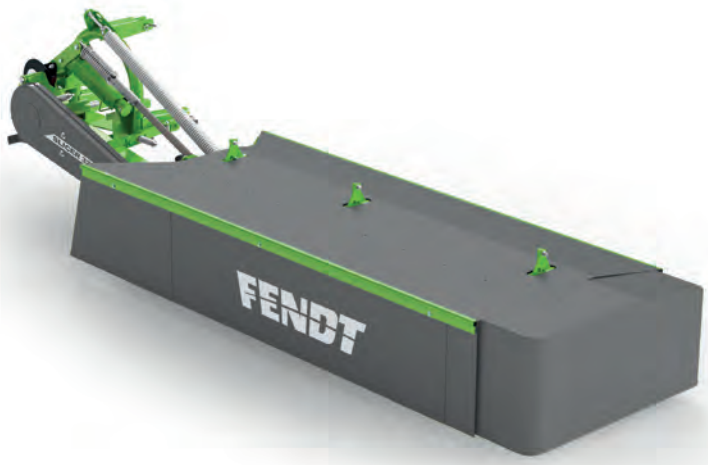
Manual del operario

SLICER

Segador de discos

320 P



AGCO GmbH · Fellastraße 1-3 · D-90537 Feucht
FENDT es una marca extendida mundialment de AGCO FEL17328004_ESES
© AGCO
Manual del operador original Español

CLICK HERE TO DOWNLOAD THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO DOWNLOAD THE COMPLETE MANUAL

El VIN contiene el número de serie de la máquina.

(1) Código alfabético
(2) Año de fabricación: codificado
(3) Números consecutivos

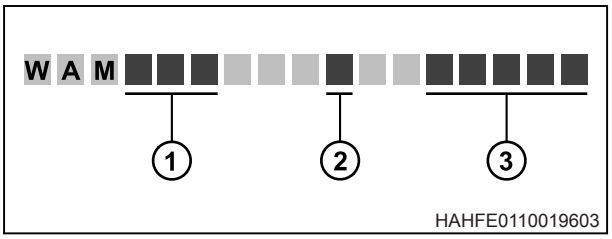


Fig. 2

1.1.6 Posición de la placa de identificación

La placa de identificación (1) está remachada en el bastidor.

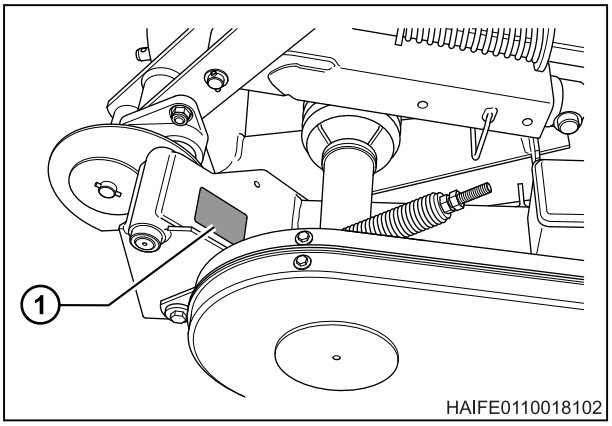


Fig. 3

1.1.7 Declaración de conformidad CE

Fabricante

AGCO GmbH

Johann Georg Fendt Straße 4

87616 Marktoberdorf

Alemania

Producto

Denominación: Segador de discos

Modelo: SLICER 320 P

La máquina cumple con las disposiciones pertinentes de las siguientes directivas:

- Directiva sobre máquinas 2006/42/CE

Se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN ISO 4254-1:2011
- DIN EN ISO 4254-12:2012

La persona que figura a continuación está autorizada para compilar la documentación técnica.

Lead Homologation Green Harvesting

Fellastraße 1–3

90537 Feucht

Posición	Denominación
5	Palanca para ajustar la intensidad del acondicionador
6	Placa de hileras
7	Rotor
8	Dientes

2.1.2 Posiciones de la máquina

2.1.2.1 Posición de transporte

La unidad segadora está completamente elevada. La pata de apoyo está girada hacia arriba. El bloqueo de transporte está acoplado.

2.1.2.2 Posición de trabajo

La unidad segadora está completamente bajada. La pata de apoyo está girada hacia arriba. El bloqueo de transporte no está acoplado.

2.1.2.3 Posición de cabecera

La unidad segadora está elevada hasta el limitador de elevación. La pata de apoyo está girada hacia arriba. El bloqueo de transporte no está acoplado.

2.1.2.4 Posición de estacionamiento

La unidad segadora está bajada. La pata de apoyo está girada hacia abajo. El bloqueo de transporte no está acoplado.

5. Mida el saliente (A) en el tubo de perfil exterior.

6. Añada la distancia de seguridad (S = 25 mm) al saliente (A).

7. Acorte la longitud de cada tubo de protección la cantidad de (A) + (S).

8. **IMPORTANTE:** *El eje de transmisión puede quedar inutilizable si se quema el revestimiento de plástico.*

Cuando acorte los tubos de perfil con revestimiento de plástico, asegúrese de que la superficie de contacto no se caliente hasta el punto de quemar el plástico.

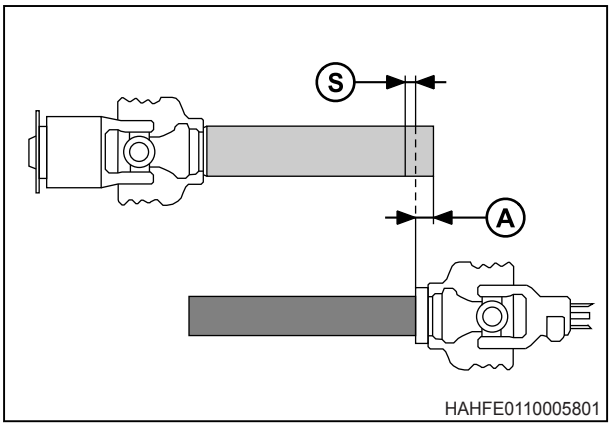


Fig. 3

Acorte la longitud de cada tubo de perfil la misma cantidad de (A) + (S).

9. Elimine las rebabas y limpie las interconexiones.

10. Engrase el tubo perfilado interior.

11. Compruebe el solapamiento de los tubos de perfil en el modo de funcionamiento más largo.

12. Compruebe la distancia de seguridad de los tubos de perfil y los tubos de protección en el modo de funcionamiento más corto.

3.2.7.3 Ajuste del peso soportado

Antes de iniciar el procedimiento

La máquina se encuentra en la posición de trabajo.

La máquina está parada.

Procedimiento

1. Afloje la tuerca (1).

2. Gire la tuerca (2).

Peso soportado	Saliente "a"	Sentido de giro
Reducir	Alargar	A la derecha
Aumentar	Acortar	A la izquierda

Ajuste de fábrica: Saliente "a" = 75 mm

3. Apriete la tuerca (1).

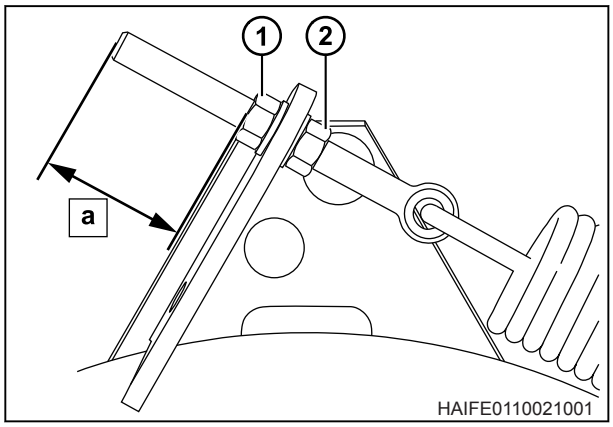


Fig. 15

3.2.7.4 Ajuste del peso soportado (equipamiento especial 320 KC)

Antes de iniciar el procedimiento

La máquina se encuentra en la posición de trabajo.

Procedimiento

1. Baje los brazos inferiores de enganche a 400 mm.

2. Coloque la válvula de control hidráulico "Elevación/descenso" en la posición de flotación.

3. Accione la palanca (1) hasta que el cilindro hidráulico se retraiga por completo. Si es necesario, empuje el cilindro hidráulico a mano.

4. Suelte el pasador abatible (2).

5. Mueva el grillete (3) y fíjelo con el pasador abatible.

Extienda el cilindro hidráulico con la válvula de control hidráulico "Elevación/descenso".

Peso soportado	Posición del soporte de fijación
baja	4
media	5
alta	6

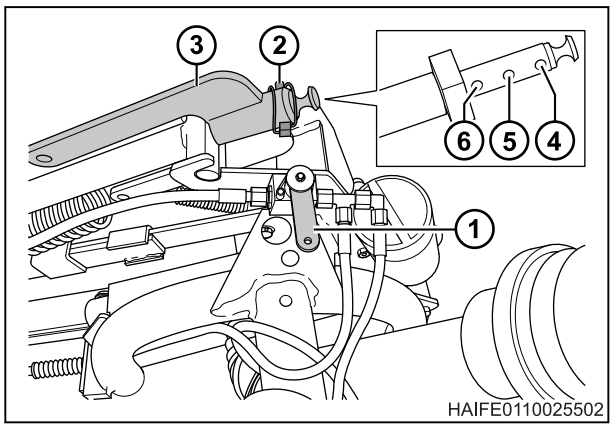


Fig. 16

Procedimiento

1. Para retirar el tornillo de cizalla: Gire las piezas del limitador de par de cizallamiento.
2. Quite el tornillo de cizalla roto (1).
3. Inserte un nuevo tornillo de cizalla M8x40-8.8 DIN 931.
4. Apriete el nuevo tornillo de cizalla.
   - Par de apriete: 25 Nm

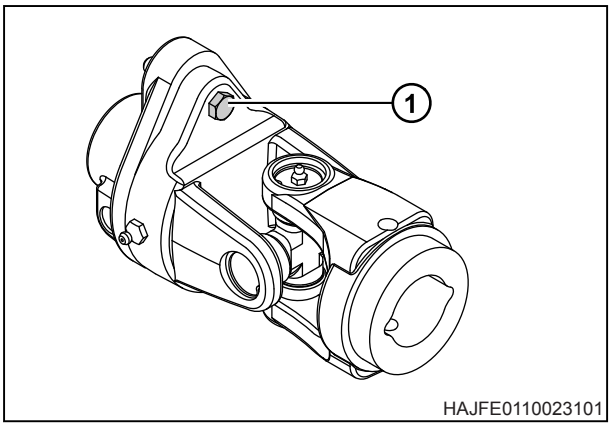


Fig. 1

4.1.11 Eliminar las obstrucciones

PELIGRO: ¡Peligro de lesiones debido a piezas de la máquina que siguen en movimiento!

Las herramientas de trabajo de la máquina pueden seguir en movimiento después de apagar el accionamiento.

Espere hasta que todas las piezas en la máquina hayan dejado de girar.

No se acerque a las herramientas de trabajo hasta que no se hayan detenido.

Procedimiento

1. Eleve la máquina.
2. Conduzca marcha atrás.
3. Compruebe si hay obstrucciones. Si las obstrucciones continúan presentes:
   a) Apague la máquina.
   b) Elimine las obstrucciones a mano.

4.1.12 Sustitución del driveGUARD

4.1.12.1 Localización de un elemento driveGUARD activado

Antes de iniciar el procedimiento

La máquina se encuentra en la posición de trabajo.

La máquina no está en movimiento.

La protección de la unidad segadora está abierta.

Compruebe el ángulo de los discos de segado entre sí. Si un disco de segado no está a un ángulo de 90° con respecto a los discos de segado contiguos:

1. Retire la cubierta del disco de segado.
2. Compruebe el elemento driveGUARD.
   a) Si las zonas de rotura están rotas: Sustituya el elemento driveGUARD de este disco de segado.
   b) Si las zonas de rotura están torsionadas: Sustituya el elemento driveGUARD de este disco de segado.
   c) Si el elemento driveGUARD no está dañado: Póngase en contacto con un taller autorizado.

3. Gire la llave de la cuchilla de segado (1) hacia arriba y manténgala en esa posición.
4. Retire la cuchilla de segado antigua (2).
5. Inserte la nueva cuchilla de segado en el perno de retención.
   Preste atención al sentido de giro al hacerlo. Consulte el capítulo "Indicaciones en la máquina".
6. Gire la llave de la cuchilla de segado hacia abajo y retírela.
7. Compruebe la posición de la cuchilla de segado en el perno de retención. Si la cuchilla de segado no está en la posición correcta: Repita este proceso.
8. Repita este proceso en la segunda cuchilla de segado del disco de segado.

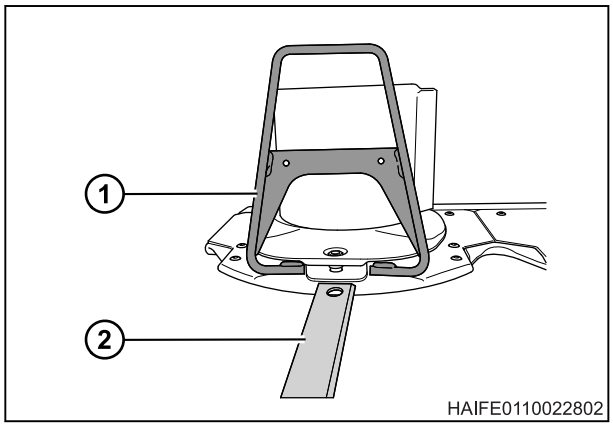


Fig. 21

4.2.5.5 Sustitución del perno de retención o del muelle de sujeción

IMPORTANTE: *¡Peligro de daños materiales debido a desequilibrios!*

Sustituya los pernos de retención para cuchillas de segado por parejas.

Procedimiento

1. Limpie los discos de segado correspondientes.
2. Retire las cuchillas de segado del disco de segado.
3. Inserte el pasador de tope (1) en el disco de protección contra piedras (2) del disco de segado correspondiente (3).
4. Para evitar que el disco de segado gire también: Gire el disco de segado hacia el pasador de tope.
5. Afloje los cuatro tornillos (4) de la cubierta del disco de segado.
6. Retire la cubierta.

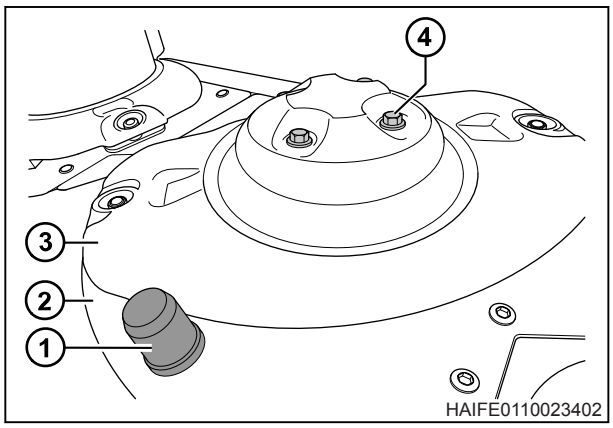


Fig. 22

7. Vuelva a insertar el pasador de tope (1) en el disco de protección contra piedras del disco de segado contiguo.
8. Afloje los seis tornillos interiores (2) del elemento driveGUARD.
9. Retire el elemento driveGUARD.
10. Retire las cuñas.

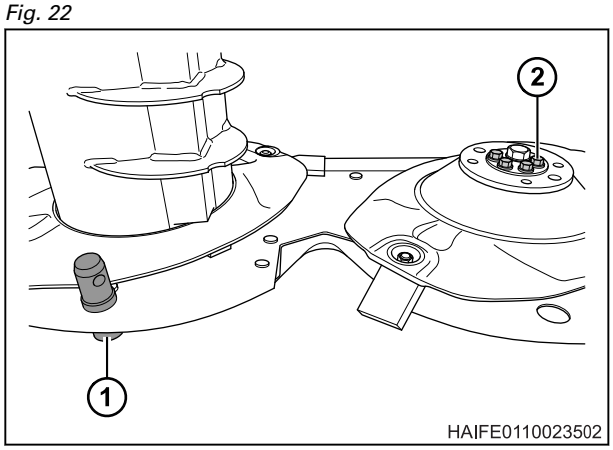


Fig. 23

CLICK HERE TO DOWNLOAD THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO DOWNLOAD THE COMPLETE MANUAL