 - Luz delantera, 3 - Luz trasera, 4 - Luz de la placa de matrícula)



**ADVERTENCIA**

**¡ADVERTENCIA!**

Compruebe el funcionamiento de la instalación eléctrica y de las luces antes de cada viaje de la empacadora por la vía pública.

### 3.8 Recolección del cordón

#### 3.8.1 Principio de funcionamiento

La empacadora recoge el material de los campos por medio de un recogedor elevado hidráulicamente. El material recogido se prensa y se enrolla en un rodillo cilíndrico, se ata con un hilo o una malla y se expulsa de la cámara de enrollado, como se muestra en la figura siguiente.

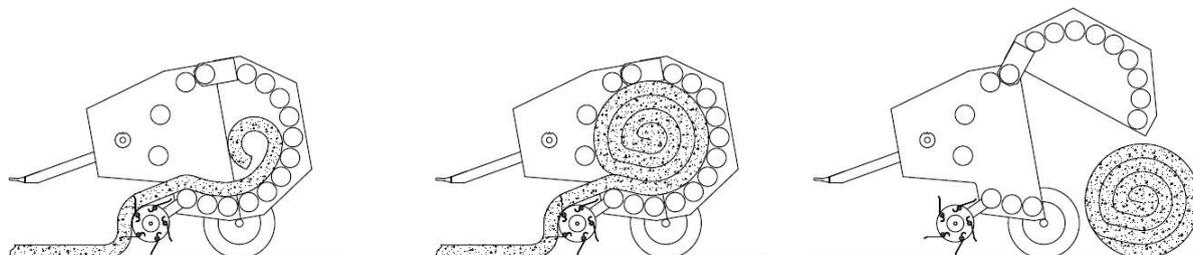


Figura 25. Formación de pacas

#### 3.8.2 Descripción del funcionamiento

El material recogido pasa a la cámara de enrollado, donde los rodillos lo compactan y forman la paca redonda comprimida. El final de la operación de prensado se indica mediante la posición del indicador de nivel de aplastamiento A (capítulo 4.6.), que alcanza la posición inferior del campo amarillo, y una señal acústica.

Cuando la señal acústica se detiene, la paca se envuelve con el hilo (la operación se produce automáticamente. El atado con la malla requiere el uso de un panel de control). Pare el tractor (no apague el motor del tractor) con la toma de fuerza en marcha. El extremo del hilo queda atrapado entre la paca que gira y el árbol de la prensa en rotación. El indicador de empacado con el hilo B se desplaza en la dirección de la polea (secuencia 1 en la Figura 26), luego se desplaza a la posición extrema opuesta (secuencia 2) y vuelve a su posición inicial (secuencia 3).

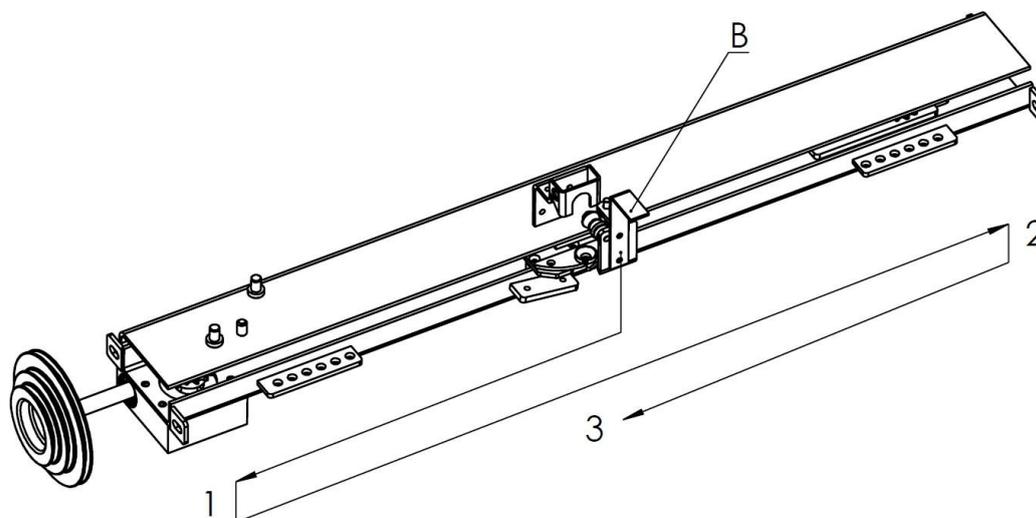


Figura 26. Indicador de empacado con el hilo

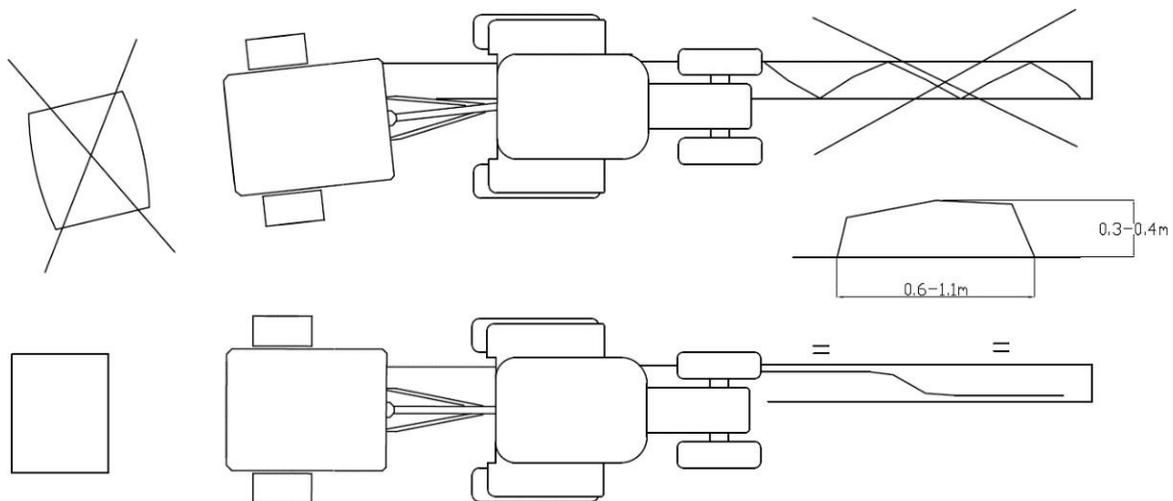
El motor funciona constantemente a través de la toma de fuerza trasera para mantener los mecanismos de la empacadora en funcionamiento. Cuando el indicador B vuelva a su posición original, abra la cámara de enrollado. Cuando se abre la cubierta de la empacadora, el panel de control muestra un pictograma de subida de la cubierta. La paca enrollada en el expulsor sale al suelo y permite cerrar la cubierta y proceder a la recogida y nuevo enrollado del cordón.

Al cabo de unos cuatro segundos del cierre de la cubierta de la cámara, suelte la palanca de mando del distribuidor hidráulico del tractor para permitir que se presionen los bloqueos mecánicos que protegen la cámara contra una apertura no autorizada.



La velocidad de trabajo recomendada del tractor es de hasta 10 km/h.

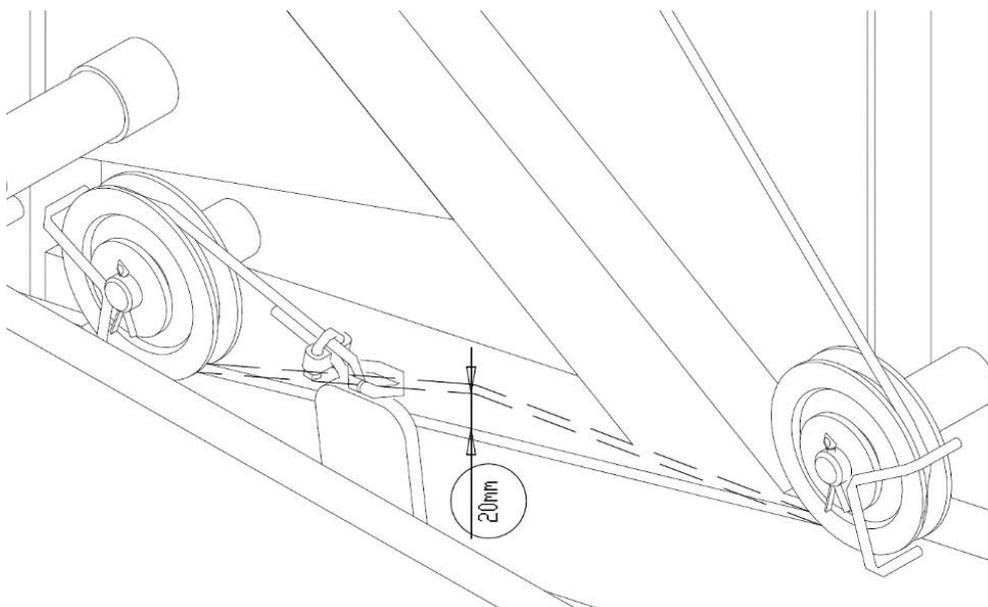
Antes de la cosecha, el material debe prepararse adecuadamente mediante rastrillado. A continuación, las hileras se forman en cordones con una anchura no superior a 1,1 m. Los cordones formados deben recogerse de acuerdo con el siguiente esquema. Ajuste la longitud de los tramos rectos a las condiciones existentes. Para evitar que se atasque la empacadora, la anchura y la altura de los cordones deben ser iguales en toda su longitud. En el caso de cordones más anchos, reduzca la velocidad.



**Figura 27.** Recolección de cordones

Hierbas y otras plantas leguminosas destinadas a ensilar y envolver deben segarse en la fase inicial del espiguelo (preferentemente por la tarde). Al día siguiente, después de unas horas de secado, recoja el material segado con las rotoempacadoras. Mantenga el máximo nivel posible de compactado de las pacas.

### 3.8.3 Cosecha de la paja



**Figura 28.** Cosecha de paja - preparación de la máquina

Prepare la máquina para la cosecha de la paja siguiendo las instrucciones que se indican a continuación:

- Pase el cable por el orificio 4 o 5 de la palanca (Figura 38);
- La tensión del cable recomendada por el fabricante será de 20 mm como máximo, como se muestra en la Figura 28;
- Monte la lanza con el orificio de ajuste 2 (capítulo 3.2.1). - el orificio 3 se utiliza como estándar;
- Retire el elemento de apriete pos. 14 (Figura 4).

### 3.9 Eliminación del material acumulado

Durante la cosecha, el material puede depositarse en el recogedor y en el rotor o expulsor. El atascamiento se produce debido a que la velocidad no se ajusta a las condiciones de cosecha y a que el cordón no se ha formado correctamente.



**PELIGRO**

¡PELIGRO!

Está prohibido retirar el material acumulado durante el funcionamiento de la máquina.



**PELIGRO**

¡PELIGRO!

Tenga especial cuidado al retirar el material acumulado, ya que la zona del rotor es peligrosa debido a las cuchillas afiladas.

### **3.9.1 Eliminación del material acumulado en el recogedor**

Para retirar el material acumulado en el recogedor, es necesario:

- Activar el panel de mando;
- Parar el tractor, retirar las llaves de encendido y esperar a que se hayan detenido completamente todas las partes móviles de la máquina;
- Retirar el elemento de apriete del cordón por encima del recogedor y expulsor para retirar el material de la parte delantera;
- Retirar el material acumulado a mano;
- Instalar el elemento de apriete del cordón.

### **3.9.2 Eliminación del material acumulado en el rotor**

Para retirar el material acumulado del rotor, es necesario:

- Parar el tractor, retirar las llaves de encendido y esperar a que se hayan detenido completamente todas las partes móviles de la máquina;
- Comprobar los tornillos de seguridad en el rotor como se describe en el capítulo 4.5;
- Retirar el elemento de apriete del cordón por encima del recogedor para retirar el material de la parte delantera;
- Retirar el material acumulado a mano;
- Instalar el elemento de apriete del cordón.

### **3.10. Fin del uso**

Siempre, después del uso:

- Desconecte el contador y protéjalo contra la humedad;
- Coloque la máquina en un suelo plano, nivelado y endurecido;
- Desconecte la alimentación del sistema hidráulico y del circuito eléctrico;
- Sujete la empacadora con el pie de apoyo;
- Desacople la lanza de la máquina del enganche de transporte del tractor;
- Desconecte el árbol articulado-telescópico y colóquelo sobre el soporte. Coloque los tapones en los extremos de la toma de fuerza y del árbol articulado-telescópico;
- Está prohibido desacoplar la empacadora del tractor con la paca en la cámara.
- Limpie la máquina y revise cuidadosamente su estado, prestando atención a la calidad de la capa de pintura y, si fuera necesario, subsanando sus defectos.
- Proteja los componentes de goma, es decir, las mangueras hidráulicas y los neumáticos de presión, contra la luz solar.

Durante un periodo de inactividad prolongado, el fabricante recomienda almacenar la empacadora en un lugar seco o bajo cubierta, para protegerla de la intemperie.

## 4 Mantenimiento y ajuste

Observe las indicaciones de seguridad del capítulo 1.6 "Normas generales de seguridad" antes de realizar trabajos de mantenimiento.



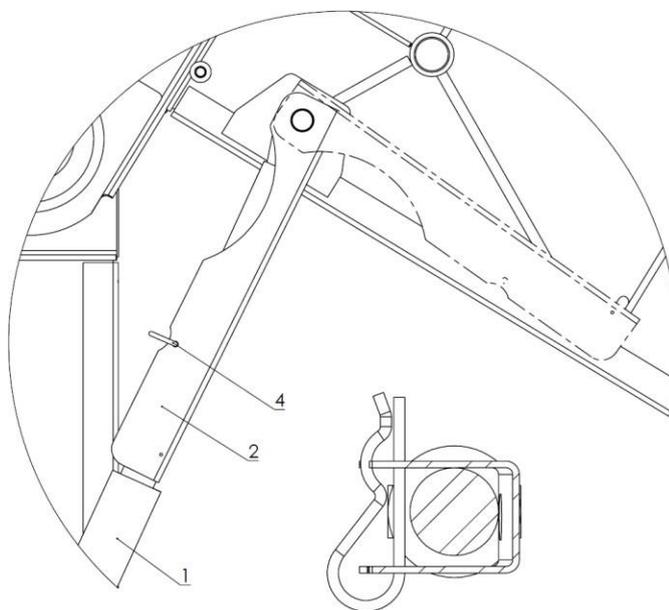
**PELIGRO**

**¡PELIGRO!**

Todos los trabajos de mantenimiento y ajuste deben realizarse con la máquina parada y con todos los elementos móviles de la máquina parados.

Si la empacadora está acoplada al tractor, aplique el freno de estacionamiento, apague el motor y retire la llave de encendido. También recuerde apagar el panel de control.

Al realizar el mantenimiento en la cámara abierta, se deben utilizar los bloqueos de seguridad de los cilindros.



**Figura 29.** Bloqueos de seguridad de los cilindros

Bloquee la cubierta de la empacadora levantada en su posición más elevada, como se muestra en la Figura 29. Utilice las abrazaderas (2) fijadas a los pernos superiores de los cilindros hidráulicos (1) para fijar ambos lados de la máquina. Mueva las abrazaderas (2) hacia arriba lo más posible para sujetar los vástagos de los cilindros extendidos. Asegure la cubierta con pasadores de clavija (4) para evitar un cierre accidental. Una vez realizado el trabajo previsto, suelte las abrazaderas.



**ATENCIÓN**

**¡ATENCIÓN!**

Utilice únicamente piezas de repuesto originales.

Las piezas de repuesto originales de Metal Fach se fabrican para satisfacer las necesidades específicas de Metal Fach.

Metal Fach no inspecciona ni aprueba piezas de otros fabricantes. Para evitar este riesgo, utilice únicamente piezas de repuesto originales de Metal Fach.

**Tabla 4.** Pares de apriete de los tornillos

<b>Pares de apriete de los tornillos - tornillos métricos en Nm</b>							
<b>Medida Ø mm</b>	<b>Paso mm</b>	<b>Versión de tornillo - clases de resistencia</b>					<b>Tuercas de rueda, tornillos de rueda</b>
		<b>4,8</b>	<b>5,8</b>	<b>8,8</b>	<b>10,9</b>	<b>12,9</b>	
3	0,50	0,9	1,1	1,8	2,6	3,0	
4	0,70	1,6	2,0	3,1	4,5	5,3	
5	0,80	3,2	4,0	6,1	8,9	10,4	
6	1,00	5,5	6,8	10,4	15,3	17,9	
7	1,00	9,3	11,5	17,2	25	30	
8	1,25	13,6	16,8	25	37	44	
8	1,00	14,5	18	27	40	47	
10	1,50	26,6	33	50	73	86	45
10	1,25	28	35	53	78	91	
12	1,75	46	56	86	127	148	
12	1,50						80
12	1,25	50	62	95	139	163	
14	2,00	73	90	137	201	235	
14	1,50	79	96	150	220	257	140
16	2,00	113	141	214	314	369	
16	1,50	121	150	229	336	393	220
18	2,50	157	194	306	435	509	
18	1,50	178	220	345	491	575	300
20	2,50	222	275	432	615	719	
20	1,50	248	307	482	687	804	400
22	2,50	305	376	502	843	987	
22	2,00						450
22	1,50	337	416	654	932	1090	500
24	3,00	383	474	744	1080	1240	
24	2,00	420	519	814	1160	1360	
24	1,50						550
27	3,00	568	703	100	1570	1840	
27	2,00	615	760	1200	1700	1990	
30	3,50	772	995	1500	2130	2500	
30	2,00	850	1060	1670	2370	2380	

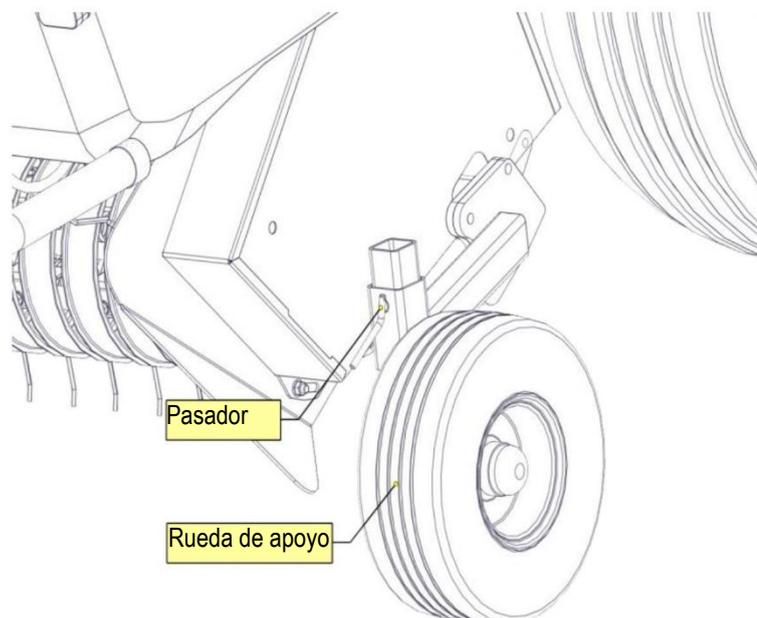
#### 4.5 Ajuste de las ruedas del recogedor

La posición de trabajo del recogedor se puede ajustar. Para ello, es necesario:

- Ajustar la altura de trabajo del recogedor con la rueda de apoyo,
- Usar el pasador para bloquear el ajuste.



El fabricante recomienda colocar los dientes del recogedor a una altura de 2-3 cm sobre el suelo.

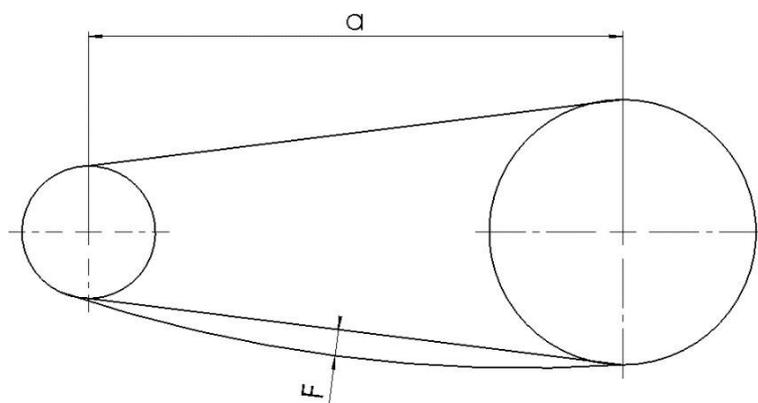


**Figura 30.** Ajuste de la altura de trabajo del recogedor

#### 4.6 Ajuste de la tensión de las cadenas de transmisión (cada 10 horas de funcionamiento)

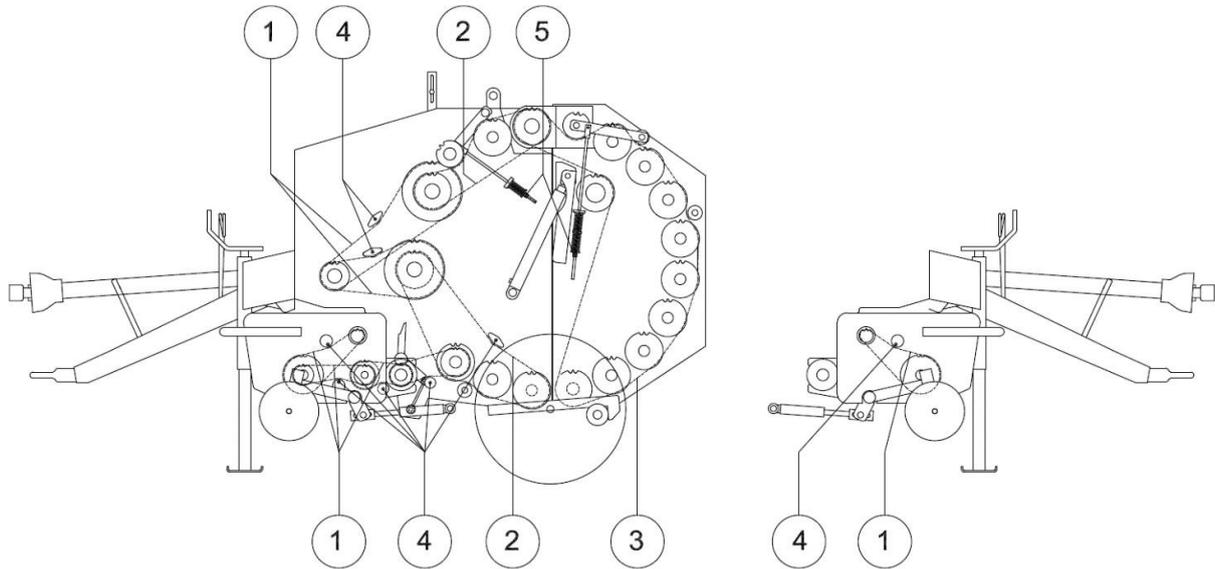
Compruebe regularmente la tensión de la cadena. El valor de tensado de la cadena  $F''$  debe estar dentro del rango 3-5 mm. También se puede determinar a partir de la fórmula:

$$F=0,1^a$$



**Figura 31.** Tensado de la cadena

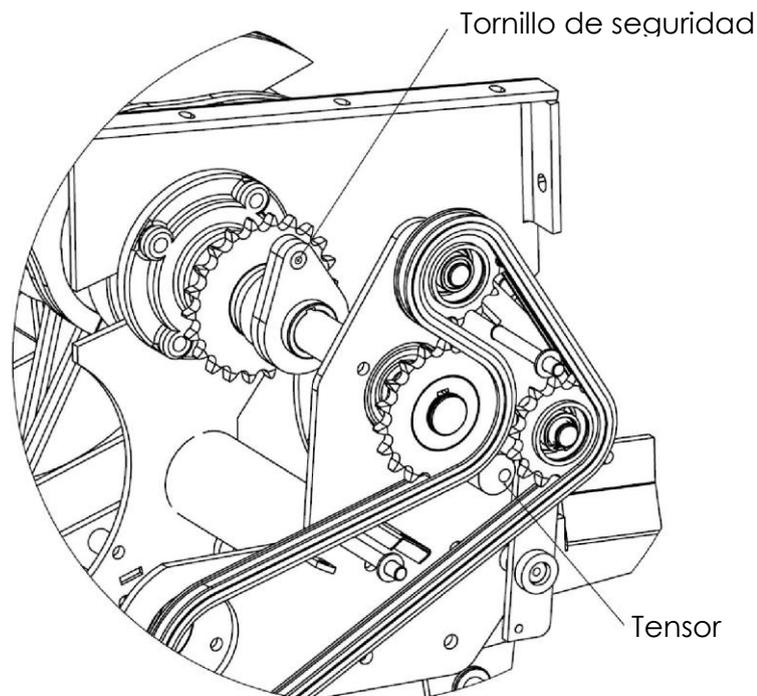
En la Figura 32 se muestra un esquema de la unidad de accionamiento. Las cadenas utilizadas para el accionamiento se indican en las posiciones 1, 2 y 3. Ajuste la tensión de las cadenas con los tensores (4) o con los tornillos de ajuste (5) con un resorte, según corresponda.



**Figura 32.** Unidad de accionamiento

#### 4.6.1. Ajuste de la tensión de la cadena del recogedor de la empacadora con el rodillo de alimentación

Preste especial atención a la tensión de la cadena de accionamiento del recogedor de la empacadora con el rodillo de alimentación. Utilice el tensor para mantener la tensión más alta posible de la cadena de accionamiento del recogedor.

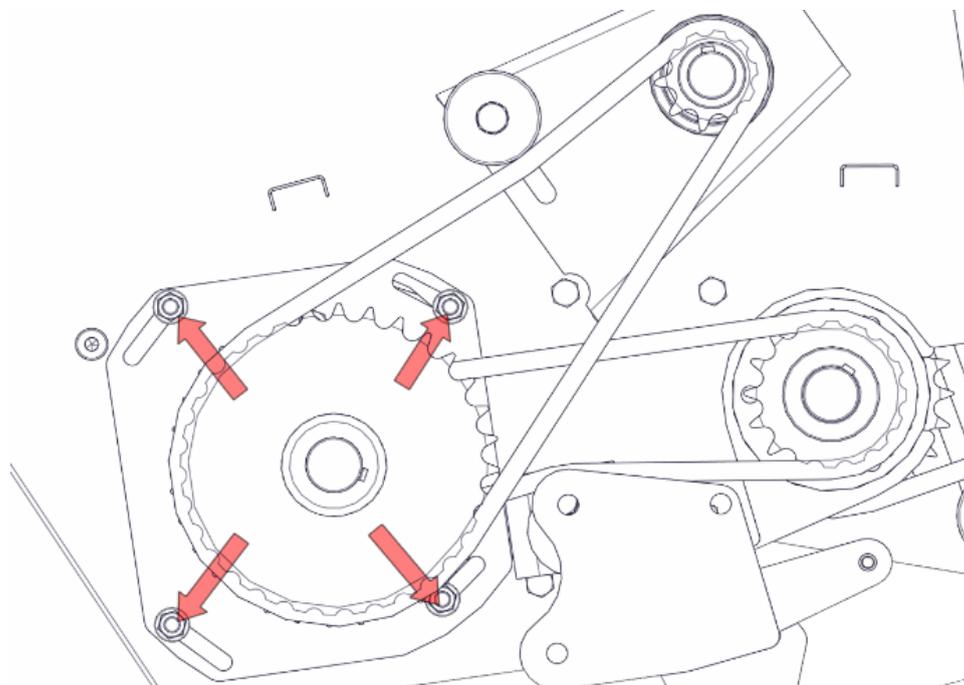


**Figura 33.** Cadena de accionamiento del recogedor

#### 4.7 Ajuste de la leva del recogedor

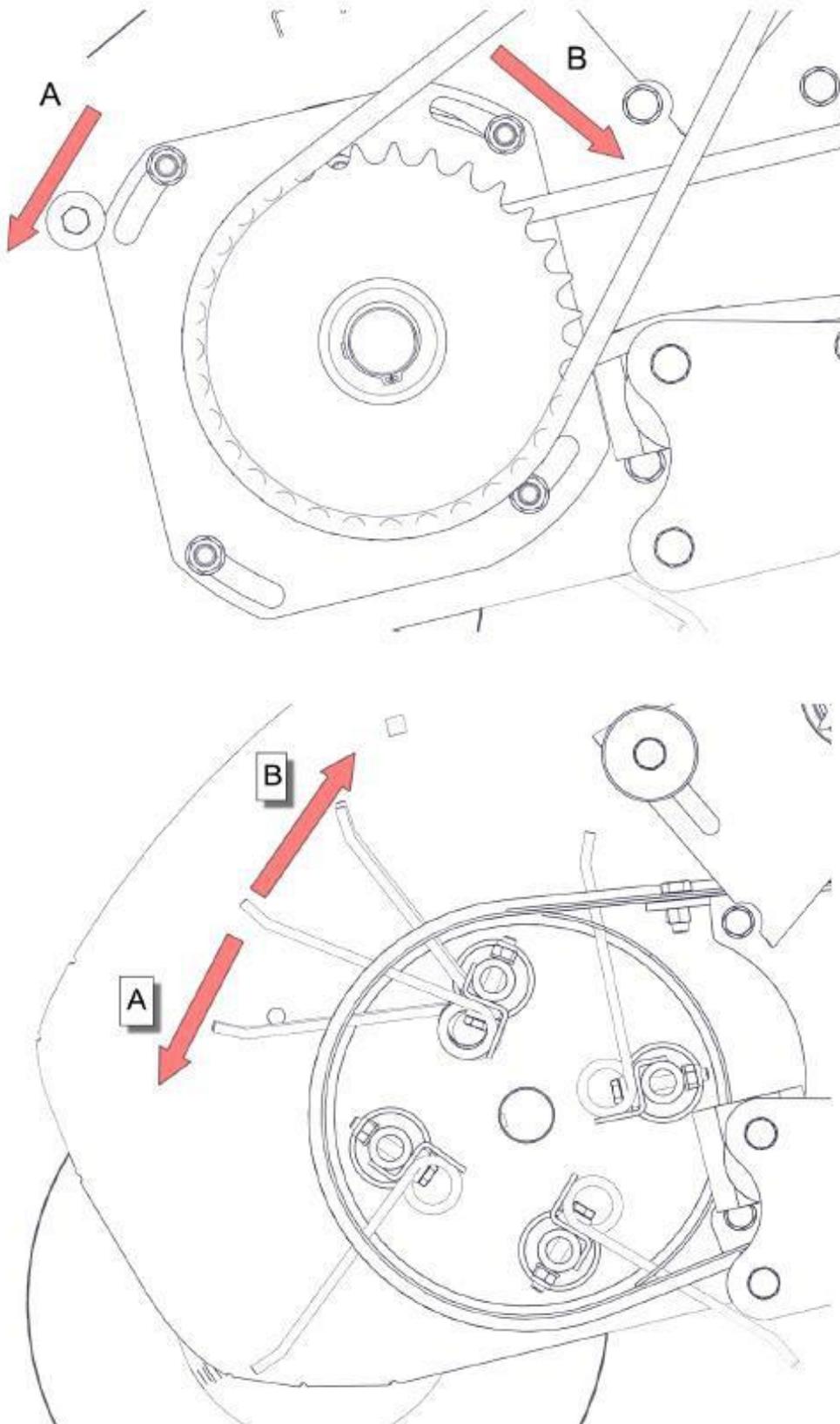
Dependiendo del tipo de material a recoger y de las condiciones de trabajo, ajuste la leva del recogedor para que no arrastre el material. Para ello, es necesario:

- Desenroscar los tornillos y retirar la tapa del lado izquierdo del recogedor;
- Aflojar las 4 tuercas de fijación de la leva;



**Figura 34.** Ajuste de la leva del recogedor

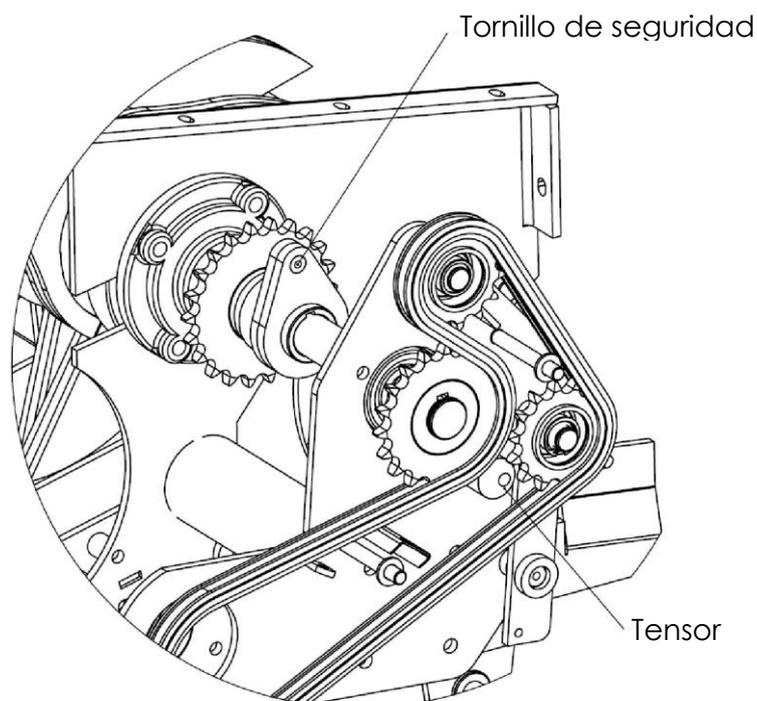
- Ajuste la leva - al girarla se acercará o alejará el dedo del recogedor en relación con el dispositivo elevador. Gire la leva:
  - En dirección "A" - para alejar el dedo del recogedor de la unidad de recogida,
  - En dirección "B" - para acercar el dedo del recogedor a la unidad de recogida.



**Figura 35.** Ajuste de la leva del recogedor

#### 4.8 Cambio del tornillo de seguridad en el recogedor

La protección contra sobrecarga de la unidad de recogida se logra por medio de un tornillo, como se muestra en la Figura 36. La destrucción del tornillo de seguridad detiene la transmisión de potencia al recogedor y los sinfines de alimentación. Si se corta el tornillo de seguridad en el fusible del recogedor, se deberá sustituir por un tornillo con los mismos parámetros.



**Figura 36.** Sustitución del tornillo de seguridad



**ATENCIÓN**

**¡ATENCIÓN!**

Repare los protectores contra sobrecarga utilizando únicamente las juntas roscadas del fabricante. La utilización de juntas roscadas incorrectas como tornillos de seguridad aumenta el riesgo de daños en la máquina.



**PELIGRO**

**¡PELIGRO!**

Realice las reparaciones con el motor del tractor apagado, la llave de encendido retirada y la máquina asegurada contra movimientos accidentales.

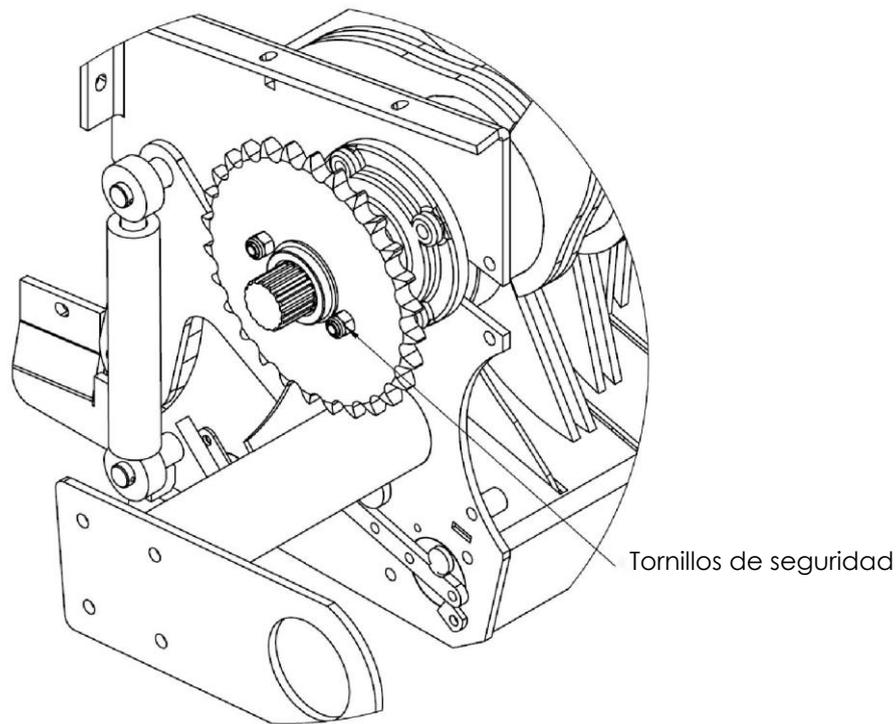
#### 4.9 Cambio del tornillo de seguridad en la unidad de alimentación



**PELIGRO**

¡PELIGRO!

Realice las reparaciones con el motor del tractor apagado, la llave de encendido retirada y la máquina asegurada contra movimientos accidentales.



**Figura 37.** Protección del árbol de alimentación - aplicable a empacadoras equipadas con árbol de alimentación

En las empacadoras equipadas con árbol, la protección contra sobrecarga está formada por dos tornillos. La destrucción de los tornillos de seguridad detiene la transmisión del accionamiento al árbol de alimentación y a los sinfines de suministro.

Si se cortan los tornillos de seguridad del árbol de alimentación (opcional), se deberán sustituir por tornillos de los mismos parámetros.

#### 4.10 Ajuste del nivel de prensado



PELIGRO

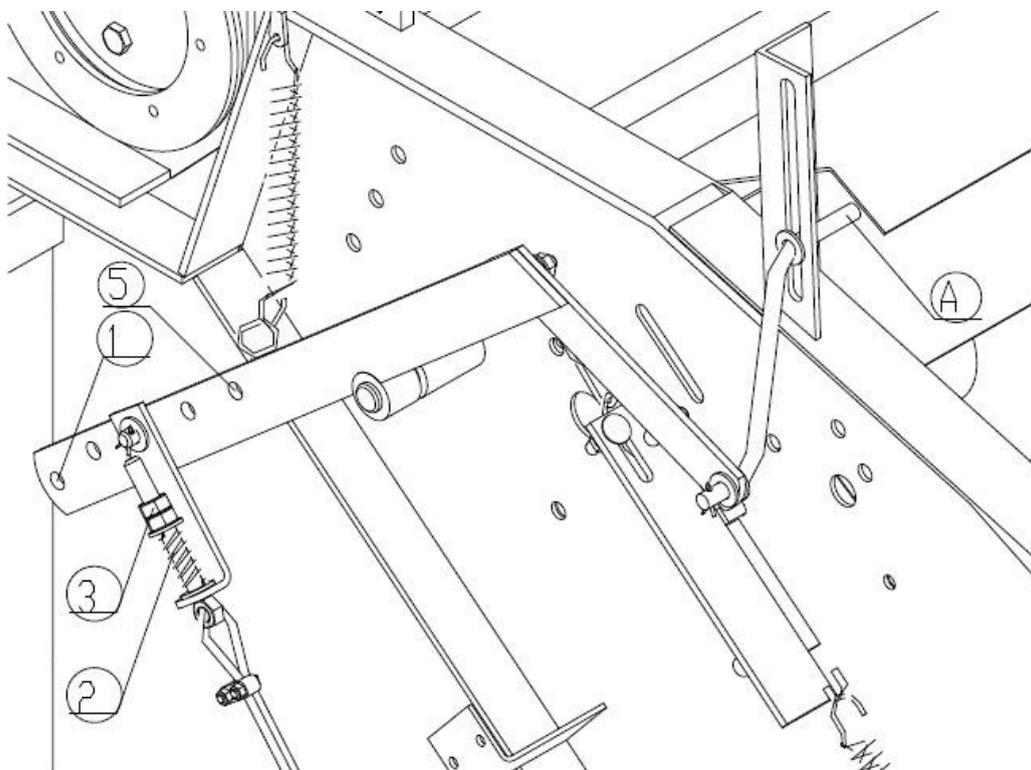
¡PELIGRO!

Apague el motor del tractor y retire la llave de encendido antes de ajustar el nivel de prensado de las pacas.

Dependiendo del tipo de material que se desea cosechar, se debe ajustar el nivel de prensado de la paca.

Ajuste el nivel de prensado con la palanca de cable (Figura 38).

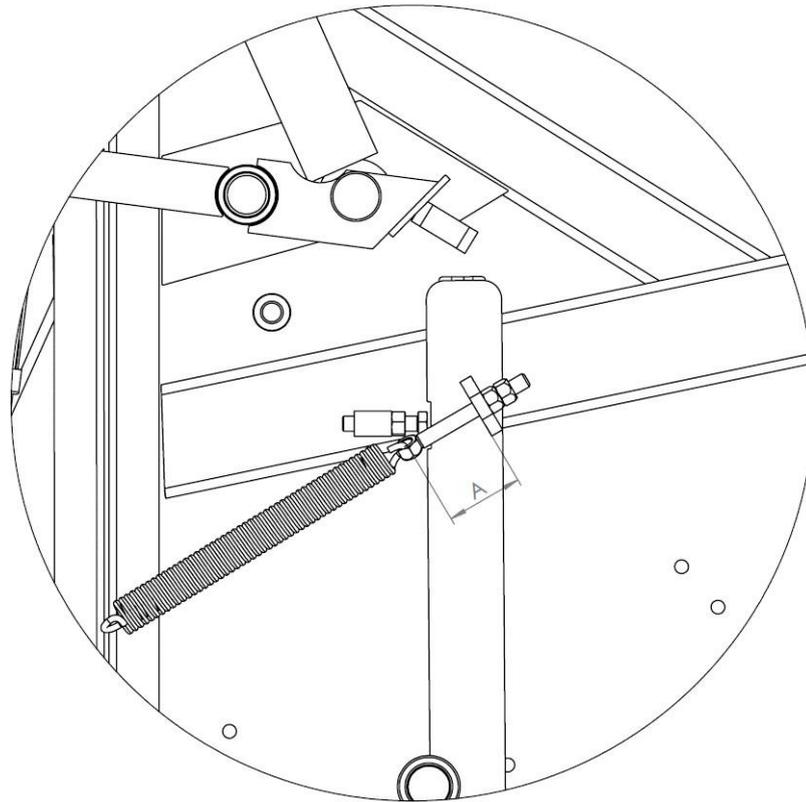
Para la recogida de paja se utiliza el ajuste específico del nivel de prensado descrito en el capítulo 3.8.3.



**Figura 38.** Ajuste del nivel de prensado

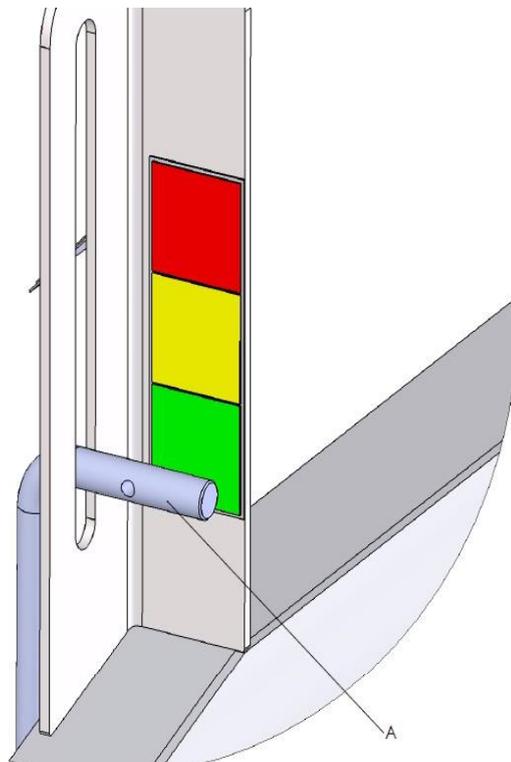
Utilice la palanca (5) para ajustar el nivel de prensado de la paca en función del material recogido. La mayor densidad de paca se obtiene cuando el cable se coloca en el agujero n.º 1 y cuando el cable se coloca en el agujero n.º 5, se obtiene la menor densidad de paca. Un ajuste adicional del nivel de prensado se consigue ajustando la longitud del tornillo (2) por medio de las tuercas (3). Al desenroscar la tuerca, el nivel de prensado aumenta, mientras que al enroscarla, el nivel de prensado de la paca se reduce. El ajuste de la tuerca se realiza, por ejemplo, cuando el nivel de prensado en el agujero 1 es demasiado alto y el nivel de prensado en el agujero 2 es demasiado bajo.

El nivel de prensado de las pacas también se ajustará con ayuda de la palanca tensora que se muestra en la Figura 39. Para recoger heno, ajuste la longitud A de la palanca tensora a 55 - 65 mm. Para recoger paja, ajuste la longitud A de la palanca tensora a 65 - 75 mm.



**Figura 39.** Ajuste del nivel de prensado

Para evaluar el nivel de prensado, utilice el indicador (fig. 40) colocado en la empacadora. El indicador en el fondo del campo rojo indica que se ha alcanzado el nivel máximo de prensado y que debe detenerse la recogida de cordones posteriores.



**Figura 40.** Indicador de nivel de prensado

#### 4.11 Ajuste de la unidad de atado con hilo

Ajuste el ancho de atado con hilo mediante topes situados a ambos lados del alimentador de hilo. El ajuste de los topes hacia el centro de la empacadora hace que se empaque la parte central de la paca. La distancia máxima entre los topes hace que se empaque a la longitud máxima de la paca. Cambie la densidad de empaqueo modificando la pista del hilo de la rueda B.

La densidad de empaqueo aumenta con el diámetro de la rueda B (Figura 16). Se consigue una mayor densidad de empaqueo haciendo pasar el hilo por la rueda de mayor diámetro.



**ATENCIÓN**

**¡ATENCIÓN!**

Limpe el interior del alimentador de hilo cada vez que termine de trabajar.

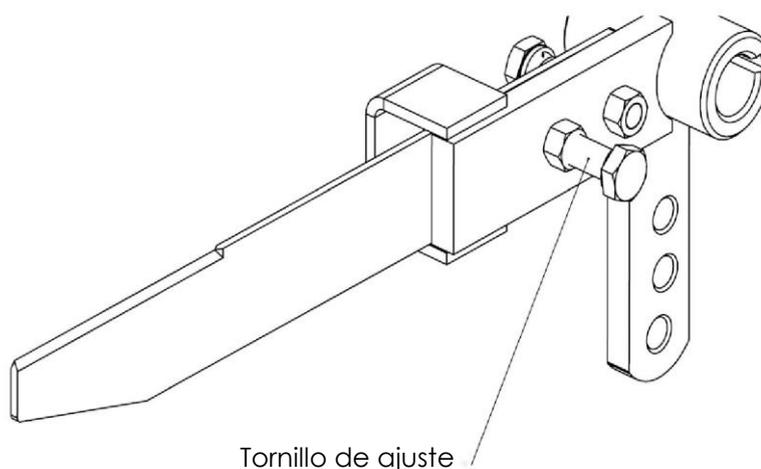
Limpe el interior del alimentador de hilo en el punto indicado en la Figura 16 con un chorro de aire a baja presión y levantando antes la tapa del alimentador de hilo. La suciedad debe dirigirse hacia la abertura de salida.

##### 4.11.1 Afilado de la cuchilla de hilo

Afile la cuchilla como se muestra en la Figura 16. Para retirar la cuchilla de corte del hilo, desenrosque los tornillos (3). Después de afilar la cuchilla, instálela por medio de los tornillos (3).

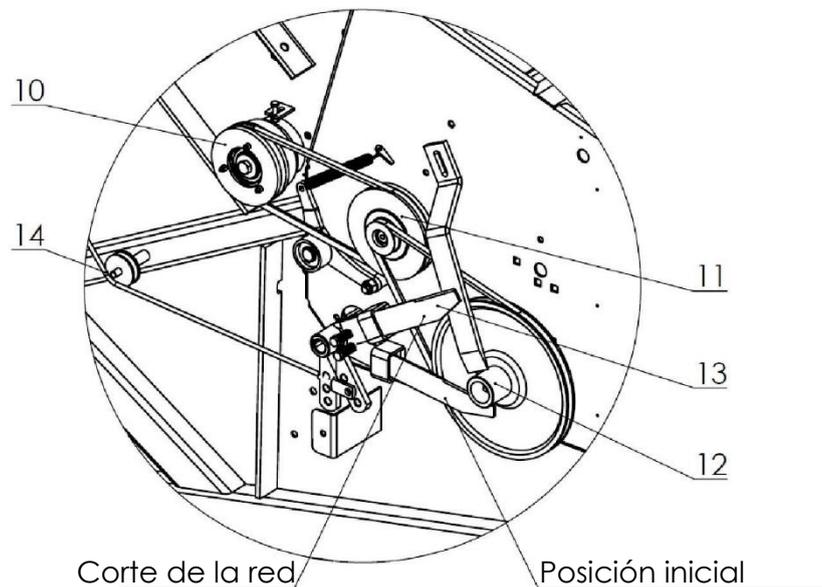
#### 4.12 Ajuste de la unidad de atado con malla

La longitud del empaqueo se puede ajustar con el tornillo de ajuste (Figura 41). Al apretar el tornillo la cuchilla de medición (13) se aleja de la polea (12) y se reduce la longitud del empaqueo, como se muestra en la Figura 41. El número de vueltas se determinará en función de las condiciones de cosecha. El número de vueltas recomendado por el fabricante oscila entre 1,5 y 2,5 vueltas de paca.



**Figura 41.** Ajuste del número de vueltas - tornillo de ajuste

La posición de la cuchilla de medición (13) en la empacadora se muestra en la Figura 42. La cuchilla de medición controlada por un movimiento giratorio, una vez deslizada del cubo del soporte de la rueda (12), produce el impacto de la cuchilla contra la contracuchilla y hace que se corte la malla.

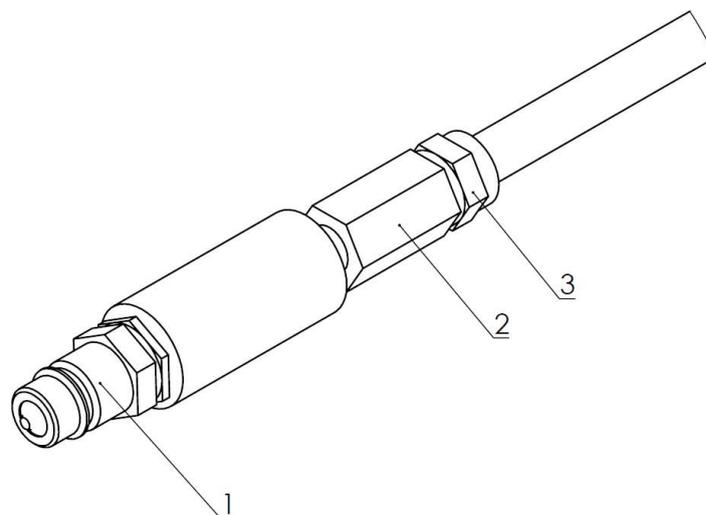


**Figura 42.** Posición de la cuchilla de medición

#### 4.13 Ajuste de la válvula de cierre de la tapa

En el tapón hidráulico (1) hay una válvula antirretorno (2) para ajustar la velocidad de cierre de la tapa. El ajuste debe realizarse de la siguiente manera:

- Levante la tapa,
- Afloje la contratuerca 3, gire con la válvula 2,
- Intente cerrar la tapa,
- Si la velocidad de descenso de la tapa es suficiente, bloquee la válvula (2) con la tuerca (3). Si la velocidad de descenso no es adecuada, reajuste la válvula (2).
- Después del ajuste, compruebe que la tapa se cierra correctamente.



**Figura 43.** Válvula de cierre de la tapa



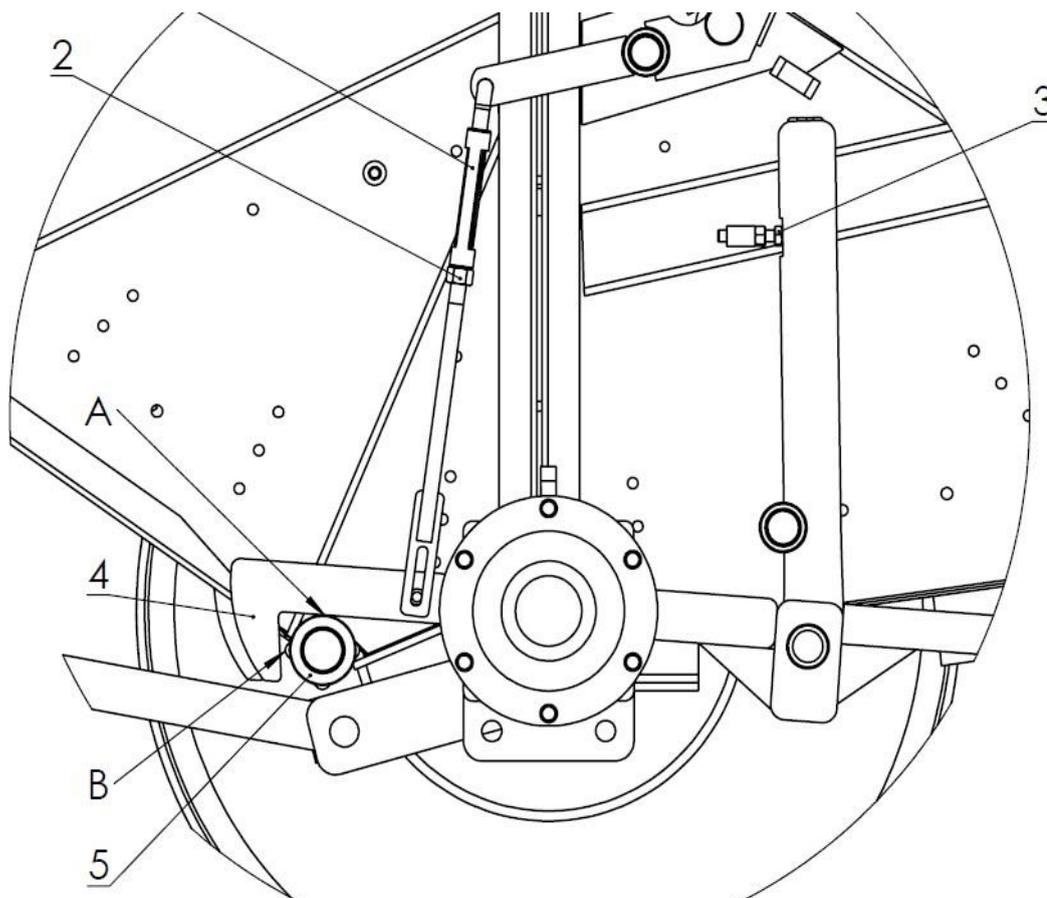
**ADVERTENCIA**

**¡ADVERTENCIA!**

Observe el estado y la seguridad al ajustar la válvula de cierre de la tapa. Ajuste la velocidad de cierre de la tapa solo con la válvula de cierre de la tapa.

#### 4.14 Ajuste del bloqueo

Para ajustar el bloqueo (Figura 44), afloje la contratuerca (2). Ajuste la distancia A entre 0 mm y 2 mm con la tuerca de ajuste (1). Apriete la contratuerca (2). Afloje la contratuerca del tornillo de ajuste (3) situado a la derecha de la empacadora. Utilice el tornillo de ajuste (3) para ajustar la distancia B entre 2 mm y 5 mm. Compruebe que el bloqueo ajustado funciona correctamente. Encienda el sistema hidráulico alimentando aceite a los cilindros que abren la tapa trasera hasta que empiece a abrirse. En este momento deje de suministrar el aceite, baje de la cabina del tractor y asegúrese de que la tapa al abrirse no provoque una colisión entre el gancho (4) y el casquillo (5). Si se detecta una colisión, cierre la tapa y repita el proceso de ajuste para evitarla.



**Figura 44.** Ajuste del bloqueo



**ATENCIÓN**

**¡ATENCIÓN!**

La posición incorrecta del bloqueo y no aeguar la tuerca de ajuste (1) pueden causar daños a la prensa.

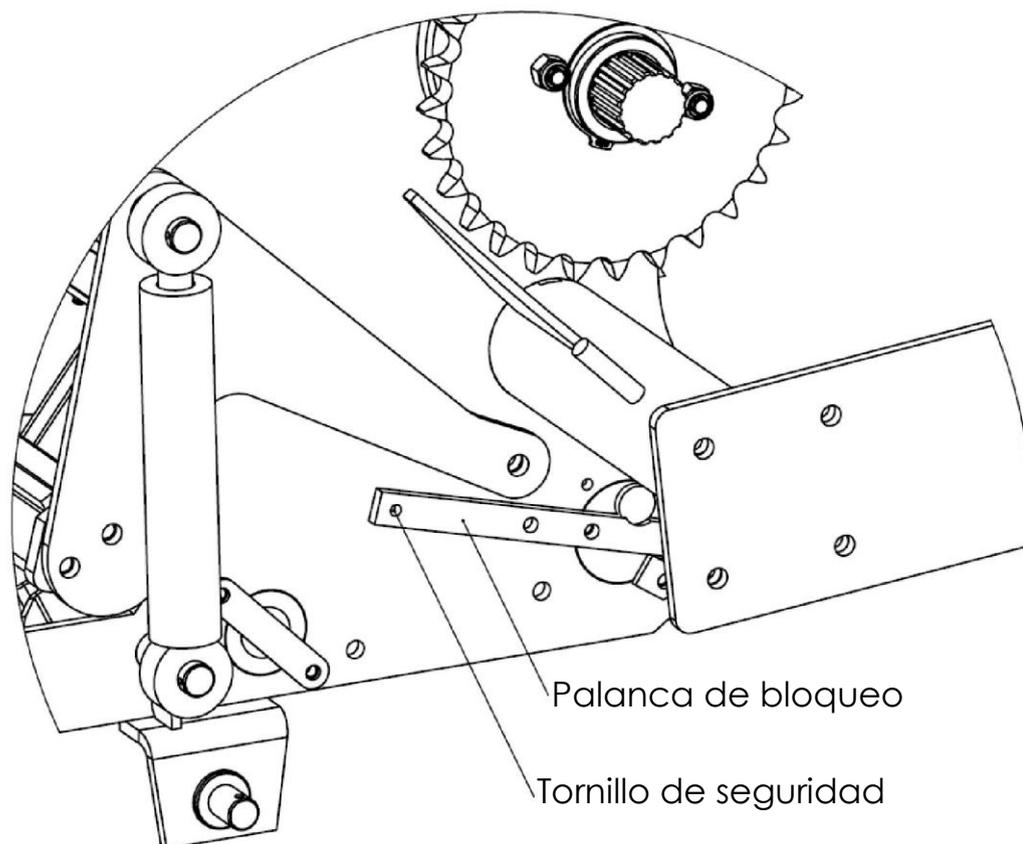
#### **4.15 Afilado de cuchillas**

En una empacadora equipada con un rodillo de alimentación y cuchillas de corte (opcional), los cuchillos se deben afilar después de un cierto período de uso. El estado de las cuchillas se evalúa al subirlas y en la posición de trabajo. Para ello, conecte la empacadora al tractor y extraiga las cuchillas con la palanca de mando del sistema hidráulico del tractor (capítulo 3.6.). Apague el motor del tractor, retire la llave del encendido y active el freno auxiliar. Evalúe el estado de las cuchillas. Las cuchillas desafiladas deben afilarse.



El fabricante recomienda que se encargue el afilado de las cuchillas a un taller autorizado.

Puede afilar las cuchillas por su propia cuenta en ciertas condiciones especiales. Antes de afilar las cuchillas, conecte la empacadora al tractor y retire las cuchillas con la palanca de mando del sistema hidráulico del tractor (capítulo 3.6). Desacople la empacadora del tractor. Asegure las ruedas de la empacadora con calces. Desenrosque el perno de bloqueo y baje la palanca de bloqueo (Figura 45).



**Figura 45.** Bloqueo de cuchillas



**PELIGRO**

**¡PELIGRO!**

Tenga especial cuidado al retirar, afilar e insertar las cuchillas. Existe riesgo de lesiones.



**ATENCIÓN**

**¡ATENCIÓN!**

El afilado debe comenzar por el lado plano de la hoja. Está prohibido afilar las cuchillas por el lado de las "ranuras".

Instale las cuchillas afiladas con ayuda de trabajadores capacitados. Coloque la palanca de bloqueo en su posición original y apriete el tornillo de bloqueo hasta el tope. Acople la prensa al tractor, compruebe el funcionamiento de las cuchillas de corte.

#### 4.16 Sustitución del aceite en la caja de cambios (una vez al año)



El aceite en la caja de cambios debe sustituirse una vez transcurridas las primeras 50 horas de trabajo y después, al principio de cada temporada.



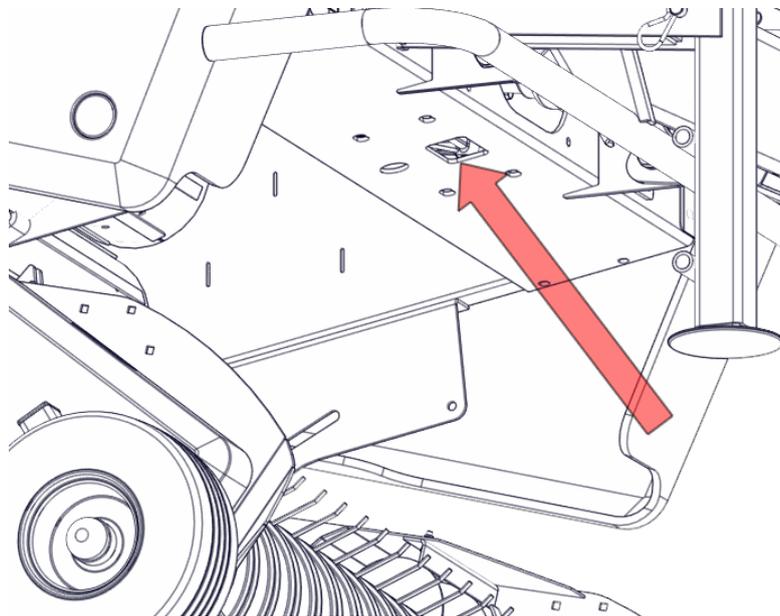
**ATENCIÓN**

**¡ATENCIÓN!**

No sobrellene la caja de cambio con aceite, dado que se podrán causar sobrecalentamiento o fugas del aceite. El aceite debe sustituirse cuando todavía esté caliente (p.ej. directamente tras el uso de la máquina).

#### Descarga del aceite:

- Prepare un recipiente para el aceite usado.
- Desenrosque y retire el tapón situado en la parte inferior de la caja de cambio, a la que se puede acceder a través del orificio situado en la parte inferior del montante frontal por encima del recogedor;
- Descargue el aceite al recipiente anteriormente preparado.
- Una vez descargada la caja, vuelva a colocar el tapón.



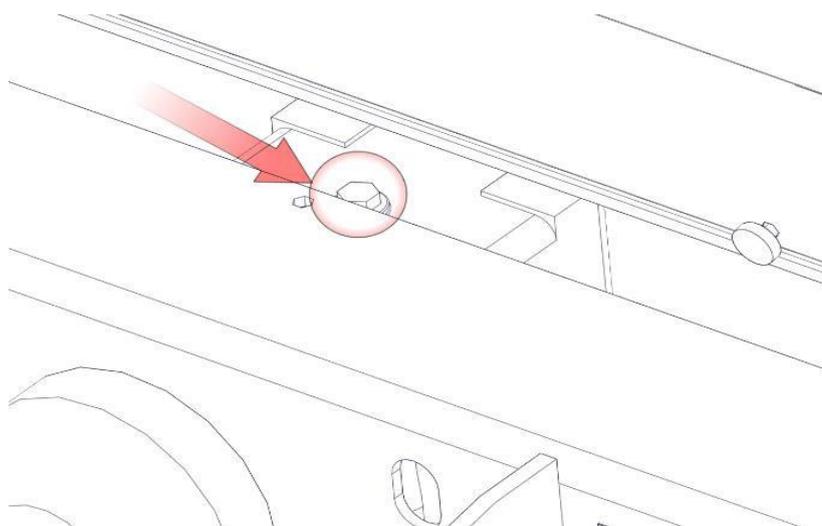
**Figura 46.** Tapón de descarga

**Llenado con aceite (la cantidad necesaria de aceite en la caja es de 3 l):**

- Desenrosque el tapón de la parte superior de la caja de engranajes y retírelo.
- Llene con el aceite hasta el nivel indicado.
- Después de rellenar, limpie y coloque el tapón en su lugar.



Importante: Use el aceite para engranajes 80W90.



**Figura 47.** Llenado con aceite de la caja de cambios

#### 4.17 Engrase

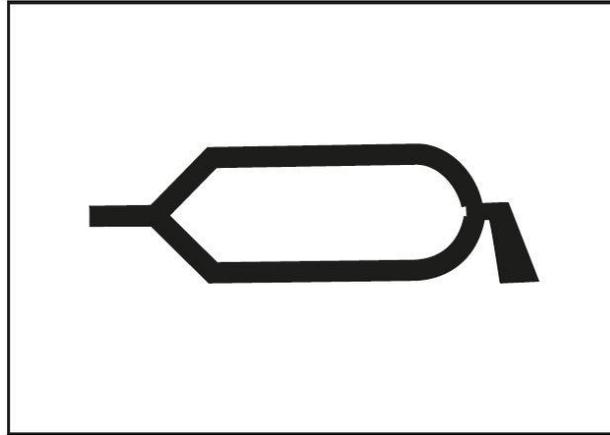


**ATENCIÓN**

**¡ATENCIÓN!**

Todos los puntos descritos a continuación deben lubricarse al principio y al final de cada temporada.

Las cadenas de transmisión deben lubricarse con aceite para engranajes cada 5 horas de funcionamiento de la empacadora o después de que se hayan enrollado 50 pacas. Lubrique los puntos marcados con los pictogramas (Figura 48) antes de cada uso de la máquina.

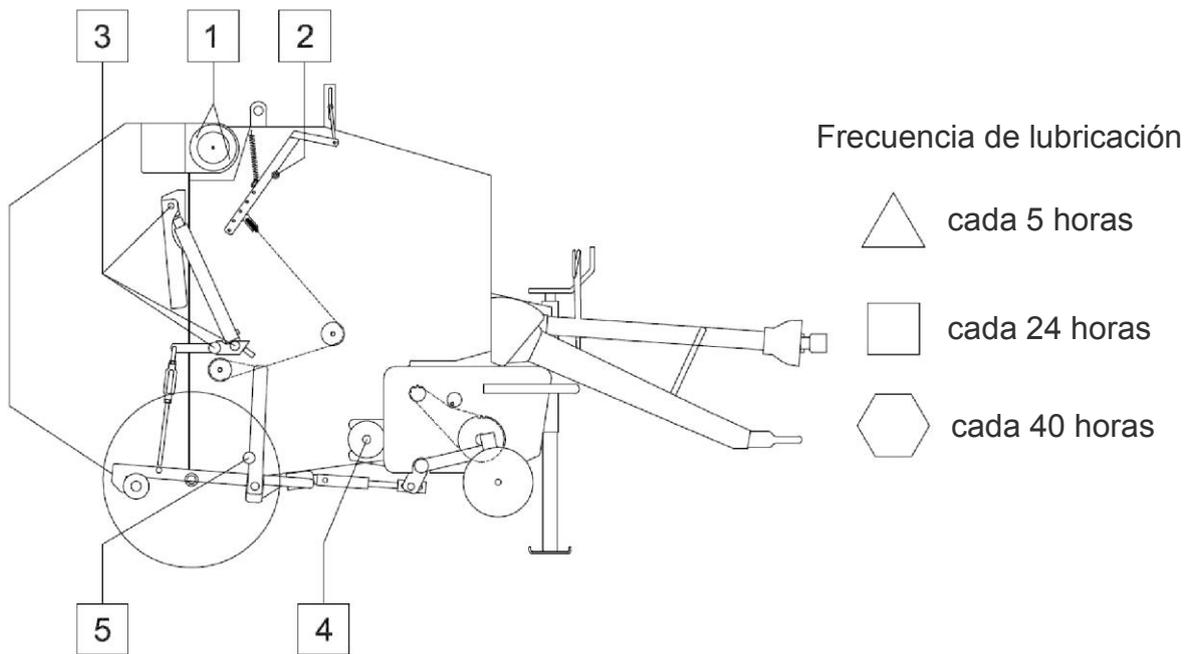


**Figura 48.** Identificación de los principales puntos de lubricación de la empaedora

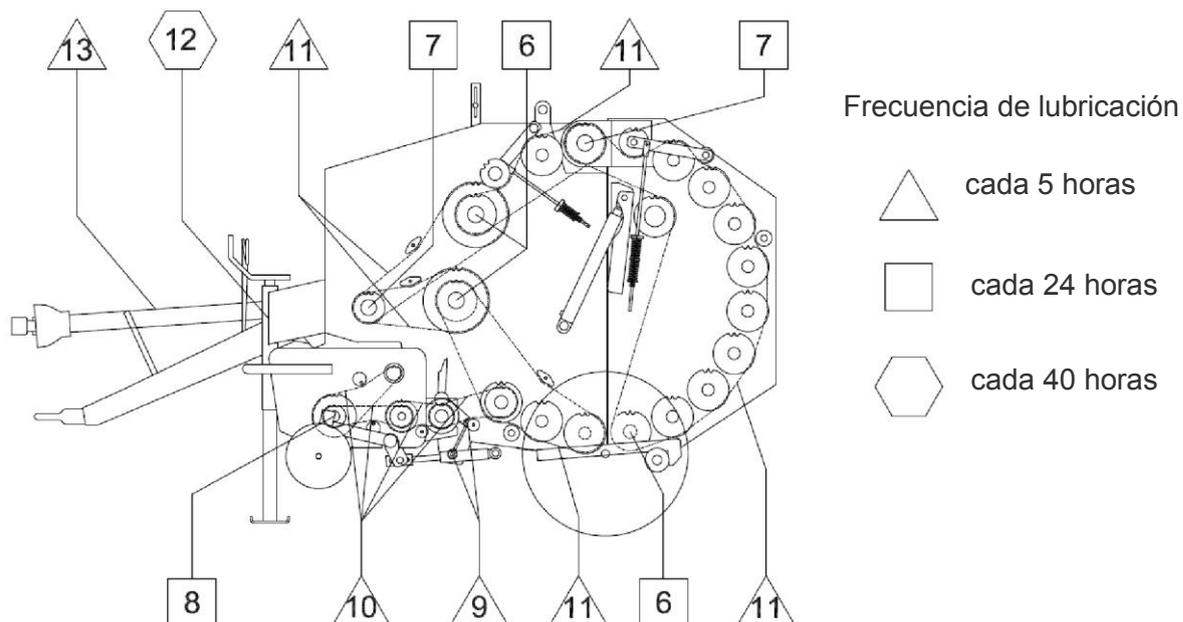


**¡PELIGRO!**  
Lubrique las cadenas con el motor del tractor desconectado, la llave de encendido retirada y el freno auxiliar activado.

**PELIGRO**



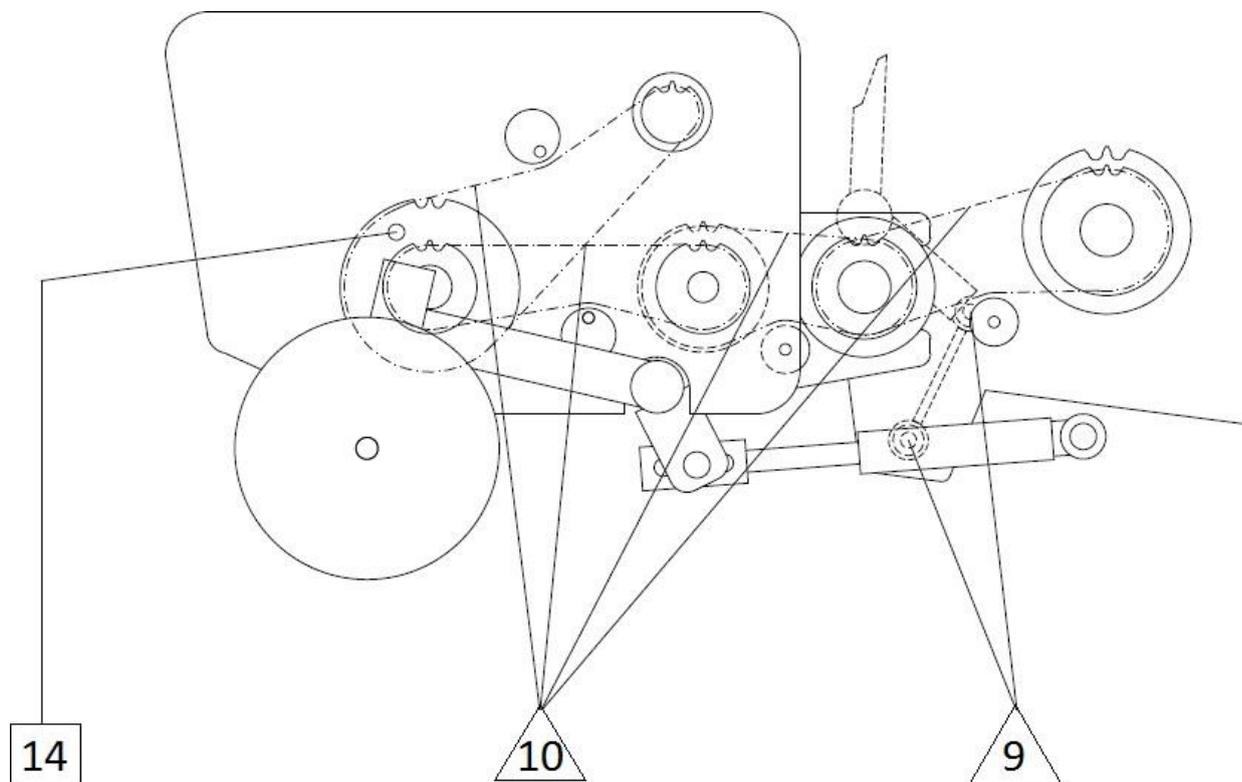
**Figura 49.** Puntos de lubricación de la derecha



**Figura 50.** Puntos de lubricación de la izquierda

#### 4.17.1 Lubricación del recogedor

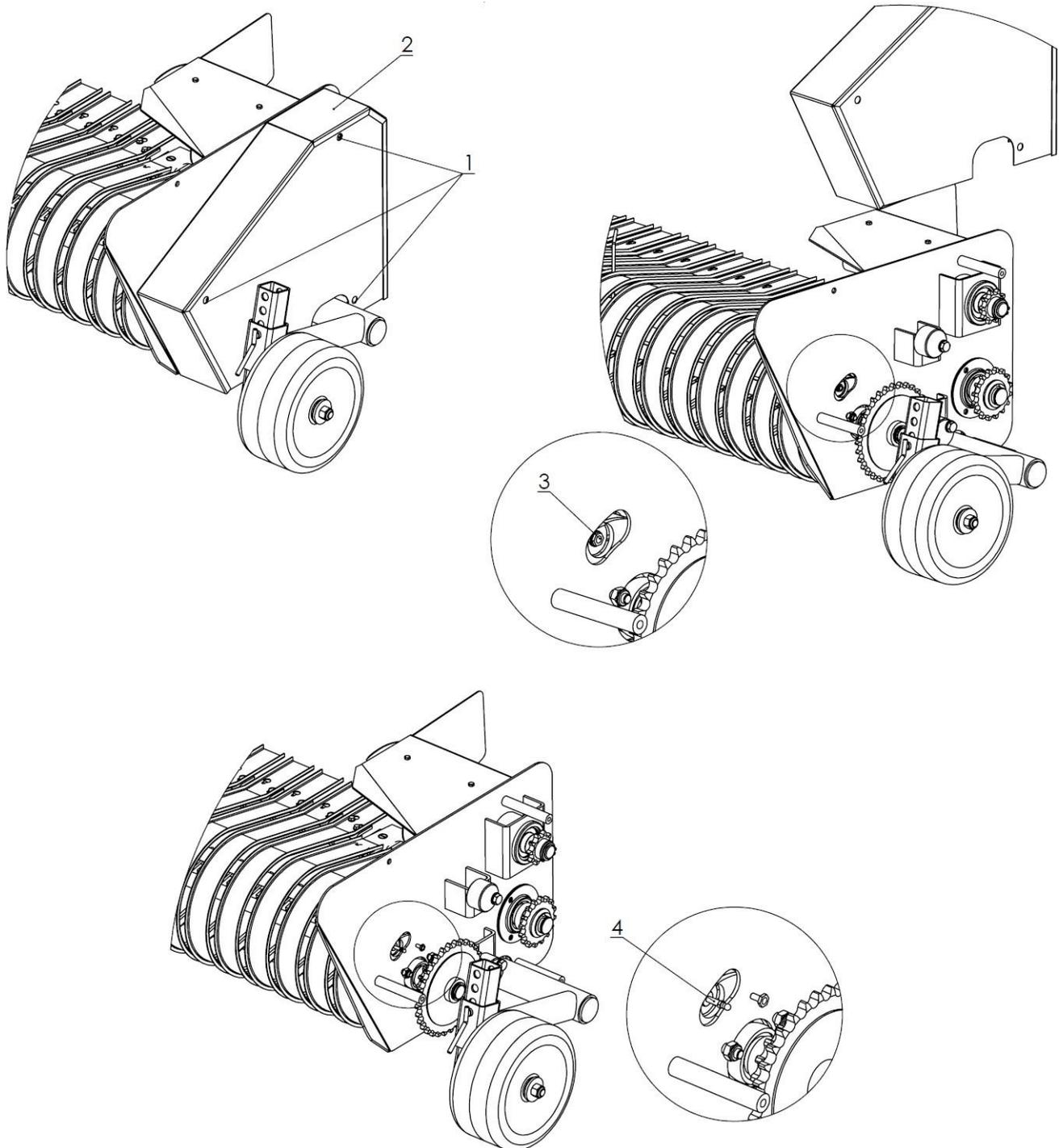
La siguiente figura muestra los puntos de lubricación del recogedor.



**Figura 51.** Punto de lubricación - recogedor

Para lubricar los rodillos del recogedor (Figura 52), retire la cubierta (2) después de soltar los tres tornillos (1). A continuación, suelte el tornillo de seguridad (3) y sustitúyalo por el lubricador (4). Lubrique los rodillos del recogedor. Retire el lubricador y vuelve a enroscar el tornillo de seguridad (3).

Repita el procedimiento de lubricación con los otros tres rodillos del recogedor.



**Figura 52.** Punto de lubricación - rodillos del recogedor



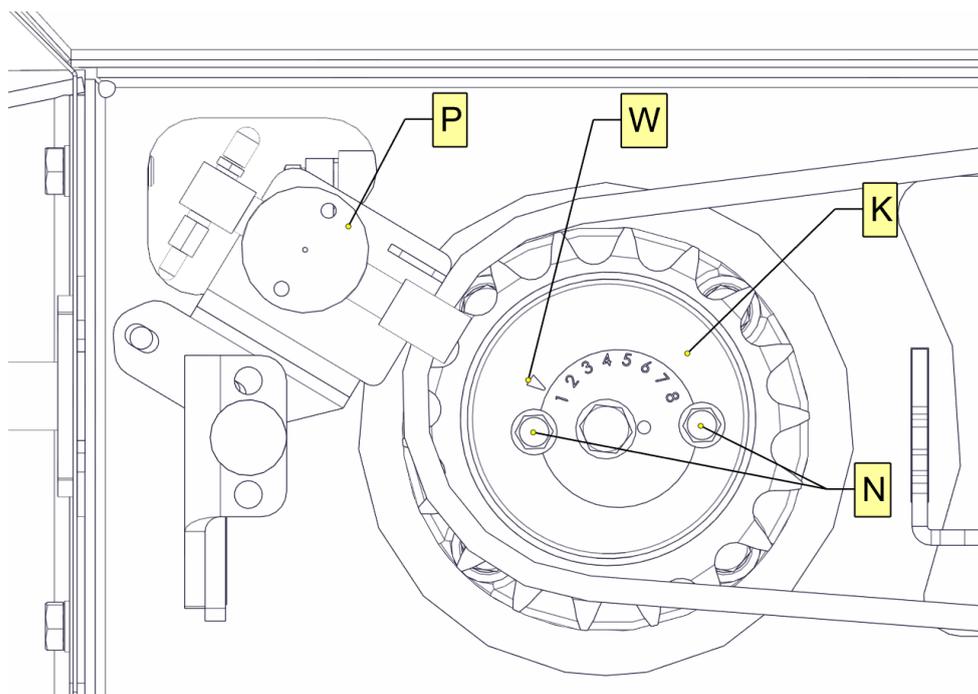
Lubrique los rodillos del recogedor con grasa cada 24 horas de uso de la empacadora o después de que se hayan enrollado 250 balas.

#### 4.17.2 Sistema de lubricación automática de cadenas

La empacadora Z562 puede equiparse con un sistema de engrase central para las cadenas de accionamiento principales. El equipamiento estándar de la máquina permite al usuario instalar el sistema de engrase central en una fase posterior. La instalación la puede realizar un centro de servicio autorizado o el usuario.

El sistema consta de una bomba mecánica, un depósito de aceite de 3 litros, distribuidores y puntas dosificadoras terminadas en cepillos que suministran el aceite a los principales puntos de lubricación, provocando una distribución uniforme del aceite en la superficie de la cadena.

La cantidad de aceite bombeado por la bomba (P) se puede ajustar de manera continua. Para ajustar la cantidad de aceite, desenrosque las tuercas (N) en la leva (K) y gire la parte de la leva de forma que el indicador (W) muestre la cifra deseada de 1 a 8, con la cantidad de aceite más baja para 1 y la más alta para 8.



**Figura 53.** Ajuste de la cantidad de aceite en el sistema de lubricación automática



**ATENCIÓN**

**¡ATENCIÓN!**

Está prohibido utilizar la bomba mecánica sin aceite. El funcionamiento en seco de la bomba mecánica puede dañarla.



Utilice siempre aceites limpios. Deben utilizarse aceites minerales simples.

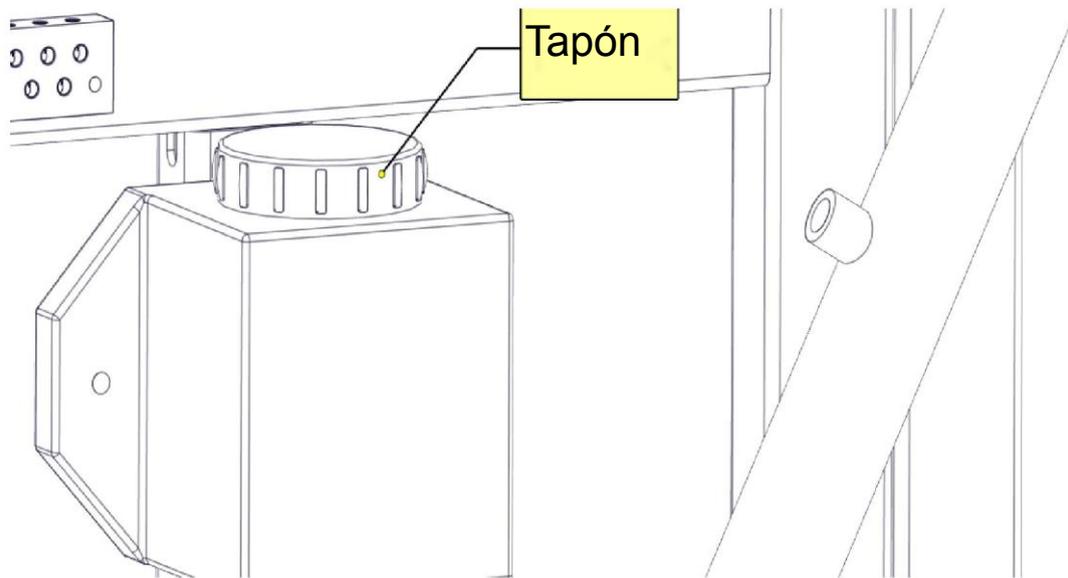
Aceites recomendados:

- SAE30 - para aplicaciones a bajas temperaturas,
- SAE90 - para uso en ambientes cálidos.

### Depósito

Compruebe y rellene regularmente el nivel de aceite del depósito del sistema automático de lubricación de cadenas. Para ello, es necesario:

- Abrir la cubierta protectora del lado izquierdo;
- Desenroscar el tapón, rellenar el aceite y volver a apretar el tapón. La capacidad del depósito es de 3 litros.



**Figura 54.** Depósito de aceite del sistema automático de lubricación de cadenas

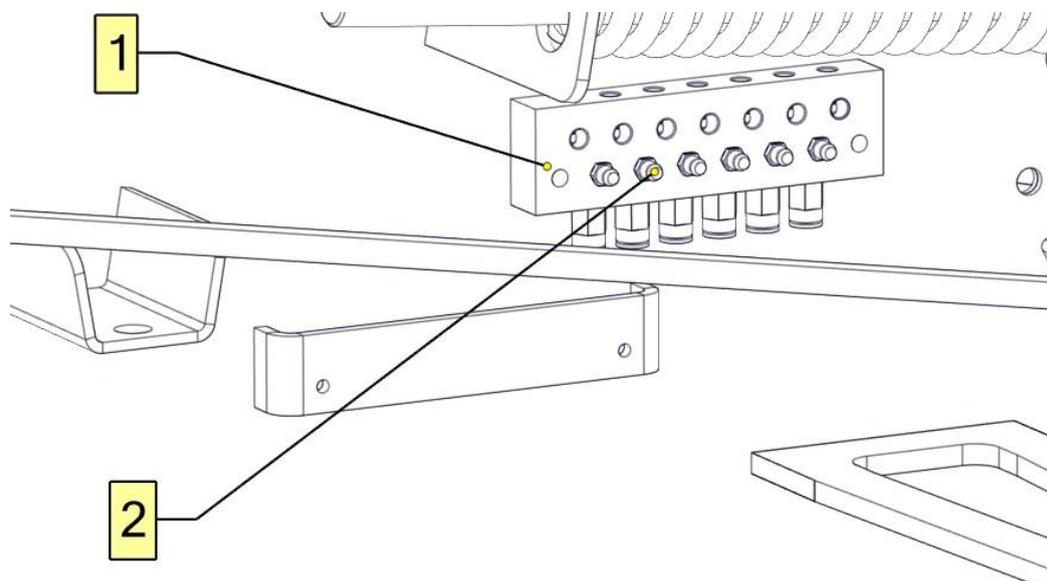
### Sustitución del filtro (una vez al año)

El filtro se encuentra en el depósito de aceite. Se recomienda reemplazarlo una vez al año. En caso de sustitución, es necesario:

- Abrir la cubierta del lado izquierdo,
- Vaciar el depósito de aceite,
- Abrir el depósito de aceite de lubricación automática,
- Sustituir el filtro,
- Rellenar el depósito con aceite,
- Cerrar el depósito de aceite,
- Cerrar la cubierta.

### 4.17.3 Lubricación de rodamientos

La empacadora Z562 puede equiparse con un sistema de engrase central de los rodamientos. Las barras colectoras (1) con lubricadores (2) permiten engrasar los rodamientos de la máquina. Las barras colectoras se encuentran en los lados izquierdo y derecho de la empacadora.



**Figura 55.** Engrase central de los rodamientos en el lado izquierdo de la empacadora

### 4.18 Control del estado de los neumáticos (cada 30 días de funcionamiento)



**ATENCIÓN**

¡ATENCIÓN!

Importante: Las reparaciones de ruedas y neumáticos sólo las puede realizar personal cualificado y debidamente equipado.

Compruebe regularmente la presión de los neumáticos para asegurarse de que es la correcta para el neumático en cuestión.



**ATENCIÓN**

¡ATENCIÓN!

Importante: Compruebe regularmente el apriete de los tornillos de las ruedas. El par de apriete debe ser conforme a la tabla 4.

## 5 Posibles fallos

La siguiente tabla muestra los fallos y problemas más comunes que pueden ocurrir durante el funcionamiento de la máquina. Si las soluciones sugeridas no funcionan, póngase en contacto con su representante o centro de servicio de Metal Fach.

**Tabla 5.** Posibles fallos

### Recogedor

Problema	Posible motivo	Solución
Bloqueo de la abertura de entrada en la cámara.	Árboles demasiado grandes e irregulares o velocidad de trabajo demasiado alta.	Corrija los árboles según el tamaño correcto o recójalos más lentamente.
	Recogida excesiva del rodillo en un lado del recogedor.	Haga funcionar la empacadora uniformemente de un lado a otro.
	Velocidad demasiado baja (rpm).	Funcionamiento a una velocidad de 540 rpm.
Los dedos del recogedor sacuden el material.	La velocidad de rotación del recogedor es demasiado alta en relación con la velocidad de trabajo.	Aumente la velocidad de trabajo.
		Reduzca el número de rpm del PTO.
Los dedos del recogedor desvían una parte del cordón.	La velocidad de rotación del recogedor es demasiado baja en relación con la velocidad de trabajo.	Reduzca la velocidad de trabajo.
		Aumente el número de rpm del PTO.
El recogedor no recoge toda el cordón.	Ancho de cordón demasiado grande.	Forme un nuevo rollo más estrecho del cordón.
El recogedor no recoge el cordón desde un suelo plano.	Ajuste demasiado alto del recogedor.	Baje el ajuste del recogedor.
		Ajuste las ruedas del recogedor.
El recogedor deja pasar el material y se detiene.	El elemento de seguridad está defectuoso.	Reduzca a la mitad el volumen del cordón.
		Suba el recogedor ajustando las ruedas.
		Retire el material vegetal acumulado y sustituya el elemento de seguridad.
Recogida de cordones insuficiente.	Dedos del recogedor perdidos o dañados.	Sustituya los dedos del recogedor.

### Formación de pacas

Problema	Posible motivo	Solución
Ruido excesivo en el engranaje.	Cadenas flojas o no lubricadas.	Lubrique las cadenas o ajuste sus tensores.
La paca está mal formada o tiene una forma cónica.	Recogida del rodillo principalmente en un lado del recogedor.	Haga funcionar la empacadora uniformemente de un lado a otro.
La cadena salta sobre los dientes de las ruedas dentadas.	Piñones o cadena desgastados.	Reemplace las ruedas dentadas o la cadena.
	Cadena floja.	Apriete las cadenas flojas.

### Atado con hilo

Problema	Posible motivo	Solución
El hilo no se enrolla, se suspende y no queda atrapado por la paca.	La colocación del hilo no se realiza según el esquema.	Coloque el hilo como se muestra en la sección 3.4.1.
	Colocación incorrecta del hilo en la polea	Preste atención a la colocación del hilo en la polea como se muestra en la sección 3.4.1.
	El lazo está demasiado cerca del rodillo.	Ajuste una distancia del lazo de aprox. 25-30 cm del rollo según la sección 3.4.1.
El hilo se enrolla en el centro mismo.	Hilo suelto entre la caja y la polea.	Apriete firmemente el hilo entre la caja y la polea.
El hilo envuelve la paca con demasiada densidad o demasiado poca.	Densidad de empacado no regulada.	Ajuste la densidad de empacado con el ajuste de 3 niveles de la polea.

### Atado con malla

Problema	Posible motivo	Solución
La malla no está bien distribuida en la paca.	Tamaño de la malla demasiado grande.	Utilice una malla estándar.
	Paso incorrecto de la malla.	Compruebe que la malla está correctamente instalada.

### Árbol articulado-telescópico

Problema	Posible motivo	Solución
Tornillo de seguridad defectuoso.	Diámetro o peso de la paca demasiado grande.	Reduzca el peso y/o el diámetro de la paca.

### Sistema hidráulico

Problema	Posible motivo	Solución
La cubierta trasera no se cierra.	La paca ha bloqueado la cubierta trasera.	Retire la paca.
	La manguera hidráulica está desconectada del tractor.	Compruebe la conexión y conecte las mangueras si es necesario.
	Válvula antirretorno mal ajustada.	Ajuste la válvula antirretorno según el cap. 4.9.
El sistema hidráulico no funciona.	Las salidas hidráulicas no están alimentadas.	Active las salidas hidráulicas desde el tractor.
	Las mangueras hidráulicas no están conectadas correctamente a las tomas externas del circuito hidráulico del tractor.	Compruebe y, en su caso, selle los conectores rápidos de las tomas externas del circuito hidráulico en el tractor.
	Suministro de aceite insuficiente.	Compruebe y, en caso necesario, rellene el aceite hidráulico en el depósito correspondiente del tractor.
	Bomba desgastada o dañada (baja presión).	Repare o reemplace la bomba hidráulica.
	Suciedad en el interior del circuito hidráulico.	Sople y limpie los filtros hidráulicos si es necesario.
	Hay fugas de aceite en los cilindros (el aceite pasa por encima del pistón).	Vuelva a colocar las juntas de los cilindros.
	Fuga de aceite del sistema hidráulico.	Compruebe las mangueras hidráulicas y, en caso necesario, cierre herméticamente las conexiones.

### Panel de mando

Problema	Posible motivo	Solución
A pesar de que la cámara está cerrada, la información "Cámara abierta" se muestra en el panel.	Distancia entre el sensor y la palanca mal ajustada	El sensor debe estar situado a 2-3 mm de la palanca.

## ÍNDICES DE NOMBRES Y ABREVIATURAS

**SHT** – seguridad e higiene en el trabajo;

**dB (A)** - decibelio de las escala A, unidad de intensidad sonora;

**kg** - kilogramo, unidad de masa;

**km/h** - kilómetro por hora, unidad de velocidad lineal;

**kPa** - kilo Pascal, unidad de presión;

**kW** - kilovatio, unidad de potencia;

**m** – metro, unidad de longitud;

**min** – minuto, unidad de tiempo auxiliar equivalente a 60 segundos;

**mm** – milímetro, unidad de longitud auxiliar equivalente a 0,001 m de longitud;

**rot** – rotación, determinación del tipo de movimiento;

**rpm** – rotaciones por minuto, unidad de velocidad de rotación;

**Pictograma** – placa informativa;

**Placa de identificación** – placa del fabricante que claramente identifica la máquina;

**UV** – radiación ultravioleta, radiación electromagnética invisible de impacto negativo en la salud humana, acción adversa en elementos de caucho; la radiación UV afecta a los elementos de goma

**Toma de fuerza** - en la parte del tractor agrícola;

**Eje absorbedor de par** - parte de la empacadora;

**Árbol articulado-telescópico** - árbol de transmisión de par;

**V** – Voltio, unidad de tensión.

**Enganche agrícola, enganche de transporte inferior** - piezas de enganche del tractor agrícola; Manual de instrucciones.

## ÍNDICE ALFABÉTICO

### PARTE I

#### A

Accesorios 36

Aplicador de ensilaje 50

#### B

Estructura de la empacadora 14-15

#### C

Características técnicas 15-16

Limpieza 34

#### D

Desmontaje 36

Enganche inferior de transporte 33,40

#### H

Frenos 16, 44-46

#### I

Identificación de la empacadora 11

Instalación hidráulica 43

#### K

Eliminación 36

#### O

Desacoplamiento del accionamiento 46

Iluminación 43

Empacado con malla 48

Empacado con hilo 47

#### P

Primera puesta en servicio 37

Pictogramas 24-28

Recogedor 16

Acoplamiento de la empacadora con el tractor 40

Almacenamiento 35

Uso previsto de la prensa 13

#### R

Disposición de los símbolos de advertencia 28

Tráfico 33

Riesgos 35

#### S

Malla 48

Hilo 47

#### T

Placa de identificación	11
Transporte	31
<b>W</b>	
PTO	42
Árbol articulado-telescópico	16,42
<b>Z</b>	
Normas de seguridad	16-23
Símbolos de advertencia	24-28

## PARTE II

### A

Engrase automático	40-42
--------------------	-------

### F

Formación de pacas	16,44
--------------------	-------

### I

Instalación eléctrica	15
-----------------------	----

### K

Ruedas del recogedor	22-23
----------------------	-------

Mantenimiento

20

Leva del recogedor

24

### L

Cadenas	40, 44
---------	--------

Rodamientos

42

### M

Puntos de engrase	38-39
-------------------	-------

### N

Material acumulado	19
--------------------	----

Tensado de la cadena

22-23

### O

Neumáticos	42
------------	----

Aceite

35-36

Descripción del funcionamiento

16

Afilado de cuchillas

30, 33

Empacado con malla

30, 44

Empacado con hilo

30, 45

### P

Panel de mando	8
----------------	---

Recogedor

19, 22, 23, 24, 26, 38

### R

Ajuste	20
--------	----

### S

Malla	30, 44
-------	--------

Engrase	36, 38, 42
Nivel de aplastamiento	28
Hilo	30, 44, 45
<b>Š</b>	
Tornillo de seguridad	26-27, 39
<b>U</b>	
Defectos	43
Eliminación del material acumulado	18-19
<b>W</b>	
Sustitución de aceite	35
<b>Z</b>	
Fin del uso	19
Principio de funcionamiento	16
Válvula de cierre de la tapa	31
Recolección de la hilera	16
Cosecha de la paja	18



A series of horizontal dotted lines spanning the width of the page, providing a template for handwritten notes or a checklist.



Metal-Fach Sp. z o.o. mejora constantemente sus productos y ajusta su oferta a las necesidades de los clientes, por lo tanto, se reserva el derecho de introducir cambios en los productos sin previo aviso. Por lo tanto, antes de tomar una decisión de compra, póngase en contacto con un distribuidor o vendedor autorizado de Metal-Fach Sp. z o.o. Metal-Fach Sp. z o.o. excluye las reclamaciones relacionadas con los datos. ¡ por fotografías incluidas en este catálogo, la oferta presentada no constituye una oferta de acuerdo con las disposiciones del Código Civil.

Las imágenes no siempre muestran el equipo estándar.

Las piezas de repuesto originales se pueden adquirir a través de distribuidores autorizados en Polonia y en el extranjero, así como en la tienda Metal-Fach.



#### SERVICIO

16-100 Sokółka, ul. Kresowa 62  
tfno. +48 85 711 07 80; fax: +48 85 711 07 93  
serwis@metalfach.com.pl

#### VENTAS

16-100 Sokółka, ul. Kresowa 62  
tfno. +48 85 711 07 78; fax: +48 85 711 07 89  
handel@metalfach.com.pl

#### VENTA AL POR MAYOR DE REPUESTOS

16-100 Sokółka, ul. Kresowa 62

Venta al por mayor:  
tfno. +48 85 711 07 80; fax: +48 85 711 07 93  
serwis@metalfach.com.pl

Ventas individuales:  
tfno. +48 85 711 07 80; fax: +48 85 711 07 93  
serwis@metalfach.com.pl

LA INFORMACIÓN ACTUAL SOBRE LOS PRODUCTOS ESTÁ DISPONIBLE EN LA PÁGINA [WWW.METALFACH.COM.PL](http://WWW.METALFACH.COM.PL)