

INFORMACIÓN GENERAL

Daños durante el despacho y piezas faltantes

Inspeccione la máquina y las piezas cuidadosamente y compruebe que no tengan daños ocurridos durante el despacho. Contacte inmediatamente a la compañía responsable del despacho si encuentra algún daño.

Haga un pedido de las piezas faltantes.

Valores de par de apriete de pernos

Reemplace siempre los pernos por otros del mismo grado o clase.

Apriete todos los pernos de acuerdo con las tablas de pares de apriete de pernos en la sección Lubricación y mantenimiento a no ser que se especifique algo diferente.

Precauciones de seguridad

Consulte la sección Seguridad cuando trabaje en o cerca de la máquina. Lea toda la información pertinente sobre la máquina y accesorios como se indica en el Manual del Operador.

ARMADO

PREPARACIÓN DEL CABEZAL PARA EL ARMADO

FIG. 1: Quite el conjunto de blindaje de formación superior (1) del cabezal en la caja de despacho (2). Deseche los soportes de transporte grises (3) y la tornillería.

Quite todas las piezas del cabezal en la caja de despacho incluyendo:

- Blindaje superior derecho
- Blindaje superior izquierdo
- Blindaje de tapa trasero izquierdo
- Botella de medición de aceite
- Bolsa de componentes
- Paquete de cortinas
- Blindajes de formación del lado izquierdo y derecho
- Brazos de levantamiento del lado derecho e izquierdo

FIG. 2: Conecte una grúa al soporte central delantero del blindaje (1) del cabezal. Este soporte está diseñado para ser usado al bajar el cabezal. Usando la grúa, baje el cabezal de la posición de despacho a la posición de operación en el suelo. Desconecte la grúa.

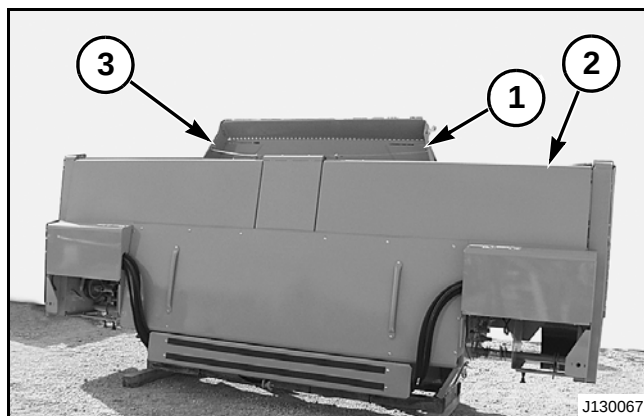


FIG. 1

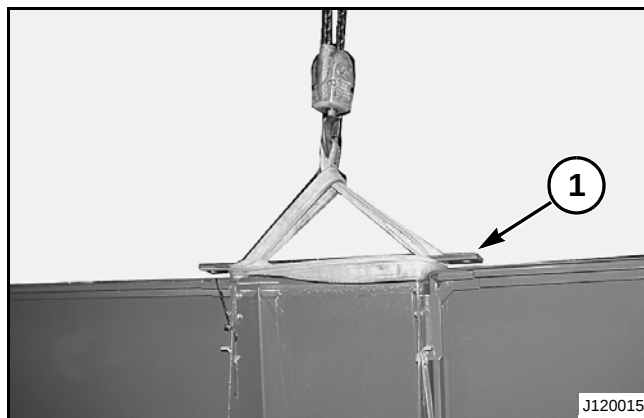


FIG. 2

FIG. 3: Conecte la grúa al eslabón central (1) del cabezal. Utilice la grúa para levantar la parte trasera del cabezal para que se pueda quitar la caja de despacho.

Coloque bloques debajo de los tableros del extremo del acondicionador de heno. Baje el cabezal sobre los bloques.

Quite los cables que sujetan las mangueras hidráulicas a la caja de despacho.

Quite la caja de despacho.

Levante el cabezal. Quite los bloques. Baje el cabezal al suelo. Desconecte la grúa.

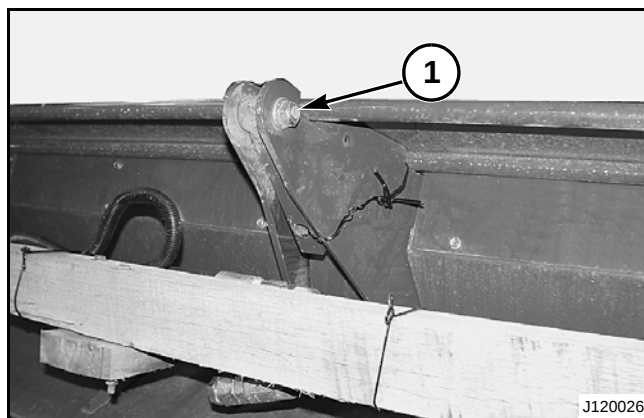


FIG. 3

FIG. 4: Visualmente revise la alineación de los blindajes (1) de un extremo del cabezal al extremo opuesto. Asegúrese que la sección central no se movió cuando el cabezal fue bajado. Ajuste la sección central si es necesario, aflojando la tornillería en la parte trasera de la sección central.

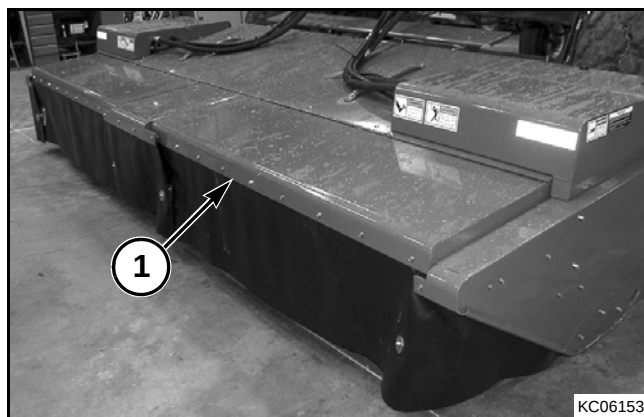


FIG. 4

ARMADO

INSTALACIÓN DEL BRAZO DE LEVANTAMIENTO

FIG. 5: Instale los brazos de levantamiento (1). La pieza descentrada del brazo de levantamiento debe estar hacia el interior del cabezal.

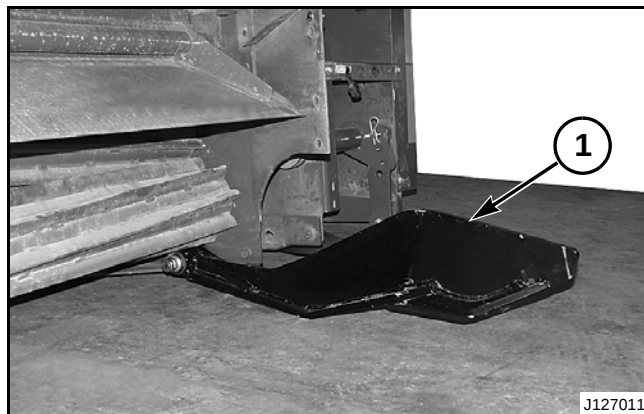


FIG. 5

FIG. 6: Instale la tornillería tal y como se muestra. Apriete la tuerca de traba a 820 Nm (605 lb-pie).

IMPORTANTE: No ajustar la tornillería correctamente puede resultar en fallas de la tornillería.

- (1) Tornillo de cabeza 1-8 x 8 (Grado 8)
- (2) Arandela plana de 1 pulgada
- (3) Tuerca de traba superior de brida hexagonal de 1-8
- (4) Espaciadores
- (5) Cojinete interno

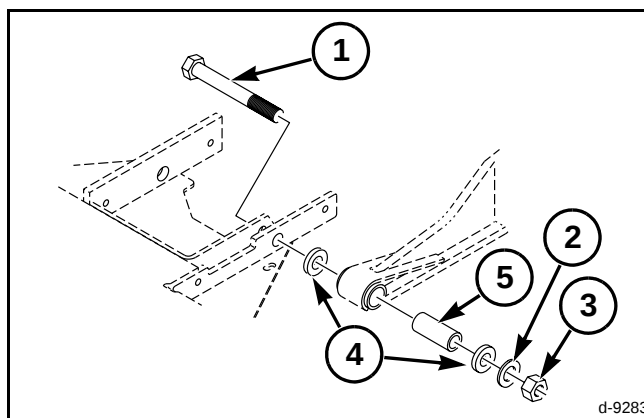


FIG. 6

INSTALACIÓN DEL BLINDAJE DE MANDO

Saque los parachoques de caucho, soportes de retención, pasadores de pivote, espaciadores y tornillería de la bolsa de componentes.

FIG. 7: Instale el parachoque de caucho (1) usando un tornillo de máquina de cabeza de arandela de #12-24 x 3/4 y una tuerca de traba especial de #12-24 en ambos blindajes superiores.

Instale el soporte de retención (2) usando un tornillo de máquina de #10-24 x 1/2 y una tuerca de #10-24 en ambos blindajes superiores.

Aplique grasa a los pasadores de pivote (3). Conecte los pasadores de pivote en los extremos derecho e izquierdo de los blindajes superiores usando un mazo de caucho.

NOTA: Los pasadores de pivote deben estar apretados en el rodillo del blindaje. Si no están apretados, comprima el rodillo para ajustar el pasador.

Coloque los extremos derecho e izquierdo de los blindajes superiores en posición. Instale los espaciadores, un tornillo de máquina de cabeza de arandela de 5/16-18 x 3/4 y una tuerca dentada de brida de 5/16-18 en los brazos en los pasadores de pivote.

Si la puerta no está al nivel con el borde superior del blindaje, ajuste la tuerca de tope ubicada en la parte trasera del pivote de bisagra.

FIG. 8: Instale el blindaje trasero inferior (1) en el cabezal utilizando tornillos de máquina de cabeza de arandela de 3/8-16 x 1 (2), tuerca de traba dentada de brida 3/8-16 y la tornillería existente (3).

Instale el soporte de pestillo (4) en la cubierta inferior utilizando un tornillo de máquina de cabeza de arandela hexagonal 5/16-18 x 1/2 y una tuerca de traba dentada de brida 5/6-18.

Instale el pestillo (5) en el soporte de pestillo utilizando un pasador de horquilla de 1/4 x 1-1/2 y un pasador de chaveta de 3/32 x 1/2.

Cierre y trabe la cubierta trasera.

Repita el procedimiento en el otro lado del cabezal.

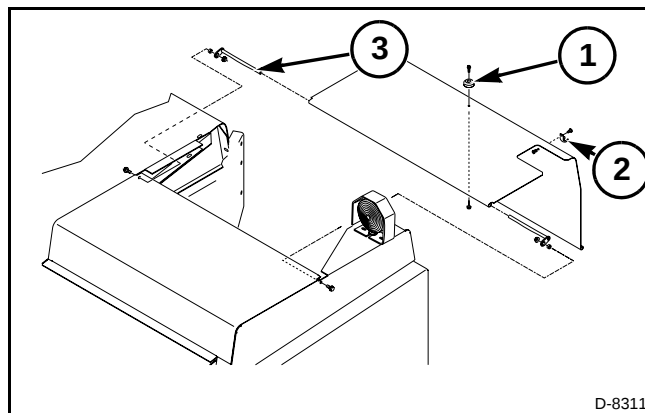


FIG. 7

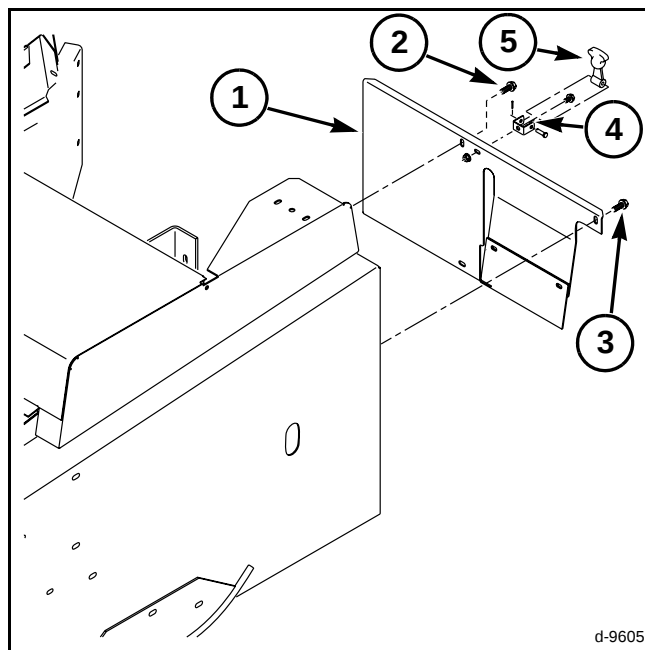
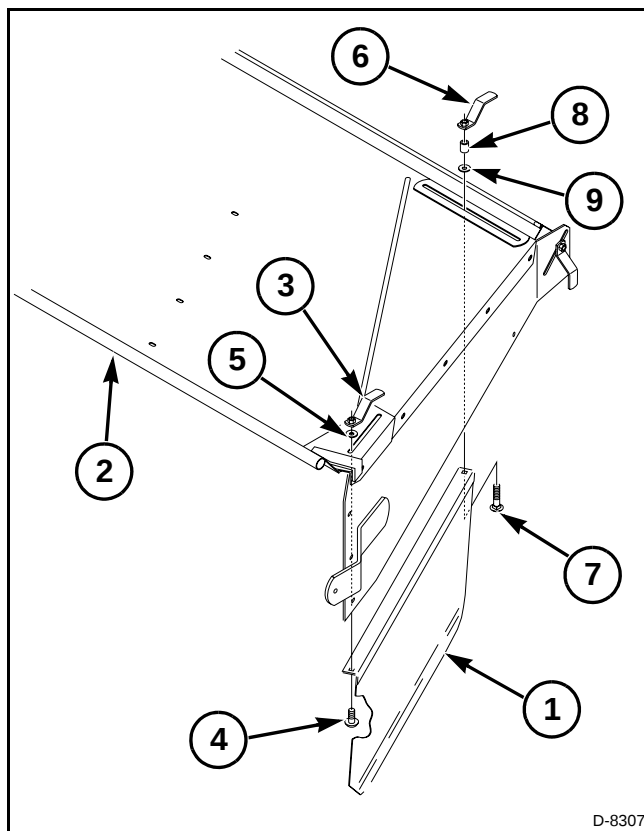


FIG. 8

ARMADO

CONJUNTO DE BLINDAJE DE FORMACIÓN

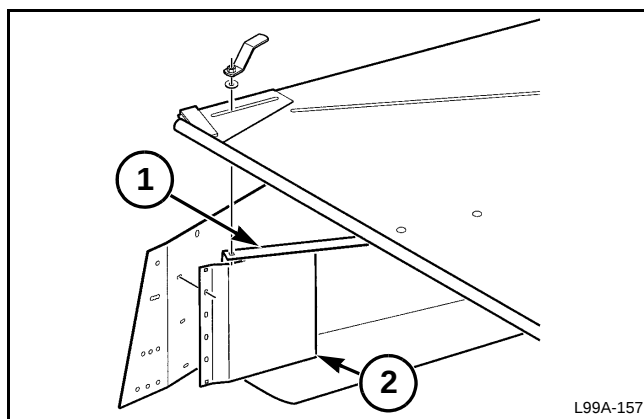
FIG. 9: Instale los blindajes de formación del lado derecho y del lado izquierdo (1) en el conjunto de blindaje de formación superior (2). Utilice una manija de ajuste (3), perno de transporte de 3/8-16 x 1 (4) y una arandela endurecida de (5) en las ranuras delanteras. Utilice una manija de ajuste (6), perno de transporte de 3/8-16 x 1-3/4 (7), espaciador (8) y una arandela endurecida de 3/8 (9) en las ranuras traseras.



D-8307

FIG. 9

FIG. 10: Asegúrese que los blindajes de formación (1) estén instalados detrás de los expeledores (2).



L99A-157

FIG. 10

FIG. 11: Instale cadenas de soporte (1) en ambas esquinas traseras del conjunto de blindaje de formación superior. Utilice un perno de 3/8-16 x 1-1/4 (2), cuatro arandelas de 3/8 (3) y una tuerca de traba superior de brida de 3/8-16 (4) en cada cadena.

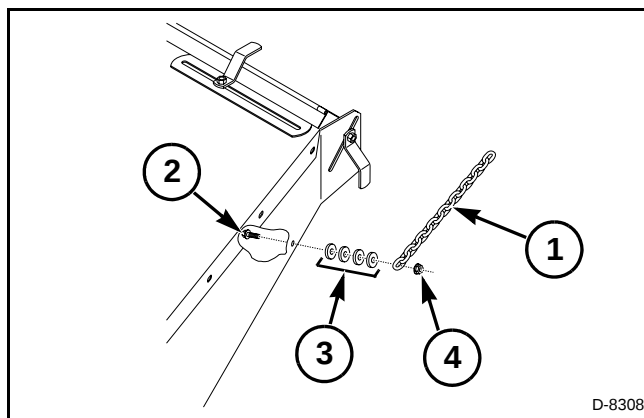


FIG. 11

FIG. 12: Afloje la tornillería que sujeta la plancha de pivote del blindaje de formación (1) a la parte trasera del cabezal.

Gire la plancha de pivote del blindaje de formación a su posición para instalar el conjunto de blindaje de formación.

Instale el perno de transporte de 3/8-16 x 1-1/4 y la tuerca de traba superior de brida de 3/8 de la bolsa de componentes (2).

Apriete toda la tornillería en la plancha de pivote del blindaje de formación.

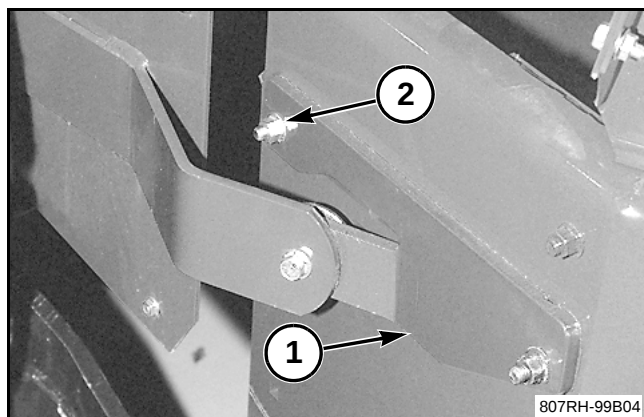


FIG. 12

FIG. 13: Coloque el conjunto de blindaje de formación en posición en el cabezal. Instale la tornillería del pivote.

- (1) Tornillo de brida hexagonal de 3/8-16 x 1-1/2
- (2) Espaciador
- (3) Arandela grande
- (4) Tuerca de traba de brida de 3/8-16

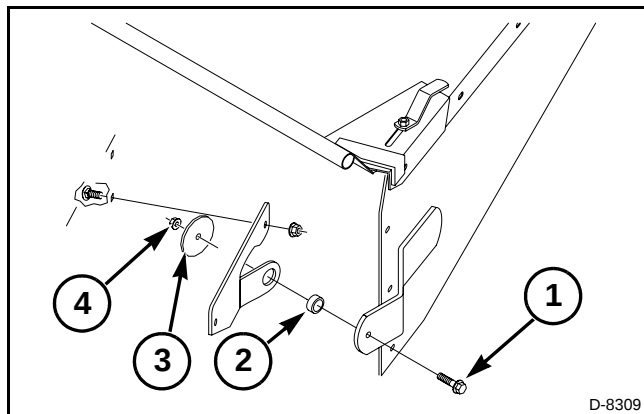


FIG. 13

ARMADO

INSTALACIÓN DE CORTINAS

FIG. 14: Levante la puerta izquierda del blindaje (1). Afloje los pernos (2) que fijan cada extremo del canal (3) a la parte superior de la puerta del blindaje.

Quite la tornillería de las dos ubicaciones en el medio del canal.

Coloque la cortina de puerta (4) entre el canal y la puerta izquierda del blindaje e instale la tornillería existente. Instale tornillos de máquina de cabeza de arandela de 5/16-18 x 3/4 y tuercas dentadas de brida de 5/16-18 (5) de la bolsa de componentes en los orificios restantes. Apriete toda la tornillería.

Repita el procedimiento para instalar la cortina en la puerta del lado derecho del blindaje.

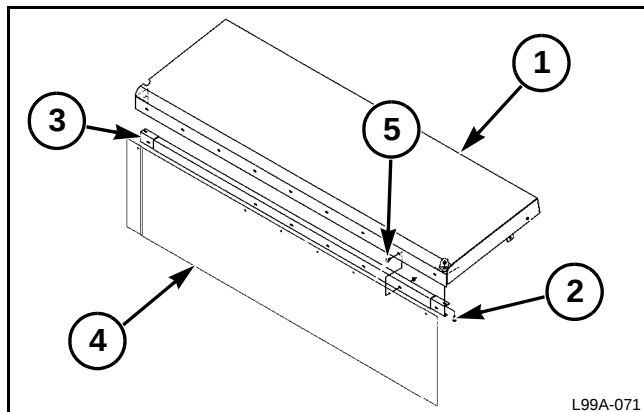


FIG. 14

FIG. 15: Afloje los dos pernos que ajustan el soporte (1) a la parte trasera del soporte central del blindaje (2).

Quite los pernos que ajustan la parte delantera del soporte al soporte central del blindaje.

Deslice la cortina central (3) entre el soporte y el soporte central del blindaje e instale la tornillería existente.

Instale tornillos de máquina de cabeza de arandela de 5/16-18 x 3/4 y tuercas dentadas de brida de 5/16-18 (4) de la bolsa de componentes en los orificios restantes. Apriete toda la tornillería.

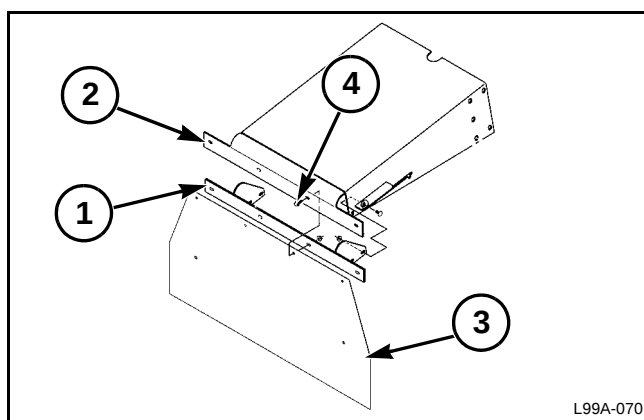


FIG. 15

FIG. 16: Quite la tornillería que ajusta la correa (1) al tablero lateral del lado izquierdo (2).

Afloje el perno en la parte trasera del soporte de esquina.

Quite la tornillería del costado del soporte de esquina.

Deslice la cortina de esquina (3) entre el soporte de esquina y el tablero lateral del lado izquierdo. Instale la tornillería existente en el lado del soporte de esquina.

Instale tornillos de máquina de cabeza de arandela de 5/16-18 x 3/4 y tuercas dentadas de brida de 5/16-18 (4) en la parte delantera del soporte de esquina. Apriete toda la tornillería en el soporte de esquina.

Repita el procedimiento para instalar la cortina de esquina en el tablero lateral del lado derecho.

FIG. 17: Instale placas (1 y 2) en las cortinas como se muestra usando pernos de transporte de 5/16-18 x 1/2 (3) y tuercas dentadas de brida de 5/16-18 (4). Coloque la placa grande (1) delante de la cortina y la placa chica (2) detrás de la cortina.

Instale los imanes (5) en las cortinas.

Coloque un tornillo de cabeza de 3/8-16 x 3/4 (6) a través del imán. Utilice una arandela grande con diámetro exterior de 3/8 (7) y una tuerca dentada de brida de 3/8-16 (8) para instalar el imán a la cortina.

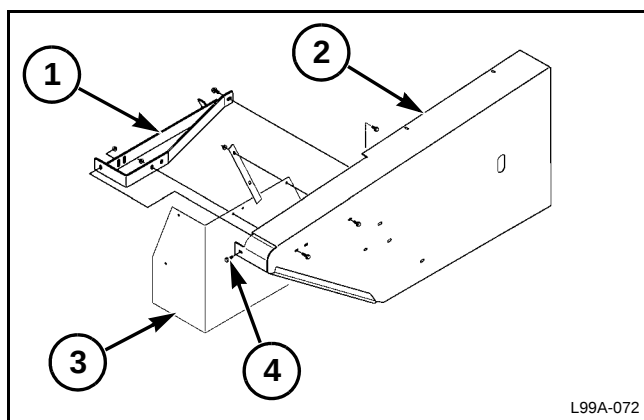


FIG. 16

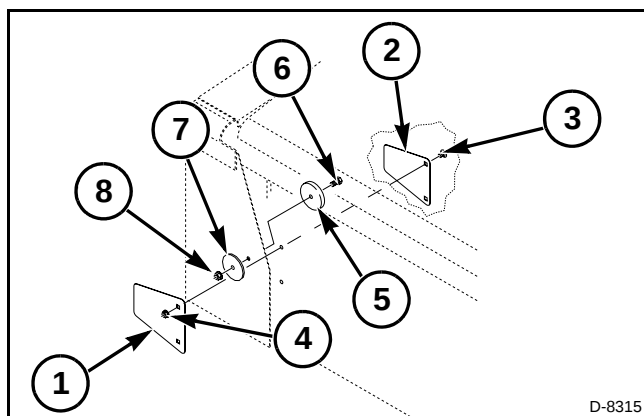


FIG. 17

ARMADO

INSTALACIÓN DE LA LUZ DE ADVERTENCIA

FIG. 18: Instale las luces intermitentes (1). Utilice la tornillería (2) proporcionada con las luces intermitentes.

Instale los protectores de luz (3) con cuatro tornillos de cabeza de arandela de 5/16-18 x 3/4 (4) y tuercas dentadas de brida de 5/16-18 (5).

Conecte el mazo de cables a las luces.

Tienda el mazo de cables a lo largo de las mangueras hidráulicas. Asegure el mazo de cables y las tuberías hidráulicas usando tres ataduras en cada lado.

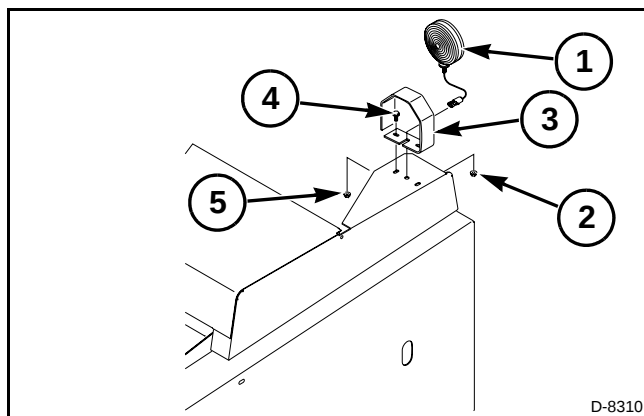


FIG. 18

ACCESORIOS Y CONEXIONES

Instale cualquier accesorio que haya adquirido para la máquina. Consulte las instrucciones de instalación para el juego.

Instale la máquina en el tractor del cliente o en una unidad similar. Consulte Conexión del cabezal en la sección Preparación para obtener más información.

Complete las listas de comprobación incluidas al final de esta sección.

ACEITE DEL SISTEMA DE CORTE

FIG. 19: Revise el sistema de corte y asegúrese que tiene lubricante. El nivel de lubricante no se puede revisar. Sólo es necesario asegurarse de que tiene combustible. NO AÑADA LUBRICANTE AL SISTEMA DE CORTE A MENOS QUE EL SISTEMA DE CORTE ESTÉ VACÍO. EXCESO DE ACEITE CAUSARÁ LA FALLA DEL SISTEMA DE CORTE DEBIDO A RECALENTAMIENTO.

NOTA: Si tiene dudas sobre la cantidad de aceite que hay en el sistema de corte, drene el sistema de corte y llene con la cantidad y el tipo correcto de lubricante. Consulte Lubricación en la sección Especificaciones para conocer el tipo y la cantidad correcta de lubricante.

Asegúrese de que el cabezal esté nivelado. Espere a que el lubricante se distribuya uniformemente en todo el sistema de corte.

Quite el tapón de llenado (1) de la parte superior del sistema de corte y revise el lubricante. Sólo es necesario asegurarse de que tiene combustible. Si hay lubricante presente en el orificio de llenado y no hay indicación de fugas, la cantidad está correcta.

Si no hay lubricante en el orificio de llenado, quite los tapones de drenaje uno por uno. Si hay lubricante en cualquiera de los tapones de drenaje, instale rápidamente el tapón para evitar la pérdida de lubricante. Si hay lubricante en cualquiera de los orificios y no hay indicación de fugas, la cantidad es correcta.

Si no hay lubricante en ninguno de los orificios, consulte Sistema de corte en la sección Lubricación. Siga el procedimiento para inclinar y llenar el sistema de corte. Asegúrese que los tapones de llenado y los tapones de drenaje están apretados.

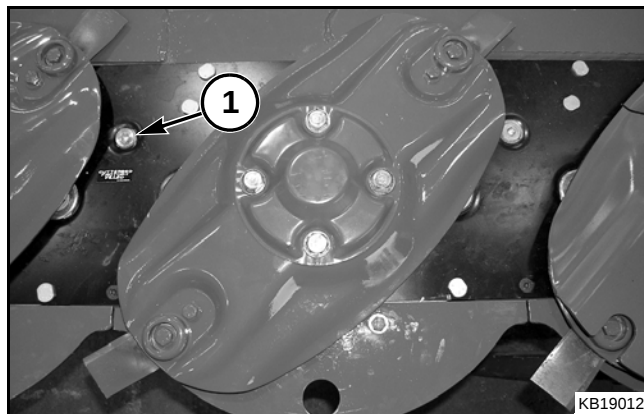


FIG. 19

ESTADO DE LLEGADA Y LISTA DE COMPROBACIÓN PREVIA A LA ENTREGA

Marque cada artículo en buen estado o después de realizar una corrección.

IMPORTANTE: Para ayudar a garantizar y mantener la calidad del producto entregado, llene por completo este formulario. Tan pronto como complete el formulario, haga una copia y envíela por fax o correo electrónico a Product Reliability Group (Grupo de fiabilidad del producto). Observe la información al final del formulario.

Ningún problema encontrado	Corrección requerida	
_____	_____	1. Asegúrese de que la máquina esté completamente armada de acuerdo con las instrucciones.
_____	_____	2. Revise el sistema de corte y asegúrese que tiene lubricante.
_____	_____	3. Revise el nivel de lubricante en las cajas de engranaje del sistema de corte. Consulte la sección Lubricación. Añada lubricante según sea necesario.
_____	_____	4. Inspeccione y lubrique todas las conexiones de engrase. Consulte la sección Lubricación. Asegúrese de que todas las conexiones estén recibiendo grasa. Verifique que los sellos de lubricación no tengan fugas.
_____	_____	5. Revise para ver si hay blindajes o cortinas dañadas u otros daños producidos durante el despacho. Reemplace toda pieza dañada.
_____	_____	6. Asegúrese de que todos los blindajes y protectores estén en su sitio correctamente ajustados. Abra y cierre todos los blindajes y protecciones que tengan sujetadores de enganche. Compruebe el correcto funcionamiento y alineación. Ajuste según sea necesario. Asegúrese de que los sujetadores de enganche sujetan los blindajes y protecciones de forma segura.
_____	_____	7. Asegúrese que todas las cortinas, imanes y placas estén correctamente instalados.
_____	_____	8. Asegúrese de que todos los pernos, tuercas y collares de bloqueo de los cojinetes estén apretados.
_____	_____	9. Asegúrese de que todas las poleas estén alineadas.
Asegúrese de que todas las personas estén alejadas de la máquina. Opere el enfardador con el motor del tractor a baja velocidad durante un breve periodo. Compruebe la operación de las piezas en movimiento pero manténgase alejado de ellas. Esté atento ante cualquier señal de falla en la operación y preste atención a los sonidos anormales.		
_____	_____	10. Asegúrese de que el cabezal se eleve de forma uniforme.
_____	_____	11. Asegúrese que la inclinación del cabezal funcione correctamente.
_____	_____	12. Asegúrese de que el sistema de presión del rodillo del acondicionador de heno funcione correctamente.
Ponga todos los controles en neutral, centre y trabe el volante de dirección y conecte la palanca de control de traba de estacionamiento. Pare el motor del tractor y quite la llave.		
_____	_____	13. Compruebe que el sistema hidráulico no tenga fugas.
_____	_____	14. Verifique cuidadosamente la existencia de pernos sueltos, cojinetes recalentados, piezas que no se mueven libremente y otras condiciones anormales. Realice los ajustes que sean necesarios.

ARMADO

Ningún
problema
encontrado

Corrección
requerida

Asegúrese de que todas las personas estén alejadas de la máquina. Opere la máquina con el motor del tractor a máxima aceleración durante cinco minutos. Compruebe la operación de las piezas en movimiento pero manténgase alejado de ellas. Observe cualquier señal de mal funcionamiento y esté atento a sonidos anormales.

Después de completar la operación a plena velocidad, ponga todos los controles en neutral, centre y trabe el volante de dirección y conecte la palanca de control de traba de estacionamiento. Pare el motor del tractor y quite la llave.

- | | | |
|-------|-------|--|
| _____ | _____ | 15. Revise todas las correas y ajuste la tensión como sea necesario. Las correas nuevas se estirarán ligeramente durante el funcionamiento del motor.
a. Correa de mando del acondicionador.
b. Correas de mando de la jaula central |
| _____ | _____ | 16. Compruebe que las conexiones del sistema eléctrico estén apretadas y que funcionan correctamente. |
| _____ | _____ | 17. Asegúrese de que todas las etiquetas de seguridad estén correctamente instaladas y en buen estado. |
| _____ | _____ | 18. Limpie la máquina y pinte las superficies donde la pintura esté dañada. |

Corrección requerida

Tome nota del número del paso y de la acción tomada para corregir el problema.

Paso _____	Acción correctiva _____
Paso _____	Acción correctiva _____
Paso _____	Acción correctiva _____
Paso _____	Acción correctiva _____
Paso _____	Acción correctiva _____

Comentarios:

¡IMPORTANTE!

Tan pronto como haya completado la lista de comprobaciones, ingrese la siguiente información. Haga una copia del formulario que ha llenado y envíela por fax o correo electrónico a Product Reliability Group (Grupo de fiabilidad del producto).

Modelo: _____

Distribuidor: _____

Número de serie: _____

Ubicación: _____

Revisado por: _____

Tiempo total de ajuste y preentrega (horas): _____

Número de teléfono: _____

Fecha: _____

Dirección postal:

Grupo de Fiabilidad del Producto
P.O. Box 4300
Hesston, KS 67062-2002

Fax:

(620) 327-5713

LISTA DE COMPROBACIÓN DE ENTREGA

- _____ Haga los arreglos necesarios con el personal del distribuidor para que estén presentes cuando ponga en marcha la máquina en el campo. Asegúrese de que el propietario esté presente. Asegúrese de que todos los sistemas funcionen correctamente en este momento. Lea el Manual del Operador para asegurarse de que el tractor y el cabezal estén instalados correctamente. Haga una revisión final de las conexiones del cabezal, el sistema hidráulico, el sistema electrónico y todos los accesorios para verificar que estén conectados correctamente.
- _____ Explique al propietario la garantía de la máquina. Complete el formulario Entrega y Registro de la Garantía e incluya el número de serie de la máquina. Tanto el distribuidor como el propietario deberán firmar este formulario.
- _____ Muestre al propietario la sección Seguridad. Señale las etiquetas que advierten al operador sobre condiciones o procedimientos de trabajo peligrosos. Pida al propietario que lea la sección Seguridad con cada operador de la máquina.
- _____ Lea detenidamente la sección Operación.
- _____ Muestre al operador cómo conectar la máquina al tractor.
- _____ Muestre al operador las ubicaciones y funciones de todos los controles. Consulte la sección Operación.
- _____ Informe al operador sobre los ajustes para diversas condiciones de cosecha. Consulte la sección Ajustes.
- _____ Informe al operador sobre la importancia de una lubricación y mantenimiento correctos. Consulte la sección Lubricación.
- _____ Muestre al operador el uso correcto de los controles de iluminación del tractor. Pida al operador que utilice el sistema de iluminación cuando maneje la máquina por la noche y durante el día. Las luces traseras, de advertencia y el distintivo de vehículo de desplazamiento lento deberán utilizarse para advertir a los conductores de otros vehículos. Pida al cliente que compruebe las regulaciones locales para vehículos de desplazamiento lento y de dimensiones especiales.
- _____ Entregue el Manual del Operador al cliente. Pida al cliente que lea y consulte todas las secciones del manual.
- _____ Coloque el Manual del Operador en el compartimiento de almacenamiento del Manual del Operador en la cabina. Muestre al propietario dónde se encuentra el compartimiento del Manual del Operador.

ÍNDICE

A

Acceso a los componentes	B-7
Acondicionador de heno	
Ajuste de la presión del rodillo	E-5
Ajuste del espaciado del rodillo	E-3
Acondicionador de heno, localización y solución de problemas	H-5
Acondicionamiento de cosecha, localización y solución de problemas	H-6
Actuador del tablero de hilera	K-4
Ajuste de la correa de mando de la jaula central	E-8
Ajuste de la correa de mando del acondicionador de heno	E-8
Ajuste de la sincronización del rodillo del acondicionador de heno	E-4
Ajuste de los blindajes de formación	E-7
Ajuste del patín de profundidad	E-6
Ajuste del tablero de hilera	E-6
Ajustes de campo	D-9
Ajustes de la tensión de la correa	E-8
Ajustes del sensor eléctrico	E-9
Altura del cabezal	D-7
Ángulo del cabezal	D-8

C

Cabezal, localización y solución de problemas	H-3
Caja de engranaje del acondicionador de heno ...	F-7
Cajas de engranajes del sistema de corte	F-6
Calce de cuchillas	G-9
Cojinetes sellados	F-4
Conexión del cabezal	C-3, D-5
Conexiones de engrase	F-5
Conjunto de blindaje de formación	L-8
Cuchillas	G-9

D

Desconexión del cabezal	C-8
Descripción de los blindajes de formación	B-5
Descripción de los patines de profundidad del cabezal	B-5
Descripción del acondicionador de heno	B-5
Descripción del disco	G-6
Descripción del flujo de cosecha	B-4
Descripción del sistema de corte	B-5
Descripción del tablero de hilera	B-5
Desplazamiento en vías públicas	A-10
Durante la lubricación	F-4

E

Elevadores	G-8
Eslingas	G-8
Especificaciones de dimensiones y pesos	J-3
Especificaciones de lubricación	J-4
Especificaciones del acondicionador de heno	J-4
Especificaciones del cabezal	J-3
Especificaciones del sistema de corte	J-3
Esquema eléctrico	G-17
Esquema hidráulico	G-18
Estado de llegada y lista de comprobación previa a la entrega	L-15

F

Flotación del cabezal	D-7
Formación del camellón, localización y solución de problemas	H-6

H

Herramientas del sistema de corte	K-3
---	-----

I

Identificación de la máquina	B-3
Información para el operador	A-5
Inspección de la tornillería de las cuchillas	G-13
Inspección de las cuchillas	G-9
Inspección del sistema de corte	G-5
Instalación de cortinas	L-10
Instalación de la luz de advertencia	L-12
Instalación del blindaje de mando	L-7
Instalación del brazo de levantamiento	L-6

L

Levantamiento del cabezal	D-6
Lista de comprobación antes de cada temporada	D-3
Lista de comprobación de entrega	L-17
Lista de comprobación de final de temporada	D-3
Lista de comprobación diaria	D-3
Listas de comprobación	D-3
Lubricación del sistema de corte	F-7

ÍNDICE

M

Mantenimiento	
Valores de par de apriete de pernos	G-3
Mantenimiento de la correa	G-14
Manual del Operador	A-4
Mensajes de seguridad	A-3
Mensajes informativos	A-4

O

Operación de campo	D-4
Operación de la presión del rodillo del acondicionador de heno	D-10
Operación de la sincronización del rodillo del acondicionador de heno	D-9
Operación de los blindajes de formación	D-11
Operación del espaciamento del rodillo del acondicionador de heno	D-9
Operación del tablero de hilera	D-10

P

Piezas de reemplazo	B-3
Preparación del cabezal para el armado	L-4
Preparativos para la operación	A-6
Prevención de incendios	A-10
Protección de puertas	K-4

R

Reemplazo de cojinetes	G-4
Reemplazo de cuchillas	G-10
Reemplazo de la correa	G-14
Reemplazo de la correa de mando de la jaula central	G-16
Reemplazo de la correa de mando del acondicionador de heno	G-14
Reemplazo del disco	G-7
Rodillos de trocha	K-4

S

Seguridad durante el mantenimiento	A-11
Seguridad durante la operación	A-7
Seguridad manipulando el acumulador	A-13
Señales de seguridad	A-3
Símbolos de alerta de seguridad	A-3
Sistema de corte, localización y solución de problemas	H-4

T

Tabla de lubricación	F-3
Tipos de cuchillas	G-12
Topes de cilindro	A-13

U

Ubicación de componentes	B-6
Ubicación de las señales de seguridad	A-14
Unidades de medida	B-3

V

Valores de par de apriete de pernos	G-3
Velocidad de desplazamiento	D-4
Velocidad del cabezal	D-6
Vida útil del disco	G-6

AGCO® posee Centros de Distribución de Repuestos estratégicamente ubicados para suministrar repuestos de calidad a las concesionarias Challenger® dentro de un período razonable.

Además de las piezas de repuestos de calidad, la empresa ofrece una gran variedad de accesorios y una completa línea de filtros y lubricantes.

Proteja su inversión utilizando únicamente repuestos genuinos Challenger® y el servicio de una de nuestras concesionarias.

