

Rundballenpresse 864 ISOBUS



BETRIEBSANLEITUNG Rundballenpresse 864 ISOBUS OMCC59770 AUSGABE D5 (ALLEMAND)

John Deere Arc-lès-Gray
(Diese Anleitung ersetzt OMCC59462 Ausgabe E3)
Europäische Version
PRINTED IN U.S.A.



Einleitung

Vorwort

LESEN SIE DIESE BETRIEBSANLEITUNG SORGFÄLTIG DURCH, um sich mit der korrekten Bedienung und Wartung der Maschine vertraut zu machen und um Verletzungen oder Maschinenschäden zu vermeiden. Geschieht dies nicht, können Verletzungen oder Maschinenschäden die Folge sein. Dieses Handbuch und die Warnschilder an der Maschine sind möglicherweise auch in anderen Sprachen erhältlich (zur Bestellung John Deere Händler aufsuchen).

DIESE BETRIEBSANLEITUNG GEHÖRT ZUR MASCHINE und muss bei einem Weiterverkauf dem Käufer der Maschine ausgehändigt werden.

Die MASSEINHEITEN in diesem Handbuch sind als metrische und US-Maßeinheiten angegeben. Nur die richtigen Ersatz- und Befestigungsteile verwenden. Für metrische Befestigungsteile und Zollbefestigungsteile sind spezielle metrische Schlüssel bzw. Zollschlüssel erforderlich.

DIE BEZEICHNUNGEN "RECHTS" UND "LINKS" beziehen sich auf die Vorwärtsfahrtrichtung des Geräts.

Die PRODUKTIDENTIFIKATIONSNUMMERN (P.I.N.) sollten in den Abschnitten Spezifikationen oder Seriennummern vermerkt werden. Bitte alle Ziffern genau notieren. Im Falle eines Diebstahls können diese Nummern eine wichtige Hilfe für die Fahndung sein. Außerdem benötigt der John Deere Händler diese Nummern zur Bestellung von Ersatzteilen. Es ist ratsam, diese Nummern auch noch an einer anderen sicheren Stelle zu notieren.

VOR AUSLIEFERUNG DER MASCHINE hat Ihr Händler eine Inspektion durchgeführt. Nach den ersten 100 Betriebsstunden sollte von Ihrem Händler eine weitere Inspektion vorgenommen werden, um die bestmögliche Leistung der Maschine zu gewährleisten.

DIESE RUNDBALLENPRESSE IST AUSSCHLIESSLICH für den üblichen Einsatz bei landwirtschaftlichen oder

gleichgearteten Arbeiten gebaut ("BESTIMMUNGSGE-MÄSSER GEBRAUCH"). Jeder darüber hinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden oder Verletzungen haftet der Hersteller nicht; das Risiko hierfür trägt allein der Benutzer. Zum bestimmungsgemäßen Gebrauch gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Betriebs-, Wartungs- und Instandhaltungsbedingungen.

DIESE RUNDBALLENPRESSE DARF NUR von Personen genutzt, gewartet und instandgesetzt werden, die hiermit vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind. Die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften, sowie die sonstigen allgemein anerkannten sicherheitstechnischen, arbeitsmedizinischen und straßenverkehrsrechtlichen Regeln sind einzuhalten. Eigenmächtige Veränderungen an dieser Rundballenpresse schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

GEBRAUCHTE PRODUKTE REGISTRIEREN. Wenn gebrauchte John Deere Produkte bei einem autorisierten John Deere Händler gekauft wurden, hat der Händler eine Aktualisierung der Garantiregistrierung vorgenommen und weitere Informationen sind von Ihrer Seite nicht erforderlich.

Wenn John Deere Produkte auf einer Auktion, bei einer Handelsfirma oder einem Landwirt gebraucht gekauft wurden, bitte jetzt eine Registrierung vornehmen. Die Firma John Deere und die John Deere Händler legen großen Wert auf die Sicherheit und Zufriedenheit ihrer Kunden. Ihr örtlicher John Deere Händler verfügt über die optimale Ausrüstung und ist bestrebt, Ihnen einen hervorragenden Kundendienst für Ihre Maschine zu bieten. Bitte geben Sie detaillierte Informationen zu Ihrem Produkt und Ihre Adresse online auf der landesspezifischen John Deere Website ein und wählen Sie Ihren Händler aus.

CC03745,0001132 -29-19NOV13-1/1

Inspektion vor Auslieferung

Vor der Auslieferung der Maschine wurden die folgenden Prüfungen, Einstellungen und Wartungsarbeiten durchgeführt:

1. ☐ Radmuttern wurden mit dem vorgeschriebenen Drehmoment angezogen. Siehe Drehmoment der Radmuttern prüfen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
2. ☐ Reifendruck wurde überprüft und, falls erforderlich, eingestellt. Siehe Reifendruck im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
3. ☐ Befestigungsschrauben für Deichselrahmen und Anhängervorrichtung wurden mit dem vorgeschriebenen Drehmoment angezogen. Siehe Jährlich - Deichselrahmen und Anhängervorrichtung im Abschnitt Schmierung und Wartung.
4. ☐ Ölstand im Getriebe überprüft und Öl nachgefüllt (falls erforderlich). Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
5. ☐ Alle Schmiernippel wurden geschmiert. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
6. ☐ Ketten ordnungsgemäß gespannt und geschmiert. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung sowie Wartung.
7. ☐ Gurtlauf überprüft. Siehe Gurtlauf einstellen im Abschnitt Wartung.
8. ☐ Gurte kommen mit der unteren Gatterrolle in Kontakt.
9. ☐ Schalter und Sensoren korrekt eingestellt. Siehe Abschnitt Wartung.
10. ☐ Hydraulikschläuche und -anschlüsse wurden auf Dichtheit geprüft.
11. ☐ Lack und Aufkleber sind einwandfrei.
12. ☐ Zugfedern der Netzrollen sind auf 20,5 mm (0.8 in.) eingestellt. Siehe Druck der Netzförderrollen prüfen (Prüfung 3) im Abschnitt Wartung.
13. ☐ Netzmesser wurde abgewischt.
14. ☐ Gummibeschichtete Netzrolle wurde mit Talkum versehen.
15. ☐ Batteriekabelbaum wurde eingebaut (falls erforderlich).
16. ☐ Probelauf der Maschine wurde durchgeführt.
17. ☐ Gatter öffnet und schließt ungehindert.
18. ☐ Monitor funktioniert einwandfrei.
19. ☐ Hydraulische Gatterverriegelung funktioniert einwandfrei.
20. ☐ Schneideinrichtung (falls vorhanden) funktioniert einwandfrei.
21. ☐ Betriebsanleitung wurde dem Kunden übergeben.
22. ☐ Der Kunde wurde mit der Bedienung und den Sicherheitsmaßnahmen der Maschine vertraut gemacht.

Datum:

Unterschrift des Händlers/KD-Fachmanns:

OUCC006,0001A27 -29-13FEB13-1/1

Inhalt

	Seite
Typenbild	
Typenbild	00-1
Sicherheit	
Warnzeichen erkennen.....	05-1
Sicherheitshinweise beachten	05-1
Warnbegriffe verstehen	05-1
Straßenverkehrsbestimmungen einhalten	05-2
Zubehör sicher lagern.....	05-2
Vorbereitungen für den Notfall.....	05-2
Schutzkleidung tragen	05-3
Umgang mit Messern	05-3
Betriebssicherheit der Maschine	05-3
Vorsicht bei sich drehenden Antriebswellen	05-4
Sicherheitsbeleuchtung und -einrichtungen benutzen.....	05-4
Sicherheitskette verwenden	05-5
Maximale Transportgeschwindigkeit einhalten	05-5
Empfehlungen für Reifen beachten	05-6
Sicherheit bei der Wartung von Reifen	05-6
Zusatzgewicht, Spurbreite und Reifendruck prüfen.....	05-6
Sicherheit bei der Arbeit	05-7
Sichere Bedienung der Ballenpresse an Hängen.....	05-7
Sicherer Betrieb der Presse im Automatikmodus	05-7
Brandverhütung	05-8
Im Brandfall	05-8
Gatter sicher arretieren.....	05-9
Sichere Wartung der Presse	05-9
Maximaler Betriebsdruck der Hydraulikanlage	05-9
Sicherheit bei Wartungsarbeiten	05-10
Menschen und Tiere schützen	05-10
Vorsicht bei Hochdruckflüssigkeiten	05-11
Sichere Wartung	05-11
Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen	05-12
Hitzeentwicklung im Bereich von Druckleitungen vermeiden	05-12
Sichere Wartung von Druckspeicher- systemen.....	05-13
Hochdruckstrahl nicht auf Sicherheitsaufkleber richten	05-13
Hochdruckstrahl nicht auf Zylinder richten	05-13
Vorschriftsmäßige Beseitigung von Abfällen	05-14

Warnschilder

Warnbildzeichen	10-1
Betriebsanleitung	10-1
Wartungs- und Reparaturarbeiten	10-1
Pressenantriebswelle	10-2
Angehobenes Gatter	10-2
Gatterverriegelung	10-2
Öffnen des Gatters	10-3
Pickupvorrichtung	10-3
Antriebsketten.....	10-3
Druckspeicher.....	10-4
Druckluftbehälter	10-4
Befestigungsschrauben des Deichselrahmens ..	10-4
Befestigungsschraube der Anhängenplatte.....	10-5

Vorbereitung des Traktors

Zugpendel einstellen	15-1
Zapfwellendrehzahl des Traktors wählen	15-1
Zusatzsteuergeräte des Traktors einstellen	15-2
Voraussetzungen für die Stromversorgung der Rundballenpresse	15-2
Tragbaren Kabelbaum des virtuellen Terminals (Display) anschließen (falls vorhanden)	15-3
Zugpendel-Strohabweiser	15-3

Vorbereiten der Ballenpresse

Stützräder der Pickupvorrichtung anbauen	20-1
Netzrolle auswählen	20-1
Aufbewahrung der Netzrolle	20-1
Pflege des Netzbindemechanismus	20-2
Netzrolle einlegen.....	20-2
Garnauswahl	20-6
Pflege der Garnrolle	20-6
Garnkasten auffüllen	20-6
Garnknoten	20-7
Garn aus Garnkasten führen	20-7
Garnführung	20-8
Rampe zur Ballenablage einstellen	20-9
Einbau der Bondioli-Teleskopantriebswelle	20-9
Reifendruck	20-10
Prüfung des Drehmoments der Radmutter.....	20-11

Fortsetzung nächste Seite

*Originalanleitung. Alle Informationen, Abbildungen und technischen Angaben
in dieser Publikation entsprechen dem neuesten Stand zum Zeitpunkt der
Veröffentlichung. Änderungen jederzeit und ohne Bekanntgabe vorbehalten.*

COPYRIGHT © 2015
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
Previous Editions
Copyright © 2011, 2010, 2013

Seite	Seite
An- und Abbau	Vorbereitung des Ernteguts 35-3
Deichsel auf Anhängervorrichtung des Traktors einstellen 25-1	Seitliche Klappe öffnen und schließen 35-3
Deichsel am Zugpendel des Traktors einstellen 25-4	Gatterverriegelungsventil 35-4
Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen 25-8	Pickuphöhe einstellen 35-4
Halterung für Teleskopantriebswelle 25-9	Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen 35-4
Sicherheitskette befestigen 25-9	Nachlauf-Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen 35-5
Deichselstütze ablegen 25-10	Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen 35-5
Anschluss an die Hydraulikanlage des Traktors 25-10	Schwadverdichterwalze einstellen 35-6
Hydraulische Bremsen anschließen (wenn vorhanden) 25-13	Anzahl der Messer der Schneideinrichtung (falls vorhanden) wählen 35-6
Druckluftbremsen anschließen (falls vorhanden) 25-14	Ballendichte einstellen 35-7
Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen 25-15	Ballendichteanzeige 35-7
Kabelbaum der Rundballenpresse anschließen 25-15	Pressgutzufuhr 35-8
Teleskopantriebswelle von Zapfwelle des Traktors trennen 25-16	Betrieb der Presse bei kurzem, trockenem und glattem Erntegut 35-8
Teleskopantriebswelle ablegen 25-16	Betrieb der Presse beim Pressen von Maisstengeln 35-9
Deichselstütze verwenden 25-17	Betrieb der Presse bei Silage und nassem Erntegut 35-9
Hydraulikschläuche ablegen 25-17	Presse von Hand drehen 35-9
	Verstopfung der Ballenpresse beseitigen 35-10
	Garnabstand einstellen 35-10
	Garnführung einstellen 35-11
	Netzbindespannung einstellen 35-12
Transport und Abstellen	Bedienung der Ballenpressen-Anwendung
Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen 30-1	Zugriff auf die Anwendung der Presse 37-1
Empfohlene Warnleuchten 30-1	Maßeinheiten 37-1
Verriegelung der seitlichen Klappen überprüfen 30-2	Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Ballenpresse 37-2
Stützräder der Pickupvorrichtung in Transportstellung bringen 30-2	Beschreibung der Softkeys 37-3
Nachlauf-Stützräder in Transportstellung bringen 30-3	Bezeichnung der Softkeys der Ballenpressen-Anwendung 37-3
Maschine parken (Pressen mit hydraulischen Bremsen) 30-3	Ballendurchmesser einstellen 37-9
Maschine parken (Pressen mit Druckluftbremsen) 30-3	Auslösen der Warnanzeige für Ballendurchmesser fast erreicht einstellen 37-10
	Bindesystem wählen 37-10
	Bindestartmodus auswählen 37-11
	Netzbindung einstellen 37-12
	Garnbindung einstellen 37-13
Einlaufzeit	Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs 37-15
Einlaufzeit der Ballenpresse 32-1	Automatischer Start des Bindevorgangs 37-16
Nach den ersten 10 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern 32-1	Betrieb des Systems für weichen Ballenkern 37-17
Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Getriebegehäuse 32-1	Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens 37-19
Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern 32-1	Ballen mit der Ballenformanzeige herstellen 37-20
	Pickupvorrichtung heben oder senken 37-21
	Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren 37-22
Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines	Verstopfung des Zuführrotors beseitigen 37-23
Vor jedem Einsatz der Ballenpresse 35-1	Kunden- und Feldzähler 37-25
Reinigen der Maschine zur Brandverhütung 35-1	Aufgabenzähler, Erntesaisonzähler und Maschinengesamtzähler (Ballenpressen bis Softwareversion 06.10) 37-27
Im Brandfall folgende Maßnahmen treffen 35-2	
Bedienen des Druckwassertanks 35-2	

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite
Erntesaisonzähler und Maschinenge- samtzähler (Ballenpressen ab Softwareversion 07.12) 37-29	Nach Bedarf - Filter der hydraulischen Anschlusskupplung reinigen 45-6
Betrieb der Ballenpresse im Automatikmodus	Nach Bedarf – Deichselstütze 45-6
Sicherer Betrieb der Presse im Automatikmodus 38-1	Täglich - Brandverhütung 45-7
Voraussetzungen für die Traktor-Geräte Automatisierung.....38-1	Täglich - Messer der Schneideinrich- tung und absenkbares Bodenblech.....45-7
Beschreibung der Ballenpressenau- tomatisierung-Hauptseitenanzeige.....38-2	Täglich – Gurthaltedrähte prüfen.....45-8
Erläuterung des Softkeys Automatik 38-2	Nach den ersten 10 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmutter 45-8
Betrieb der Ballenpresse im Automatikmodus.....38-3	Alle 10 Betriebsstunden – Hauptantriebskettenspanner 45-9
Verstopfung des Zuführrotors im Automatikmodus beseitigen 38-5	Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Walterscheid- Teleskopantriebswelle mit Standardwartung und ohne Schmierblock ...45-10
Aktivierungsschlüssel für Automatisierung der Ballenpresse 38-5	Alle zehn Stunden - Ballenpresse ohne Schmierblock.....45-11
Automatisierungsebene auswählen.....38-6	Alle zehn Stunden - Ballenpresse ohne Schmierblock.....45-12
Zusatzsteuergerät für das hintere Gatter auswählen 38-7	Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Standardschmierblöcken 45-13
Automatisches Ausschalten der Zapfwelle des Traktors 38-8	Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse mit erweiterten Schmierblöcken 45-14
Manuelle Ballenablage 38-9	Alle 30 Betriebsstunden.....45-15
Verhalten des Traktors einstellen 38-10	Alle 30 Betriebsstunden – Finger des Spannarms.....45-16
Demonstrationsmodus für Automatisierung 38-12	Alle 30 Stunden - Ballenpresse ohne Schmierblock.....45-16
Tortendiagramm Automatikstatus 38-14	Alle 30 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Standardschmierblöcken oder mit erweiterten Schmierblöcken 45-17
Automatik-Diagnose 38-15	Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmutter 45-17
Liste der Automatik-Deak- tivierungsmeldungen 38-19	Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Getriebegehäuse.....45-18
Zusatzausrüstung	Alle 50 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Walterscheid- Teleskopantriebswelle mit verlängerten Wartungsintervallen.....45-18
Anbaugeräte suchen 40-1	Alle 50 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Bondioli-Teleskopantriebswelle 45-19
Abdeckungen für Messerschlitze.....40-1	Wöchentlich – Ölstand des Getriebekastens....45-19
Bausatz für Antrieb der oberen Spannarmrolle ..40-1	Wöchentlich – Behälter der Druckluftbremse prüfen und Wasser ablassen 45-20
Batteriekabelbaum für Monitor 40-2	Monatlich - Feststellbremse prüfen 45-20
Monitorhalterung (nur Traktoren der Serie 6000, 7000 und 8000).....40-2	Monatlich - Prüfung des Druckwassertanks 45-21
Kabinenkabelbaum für Monitor.....40-3	Alle 250 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Walterscheid- Teleskopantriebswelle mit verlängerten Wartungsintervallen.....45-21
Schmierung und Wartung	Nach 500 Betriebsstunden oder jährlich – Getriebeöl wechseln und nachfüllen 45-22
Sichere Schmierung und Wartung der Maschine 45-1	Jährlich - Drehmoment der Radmutter prüfen 45-22
Wartungsintervalle einhalten 45-1	Jährlich - Wellen der Druckluftbremse.....45-23
Durchführung von Schmierung und Wartung 45-1	Jährlich - Wellen der Hydraulikbremse.....45-24
Schmierfett 45-2	
Getriebeöl hoher Viskosität 45-2	
Öl für Zentralschmierung der Ketten 45-3	
Alternative und synthetische Schmierstoffe.....45-3	
Lagerung von Schmierstoffen.....45-3	
Mischen von Schmierstoffen 45-3	
Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem.....45-4	
Öfluss einstellen 45-5	
Nach Bedarf – Behälter für die Zentralschmierung der Ketten auffüllen 45-5	
Nach Bedarf – Filter des Ölbehälters reinigen....45-5	

Fortsetzung nächste Seite

	Seite
Jährlich - Bremsbacken der Druckluftbremse (Ballenpresse ab Seriennr. 120180)	45-25
Jährlich - Bremsbacken der hydraulischen Bremse (Ballenpresse ab Seriennr. 120180)	45-25
Jährlich - Bremszapfen	45-26
Jährlich - Netzbindung	45-27
Jährlich - Deichselrahmen und Kraftheber	45-28
Jährlich - Getriebegehäuse	45-29
Jährlich - Achslager	45-29
Alle 3 Jahre - Druckspeicher	45-30
Alle 6 Jahre - Hydraulikschläuche	45-30
Alle 10 Jahre - Druckspeicher	45-30

Störungen und ihre Behebung

Garnbindung	50-1
Störungen bei der Pressgutzufuhr	50-3
Störungen der Pickupvorrichtung	50-5
Ballenbeschaffenheit	50-7
Allgemeine Störungen der Ballenpresse	50-9
Störungen des Silage-Anbausatzes	50-11
Störungen der Netzbindevorrichtung	50-12
Kettenschmiersystem	50-15

Wartung

Drehmomente für metrische Schrauben	55-1
Vor jeder Wartung	55-2
Rollennummerierung	55-2
Nur John Deere Originalteile verwenden	55-3
Befüllen des Druckwassertanks	55-3
Antriebsketten der Pickupvorrichtung einstellen	55-5
Untere Rollenantriebskette einstellen	55-6
Hauptantriebskette einstellen	55-6
Kette der oberen Antriebsrolle einstellen	55-7
Kettenführung der oberen Antriebsrolle einstellen	55-7
Antriebskette des Zuführungsrotors einstellen	55-8
Antriebskette der oberen Spannarmrolle einstellen	55-8
Messer der Schneideinrichtung ersetzen	55-9
Messer der Schneideinrichtung schärfen	55-10
Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung ersetzen	55-10
Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften	55-10
Schmiervorrichtungen einstellen	55-11
Gurtlauf einstellen	55-12
Gurtreparatur	55-13
Beschädigte Gurte vorbereiten	55-13
Anbringen von Mato-Gurthaken	55-15
Gurte einbauen	55-17
Gurtführung innerhalb der Presse	55-18
Gurtenden verbinden (Mato-Gurte)	55-19
Abstreifer der Einzugsrolle Nr. 1 einstellen	55-19
Einstellen des Abstreifers der unteren hinteren Gatterrolle (Nr. 8)	55-19

Abstreifer der unteren vorderen Gatterrolle Nr. 9 einstellen	55-20
Abstreifer der Einzugschnecke einstellen	55-20
Garnmesseramboss einstellen	55-21
Garnarmweg einstellen	55-22
Stellung der mittleren Spannarmrolle (Nr. 12) einstellen	55-23
Elektrische Komponenten der Ballenpresse ausfindig machen (Ballenpressen bis Seriennr. 134999)	55-24
Elektrische Komponenten der Ballenpresse ausfindig machen (Ballenpressen ab Seriennr. 135000)	55-26
Erfassungsbereich des Sensors ermitteln (Ballenpresse ab Seriennr. 135000)	55-27
Schalter SB312 für Ballenübergroße einstellen	55-27
Sensor SB317 für Ballenübergroße einstellen	55-28
Schalter SB333 und SB334 für Gatterverriegelung einstellen	55-28
Sensoren SB336 und SB337 für Gatterverriegelung einstellen	55-29
Sensor SB341 oder SB342 der Rampe zur Ballenablage einstellen	55-29
Drehzahlsensor SB362 der Ballenpresse einstellen	55-30
Sensor SB363 der Reinigungsschnecke einstellen	55-31
Netzschalter SB412 einstellen	55-31
Netzsensor SB414 einstellen	55-32
Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen	55-32
Sensor SB532 für absenkbares Bodenblech einstellen	55-33
Messersensor SB553 der Schneideinrichtung einstellen	55-34
Netzbindemechanismus prüfen	55-35
Stellung von Messer und Gegenmesser (Prüfung 1)	55-35
Freie Bewegung des Schwenkhebels (Prüfung 2)	55-37
Netzförderrollendruck prüfen (Prüfung 3)	55-38
Position der Rolle Nr. 8 prüfen (Prüfung 4)	55-39
Spannung des Antriebsriemens (Prüfung 5)	55-40
Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)	55-41
Spannarne (Prüfung 7)	55-43
Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 8)	55-44
Antriebsriemen der Netzförderrollen ein- und ausbauen	55-46
Netzmesser aus- und einbauen	55-46
Um die Förderrollen gewickeltes Netz entfernen	55-47
Gatterverriegelung einstellen	55-47

Fortsetzung nächste Seite

	Seite
Anschlag der Gatterverriegelung einstellen.....	55-48
Rundballenpresse Aufhängepunkte	55-48
Rad aus- und einbauen	55-49
Stützrad reparieren.....	55-49

Wartung der Ballenpressen-Anwendung

Warnmeldungen	57-1
Aufgetretene Probleme.....	57-2
Batteriespannung des Traktors prüfen	57-3
Liste der Diagnosecodes	57-4
Sensoren und Schalter prüfen.....	57-9
Elektro-hydraulische Komponenten prüfen	57-10
Stromverbrauch des Auslösers prüfen	57-12
Potentiometer RB311 für Ballendurchmesser kalibrieren	57-13
Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren.....	57-15
Potentiometer RB331 für Gatterstellung kalibrieren	57-16
Garnauslöser MB421 kalibrieren	57-17
Ballenform-Empfindlichkeit einstellen.....	57-18
Drehzahlsensor der Ballenpresse	57-19
Einstellen der Funktion für Aufgabensteuerung (Ballenpressen bis Softwareversion 06.10).....	57-20
Sensor SB341 oder SB342 der Rampe zur Ballenablage	57-21
Sprachen laden (nur Monitor mit Speicherkartenleser oder USB-Anschluss) ..	57-22
Ballenpressen-Anwendung vom aktuellen virtuellen Terminal auf ein anderes Terminal umschalten (Ballenpressen bis Softwareversion 06.10) ..	57-23
Ballenpressen-Anwendung vom aktuellen virtuellen Terminal auf ein anderes Terminal umschalten (Ballenpressen ab Softwareversion 07.12) ..	57-24
Softwareparameter	57-25

Einlagerung

Ballenpresse für die Einlagerung vorbereiten.....	60-1
Einlagerung am Ende der Erntesaison.....	60-1
Vorbereitungen für die neue Erntesaison	60-2

Technische Daten

Technische Angaben für die Ballenpresse 864	65-1
EG-Konformitätserklärung	65-2
Zollunion–EAC.....	65-3

Seriennummern

Seriennummernschild.....	70-1
Beschreibung des Seriennummernschilds	70-1
Eintragung der Seriennummer der Presse	70-1
Eigentumsnachweise aufbewahren.....	70-2
Maschinen sicher abstellen	70-2

Typenbild

Typenbild



Rundballenpresse 864 Premium

OUCC006,0001544 -29-12OCT09-1/1

CC1031621 —UN—09OCT09

Sicherheit

Warnzeichen erkennen

Dieses Zeichen macht auf die an der Maschine angebrachten oder in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitshinweise aufmerksam. Es bedeutet, dass Verletzungsgefahr besteht.

Befolgen Sie alle Sicherheitshinweise sowie die allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften.



TS1389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -29-26OCT09-1/1

Sicherheitshinweise beachten

Sorgfältig alle in dieser Druckschrift enthaltenen Sicherheitshinweise sowie alle an der Maschine angebrachten Warningschilder lesen. Warningschilder in gutem Zustand halten. Fehlende oder beschädigte Warningschilder ersetzen. Darauf achten, dass neue Ausrüstungen und Ersatzteile mit den gegenwärtig gültigen Warningschildern versehen sind. Ersatzwarningschilder sind beim John Deere Händler erhältlich.

Ersatzteile und Komponenten von Zulieferern können zusätzliche Sicherheitshinweise enthalten, die nicht in dieser Betriebsanleitung wiedergegeben werden.

Vor Arbeitsbeginn mit der Handhabung der Maschine und ihren Bedienungselementen vertraut werden. Nie zulassen, dass jemand ohne Sachkenntnisse die Maschine bedient.

Die Maschine stets in gutem Zustand halten. Unzulässige Veränderungen beeinträchtigen die Funktion und/oder Betriebssicherheit sowie die Lebensdauer der Maschine.



TS201 —UN—15APR13

Wenn irgendein Teil dieser Betriebsanleitung nicht verstanden und Hilfe benötigt wird, den John Deere Händler aufsuchen.

DX,READ -29-28OCT09-1/1

Warnbegriffe verstehen

Das Warnzeichen wird durch die Begriffe GEFAHR, VORSICHT oder ACHTUNG ergänzt. Dabei kennzeichnet GEFAHR die Stellen oder Bereiche mit der höchsten Gefahrenstufe.

Warningschilder mit GEFAHR oder VORSICHT werden an spezifischen Gefahrenstellen angebracht. Warningschilder mit ACHTUNG enthalten allgemeine Vorsichtsmaßnahmen. Warnzeichen mit ACHTUNG machen auch in dieser Druckschrift auf Sicherheitshinweise aufmerksam.



TS187 —29—30SEP88

DX,SIGNAL -29-03MAR93-1/1

Straßenverkehrsbestimmungen einhalten

Beim Befahren von öffentlichen Straßen stets die entsprechenden Bestimmungen einhalten.



H28930 —UN—30JUN89

FX,ROAD -29-01MAY91-1/1

Zubehör sicher lagern

Nicht sachgemäß gelagerte Zubehöerteile wie z.B. Zwillingräder, Gitterräder oder Lader können um- bzw. herunterfallen und schwere, unter Umständen sogar tödliche Verletzungen verursachen.

Daher abgestellte Zubehöerteile gegen Um- bzw. Herunterfallen sichern. Kinder und unbefugte Personen fernhalten.



TS219 —UN—23AUG88

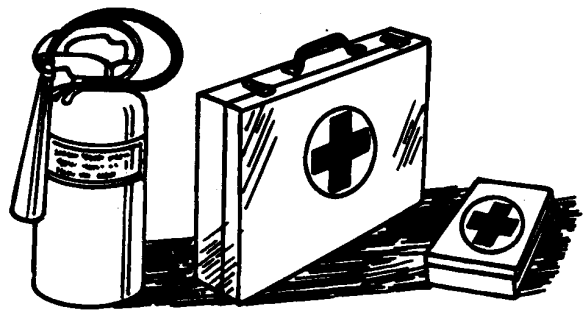
DX,STORE -29-28OCT09-1/1

Vorbereitungen für den Notfall

Im Brandfall gerüstet sein.

Feuerlöscher und Verbandskasten in greifbarer Nähe aufbewahren.

Notrufnummern für Ärzte, Krankenwagen, Krankenhaus und Feuerwehr am Fernsprecher bereithalten.



TS291 —UN—15APR13

DX,FIRE2 -29-03MAR93-1/1

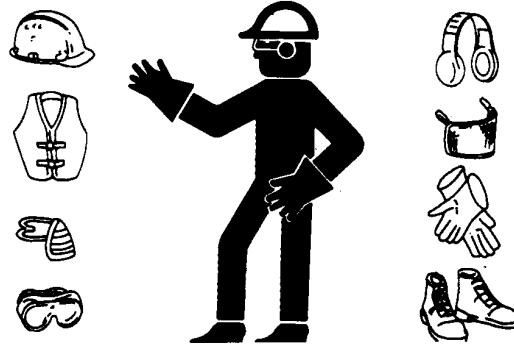
Schutzkleidung tragen

Enganliegende Kleidung und entsprechende Sicherheitsausrüstung bei der Arbeit tragen.

Langanhaltende Lärmbelastigungen können zu Gehörschäden oder Taubheit führen.

Einen geeigneten Lärmschutz wie z.B. Schutzmuscheln oder Ohrstopfen verwenden.

Eine sichere Bedienung der Maschine erfordert die volle Aufmerksamkeit des Fahrers. Keine Kopfhörer zum Radio- oder Musikhören tragen.

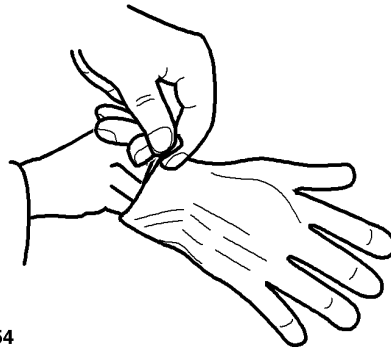


TS206 —UN—15APR13

DX,WEAR -29-10SEP90-1/1

Umgang mit Messern

Zum Vermeiden von Verletzungen beim Umgang mit den Messern immer Schutzhandschuhe tragen.



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

OUC006,0000DB6 -29-04JAN05-1/1

Betriebssicherheit der Maschine

Stets die Maschine vor dem Einsatz auf Fahr- und Betriebssicherheit überprüfen.

FX,READY -29-28FEB91-1/1

Vorsicht bei sich drehenden Antriebswellen

Beim Verfangen in sich drehenden Antriebswellen kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen.

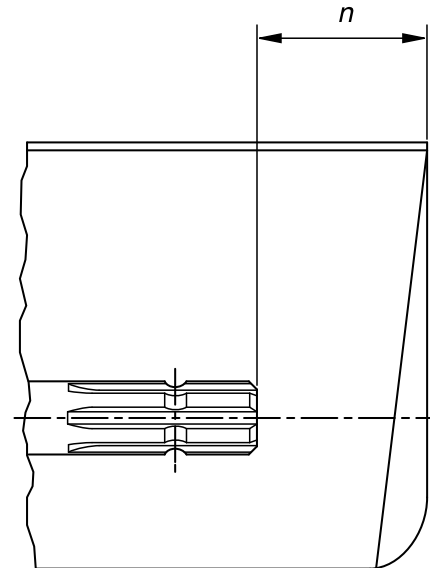
Alle Schutzvorrichtungen müssen in Ordnung und an der betreffenden Stelle richtig angebracht sein. Sich vergewissern, dass das Wellenschutzrohr frei drehen kann.

Eng anliegende Kleidung tragen. Den Motor abstellen und sicherstellen, dass die Antriebswelle der Zapfwelle zum Stillstand gekommen ist, bevor Einstellungen, Anschlüsse oder die Reinigung von Geräten, die von der Zapfwelle angetrieben werden, vorgenommen werden.

Zwischen Zapfwelle des Traktors und Antriebswelle des Anbaugeräts keinen Adapter anbringen, der den Antrieb eines für 540 1/min ausgelegten Anbaugeräts mit mehr als 540 1/min durch eine für 1000 1/min ausgelegte Zapfwelle ermöglicht.

Keinen Adapter anschließen, der bewirkt, dass ein Teil der sich drehenden Antriebswelle des Anbaugeräts, der Zapfwelle des Traktors oder des Adapters ungeschützt ist. Die Schutzvorrichtung des Traktors muss das Ende der verzahnten Welle und den aufgesteckten Adapter wie in der Tabelle angegeben überdecken.

Zapfwellen-typ	Durchmesser	Verzahnung	$n \pm 5 \text{ mm (0.20 in.)}$
1	35 mm (1.378 in.)	6	85 mm (3.35 in.)
2	35 mm (1.378 in.)	21	85 mm (3.35 in.)
3	45 mm (1.772 in.)	20	100 mm (4.00 in.)



TS1644 —UN—22AUG95

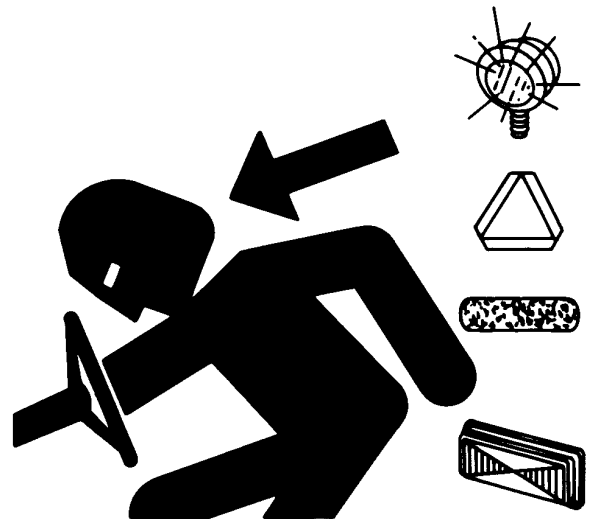
H96219 —UN—29APR10

DX,PTO -29-30JUN10-1/1

Sicherheitsbeleuchtung und -einrichtungen benutzen

Zusammenstöße mit anderen Verkehrsteilnehmern vermeiden. Langsam fahrende Traktoren mit Anbau- oder Anhängergeräten sowie selbstfahrende Maschinen stellen auf öffentlichen Straßen eine besondere Gefahr dar. Stets den rückwärtigen Verkehr beobachten, besonders bei Fahrtrichtungsänderungen. Durch Fahrtrichtungsanzeiger für sichere Verkehrsverhältnisse sorgen.

Scheinwerfer, Warnblinkleuchten, Fahrtrichtungsanzeiger und andere Sicherheitseinrichtungen gemäß den jeweiligen gesetzlichen Bestimmungen benutzen. Sicherheitseinrichtungen in gutem Zustand erhalten. Fehlende oder beschädigte Teile ersetzen. Ein Satz Sicherheitsleuchten für das Anbaugerät ist beim John Deere Händler erhältlich.



TS951 —UN—12APR90

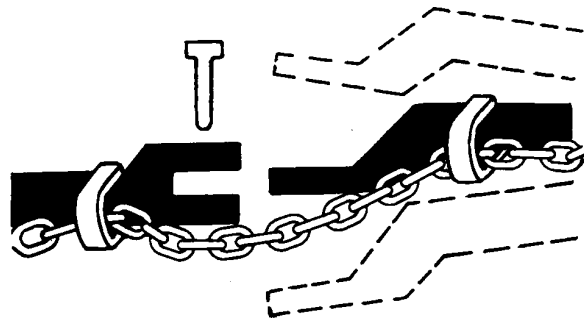
DX,FLASH -29-07JUL99-1/1

Sicherheitskette verwenden

Die Sicherheitskette dient zur zusätzlichen Absicherung gezogener Geräte, falls diese sich beim Transport vom Zugpendel lösen sollten.

Die Kette mit den entsprechenden Befestigungsteilen an der Zugpendelhalterung des Traktors oder einem anderen angegebenen Anlenkpunkt befestigen. Die Kette soll nur soviel Spiel aufweisen, dass Kurven gefahren werden können.

Besorgen Sie sich bei Ihrem John Deere Händler eine Kette, deren Zugfestigkeit mindestens dem Bruttogewicht der gezogenen Maschine entspricht. Die Sicherheitskette nicht zum Abschleppen verwenden.



TS217 — UN — 23AUG88

DX,CHAIN -29-27OCT09-1/1

Maximale Transportgeschwindigkeit einhalten

WICHTIG: Die maximale Transportgeschwindigkeit unterliegt den entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen und hängt von der jeweiligen Geschwindigkeit ab, für die das Gerät ausgelegt ist.

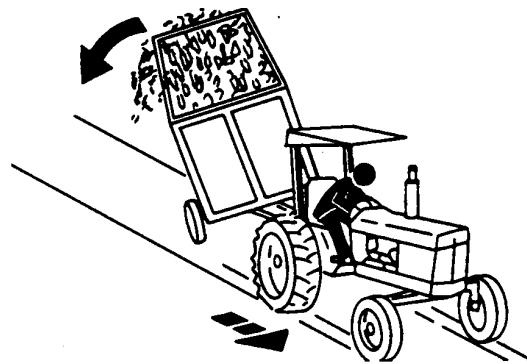
Beim Befahren öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen einhalten.

HINWEIS: Weitere Informationen sind beim John Deere Händler erhältlich.

Das Bruttogewicht der Presse (PTAC) beim Transport des Gerätes nicht überschreiten.

Die Höchstgeschwindigkeit einiger Traktoren liegt über der maximalen Transportgeschwindigkeit dieser Pressen. Die maximale Transportgeschwindigkeit des Gerätes nicht überschreiten, auch wenn der Traktor, mit dem die Presse transportiert wird, eine höhere Geschwindigkeit fahren kann.

Ein Überschreiten der maximal zulässigen Transportgeschwindigkeit eines Gerätes kann folgendes verursachen:



TS216 — UN — 23AUG88

- Verlust der Kontrolle über die Kombination Traktor/Gerät
- Eingeschränkte oder keine Bremswirkung
- Versagen der Reifen am Gerät
- Beschädigung an Rahmen oder Rahmenteilern des Gerätes

Besondere Vorsicht und eine geringere Fahrgeschwindigkeit ist bei schwierigem Gelände, Kurvenfahrten und an Steigungen angebracht.

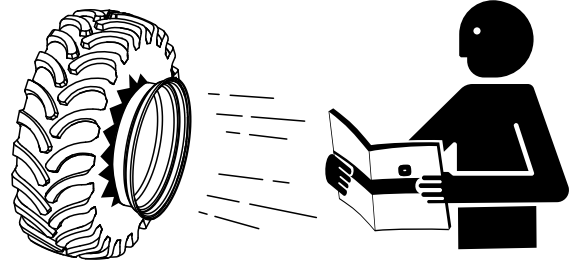
OUCC007,00018D5 -29-15DEC10-1/1

Empfehlungen für Reifen beachten

Die Maschine stets in funktionsfähigem Zustand halten.

Stets die vorgeschriebenen Reifengrößen und -klassen verwenden. Die Reifen mit dem in dieser Betriebsanleitung vorgeschriebenen Druck aufpumpen.

Wenn andere Reifen als die vorgeschriebenen verwendet werden, kann dies zu Stabilitätsverlust führen, die Lenkung beeinflussen, vorzeitiges Reifenversagen verursachen oder zu anderen Beeinträchtigungen im Hinblick auf Lebensdauer und Sicherheit führen.



H111235 —UN—13MAY14

DX,TIRE,INFO -29-19MAY14-1/1

Sicherheit bei der Wartung von Reifen

Schwere oder sogar tödliche Verletzungen können durch explosionsartiges Platzen der Reifen und durch Reifen- und Felgenteile verursacht werden.

Reifenmontage nur mit entsprechender Erfahrung und Ausrüstung durchführen.

Immer auf den richtigen Reifendruck achten. Beim Aufpumpen der Reifen den vorgeschriebenen Höchstdruck nicht überschreiten. Räder bzw. Reifen nicht erhitzen oder daran Schweißarbeiten vornehmen. Erhitzen der Reifen kann zu explosionsartigem Platzen führen, da dabei der Druck im Reifen stark ansteigt. Schweißarbeiten können Verformung oder Beschädigung eines Rades zur Folge haben.

Für das Aufpumpen der Reifen einen Klemmfüllverschluss und einen Verlängerungsschlauch benutzen, der lang genug ist, dass man zur Seite treten kann und NICHT vor oder über dem Reifen stehen muss. Wenn verfügbar, einen Sicherheitskäfig verwenden.



RXA0103438 —UN—11JUN09

Reifen und Räder täglich auf Unterdruck, Einschnitte, Ausbuchtungen, schadhafte Felgen, fehlende Radschrauben oder -muttern überprüfen.

DX,WW,RIMS -29-28OCT09-1/1

Zusatzgewicht, Spurbreite und Reifendruck prüfen

Sicherstellen, dass das Zusatzgewicht, die Spurbreite und der Reifendruck ausreichen, um die Stabilität von Traktor und Maschine unter allen Bedingungen zu gewährleisten, vor allem im Betrieb auf hügeligen Feldern oder unter sonstigen schwierigen Bedingungen. Siehe Betriebsanleitung des Traktors.



CC1031622

CC1031622 —UN—29MAY09

OUC006,0001546 -29-29MAY09-1/1

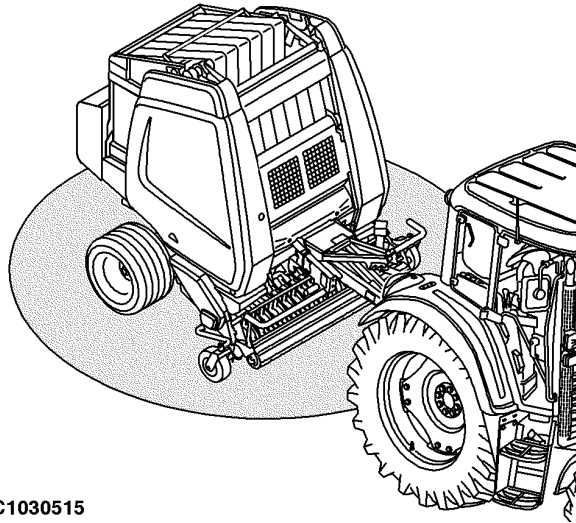
Sicherheit bei der Arbeit

Um schwere oder tödliche Verletzungen zu vermeiden, die dadurch verursacht werden, dass Personen in die Maschine hineingezogen werden:

NIE von Hand Erntegut oder Garn in die Maschine eingeben oder Verstopfungen im Einzugsbereich beseitigen SOLANGE DIE PRESSE LÄUFT. Die Maschine zieht Erntegut schneller ein, als man es loslassen kann.

Zuvor Zapfwelle abschalten und Motor abstellen.

Sich nie im Gefahrenbereich der laufenden Presse aufhalten.



CC1030515

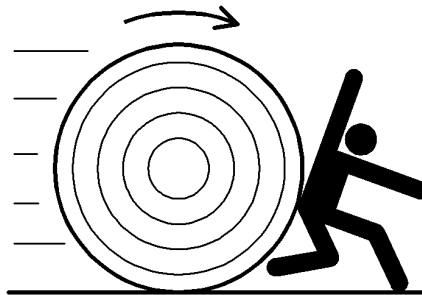
CC1030515 —UN—06APR09

OUCC006,000139F -29-06FEB08-1/1

Sichere Bedienung der Ballenpresse an Hängen

Beim Arbeiten am Hang ist erhöhte Vorsicht erforderlich, da die Ballenpresse beim Überfahren eines Grabens, einer Vertiefung oder einer Bodenerhebung seitlich umkippen kann.

Um Verletzungen oder Schäden, verursacht durch einen rollenden Rundballen, zu vermeiden, Ballen nur auf ebenem Gelände oder so ablegen, dass er nicht rollen kann.



CC1038683

CC1038683 —UN—19NOV12

OUCC006,00019C8 -29-16NOV12-1/1

Sicherer Betrieb der Presse im Automatikmodus

Das Automatik-System der Ballenpresse soll dem Fahrer dabei helfen, die Maschine im Feldeinsatz effizienter zu bedienen. Der Fahrer ist immer für den Weg und das Verhalten der Maschine ebenso wie für das Verhalten des Ballens verantwortlich. Immer aufmerksam bleiben

und auf die Umgebung achten, damit es zu keinen Verletzungen bei Fahrer und anderen anwesenden Personen kommt. Ist ein Hindernis vorhanden oder eine andere Person anwesend, nicht auf das System verlassen, um das Fahrzeug anzuhalten.

Vor Benutzung des Automatik-Systems Abschnitt Ballenpresse im Automatikbetrieb genau durchlesen.

OUCC006,00015C1 -29-18JAN10-1/1

Brandverhütung

Um das Risiko der Brandgefahr zu verringern, ist diesen Richtlinien vor allem bei trockenen Erntebedingungen Folge zu leisten:

- Die Maschine während des Arbeitstages abhängig von den Pressbedingungen mehrmals reinigen. Siehe Reinigen der Maschine zur Brandverhütung im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
 - Im Bereich der Ballenpresse und/oder auf dem Feld ist das Rauchen nicht gestattet.
 - Pressen der Ballen niemals abbrechen solange sich Erntegut in der Presskammer befindet.
 - Nachdem die Ballen gebunden wurden, diese sofort ablegen.
 - Die Maschine nicht für das Transportieren von Ballen verwenden.
 - Sollte die Maschine auf dem Feld abgestellt werden müssen, ist dies mit besonderer Sorgfalt zu erledigen. Sofern möglich, die Maschinen auf blankem Grund oder in einem Bereich mit umgebendem blanken Grund, abstellen.
 - Vor dem Verlassen der betriebenen Maschine sicherstellen, dass alle Bereiche soweit abgekühlt sind, dass sie keinen Brand auslösen können.
 - Wurden Ballen in nassem Zustand gepresst, kann es zur Selbstentzündung kommen. Die Maschine deshalb nicht unbeaufsichtigt in Ballennähe lassen.



- Den Zustand der Lager regelmäßig überprüfen. Siehe Brandverhütung - Täglich im Abschnitt "Schmierung und Wartung". Werden merkliche Veränderungen in der Maschinenleistung bemerkt, die auf die Fehlfunktion eines Teils hinweisen, das Pressen unverzüglich abbrechen. Zur Ursachenermittlung alle ungewöhnlichen Geräusche, Gerüche oder Beobachtungen untersuchen.
- Die Maschine mit einem Druckwassertank (9,5 l oder mehr) ausstatten. Siehe Betrieb des Druckwassertanks im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
- Bei Wartungsarbeiten sind die Richtlinien zur Brandverhütung zu beachten. Siehe Vor jeder Wartung im Abschnitt "Wartung".

DC82261,00004DF -29-14AUG14-1/1

TS227 —UN—15APR13

Im Brandfall

Bei den ersten Anzeichen einer Störung die Arbeit unverzüglich abbrechen. Diese könnten sein: Brandgeruch, ein ungewöhnliches Geräusch sowie sichtbarer Rauch oder Flammen.

⚠ ACHTUNG: Verletzungen vermeiden. Nicht versuchen, ein Feuer zu löschen, das bereits zu weit fortgeschritten ist. Den Bereich so schnell wie möglich räumen. Die Feuerwehr anrufen.

Falls das Feuer sicher gelöscht werden kann:

- Den Traktor von der Maschine weg und gegen den Wind ausrichten, um ein Übergreifen des Feuers auf den Traktor zu vermeiden.
- Das Gatter öffnen, Erntegut vollständig aus der Presskammer entfernen und sich davon entfernen.
- Druckwassertank oder ähnliches Löschmittel direkt in den Brandherd richten; auch die angrenzenden Teile



abkühlen. Sich nicht unter ein geöffnetes Gatter stellen. Es könnte durch den Brand herunterfallen.

DC82261,00004DA -29-13AUG14-1/1

TS227 —UN—15APR13

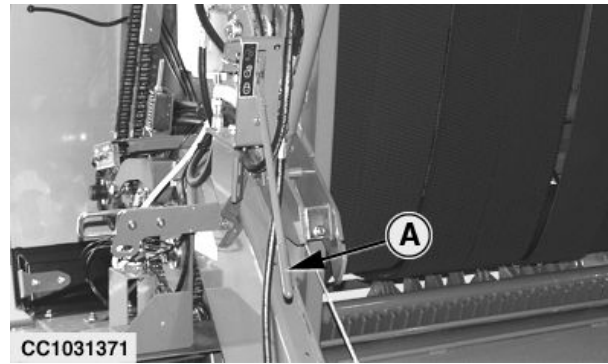
Gatter sicher arretieren

Den Gatterverriegelungshebel (A) in Sperrstellung bringen, bevor Arbeiten an der Presse bei angehobenem Gatter durchgeführt werden. Hinweise zum Gatteransschlag siehe Betrieb der Presse – Allgemeines.

Um Verletzungen zu vermeiden, beim Anheben oder Absenken des Gatters stets einen ausreichenden Sicherheitsabstand einhalten.

Vor dem Betrieb des Gatters sicherstellen, dass sich niemand im Maschinenbereich aufhält.

Fremdkörper aus der Maschine entfernen.



A—Gatterverriegelungshebel

OUCC006,0001545 -29-29MAY09-1/1

CC1031371 —UN—31MAR09

Sichere Wartung der Presse

Beim Warten oder Reinigen der Presse kann ein Schraubenschlüssel behilflich sein, um die Sechskant-Getriebeausgangswelle (A) in Drehung zu bringen. Bei laufendem Traktormotor kein Werkzeug an der Welle ansetzen. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch von der Welle entfernen.

A—Getriebeausgangswelle



OUCC006,00013A2 -29-25NOV08-1/1

CC1030518 —UN—23SEP08

Maximaler Betriebsdruck der Hydraulikanlage

Die Presse ist für einen maximalen Betriebsdruck der Hydraulikanlage von 20000 kPa (200 bar, 2900 psi) ausgelegt.

Die Presse nicht an einen Traktor anschließen, bei dem der maximale Betriebsdruck der Hydraulikanlage 20000 kPa (200 bar, 2900 psi) übersteigt.

OUCC006,0000487 -29-05SEP01-1/1

Sicherheit bei Wartungsarbeiten

Wartungsarbeiten setzen voraus, dass deren Abläufe bekannt sind. Den Arbeitsplatz sauber und trocken halten.

Schmier-, Wartungs- und Einstellarbeiten nur bei stehender Maschine ausführen. Darauf achten, dass Hände, Füße und Kleidungsstücke nicht in den Gefahrenbereich angetriebener Teile kommen. Sämtliche Antriebssysteme abschalten; Druck durch Betätigen der Bedienungseinrichtungen abbauen. Gerät auf dem Boden ablassen. Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen. Die Maschine abkühlen lassen.

Maschinenteile, die zur Wartung angehoben werden müssen, unfallsicher unterbauen.

Stets auf guten Zustand und sachgemäße Montage aller Teile achten. Schäden sofort beheben. Abgenutzte oder beschädigte Teile ersetzen. Ansammlungen von Schmierfett, Öl oder Schmutz beseitigen.

Wenn bei selbstfahrenden Maschinen, Arbeiten an der elektrischen Anlage oder Schweißarbeiten durchgeführt werden, zuerst das Massekabel (-) der Batterie abklemmen.

Bei gezogenen Anbaugeräten die elektrischen Verbindungen zum Traktor trennen, bevor Arbeiten an der elektrischen Anlage oder Schweißarbeiten durchgeführt werden.



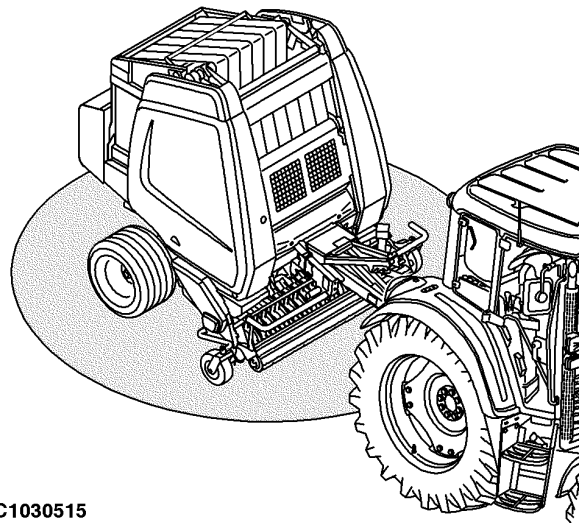
DX,SERV -29-28OCT09-1/1

T5218 —UN—23AUG88

Menschen und Tiere schützen

Niemandem erlauben, sich in der Nähe einer laufenden Maschine aufzuhalten.

Menschen und Tiere von der Arbeitsstelle fernhalten.



CC1030515

OUCC006,00013A1 -29-06FEB08-1/1

CC1030515 —UN—06APR09

Vorsicht bei Hochdruckflüssigkeiten

Hydraulikschläuche regelmäßig - mindestens einmal jährlich - auf Leckage, Knicke, Schnitte, Brüche, Scheuerstellen, Blasenbildung, Korrosion, offenliegendes Gewebe oder andere Anzeichen von Verschleiß oder Beschädigung prüfen.

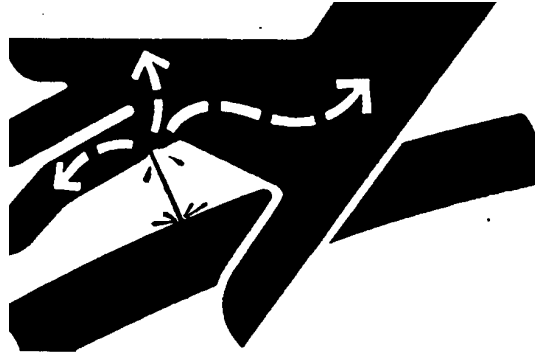
Abgenutzte oder beschädigte Schläuche unverzüglich durch von John Deere zugelassene Teile ersetzen.

Unter Druck austretende Flüssigkeiten können die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen.

Deshalb vor dem Trennen von Hydraulikleitungen und anderen Leitungen den Druck in der Anlage abbauen. Bevor der Druck wieder aufgebaut wird, alle Leitungsverbindungen festziehen.

Zur Suche nach Leckstellen ein Stück Karton verwenden. Hände und Körper vor Hochdruckflüssigkeiten schützen.

Bei Unfällen sofort einen Arzt aufsuchen. Wenn eine Flüssigkeit in die Haut eingedrungen ist, muss diese innerhalb einiger Stunden chirurgisch entfernt werden,



weil sonst Wundbrand auftreten kann. Ärzte, die mit dieser Art Verletzung nicht vertraut sind, sollten für die entsprechenden Informationen eine kompetente medizinische Quelle konsultieren. Entsprechende Informationen in englischer Sprache sind über Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, U.S.A. unter den Telefonnummern 1-800-822-8262 oder +1 309-748-5636 erhältlich.

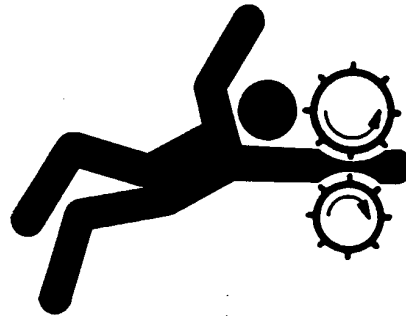
DX,FLUID -29-12OCT11-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Sichere Wartung

Lange Haare am Hinterkopf zusammenbinden. Bei Arbeiten an der Maschine oder beweglichen Teilen keine Krawatten, Schals, lose Kleidungsstücke oder Halsketten tragen. Wenn diese Gegenstände von der Maschine erfasst werden, können schwere Verletzungen die Folge sein.

Ringe und anderen Schmuck ablegen, um Kurzschlüsse oder Hängenbleiben an beweglichen Teilen zu vermeiden.



DX,LOOSE -29-27OCT09-1/1

TS228 —UN—23AUG88

Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen

Die Bildung von giftigen Dämpfen und Staub vermeiden.

Gefährliche Dämpfe können entstehen, wenn Farbe durch Schweiß- oder Lötarbeiten bzw. durch einen Schweißbrenner erhitzt wird.

Vor dem Erhitzen von Teilen Farbe entfernen:

- Farbe im Umkreis von mindestens 100 mm (4 in.) von der Stelle entfernen, die erhitzt werden soll. Falls die Farbe nicht entfernt werden kann, muss beim Erwärmen oder Schweißen ein geeigneter Atemschutz getragen werden.
- Beim Entfernen der Farbe durch Sandstrahlen oder Abschleifen, den entstehenden Staub nicht einatmen. Deshalb einen geeigneten Atemschutz tragen.
- Bei Verwendung eines Farblösungsmittels ist das Lösungsmittel vor der Durchführung von Schweißarbeiten mit Wasser und Seife abzuwaschen. Lösungsmittelbehälter und andere brennbare Materialien aus dem Arbeitsbereich entfernen. Danach mindestens 15 Minuten warten, bis sich die Dämpfe aufgelöst haben.



An Stellen, wo geschweißt werden soll, keine Reinigungsmittel auf Chlorbasis verwenden.

Alle Arbeiten im Freien durchführen oder in einem Raum, der mit einer Absaugvorrichtung für giftige Dämpfe und Staub ausgerüstet ist.

Vorschriften zur Beseitigung von Farben und Lösungsmitteln beachten.

DX,PAINT -29-28OCT09-1/1

TS220 —UN—15APR13

Hitzeentwicklung im Bereich von Druckleitungen vermeiden

Leicht entzündbare Flüssigkeitsnebel können durch Hitzeentwicklung in der Nähe von Druckleitungen entstehen. Diese können zu schweren Verbrennungen führen. Im Bereich von Druckleitungen oder leicht brennbaren Materialien keine Hitzeentwicklung durch Schweißarbeiten, Lötarbeiten oder den Gebrauch eines Schweißbrenners verursachen. Druckleitungen können versehentlich bersten, wenn Hitze sich über den unmittelbaren Flammenbereich hinaus entwickelt.



DX,TORCH -29-28OCT09-1/1

TS953 —UN—15MAY90

Sichere Wartung von Druckspeichersystemen

Flüssigkeiten oder Gase, die aus unter Druck stehenden Druckspeichersystemen austreten, wie sie bei Klima- und Hydraulikanlagen sowie Druckluftbremsen verwendet werden, können schwere Verletzungen verursachen. Übermäßig hohe Temperaturen können zum Platzen des Druckspeichers führen und unter Druck stehende Leitungen können dadurch abgerissen werden. Keine Schweiß- oder Lötarbeiten in der Nähe von Druckspeichern oder -leitungen durchführen.

Vor dem Ausbau von Druckspeichern den Druck im betreffenden System abbauen.

Vor dem Ausbau von Druckspeichern den Druck im Hydrauliksystem abbauen. Niemals versuchen, den Druckabbau im Hydrauliksystem oder Druckspeicher durch Lösen von Anschlüssen herbeizuführen.



TS281 —UN—15APR13

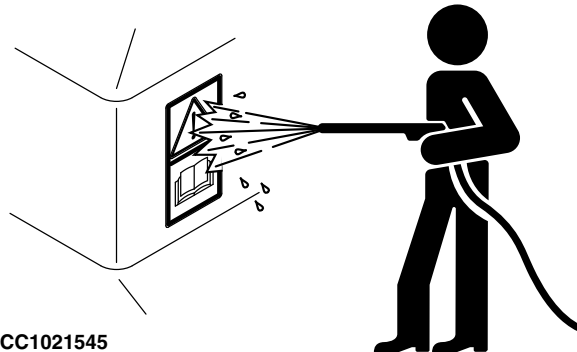
Druckspeicher können nicht repariert werden.

DX,WW,ACCLA2 -29-22AUG03-1/1

Hochdruckstrahl nicht auf Sicherheitsaufkleber richten

Ein Hochdruck-Wasserstrahl kann die Sicherheitsaufkleber ablösen oder beschädigen. Wasserstrahl nicht direkt auf Sicherheitsaufkleber richten.

Fehlende oder beschädigte Sicherheitsaufkleber sofort ersetzen. Ersatzsicherheitsaufkleber sind beim John Deere Händler erhältlich.



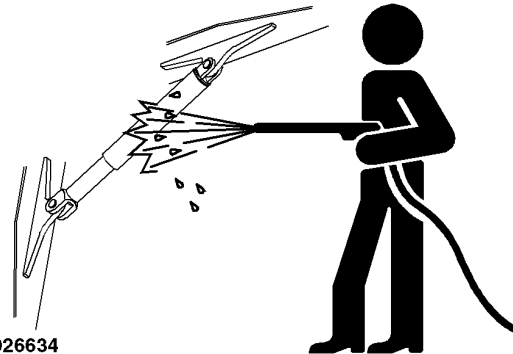
CC1021545

CC1021545 —UN—23APR02

CC03745,0000FD2 -29-08SEP09-1/1

Hochdruckstrahl nicht auf Zylinder richten

Ein Wasserstrahl unter hohem Druck kann die Zylinder beschädigen. Wasserstrahl nicht direkt auf die Zylinder richten.



CC1026634

CC1026634 —UN—03DEC04

CC03745,0000FD3 -29-08SEP09-1/1

Vorschriftsmäßige Beseitigung von Abfällen

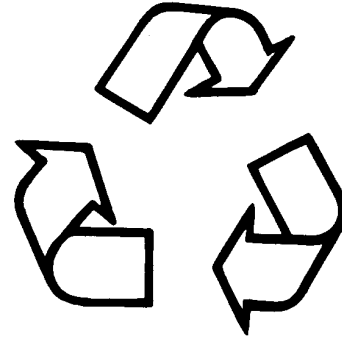
Wird die Beseitigung von Abfällen nicht nach Vorschrift vorgenommen, können Umwelt und ökologische Systeme geschädigt werden. Zu den in John Deere Maschinen verwendeten Teilen, welche als Abfall umweltschädigend sein können, gehören Öl, Kraftstoff, Kühlmittel, Bremsflüssigkeit, Filter und Batterien.

Auslaufsichere und dichte Behälter beim Ablassen der Flüssigkeiten verwenden. Keine Lebensmittel- oder Getränkebehälter verwenden; sie könnten jemanden dazu verleiten, daraus zu trinken.

Niemals Abfälle auf die Erde, in den Abfluss oder in ein Gewässer schütten.

Aus Klimaanlage entweichendes Kältemittel kann die Erdatmosphäre schädigen. Durch gesetzliche Vorschriften kann bestimmt werden, dass nur anerkannte Fachbetriebe die Aufarbeitung und das Recycling von Kältemitteln durchführen dürfen.

Vor dem Wegwerfen von Teilen den richtigen Weg zur Beseitigung derselben bei der zuständigen Umweltschutzbehörde oder beim John Deere Händler erfragen.



TS1133 —UN—15APR13

DX,DRAIN -29-27OCT09-1/1

Warnschilder

Warnbildzeichen

An einigen wichtigen Stellen sind an dieser Maschine Warnbildzeichen angebracht, die auf Gefahren hinweisen. Die bestehende Verletzungsgefahr wird in einem Warndreieck aufgezeigt. Ein zweites Bildzeichen informiert, wie durch richtiges Verhalten Verletzungen vermieden werden können. Diese Warnbildzeichen, deren Anbringungsort sowie ein kurzer erläuternder Text sind nachstehend aufgeführt.

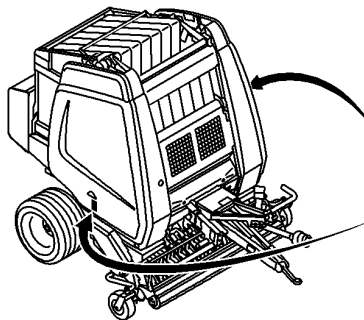


TS231 —29—07OCT88

FX,WBZ -29-19NOV91-1/1

Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung enthält alle wichtigen Informationen, die für den sicheren Betrieb der Maschine erforderlich sind. Alle Sicherheitshinweise genauestens beachten, um Unfälle zu vermeiden.



CC1030443

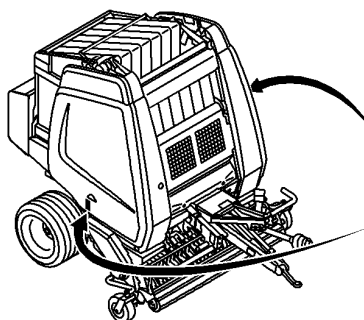


CC1030443 —UN—22OCT08

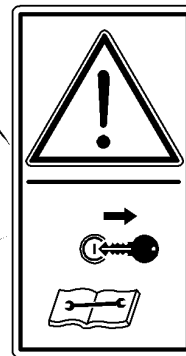
OUCC006,0001391 -29-30JAN08-1/1

Wartungs- und Reparaturarbeiten

Vor Ausführung von Reparatur- bzw. Wartungsarbeiten, Traktormotor abstellen und Zündschlüssel entfernen.



CC1030444

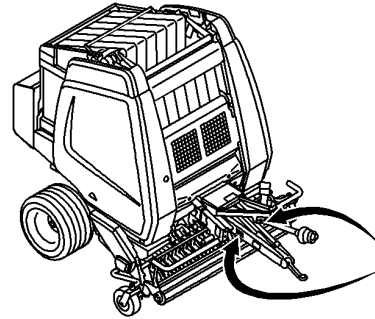


CC1030444 —UN—22OCT08

OUCC006,0001392 -29-30JAN08-1/1

Pressenantriebswelle

Sich nicht im Bereich der Antriebswelle aufhalten.
Verletzungsgefahr!



CC1030445



CC1030445 —UN—22OCT08

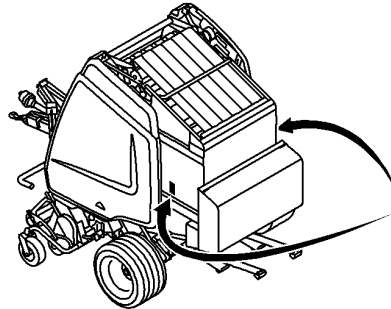
OUCC006,0001393 -29-30JAN08-1/1

Angehobenes Gatter

Unter dem angehobenen Gatter darf sich niemand aufhalten oder Arbeiten ausführen.

Sich vom Gefahrenbereich des angehobenen Gatters fernhalten, da dieses schneller schließt als es möglich wäre, sich davon zu entfernen. Schwere oder tödliche Verletzungen können die Folge sein.

Immer die Sicherungsverriegelung des Gatters verriegeln, bevor Arbeiten auf oder in der Umgebung der Ballenpresse bei angehobenem Gatter durchgeführt werden.



CC1030446



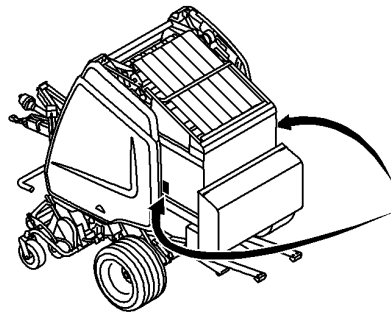
CC1030446 —UN—06NOV08

DC82261,0000475 -29-14MAY14-1/1

Gatterverriegelung

Immer das Gatter verriegeln, bevor Arbeiten unter dem Gatter oder im Gefahrenbereich des angehobenen Gatters durchgeführt werden.

Vor dem Entriegeln des Gatters Gefahrenbereich verlassen.



CC1030447



CC1030447 —UN—06NOV08

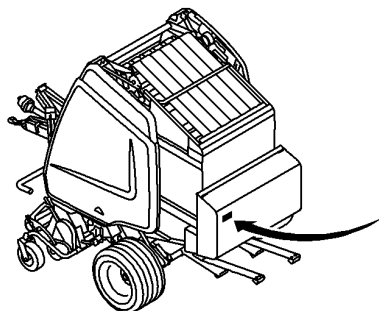
OUCC006,0001395 -29-30JAN08-1/1

Öffnen des Gatters

Es darf sich niemand unmittelbar hinter der Maschine aufhalten oder dort arbeiten.

Während das Gatter geöffnet wird, ausreichenden Sicherheitsabstand zur hinteren Seite der Presse halten.

Das Gatter öffnet schneller als man sich entfernen kann. Schwere oder sogar tödliche Verletzungen können die Folge sein.



CC1030508



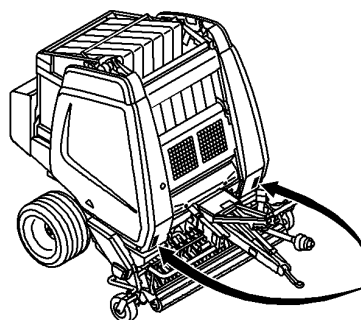
CC1030508 —UN—06NOV08

OUCC006,0001396 -29-30JAN08-1/1

Pickupvorrichtung

Die rotierende Pickupvorrichtung kann eine Person schneller erfassen, als diese sich entfernen kann.

Sich von der rotierenden Pickupvorrichtung fernhalten, da sonst schwere oder sogar tödliche Verletzungen die Folge sein können.



CC1030509

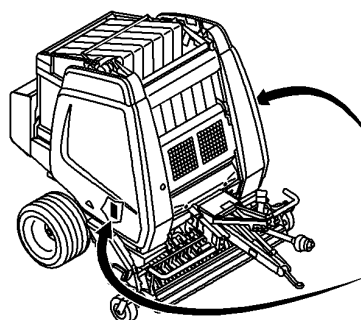


CC1030509 —UN—22OCT08

OUCC006,0001397 -29-30JAN08-1/1

Antriebsketten

Schutzvorrichtungen nicht öffnen oder entfernen, solange die Presse läuft.



CC1030510

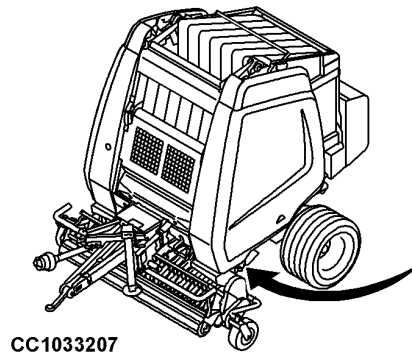


CC1030510 —UN—22OCT08

OUCC006,0001398 -29-06FEB08-1/1

Druckspeicher

Die Druckspeicher stehen unter Druck. Die Druckspeicher nur vom John Deere Händler ausbauen und instandsetzen lassen. Der Händler muss die Anweisungen im Technischen Handbuch befolgen.



CC1033207

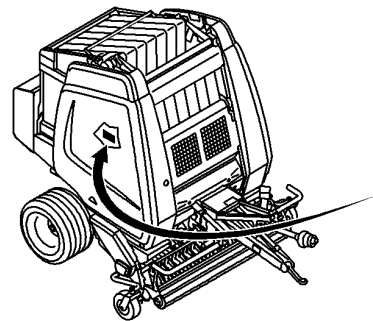


CC1033207 —UN—15OCT10

OUC006,00016C4 -29-04JAN11-1/1

Druckluftbehälter

Der Druckluftbehälter steht unter Druck. Der Behälter darf nur vom John Deere Händler ausgebaut und instand gesetzt werden.



CC1034490

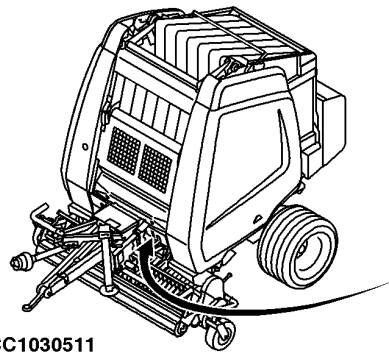


CC1034490 —UN—06JUL11

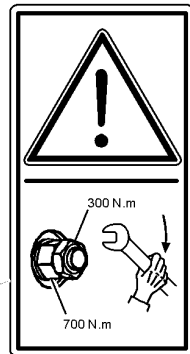
OUC006,00017CF -29-08JUN11-1/1

Befestigungsschrauben des Deichselrahmens

Befestigungsschrauben des Deichselrahmens nach Ablauf der vorgeschriebenen Zeiträume nachziehen.



CC1030511

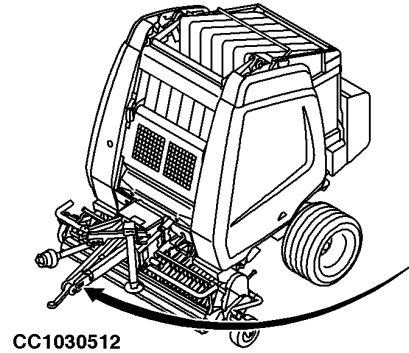


CC1030511 —UN—22OCT08

OUC006,0001399 -29-30JAN08-1/1

Befestigungsschraube der Anhngeplatte

Befestigungsschraube der Anhngeplatte nach Ablauf der vorgeschriebenen Zeitrume nachziehen.



CC1030512—UN—26NOV08

OUC006,000139A -29-30JAN08-1/1

Vorbereitung des Traktors

Zugpendel einstellen

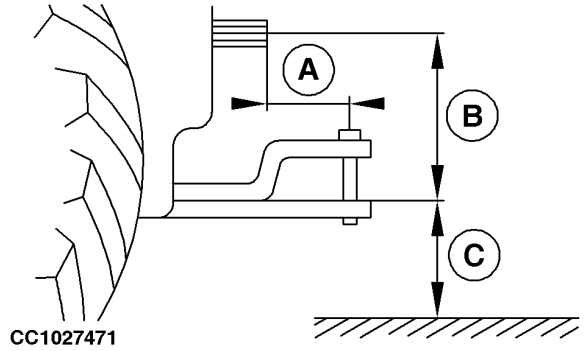
WICHTIG: Vor dem Anhängen der Presse unbedingt das Zugpendel einstellen. Alle zu diesem Zweck abgenommenen Schutzvorrichtungen wieder anbringen.

Die Anhängelbohrung des Zugpendels auf die Zapfwellenmitte ausrichten.

Zugpendel auf folgende Abmessungen einstellen:

Spezifikation

Ende der Zapfwelle zur Achse des Anhängelbolzenlochs	
(A)—Abstand.....	355 mm (14 in.)
Zapfwellenmitte zur Oberseite des Zugpendels	
(B)—Abstand.....	150—305 mm (6—12 in.)



A—355 mm (14 in.)	C—330—510 mm (13—20 in.)
B—150—305 mm (6—12 in.)	
Boden zur Oberseite des Zugpendels	
(C)—Abstand.....	330—510 mm (13—20 in.)

OUCC006,0000EF4 -29-19JUL05-1/1

Zapfwellendrehzahl des Traktors wählen

HINWEIS: Zur Wahl der Zapfwellendrehzahl siehe Schild vorn an der Presse.

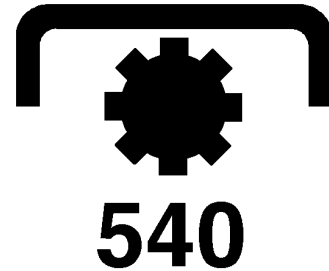
Ballenpresse für Zapfwellendrehzahl 540 1/min:

WICHTIG: Auf keinen Fall darf eine Presse, die für 540 1/min ausgelegt ist, durch eine Zapfwelle mit 750 oder 1000 1/min angetrieben werden.

Die Größe der Zapfwelle muß 3,5 cm (1-3/8 in.) betragen.

Die Presse stets mit einer Zapfwellendrehzahl von 540 1/min betreiben.

Informationen zum Einbau der entsprechenden Zapfwelle und zur Einstellung der Zapfwellendrehzahl sind in der Betriebsanleitung des Traktors zu finden.



CC1020007

FS62804,000034F -29-15JUN09-1/2

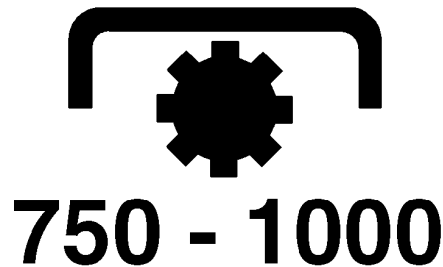
Ballenpresse für Zapfwellendrehzahl 750-1000 1/min:

WICHTIG: Die Zapfwellendrehzahl darf 1000 1/min nicht überschreiten. Zu hohe Drehzahlen führen zu Schäden an der Presse.

Die Größe der Zapfwelle muß 3,5 cm (1-3/8 in.) betragen.

Die Presse stets mit einer Zapfwellendrehzahl zwischen 750 und 1000 1/min betreiben.

Informationen zum Einbau der entsprechenden Zapfwelle und zur Einstellung der Zapfwellendrehzahl sind in der Betriebsanleitung des Traktors zu finden.



CC1031620

FS62804,000034F -29-15JUN09-2/2

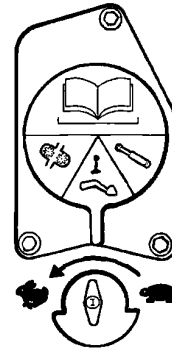
Zusatzsteuergeräte des Traktors einstellen

Zusatzsteuergeräte des Traktors auf eine Durchflussmenge von etwa 40 l/min (10.55 US gal/min) einstellen. Mit dieser Durchflussmenge sollte sich das Gatter innerhalb von ca. 5 Sekunden öffnen. Weitere Einstellhinweise sind in der Betriebsanleitung des Traktors zu finden.

Bei Traktoren der Serie 3000 sicherstellen, dass der Zusatzsteuergerätehebel in Neutralstellung ist, wenn er nicht benutzt wird.

Bei Traktoren der Serie 5000 den Zusatzsteuergerätehebel nicht ganz nach vorne bewegen, damit er in Neutralstellung zurückkehren kann, wenn er freigegeben wird.

Bei Traktoren der Serie 6000 und 7000, den Zusatzsteuergerätehebel nicht in eine der Raststellungen bringen, damit er in Neutralstellung zurückgehen kann, wenn er freigegeben wird.



CC000833

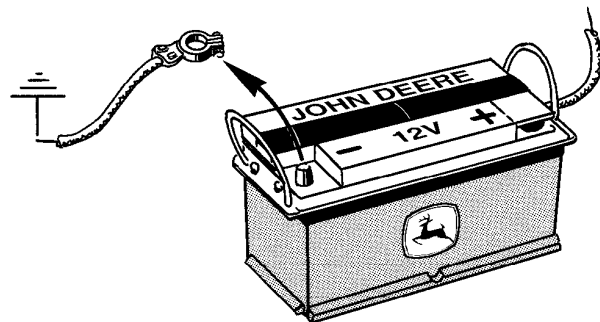
Bei Traktoren mit Einrastzeit diese auf "0" stellen.

OUC006,00013A3 -29-02DEC08-1/1

CC000833 —UN—05APR95

Voraussetzungen für die Stromversorgung der Rundballenpresse

Die Rundballenpresse ist für einen Anschluß an 12 Volt-Anlagen mit negativem Masseanschluß ausgelegt.



CC1020363

CC03745,0000288 -29-23AUG01-1/1

CC1020363 —UN—23AUG01

Tragbaren Kabelbaum des virtuellen Terminals (Display) anschließen (falls vorhanden)

WICHTIG: Der Batteriekabelbaum (C) muss wie in der Abbildung gezeigt am Traktor angeschlossen werden.

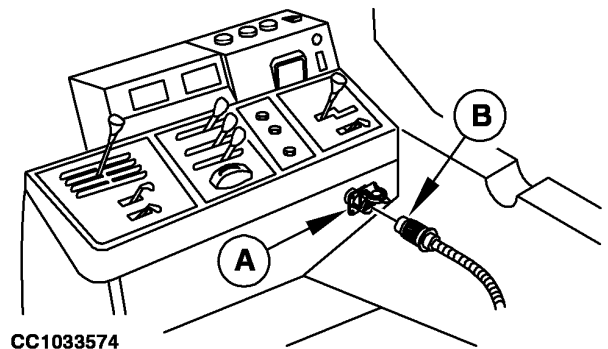
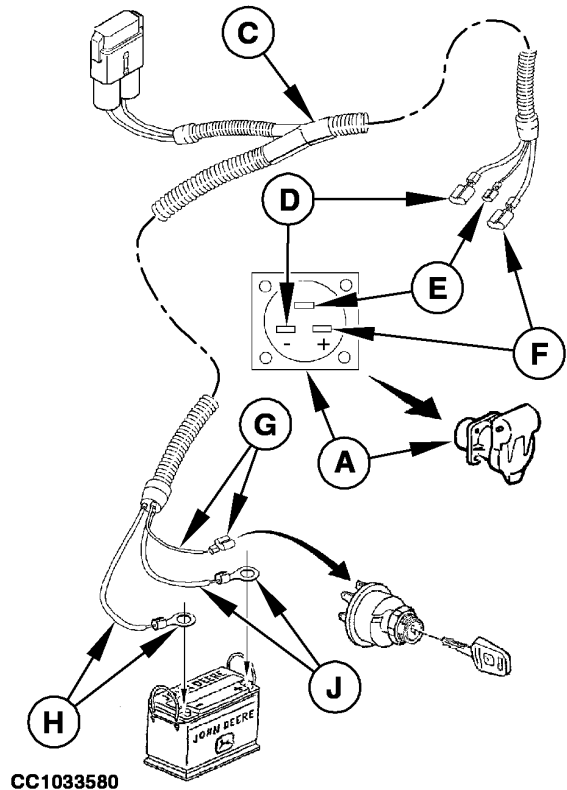
Ist der Traktor nicht mit der Zusatzsteckdose (A) ausgerüstet, mit John Deere Händler Kontakt aufnehmen.

Virtuelles Terminal (Display) am tragbaren Kabelbaum anschließen.

Stecker (B) des tragbaren Kabelbaums an Zusatzsteckdose (A) anschließen.

Anschluss für den Maschinenkabelbaum außerhalb der Kabine platzieren.

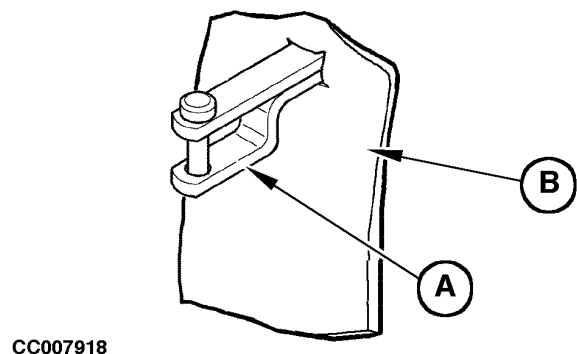
- | | |
|----------------------------------|---|
| A—Zusatzsteckdose | F—Rot (6,0 mm ²) |
| B—Stecker an tragbarem Kabelbaum | G—Rot (positive) Leitung (1,5 mm ²) |
| C—Batteriekabelbaum | H—Schwarz (negative) Leitung (6,0 mm ²) |
| D—Schwarz (6,0 mm ²) | J—Rot (positive) Leitung (6,0 mm ²) |
| E—Rot (1,5 mm ²) | |



AP00976,0000142 -29-16DEC10-1/1

Zugpendel-Strohabweiser

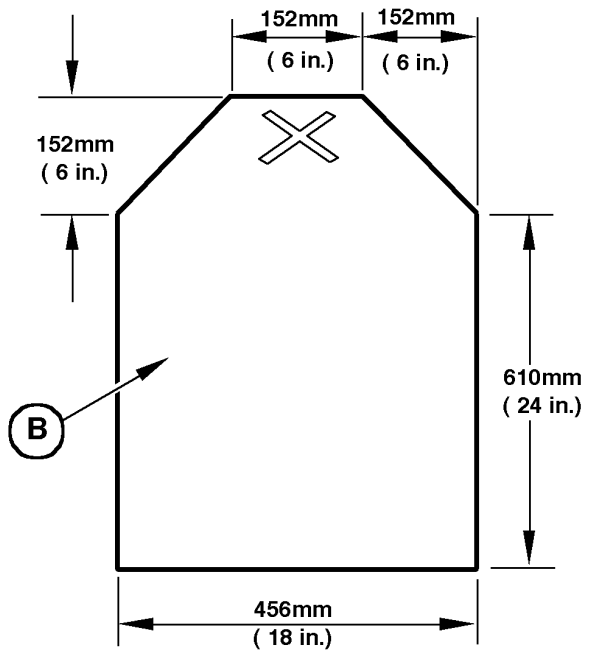
Wird das Schwadgut vom Zugpendel (A) des Traktors erfaßt, ist der Anbau eines Strohabweisers (B) möglich.



Fortsetzung nächste Seite

CC,570RB 003439 -29-15SEP98-1/2

Die Zeichnung gegenüber dient als Vorlage zur Selbstanfertigung eines Strohabweisers (B) unter Verwendung von 2- oder 4-lagigem Bandmaterial.



CC007919

CC007919 — UN — 25NOV96

CC,570RB 003439 -29-15SEP98-2/2

Vorbereiten der Ballenpresse

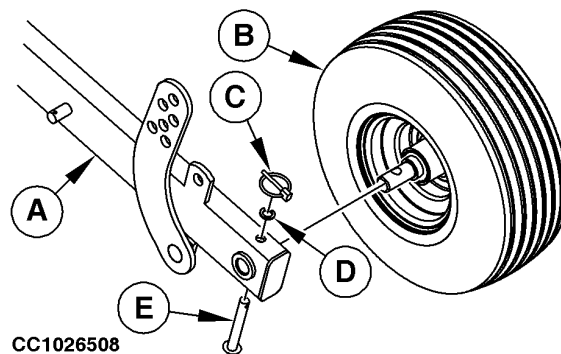
Stützräder der Pickupvorrichtung anbauen

Auf jeder Seite:

Rad (B) am Stützradarm (A) anbauen; dazu Befestigungsbolzen (E), Scheibe (D) und Sicherungsstift (C) verwenden.

A—Stützradarm
B—Lenkrad
C—Sicherungsstift

D—Scheibe
E—Befestigungsbolzen



CC1026508 —UN—04OCT04

OUC006,00013A8 -29-07FEB08-1/1

Netzrolle auswählen

Um das bestmögliche Ergebnis zu erzielen, wird die Verwendung einer **John Deere** Netzrolle mit folgenden Eigenschaften empfohlen:

- Materialbreite (A) für Standard-Netzrolle: 1225 ± 10 mm (3 ft. 11.8 in. bis 4 ft. 0.6 in.).
- Materialbreite (A) für COVER-EDGE™-Netzrolle: 1295 ± 10 mm (4 ft. 2.6 in. bis 4 ft. 3.4 in.).
- Kernbreite (B) für Standard-Netzrolle: maximal 1255 mm (4 ft. 1.4 in.).
- Kernbreite (B) für COVER-EDGE™-Netzrolle: maximal 1320 mm (4 ft. 4 in.).

WICHTIG: Der Durchmesser der Netzrolle darf 29 cm (11.4 in.) nicht überschreiten.

Das Netzbindesystem der Ballenpresse ist nicht mit dem John Deere B-Wrap-Netz kompatibel.

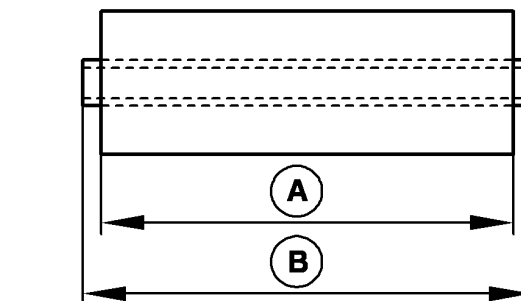
HINWEIS: Um die Anzahl der Netzumwicklungen für einen Bindevorgang einzustellen, siehe Netzbindung einstellen im Abschnitt *Bedienung der Ballenpressen-Anwendung*.

A—Materialbreite

B—Kernbreite



CC1033931 —UN—15SEP11



CC1033200

CC1033200 —UN—05AUG10

OUC006,0001A28 -29-24JAN13-1/1

Aufbewahrung der Netzrolle

WICHTIG: Netzrolle vor Feuchtigkeit und Beschädigung schützen. Schutzhülle erst vor dem Gebrauch der Rolle entfernen. Risse können zu Betriebsstörungen führen und die

Witterungsbeständigkeit der Ballen herabsetzen. Klebeband nicht direkt auf das Netz aufkleben.

Netzrolle kühl und trocken aufbewahren und vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.

CC,570RB 001466 -29-15SEP98-1/1

Pflege des Netzbindemechanismus

Vor Inbetriebnahme der Presse:

Netzförderrollen sauber wischen und prüfen, ob sich irgendwelche klebrige Verunreinigungen auf ihnen befinden. NIEMALS aggressive Reinigungsmittel wie Dieselmotoren, Benzin, Terpentinöl o.ä. zur Reinigung der Förderrollen aus Gummi verwenden.

Empfohlen wird die Reinigung mit einem der folgenden Mittel:

- Ein mit Salmiakgeist getränktes Tuch
- Seifenlauge
- Glycerin-Spiritusmischung 1:10

Gummibeschichtete Förderrolle mit Talkum bestäuben.

OUCC006,0000670 -29-29APR02-1/1

Netzrolle einlegen

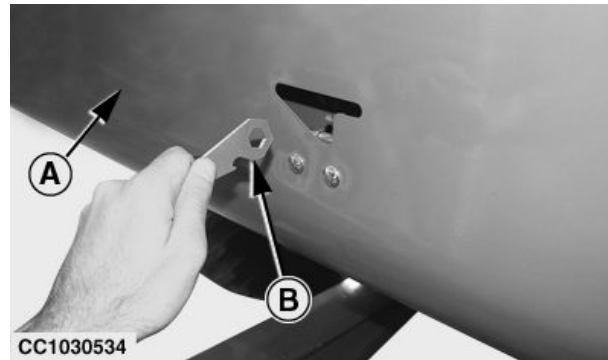
⚠ ACHTUNG: Vor dem Öffnen der Abdeckung Zapfwelle ausschalten, Feststellbremse anziehen bzw. Getriebe in Parkstellung bringen, Motor abstellen und Schaltschlüssel abziehen.

⚠ ACHTUNG: Die Abdeckung steht unter Federspannung und geht beim Loslassen schnell nach oben.

1. Zum Öffnen der Abdeckung der Netzbindung (A) ein Spezialwerkzeug (B) oder ein geeignetes Werkzeug (z. B. 13-mm-Schraubenschlüssel) verwenden.

Abdeckung (A) festhalten und durch Einführen des Werkzeugs (B) in die Riegelöffnung entriegeln (siehe Abbildung).

2. Vor dem Einlegen der Rolle das gesamte Verpackungsmaterial (Drahtklammern, Klebeband usw.) entfernen.



A—Abdeckung der Netzbindung

B—Spezialwerkzeug

CC1030534 — UN—14OCT08

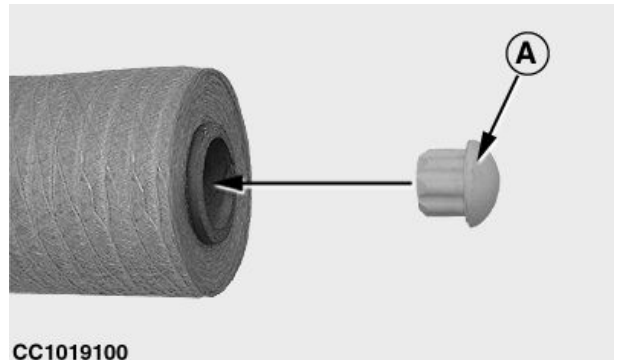
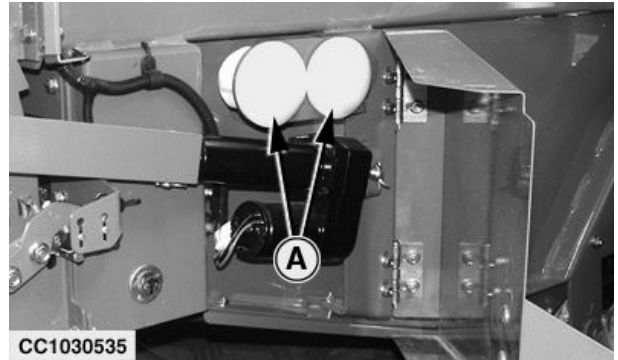
Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,00013AC -29-25NOV08-1/7

3. Netzrolle einlegen

- a. Netzrolle für Standard-Netzbindemechanismus:
Anschläge (A) aus den Halterungen nehmen.
Zwei Anschläge (A) an jeder Seite der Rolle anbringen, um die Rolle in der CoverEdge-Netzumwicklungseinheit zu positionieren.
- b. CoverEdge-Netzrolle:
Für die CoverEdge-Netzrolle sind keine Anschläge (A) erforderlich.

A—Anschläge



OUCC006,00013AC -29-25NOV08-2/7

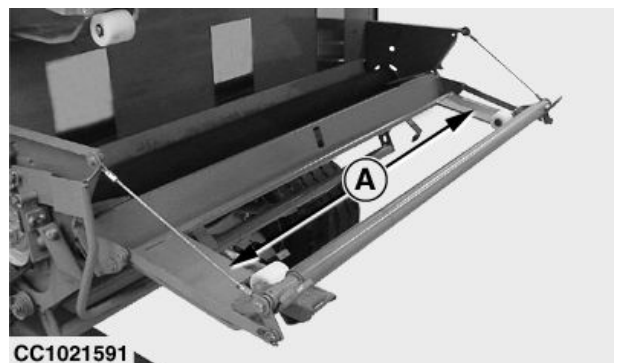
CC1030535 —UN—23SEP08

CC1019100 —UN—09FEB01

4. Den unteren Spannarm ausschwenken und Netzrolle einlegen (A), sodass das Netzmaterial von der Oberseite der Rolle abgewickelt wird.

HINWEIS: Auf den Netzen von John Deere befinden sich zwei breite Farbstreifen, die zur rechten Seite der Maschine gerichtet sein müssen.

A—Einlegeposition



Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,00013AC -29-25NOV08-3/7

CC1021591 —UN—20JUN02

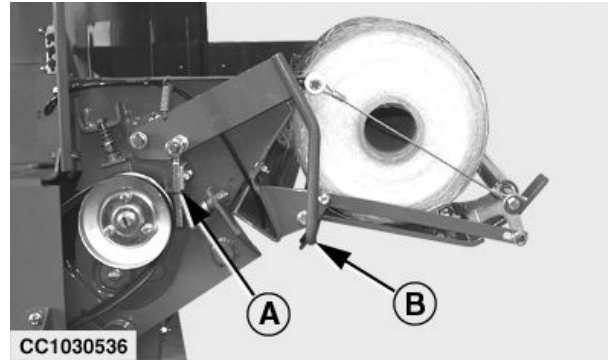
5. Netzförderrollenbremse lösen, damit sich die Rollen drehen können.

Hebel (B) nach unten und heraus ziehen, dann anheben, um Bremsbelag (A) zu lösen.

HINWEIS: Wenn der Hebel (B) gelöst ist, sollte er in der oberen Stellung bleiben (siehe Abbildung).

A—Bremsbelag

B—Bremslösehebel



CC1030536—UN—14OCT08

OUC006,00013AC -29-25NOV08-4/7

6. Netzmaterial aufrollen und die freien Netzenenden zusammenhalten.

7. Mit dem Netz (C) eine Schlaufe bilden. Netzschlaufe zwischen Gummirolle (A) und Stahlrolle (B) einfädeln (siehe Abbildung). Zu diesem Zweck die Förderrollen leicht von Hand drehen.

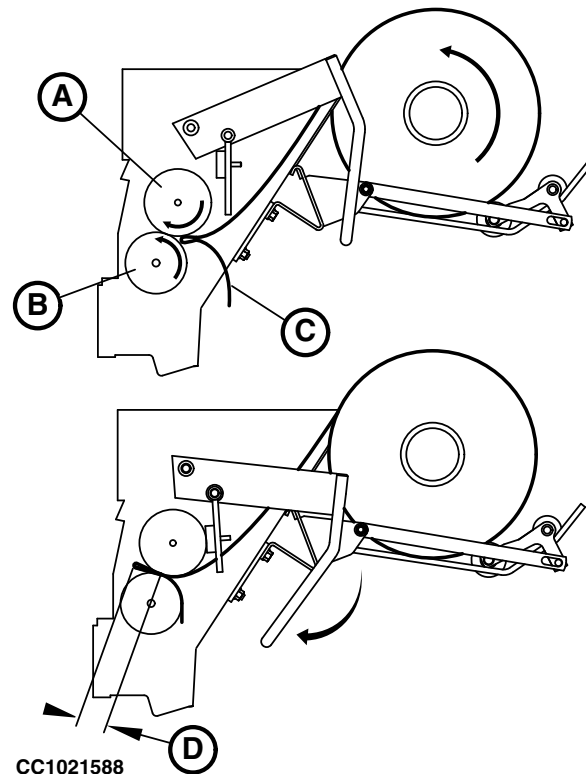
WICHTIG: Schlaufe (D) nicht mehr als 25 mm (1 in.) zwischen die beiden Rollen schieben, weil sich das Netz sonst um diese wickelt.

A—Gummirolle
B—Stahlrolle

C—Netz
D—25 mm (1 in.)



CC1019102—UN—09FEB01



CC1021588—UN—20JUN02

Fortsetzung nächste Seite

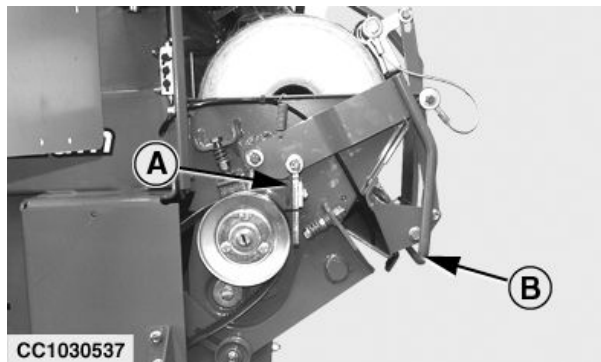
OUC006,00013AC -29-25NOV08-5/7

8. Zum Anziehen der Bremse der Netzförderrolle den Hebel (B) nach unten ziehen. Es soll nun nicht mehr möglich sein, die Förderrollen zu drehen.

WICHTIG: Können sich die Netzzrollen trotz angezogener Bremse immer noch drehen, neu einstellen oder Bremsbelag (A) ersetzen
 Siehe "Bremse für Netzförderrollen überprüfen (Prüfung 6)" im Abschnitt "Wartung".

A—Bremsbelag

B—Bremshebel



CC1030537 —UN—14OCT08

OUCC006,00013AC -29-25NOV08-6/7

9. Unteren Spannarm nach oben bringen, Netzzrolle auf die Gummirolle gegen die Edelstahlplatten setzen.
10. Netz so weit rollen, dass es nicht durchhängt.
11. Überschüssiges Material abschneiden.
12. Der hintere Netzkasten bietet Raum für zwei Netzzrollen: Eine Netzzrolle (B) für den Bindevorgang und eine zusätzliche Netzzrolle (A), die oben aufbewahrt wird.
13. Zum Schließen die Abdeckung nach unten schieben, bis die Verriegelung einrastet.

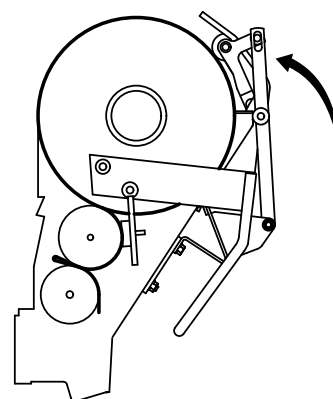
WICHTIG: Es wird empfohlen, das Netz am Ende jedes Arbeitstags von den Rollen abzunehmen! Dadurch werden Verkrustungen der Gummirollen mit Netzmaterial und dadurch Anlaufprobleme vermieden.

Das Netz sollte auch dann von den Rollen genommen werden, wenn mit Garnbindung gearbeitet wird.

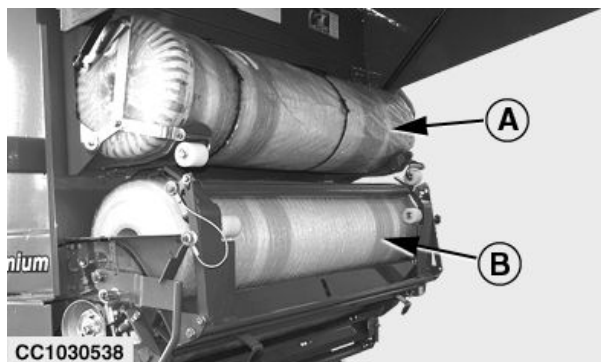
A—Zusätzliche Netzzrolle

B—Netz für Bindevorgang

CC1021589



CC1021589 —UN—20JUN02



CC1030538 —UN—14OCT08

OUCC006,00013AC -29-25NOV08-7/7

Garnauswahl

für eine optimale Leistung wird Garn John Deere 1000 oder 750 empfohlen.

Eine gute Garnqualität spielt eine wesentliche Rolle beim reibungslosen Betrieb der Ballenpresse.

Das gewählte Bindegarn muß eine gute Zugfestigkeit und gleichmäßige Stärke besitzen. Damit wird auch das Zerreißen des Garns bei der Handhabung und beim Transport der Ballen verhindert.



CC1033931

CC1033931 —UN—15SEP11

DC82261,000040A -29-21JAN14-1/1

Pflege der Garnrolle

WICHTIG: Material der Garnrolle vor Feuchtigkeit und Beschädigung schützen. Schutzabdeckung bis zur Verwendung nicht entfernen .

An einem kühlen, trockenen Platz lagern und vor Sonnenlicht schützen.

DC82261,000040D -29-23JAN14-1/1

Garnkasten auffüllen

Eine Rolle Bindegarn guter Qualität in jedes Fach des Garnkastens einlegen. Darauf achten, dass das Garn an dem mit OBEN bezeichneten Ende herausgezogen wird.

Garn verbinden, indem das innere Garnende einer Rolle mit dem äußeren Garnende der anderen Rolle verbunden wird. Für die Verbindung der Garnenden Sisalgarn mit einem abgewandelten Weberknoten und Plastikgarn mit einem Schotsteckknoten verwenden.

Die losen Garnenden möglichst nahe am Knoten abschneiden.

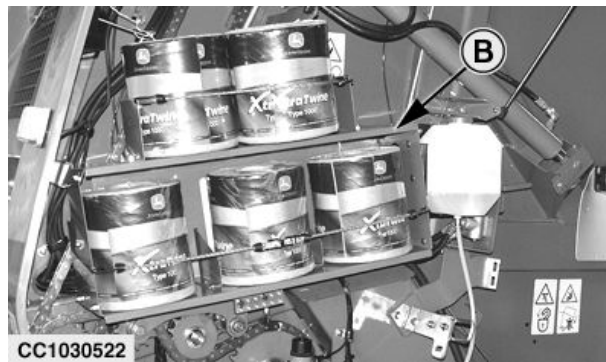
A—Rechter Garnkasten

B—Linker Garnkasten



CC1030521

CC1030521 —UN—14OCT08



CC1030522

CC1030522 —UN—14OCT08

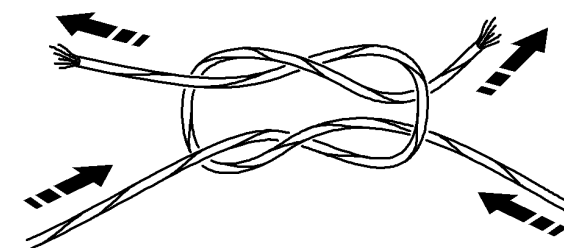
OUCC006,00013A9 -29-07FEB08-1/1

Garnknoten

WICHTIG: Der Knoten muss klein genug sein, um leicht durch die Ösen der Garnführung und des Garnarms zu laufen.

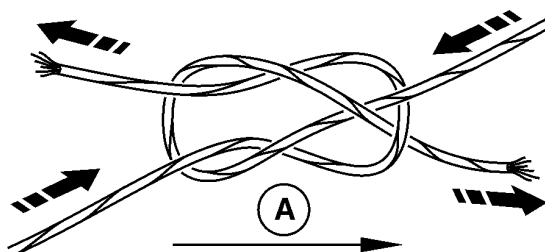
Es ist empfehlenswert, die Enden der Garnrollen mit einem Weberknoten oder abgewandelten Weberknoten zu verbinden (siehe Abbildung). Bei Bedarf die Enden der Garnrollen mit einem Schotsteckknoten verbinden (siehe Abbildung).

A—Laufrichtung des Garns



CC1034420

Abgewandelter Weberknoten



CC1034421

Schotsteckknoten

OUCC006,00017BC -29-21APR11-1/1

CC1034420 —UN—15SEP11

CC1034421 —UN—08DEC11

Garn aus Garnkasten führen

Rechter Garnkasten

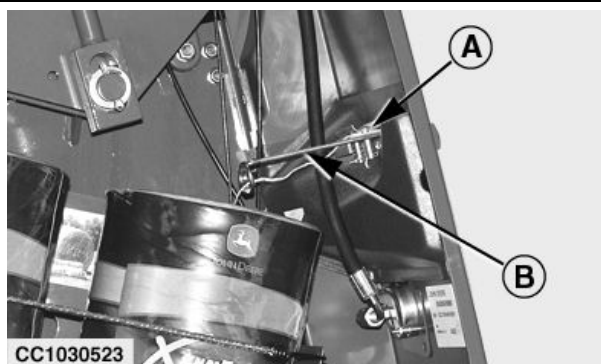
Garn durch die Führung (B), Garnspannplatte und Öffnung (A) oberhalb des rechten Garnkastens ziehen.

Linker Garnkasten

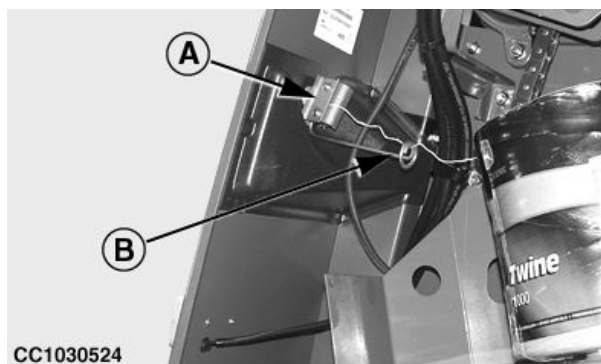
Garn durch die Führung (B), Garnspannplatte und Öffnung (A) oberhalb des linken Garnkastens ziehen.

A—Garnspannplatte und Öffnung

B—Führungsstück



CC1030523



CC1030524

OUCC006,00013AB -29-07FEB08-1/1

CC1030523 —UN—23SEP08

CC1030524 —UN—23SEP08

Garnführung

Garn (A) vom rechten Garnkasten um Scheibe (B) und Garn (C) vom linken Garnkasten um Scheibe (D) legen.

WICHTIG: Wird nur ein Garnstrang verwendet und sind Garnscheibensensoren eingebaut, so muss das Garn von diesem Strang um Scheibe (B) und (D) gelegt werden, sodass der Monitor das Vorhandensein von zwei Garnsträngen feststellen kann und dann richtig arbeitet (der Monitor ist auf die Verwendung von zwei Garnsträngen eingestellt).

Wird dies versäumt, dreht sich eine der Scheiben nicht, und der Monitor geht davon aus, dass beim Bindevorgang ein Garnstrang nicht erfasst wurde. Möglicherweise erscheint der Diagnosecode RBC 3782.07 in Folge.

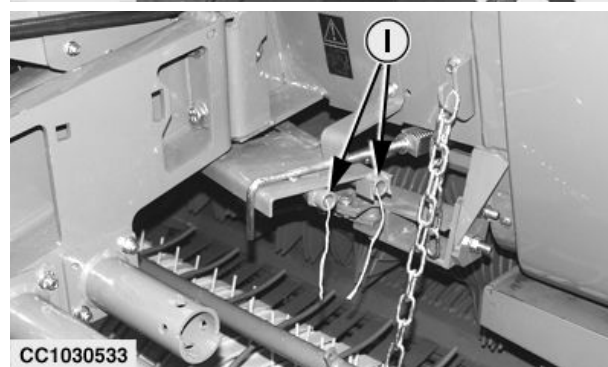
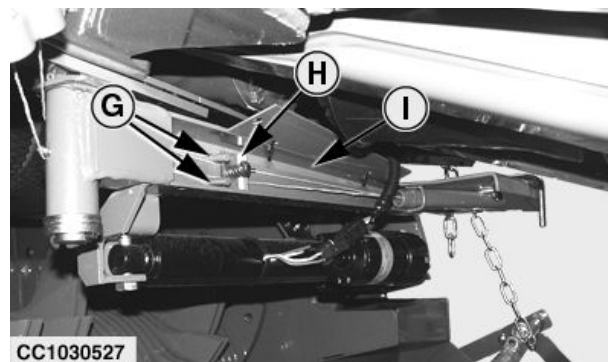
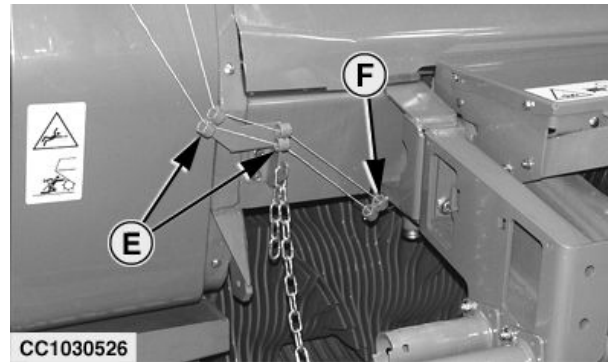
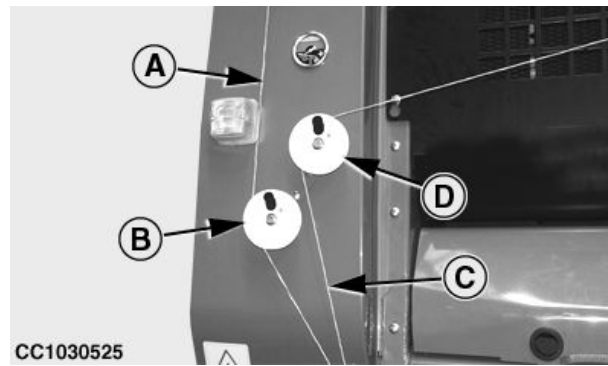
Garn durch Führungen (E) und (F) verlegen.

Garne, wie im Bild gezeigt, zwischen die Führungsstifte (G) legen und unter die Garnbremse (H) drücken.

Garne durch den Garnarm (I) fädeln. Garn mindestens 300 mm (12 in.) aus dem Ende des Garnarmrohrs herausziehen.

A—Garn vom rechten
Garnkasten
B—Garnscheibe
C—Garn vom linken
Garnkasten
D—Garnscheibe
E—Führungen

F—Führung
G—Führungsstift
H—Garnbremse
I—Garnarm



OUCC006,0001548 -29-11JAN10-1/1

Rampe zur Ballenablage einstellen

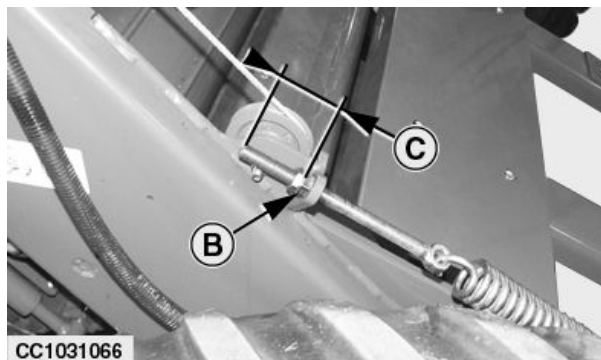
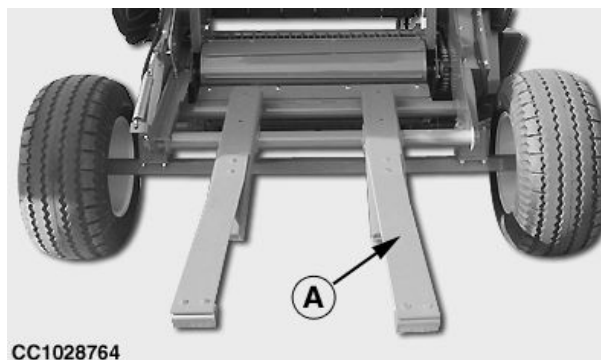
1. Presse auf ebener Fläche abstellen.
2. Das Gatter öffnen und verriegeln. Feststellbremse des Traktors einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Muttern (B) so einstellen, dass Abstand (C) folgendem Maß entspricht:

Spezifikation	
C—Abstand.....	55 ± 5 mm (2.16 ± 0.2 in.)

WICHTIG: Die Rampe zur Ballenablage (A) muss den Boden berühren, wenn sich eine Last auf der Rampe befindet und die Presse am Traktor angebaut ist. Geschieht dies nicht, kann die Rampe beschädigt werden.

Wenn die Rampe nicht den Boden berühren kann, die Maschine durch Verstellen der Distanzstücke für die Achse absenken. John Deere-Händler aufsuchen.

A—Rampe zur Ballenablage C—Abstand
B—Muttern



OUCC006,00013CD -29-18NOV08-1/1

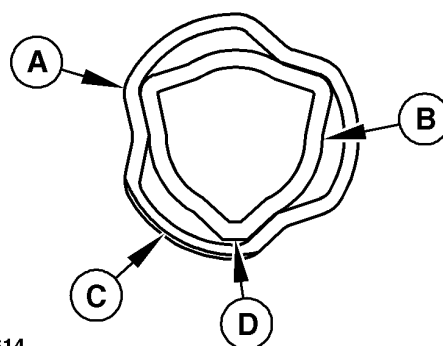
CC1028764—UN—08NOV06

CC1031066—UN—18NOV08

Einbau der Bondioli-Teleskopantriebswelle

Rohr mit Außengewinde (B) in Innengewinderohr (A) einschrauben, dabei die Plattenecke (D) mit der abgeflachten Kante (C) ausrichten.

A—Rohr mit Innengewinde C—Gebrochene Fläche
B—Rohr mit Außengewinde D—Plattenecke



Profilsicht der Bondioli-Teleskopantriebswelle

DC82261,000044B -29-09APR14-1/1

CC208614—UN—11APR14

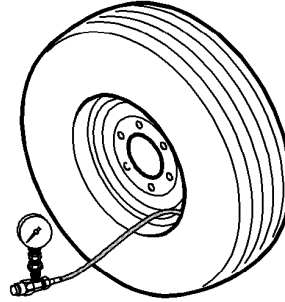
Reifendruck

Zur Ermittlung des für die jeweiligen Modellbezeichnungen (A) richtigen Reifendrucks siehe Seriennummerschild und folgende Tabellen.

WICHTIG: Wenn auf öffentlichen Straßen gefahren wird, stets die örtlichen Verkehrsbestimmungen einhalten. Siehe Maximale Transportgeschwindigkeit beachten im Abschnitt "Sicherheitsmaßnahmen".

WICHTIG: Bei Änderung der Reifengröße ist die Einstellung der Bremsen erforderlich. John Deere Händler aufsuchen.

A—Modellbezeichnung



CC1030245

JOHN DEERE 2, Avenue Jean Jaurès
70100 ARC-LES-GRAY (FRANCE)

Marque : JOHN DEERE (DEERE & COMPANY, ILLINOIS, USA)

Type/Variante/Version **A**

Numéro de série

PTAC kg

Masses kg 3 kg

Maximales kg

Admissibles 2 kg 4 kg

Réceptionné par la DRIRE de BESANCON le :

CE

Année Mode Année

Fabrication in E.C. Modèle

CC1033208

CC1030245—UN—27SEP07

CC1033208—UN—15OCT10

Reifendruck bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 30 km/h (19 mph)						
	Reifentyp und -druck					
Modellbezeichnung (A)	11,5/80 - 15,3 (10 PR)	15/55 - 17 (10 PR)	19/45 - 17 (10 PR)	500/50 - 17 (10 PR)	500/55 - 20 (150A8)	500/45 - 22,5 (12 PR)
864L	250 kPa (2,5 bar; 36 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
864N	300 kPa (3 bar; 43 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
864H 864P	Nicht kompatibel	Nicht kompatibel	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)

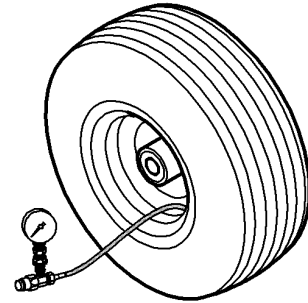
Reifendruck bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 40 km/h (25 mph)						
	Reifentyp und -druck					
Modellbezeichnung (A)	11,5/80 - 15,3 (10 PR)	15/55 - 17 (10 PR)	19/45 - 17 (10 PR)	500/50 - 17 (10 PR)	500/55 - 20 (150A8)	500/45 - 22,5 (12 PR)
864L	Nicht kompatibel	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	160 kPa (1,6 bar; 23 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
864N	Nicht kompatibel	250 kPa (2,5 bar; 36 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	160 kPa (1,6 bar; 23 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
864H 864P	Nicht kompatibel	Nicht kompatibel	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	160 kPa (1,6 bar; 23 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000553 -29-31MAR15-1/2

Die Stützräder der Pickupvorrichtung mit dem vorgeschriebenen Druck aufpumpen:

	Druck
Stützräder der Pickupvorrichtung	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)



CC1030246

CC1030246 —UN—01OCT07

DC82261,0000553 -29-31MAR15-2/2

Prüfung des Drehmoments der Radmuttern

WICHTIG: Sobald ein Rad ab- und wieder angebaut wird, das Drehmoment der Radmuttern in den Zeitabständen prüfen, die in Abschnitt Einlaufzeit vorgeschrieben sind.

HINWEIS: Muttern und Scheiben, falls vorhanden, auf Verschleiß und Beschädigungen untersuchen und austauschen.

Die Radmuttern diagonal mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Radmuttern—Drehmo-
ment.....270 Nm
(200 lb.-ft.)



CC1035346

CC1035346 —UN—11OCT11

DC82261,0000552 -29-12NOV14-1/1

An- und Abbau

Deichsel auf Anhängervorrichtung des Traktors einstellen

Diese Anhängemethode erhöht den Abstand zwischen dem Boden und der Deichsel. Diese Position ist beim Pressen von Ballen dichter Schwaden vorteilhaft.

Um allen Anhängbedingungen gerecht zu werden, kann die Deichsel entweder am Gelenk der Anhängervorrichtung oder am Gelenk der Deichsel selbst verstellt werden.

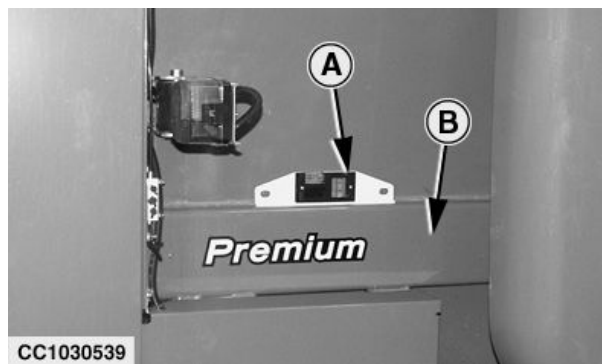
WICHTIG: Vor dem Einstellen der Deichsel Folgendes sicherstellen:

- Der Reifendruck ist korrekt.
- Das Gatter ist geschlossen.

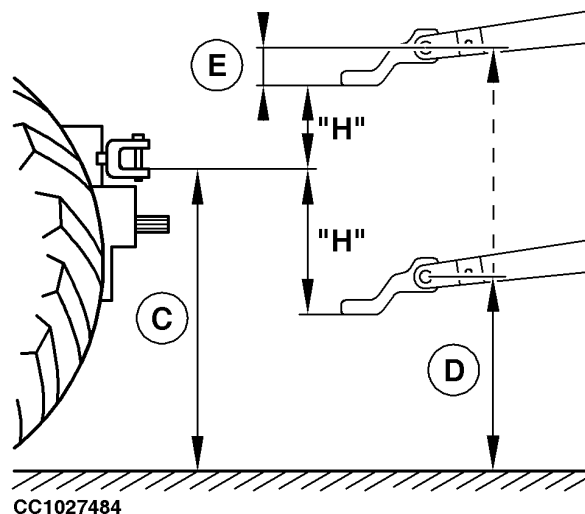
1. Traktor und Ballenpresse auf ebener Fläche abstellen.
2. Die Presse vom Traktor abbauen.
3. Eine Wasserwaage (A) an der Gatterverstärkung (B) anbringen.
4. Die Ballenpresse mit Hilfe der Wasserwaage und der Stütze in eine horizontale Lage bringen.

HINWEIS: Unter manchen Bedingungen kann eine andere Ballenpressenposition die Erntegutzufuhr verbessern. Bei Bedarf die Deichsel durch Anheben des vorderen Teils der Ballenpresse anpassen, um die Pickup-Öffnung zu vergrößern. Weitere Informationen hält der John Deere-Händler bereit.

5. Abstand (C) messen.
6. Abstand (D) messen.



CC1030539 —UN—23SEP08



CC1027484 —UN—11JUL05

A—Wasserwaage
B—Gatterverstärkung
C—Höhe der Anhängervorrichtung

D—Höhe – Schraube des Krafthebers
E—Höhenkorrektur des Krafthebers
H—Abstandsmaß

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,00017CB -29-24JAN13-1/3

7. Den Wert "H" berechnen und notieren:

$$H = (D) - (E) - (C)$$

HINWEIS: (E) ist der Korrekturwert für die Höhe des Krafthebers.

Einen für den Krafthebertyp geeigneten Wert (E) wählen:

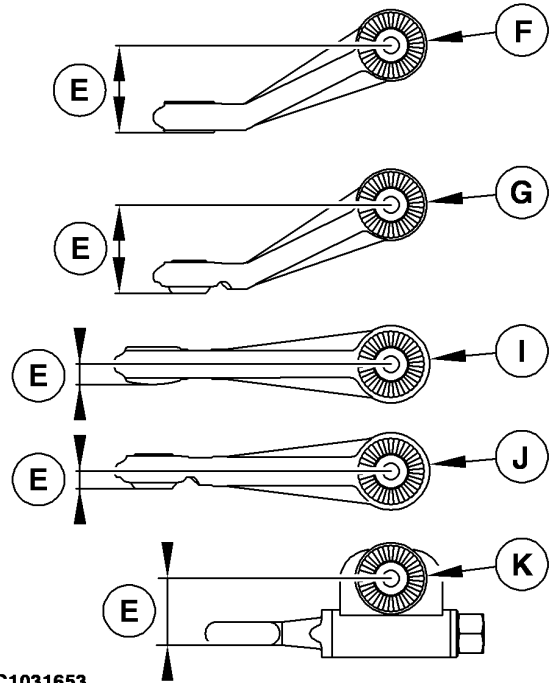
Spezifikation	
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung	
(F)—Höhe.....	122 mm (4,8 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung	
(G)—Höhe.....	122 mm (4,8 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung	
(I)—Höhe.....	26 mm (1 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung	
(J)—Höhe.....	22 mm (0,86 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung	
(K)—Höhe.....	84 mm (3,31 in.)

- Wenn $H \leq 80 \text{ mm}$ (3.15 in.), weiter mit Schritt 18.
- Wenn $H > 80 \text{ mm}$ (3.15 in.), fortfahren.

8. Den Wert "T" berechnen und notieren:

$$T = H / 140 \text{ mm (5.5 in.)}$$

"T" entspricht der Anzahl der Deichselrahmenzähne, die zu überspringen sind. "T" muss auf die nächste Einheit gerundet werden.



CC1031653

- | | |
|--|--|
| E—Höhenkorrektur des Krafthebers | I— Gerade Anhängervorrichtung ohne Kugelgelenk |
| F—Schräge Anhängervorrichtung ohne Kugelgelenk | J— Gerade Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk |
| G—Schräge Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk | K—Schwenkbare Anhängervorrichtung |

CC1031653 —UN—29SEP09

Fortsetzung nächste Seite

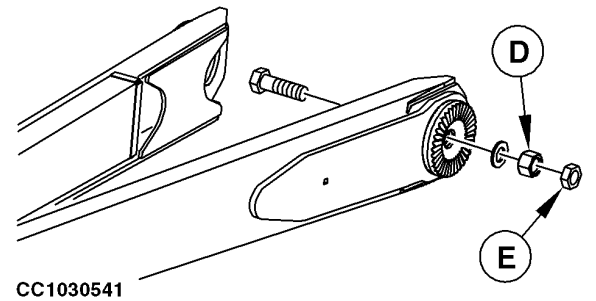
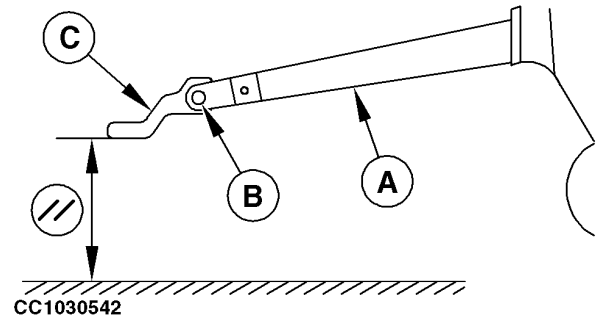
OUCC006,00017CB -29-24JAN13-2/3

9. Kraftheber (C) entfernen.
10. Zwischen dem Rahmen und jedem Deichselrahmen eine Markierung anbringen.
11. Kontermutter (E) am linken Deichselrahmen (A) entfernen.
12. Mutter (D) lockern.
13. Den Deichselrahmen um "T" Zähne heben oder senken, dabei die Markierung als Ausgangspunkt verwenden.
14. Mutter (D) anziehen.
15. Zum Einstellen des Deichselrahmes rechts Schritte 11 bis 14 wiederholen.
16. Sicherstellen, dass die beiden Deichselrahmen auf gleicher Höhe liegen.
17. Den Kraftheber (C) einbauen.
18. Den Kraftheber (C) mit am Traktor angebrachter Ballenpresse so waagrecht wie möglich stellen.
19. Die Befestigungsmuttern des Deichselrahmens (D), die Kontermuttern (E) und die Befestigungsschraube (B) des Krafthebers mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Befestigungsmuttern des Deichselrahmens—Drehmoment.....	700 Nm (516 lb.-ft.)
Kontermutter des Deichselrahmens—Drehmoment.....	300 Nm (221 lb.-ft.)
Befestigungsschraube des Krafthebers—Drehmoment.....	620 Nm (450 lb.-ft.)

HINWEIS: Beim Anziehen der Schraube (B) und der Muttern (D) und (E) darauf achten, dass alle Zacken der Ringe ineinander greifen (die Spitzen der Zacken dürfen sich nicht gegenüberstehen).



- A—Deichselrahmen
B—Befestigungsschraube des Krafthebers
C—Kraftheber
D—Mutter
E—Sicherungsmutter

WICHTIG: Langsam und vorsichtig einen Test mit am Traktor angebrachter Ballenpresse ausführen. Sicherstellen, dass sich Deichselrahmen (A) und Teleskopantriebswelle in engen Kurven nicht behindern. Hierbei können schwerwiegende Schäden an der Teleskopantriebswelle entstehen.

20. Rampe zur Ballenablage verstellen. Siehe Rampe zur Ballenablage einstellen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

OUCC006,00017CB -29-24JAN13-3/3

Deichsel am Zugpendel des Traktors einstellen

WICHTIG: Vor dem Einstellen der Deichsel Folgendes sicherstellen:

- Der Reifendruck ist korrekt.
- Das Gatter ist geschlossen.

HINWEIS: Es wird empfohlen, die Maschine an die Traktor-Anhängevorrichtung anzubauen.

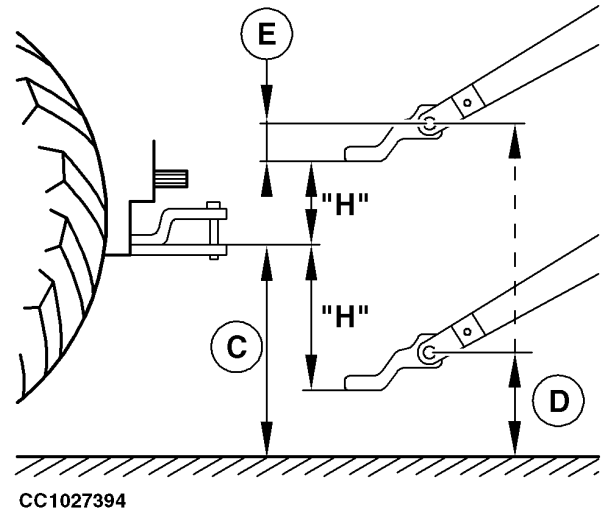
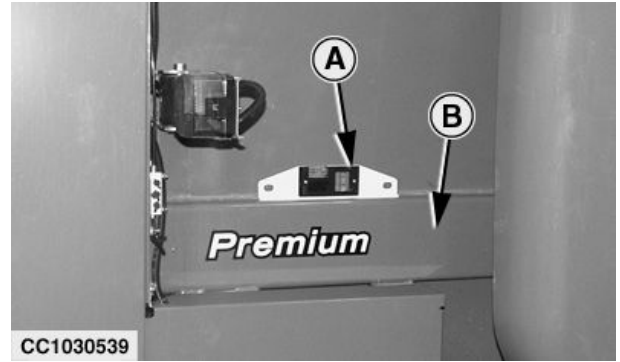
1. Traktor und Ballenpresse auf ebener Fläche abstellen.
2. Die Presse vom Traktor abbauen.
3. Eine Wasserwaage (A) an der Gatterverstärkung (B) anbringen.
4. Die Ballenpresse mit Hilfe der Wasserwaage und der Stütze in eine horizontale Lage bringen.

HINWEIS: Unter manchen Bedingungen kann eine andere Ballenpressenposition die Erntegutzufuhr verbessern. Bei Bedarf die Deichsel durch Anheben des vorderen Teils der Ballenpresse anpassen, um die Pickup-Öffnung zu vergrößern. Weitere Informationen hält der John Deere-Händler bereit.

5. Abstand (C) messen.
6. Abstand (D) messen.

A—Wasserwaage
B—Gatterverstärkung
C—Höhe des Zugpendels

D—Höhe – Schraube des Krafthebers
E—Höhenkorrektur des Krafthebers
H—Abstandsmaß



Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,00017CC -29-24JAN13-1/4

CC1030539 —UN—23SEP08

CC1027394 —UN—21JUN05

7. Den Wert "H" berechnen und notieren:

$$H = (D) - (E) - (C)$$

HINWEIS: (E) ist der Korrekturwert für die Höhe des Krafthebers.

Einen für den Krafthebertyp geeigneten Wert (E) wählen:

Spezifikation

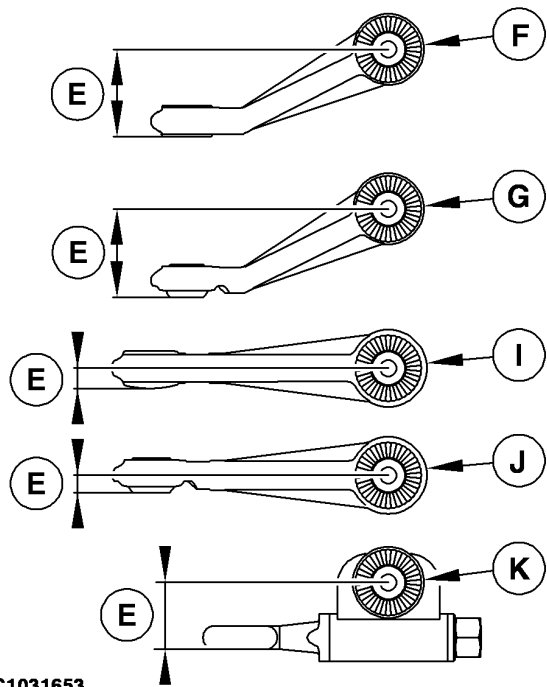
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung	
(F)—Höhe.....	122 mm (4,8 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung	
(G)—Höhe.....	122 mm (4,8 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung	
(I)—Höhe.....	26 mm (1 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung	
(J)—Höhe.....	22 mm (0,86 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung	
(K)—Höhe.....	84 mm (3,31 in.)

- Wenn $H \leq 80$ mm (3.15 in.), weiter mit Schritt 18.
- Wenn $H > 80$ mm (3.15 in.), fortfahren.

8. Den Wert "T" berechnen und notieren:

$$T = H / 140 \text{ mm (5.5 in.)}$$

"T" entspricht der Anzahl der Deichselrahmenzähne, die zu überspringen sind. "T" muss auf die nächste Einheit gerundet werden.



CC1031653

- | | |
|--|--|
| E—Höhenkorrektur des Krafthebers | I— Gerade Anhängervorrichtung ohne Kugelgelenk |
| F—Schräge Anhängervorrichtung ohne Kugelgelenk | J— Gerade Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk |
| G—Schräge Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk | K—Schwenkbare Anhängervorrichtung |

CC1031653 —UN—29SEP09

Fortsetzung nächste Seite

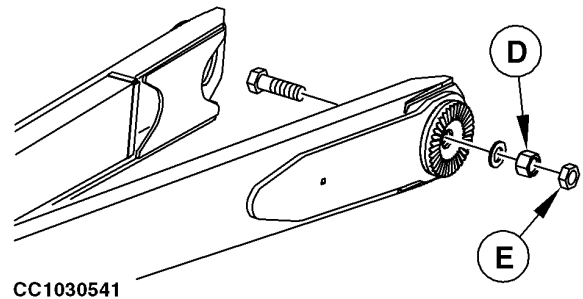
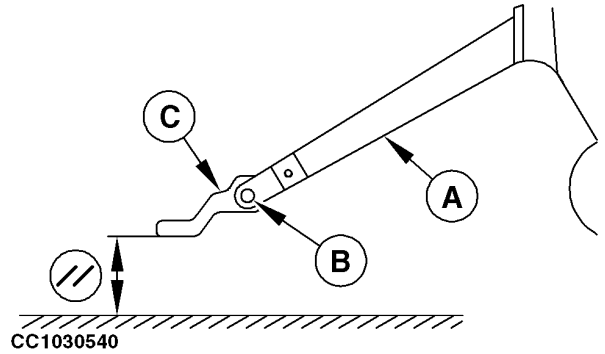
OUCC006,00017CC -29-24JAN13-2/4

9. Kraftheber (C) entfernen.
10. Zwischen dem Rahmen und jedem Deichselrahmen eine Markierung anbringen.
11. Kontermutter (E) am linken Deichselrahmen (A) entfernen.
12. Mutter (D) lockern.
13. Den Deichselrahmen um "T" Zähne heben oder senken, dabei die Markierung als Ausgangspunkt verwenden.
14. Mutter (D) anziehen.
15. Die Schritte 11 bis 14 wiederholen, um den rechten Deichselrahmen einzustellen.
16. Sicherstellen, dass die beiden Deichselrahmen auf gleicher Höhe liegen.
17. Den Kraftheber (C) einbauen.
18. Den Kraftheber (C) mit am Traktor angebrachter Ballenpresse so waagerecht wie möglich stellen.
19. Die Befestigungsmuttern des Deichselrahmens (D), die Kontermuttern (E) und die Befestigungsschraube (B) des Krafthebers mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Befestigungsmuttern des Deichselrahmens—Drehmoment.....	700 Nm (516 lb.-ft.)
Kontermutter des Deichselrahmens—Drehmoment.....	300 Nm (221 lb.-ft.)
Befestigungsschraube des Krafthebers—Drehmoment.....	620 Nm (450 lb.-ft.)

HINWEIS: Beim Anziehen der Schraube (B) und der Muttern (D) und (E) darauf achten, dass alle Zacken der Ringe ineinander greifen (die Spitzen der Zacken dürfen sich nicht gegenüberstehen).



A—Deichselrahmen
B—Befestigungsschraube des Krafthebers
C—Kraftheber
D—Mutter
E—Sicherungsmutter

WICHTIG: Langsam und vorsichtig einen Test mit am Traktor angebrachter Ballenpresse ausführen. Sicherstellen, dass sich Deichselrahmen (A) und Teleskopantriebswelle in engen Kurven nicht behindern. Hierbei können schwerwiegende Schäden an der Teleskopantriebswelle entstehen.

Fortsetzung nächste Seite

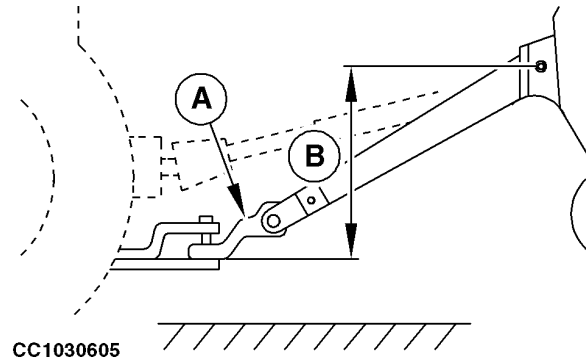
OUC006,00017CC -29-24JAN13-3/4

WICHTIG: Der Versatz (B) zwischen Gelenk der Deichsel und Kraftheber (A) muss dem angegebenen Maß entsprechen.

Spezifikation

Gelenk zwischen Kraftheber und Deichselbasis—Maximaler Versatz..... 700 mm
(2 ft 3.5 in.)

20. Rampe zur Ballenablage verstellen. Siehe Rampe zur Ballenablage einstellen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.



A—Kraftheber

B—Versatz

CC1030605—UN—23SEP08

OUC006,00017CC -29-24JAN13-4/4

Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen

⚠ ACHTUNG: Niemals die Teleskopantriebswelle anschließen, wenn der Motor des Traktors läuft.

Zum Verbinden und Trennen von Teleskopantriebswelle und Zapfwelle darf keinesfalls ein Hammer aus Stahl verwendet werden.

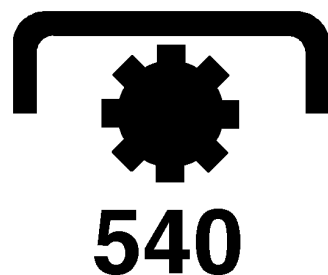
WICHTIG: Die Verzahnungen von Teleskopantriebswelle und Zapfwelle müssen immer frei von Farbe, Schmutz, Spreu und Graten sein.

1. Die Zapfwelle ausschalten, die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Sicherungsmuffe (A) nach hinten ziehen. Ein Klicken ist zu hören und Sicherungsmuffe (A) bleibt in offener Stellung.
3. Die Teleskopantriebswelle an die Zapfwelle des Traktors mit 540 1/min, 750 1/min oder 1000 1/min anschließen. Zur Wahl der Zapfwellendrehzahl siehe Schild an der Ballenpresse. Die Teleskopantriebswelle auf die Zapfwelle des Traktors drücken, bis Sicherungsmuffe (A) nach vorne einrastet. Ein Klicken der Sicherungsmuffe (A) ist zu hören.

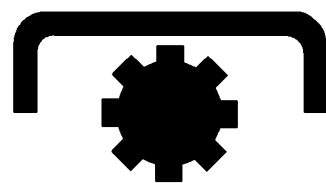
WICHTIG: Sicherungsmuffe (A) muss sich ungehindert drehen können. Dies zeigt, dass die Teleskopantriebswelle richtig mit der Zapfwelle verbunden ist (nur Teleskopantriebswellen von Walterscheid).

4. Schutz (B) nach hinten ziehen, um zu prüfen, ob die Teleskopantriebswelle verriegelt ist. Nicht an Sicherungsmuffe (A) ziehen, da die Verriegelung dadurch gelöst wird.

HINWEIS: Zum vorschriftsmäßigen Anschluss der Teleskopantriebswelle an der Zapfwelle des Traktors, siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.

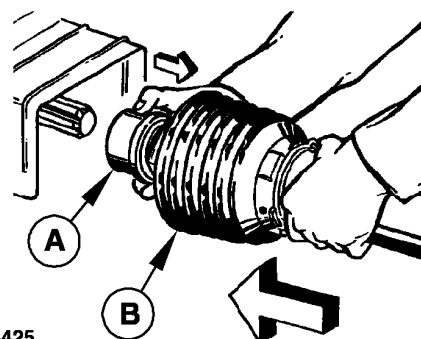


CC1020007



750 - 1000

CC1031620



CC1034425

A—Sicherungsmuffe

B—Schutz

OUCC006,00017CD -29-24JAN13-1/1

CC1020007 —UN—09JUL01

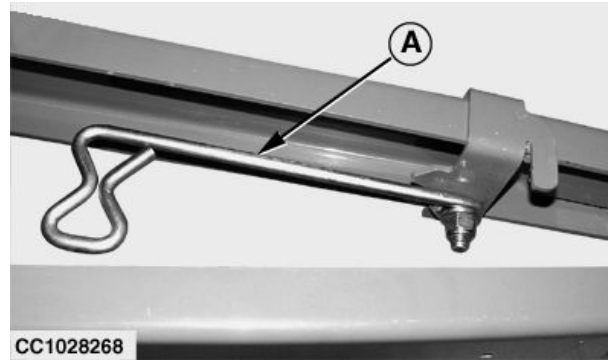
CC1031620 —UN—12MAY09

CC1034425 —UN—15SEP11

Halterung für Teleskopantriebswelle

Während des Betriebs der Presse Halterung (A) seitlich am Deichselrahmen in die gezeigte Position bringen.

A—Unterbau



CC1028268 —UN—21SEP06

OUC006,0001AD9 -29-03SEP13-1/1

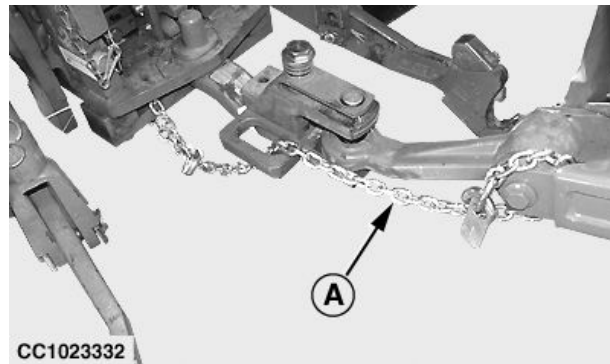
Sicherheitskette befestigen

Falls die Presse mit einer Sicherheitskette (A) ausgerüstet ist, die Kette wie gezeigt am Traktor befestigen. An der Kette nur soviel Durchhang belassen, daß bei Kurvenfahrt genügend Spielraum ist.

⚠ ACHTUNG: Die Kette muß verhindern, daß die Deichsel auf den Boden schlägt, wenn sich die Presse unvorhergesehen vom Traktor löst.

WICHTIG: Bei der Nutzung öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Bestimmungen einhalten.

A—Sicherheitskette



CC1023332 —UN—04AUG03

OUC006,0000DB0 -29-31JAN05-1/1

Deichselstütze ablegen

Nachdem die Presse an den Traktor angebracht ist, die Deichselstütze (A) wie gezeigt nach oben klappen und sichern.

Deichselstütze (A) mit Bolzen (B) wie folgt sichern:

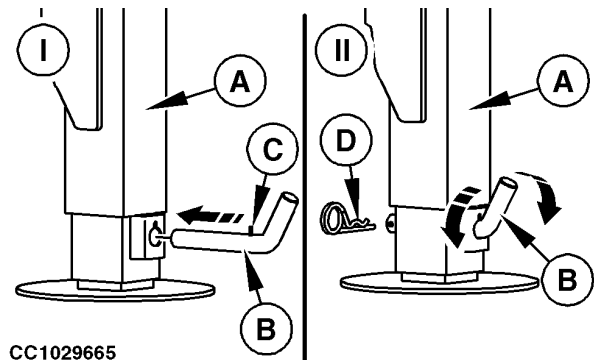
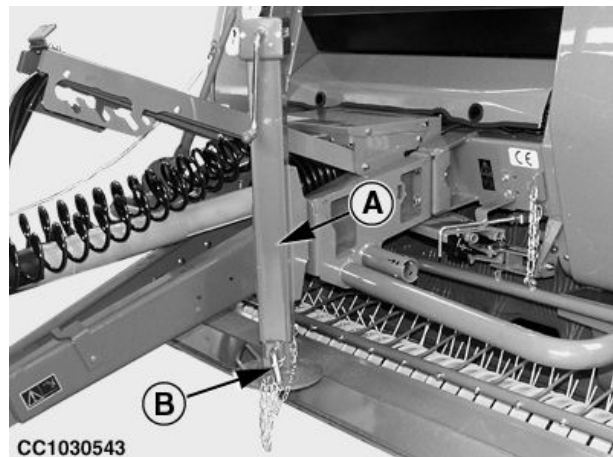
1. Bolzen (B) wie in Schritt (I) gezeigt einsetzen.
2. Bolzen (B) wie in Schritt (II) gezeigt drehen, um die Deichselstütze in Transportstellung zu sichern.

WICHTIG: Darauf achten, dass Splint (C) richtig eingesetzt ist.

3. Sicherungsstift (D) in Bolzen (B) schieben (wie in Schritt II gezeigt).

A—Deichselstütze
B—Bolzen

C—Splint
D—Sicherungsstift



CC1030543 —UN—23SEP08

CC1029665 —UN—05SEP07

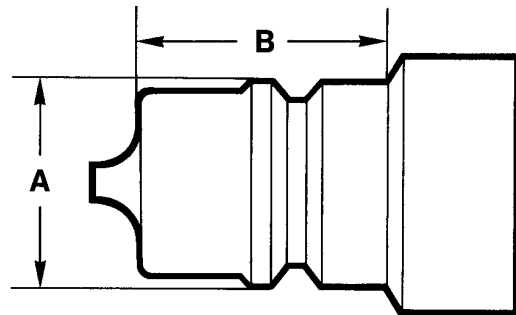
OUCC006,00013B8 -29-08FEB08-1/1

Anschluss an die Hydraulikanlage des Traktors

! ACHTUNG: Der höchstzulässige Arbeitsdruck für die Hydraulikschläuche der Presse beträgt etwa 20000 kPa (200 bar; 2900 psi). Um Verletzungen durch unter Druck austretende Flüssigkeiten zu vermeiden, Motor abstellen und Druck in der Anlage abbauen, bevor Hydraulik- oder andere Leitungen getrennt oder angeschlossen werden. Bevor der Druck in der Anlage wieder aufgebaut wird, sich vergewissern, dass alle Leitungsverbindungen dicht sind.

WICHTIG: Alle Hydraulikkupplungen müssen frei von Fremdkörpern, Staub und Sand sein. Schutzkappen bis zum Anschließen auf den Austrittsöffnungen für Flüssigkeit belassen. Fremdkörper können das Hydrauliksystem beschädigen.

HINWEIS: ISO-Hydraulikkupplungen sind an der Presse Standardausrüstung. Falls diese Kupplungen nicht zum Traktor passen, den John Deere-Händler aufsuchen.



LX 006613

A—Durchmesser

B—Längenmaß

Spezifikation

A—Durchmesser.....	23,66 — 23,74 mm (0.931 — 0.934 in.)
B—Längenmaß.....	24 mm (0.945 in.)

LX006613 —UN—15AUG94

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,00015BC -29-11JAN10-1/4

1. Sperren der Zusatzsteuergeräte

- Traktor mit mechanischen Zusatzsteuergeräten:
Um zu verhindern, dass sich das Anbaugerät bewegt, und um die Gefahr von Verletzungen zu vermeiden, die Sperren (A) (falls vorhanden) für die Zusatzsteuergerätehebel nach rechts (Transportsperre) drücken, bevor Anbaugeräte angebracht werden.
- Traktor mit elektronischen Zusatzsteuergeräten (E-SCVs):
Um zu verhindern, dass sich das Anbaugerät bewegt, und um die Gefahr von Verletzungen zu vermeiden, Taste (B) für Transportsicherung (E-SCVs) drücken, um alle Zusatzsteuergeräte zu verriegeln (Transportsperre), bevor Anbaugeräte angebracht werden.

A—Sperren der Zusatzsteuer-
gerätehebel

B—Taste für Transportsiche-
rung (E-SCVs)



Mechanisches Zusatzsteuergerät



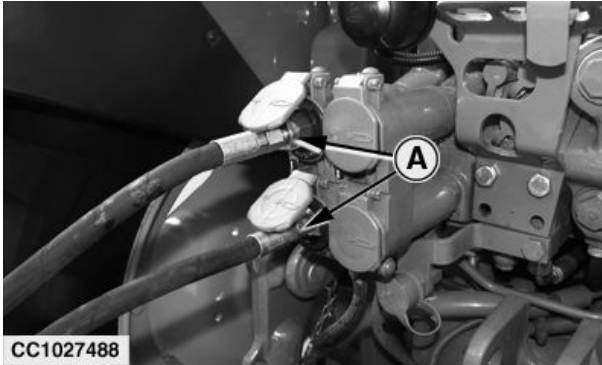
Elektronisches Zusatzsteuergerät

Fortsetzung nächste Seite

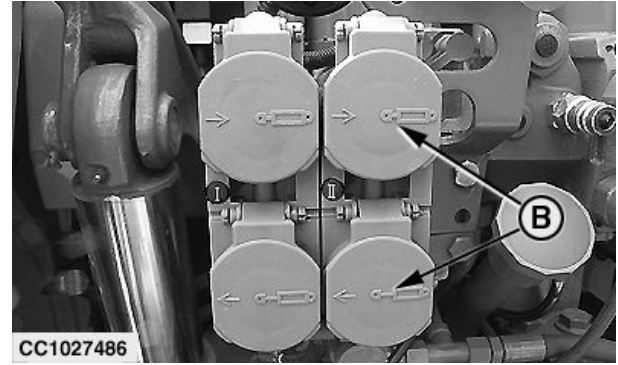
OUCC006,00015BC -29-11JAN10-2/4

CC1032321—UN—17DEC09

CC1032320—UN—17DEC09



CC1027488 —UN—11JUL05



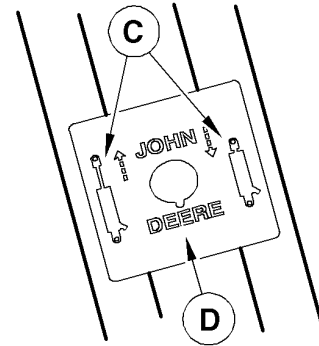
CC1027486 —UN—11JUL05

2. Hydraulikschläuche zum Heben des Gatters anschließen

Die Gatterhydraulikschläuche (A) an ein doppelwirkendes Zusatzsteuergerät anschließen, um das Gatter zu betätigen.

Darauf achten, dass die Symbole (B) zur Kennzeichnung der Zylinderbewegung mit den Symbolen (C) auf dem Schlauchtypenschild (D) übereinstimmen.

Die Schläuche fest in die Anschlusskupplungen am Traktor drücken.



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

- | | |
|------------------------------|-----------------------|
| A—Gatterhydraulikschläuche | C—Typenschildsymbole |
| B—Zusatzsteuergeräte-Symbole | D—Schlauchtypenschild |

OUC006,00015BC -29-11JAN10-3/4

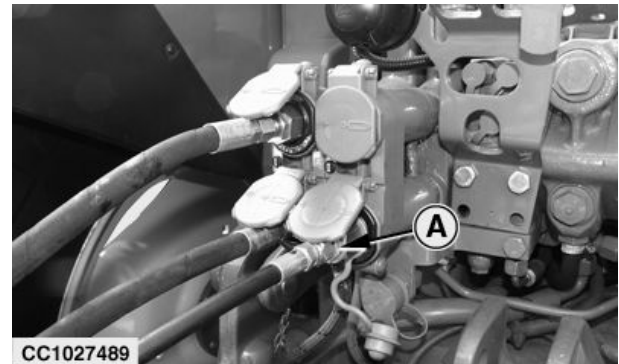
3. Hydraulikschlauch der Pickup-Hebevorrichtung anschließen

Hydraulikschlauch (A) der Pickup-Hebevorrichtung an ein einfachwirkendes Zusatzsteuergerät anschließen.

Den Schlauch fest in die Traktor-Anschlusskupplung drücken.

HINWEIS: Siehe Betriebsanleitung des Traktors, um den Hydraulikschlauch der Pickup-Hebevorrichtung am richtigen Anschluss anzuschließen.

- A—Hydraulikschlauch der Pickup-Hebevorrichtung



CC1027489 —UN—11JUL05

OUC006,00015BC -29-11JAN10-4/4

Hydraulische Bremsen anschließen (wenn vorhanden)

Schutzkappe vom Anschluss (A) abnehmen und Druckschlauch anschließen. Auf größte Sauberkeit der Verbindungsteile achten.

Die Anhängerbremse wird durch die Fußbremse betätigt. Die Bremswirkung hängt von dem auf die Bremspedale ausgeübten Druck ab.

WICHTIG: Um unnötigen Verschleiß zu vermeiden, Folgendes beachten:

Sicherstellen, dass der Druckschlauch angeschlossen ist.

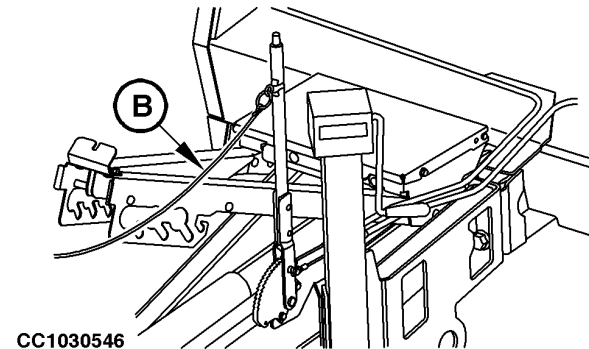
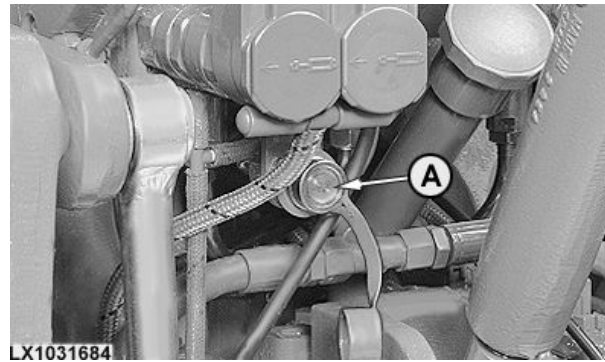
Beim Bergabfahren den gleichen Gang wählen wie beim Bergauffahren.

Die hydraulische Anhängerbremse in regelmäßigen Zeitabständen auf korrekte Arbeitsweise prüfen.

Sicherheitsseil (B) am Traktor befestigen. Das Sicherheitsseil betätigt die Feststellbremse, falls sich die Presse versehentlich vom Traktor löst.

A—Anhängerbremseleitungs-
kuppler

B—Sicherheitsseil



LX1031684—UN—03APR03

CC1030546—UN—22OCT08

OUC006,00013C1 -29-13FEB08-1/1

Druckluftbremsen anschließen (falls vorhanden)

WICHTIG: Die Farben an den Anschlusskupplungen beachten.

HINWEIS: Anschlusskupplungen und Farben entsprechen der ISO-Norm 1728.

Beim Ankuppeln der Druckschläuche auf Sauberkeit der Anschlüsse achten. Nach dem Entkuppeln Anschlüsse mit den Staubschutzdeckeln verschließen.

Den gelben Schlauch an Anschluss (A) und dann den roten Schlauch an Anschluss (C) anschließen. Die Schläuche in umgekehrter Reihenfolge trennen.

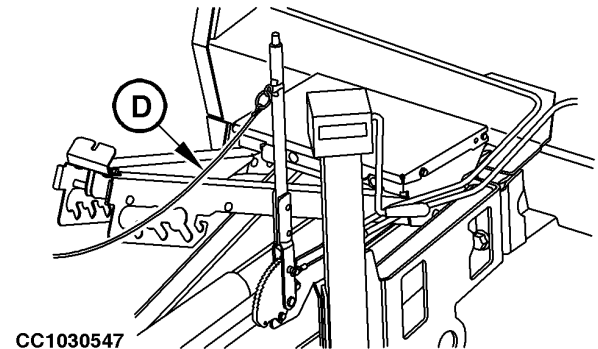
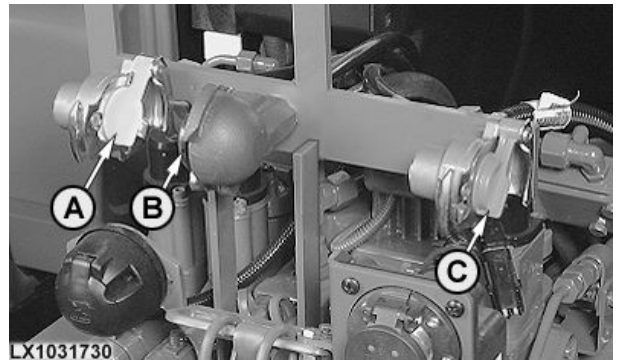
WICHTIG: Um unnötigen Verschleiß der Bremsen zu vermeiden, Folgendes beachten:

- Sicherstellen, dass die Druckschläuche angeschlossen sind.
- Beim Bergabfahren den gleichen Gang wählen wie beim Bergauffahren.
- Sicherstellen, dass die Druckluftanhängerbremse überprüft und funktionsfähig ist.

HINWEIS: Wenn die Bremsschläuche vom Bremssystem des Traktors getrennt werden, rasten die Bremsen der Presse automatisch ein. Siehe Parken der Maschine (Ballenpresse mit Druckluftbremse) im Abschnitt "Transport und Abstellen".

Wenn der Druck zu niedrig ist, rasten die Bremsen der Presse automatisch ein.

Falls vorhanden, das Sicherheitsseil (D) am Traktor befestigen. Das Sicherheitsseil betätigt die



A—Gelb (Zweileitungsbremse)
B—Schwarz (Einleitungsbremse)

C—Rot (Zweileitungsbremse, Vorrat)
D—Sicherheitsseil

Feststellbremse, wenn sich die Maschine versehentlich vom Traktor löst.

DC82261,0000537 -29-20OCT14-1/1

LX1031730 —UN—13AUG03

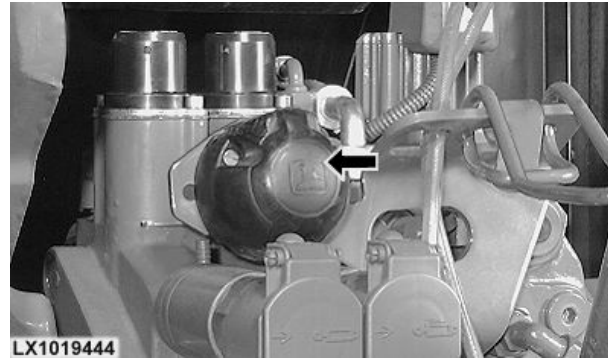
CC1030547 —UN—22OCT08

Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen

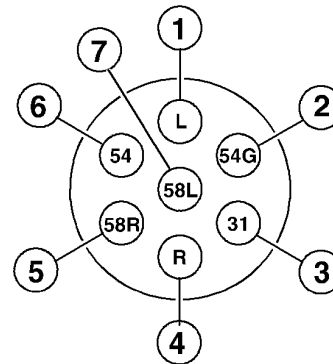
Straßenbeleuchtungsstecker in 7-polige Steckdose des Traktors einstecken.

Der Kabelbaum für die Straßenbeleuchtung dieser Maschine entspricht ISO 1724.

Steckkontakt	Funktion	Referenz
1	Linke Blinkleuchte	L
2	—	54G
3	Masse	31
4	Rechte Blinkleuchte	R
5	Rechte hintere Positions- und Markierungsleuchten	58R
6	Bremsleuchten	54
7	Linke hintere Positions- und Markierungsleuchten	58L



7-pol. Steckdose am Traktor



CC017032

OUCC006,00010BA -29-22SEP06-1/1

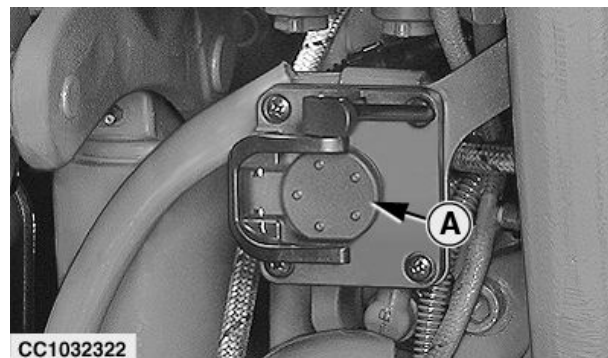
LX1019444 —UN—17SEP99

CC017032 —UN—25FEB00

Kabelbaum der Rundballenpresse anschließen

Den Stecker des Maschinenkabelbaums an den ISOBUS-Anbaugeräte-Abreißstecker (A) anschließen.

A—ISOBUS-Anbaugeräte-
Abreißstecker



CC1032322

OUCC849,000014B -29-16DEC10-1/1

CC1032322 —UN—17DEC09

Teleskopantriebswelle von Zapfwelle des Traktors trennen

⚠ ACHTUNG: Niemals die Teleskopantriebswelle trennen, wenn der Motor des Traktors läuft.

Zum Verbinden und Trennen von Welle und Zapfwelle darf keinesfalls ein Hammer aus Stahl verwendet werden.

WICHTIG: Die Verzahnungen von Welle und Zapfwelle müssen immer frei von Farbe, Schmutz, Spreu und Graten sein.

1. Die Zapfwelle ausschalten, die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Schutz (B) festhalten und Stellring (A) zurückschieben. Die Teleskopantriebswelle von der Zapfwelle des Traktors abziehen.
3. Alle zuvor entfernten Schutzvorrichtungen wieder anbringen.

CC1034426

A—Stellring

B—Schutz

HINWEIS: Zum vorschriftsmäßigen Trennen der Teleskopantriebswelle von der Zapfwelle des Traktors, siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.

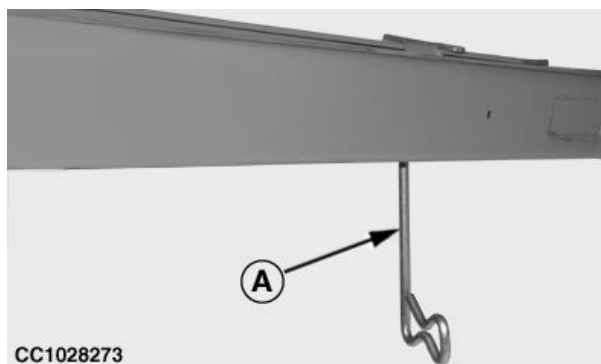
OUCC006,00017BF -29-24OCT11-1/1

CC1034426 —UN—15SEP11

Teleskopantriebswelle ablegen

Wenn die Deichsel der Presse auf die Wagenanhängevorrichtung des Traktors eingestellt ist, Halterung (A) so anordnen, dass die Teleskopantriebswelle darauf abgelegt werden kann (siehe Abbildung).

A—Unterbau



CC1028273

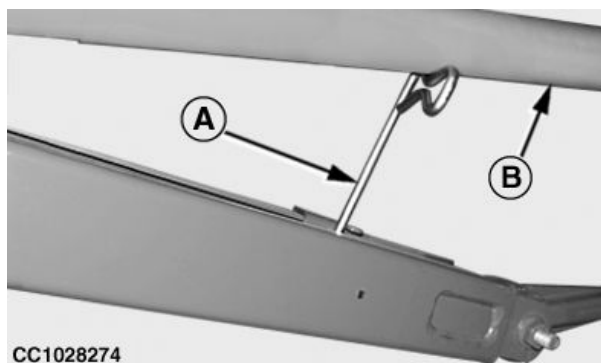
OUCC006,0001ADA -29-03SEP13-1/2

CC1028273 —UN—21SEP06

Wenn die Deichsel der Presse auf das Zugpendel des Traktors eingestellt ist, Halterung (A) so anordnen, dass die Teleskopantriebswelle (B) darauf abgelegt werden kann (siehe Abbildung).

A—Unterbau

B—Teleskopantriebswelle



CC1028274

OUCC006,0001ADA -29-03SEP13-2/2

CC1028274 —UN—21SEP06

Deichselstütze verwenden

Vor dem Abkoppeln der Presse, Deichselstütze (A) wie gezeigt in die untere Stellung klappen.

Deichselstütze (A) mit Bolzen (B) wie folgt sichern:

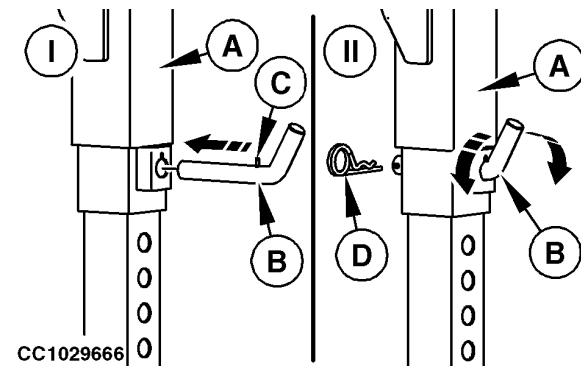
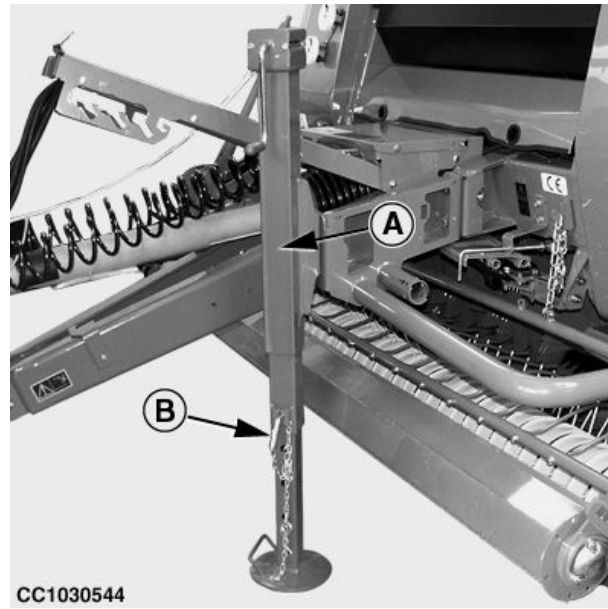
1. Bolzen (B) wie in Schritt (I) gezeigt einsetzen.
2. Bolzen (B) wie in Schritt (II) gezeigt drehen, um die Deichselstütze zu sichern.

WICHTIG: Darauf achten, dass Splint (C) richtig eingesetzt ist.

3. Sicherungsstift (D) in Bolzen (B) schieben (wie in Schritt II gezeigt).

A—Deichselstütze
B—Bolzen

C—Splint
D—Sicherungsstift



CC1030544 —UN—23SEP08

CC1029666 —UN—05SEP07

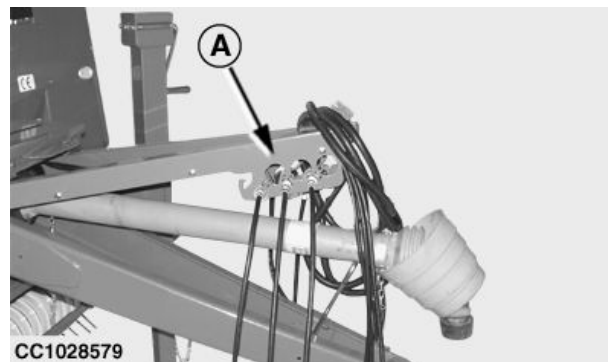
OUC006,00013BB -29-08FEB08-1/1

Hydraulikschläuche ablegen

⚠ ACHTUNG: Austretende, unter Druck stehende Flüssigkeiten können die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen. Deshalb vor dem Abnehmen von Leitungen die Anlage drucklos machen.

Hydraulikschläuche trennen und die Anschlusskupplungen mit Schutzkappen versehen.

Hydraulikschläuche in der Halterung (A) ablegen. Dadurch wird verhindert, dass die Schläuche den Boden berühren und verschmutzt werden.



A—Halterung

CC1028579 —UN—03OCT06

OUC006,00013BC -29-08FEB08-1/1

Transport und Abstellen

Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen

! ACHTUNG: Beim Straßentransport wird die Benutzung der Blinkleuchten und Rundumleuchten empfohlen. Ein Satz Sicherheitsleuchten für das Gerät ist bei Ihrem John Deere Händler erhältlich.

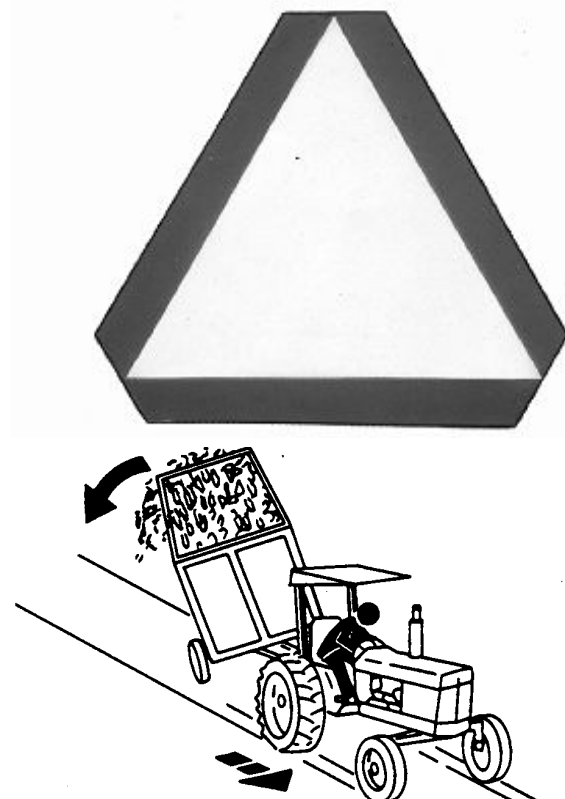
Vor dem Transport der Presse das Gatter schließen und die Pickupvorrichtung anheben.

! ACHTUNG: Beim Transport der Presse auf die Fahrgeschwindigkeit achten. Ist das Gesamtgewicht der Presse größer als das Gewicht des Traktors, langsamer fahren. Bei Straßenfahrten muss die Presse leer sein.

WICHTIG: Beim Transport der Presse keine scharfen Kurven fahren. Es können Schäden entstehen, wenn die Deichsel gegen einen Reifen des Traktors schlägt.

WICHTIG: Die maximale Transportgeschwindigkeit unterliegt den entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen und hängt von der jeweiligen Geschwindigkeit ab, für die das Gerät ausgelegt ist. Der richtige Reifendruck wird unter "Reifendruck" im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten" angegeben.

Beim Befahren öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen einhalten.



Bei höherer Geschwindigkeit kann die Presse anfangen zu wippen. Die Fahrt verlangsamen, bis das Wippen aufhört.

OUCC007,00018D6 -29-22DEC10-1/1

H28930 —UN—30JUN89

TS216 —UN—23AUG88

Empfohlene Warnleuchten

! ACHTUNG: Beim Straßentransport bei Tag oder Nacht darauf achten, dass die vorgeschriebenen Sicherheitsmaßnahmen eingehalten werden.

HINWEIS: Ein Satz Sicherheitsleuchten ist beim John Deere-Händler erhältlich.

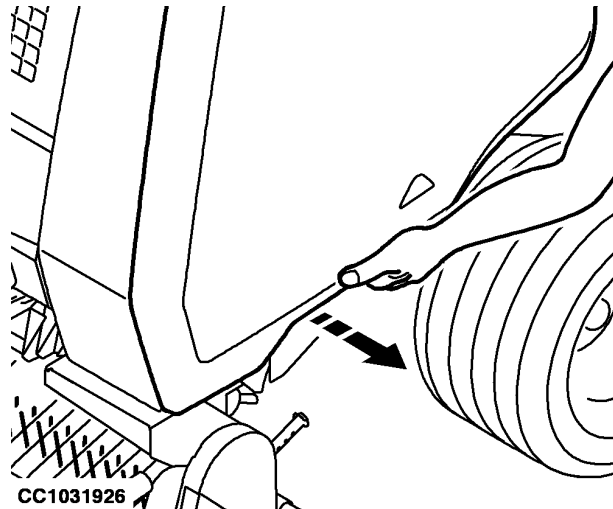


OUCC006,00014B8 -29-22OCT08-1/1

CC1031055 —UN—22OCT08

Verriegelung der seitlichen Klappen überprüfen

⚠ ACHTUNG: An den seitlichen Klappen ziehen, um sicherzustellen, dass sie verriegelt sind.



CC1031926 —UN—30NOV09

OUCC006,000159E -29-27JAN10-1/1

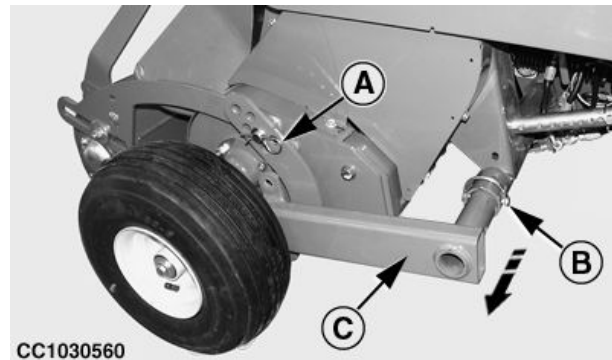
Stützräder der Pickupvorrichtung in Transportstellung bringen

1. Wellen-Sicherungsstift (B) entfernen.
2. Federstift (A) entfernen.
3. Stützradarm (C) entfernen.
4. Stützradarm (C) wie in der Abbildung gezeigt platzieren. Mit Wellen-Sicherungsstift (B) sichern.
5. Federstift (A) wieder in der Anfangsposition einsetzen.
6. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

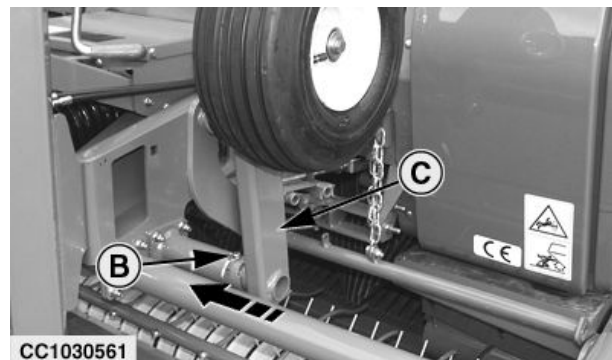
A—Federstift

B—Wellen-Sicherungsstift

C—Stützradarm



CC1030560 —UN—26NOV08



CC1030561 —UN—26NOV08

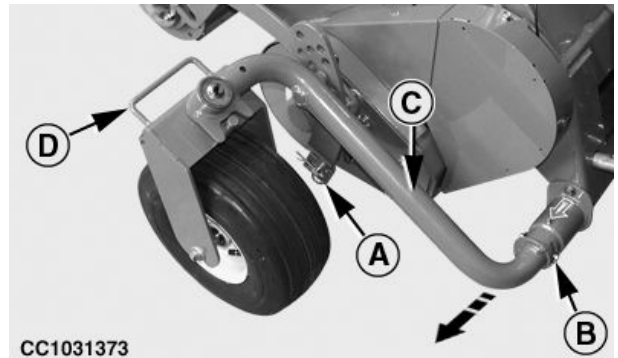
OUCC006,00013DC -29-26NOV08-1/1

Nachlauf-Stützräder in Transportstellung bringen

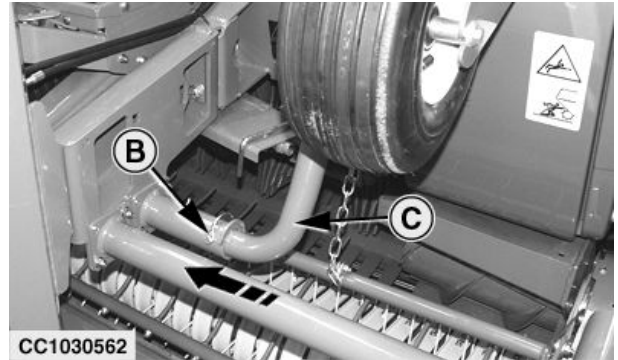
1. Wellen-Sicherungsstift (B) entfernen.
2. Federstift (A) entfernen.
3. Arm (C) für Nachlauf-Stützrad entfernen; dazu Griff (D) benutzen.
4. Arm für Nachlauf-Stützrad (C) in die auf der Abbildung gezeigte Stellung bringen und mit Wellen-Sicherungsstift (B) sichern.
5. Arbeitsgänge an der anderen Pressenseite wiederholen.

A—Federstift
B—Wellen-Sicherungsstift

C—Arm für Nachlauf-Stützrad
D—Griff für Nachlauf-Stützrad



CC1031373



CC1030562

CC1031373 —UN—30MAR09

CC1030562 —UN—14OCT08

CC03745,0000F98 -29-12MAY09-1/1

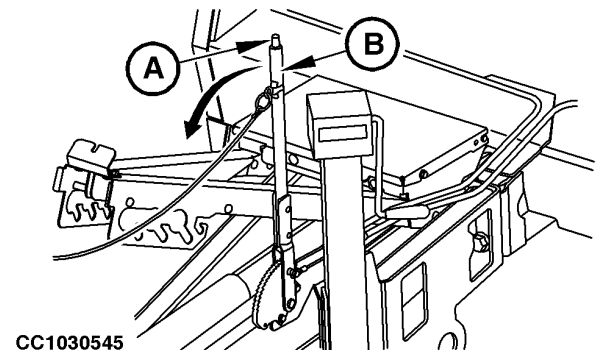
Maschine parken (Pressen mit hydraulischen Bremsen)

Zum Anziehen der Feststellbremse den Hebel (B) betätigen.

Zum Lösen der Feststellbremse Hebel (B) anziehen, Knopf (A) drücken und dann den Hebel lösen.

A—Knopf

B—Hebel



CC1030545

CC1030545 —UN—22OCT08

OUC006,00013BF -29-13FEB08-1/1

Maschine parken (Pressen mit Druckluftbremsen)

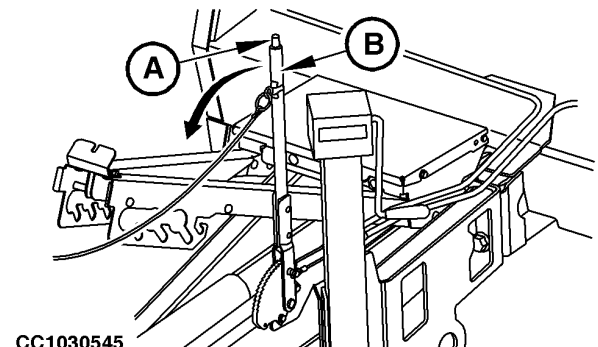
Feststellbremse

Zum Anziehen der Feststellbremse den Hebel (B) betätigen.

Zum Lösen der Feststellbremse Hebel (B) anziehen, Knopf (A) drücken und dann den Hebel lösen.

A—Knopf

B—Hebel



CC1030545

CC1030545 —UN—22OCT08

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,00013C0 -29-13FEB08-1/2

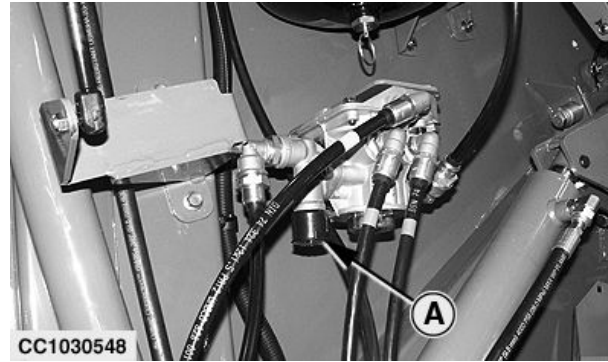
Druckluftbremsventil

Wenn die Druckluftbremsleitungen nicht angeschlossen oder versehentlich vom Traktor gelöst sind, werden die Bremsen der Rundballenpresse automatisch betätigt.

Knopf (A) drücken, um die Bremsen der Rundballenpresse manuell zu lösen.

Die Bremsen der Presse werden automatisch gelöst, wenn die Druckluftbremsleitungen wieder an das Traktorbremssystem angeschlossen werden.

A—Knopf



CC1030548 —UN—23SEP08

OUCC006,00013C0 -29-13FEB08-2/2

Einlaufzeit

Einlaufzeit der Ballenpresse

WICHTIG: Bei zunehmendem Ballendurchmesser erhöht sich die Belastung auf die Gurte und den Antrieb. Wenn häufig Ballen mit Übergröße gebildet werden, können frühzeitige Schäden an der Ballenpresse die Folge sein.

Die Bildung der ersten ca. 50 Ballen kann als Einlaufzeit betrachtet werden (bis die Farbe in der Presskammer abgeschliffen ist).

Vor Inbetriebnahme die Teleskopbauteile der Teleskopantriebswelle großzügig schmieren.

WICHTIG: Wenn während des Betriebs der Abschalt-Nockenkupplung Schlupf auftritt, die Zapfwelle ausschalten und dann im unteren Leerlauf wieder einschalten, bis die Nockenkupplung wieder eingerückt ist. Die Zapfwelle dann wieder mit Nenndrehzahl laufen lassen.

OUCC006,000182F -29-11FEB13-1/1

Nach den ersten 10 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern

Das Drehmoment der Radmuttern nach den ersten 10 Betriebsstunden prüfen. Siehe Drehmoment an Radmuttern prüfen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

WICHTIG: Das Verfahren immer dann wiederholen, wenn ein Rad ab- oder angebaut worden ist.



CC1035346 —UN—11OCT11

OUCC006,000182E -29-20DEC12-1/1

Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Getriebegehäuse

Öl im Getriebegehäuse nach den ersten 50 Betriebsstunden wechseln. Siehe Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich - Getriebeöl ablassen und nachfüllen im Abschnitt Schmierung und Wartung.



CC1033205 —UN—06OCT10

OUCC006,0001830 -29-11FEB13-1/1

Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern

Das Drehmoment der Radmuttern nach den ersten 50 Betriebsstunden prüfen. Siehe Drehmoment an Radmuttern prüfen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

WICHTIG: Das Verfahren immer dann wiederholen, wenn ein Rad ab- oder angebaut worden ist.



CC1035346 —UN—11OCT11

OUCC006,0001839 -29-20DEC12-1/1

Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines

Vor jedem Einsatz der Ballenpresse

Ballenpresse einstellen:

1. Die Höhe der Pickupvorrichtung einstellen. Siehe Höhe der Pickupvorrichtung einstellen in diesem Abschnitt.
2. Die Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen. Siehe Pickup-Stützräder einstellen oder Pickup-Nachlauf-Stützräder einstellen in diesem Abschnitt.
3. Die Ballendichte einstellen. Siehe Ballendichte einstellen in diesem Abschnitt.
4. Abweiser für kurzes Erntegut oder Schwadverdichterrolle einstellen. Siehe Abweiser für kurzes Erntegut einstellen oder Schwadverdichterrolle einstellen in diesem Abschnitt.
5. Falls vorhanden, die Anzahl der Messer der Schneideinrichtung wählen. Siehe Anzahl der Messer der Schneideinrichtung (falls vorhanden) wählen in diesem Abschnitt.

Monitorfunktionen einstellen:

1. Prüfen, ob das absenkbare Bodenblech in angehobener Stellung ist. Siehe Beschreibung der

Anzeige der Hauptseite der Ballenpresse im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.

2. Den Ballendurchmesser einstellen. Siehe Ballendurchmesser einstellen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
3. Bindsystem wählen. Siehe Bindsystem auswählen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
4. Netz- und/oder Garnbindesystem einstellen. Siehe Netzbindung einstellen und/oder Garnbindung einstellen in Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
5. Den Bindestartmodus wählen. Siehe Bindestartmodus auswählen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
6. Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen. Siehe Betrieb des Systems für weichen Ballenkern im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
7. Die Kunden- und Feldnummer wählen. Siehe Kunden- und Feldzähler im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.

DC82261,0000554 -29-12NOV14-1/1

Reinigen der Maschine zur Brandverhütung

⚠ ACHTUNG: Vor dem Arbeiten an der Maschine Zapfwelle abschalten, Feststellbremse betätigen, Traktormotor abstellen und Schlüssel abziehen. Abwarten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.

Um das Risiko der Brandgefahr zu verringern, die Maschine mehrmals über Tag verteilt reinigen.

Die Reinigungshäufigkeit richtet sich nach den Pressbedingungen.

Angestautes Erntegut sowie andere Rückstände manuell oder mit einem anderen geeigneten Gerät entfernen; dabei vor allem den Bereich um die Lager und beweglichen Teile berücksichtigen.

DC82261,00004F8 -29-12AUG14-1/1

Im Brandfall folgende Maßnahmen treffen

Bei geringsten Anzeichen von Flammen, Rauch, Geruch nach Versengtem oder einem ungewöhnlichen Geräusch den Ballenpressvorgang sofort stoppen.

⚠ ACHTUNG: Verletzungen vermeiden. Brennende Reifen oder erhitzte Gasfedern können unvermittelt explodieren. Rauch oder Brandgase nach Möglichkeit nicht einatmen. Nicht versuchen, ein zu weit fortgeschrittenes Feuer zu löschen, sondern sicheren Abstand zum Feuer einnehmen.



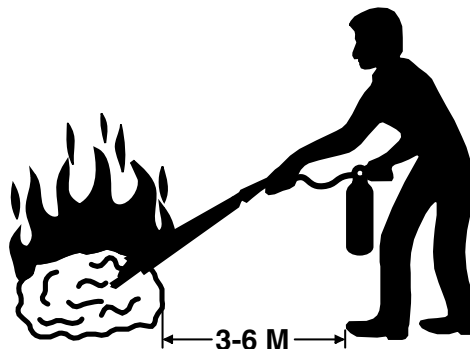
Wenn das Feuer sicher gelöscht oder eingedämmt werden kann, vorsichtig nach den folgenden Punkten vorgehen:

1. Den Traktor von der Ballenpresse weg und gegen den Wind ausrichten, um ein Übergreifen des Feuers auf den Traktor zu vermeiden.
2. Das Gatter der Ballenpresse öffnen, Erntegut vollständig aus der Presskammer entfernen und dann von dieser Stelle ein Stück wegfahren.
3. Zapfwelle abschalten, Feststellbremse anziehen, Traktormotor abstellen und Schlüssel abziehen.
4. Zugbolzen herausziehen, Fangketten aushängen und Kabelbaum trennen.
5. Den Traktor von der Ballenpresse wegfahren (wobei sich Antrieb und Hydraulikanschlüsse lösen)
6. Die Feuerwehr rufen und dabei den Standpunkt durchgeben.
7. Sich nicht unter ein geöffnetes Gatter stellen. Es könnte durch den Brand herunterfallen.
8. Auf der dem Wind zugewandten Seite des Feuers bleiben und den Anweisungen auf dem Feuerlöscher folgen.

CC03745,000114C -29-25SEP14-1/1

TS227 —UN—15APR13

Bedienen des Druckwassertanks



⚠ ACHTUNG: Verletzungen vermeiden. Nicht versuchen, ein Feuer zu löschen, das bereits zu weit fortgeschritten ist.

Wenn ein Feuer sicher gelöscht werden kann, vorsichtig nach den folgenden Punkten vorgehen:

1. Druckwassertank von der Halterung nehmen und zur Brandstelle bringen.
2. Auf die Windrichtung achten und sich der Brandstelle mit dem Wind nähern.
3. Den Sicherheitsstift aus dem Betätigungshebel ziehen.
4. Druckwassertank senkrecht halten und den Schlauch in den Flammenherd richten.
5. Hebel des Druckwassertanks drücken, um das Wasser auf die Flammen zu lenken.
6. Den Schlauch so bewegen, dass sich das Wasser gleichmäßig über den Brandherd verteilt.

Druckwassertank nach jeder Verwendung neu befüllen. Siehe Auffüllen des Druckwassertanks im Abschnitt "Wartung".

DC82261,00004D9 -29-13AUG14-1/1

H90363 —UN—05DEC07

Vorbereitung des Ernteguts

Schwadgröße

Ballen von guter, gleichmäßiger Qualität erhält man, indem man Schwadreihen aufnimmt, deren Breite der vollen Pickupbreite entspricht oder durch Aufnehmen von kleineren Schwadreihen, die halb so breit wie die Pickupbreite oder schmäler sind.

Schwadreihen mittlerer Größe sind zu vermeiden. Wenn der Fahrer bei dieser Schwadgröße wechselt, um Material auf der anderen Seite der Pickupvorrichtung aufzunehmen, wird Material kontinuierlich der Mitte zugeführt. Auf diese Weise gelangt mehr Material in die Ballenmitte als an die Enden. Dies ergibt fassförmige Ballen mit geringerer Dichte an den Enden und größerer Dichte in der Mitte.

Vorbereitung von Heu zum Pressen

Das Pressgut kann je nach vorhandener Ausrüstung und persönlicher Arbeitsweise auf verschiedene Weise vorbereitet werden. Die beste Ballenqualität wird erzielt, wenn das Pressgut geschnitten, aufbereitet und dann zu Schwaden der richtigen Größe zusammengefasst wird. In diesem Fall kann der Fahrer durch geschickte Fahrweise das Material der Presse in optimaler Weise zuführen, um kompakte, gleichmäßige Rundballen zu erhalten. Siehe Schwadgröße weiter oben.

Bei zu hohem Feuchtigkeitsgehalt treten mit hoher Wahrscheinlichkeit Verrottungsverluste auf.

Bei zu niedrigem Feuchtigkeitsgehalt kommt es zu übermäßig hohen Blattverlusten und Bruch des Pressgutes.

Das Pressgut so lang wie möglich schneiden. Bei den meisten Erntegutarten kann langes Material besser zu Ballen gepresst werden und ergibt glattere, wetterbeständigere Ballen.

Das Erntegut nicht übermäßig aufbereiten, besonders Hülserfrüchte wie z.B. Luzerne und Klee.

Übermäßige Aufbereitung verursacht zu schnelle Trocknung der Blätter und Bruchgefahr. Dies führt zu Erntegutverlusten. Falls die Ballen im Freien gelagert werden, führt übermäßiger Stängelbruch zur Aufnahme von Feuchtigkeit und Verrottung.

Zu geringe Aufbereitung kann ebenfalls zu Verrottungsverlusten führen, besonders bei Erntegut mit kräftigen Stängeln.

HINWEIS: Extrem trockenes, glattes Erntegut (z.B. Maisstängel, bestimmte Grassorten und verschiedene Getreidestroharten) können mit Erfolg zu Ballen gepresst werden. Voraussetzung ist allerdings, dass das Pressgut lang genug ist, um den Ballen zusammenzuhalten.

HINWEIS: Bei extrem trockenem und kurzfasrigem Pressgut kann es zu Schwierigkeiten bei der Ballenbildung kommen, besonders beim Ballenkern. In diesem Fall wird das beste Ergebnis erzielt, wenn man die Zapfwellendrehzahl bei der Bildung des Ballenkerns um etwa die Hälfte verringert und dann wieder steigert.

Vorbereitung von Silagegut zum Pressen

Das Pressgut kann mit der üblichen Ausrüstung, wie z.B. Mäher oder Mähauflbereiter und einem Zettwender geschnitten und vorbereitet werden.

Gleichförmige Schwaden bilden. Wünschenswert sind flache, gut gefüllte Schwaden. Die besten Haltbarkeitsergebnisse beim Pressen der Ballen werden erzielt, wenn der Trockengutanteil zwischen 40 und 50% liegt.

OUC006,00019B0 -29-21NOV12-1/1

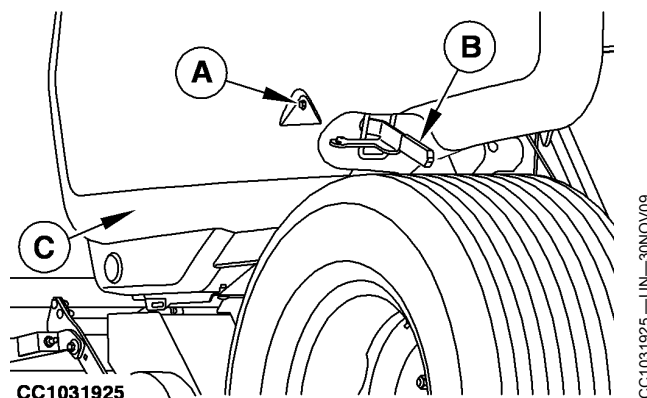
Seitliche Klappe öffnen und schließen

1. Verriegelung (A) drehen.
2. Sperrriegel (B) herausziehen.
3. Seitliche Klappe (C) öffnen.

Nach dem Schließen an der seitlichen Klappe ziehen, um sicherzustellen, dass sie verriegelt ist.

A—Verriegelung
B—Sperrriegel

C—Seitliche Klappe



CC1031925 — UN—30NOV09

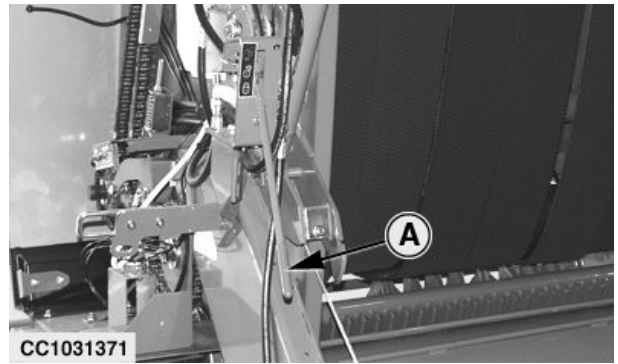
OUC006,000159F -29-20NOV09-1/1

Gatterverriegelungsventil

⚠ ACHTUNG: Vor Arbeiten in oder an der Presse bei geöffnetem Gatter muss Hebel (A) in Sperrstellung gebracht werden. Diese Sicherheitsmaßnahme immer durchführen, wenn das Gatter geöffnet ist. Gatter immer schließen, wenn die Presse ohne Aufsicht abgestellt wird.

Das Gatterverriegelungsventil blockiert die Gatterhubzylinder einzeln in jeder beliebigen Gatterstellung.

A—Gatterverriegelungshebel



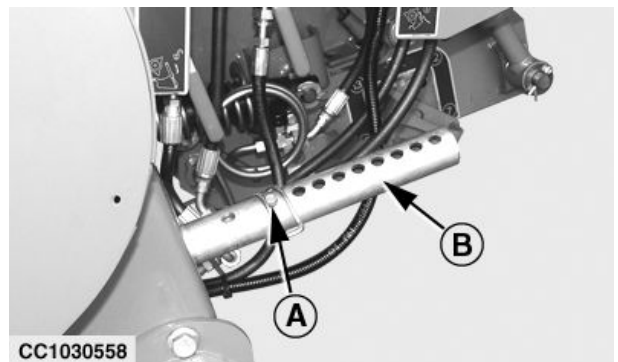
CC1031371 —UN—31MAR09

OUCC006,000154D -29-03JUN09-1/1

Pickuphöhe einstellen

1. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts anheben.
2. Den Wellen-Sicherungsstift (A) entfernen und ihn dann durch eine Bohrung im Anschlagrohr (B) schieben.
3. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.
4. Pickuphöhe prüfen.
5. Das Verfahren wiederholen, bis die gewünschte Höhe eingestellt ist.

A—Wellen-Sicherungsstift B—Anschlagrohr



CC1030558 —UN—14OCT08

OUCC006,00013DA -29-23OCT08-1/1

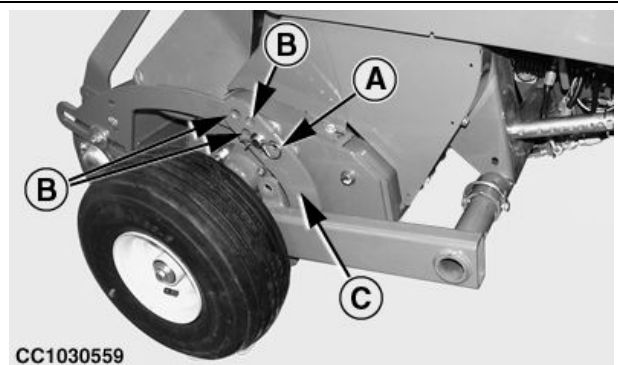
Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen

WICHTIG: Die Stützräder sollen nicht dauernd in Kontakt mit dem Boden sein.

1. Höhe der Pickupvorrichtung einstellen.
2. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.
3. Federstift (A) entfernen und eine der Einstellbohrungen (B) für die Halterung (C) so wählen, dass das Stützrad den Boden nicht mehr berührt.

HINWEIS: Das Stützrad muss ungefähr auf der gleichen Höhe wie die Pickupzinken sein.

4. Federstift (A) wieder einsetzen.
5. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



A—Federstift B—Einstellbohrungen C—Halterung

CC1030559 —UN—23SEP08

OUCC006,00013DB -29-07MAR08-1/1

Nachlauf-Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen

WICHTIG: Die Nachlauf-Stützräder sollen nicht dauernd in Kontakt mit dem Boden sein.

1. Höhe der Pickupvorrichtung einstellen.
2. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.
3. Federstift (A) entfernen und eine der Einstellbohrungen (B) für die Halterung (C) so wählen, dass das Nachlauf-Stützrad den Boden nicht mehr berührt.

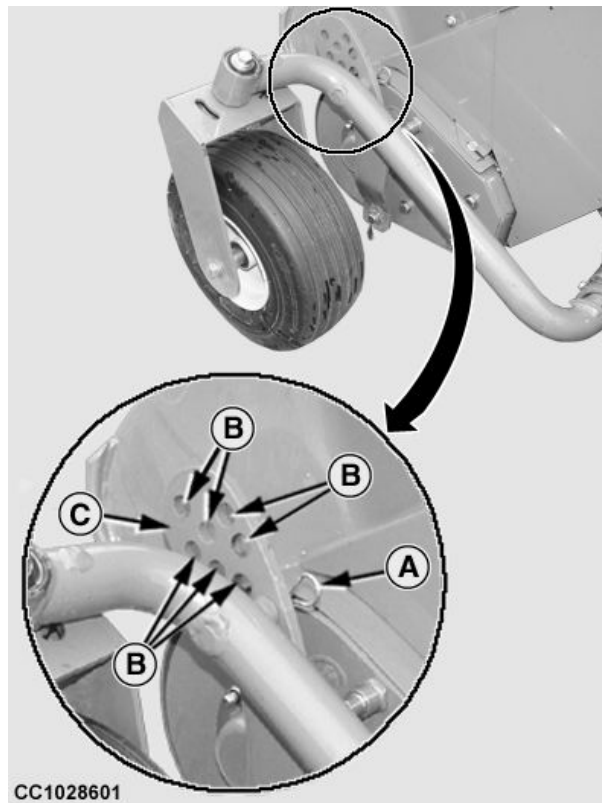
HINWEIS: Das Nachlauf-Stützrad muss sich ungefähr auf der gleichen Höhe wie die Pickupzinken befinden.

4. Federstift (A) wieder einsetzen.
5. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Federstift

B—Einstellbohrungen

C—Halterung



CC1028601

CC1028601—UN—19SEP06

OUCC006,00013DD -29-07MAR08-1/1

Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen

Das Abweisblech (A) für kurzes Erntegut kann in verschiedene Arbeitsstellungen bzw. in Ruhestellung (beim Pressen von normalem Erntegut) verstellt werden.

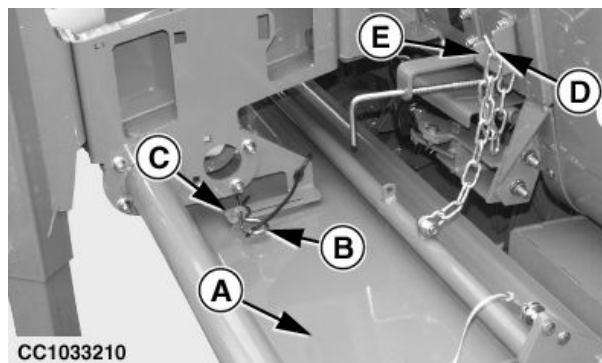
Blech von Ruhestellung in Arbeitsstellung bringen:

1. Abweisblech für kurzes Erntegut (A) mit der Hand festhalten und Federstift (B) entfernen.
2. Abweisblech (A) nach unten fallen lassen.
3. Federstift (B) an Lasche (C) anbringen.
4. Abhängig von der Schwadhöhe, Kettenglied (D) in die Befestigung (E) einhängen, um den gewünschten Abstand zwischen den Spitzen der Pickupzinken und dem Abweisblech (A) zu erhalten.

Blech von Arbeitsstellung in Ruhestellung bringen:

1. Federstift (B) von Lasche (C) entfernen.
2. Abweisblech für kurzes Erntegut (A) anheben und mit Federstift (B) an Lasche (C) sichern.

HINWEIS: Die Kette kann in den Befestigungspunkten eingehängt bleiben; damit bleibt die Einstellung des Abweisblechs (A) erhalten.



CC1033210

A—Abweisblech für kurzes
Erntegut
B—Federstift
C—Lasche

D—Kette
E—Befestigungsbügel

CC1033210—UN—11OCT10

OUCC006,00016C9 -29-07OCT10-1/1

Schwadverdichterwalze einstellen

Höhe der Schwadverdichterwalze (A) einstellen:

1. Die Pickupvorrichtung mit Hilfe des Hebels für Zusatzsteuergeräte vollständig anheben.
2. Kette (B) an beiden Seiten der Befestigung (C) abnehmen.
3. Die Pickupvorrichtung langsam absenken, bis die Mitte der Schwadverdichterwalze (A) auf die Schwadoberseite ausgerichtet ist.
4. Kette (B) wie in der Abbildung gezeigt an Befestigung (C) anbringen und dabei so wenig wie möglich Kettenglieder (B) hängen lassen.

HINWEIS: Prüfen, ob die Anzahl der Kettenglieder (B) auf beiden Seiten gleich ist.

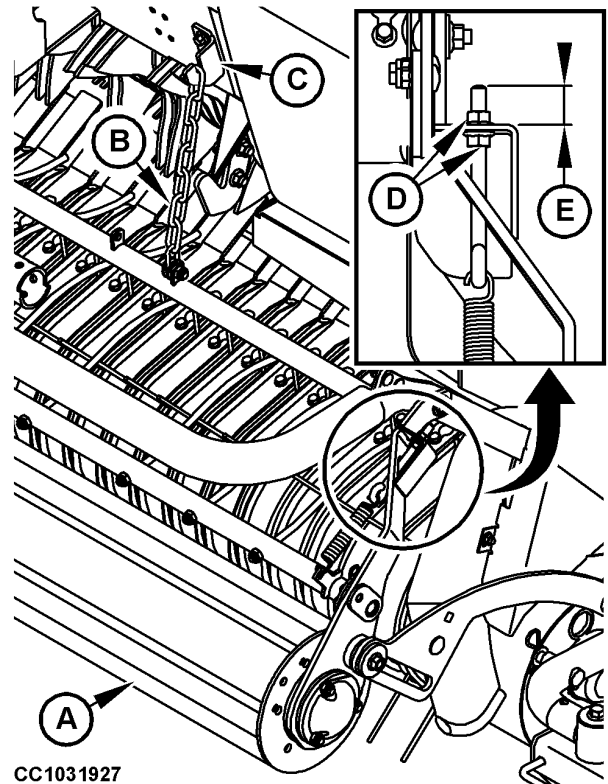
5. Die Pickupvorrichtung ganz absenken.
6. Die Höhe der Schwadverdichterwalze (A) prüfen und das Einstellverfahren bei Bedarf wiederholen.

Federspannung der Erntegut-Niederhalter einstellen:

Muttern (D) einstellen, um die vorgeschriebene Länge (E) auf beiden Seiten zu erreichen.

Spezifikation

E—Länge..... 16 ±1 mm
(0.63 ± 0.04 in.)



CC1031927

A—Schwadverdichterwalze
B—Kette
C—Befestigung
D—Muttern
E—Länge

CC1031927 —UN—21DEC09

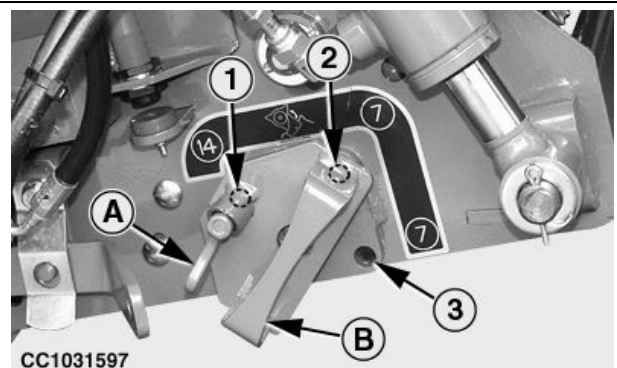
OUCC006,0001812 -29-11FEB13-1/1

Anzahl der Messer der Schneideinrichtung (falls vorhanden) wählen

WICHTIG: Die Messer der Schneideinrichtung müssen vor Veränderung der Anzahl eingefahren werden. Siehe "Messer der Schneideinrichtung ein-/ausfahren" im Abschnitt "Betrieb mit Ballenpresse".

Ballenpressen mit Schneideinrichtung, 14 Messer:

1. Verriegelung (A) in Entriegelungsstellung bringen.
2. Griff (B) nach rechts oder links drehen, um die gewünschte Anzahl der Messer auszuwählen.
3. Verriegelung (A) nach einer der Einstellbohrungen (1-2-3) ausrichten.
4. Verriegelung (A) in Verriegelungsstellung bringen.



CC1031597

Schneideinrichtung, 14 Messer

A—Verriegelung
B—Griff
1—14 Messer
2—7 Messer (erster Satz)
3—7 Messer (zweiter Satz)

CC1031597 —UN—23JUN09

Fortsetzung nächste Seite

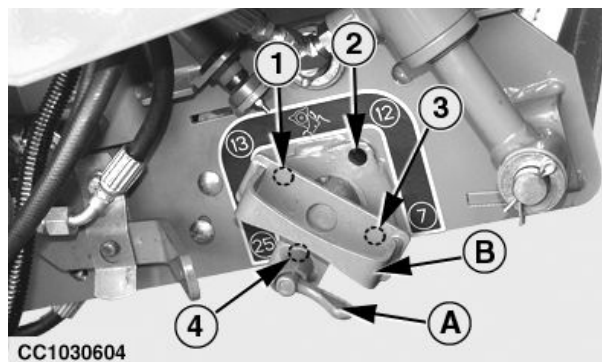
OUCC006,0001662 -29-12JUL10-1/2

Ballenpressen mit Schneideinrichtung, 25 Messer:

1. Verriegelung (A) in Entriegelungsstellung bringen.
2. Griff (B) nach rechts oder links drehen, um die gewünschte Anzahl der Messer auszuwählen.
3. Verriegelung (A) mit einer der Einstellbohrungen (1-2-3-4) ausrichten.
4. Verriegelung (A) in Verriegelungsstellung bringen.

A—Verriegelung
B—Griff
1—13 Messer

2—12 Messer
3—7 Messer
4—25 Messer



Schneideinrichtung, 25 Messer

OUCC006,0001662 -29-12JUL10-2/2

CC1030604 —UN—02OCT08

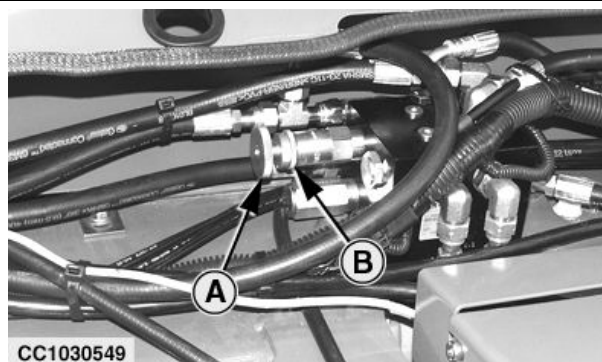
Ballendichte einstellen

HINWEIS: Zur Einstellung der Ballendichte, Gatter schließen und Gurtspannarm senken, um das Einstellrad (A) leichter drehen zu können.

Zum Einstellen der maximalen Ballendichte Schließring (B) lösen und Einstellrad (A) ganz nach rechts drehen. Zum Pressen von weniger dichten Ballen, Einstellrad nach links drehen (maximal vier Umdrehungen vom rechten Anschlag aus). Nach dem Einstellen Schließring (B) wieder festziehen.

Bei einer neuen Presse zunächst folgende Einstellung vornehmen:

Schließring (B) lösen und Einstellrad (A) ganz nach rechts drehen. Einstellrad (A) eineinhalbmal gegen den Uhrzeigersinn drehen und den Schließring (B) festziehen.



OUCC006,00013C9 -29-15FEB08-1/1

CC1030549 —UN—14OCT08

Ballendichteanzeige

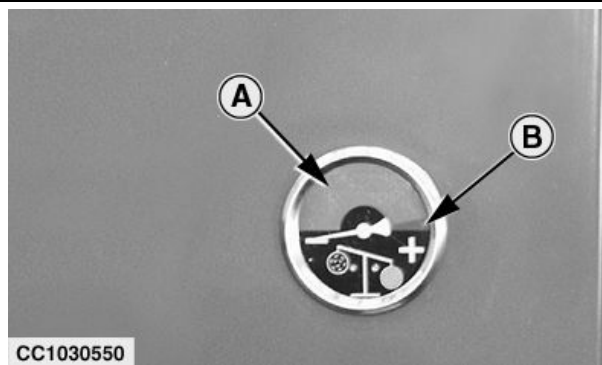
Diese Anzeige zeigt den Druck an, der während der Ballenbildung in der hydraulischen Vorrichtung zur Regulierung der Ballendichte herrscht.

HINWEIS: Ein höherer Wert wird erst dann angezeigt, wenn mehr Erntegut von der Presse aufgenommen wird.

Der grüne Bereich (A) zeigt den Bereich des normalen Betriebsdrucks.

Falls sich die Anzeigeneidel in den roten Bereich (B) bewegt:

- Ballendichte verringern.
- Prüfen, ob die Anzeige defekt ist.



A—Grüner Bereich

B—Roter Bereich

OUCC006,00017EA -29-13SEP11-1/1

CC1030550 —UN—23SEP08

Pressgutzufuhr

Schwaden über die gesamte Breite der Pickupvorrichtung:

Dies ist die ideale Schwadbreite.

Die Schwadreihen sollen gleichmäßig sein, mit möglichst geringen Materialanhäufungen in der Mitte. Zu große Materialanhäufungen in der Mitte führen zu fassförmigen Ballen.

Schwaden über die ganze Breite der Pickupvorrichtung sind empfehlenswert, um "Slalomfahren" über die Schwadreihen zu vermeiden.

Kleine Schwaden:

Das selbstreinigende Profil der Gurte garantiert die schnelle Bildung eines kompakten Ballenkerns. Auf diese Weise muss der Fahrer beim Beginn der Ballenbildung nicht von einer Schwadseite zur anderen wechseln.

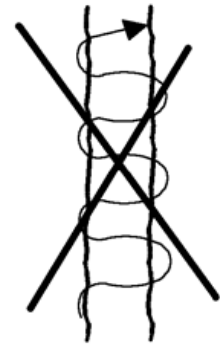
Nach Bildung des Ballenkerns, d. h. nach 2 bis 3 m (8 bis 10 ft.) Vorwärtsfahrt, das Pressgut abwechselnd auf jeder Seite der Pickupvorrichtung zuführen.

Für eine optimale Pressgutzufuhr siehe Richtlinien für die Bildung eines optimalen Ballens im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.

Die auf diese Weise gebildeten Ballen sind von gleichmäßiger Beschaffenheit als beim gezeigten



CC1033565



CC1033565 —UN—16DEC10

"Slalomfahren". Der ständige Wechsel von einer Schwadseite zur anderen führt dazu, dass zu viel Material in die Mitte des Ballens gelangt und kann außerdem Störungen des Gurtlaufs verursachen.

Schwaden mittlerer Größe:

Schwaden mittlerer Größe sind nach Möglichkeit zu vermeiden.

Wenn der Fahrer bei dieser Schwadart wechselt, um die Enden der Pickupvorrichtung zu beschicken, wird das Pressgut weiterhin der Mitte zugeführt. Auf diese Weise gelangt mehr Pressgut in die Ballenmitte als an die Enden. Dies ergibt fassförmige Ballen.

DC82261,000058D -29-12DEC14-1/1

Betrieb der Presse bei kurzem, trockenem und glattem Erntegut

Bei Verstopfungen oder ungleichmäßiger Ballenform:

Eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen durchführen:

- Pickupvorrichtung möglichst hoch stellen
- Zapfwellendrehzahl des Traktors verringern
- Ballendichte nach Bedarf verringern
- Größere Schwadreihen anlegen (Schwadreihen nach Bedarf zusammenlegen)
- Verringern der Anzahl der Messer (falls vorhanden) kann die Ballenform verbessern

- Wenn es bei trockenen Erntebedingungen Probleme mit dem Beginn der Ballenbildung gibt, kann zur besseren Ballenkernbildung die Einrichtung für weichen Ballenkern benutzt werden (bis der Ballen einen Durchmesser von etwa 80 cm; 2 ft 7.5 in. erreicht hat).
- Finger des Gurtspannarms wieder einbauen (falls sie ausgebaut wurden).

Bei besonders kurzem, trockenem Heu:

Es kann es notwendig sein, den Bodenabstand der Presse soweit wie möglich zu verringern.

FS62804,0000353 -29-11MAY09-1/1

Betrieb der Presse beim Pressen von Maisstengeln

Maisstengel zur Schonung der Pickupzinken vorher schneiden.

Die Maschine anheben und die Pickupvorrichtung absenken (die Zinken dürfen nicht den Boden berühren), um die Einzugskapazität zu erhöhen.

Nicht mehr als sechs Reihen zu einer Schwadreihe zusammenfassen, andernfalls kann es zu Verstopfungen im Pickupbereich kommen. Eine

höhere Arbeitsproduktivität ist möglich, wenn kleinere Schwadreihen bei höherer Fahrgeschwindigkeit aufgenommen werden.

Zapfwellenendrehzahl beibehalten.

Bei Pressen mit Schneideinrichtung:

Wurden die Maisstengel vor dem Pressen nicht geschnitten, Messer in Schneidstellung bringen und nur langsam über die Schwadreihe fahren, damit die Pickupzinken geschont werden.

CC03745,0000F94 -29-11MAY09-1/1

Betrieb der Presse bei Silage und nassem Erntegut

WICHTIG: Beim Pressen von Silage darf der Durchmesser 1,20 bis 1,30 m (3 ft. 11 in. bis 4 ft. 3 in.) nicht überschreiten. Größere Ballen könnten den Gurt beschädigen.

Zum Aufbau des Ballenanfangs die Pickupvorrichtung auf die Mitte der Schwadreihe ansetzen.

Traktor im unteren Leerlauf an die Schwadreihe heranfahren. Dabei einen Gang wählen, der eine Fahrgeschwindigkeit von 6 bis 10 km/h (4 bis 6 mph) bei Nenndrehzahl der Zapfwelle ergibt.

Etwa 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) nachdem die Schwadreihe angefahren worden ist, beginnt der Aufbau des Ballenkerns. Damit eine ausreichende Zuführung erreicht wird, darf an dieser Stelle die Vorwärtsbewegung nicht unterbrochen werden.

Darauf achten, dass die reibungslose Zuführung nicht durch Berührung des Zugpendels mit der Schwadreihe beeinträchtigt wird.

Beim ersten Schnitt oder bei langem Erntegut die Einrichtung für weichen Ballenkern verwenden (bis der Ballen einen Durchmesser von etwa 80 cm (2 ft 7,5 in.) erreicht hat).

Falls bei feuchten Einsatzbedingungen und bei Verwendung der Ausrüstung für weichen Ballenkern Schlupf an den Gurten auftritt, den Teilesatz zum Antrieb der oberen Rolle zu montieren. Siehe Abschnitt "Zusatz-ausrüstungen".

OUCC006,00013C6 -29-27JUN08-1/1

Presse von Hand drehen

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Bei laufendem Traktormotor kein Werkzeug an der Welle ansetzen. Vor dem Drehen der Welle den Traktormotor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und abwarten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch von der Welle entfernen.

Falls erforderlich, Schlüssel auf der Ausgangswelle (A) des Getriebes ansetzen und Welle drehen.

A—Getriebeausgangswelle



CC1030518—UN—23SEP08

OUCC006,00013C5 -29-13FEB08-1/1

Verstopfung der Ballenpresse beseitigen

Verstopfung des Zuführrotors von der Kabine des Traktors aus beseitigen:

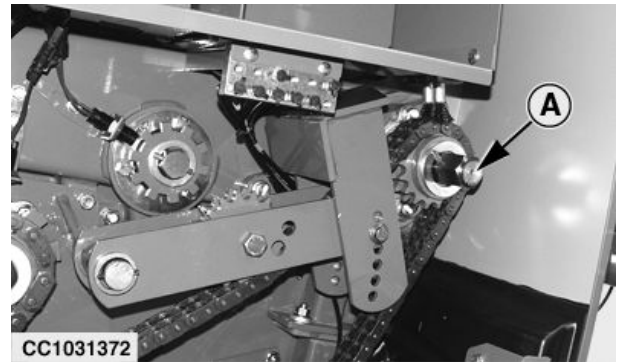
Zur sicheren Beseitigung von Verstopfungen der Ballenpresse, siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.

Verstopfung des Zuführrotors manuell beseitigen:

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Bei laufendem Motor des Traktors kein Werkzeug an der Welle ansetzen. Den Motor des Traktors abstellen, den Zündschlüssel abziehen und warten, bis alle sich bewegenden Teile zum Stillstand gekommen sind. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch von der Welle entfernen.

In einigen Fällen müssen Verstopfungen der Ballenpresse mit der Hand beseitigt werden.

Um Verstopfungen der Ballenpresse manuell zu beseitigen, einen Schraubenschlüssel an der Getriebeausgangswelle (A) ansetzen, um den Zuführrotor in umgekehrter Laufrichtung zu drehen.



A—Getriebeausgangswelle

HINWEIS: Vor dem Drehen der Getriebeausgangswelle (A) die Zapfwelle des Traktors in die Neutralstellung bringen. Um die Zapfwelle in Neutralstellung zu bringen, siehe entsprechende Informationen in der Betriebsanleitung des Traktors.

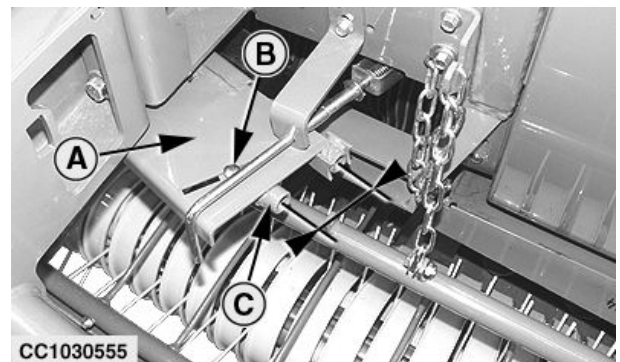
OUCC006,000195C -29-11FEB13-1/1

Garnabstand einstellen

Der doppelte Garnarm (A) ist verstellbar. Dadurch kann der Abstand der Garnwindungen um den Ballen vergrößert oder verkleinert werden.

Mutter (B) lösen und Arm (C) nach vorn oder hinten bewegen, um den Garnabstand zu vergrößern oder zu verkleinern. Mutter (B) festziehen.

WICHTIG: Der gewählte Abstand muss mit dem Abstand, der mit dem Monitor eingestellt wurde, übereinstimmen. Siehe Garnbindung einstellen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.



OUCC006,000154F -29-19NOV09-1/1

Garnführung einstellen

Die Garnführung (A) ermöglicht dem Fahrer, den Abstand (C) zwischen dem Garn und dem linken Ende des Ballens einzustellen.

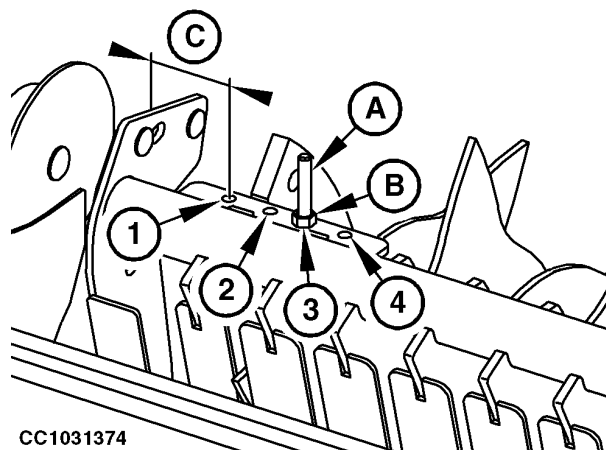
HINWEIS: Prüfen, ob die Stellung der Garnführung mit der Einstellung des Monitors übereinstimmt. Siehe Garnbindung einstellen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.

Ballenpresse ohne Schneideinrichtung, 25 Messer:

1. Kontermutter (B) lösen.
2. Garnführung (A) entfernen.
3. Garnführung (A) in einer der Bohrungen (1-2-3-4) anbringen und Kontermutter (B) festziehen.

HINWEIS: Bei glattem, trockenem Erntegut wie Stroh oder Flachs, Bohrung (4) verwenden.

Bei normalen Erntebedingungen Bohrung (1), (2) oder (3) verwenden.



CC1031374

A—Garnführung	2— 120 mm (4.72 in.)
B—Kontermutter	3— 150 mm (5.91 in.)
C—Abstand	4— 190 mm (7.48 in.)
1— 80 mm (3.15 in.)	

OUCC006.00016CB -29-20OCT10-1/2

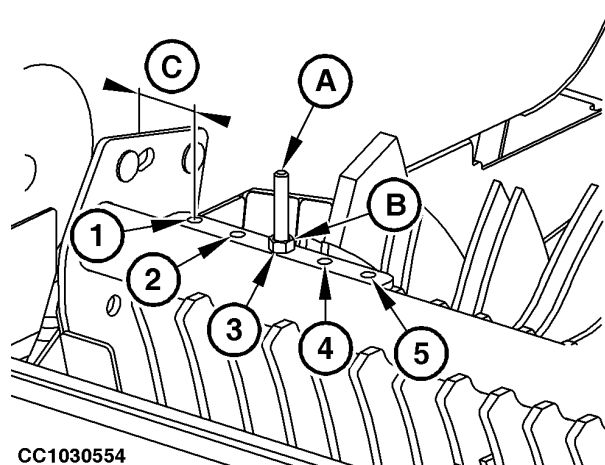
CC1031374—UN—30MAR09

Ballenpressen mit Schneideinrichtung, 25 Messer:

1. Kontermutter (B) lösen.
2. Garnführung (A) entfernen.
3. Garnführung (A) in einer der Bohrungen (1-2-3-4-5) anbringen und Kontermutter (B) festziehen.

HINWEIS: Bei glattem, trockenem Erntegut wie Stroh oder Flachs, Bohrung (4) oder (5) verwenden.

Bei normalen Erntebedingungen Bohrung (1), (2) oder (3) verwenden.



CC1030554

A—Garnführung	2— 100 mm (3.94 in.)
B—Kontermutter	3— 140 mm (5.51 in.)
C—Abstand	4— 180 mm (7.09 in.)
1— 60 mm (2.36 in.)	5— 220 mm (8.66 in.)

OUCC006.00016CB -29-20OCT10-2/2

CC1030554—UN—22OCT08

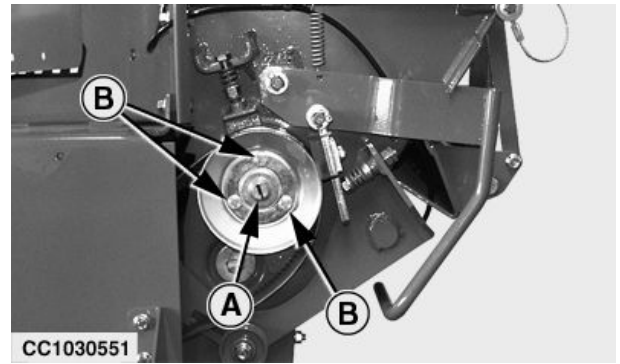
Netzbindespannung einstellen

Zum Einstellen der Netzbindespannung wie folgt vorgehen:

1. Sechskantschrauben (A) und (B) lösen.

A—Sechskantschraube

B—Sechskantschrauben



CC1030551 —UN—23SEP08

CC03745,0001026 -29-26JAN11-1/5

2. Sechskantschraube mit Scheibe (C) und Scheiben (D) entfernen.
3. Hebel (B) der Bremse für die Netzförderrollen lösen. Hebel (B) nach unten und heraus schieben, dann anheben, um Bremsbelag (A) zu lösen.

HINWEIS: Wenn der Hebel (B) gelöst ist, sollte er in der oberen Stellung bleiben (siehe Abbildung).

4. Riemenscheibe (E) und Riemen (F) abnehmen.

A—Bremsbelag

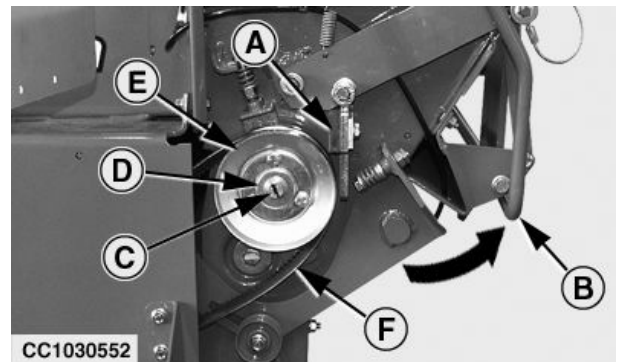
B—Bremshebel

C—Sechskantschraube

D—Scheiben

E—Riemenscheibe

F—Riemen



CC1030552 —UN—23SEP08

CC03745,0001026 -29-26JAN11-2/5

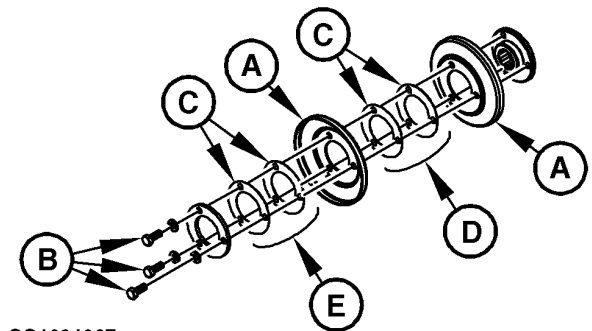
5. Sechskantschrauben (B) lösen und Riemenscheibe (A) abnehmen.

HINWEIS: Beim Ausbau Anzahl und Lage der Distanzscheiben (C) notieren.

6. Die Netzbindespannung ist abhängig von der Anzahl der Distanzscheiben (C) in der Einstellposition (D).
 - Um die Netzbindespannung zu erhöhen, Distanzscheiben (C) von Position (D) in Position (E) verlagern.
 - Die Distanzscheiben (C) von Position (E) in Position (D) bringen, um die Netzbindespannung zu verringern.

HINWEIS: Bei der Werkseinstellung befinden sich zwei Distanzscheiben (C) in Position (D).

Nach der Einstellung der Distanzscheiben die Riemenscheiben wieder anbringen.



CC1031067

A—Riemenscheibe
B—Sechskantschrauben
C—Distanzscheiben

D—Einstellposition
E—Ablageplatz

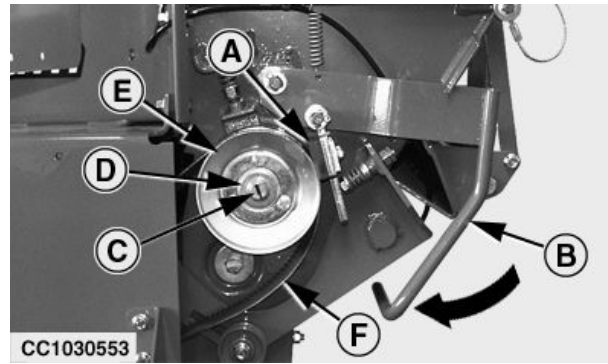
CC1031067 —UN—24NOV08

Fortsetzung nächste Seite

CC03745,0001026 -29-26JAN11-3/5

7. Die Riemenscheiben (E) und den Riemen (F) wieder anbringen.
8. Hebel (B) der Bremse für die Netzförderrollen betätigen.
Hebel (B) nach oben und heraus ziehen, dann anheben, um den Bremsbelag (A) in Berührung zu bringen.
9. Sechskantschraube mit Scheibe (C) und Scheiben (D) anbringen.

A—Bremsbelag	D—Scheiben
B—Bremshebel	E—Riemenscheibe
C—Sechskantschraube	F—Riemen

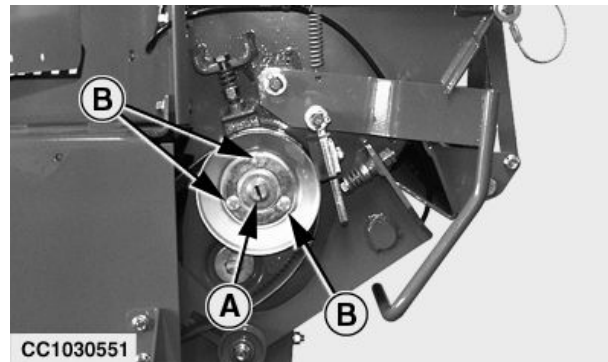


CC1030553 —UN—23SEP08

CC03745,0001026 -29-26JAN11-4/5

10. Sechskantschrauben (A) und (B) festziehen.

A—Sechskantschraube	B—Sechskantschrauben
----------------------------	-----------------------------

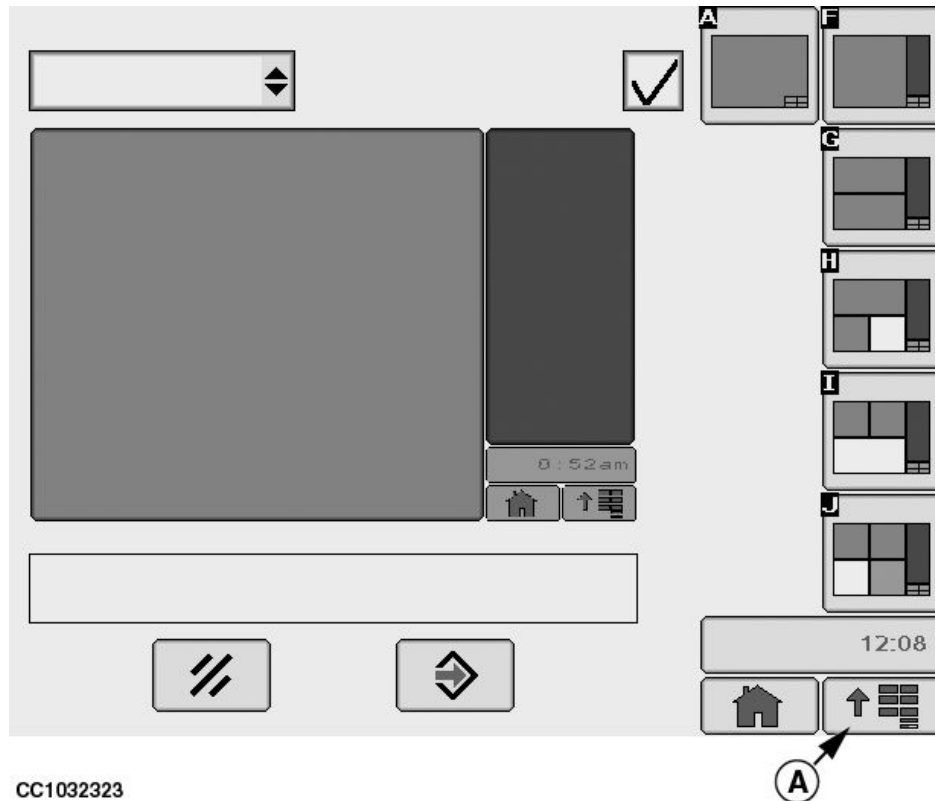


CC1030551 —UN—23SEP08

CC03745,0001026 -29-26JAN11-5/5

Bedienung der Ballenpressen-Anwendung

Zugriff auf die Anwendung der Presse



CC1032323

GREENSTAR 2600-Display dargestellt

HINWEIS: John Deere Monitore werden beim Einschalten der Zündung automatisch eingeschaltet.

Bei der erstmaligen Verbindung von Presse und Monitor oder nach einem Software-Update ist eine Wartezeit erforderlich, bis die Ballenpressen-Anwendung geladen ist (Dauer: 2 bis 4 Minuten).

Wird die Anwendung für die Presse nicht automatisch angezeigt, Softkey oder Taste (A) für das Display-Menü auswählen. Anschließend Softkey (B) für die Ballenpressen-Anwendung auswählen.

HINWEIS: Für weitere Informationen über den Zugriff auf das Display-Menü, siehe Betriebsanleitung des Monitors.

CC1031377

A—Softkey oder Taste für das Display-Menü

B—Softkey für die Ballenpressen-Anwendung

OUC006,0001518 -29-13JAN10-1/1

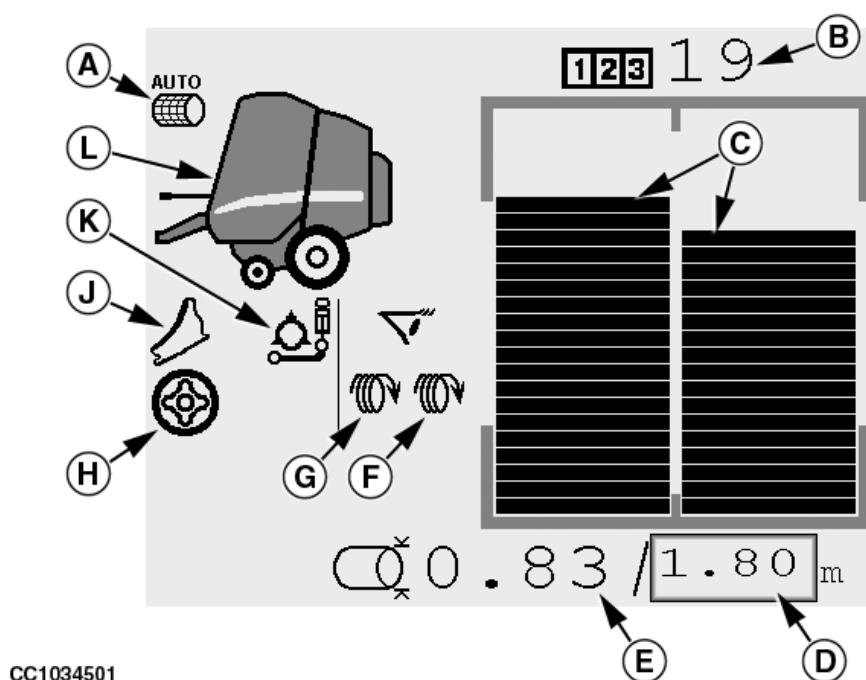
Maßeinheiten

In der Ballenpressen-Anwendung sind die Maßeinheiten von den Monitoreinstellungen abhängig. Siehe

Betriebsanleitung des Monitors, um die gewünschten Maßeinheiten auszuwählen.

OUC006,00015A0 -29-15DEC09-1/1

Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Ballenpresse



CC1034501

- | | | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|--|---------------------------|
| A—Bindemodus | E—Ballendurchmesser (aktuell) | H—Status des weichen Ballenkerns | L—Status der Ballenpresse |
| B—Ballenzähler für aktuelles Feld | F—Status der rechten Garnscheibe | J—Status der Messer der Schneideinrichtung | |
| C—Ballenformanzeiger | G—Status der linken Garnscheibe | K—Stellung des absenkbaren Bodenblechs | |
| D—Ballendurchmesser (Sollwert) | | | |

Mit Hilfe der Hauptseite können bei der Feldarbeit die Hauptfunktionen der Ballenpresse gesteuert und überwacht werden.

Symbol (A) zeigt den ausgewählten Bindemodus an: Netz oder Garn und Automatisch oder Manuell. Symbol (A) ist durchgestrichen, wenn der Bindestartmodus Automatisch gewählt wurde, dieser jedoch nicht verfügbar ist. Siehe Bindesystem auswählen und Bindestartmodus auswählen in diesem Abschnitt.

Der Ballenzähler (B) zeigt die Gesamtzahl der für das ausgewählte Feld angefertigten Ballen an. Siehe Kunden- und Feldzähler in diesem Abschnitt.

Mit den Ballenformanzeigern (C) kann sich der Fahrer von der Ballenform auf beiden Seiten ein Bild machen. Siehe Richtlinien für die Bildung eines optimalen Ballens und Ballen mit den Ballenformanzeigern herstellen in diesem Abschnitt.

Im Eingabefeld (D) wird der Ballendurchmesser eingestellt. Siehe Ballendurchmesser einstellen in diesem Abschnitt.

Der aktuelle Ballendurchmesser (E) zeigt den bei der Ballenbildung gemessenen Ballendurchmesser an (unter 0,8 m (2 ft. 7,5 in.) wird kein Wert angezeigt).

Die Symbole (F) und (G) dienen zur Überwachung der Garnscheibendrehung und zeigen an, ob die Ballenpresse während des Garnbindevorgangs mit Garn beschickt wird. Die Symbole (F) und (G) werden nicht angezeigt, wenn die Garnscheibensensoren deaktiviert sind. Siehe Garnbindung einstellen in diesem Abschnitt.

Das Symbol (H) wird nur angezeigt, wenn die Funktion für weichen Ballenkern aktiviert ist. Siehe Betrieb des Systems für weichen Ballenkern in diesem Abschnitt.

Symbol (J) zeigt die Stellung der Messer der Schneideinrichtung an: Eingefahren oder Ausgefahren. Symbol (J) ist durchgestrichen, wenn die Messer eingefahren sind. Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren in diesem Abschnitt.

Symbol (K) zeigt die Stellung des absenkbaren Bodenblechs an: Angehoben oder Abgesenkt. Symbol (K) ist durchgestrichen, wenn das absenkbare Bodenblech abgesenkt ist. Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen in diesem Abschnitt.

Mit Status (L) der Ballenpresse können Ballengröße, Bindevorgang und Stellung des hinteren Gatters überwacht werden.

DC82261,000058E -29-12DEC14-1/1

CC1034501—JUN—21JUN13

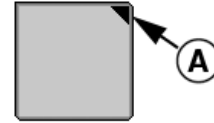
Beschreibung der Softkeys

CC1032341 —UN—15JAN10

In der Ballenpressen-Anwendung ermöglichen Softkeys zu navigieren, einen Vorgang zu starten oder eine zugehörige Funktion zu aktivieren oder deaktivieren.

HINWEIS: Einige Softkeys haben ein Dreieck (A) in der oberen rechten Ecke. Das Dreieck (A) zeigt an, dass eine neue Seite angezeigt wird, wenn dieser Softkey aktiviert wird.

A—Dreieck



CC1032341

OUCC006,00015C0 -29-15JAN10-1/1

Bezeichnung der Softkeys der Ballenpressen-Anwendung

CC1038505 —UN—26SEP12

Softkey für Hauptseite

Dieser Softkey ermöglicht es, direkt zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zu gelangen. Siehe Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Ballenpresse in diesem Abschnitt.

HINWEIS: Dieser Softkey ist auf jeder Seite der Ballenpressen-Anwendung verfügbar.



CC1038505

DC82261,000056D -29-17DEC14-1/34

Softkey für weichen Ballenkern

CC1031617 —UN—16SEP09

Siehe Betrieb des Systems für weichen Ballenkern in diesem Abschnitt.



CC1031617

DC82261,000056D -29-17DEC14-2/34

Softkey für Zähler.

CC1031613 —UN—16SEP09

Siehe Kunden- und Feldzähler, Aufgaben-, Erntesaison- und Maschinengesamtzähler (Ballenpressen bis Version 06.10) und Saison- und Maschinengesamtzähler (Ballenpressen ab Softwareversion 07.12) in diesem Abschnitt.

HINWEIS: Dieser Softkey ist auf jeder Seite der Ballenpressen-Anwendung verfügbar.



CC1031613

DC82261,000056D -29-17DEC14-3/34

Softkeys für Ballen entfernen und Ballen hinzufügen

CC1031852 —UN—30SEP09



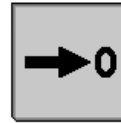
CC1031852

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000056D -29-17DEC14-4/34

Softkey für laufenden Zähler löschen

CC1031815 —UN—16SEP09

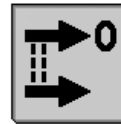


CC1031815

DC82261,000056D -29-17DEC14-5/34

Softkey für alle Zähler löschen

CC1031816 —UN—16SEP09



CC1031816

DC82261,000056D -29-17DEC14-6/34

Softkey für Kunden- und Feldzähler (Ballenpressen ab Softwareversion 07.12).

CC222031 —UN—07NOV14



CC222031

DC82261,000056D -29-17DEC14-7/34

Softkey für Erntesaison- und Gesamtzähler (Ballenpressen ab Softwareversion 07.12).

CC222032 —UN—07NOV14



CC222032

DC82261,000056D -29-17DEC14-8/34

Softkey für Netzbindevorgang starten

CC1031615 —UN—16SEP09

Siehe Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs und Automatischer Start des Bindevorgangs in diesem Abschnitt.



CC1031615

DC82261,000056D -29-17DEC14-9/34

Softkey für Garnbindevorgang starten

CC1033937 —UN—15SEP11

Siehe Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs in diesem Abschnitt.



CC1033937

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000056D -29-17DEC14-10/34

Softkey für Bindevorgang stoppen

CC1031890 —UN—19OCT09

Siehe Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs in diesem Abschnitt.



CC1031890

DC82261,000056D -29-17DEC14-11/34

Softkey für Startmodus der Netzbindung

CC1032324 —UN—21DEC09

Siehe Bindestartmodus auswählen in diesem Abschnitt.



CC1032324

DC82261,000056D -29-17DEC14-12/34

Softkey für Startmodus der Garnbindung

CC1031798 —UN—16SEP09

Siehe Bindestartmodus auswählen in diesem Abschnitt.



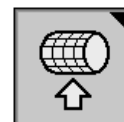
CC1031798

DC82261,000056D -29-17DEC14-13/34

Softkey für "Einstellungen für Netzbindung"

CC1031616 —UN—16SEP09

Siehe Netzbindung einstellen in diesem Abschnitt.



CC1031616

DC82261,000056D -29-17DEC14-14/34

Softkey für Einstellungen für Garnbindung

CC1032325 —UN—21DEC09

Siehe Garnbindung einstellen in diesem Abschnitt.



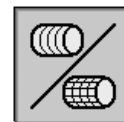
CC1032325

DC82261,000056D -29-17DEC14-15/34

Softkey für Binde-System

CC1031800 —UN—16SEP09

Siehe Binde-System auswählen in diesem Abschnitt.



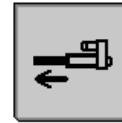
CC1031800

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000056D -29-17DEC14-16/34

Softkeys für Auslöser einfahren und Auslöser ausfahren

CC1031854 —UN—30SEP09



CC1031854

DC82261,000056D -29-17DEC14-17/34

Softkey für "Management für absenkbares Bodenblech und Messer der Schneideinrichtung".

CC1031618 —UN—16SEP09

Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren und Verstopfung des Zuführrotors beseitigen in diesem Abschnitt.



CC1031618

DC82261,000056D -29-17DEC14-18/34

Softkey für "Absenkbares Bodenblech und Messer der Schneideinrichtung"

CC1031805 —UN—16SEP09

Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen in diesem Abschnitt.



CC1031805

DC82261,000056D -29-17DEC14-19/34

Softkey für "Absenkbares Bodenblech"

CC1031806 —UN—16SEP09

Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen in diesem Abschnitt.



CC1031806

DC82261,000056D -29-17DEC14-20/34

Softkey für Messer der Schneideinrichtung

CC1031807 —UN—16SEP09

Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren in diesem Abschnitt.



CC1031807

DC82261,000056D -29-17DEC14-21/34

Softkey für Einstellungen

CC1031612 —UN—16SEP09

Siehe Informationen im vorliegenden Abschnitt Betrieb der Ballenpresse im Automatikmodus (falls vorhanden) und Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.

HINWEIS: Dieser Softkey ist auf jeder Seite der Ballenpressen-Anwendung verfügbar.



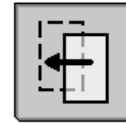
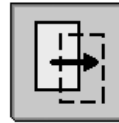
CC1031612

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000056D -29-17DEC14-22/34

Softkeys für nächste Seite und vorherige Seite

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

DC82261,000056D -29-17DEC14-23/34

Softkey für Diagnose der Ballenpresse

CC1031614 —UN—16SEP09

Siehe Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.



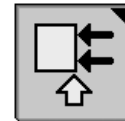
CC1031614

DC82261,000056D -29-17DEC14-24/34

Softkey für "Eingangsprüfung".

CC1031803 —UN—16SEP09

Siehe Sensoren und Schalter prüfen im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.



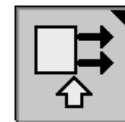
CC1031803

DC82261,000056D -29-17DEC14-25/34

Softkey für "Ausgangsprüfung".

CC1031804 —UN—16SEP09

Siehe Elektro-hydraulische Komponenten prüfen im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.



CC1031804

DC82261,000056D -29-17DEC14-26/34

Softkey für Kalibrierung der Ballenpresse

CC1031658 —UN—16SEP09

Siehe Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.



CC1031658

DC82261,000056D -29-17DEC14-27/34

Softkey für Kalibrierung des Garnausslösers

CC1031808 —UN—16SEP09

Siehe Garnausslöser MB421 kalibrieren im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.



CC1031808

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000056D -29-17DEC14-28/34

Softkey für Kalibrierung des Ballendurchmessers

CC1031809 —UN—16SEP09

Siehe Potentiometer RB311 für Ballendurchmesser kalibrieren im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.



CC1031809

DC82261,000056D -29-17DEC14-29/34

Softkey für Kalibrierung der Ballenform links

CC1031810 —UN—16SEP09

Siehe Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren im Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".



CC1031810

DC82261,000056D -29-17DEC14-30/34

Softkey für Kalibrierung der Ballenform rechts

CC1031811 —UN—16SEP09

Siehe Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren im Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".



CC1031811

DC82261,000056D -29-17DEC14-31/34

Softkey für Kalibrierung der Gatterstellung

CC1031812 —UN—16SEP09

Siehe Potentiometer RB331 für Gatterstellung kalibrieren im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.



CC1031812

DC82261,000056D -29-17DEC14-32/34

Softkey für "Mit Anwendung zum nächsten Bildschirm wechseln" (Ballenpressen ab Softwareversion 07.12).

CC228077 —UN—02DEC14

Siehe Ballenpressen-Anwendung vom aktuellen virtuellen Terminal auf ein anderes Terminal umschalten (Ballenpressen ab Softwareversion 07.12) im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.



CC228077

DC82261,000056D -29-17DEC14-33/34

Softkey für "Erweiterte Einstellungen"

CC1034498 —UN—07JUL11

John Deere Händler aufsuchen.



CC1034498

DC82261,000056D -29-17DEC14-34/34

Ballendurchmesser einstellen

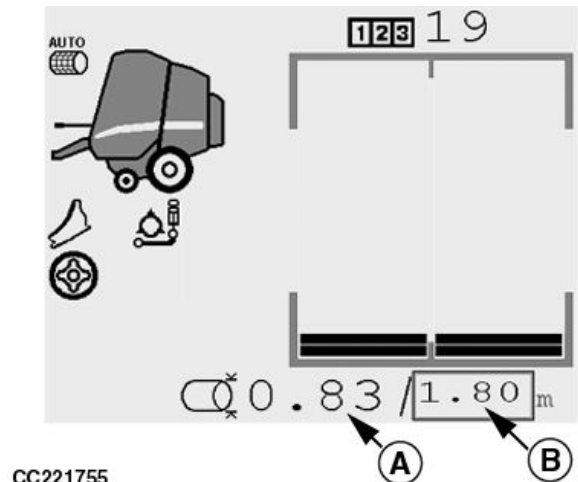
Durch diese Einstellung wird der Durchmesser bestimmt, bei welchem der Bindevorgang automatisch gestartet wird.

1. Auf der Hauptseite Eingabefeld (B) auswählen und Ballendurchmesser zwischen 0,8 und 1,80 m (31.5 in und 51.2 in.) einstellen. Der aktuelle Ballendurchmesser (A) ermöglicht die Überwachung des gemessenen Ballendurchmessers während der Ballenbildung.

HINWEIS: Ändert sich der Ballendurchmesser (B) während der Ballenbildung, wird der neue Wert unverzüglich angewendet.

A—Ballendurchmesser (aktuell)

B—Ballendurchmesser (Sollwert)



CC221755

DC82261,000056F -29-03APR15-1/4

CC221755 —UN—02DEC14

2. Der Ballendurchmesser kann auch auf der Seite Einstellungen der Ballenpresse eingestellt werden. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

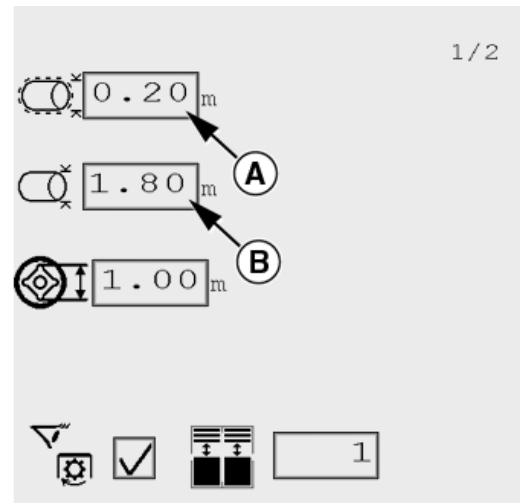
DC82261,000056F -29-03APR15-2/4

3. Eingabefeld (A) auswählen und Ballendurchmesser zwischen 0,8 und 1,80 m (31.5 in. und 51.2 in.) einstellen.

HINWEIS: Auf der Seite Einstellungen der Ballenpresse mit dem Eingabefeld (A) das Auslösen der Warnanzeige "Ballendurchmesser fast erreicht" einstellen. Siehe Auslösen der Warnanzeige "Ballendurchmesser fast erreicht" einstellen in diesem Abschnitt.

A—Auslösen der Warnanzeige für Ballendurchmesser fast erreicht

B—Ballendurchmesser



CC221758

DC82261,000056F -29-03APR15-3/4

CC221758 —UN—02DEC14

4. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000056F -29-03APR15-4/4

Auslösen der Warnanzeige für Ballendurchmesser fast erreicht einstellen

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

Der Auslösepunkt der Warnanzeige für Ballendurchmesser fast erreicht stellt die Differenz zum voreingestellten Ballendurchmesser dar, bei der das Symbol für Ballendurchmesser fast erreicht angezeigt wird.

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.

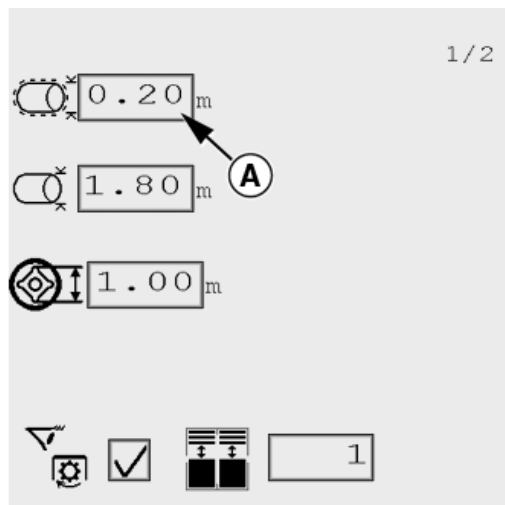
DC82261,0000576 -29-26NOV14-1/3

2. Eingabefeld (A) auswählen und die Differenz auf einen Wert zwischen 0 und 0,3 m (0 - 11,8 in.) einstellen.

HINWEIS: Die Werkseinstellung beträgt 0,2 m (7,9 in.).

Für weitere Informationen zum Symbol für Ballendurchmesser fast erreicht, siehe Automatischer Start des Bindevorgangs in diesem Abschnitt.

A—Auslösen der Warnanzeige für Ballendurchmesser fast erreicht



CC221759

CC221759 —UN—02DEC14

DC82261,0000576 -29-26NOV14-2/3

3. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



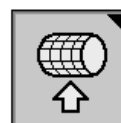
CC1038505

DC82261,0000576 -29-26NOV14-3/3

Bindesystem wählen

CC1031616 —UN—16SEP09

1. Softkey "Einstellungen für Netzbindung" oder "Einstellungen für Garnbindung" auswählen.



CC1031616

Softkey "Einstellungen für Netzbindung"

CC1032325 —UN—21DEC09



CC1032325

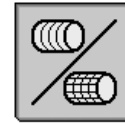
Softkey für Einstellungen für Garnbindung

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000577 -29-02DEC14-1/4

2. Softkey Binde-System drücken und aktivieren, um zwischen Netz- oder Garnbindung zu wählen. Die entsprechende Einstellungsseite für das Binde-System wird entsprechend des ausgewählten Binde-Systems angezeigt.

CC1031800 —UN—16SEP09



CC1031800

DC82261,0000577 -29-02DEC14-2/4

3. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



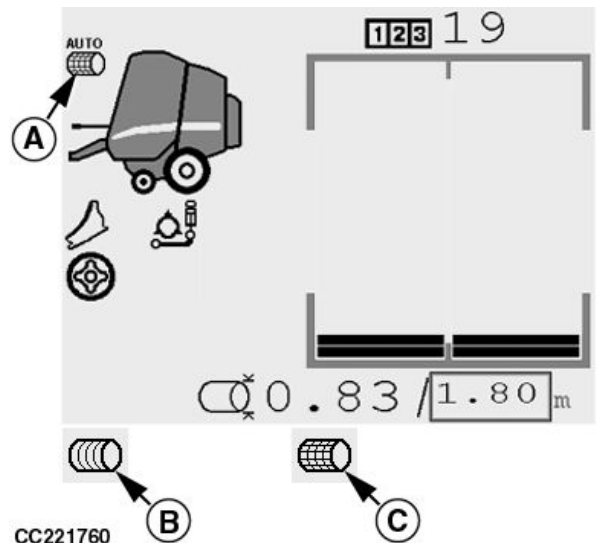
CC1038505

DC82261,0000577 -29-02DEC14-3/4

4. Symbol (A) auf der Hauptseite zeigt das ausgewählte Binde-System an.
 - Symbol (B) zeigt an, dass Garnbindung ausgewählt wurde.
 - Symbol (C) zeigt an, dass Netzbindung ausgewählt wurde.

A—Binde-System
B—GARNBINDUNG

C—Netzbindung



CC221760

CC221760 —UN—02DEC14

DC82261,0000577 -29-02DEC14-4/4

Bindestartmodus auswählen

CC1032324 —UN—21DEC09

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Startmodus der Netzbindung oder den Softkey für Startmodus der Garnbindung auswählen und aktivieren, um zwischen den Modi Automatisch und Manuell zu wählen.

HINWEIS: Siehe Bindesystem auswählen in diesem Abschnitt, um das gewünschte Binde-System auszuwählen.



CC1032324

Softkey für Startmodus der Netzbindung

CC1031798 —UN—16SEP09



CC1031798

Softkey für Startmodus der Garnbindung

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,00017E6 -29-11FEB13-1/2

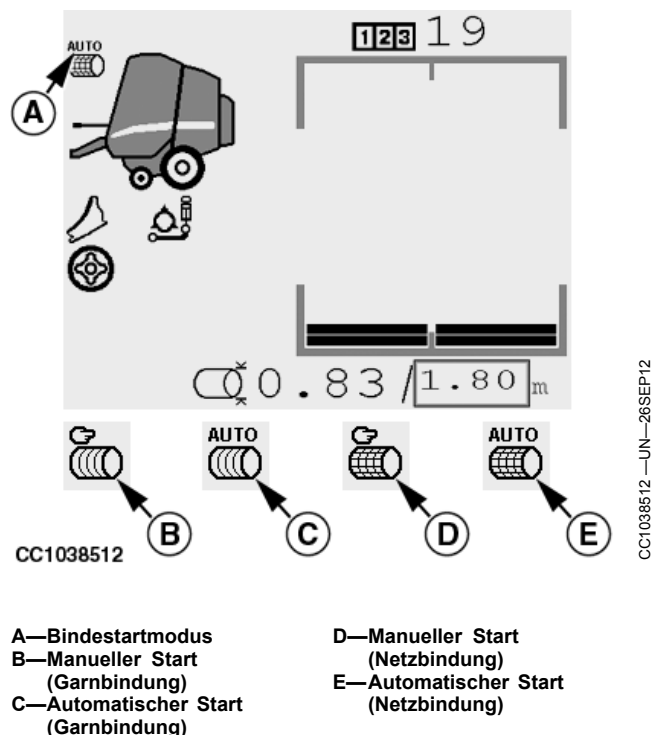
2. Symbol (A) zeigt den ausgewählten Bindestartmodus an.

Wenn Automatisch gewählt wird, wird der Bindevorgang automatisch gestartet, wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist. Siehe Automatischer Start des Bindevorgangs in diesem Abschnitt.

HINWEIS: Symbol (A) ist durchgestrichen, wenn der Bindestartmodus Automatisch gewählt wurde, dieser jedoch nicht verfügbar ist, wenn eine der folgenden Bedingungen erfüllt ist:

- Der automatische Bindevorgang läuft bereits.
- Das Gatter der Ballenpresse ist nicht geschlossen und verriegelt.
- Ein Diagnosecode in Zusammenhang mit dem Gatter oder dem gewählten Bindesystem ist aktiv.

Wenn Manuell gewählt wurde, muss der Bindevorgang manuell gestartet werden. Siehe Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs in diesem Abschnitt.



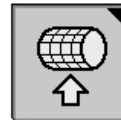
OUC006,00017E6 -29-11FEB13-2/2

Netzbindung einstellen

CC1031616 —UN—16SEP09

HINWEIS: Vor der Einstellung des Netzbindesystems, siehe Bindesystem auswählen in diesem Abschnitt, um das Netzbindesystem auszuwählen.

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey Einstellungen für Netzbindung auswählen.

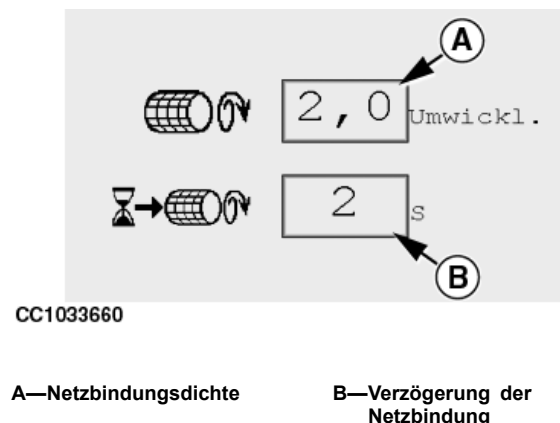


CC1031616

DC82261,000056E -29-31MAR15-1/3

2. Netzbindevorgang wie folgt einstellen:

- **Netzbindungsdichte (A):**
Netzbindungsdichte zwischen eine, zwei und zehn Netzumwicklungen im Eingabefeld (A) einstellen.
- **Verzögerung der Netzbindung (B):**
Die Verzögerung der Netzbindung auf einen Wert zwischen 0 und 9 Sekunden im Eingabefeld (B) einstellen.
Die Verzögerung der Netzbindung ist die Zeit zwischen dem auf dem Monitor angezeigten Start der Netzbindung und der Aktivierung des Netzauslösers. Durch die Verzögerung der Netzbindung wird Zeit zum Anhalten des Traktors geschaffen, um zu vermeiden, dass Erntegut zwischen die Umwicklungen gelangt.



Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000056E -29-31MAR15-2/3

CC1033660 —29—13JAN11

3. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000056E -29-31MAR15-3/3

Garnbindung einstellen

CC1032325 —UN—21DEC09

HINWEIS: Vor der Einstellung des Garnbindesystems, siehe Binde-System auswählen in diesem Abschnitt, um das Garnbindesystem auszuwählen.



CC1032325

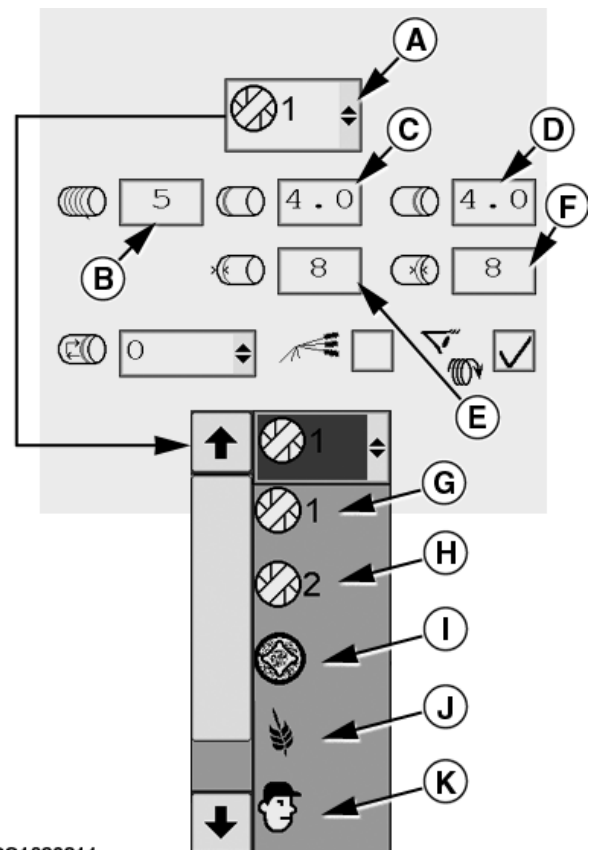
1. Auf der Ballenpressen-Anwendung-Hauptseite den Softkey "Einstellungen für Garnbindung" wählen.

OUC006,00016CD -29-11JAN11-1/5

2. Dropdown-Liste (A) wählen und aktivieren.
3. Je nach Erntegut das gewünschte Programm auswählen. In der nachstehenden Tabelle sind die Standardeinstellungen der einzelnen Garnbindungsprogramme aufgeführt.

Garnbindungsprogramme (Standardeinstellungen)					
	Silage 1 (G)	Silage 2 (H)	Heu (I)	Stroh (J)	Benutzerdefiniert (K)
Garnabstand (B)	5 cm (2 in.)	10 cm (4 in.)	5 cm (2 in.)	2 cm (0.8 in.)	5 cm (2 in.)
Anzahl der Garnumwicklungen auf der linken Seite (C)	vier Umwicklungen	drei Umwicklungen	zwei Umwicklungen	vier Umwicklungen	zwei Umwicklungen
Anzahl der Garnumwicklungen auf der rechten Seite (D)	vier Umwicklungen	drei Umwicklungen	zwei Umwicklungen	vier Umwicklungen	zwei Umwicklungen
Abstand des Bindungsendes auf der linken Seite (E)	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in.)	8 cm (3 in.)	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in.)
Abstand des Bindungsendes auf der rechten Seite (F)	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in.)	8 cm (3 in.)	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in.)

- A—Programmliste für Garnbindung
B—Garnabstand
C—Anzahl Garnumwicklungen auf der linken Seite
D—Anzahl Garnumwicklungen auf der rechten Seite
E—Abstand des Bindungsendes auf der linken Seite
F—Abstand des Bindungsendes auf der rechten Seite
G—Silage 1
H—Silage 2
I—Heu
J—Stroh
K—Benutzerdefiniert



CC1033211

CC1033211 —UN—10JAN11

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,00016CD -29-11JAN11-2/5

4. Jedes Programm kann entsprechend den Erntebedingungen angepasst werden.

• **Garnabstand (A):**

Einen Wert zwischen zwei und 20 cm (0.8 und 8 in.) in das Eingabefeld (A) eingeben.
Der angezeigte Garnabstand (A) bezieht sich auf die Zweifaden-Garnbindung. Wenn nur ein Garnfaden verwendet wird, ist der tatsächliche Garnabstand doppelt so groß wie der angezeigte Wert.

HINWEIS: Bei Verwendung von zwei Garnsträngen muss der am Monitor gewählte Garnabstand dem Abstand (J) zwischen den beiden Rohren des Garnarms (I) entsprechen. Siehe Garnabstand einstellen im Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.

• **Anzahl der Garnumwicklungen auf der linken Seite (B)**

Einen Wert zwischen eins und sieben in das Eingabefeld (B) eingeben.

• **Anzahl der Garnumwicklungen auf der rechten Seite (C)**

Einen Wert zwischen eins und sieben in das Eingabefeld (C) eingeben.

• **Abstand des Bindungsendes auf der linken Seite (D)**

Einen Wert zwischen 8 und 25 cm (3 und 10 in.) in das Eingabefeld (D) eingeben.

HINWEIS: Prüfen, ob der Abstand des Bindungsendes auf der linken Seite (D) mit der Garnführungseinstellung übereinstimmt. Siehe Garnführung einstellen im Abschnitt Betrieb der Presse—Allgemeines.

• **Abstand des Bindungsendes auf der rechten Seite (E)**

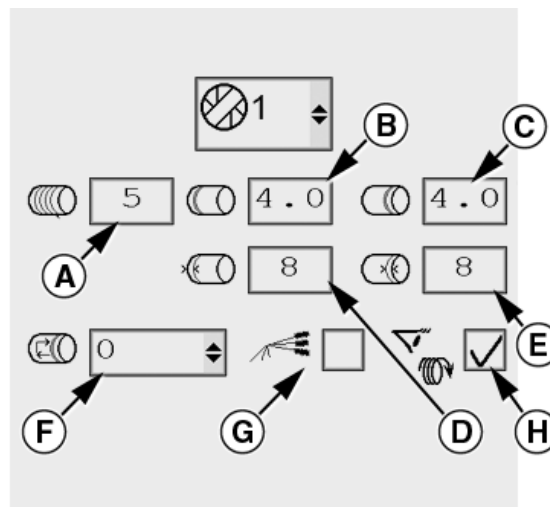
Einen Wert zwischen 8 und 25 cm (3 und 10 in.) in das Eingabefeld (E) eingeben.

HINWEIS: Beim Wechsel von einem Programm zu einem anderen gehen die benutzerdefinierten Einstellungen verloren. Im Programm "Benutzerdefiniert" vorgenommene Änderungen werden dauerhaft gespeichert.

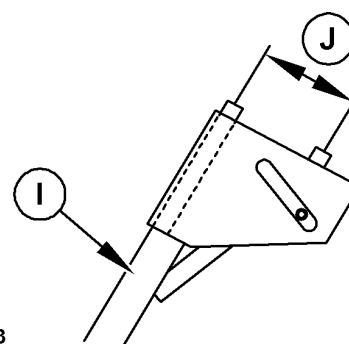
Zwei weitere spezielle Garnbindungsmodi sind verfügbar:

• **Bindungsmodus (F) mit Ausfahren des Garnarms:**

Das gewünschte Ausfahrmaß über die Dropdown-Liste (F) auf 0, 20, 40 oder 60 cm (0, 8, 16 oder 24 in.) einstellen. Beträgt das Ausfahrmaß 0, wird der Modus deaktiviert. Dieser Modus ermöglicht mehr Garnumwicklungen am Ende des Bindevorgangs und kann verhindern, dass sich das Garn vom Ballen löst. Nach der Ausführung der eingestellten Anzahl von Umwicklungen am Ende des Bindevorgangs wird der Garnarm erneut zur Ballenmitte ausgefahren, bis das eingestellte Maß erreicht wird. Anschließend wird der Garnarm vollständig eingefahren.



CC1033212



CC1033213

- | | |
|---|-------------------------------------|
| A—Garnabstand | F—Modus Wiederausfahren |
| B—Anzahl Garnumwicklungen auf der linken Seite | G—Bindungsmodus für trockenes Stroh |
| C—Anzahl Garnumwicklungen auf der rechten Seite | H—Garnscheibensensoren |
| D—Abstand des Bindungsendes auf der linken Seite | I—Garnarm |
| E—Abstand des Bindungsendes auf der rechten Seite | J—Abstand |

• **Bindungsmodus für trockenes Stroh (G):**

Über das Kontrollkästchen (G) kann der Bindungsmodus für trockenes Stroh aktiviert bzw. deaktiviert werden.

Dieses Programm ermöglicht die Bewegung des Garnarms mit voller Geschwindigkeit von links nach rechts und anschließend von rechts nach links. Danach kehrt der Garnarm nach rechts zurück, wo er verweilt, um die eingestellte Anzahl von Umschlingungen am Bindungsanfang auszuführen, wonach die Arbeit mit den Garnen entsprechend den Monitoreinstellungen fortgesetzt wird.

5. Über das Kontrollkästchen (H) können die Garnscheibensensoren aktiviert bzw. deaktiviert werden.

6. Softkey "Hauptseite" auswählen, um zur Hauptseite der Anwendung der Ballenpresse zurückzukehren.

CC1031611 —UN—16SEP09



CC1031611

OUC006,00016CD -29-11JAN11-5/5

Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs

CC1031615 —UN—16SEP09

Ein automatischer Netz- oder Garnbindevorgang kann jederzeit manuell gestartet werden.

HINWEIS: Wenn der Bindestartmodus Automatisch gewählt wurde, wird der Bindevorgang automatisch gestartet, wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist. Siehe Automatischer Start des Bindevorgangs in diesem Abschnitt.

- Um einen automatischen Bindevorgang zu starten, den Softkey für Netzbindevorgang starten oder den Softkey für Garnbindevorgang starten auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung auswählen.



CC1031615

Softkey für Netzbindevorgang starten

CC1033937 —UN—15SEP11



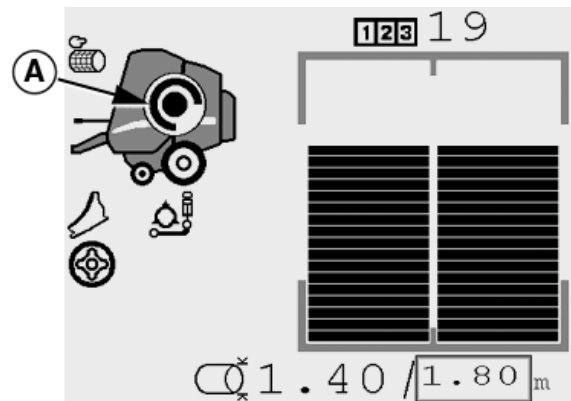
CC1033937

Softkey für Garnbindevorgang starten

OUC006,00017E5 -29-11FEB13-1/4

- Grafik (A) für Bindevorgang ermöglicht eine Überwachung des Bindevorgangs.

A—Grafik für Bindevorgang



CC1038513

CC1038513 —UN—26SEP12

OUC006,00017E5 -29-11FEB13-2/4

- Falls während des Bindevorgangs ein Problem auftritt, den Softkey für Bindevorgang stoppen auswählen, um den Bindevorgang zu unterbrechen und den Auslöser einzufahren.

CC1031890 —UN—19OCT09



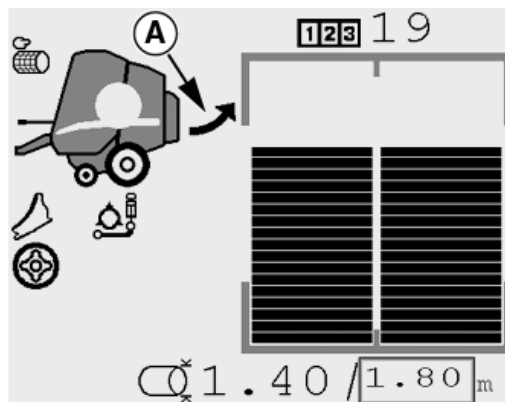
CC1031890

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,00017E5 -29-11FEB13-3/4

4. Wenn der Bindevorgang beendet ist, wird das Symbol (A) für Ballenablage angezeigt, und der Monitor gibt viermal ein akustisches Signal.
5. Mit Hilfe des Bedienhebels für Zusatzsteuergeräte das hintere Gatter der Ballenpresse öffnen, um den Ballen abzulegen. Mit dem Display kann die Stellung des hinteren Gatters überwacht werden.

A—Symbol für Ballenablage



CC1038514

CC1038514—UN—26SEP12

OUCC006,00017E5 -29-11FEB13-4/4

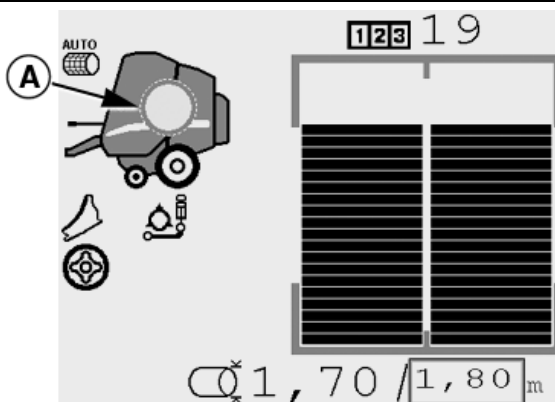
Automatischer Start des Bindevorgangs

HINWEIS: Damit der Bindevorgang automatisch startet, muss als Bindestartmodus "Automatisch" gewählt werden. Siehe Bindestartmodus auswählen in diesem Abschnitt.

1. Kurz bevor der Ballendurchmesser erreicht wird, wird Symbol (A) für Ballendurchmesser fast erreicht angezeigt, und der Monitor gibt zweimal ein akustisches Signal. Um das Auslösen der Warnanzeige für Ballendurchmesser fast erreicht einzustellen, siehe Auslösen der Warnanzeige für Ballendurchmesser fast erreicht einstellen in diesem Abschnitt.
2. Bei Erreichen des eingestellten Ballendurchmessers gibt der Monitor drei Sekunden lang ein akustisches Signal. Den Traktor sofort anhalten. Die Grafik für den Bindevorgang (B) zeigt den Fortschritt des Netz- bzw. Garnbindevorgangs an.
3. Wenn der Bindevorgang beendet ist, wird das Symbol (C) für Ballenablage angezeigt, und der Monitor gibt viermal ein akustisches Signal.
4. Mit Hilfe des Bedienhebels für Zusatzsteuergeräte das hintere Gatter der Ballenpresse öffnen, um den Ballen abzulegen. Mit dem Display kann die Stellung des hinteren Gatters überwacht werden.

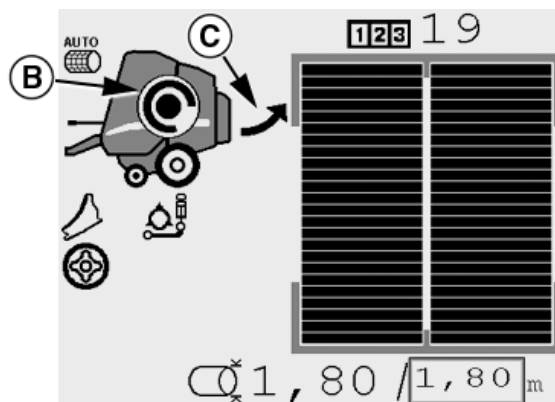
A—Symbol für Ballendurchmesser fast erreicht
B—Grafik für Bindevorgang

C—Symbol für Ballenablage



CC221761

CC221761—UN—02DEC14



CC221762

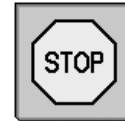
CC221762—UN—11DEC14

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000578 -29-31MAR15-1/2

- Falls während des Bindevorgangs ein Problem auftritt, den Softkey für Bindevorgang stoppen auswählen, um den Bindevorgang zu unterbrechen und den Auslöser einzufahren.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

DC82261,0000578 -29-31MAR15-2/2

Betrieb des Systems für weichen Ballenkern

CC1031617 —UN—16SEP09

Wenn die Funktion für weichen Ballenkern aktiviert ist, verhindert die Magnetspule, dass der volle Systemdruck zu den Spannzylindern gelangt, bis die Einstellung des Durchmessers erreicht ist.

Wenn die Ballengröße die Einstellung des Kerndurchmessers erreicht, ermöglicht die Magnetspule, dass der volle Systemdruck zu den Spannzylindern gelangt. Der Ballen wird bei vollem Systemdruck fertiggestellt, wodurch festere und dichtere Außenschichten gebildet werden und die Mitte des Ballens eine geringere Dichte hat.

System für weichen Ballenkern aktivieren oder deaktivieren:



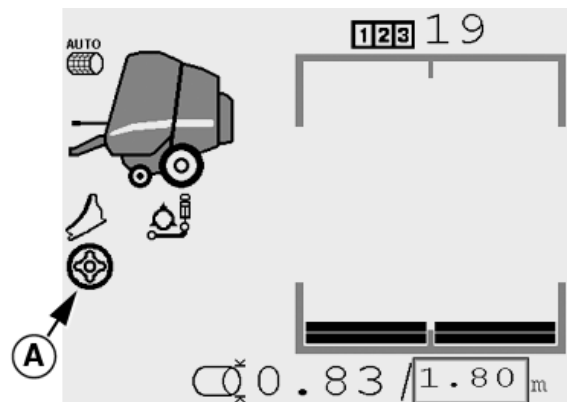
CC1031617

- Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für weichen Ballenkern auswählen, um das System für weichen Ballenkern zu aktivieren.

DC82261,0000579 -29-03APR15-1/5

- Symbol (A) für weichen Ballenkern wird angezeigt, wenn das System für weichen Ballenkern aktiviert ist.
- Zur Deaktivierung des Systems für weichen Ballenkern erneut den Softkey für weichen Ballenkern auswählen. Symbol (A) für weichen Ballenkern verschwindet.

A—Symbol für weichen Ballenkern



CC1035199

CC1035199 —UN—26SEP12

DC82261,0000579 -29-03APR15-2/5

Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen:

CC1031612 —UN—16SEP09

- Softkey für Einstellungen auswählen.



CC1031612

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000579 -29-03APR15-3/5

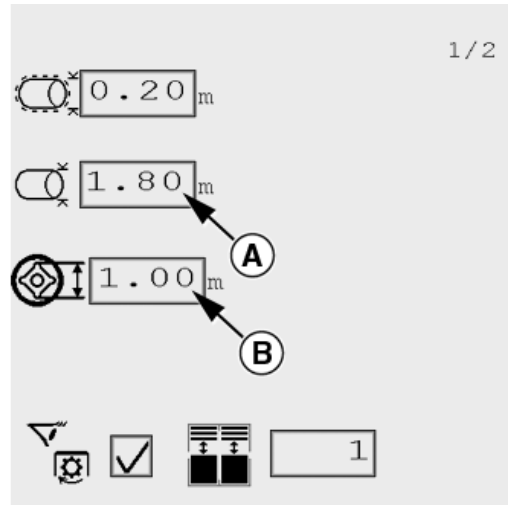
2. Eingabefeld (B) auswählen und den gewünschten Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen.

WICHTIG: Die Magnetspule für den weichen Ballenkern wird nicht mit Strom versorgt, wenn die Zapfwelle ausgeschaltet ist.

HINWEIS: Der Durchmesser des weichen Ballenkerns kann zwischen 0,8 m (31.5 in.) und dem gewünschten Ballendurchmesser (A) abzüglich 0,1 m (4 in.) eingestellt werden.

A—Ballendurchmesser

B—Durchmesser des weichen Ballenkerns



CC221763

1 / 2

CC221763 —UN—02DEC14

DC82261,0000579 -29-03APR15-4/5

3. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

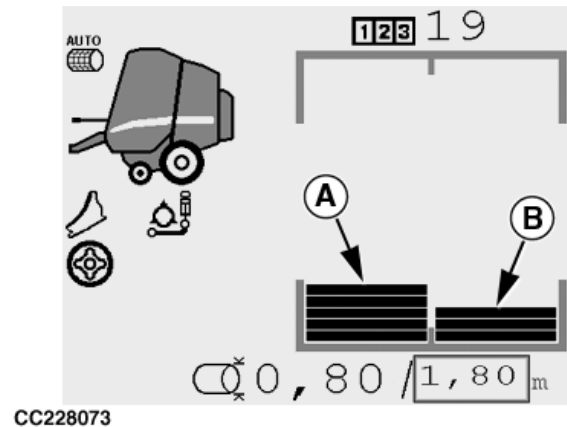
DC82261,0000579 -29-03APR15-5/5

Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens

1. Mit dem Zuführen von Schwaden in die Mitte der Ballenpresse beginnen.
2. Schnell auf eine Seite fahren, mehrere Meter weiterfahren und dabei Pressgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen, ohne Heu auf dem Feld zurückzulassen.

HINWEIS: Der Wechsel von einer Schwadseite zur anderen sollte schnell und in einer scharfen Zickzacklinie erfolgen, um auf beiden Seiten für eine gleichmäßige Aufnahme von Pressgut zu sorgen. Zu häufiger oder zu langsamer Wechsel sollte vermieden werden, damit nicht zuviel Erntegut in die Mitte des Ballens gelangt.

3. Schnell auf die andere Seite fahren, mehrere Meter weiterfahren und dabei Pressgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen, ohne Heu auf dem Feld zurückzulassen.
4. Schnell zurück zur anderen Seite fahren und dabei Pressgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen. Auf dieser Seite solange Pressgut zuführen, bis der Ballenformanzeiger (A) oder (B), welcher der Zuführseite entspricht, nach oben geht.
5. Dann schnell auf die andere Seite wechseln und dieser Seite so lange Pressgut zuführen, bis der Ballenformanzeiger (A) oder (B), welcher der Zuführseite entspricht, nach oben geht.
6. Auf diese Weise weiter Pressgut zuführen, bis die Anzeige Ballendurchmesser fast erreicht erscheint. Dann den Ballen fertigstellen und dabei beachten, daß die beiden Ballenformanzeiger so hoch und so gleichmäßig wie möglich sein sollten, bevor die volle Ballengröße erreicht wird. Beide Seiten sollten bei



A—Linker Ballenformanzeiger B—Rechter Ballenformanzeiger

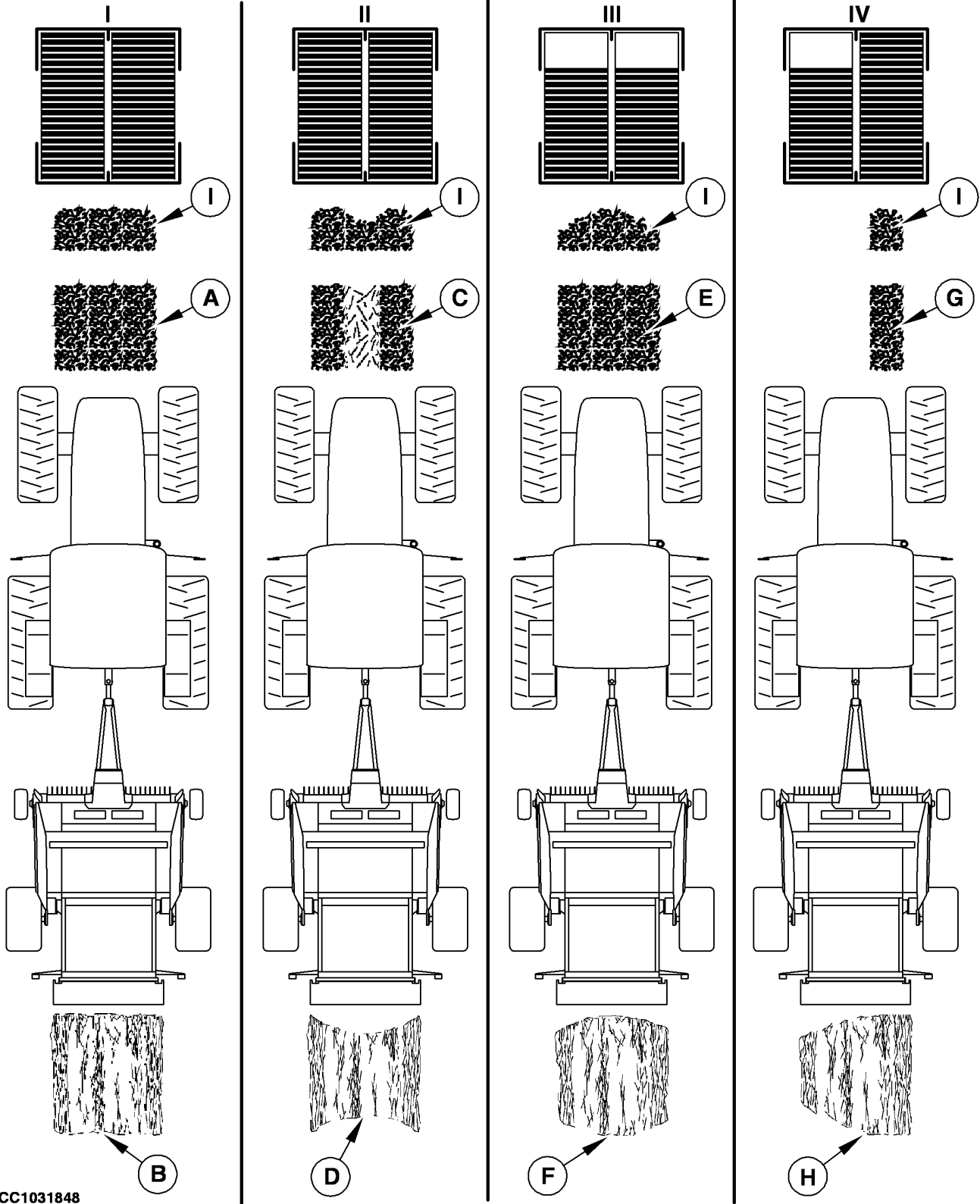
der Fertigstellung im grünen Bereich liegen, und der Ballen sollte, falls möglich, fertiggestellt werden, indem auf der linken Seite Pressgut zugeführt wird.

Mit der Zunahme des Ballendurchmessers sind Zu- und Abnahme der Ballenformanzeige weniger empfindlich, wenn der Ballenpresse Heu zugeführt wird. **Nicht auf eine andere Seite wechseln, wenn nicht die Ballenformanzeigen zumindest in der grünen Zone sind. Das Pressen von Ballen über einen längeren Zeitraum vermeiden, wenn eine der Ballenformen im roten Bereich angezeigt wird.**

HINWEIS: Wenn die Ballenformanzeigen falsche Informationen über die Ballenbildung anzeigen, siehe Kalibrierung des Ballenformpotentiometers im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.

DC82261,000057A -29-31MAR15-1/1

Ballen mit der Ballenformanzeige herstellen



CC1031848

CC1031848—UN—09OCT09

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000058F -29-12DEC14-1/2

Die Abbildung auf der gegenüber liegenden Seite und die folgenden Informationen beziehen sich auf das Verhältnis zwischen Anzeige, Schwadunterschieden und tatsächlicher Ballenform.

Um eine optimale Ballenform und eine maximale Ballendichte zu gewährleisten, sollte der obere Balken auf **BEIDEN** Seiten der Ballenformanzeige angezeigt werden (siehe Beispiel I). Die oberen Balken sollten beim Binden eines Ballens angezeigt werden. Siehe Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens in diesem Abschnitt.

I— Ballen mit optimaler Form (B) werden gebildet, wenn Schwad (A) eine gleichmäßige Dichte aufweist und seine Breite der Breite der Presskammer entspricht. Ein Seitenwechsel ist nicht notwendig.

Ist diese Arbeitsweise nicht durchführbar, kleinere Schwaden bilden (bis zur halben Breite der Presskammer) und die Ballenformbalken beachten. Siehe Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens in diesem Abschnitt.

II— Wenn eine Schwadreihe mit voller Breite (C) außen dicht und innen locker ist, werden Ballen mit "Sanduhrform" (D) gebildet, obwohl die Ballenformbalken gleichmäßig angeordnet sind und leuchten.

Durch Wechsel von einer Schwadseite zur anderen kann die Ballenmitte besser aufgefüllt werden. Andernfalls besser geformte Schwaden bilden (z. B. durch Zusammenrechnen des Ernteguts).

III— Die Ballenformbalken erreichen nicht die maximale Höhe, und es wird ein fassförmiger Ballen (F) gebildet, wenn eine der folgenden Bedingungen gegeben ist:

- Die Schwadbreite (E) beträgt etwa 2/3—3/4 der Breite der Presse.
- Der Schwad hat die richtige Breite, aber möglicherweise wechselt der Fahrer nicht weit genug.
- Der Schwad reicht über die gesamte Breite, hat aber in der Mitte eine größere Dichte.
- Zu häufiger Wechsel von einer Schwadseite zur anderen.

Wenn der Schwad fast so breit wie die Presskammer ist, die Drehzahl des Traktors reduzieren und die Fahrgeschwindigkeit erhöhen, um das Material über die Pickupvorrichtung zu verteilen.

Der vorbereitete Schwad sollte kleiner als eine halbe Presskammerbreite oder so breit wie die Presskammer sein. Falls erforderlich, Schwad zusammenrechnen, um die richtige Breite zu erhalten.

Die Ballenformbalken erreichen eventuell nicht die maximale Höhe, wenn mit reduzierter Ballendichte gearbeitet wird und die Option "weicher Ballenkern" aktiviert ist. Dies ist auch dann der Fall, wenn mit bestimmtem Erntegut wie Gras (dritter Schnitt) oder kurzem Getreidestroh gearbeitet wird, da die Ballenenden weich sind.

IV— Wird eine schmale Schwade (G) in Ballen ohne Schwenkfahrt gepresst, bildet sich ein kegelförmiger Ballen (H).

- Der Fahrer beschickt eine Seite stärker als die andere.

Bei Aufnahme einer schmalen Schwadreihe von einer Schwadseite zur anderen wechseln, um die Ballenformbalken so hoch wie möglich zu halten.

DC82261,000058F -29-12DEC14-2/2

Pickupvorrichtung heben oder senken

Die Pickup-Vertikalsteuerungsfunktion wird automatisch ausgewählt. Mit dem Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts die Pickupvorrichtung anheben oder absenken.



CC1030608 —UN—23SEP08

OUC006,00016EE -29-05JAN11-1/1

Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren

CC1031618 —UN—16SEP09



CC1031618

Mit der Schneideinrichtung wird das Pressgut geschnitten.

1. Auf der Ballenpressenanwendung-Hauptseite den Softkey "Management absenkbares Bodenblech und Messer der Schneideinrichtung" drücken.

OUCC006,00016CE -29-05JAN11-1/4

2. Softkey "Schneideinrichtungsmesser" auswählen, um die Funktion "Messer einziehen oder ausfahren" zu aktivieren.

CC1031807 —UN—16SEP09



CC1031807

OUCC006,00016CE -29-05JAN11-2/4

3. Mit dem Bedienungshebel des Traktor-Zusatzsteuergeräts die Schneideinrichtungsmesser einziehen oder ausfahren.

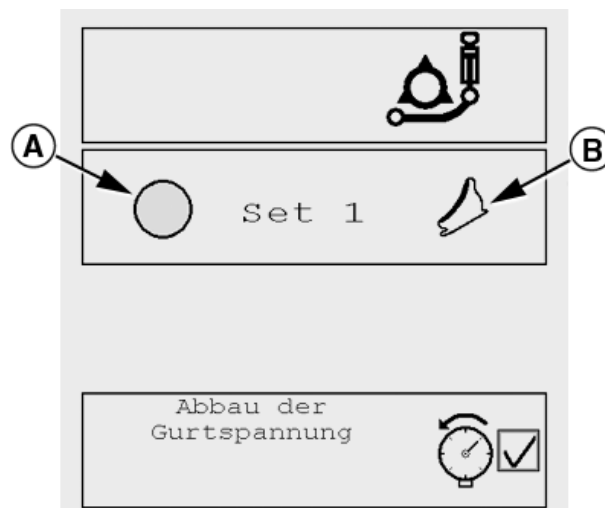
HINWEIS: Die Funktion "Messer einziehen oder ausfahren" verwendet das selbe Zusatzsteuergerät wie die Pickup-Vertikalsteuerung.

Der Status (A) der Funktion "Messer einziehen oder ausfahren" wird angezeigt, um anzugeben, dass die Funktion "Messer einziehen oder ausfahren" ausgewählt ist.

4. Das Symbol (B) Messerstellung ist durchgestrichen, wenn die Schneideinrichtungsmesser eingezogen sind.

WICHTIG: Messer am Ende jedes Arbeitstages mehrmals aus- und einfahren, um zu verhindern, dass sie klemmen.

HINWEIS: Bleiben die Messer der Ballenpresse längere Zeit eingezogen, wird empfohlen, die Messer auszubauen und die Messerschlitze abzudecken. Siehe "Schneideinrichtungsmesser ersetzen" im Abschnitt "Wartung".



CC1033399

CC1033399 —29—13JAN11

A—Status der Funktion
"Messer einziehen oder
ausfahren"

B—Messerstellung (Symbol)

OUCC006,00016CE -29-05JAN11-3/4

5. Softkey "Hauptseite" auswählen, um zur Hauptseite der Anwendung der Ballenpresse zurückzukehren.

CC1031611 —UN—16SEP09



CC1031611

OUCC006,00016CE -29-05JAN11-4/4

Verstopfung des Zuführrotors beseitigen

CC1031618 —UN—16SEP09

Wenn Verstopfungen der Ballenpresse beseitigt werden müssen, das absenkbares Bodenblech absenken, um den Freiraum unter dem Zuführrotor zu vergrößern.



CC1031618

1. Traktor anhalten und Zapfwelle abschalten.
2. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Management für absenkbares Bodenblech und Messer der Schneideinrichtung auswählen.

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001A29 -29-11FEB13-1/4

3. Bedienhebel für Zusatzsteuergeräte betätigen, um gleichzeitig das absenkbares Bodenblech abzusenken und die Messer der Schneideinrichtung einzufahren (falls ausgefahren).

HINWEIS: Bei der Funktion für absenkbares Bodenblech anheben oder absenken wird dasselbe Zusatzsteuergerät wie zum Anheben oder Absenken der Pickupvorrichtung verwendet.

Es wird der Status (A) der Funktion für absenkbares Bodenblech angezeigt, um anzugeben, dass die Funktion für absenkbares Bodenblech anheben oder absenken aktiviert ist. Status (C) der Funktion für Messer der Schneideinrichtung wird automatisch angezeigt, wenn die Messer der Schneideinrichtung ausgefahren sind.

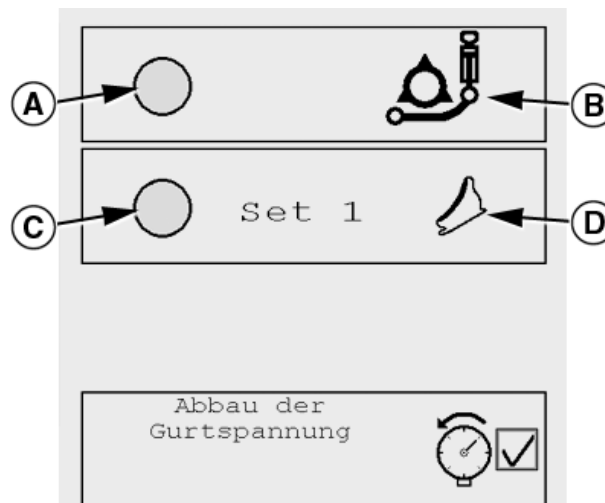
Die Symbole (E) für absenkbares Bodenblech abgesenkt und (F) für Messer der Schneideinrichtung eingefahren zeigen an, dass das absenkbares Bodenblech abgesenkt ist und die Messer der Schneideinrichtung eingefahren sind.

4. Wenn das absenkbares Bodenblech abgesenkt ist, langsam die Zapfwelle einschalten (Traktor im unteren Leerlauf), bis sich der Zuführrotor ungehindert dreht.
5. Falls erforderlich, Kontrollkästchen (G) aktivieren, um die Gurte zu entspannen und die Verstopfung der Ballenpresse einfacher beseitigen zu können.

HINWEIS: Zum Entspannen der Gurte muss das Kontrollkästchen (G) aktiviert werden, bevor die Seite für Management für absenkbares Bodenblech und Messer der Schneideinrichtung aufgerufen wird.

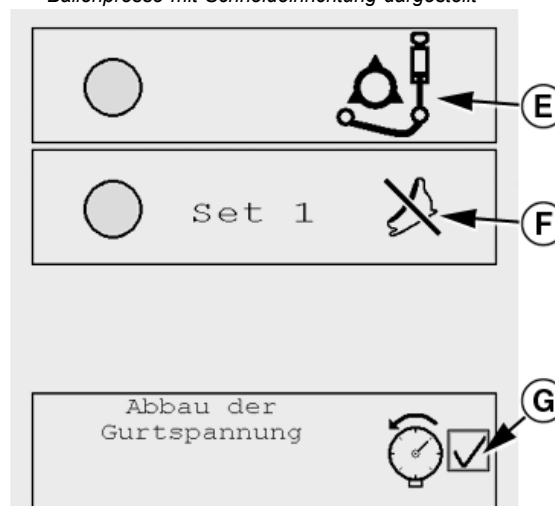
Wenn die Verstopfung der Ballenpresse trotz abgesenktem Bodenblech, eingefahrenen Messern und entspannten Gurten weiter besteht, siehe Verstopfung der Ballenpresse beseitigen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines, um die Verstopfung der Ballenpresse zu beseitigen.

6. Wenn die Verstopfung der Ballenpresse beseitigt ist, Bedienhebel für Zusatzsteuergeräte betätigen, um das absenkbares Bodenblech anzuheben und die Messer der Schneideinrichtung auszufahren (falls aktiviert).
7. Den Bedienhebel für Zusatzsteuergeräte in Neutralstellung bringen.



CC1033400

Ballenpresse mit Schneideinrichtung dargestellt



CC1033401

Ballenpresse mit Schneideinrichtung dargestellt

A—Status der Funktion für absenkbares Bodenblech
B—Symbol für absenkbares Bodenblech angehoben
C—Status der Funktion für Messer der Schneideinrichtung
D—Symbol für Messer der Schneideinrichtung ausgefahren

E—Symbol für absenkbares Bodenblech abgesenkt
F—Symbol für Messer der Schneideinrichtung eingefahren
G—Gurte entspannen

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001A29 -29-11FEB13-2/4

CC1033400 —29—13JAN11

CC1033401 —29—13JAN11

8. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,0001A29 -29-11FEB13-3/4

HINWEIS: Falls erforderlich, den Softkey für absenkbares Bodenblech auswählen, um nur die Funktion für absenkbares Bodenblech anheben oder absenken zu aktivieren oder den Softkey für absenkbares Bodenblech und Messer der Schneideinrichtung auswählen, um gleichzeitig die Funktionen für absenkbares Bodenblech anheben oder absenken und Messer ein- oder ausfahren zu aktivieren.

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

Softkey für absenkbares Bodenblech

CC1031805 —UN—16SEP09



CC1031805

Softkey für absenkbares Bodenblech und Messer der Schneideinrichtung

OUC006,0001A29 -29-11FEB13-4/4

Kunden- und Feldzähler

CC1031613 —UN—16SEP09

Die Zählerfunktion umfasst 10 mögliche Kunden und eine Liste von 10 Feldzählern pro Kunde. Diese Zähler können verwendet werden, um die tägliche Ballenzahl oder die Ballenzahl pro Feld zu speichern.



CC1031613

Der Ballen muss gebunden sein; das hintere Gatter muss geöffnet und geschlossen worden sein, um am Zähler für aktuelles Feld einen Ballen hinzufügen zu können.

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Zähler auswählen.

Kunden- und Feldnummer auswählen:

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000057C -29-17DEC14-1/8

2. Nummer des Kunden auswählen:

- Dropdown-Liste (A) auswählen und aktivieren.
- Gewünschte Kundennummer zwischen 1 und 10 auswählen.
- Die Liste zeigt die Gesamtzahl der Ballen für die zehn Felder des ausgewählten Kunden an.

3. Feldnummer auswählen:

- Dropdown-Liste (B) auswählen und aktivieren.
- Gewünschte Feldnummer zwischen 1 und 10 auswählen.

HINWEIS: Anzeige (C) für aktuelles Feld zeigt an, welche Feldnummer ausgewählt ist.

Der Ballenzähler für das aktuelle Feld wird auch auf der Hauptseite angezeigt. Siehe Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Ballenpresse in diesem Abschnitt.

Feld	Ballen
1	0
2	0
3	0
4	0
5	0
6	0
7	0
8	0
9	0
10	0
Gesamt:	0

CC1038515

A—Kundennummer
B—Feldnummer

C—Anzeige für aktuelles Feld

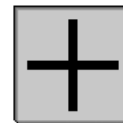
CC1038515 —29—05DEC12

DC82261,000057C -29-17DEC14-2/8

Am Zähler für aktuelles Feld Ballen hinzufügen oder entfernen:

Den Softkey für Ballen entfernen oder Ballen hinzufügen auswählen, um die Gesamtzahl der Ballen für den Zähler für aktuelles Feld anzupassen, falls erforderlich (z. B. Ballen wurde nicht gezählt).

CC1031852 —UN—30SEP09



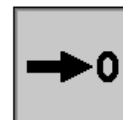
CC1031852

DC82261,000057C -29-17DEC14-3/8

Zähler für aktuelles Feld löschen:

Den Softkey für laufenden Zähler löschen auswählen, um den Ballenzähler für das aktuelle Feld zu löschen.

CC1031815 —UN—16SEP09



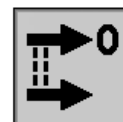
CC1031815

DC82261,000057C -29-17DEC14-4/8

Zähler für den aktuellen Kunden löschen:

Softkey für alle Zähler löschen auswählen, um die Informationen über alle Felder des ausgewählten Kunden zu löschen.

CC1031816 —UN—16SEP09



CC1031816

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000057C -29-17DEC14-5/8

Softkey für Erntesaison- und Gesamtzähler (Ballenpresse ab Softwareversion 07.12)

CC222032 —UN—07NOV14

Softkey für Erntesaison- und Gesamtzähler wählen, um zur Seite der Saison- und Gesamtzähler zu wechseln.



CC222032

DC82261,000057C -29-17DEC14-6/8

Softkey für Kunden- und Feldzähler (Ballenpressen ab Softwareversion 07.12)

CC222031 —UN—07NOV14

Softkey für Kunden- und Feldzähler wählen, um zur Seite der Kunden- und Feldzähler zu wechseln.



CC222031

DC82261,000057C -29-17DEC14-7/8

4. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000057C -29-17DEC14-8/8

Aufgabenzähler, Erntesaisonzähler und Maschinengesamtzähler (Ballenpressen bis Softwareversion 06.10)

CC1031613 —UN—16SEP09

HINWEIS: Zur Ermittlung der Softwareversion siehe Software-Parameter in diesem Abschnitt.



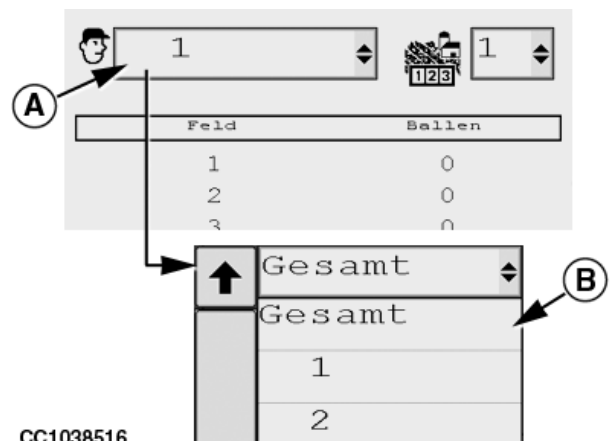
CC1031613

DC82261,000057D -29-12DEC14-1/6

2. Dropdown-Liste (A) auswählen und aktivieren; anschließend Gesamtzähler (B) auswählen.

A—Kundennummer

B—Gesamtzähler



CC1038516

CC1038516 —29—05DEC12

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000057D -29-12DEC14-2/6

a. Aufgabenzähler (A):

Aufgabenzähler (A) zeigt die Gesamtzahl (B) der Ballen für die Aufgabe und die Gesamtdauer (C) der Aufgabe an.

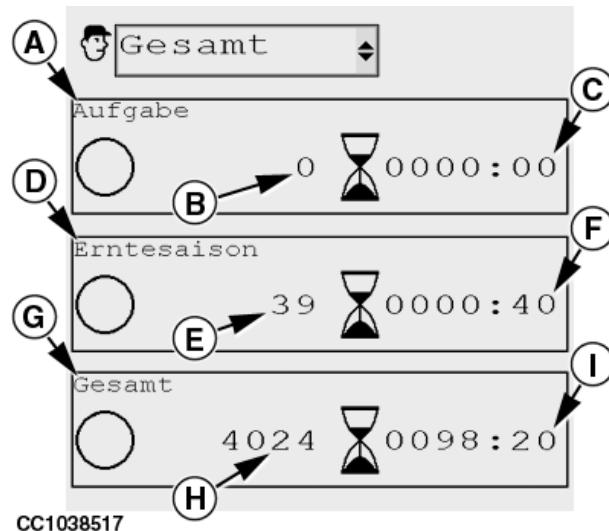
HINWEIS: Zur Aktivierung des Aufgabenzählers (A), siehe *Aufgabensteuerung einstellen (Ballenpressen bis Softwareversion 06.10)* im Abschnitt *Wartung der Ballenpressen-Anwendung* sowie die *Betriebsanleitung des Monitors*.

b. Erntesaisonzähler (D):

Erntesaisonzähler (D) zeigt die Gesamtzahl (E) der Ballen und die Gesamtbetriebszeit (F) für die Erntesaison an.

c. Maschinengesamtzähler (G):

Der Maschinengesamtzähler (G) zeigt die Gesamtzahl (H) der Ballen und die Gesamtbetriebszeit (I) der Maschine an.



- | | |
|------------------------------|------------------------------|
| A—Aufgabenzähler | F—Gesamtbetriebszeit für die |
| B—Ballengesamtzahl für die | Erntesaison |
| C—Gesamtdauer der Aufgabe | G—Maschinengesamtzähler |
| D—Erntesaisonzähler | H—Gesamtzahl der von der |
| E—Ballengesamtzahl für die | Maschine gebildeten Ballen |
| F—Gesamtbetriebszeit für die | I—Gesamtbetriebszeit der |
| Erntesaison | Maschine |

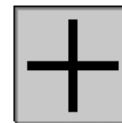
DC82261,000057D -29-12DEC14-3/6

Am Erntesaisonzähler (D) Ballen hinzufügen oder entfernen:

Den Softkey für Ballen entfernen oder Ballen hinzufügen auswählen, um die Gesamtzahl (E) der Ballen für den Saisonzähler, falls erforderlich, anzupassen (z. B. Ballen wurde nicht gezählt).

HINWEIS: Wenn die Gesamtzahl (E) der Ballen für die Erntesaison geändert wird, wird der Ballenzähler für das aktuelle Feld nicht geändert.

CC1031852 —UN—30SEP09



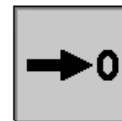
CC1031852

DC82261,000057D -29-12DEC14-4/6

Erntesaisonzähler (D) löschen:

Softkey für laufenden Zähler löschen auswählen, um die Gesamtzahl (E) der Ballen und die Gesamtbetriebszeit (F) für die Erntesaison zu löschen.

CC1031815 —UN—16SEP09



CC1031815

DC82261,000057D -29-12DEC14-5/6

3. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000057D -29-12DEC14-6/6

Erntesaisonzähler und Maschinengesamtzähler (Ballenpressen ab Softwareversion 07.12)

CC1031613 —UN—16SEP09

HINWEIS: Zur Ermittlung der Softwareversion siehe Software-Parameter in diesem Abschnitt.

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Zähler auswählen.



CC1031613

DC82261,000057E -29-11DEC14-1/8

2. Auf der Zählerseite den Softkey "Saison- und Gesamtzähler" wählen.

CC222032 —UN—07NOV14



CC222032

DC82261,000057E -29-11DEC14-2/8

- Erntesaisonzähler (A):
Erntesaisonzähler (A) zeigt die Gesamtzahl (B) der Ballen und die Gesamtbetriebszeit (C) für die Erntesaison an.
- Maschinengesamtzähler (D):
Der Maschinengesamtzähler (D) zeigt die Gesamtzahl (E) der Ballen und die Gesamtbetriebszeit (F) der Maschine an.

A—Erntesaisonzähler	D—Maschinengesamtzähler
B—Ballengesamtzahl für die Erntesaison	E—Gesamtzahl der von der Maschine gebildeten Ballen
C—Gesamtbetriebszeit für die Erntesaison	F—Gesamtbetriebszeit der Maschine



CC222033

CC222033 —29—27NOV14

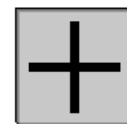
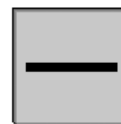
DC82261,000057E -29-11DEC14-3/8

Am Erntesaisonzähler (A) Ballen hinzufügen oder entfernen:

CC1031852 —UN—30SEP09

Den Softkey Ballen entfernen oder Ballen hinzufügen auswählen, um die Gesamtzahl (B) der Ballen für den Saisonzähler, falls erforderlich, anzupassen (z. B. Ballen wurde nicht gezählt).

HINWEIS: Wenn die Gesamtzahl (B) der Ballen für die Erntesaison geändert wird, wird der Ballenzähler für das aktuelle Feld nicht geändert.



CC1031852

DC82261,000057E -29-11DEC14-4/8

Erntesaisonzähler (A) löschen:

CC1031815 —UN—16SEP09

Softkey Laufenden Zähler löschen auswählen, um die Gesamtzahl (B) der Ballen und die Gesamtbetriebszeit (C) für die Erntesaison zu löschen.



CC1031815

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000057E -29-11DEC14-5/8

Softkey “Kunden- und Feldzähler”:

CC222031 —UN—07NOV14

Softkey “Kunden- und Feldzähler” wählen, um zur Seite der Kunden- und Feldzähler zu wechseln.



CC222031

DC82261,000057E -29-11DEC14-6/8

Softkey “Saison- und Gesamtzähler”:

CC222032 —UN—07NOV14

Softkey “Saison- und Gesamtzähler” wählen, um zur Seite der Saison- und Gesamtzähler zu wechseln.



CC222032

DC82261,000057E -29-11DEC14-7/8

3. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000057E -29-11DEC14-8/8

Betrieb der Ballenpresse im Automatikmodus

Sicherer Betrieb der Presse im Automatikmodus

Das Automatik-System der Ballenpresse soll dem Fahrer dabei helfen, die Maschine im Feldeinsatz effizienter zu bedienen. Der Fahrer ist immer für den Weg und das Verhalten der Maschine ebenso wie für das Verhalten des Ballens verantwortlich. Immer aufmerksam bleiben

und auf die Umgebung achten, damit es zu keinen Verletzungen bei Fahrer und anderen anwesenden Personen kommt. Ist ein Hindernis vorhanden oder eine andere Person anwesend, nicht auf das System verlassen, um das Fahrzeug anzuhalten.

Vor Benutzung des Automatik-Systems Abschnitt Ballenpresse im Automatikbetrieb genau durchlesen.

OUCC006,00015C2 -29-18JAN10-1/1

Voraussetzungen für die Traktor-Geräte Automatisierung

Die Traktor-Geräte Automatisierung (TIA) beruht auf einem ISOBUS-Informationsaustausch zwischen Traktor und Ballenpresse.

TIA erfordert einen ISOBUS-fähigen Traktor, der wenigstens mit elektronischen Zusatzsteuergeräten ausgestattet ist, um die Ballenpresse auf der ersten Ebene des Automatikmodus (Automatisierung des Gatters der Ballenpresse) betreiben zu können. Bei einem ISOBUS-fähigen Traktor, der mit elektronischen Zusatzsteuergeräten und IVT ausgerüstet ist, kann die Ballenpresse auf der zweiten Ebene des Automatikmodus (Automatisierung des Gatters und automatischer Traktor-Stopp) betrieben werden. Um

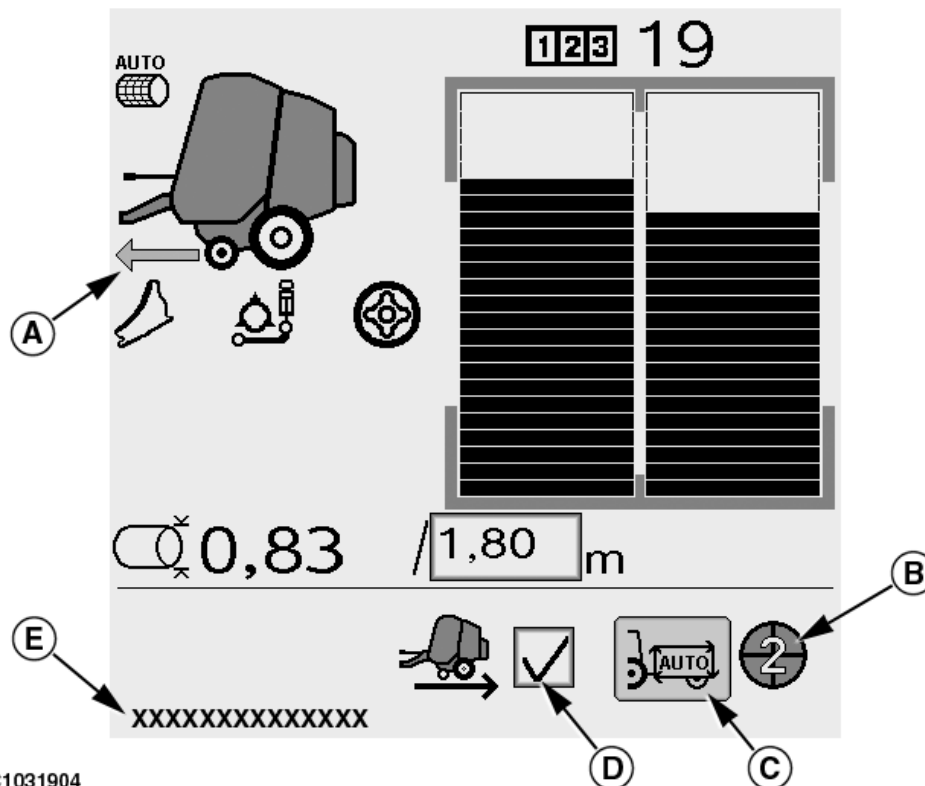
die Ballenpresse im Automatikmodus betreiben zu können, müssen beim Traktor und bei der Ballenpresse TIA-Aktivierungsschlüssel installiert worden sein. Für weitere Informationen den John Deere Händler aufsuchen.

Wirkungsweise:

- Wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist, erhält der Traktor von der Ballenpresse die Vorgabe zu bremsen, bis der Traktor die Vorwärtsfahrt beendet.
- Der Traktor erhält von der Ballenpresse die Vorgabe, die elektronischen Zusatzsteuergeräte zu aktivieren, um das Gatter zur Ballenablage zu öffnen und zu schließen.
- Wenn die Ballenpresse verstopft ist, erhält der Traktor von der Ballenpresse die Vorgabe, die Zapfwelle auszuschalten und zu bremsen, bis der Traktor die Vorwärtsfahrt beendet.

OUCC006,0001801 -29-20SEP11-1/1

Beschreibung der Ballenpressenautomatisierung-Hauptseitenanzeige



CC1031904

CC1031904 —UN—15JAN10

A—Ballenpresse fahrbereit
B—Tortendiagramm
Automatikstatus

C—Automatisierung aktivieren
oder deaktivieren

D—Manuelle Ballenablage
E—Automatik-Deaktivierungs-
meldung

Mit Hilfe der Hauptseite können bei der Feldarbeit die Automatik-Funktionen der Presse gesteuert und überwacht werden.

Der Pfeil (A) zeigt an, dass die Ballenpresse nach der Ballenablage bereit ist, den Betrieb im Automatikmodus fortzusetzen. Siehe Betrieb der Presse im Automatikmodus in diesem Abschnitt.

Das Symbol (B) zeigt den aktuellen Automatikstatus an. Siehe Tortendiagramm Automatikstatus in diesem Abschnitt.

Mit Symbol (C) kann der Automatikmodus aktiviert oder deaktiviert werden. Siehe Betrieb der Presse

im Automatikmodus in diesem Abschnitt. Wurde Automatikbetrieb deaktiviert oder kann nicht aktiviert werden, ermöglicht das Symbol (C) direkten Zugang zu den Automatikbetrieb-Diagnoseseiten. Siehe Automatik-Diagnose in diesem Abschnitt.

Mit der Funktion manuelle Ballenablage (D) wird der Automatikmodus ausgesetzt, wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist. Siehe Manuelle Ballenablage in diesem Abschnitt.

Die Meldung (E) zeigt an, warum die Automatisierung deaktiviert wurde oder nicht aktiviert werden kann. Siehe Automatik-Diagnose in diesem Abschnitt.

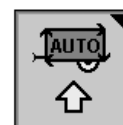
OUC006,00016D3 -29-06JAN11-1/1

Erläuterung des Softkeys Automatik

CC1034499 —UN—07JUL11

Softkey Automatik-Einstellungen

Siehe in diesem Abschnitt.



CC1034499

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,00017EF -29-07JUL11-1/2

Softkey Automatik-Diagnose

CC1031799 —UN—16SEP09

Siehe Automatik-Diagnose in diesem Abschnitt.



CC1031799

OUC006,00017EF -29-07JUL11-2/2

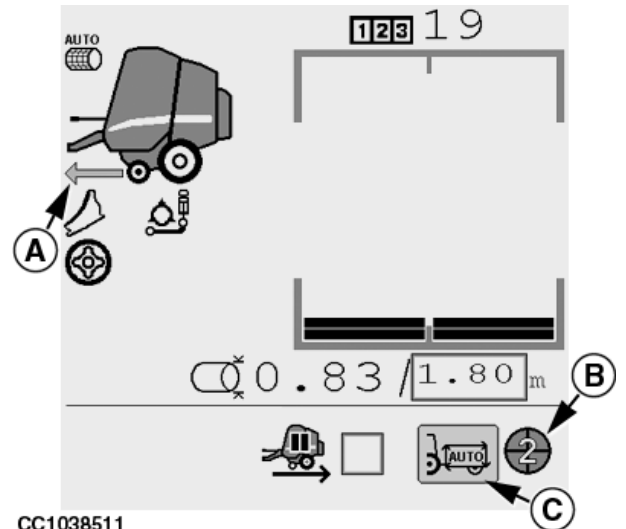
Betrieb der Ballenpresse im Automatikmodus

Bevor der Automatikmodus aktiviert wird, folgende Bedingungen prüfen:

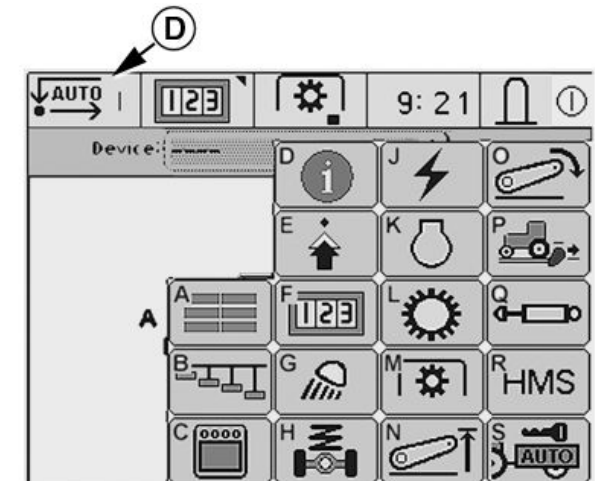
- Automatisierungsebene ist ausgewählt. Siehe Automatisierungsebene auswählen in diesem Abschnitt.
- Zusatzsteuergerät für das hintere Gatter der Ballenpresse ist ausgewählt. Siehe Zusatzsteuergerät für das hintere Gatter auswählen in diesem Abschnitt.
- Tortendiagramm (B) für Automatikstatus zeigt an, dass das System zur Freigabe bereit (2/4 der Torte) ist. Siehe Tortendiagramm für Automatikstatus in diesem Abschnitt.

1. Symbol (C) auswählen und aktivieren, um Automatikstatus (B) auf Freigegeben (3/4 der Torte) zu schalten.
2. Den Fahrtrichtungshebel des Traktors in die Stellung für Power Zero™, mittlere Parkstellung oder Stellung für Vorwärtsfahrt (nur möglich bei Automatisierungsebene 2) bewegen und die Schnellzugriffstaste (D) (den Wiederaufnahmeschalter) für Tractor-Implement Automation™ drücken. Siehe den Abschnitt TIA™ - Tractor-Implement Automation™ in der Betriebsanleitung des Traktors.
3. Tortendiagramm (B) für Automatikstatus wird auf Aktiv (4/4 der Torte) geschaltet und der Monitor gibt ein akustisches Signal, um anzuzeigen, dass der Automatikmodus aktiviert ist.
4. Die Fahrgeschwindigkeit einstellen und mit dem Pressen von Ballen beginnen. Siehe Betriebsanleitung des Traktors.
5. Entsprechend dem ausgewählten Bindestartmodus wird der Traktor langsamer und beendet die Vorwärtsfahrt (nur möglich bei Automatisierungsebene 2). Siehe Bindestartmodus auswählen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.

- Wenn der Bindestartmodus Automatisch gewählt wurde, wird der Traktor langsamer und beendet die Vorwärtsfahrt, wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist. Der Bindevorgang beginnt dann automatisch.
- Wenn der Bindestartmodus Manuell gewählt wurde, wird der Traktor langsamer und beendet die Vorwärtsfahrt, wenn der Fahrer den Softkey für Netzbindingvorgang bzw. Garnbindingvorgang starten auswählt. Danach beginnt der Bindevorgang.



CC1038511



CC1038659

A—Ballenpresse fahrbereit
B—Tortendiagramm für Automatikstatus

C—Automatisierung aktivieren oder deaktivieren
D—Schnellzugriffstaste für Tractor-Implement Automation™

HINWEIS: Siehe Verhalten des Traktors einstellen in diesem Abschnitt, um die Abbremsung des Traktors einzustellen.

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001964 -29-11FEB13-1/2

6. Nach dem Bindevorgang betätigt der Traktor das elektronische Zusatzsteuergerät, um den Ballen abzulegen.

HINWEIS: Um den Ballen an einer bestimmten Stelle abzulegen, die Funktion für manuelle Ballenablage aktivieren. Siehe Manuelle Ballenablage in diesem Abschnitt.

7. Nach der Ballenablage zeigt Pfeil (A) an, dass die Ballenpresse nach der Ballenablage bereit ist, den Betrieb im Automatikmodus fortzusetzen.
8. Den Fahrtrichtungshebel des Traktors in die mittlere Parkstellung und anschließend in die Stellung für Vorwärtsfahrt bringen, um das Pressen von Ballen zu starten (nur möglich bei Automatisierungsebene 2). Siehe den Abschnitt TIA™ - Tractor-Implement Automation™ in der Betriebsanleitung des Traktors.

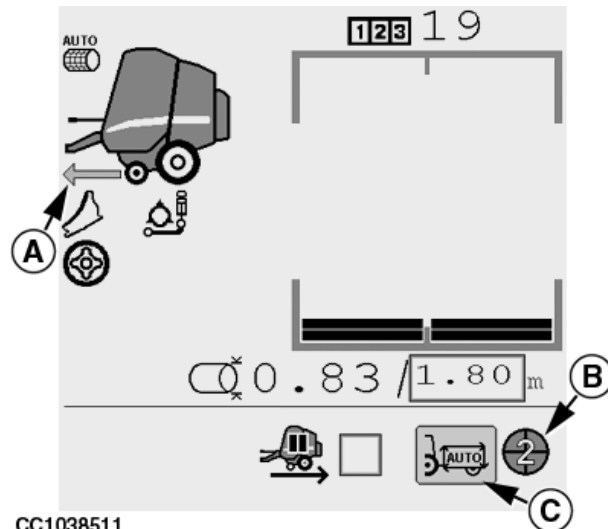
HINWEIS: Anstatt den Fahrtrichtungshebel zu bewegen, kann der Fahrer bis zur Anzeige des Pfeils (A) das Brems- oder Kupplungspedal gedrückt halten, wenn der Ballendurchmesser erreicht ist.

9. Die Vorwärtsfahrt des Traktors beginnt automatisch; der Traktor beschleunigt, bis die eingestellte Fahrgeschwindigkeit erreicht ist (nur möglich bei Automatisierungsebene 2).

HINWEIS: Siehe Verhalten des Traktors einstellen in diesem Abschnitt, um die Beschleunigung des Traktors einzustellen.

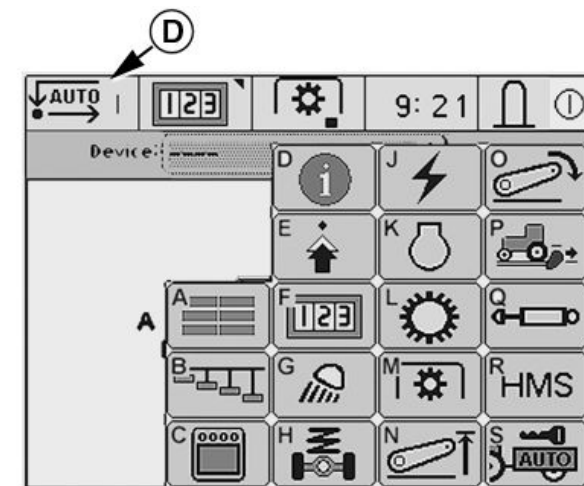
WICHTIG: Wird der Geschwindigkeitshebel des Traktors bewegt, während der Traktor automatisch abgebremst oder beschleunigt wird, kann die Automatisierung deaktiviert werden.

10. Um den Automatikmodus zu deaktivieren, Symbol (C) auswählen und aktivieren, um Tortendiagramm (B) für Automatikstatus auf zur Freigabe bereit (2/4 der Torte) zu schalten.



CC1038511

CC1038511 —JUN—26SEP12



CC1038659

CC1038659 —JUN—19OCT12

A—Ballenpresse fahrbereit
B—Tortendiagramm für
Automatikstatus

C—Automatisierung aktivieren
oder deaktivieren
D—Schnellzugriffstaste
für Tractor-Implement
Automation™

OUCC006,0001964 -29-11FEB13-2/2

Verstopfung des Zuführrotors im Automatikmodus beseitigen

Wenn während des Betriebs der Ballenpresse im Automatikmodus eine Verstopfung auftritt, kann das System die Zapfwelle des Traktors automatisch ausschalten, wenn die Funktion für automatisches Ausschalten der Zapfwelle aktiviert ist. Siehe Automatisches Ausschalten der Zapfwelle des Traktors in diesem Abschnitt.

1. Wenn Verstopfungen der Ballenpresse beseitigt werden müssen, wird die Zapfwelle automatisch vom Traktor ausgeschaltet.
 - Wenn auf Automatisierungsebene 1 gearbeitet wird: erscheint ein Warnbildschirm, um anzuzeigen, dass die Pickupvorrichtung verstopft ist. Der Traktor muss manuell angehalten werden.
 - Wenn auf Automatisierungsebene 2 gearbeitet wird: erscheint ein Warnbildschirm, um anzuzeigen, dass die Pickupvorrichtung verstopft ist. Der Traktor wird automatisch langsamer und beendet die Vorwärtsfahrt.
2. Wenn der Traktor die Vorwärtsfahrt beendet, wird der Automatikstatus von Aktiv (4/4 der Torte) auf Freigegeben (3/4 der Torte) geschaltet.
3. Den Betätigungshebel für die Zapfwelle in Stellung Aus bringen.
4. Die Verstopfung der Ballenpresse beseitigen, wie unter Verstopfung des Zuführrotors beseitigen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung beschrieben.
5. Wenn die Verstopfung der Ballenpresse erfolgreich beseitigt wurde, den Fahrtrichtungshebel des Traktors in die Stellung für Power Zero™, mittlere Parkstellung oder Stellung für Vorwärtsfahrt (nur möglich bei Automatisierungsebene 2) bewegen und die Schnellzugriffstaste (den Wiederaufnahmeschalter) für Tractor-Implement Automation™ drücken, um mit dem



CC1035194

Automatisierungsebene 1



CC1035195

Automatisierungsebene 2

Pressen von Ballen im Automatikmodus fortzuführen. Siehe den Abschnitt TIA™ - Tractor-Implement Automation™ in der Betriebsanleitung des Traktors.

OUC006,0001A2A -29-11FEB13-1/1

CC1035194 -29-24OCT11

CC1035195 -29-24OCT11

Aktivierungsschlüssel für Automatisierung der Ballenpresse

HINWEIS: Damit die Ballenpresse für die Automatisierung bereit ist, ist ein Aktivierungsschlüssel erforderlich. Der Aktivierungsschlüssel für die Automatisierung der Ballenpresse ist beim John Deere Händler erhältlich.

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.

CC1031612 —UN—16SEP09



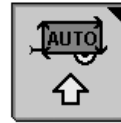
CC1031612

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,000195D -29-06MAY13-1/4

2. Softkey für Automatik-Einstellungen auswählen.

CC1034499 —UN—07JUL11

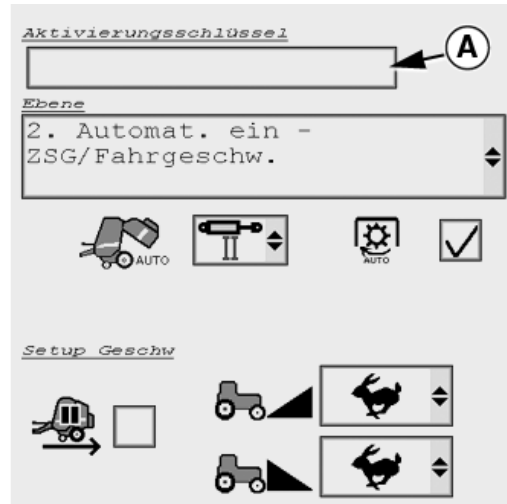


CC1034499

OUCC006,000195D -29-06MAY13-2/4

3. Eingabefeld (A) auswählen.
4. Mit der angezeigten Tastatur den Aktivierungsschlüssel für die Automatisierung der Ballenpresse eingeben, dann zur Bestätigung den Softkey für Eingabe auswählen.

HINWEIS: Nach der Lieferung kann der Automatikmodus kostenlos für 200 Ballen aktiviert werden. Danach muss der Aktivierungscode für die Automatisierung der Ballenpresse eingegeben werden. Die Eingabe des Aktivierungscode ist erst dann möglich, wenn die 200 Ballen im Automatikmodus gepresst wurden. Wenn der Aktivierungscode erfolgreich gespeichert wird, wird Eingabefeld (A) ausgegraut. Um sicherzustellen, dass die Aktivierung der Automatisierung der Ballenpresse in Ordnung ist, siehe Automatik-Diagnose in diesem Abschnitt.



CC1038502

CC1038502 —29—05DEC12

A—Eingabefeld für Aktivierungsschlüssel

OUCC006,000195D -29-06MAY13-3/4

5. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,000195D -29-06MAY13-4/4

Automatisierungsebene auswählen

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.

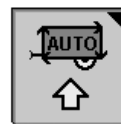


CC1031612

OUCC006,000195E -29-11FEB13-1/4

2. Softkey für Automatik-Einstellungen auswählen.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Fortsetzung nächste Seite

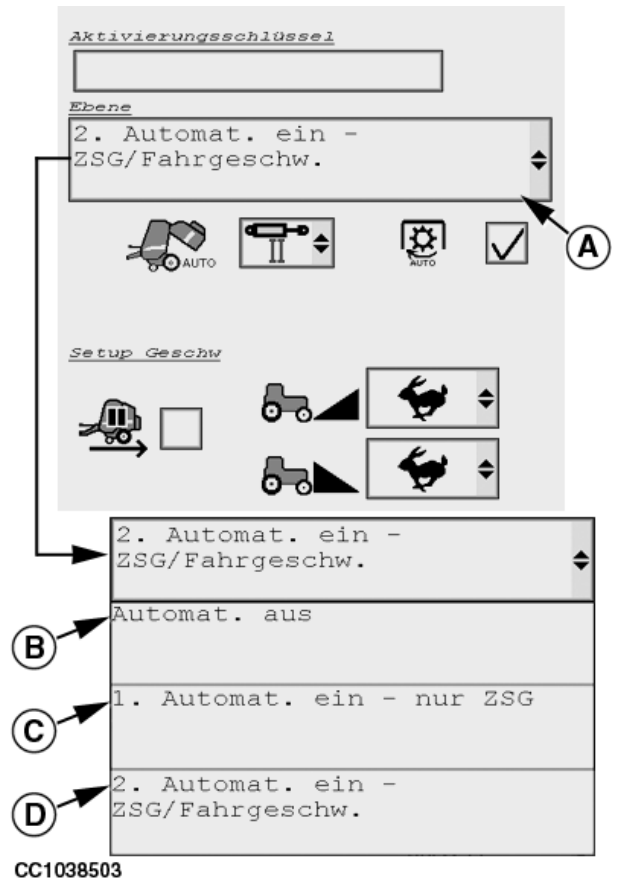
OUCC006,000195E -29-11FEB13-2/4

3. Dropdown-Liste (A) auswählen und aktivieren;
anschließend die gewünschte Automatisierungsebene auswählen:

- **Automatisierung AUS (B)** - Der Traktor empfängt keine Vorgaben von der Ballenpresse.
- **Automatisierungsebene 1 (C)** - Der Traktor empfängt Vorgaben von der Ballenpresse, das Zusatzsteuergerät zu betätigen, um den Ballen nach dem Bindevorgang abzulegen (Traktor mit E-SCV erforderlich).
- **Automatisierungsebene 2 (D)** - Der Traktor empfängt Vorgaben von der Ballenpresse abzubremsen, bis der Traktor die Vorwärtsfahrt beendet, wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist (Traktor mit IVT™ erforderlich). Nach dem Bindevorgang empfängt der Traktor Vorgaben von der Ballenpresse, das Zusatzsteuergerät zu betätigen, um den Ballen abzulegen (Traktor mit E-SCV erforderlich).

A—Automatisierungsebene
B—Automatisierung AUS

C—Automatisierungsebene 1
D—Automatisierungsebene 2



CC1038503 —29—05DEC12

OUCC006,000195E -29-11FEB13-3/4

4. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,000195E -29-11FEB13-4/4

Zusatzsteuergerät für das hintere Gatter auswählen

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.

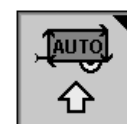


CC1031612

OUCC006,000195F -29-11FEB13-1/4

2. Softkey für Automatik-Einstellungen auswählen.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

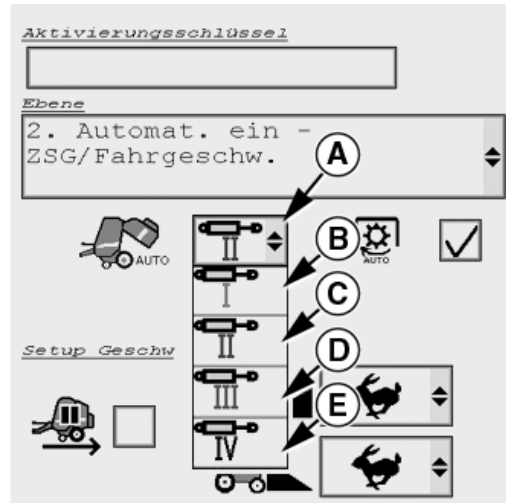
Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,000195F -29-11FEB13-2/4

3. Dropdown-Liste (A) auswählen und aktivieren.
4. Entsprechendes Zusatzsteuergerät (B), (C), (D) oder (E) des Traktors auswählen, um das hintere Gatter der Ballenpresse zu betätigen.

HINWEIS: Die Zahl der in der Dropdown-Liste (A) verfügbaren Zusatzsteuergeräte ist von der Konfiguration des Traktors abhängig.

- | | |
|---|------------------------------------|
| A—Zusatzsteuergerät für hinteres Gatter | D—Zusatzsteuergerät 3 des Traktors |
| B—Zusatzsteuergerät 1 des Traktors | E—Zusatzsteuergerät 4 des Traktors |
| C—Zusatzsteuergerät 2 des Traktors | |



CC1038504

CC1038504 —29—05DEC12

OUCC006,000195F -29-11FEB13-3/4

5. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



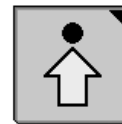
CC1038505

OUCC006,000195F -29-11FEB13-4/4

Automatisches Ausschalten der Zapfwelle des Traktors

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.

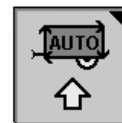


CC1031612

OUCC006,0001960 -29-11FEB13-1/4

2. Softkey für Automatik-Einstellungen auswählen.

CC1034499 —UN—07JUL11



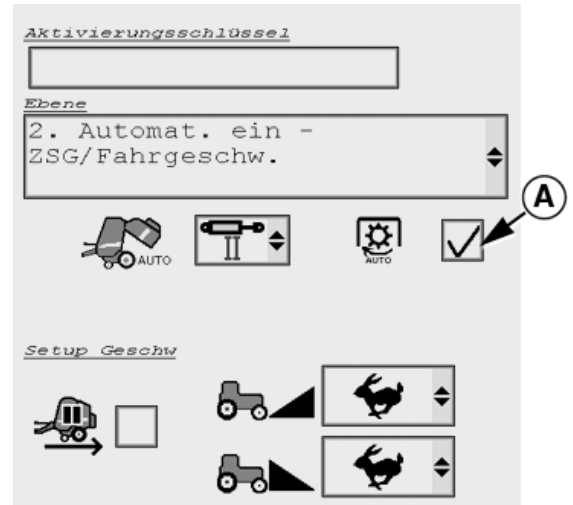
CC1034499

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001960 -29-11FEB13-2/4

3. Mit Kontrollkästchen (A) kann die Funktion für automatisches Ausschalten der Zapfwelle des Traktors aktiviert oder deaktiviert werden.
- Kontrollkästchen (A) aktivieren, um die Funktion für automatisches Ausschalten der Zapfwelle zu aktivieren.
Mit der Funktion für automatisches Ausschalten der Zapfwelle wird die Zapfwelle ausgeschaltet, wenn während des Betriebs der Ballenpresse im Automatikmodus eine Verstopfung auftritt. Für weitere Informationen, siehe Verstopfung des Zuführrotors im Automatikmodus beseitigen in diesem Abschnitt.
 - Kontrollkästchen (A) nicht aktivieren, um die Funktion für automatisches Ausschalten der Zapfwelle zu deaktivieren.

**A—Automatisches
Ausschalten der Zapfwelle
des Traktors**



CC1038506

CC1038506 —29—05DEC12

OUC006,0001960 -29-11FEB13-3/4

4. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,0001960 -29-11FEB13-4/4

Manuelle Ballenablage

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.

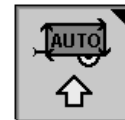


CC1031612

OUC006,0001962 -29-11FEB13-1/4

2. Softkey für Automatik-Einstellungen auswählen.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001962 -29-11FEB13-2/4

3. Mit Kontrollkästchen (A) kann die Funktion für manuelle Ballenablage aktiviert oder deaktiviert werden.

- Kontrollkästchen (A) aktivieren, um die Funktion für manuelle Ballenablage zu aktivieren.

Mit der Funktion für manuelle Ballenablage wird der Automatikmodus ausgesetzt, wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist. Mit dieser Funktion kann der Traktor an der gewünschten Stelle angehalten werden, bevor der Ballen abgelegt wird. Diese Funktion wird für hügeliges Gelände empfohlen.

Zur Ballenablage den Fahrtrichtungshebel in die mittlere Parkstellung bringen, dann durch Drücken der Schnellzugriffstaste (des Wiederaufnahmeschalters) für Tractor-Implement Automation™ die Automatik auf Aktiv setzen. Siehe Tortendiagramm für Automatikstatus in diesem Abschnitt und den Abschnitt TIA™ — Tractor-Implement Automation™ in der Betriebsanleitung des Traktors.

- Kontrollkästchen (A) nicht aktivieren, um die Funktion für manuelle Ballenablage zu deaktivieren. Der Ballen wird automatisch am Ende des Bindevorgangs abgelegt.

HINWEIS: Diese Funktion ist auch auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung verfügbar. Siehe



CC1038508

A—Manuelle Ballenablage

Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Automatisierung der Ballenpresse in diesem Abschnitt.

CC1038508 —29—05DEC12

OUCC006,0001962 -29-11FEB13-3/4

4. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,0001962 -29-11FEB13-4/4

Verhalten des Traktors einstellen

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.



CC1031612

OUCC006,0001961 -29-11FEB13-1/4

2. Softkey für Automatik-Einstellungen auswählen.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001961 -29-11FEB13-2/4

3. Wenn auf Automatisierungsebene 2 gearbeitet wird, können Beschleunigung und Abbremsung des Traktors eingestellt werden. Siehe Automatisierungsebene auswählen in diesem Abschnitt.

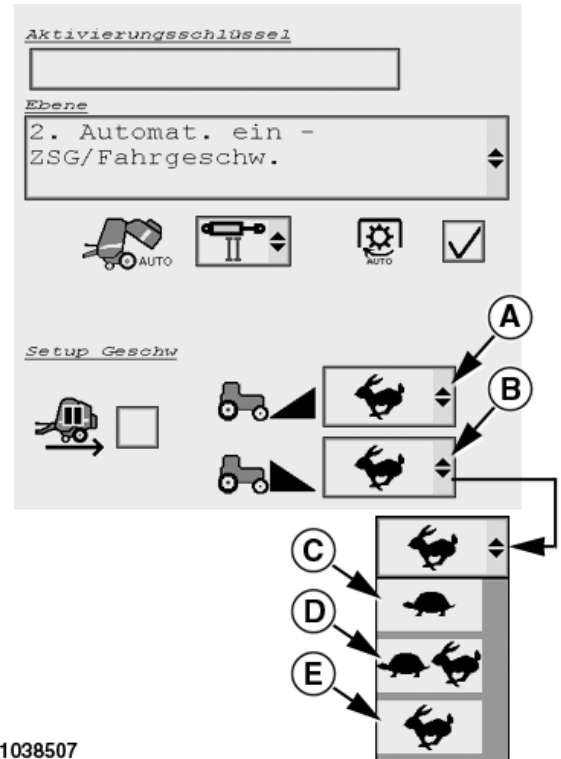
- Beschleunigung des Traktors einstellen:
Dropdown-Liste (A) auswählen und aktivieren. Gewünschte Beschleunigung (C), (D) oder (E) des Traktors einstellen. Dieser Wert wird angewandt, wenn nach der Ballenablage der Fahrtrichtungshebel in die mittlere Parkstellung und anschließend in die Stellung für Vorwärtsfahrt gebracht wird.
- Abbremsung des Traktors einstellen:
Dropdown-Liste (B) auswählen und aktivieren. Gewünschte Abbremsung (C), (D) oder (E) des Traktors einstellen. Dieser Wert wird angewandt, wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist, der Traktor abbremst und die Vorwärtsfahrt beendet.

HINWEIS: Bei Verwendung des Garnbindesystems wird empfohlen, die Abbremsung des Traktors auf minimal (C) einzustellen. Dadurch entsteht eine Verzögerung von einigen Sekunden, nach der das Garn zusammen mit dem Pressgut eingeführt werden kann.

A—Beschleunigung des Traktors
B—Abbremsung des Traktors
C—Minimal

D—Normal
E—Maximal

CC1038507



CC1038507 —29—05DEC12

OUC006.0001961 -29-11FEB13-3/4

4. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006.0001961 -29-11FEB13-4/4

Demonstrationsmodus für Automatisierung

CC1031612 —UN—16SEP09

Bevor der Demonstrationsmodus für Automatisierung aktiviert wird, folgende Bedingungen prüfen:



CC1031612

- Automatisierungsebene ist ausgewählt. Siehe Automatisierungsebene auswählen in diesem Abschnitt.
- Zusatzsteuergerät für das hintere Gatter der Ballenpresse ist ausgewählt. Siehe Zusatzsteuergerät für das hintere Gatter auswählen in diesem Abschnitt.
- Tortendiagramm für Automatikstatus zeigt an, dass das System zur Freigabe bereit (2/4 der Torte) ist. Siehe Tortendiagramm für Automatikstatus in diesem Abschnitt.
- Netzbindesystem ist ausgewählt. Siehe Bindesystem auswählen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
- Netzrolle wurde aus dem Netzbindemechanismus entfernt. Siehe Netzrolle einlegen im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.

DC82261,000058A -29-02DEC14-1/6

2. Softkey für Diagnose der Ballenpresse auswählen.

CC1031614 —UN—16SEP09

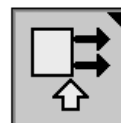


CC1031614

DC82261,000058A -29-02DEC14-2/6

3. Softkey für Ausgangsprüfung auswählen.

CC1031804 —UN—16SEP09



CC1031804

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000058A -29-02DEC14-3/6

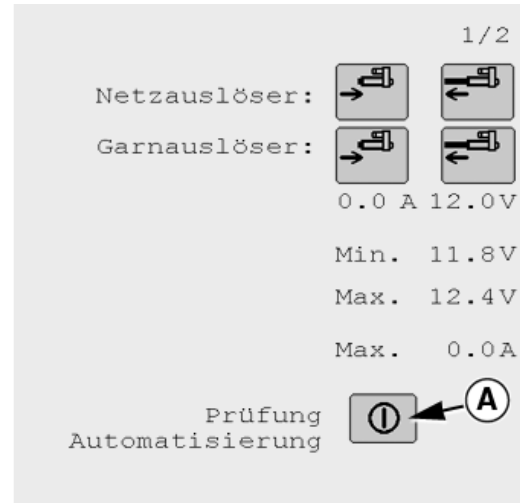
4. Auf Seite 1 von 2 Symbol (A) auswählen und aktivieren, um den Demonstrationsmodus für Automatisierung zu aktivieren.

HINWEIS: Im Demonstrationsmodus für Automatisierung können automatisierte Vorgaben von Traktor und Ballenpresse geprüft werden.

- Vorgaben von der Ballenpresse die Bremse des Traktors zu aktivieren, bis der Traktor die Vorwärtsfahrt beendet, sobald der Bindevorgang angefordert wird (nur möglich bei Automatisierungsebene 2).
- Vorgaben von der Ballenpresse die elektronischen Zusatzsteuergeräte des Traktors zu aktivieren, um das Gatter zur Ballenablage zu öffnen und zu schließen.

Der Demonstrationsmodus für Automatisierung bleibt nur während eines Bindevorgangs im Automatikmodus aktiviert.

Symbol (A) erneut auswählen und aktivieren, um den Demonstrationsmodus für Automatisierung zu deaktivieren.



CC200787

A—Demonstrationsmodus für Automatisierung

DC82261,000058A -29-02DEC14-4/6

CC200787 —29—04JUN13

5. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12

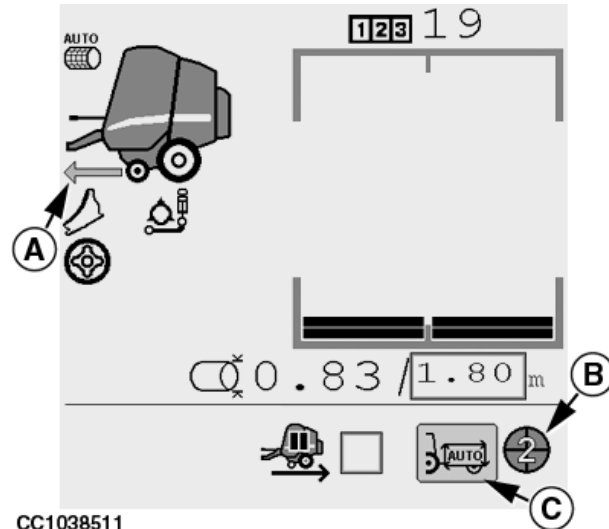


CC1038505

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000058A -29-02DEC14-5/6

6. Symbol (C) auswählen und aktivieren, um Automatikstatus (B) auf Freigegeben (3/4 der Torte) zu schalten.
7. Den Fahrtrichtungshebel des Traktors in die Stellung für Power Zero™, mittlere Parkstellung oder Stellung für Vorwärtsfahrt (nur möglich bei Automatisierungsebene 2) bewegen und die Schnellzugriffstaste (den Wiederaufnahmeschalter) für Tractor-Implement Automation™ drücken. Siehe Betrieb der Ballenpresse im Automatikmodus in diesem Abschnitt.
8. Tortendiagramm (B) für Automatikstatus wird auf Aktiv (4/4 der Torte) geschaltet und der Monitor gibt ein akustisches Signal, um anzuzeigen, dass der Automatikmodus aktiviert ist.
9. Softkey für Netzbindevorgang starten auswählen.
10. Der Traktor wird langsamer und beendet die Vorwärtsfahrt (nur möglich bei Automatisierungsebene 2). Danach beginnt der Bindevorgang (Simulation).
11. Nach dem Bindevorgang betätigt der Traktor das elektronische Zusatzsteuergerät, um den (simulierten) Ballen abzulegen.
12. Nach der Ballenablage zeigt Pfeil (A) an, dass die Ballenpresse nach der Ballenablage bereit ist, den Betrieb im Automatikmodus fortzusetzen.
13. Den Fahrtrichtungshebel des Traktors in die mittlere Parkstellung und anschließend in die Stellung für Vorwärtsfahrt bringen (nur möglich bei Automatisierungsebene 2). Der Traktor startet dann automatisch die Vorwärtsfahrt.



CC1038511

A—Ballenpresse fahrbereit
B—Tortendiagramm für Automatikstatus

C—Automatisierung aktivieren oder deaktivieren

14. Symbol (C) auswählen und aktivieren, um Tortendiagramm (B) für Automatikstatus auf zur Freigabe bereit (2/4 der Torte) zu schalten, dann den Traktor anhalten.
15. Wenn der Demonstrationsmodus für Automatisierung einwandfrei läuft, sind Traktor und Ballenpresse bereit, im Automatikmodus zu arbeiten. Ist dies nicht der Fall, den John Deere Händler aufsuchen.

DC82261,000058A -29-02DEC14-6/6

Tortendiagramm Automatikstatus

CC1031913 —UN—30OCT09

Auf der Hauptseite zeigt das Tortendiagramm Automatikstatus den aktuellen Automatikstatus an. Die Automatik verfügt über sechs verschiedene Status.

HINWEIS: Die Ziffer (1 oder 2), die innerhalb des Tortendiagramms Automatikstatus angezeigt wird, gibt die ausgewählte Automatisierungsebene an. Siehe Automatisierungsebene auswählen in diesem Abschnitt.

1. Nicht verfügbar:

Wenn der Traktor nicht "automatisierbar" ist, ist das Tortendiagramm Automatikstatus nicht verfügbar (erscheint nicht auf der Hauptseite). Der Traktor kann keine Befehle von der Ballenpresse empfangen.

2. Deaktiviert:



Deaktiviert

CC1031913

Wenn Traktor und Ballenpresse "automatisierungsfähig" sind, ist der Automatikstatus deaktiviert (1/4 der Torte). Der Traktor kann Befehle von der Ballenpresse empfangen.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,000152F -29-12JAN10-1/5

3. Zur Freigabe bereit:

CC1031919 —UN—30OCT09

Der Automatikstatus wird automatisch einige Zeit nach Einschalten der Zündung auf zur Freigabe bereit (2/4 der Torte) geschaltet. Falls nicht, siehe Automatik-Diagnose in diesem Abschnitt.



Zur Freigabe bereit

CC1031919

OUC006,000152F -29-12JAN10-2/5

4. Freigegeben:

CC1031920 —UN—15NOV10

Wenn das Tortendiagramm auf zur Freigabe bereit steht, Symbol Automatik freigegeben oder deaktivieren auf der Hauptseite der Anwendung der Ballenpresse auswählen und aktivieren, um den Automatikstatus auf Freigegeben (3/4 der Torte) zu schalten. Siehe Betrieb der Presse im Automatikmodus in diesem Abschnitt.



Freigegeben

CC1031920

OUC006,000152F -29-12JAN10-3/5

5. Aktiv:

CC1031921 —UN—30OCT09

Wenn der Automatikstatus Freigegeben ist, Traktor-Schalter Wiederaufnahme der Automatik drücken, um die Automatik auf Aktiv (4/4 der Torte) zu schalten. Zeigt das Tortendiagramm Automatikstatus Aktiv an, erteilt die Ballenpresse dem Traktor Befehle. Siehe Betrieb der Presse im Automatikmodus in diesem Abschnitt und den Abschnitt TIA — Traktor-Geräte Automatisierung in der Traktor-Betriebsanleitung.

HINWEIS: Die folgenden Bedingungen müssen erfüllt sein, um den Automatikstatus von Freigegeben auf Aktiv zu setzen:

- Der Fahrtrichtungshebel des Traktors steht in der Stellung "Power Zero", mittlere Parkstellung oder Stellung für Vorwärtsfahrt.



Aktiv

CC1031921

- Das hintere Gatter ist geschlossen und verriegelt.
- Der aktuelle Ballendurchmesser beträgt weniger als 98% des eingestellten Ballendurchmessers.
- Der Traktor stellt fest, dass sich ein Fahrer auf dem Fahrersitz befindet.
- Die Zapfwelle des Traktors ist eingeschaltet.

OUC006,000152F -29-12JAN10-4/5

6. Ausgesetzt:

CC1031923 —UN—30OCT09

Der Automatikstatus schaltet automatisch von Aktiv (4/4 der Torte) auf Ausgesetzt (4/4 der Torte, blinkend), wenn die Funktion manuelle Ballenablage aktiviert und der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist. Siehe Manuelle Ballenablage in diesem Abschnitt.



Ausgesetzt (Blinkend)

CC1031921

OUC006,000152F -29-12JAN10-5/5

Automatik-Diagnose

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.



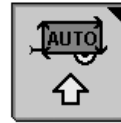
CC1031612

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001963 -29-13FEB13-1/7

2. Softkey für Automatik-Einstellungen auswählen.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

OUCC006,0001963 -29-13FEB13-2/7

3. Softkey für Automatik-Diagnose auswählen.

CC1031799 —UN—16SEP09



CC1031799

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001963 -29-13FEB13-3/7

4. Meldung (A) zeigt an, warum die Automatik deaktiviert wurde oder nicht aktiviert werden kann. Siehe Liste der Automatik-Deaktivierungsmeldungen in diesem Abschnitt.

Meldung (A) wird auch 3 Sekunden auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung angezeigt und verschwindet, wenn die Automatik deaktiviert wurde oder nicht aktiviert werden kann. Siehe Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Automatisierung der Ballenpresse in diesem Abschnitt.

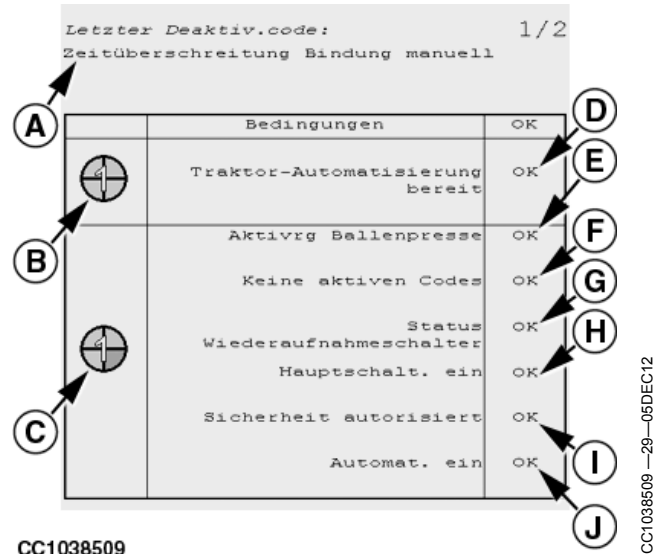
Die Automatik-Tabelle Seite 1 von 2 zeigt Informationen über die erforderlichen Bedingungen für die Automatisierung und den Automatikstatus an: deaktiviert (B; 1/4 der Torte) und zur Freigabe bereit (C; 2/4 der Torte). Wenn eine Bedingung erfüllt ist, lautet der angezeigte Status (D - J) der Bedingung OK.

Deaktiviert (B) (1/4 der Torte):

- Status (D) lautet OK, wenn der Traktor Vorgaben von der Ballenpresse empfangen kann. Wenn Status (D) nicht OK lautet, den John Deere Händler aufsuchen.

Zur Freigabe bereit (C) (2/4 der Torte):

- Status (E) lautet OK, wenn der Aktivierungsschlüssel für die Automatisierung der Ballenpresse erfolgreich gespeichert wurde. Wenn Status (E) nicht OK lautet, siehe Aktivierungsschlüssel für Automatisierung der Ballenpresse in diesem Abschnitt.
- Status (F) lautet OK, wenn kein Diagnosecode aktiv ist. Wenn Status (F) nicht OK lautet, siehe Aufgetretene Probleme im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.
- Status (G) lautet OK, wenn kein Fehler der Schnellzugriffstaste (des Wiederaufnahmeschalters) für Tractor-Implement Automation™ vorliegt. Wenn Status (G) nicht OK lautet, den John Deere Händler aufsuchen.
- Status (H) lautet OK, wenn der Zündschlüssel des Traktors in Stellung EIN gebracht wird. Wenn Status (H) nicht OK lautet, siehe in der Betriebsanleitung des Traktors.
- Status (I) lautet OK, wenn der Aktivierungsschlüssel für die Automatisierung des Traktors erfolgreich



- A—Automatik-Deaktivierungs-
meldung
B—Automatikstatus deaktiviert
C—Automatikstatus zur
Freigabe bereit
D - J— Status der Bedingung

gespeichert wurde. Wenn Status (I) nicht OK lautet, den John Deere Händler aufsuchen.

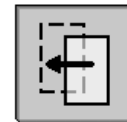
- Status (J) lautet OK, wenn die gewählte Automatisierungsebene die Automatisierungsebene 1 oder 2 ist. Wenn Status (J) nicht OK lautet, siehe Automatisierungsebene auswählen in diesem Abschnitt.

HINWEIS: Falls der Status zur Freigabe bereit (C; 2/4 der Torte) nicht erreicht werden kann, auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung die fehlende Bedingung prüfen und den John Deere Händler aufsuchen.

OUC006,0001963 -29-13FEB13-4/7

5. Softkey für nächste Seite oder vorherige Seite auswählen, um zur Seite 2/2 zu gelangen.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001963 -29-13FEB13-5/7

6. Die Automatik-Tabelle Seite 2 von 2 zeigt Informationen über die erforderlichen Bedingungen für die Automatisierung und den Automatikstatus an: freigegeben (A; 3/4 der Torte) und aktiv (B; 4/4 der Torte). Wenn eine Bedingung erfüllt ist, lautet der angezeigte Status (C - I) der Bedingung OK.

Freigegeben (A) (3/4 der Torte):

- Status (C) lautet OK, wenn das Symbol für Automatisierung aktivieren oder deaktivieren gedrückt wird. Wenn Status (C) nicht OK lautet, siehe Betrieb der Ballenpresse im Automatikmodus in diesem Abschnitt.

Aktiv (B) (4/4 der Torte):

- Status (D) lautet OK, wenn das ausgewählte Binde-System noch nicht arbeitet. Wenn Status (D) nicht OK lautet, den Auslöser des ausgewählten Binde-Systems einfahren, siehe Elektro-hydraulische Komponenten prüfen im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.
- Status (E) lautet OK, wenn der aktuelle Ballendurchmesser weniger als 98 % des Solldurchmessers beträgt. Wenn Status (E) nicht OK lautet, siehe Ballendurchmesser einstellen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
- Status (F) lautet OK, wenn erkannt wird, dass sich ein Fahrer auf dem Sitz befindet. Wenn Status (F) nicht OK lautet, siehe in der Betriebsanleitung des Traktors.
- Status (G) lautet OK, wenn die Zapfwelle des Traktors eingeschaltet ist. Wenn Status (G) nicht OK lautet, siehe in der Betriebsanleitung des Traktors.
- Status (H) lautet OK, wenn das Gatter der Ballenpresse richtig geschlossen ist. Wenn Status

Letzter Deaktiv.code: 2/2
Zeitüberschreitung Bindung manuell

	Bedingungen	OK
A	Freigabetaste gedrückt	OK C
B	Bindevorgang Leerlauf	OK D
	Ballen < 98% Durchmesser	OK E
	Fahrer auf Sitz	OK F
	Zapfwelle ein	OK G
	Ballengatter geschlossen	OK H
	Wiederaufn.schalter gedrückt	OK I

CC1038510

CC1038510 —29—05DEC12

A—Automatikstatus
Freigegeben

B—Automatikstatus Aktiv

C - I — Status der Bedingung

(H) nicht OK lautet, siehe Schalter SB333 und SB334 für Gatterverriegelung einstellen im Abschnitt Wartung.

- Status (I) lautet OK, wenn die Schnellzugriffstaste (der Wiederaufnahmeschalter) für Tractor-Implement Automation™ gedrückt ist. Wenn Status (I) nicht OK lautet, siehe Abschnitt TIA™ - Tractor-Implement Automation™ in der Betriebsanleitung des Traktors.

OUC006,0001963 -29-13FEB13-6/7

7. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,0001963 -29-13FEB13-7/7

Liste der Automatik-Deaktivierungsmeldungen

Die Automatik-Deaktivierungsmeldungen (ausgegebener Deaktivierungscode) und ihre Beschreibungen sind in der nachfolgenden Tabelle aufgeführt:

Automatik-Deaktivierungsmeldung	Beschreibung
Aktivierungsschlüssel abgelaufen. ^a	Den John Deere Händler aufsuchen.
Aktive Codes für Ballenpresse. ^a	Diagnosecodes der Ballenpresse überprüfen und siehe <u>Liste der Diagnosecodes</u> im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.
Automatisierung wegen Zapfwelle abgebrochen. ^b	Zapfwelle einschalten.
Automatisierung wegen Drehzahl abgebrochen. ^b	Automatikmodus wieder einschalten.
Automatisierung wegen Ventil 1 abgebrochen. ^b	Ventile wechseln und den John Deere Händler aufsuchen.
Automatisierung wegen Ventil 2 abgebrochen. ^b	Ventile wechseln und den John Deere Händler aufsuchen.
Automatisierung wegen Ventil 3 abgebrochen. ^b	Ventile wechseln und den John Deere Händler aufsuchen.
Automatisierung wegen Ventil 4 abgebrochen. ^b	Ventile wechseln und den John Deere Händler aufsuchen.
Automatisierung wegen Ventil 5 abgebrochen. ^b	Ventile wechseln und den John Deere Händler aufsuchen.
Automatisierung wegen Ventil 6 abgebrochen. ^b	Ventile wechseln und den John Deere Händler aufsuchen.
Vorgabe für Automatisierung, Zeitüberschreitung der Meldung. ^c	Kabelbaum zwischen Traktor und Ballenpresse überprüfen.
Kommunikationsfehler. ^a	Kabelbaum der Ballenpresse trennen und wieder anschließen. Den John Deere Händler aufsuchen.
Treiberfehler. ^c	Den John Deere Händler aufsuchen.
Treiber außerhalb des zulässigen Bereichs. ^c	Ventile wechseln und den John Deere Händler aufsuchen.
Funktion nicht autorisiert. ^c	TIA™-Aktivierungsschlüssel des Traktors nicht in Ordnung.
Ungültige Zapfwellenkonfiguration. ^c	Den John Deere Händler aufsuchen.
Störung des Hebels. ^c	Ventile wechseln und den John Deere Händler aufsuchen.
Manueller Bindevorgang, Zeitüberschreitung. ^a	Netzbindemechanismus überprüfen und Bindevorgang erneut starten.
Fehler der Netzbindung. ^a	Netzbindevorrichtung prüfen. Diagnosecodes der Ballenpresse überprüfen und siehe <u>Liste der Diagnosecodes</u> im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.
Ölstand niedrig. ^c	Am Traktor Öl nachfüllen.
Fahrer nicht mehr auf Sitz. ^a	Der Fahrer sollte sich auf dem Sitz befinden, um die Ballenpresse im Automatikmodus betreiben zu können.
Ballen mit Übergröße. ^a	Wenn auf Automatisierungsebene 1 gearbeitet wird, den Traktor anhalten und den aktuellen Ballen möglichst schnell binden. Wenn auf Automatisierungsebene 2 gearbeitet wird, stoppt der Traktor die Vorwärtsbewegung und der Bindevorgang startet automatisch. Den aktuellen gebundenen Ballen ablegen und Automatikmodus wieder einschalten.
Drehzahl zu hoch, Fehler. ^c	Motordrehzahl verringern.
Pausenmodus, Traktorgeschwindigkeit ist 0. ^a	Ballen ablegen und Automatikmodus wieder einschalten.
Pickupvorrichtung verstopft. ^a	Verstopfung der Ballenpresse beseitigen. Siehe <u>Verstopfung des Zuführrotors im Automatikmodus beseitigen</u> in diesem Abschnitt.
Stromversorgung außerhalb des zulässigen Bereichs. ^c	Den John Deere Händler aufsuchen.
Zapfwelle nicht kalibriert. ^c	Den John Deere Händler aufsuchen.
Zapfwelle im aktuellen Gang nicht freigegeben. ^c	Diagnosecodes des Traktors überprüfen.
Fehler beim Wiedereintrücken der Zapfwelle. ^c	Diagnosecodes des Traktors überprüfen.
Konflikt des Zapfwellenschalters. ^c	Diagnosecodes des Traktors überprüfen.
Zapfwellenschalter aus. ^c	Zapfwelle einschalten.
Sicherheitsprüfung der RBC nicht bestanden. ^a	Traktor wieder anlassen. Den John Deere Händler aufsuchen.
Fernbedienung aktiv. ^c	Funktion der Zapfwelle prüfen. Siehe Betriebsanleitung des Traktors.
Fehler des Fernbedienungsschalters für Freigabe der Zapfwelle. ^c	Zapfwelle ausschalten. Den John Deere Händler aufsuchen.
Fehler des Fernbedienungsschalters der Zapfwelle. ^c	Den John Deere Händler aufsuchen.

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001A2B -29-12FEB13-1/2

Automatik-Deaktivierungsmeldung	Beschreibung
Fehler des Wiederaufnahmeschalters. ^a	Schnellzugriffstaste (Wiederaufnahmeschalter) für Tractor-Implement Automation™ prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
Vorgabe für Rückwärtsfahrt. ^c	Den John Deere Händler aufsuchen.
SCV-Sperre. ^c	SCV entsperren.
Sicherheitsfehler 1 ^c	Den John Deere Händler aufsuchen.
Sicherheitsfehler 2 ^c	Den John Deere Händler aufsuchen.
Sicherheitsfehler 3 ^c	Den John Deere Händler aufsuchen.
Sicherheitsfehler 4 ^c	Den John Deere Händler aufsuchen.
Sicherheitsfehler 5 ^c	Den John Deere Händler aufsuchen.
Sicherheitsfehler 6 ^c	Den John Deere Händler aufsuchen.
Keine Wiederaufnahme des Traktors. ^a	Den John Deere Händler aufsuchen.
Traktor in Rückwärtsgang. ^c	Stellung für Rückwärtsfahrt verlassen.
Traktor in Parkstellung. ^c	Parkstellung verlassen.
Traktor hat gehalten. ^a	Fahrgeschwindigkeit erhöhen und Automatikmodus wieder einschalten.
Geschwindigkeit des Traktors nicht 0. ^a	Traktor anhalten und Bindevorgang wiederholen.
Drehzahl zu niedrig, Fehler. ^c	Motordrehzahl erhöhen.
Fehler im Ventilkreis. ^c	Ventile wechseln und den John Deere Händler aufsuchen.
Anderer Ventilfehler. ^c	Den John Deere Händler aufsuchen.
Ventil fehlt. ^c	Ventile wechseln und den John Deere Händler aufsuchen.
Ventil nicht kalibriert. ^c	Den John Deere Händler aufsuchen.

^aDeaktivierungsmeldung der Ballenpresse

^bGenerische Deaktivierungsmeldung

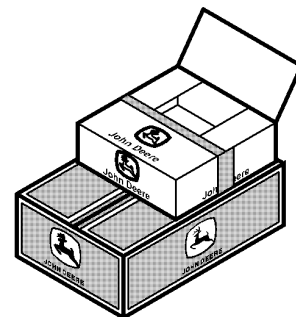
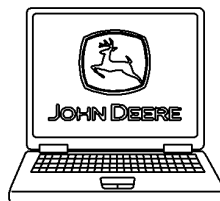
^cDeaktivierungsmeldung des Traktors

OUC006,0001A2B -29-12FEB13-2/2

Zusatzausrüstung

Anbaugeräte suchen

Den John Deere Händler oder die John Deere Webseite für Anbaugeräte aufsuchen, um geeignete Anbaugeräte für bestimmte Maschinen zu finden.



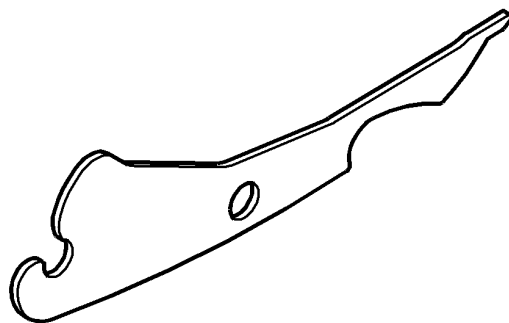
CC208612

CC208612 —UN—14APR14

DC82261,0000447 -29-18OCT14-1/1

Abdeckungen für Messerschlitze

Um zu verhindern, dass Erntegut in den Federmechanismus der Messer eindringt, wenn über einen längeren Zeitraum Ballen ohne Messer gepresst werden, gibt es einen Satz Abdeckungen für Messerschlitze als Zubehör.



CC1033018

CC1033018 —UN—02JUL10

OUCC006,000169C -29-02JUL10-1/1

Bausatz für Antrieb der oberen Spannarmrolle

Dieser Bausatz erlaubt den zuverlässigen Einsatz der Antriebsriemen unter feuchten Bedingungen.



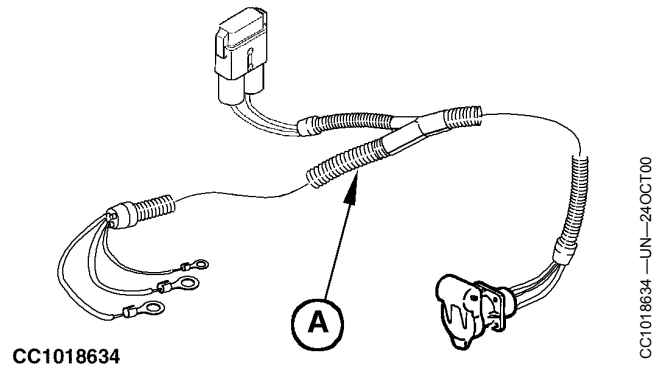
CC1031057

CC1031057 —UN—23OCT08

OUCC006,00014BA -29-23OCT08-1/1

Batteriekabelbaum für Monitor

Ein Batteriekabelbaum(A) ist als Anbauteil verfügbar. Er wird an Traktoren angebracht, die nicht mit einer Zusatzsteckdose ausgerüstet sind.



CC1018634 —UN—24OCT00

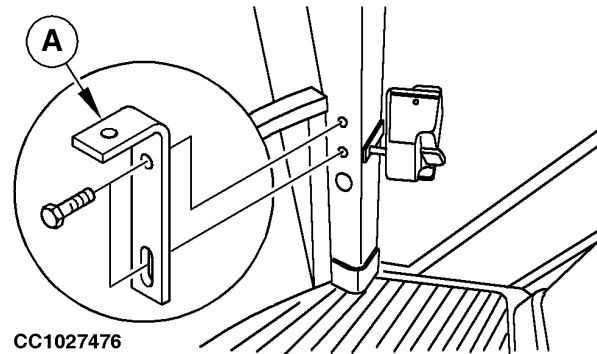
OUC006,00014A0 -29-07OCT08-1/1

Monitorhalterung (nur Traktoren der Serie 6000, 7000 und 8000)

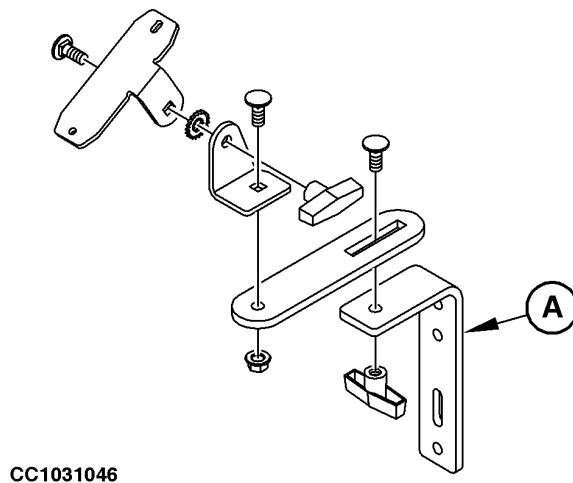
Die Monitorhalterung ist beim John-Deere-Händler erhältlich.

1. Die beiden oberen Stopfen am rechten unteren Kabinenpfosten entfernen.
2. Winkel (A) am Kabinenpfosten anbringen. Mit zwei M10x20 Flanschschrauben befestigen.
3. Die mitgelieferten Teile (A) wie in der Abbildung auf dem Winkel montieren.
4. Monitor einbauen.

A—Winkelblech



CC1027476 —UN—11JUL05

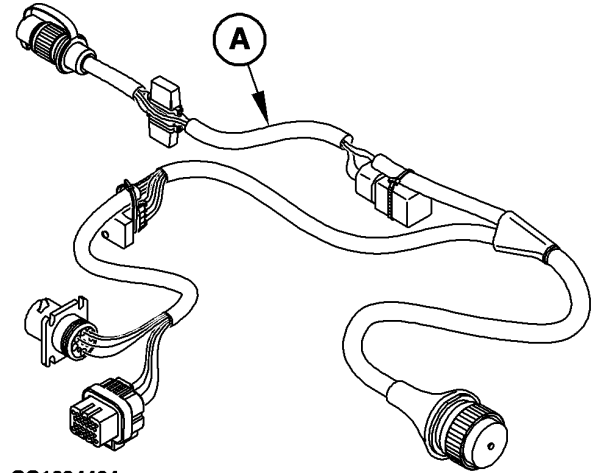


CC1031046 —UN—28OCT08

OUC006,00014A1 -29-07OCT08-1/1

Kabinenkabelbaum für Monitor

Ein Kabinenkabelbaum (A) für das virtuelle Terminal (Display) ist beim John Deere Händler erhältlich.



CC1034494 —UN—06JUL11

OUC006,00017E7 -29-27JUN11-1/1

Schmierung und Wartung

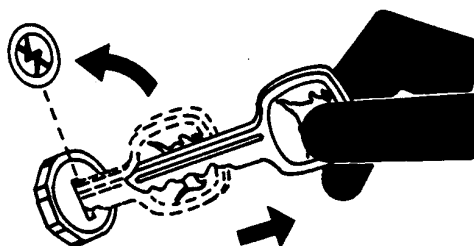
Sichere Schmierung und Wartung der Maschine

⚠ ACHTUNG: Um Verletzungen durch unerwartete Bewegungen der Maschine zu vermeiden, muß die Maschine unbedingt auf einer ebenen Fläche gewartet werden.

Die Maschine nicht schmieren oder warten, wenn sie in Bewegung ist.

Wenn die Maschine am Traktor hängt, die Parkbremse des Traktors einlegen und/oder das Getriebe in die Parkstellung schalten, den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Hängt die Maschine nicht am Traktor, die Räder blockieren, um Bewegungen zu verhindern.



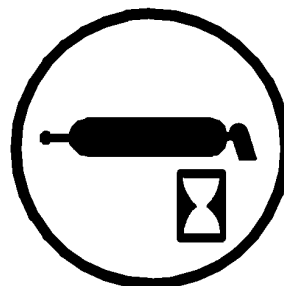
TS230 —UN—24MAY89

CC03745,00002A8 -29-27AUG01-1/1

Wartungsintervalle einhalten

Anhand des Betriebsstundenzählers des Traktors, die auf den folgenden Seiten aufgeführten Wartungsarbeiten nach den angegebenen Zeiträumen durchführen.

WICHTIG: Die angegebenen Wartungsintervalle beziehen sich auf normale Arbeitsbedingungen. Bei erschwertem Arbeitseinsatz sind diese Zeiträume zu verkürzen.



CC 000934

CC000934 —UN—05APR95

CC03745,00002A9 -29-27AUG01-1/1

Durchführung von Schmierung und Wartung

Vor dem Ansetzen der Schmierpistole die Schmiernippel reinigen. Verlorene und beschädigte Nippel sofort ersetzen. Nimmt ein neuer Schmiernippel kein Fett an, ausbauen und angrenzende Teile auf Schäden untersuchen.

Schmierung und Wartung zu den in diesem Abschnitt angegebenen Betriebsstundenintervallen sorgfältig durchführen, um eine optimale Betriebsleistung sicherzustellen und vorzeitige Ausfälle zu vermeiden.

Der Ausfall oder die Überhitzung von Lagern kann Brände verursachen. Um Lagerausfälle und Überhitzen zu vermeiden, alle Schmierpunkte an der Maschine gründlich schmieren:

- Nach jedem Reinigen der Maschine.
- Bei Einlagerung der Maschine
- Vor dem Verwenden der Maschine nach Einlagerung

Regelmäßig überprüfen, ob beim Schmiervorgang Schmiermittel an den Lagern austritt.

Erntegut und Schmutz kann sich um die Lager und Lagerdeckel ansammeln. Während des Arbeitseinsatzes müssen diese Bereiche mehrmals am Tag überprüft und gereinigt werden.

DC82261,0000538 -29-18OCT14-1/1

Schmierfett

Schmierfett entsprechend der NLGI-Konsistenz und den bis zur nächsten Wartung zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

Vorzugsweise John Deere SD Polyurea Schmierfett verwenden.

Folgende Schmierfette werden ebenfalls empfohlen:

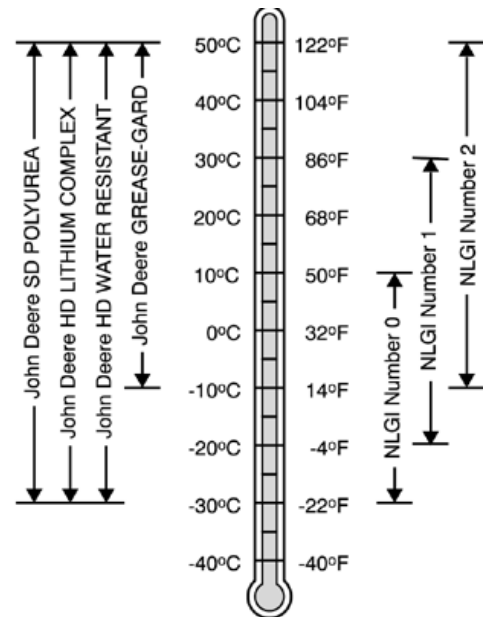
- John Deere HD Lithium Complex Schmierfett
- John Deere HD Water Resistant Schmierfett
- John Deere GREASE-GARD™

Andere Schmierfette können verwendet werden, sofern sie folgender Spezifikation entsprechen:

- NLGI-Spezifikation GC-LB

WICHTIG: Einige Sorten von Verdickungsmittel für Schmierfette vertragen sich nicht mit anderen Sorten. Vor dem Mischen von verschiedenen Sorten von Schmierfetten den Schmierfettlieferanten befragen.

GREASE-GARD ist eine Marke von Deere & Company



Schmierfette für Lufttemperaturbereiche

DX, GREASE1 -29-14APR11-1/1

TS1673 —UN—31OCT03

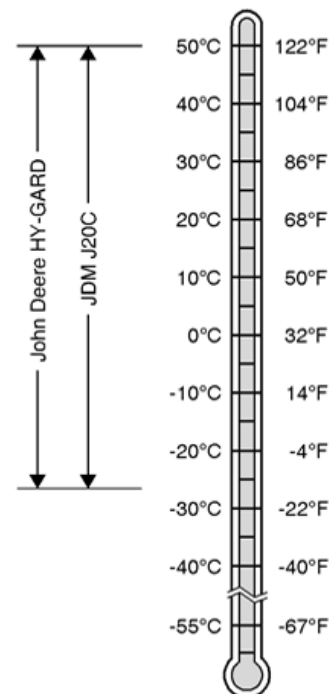
Getriebeöl hoher Viskosität

Ölviskosität entsprechend den bis zum nächsten Ölwechsel zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

John Deere Hy-Gard™ (hohe Viskosität) wird empfohlen.

Sofern sie der John Deere Norm JDM J20C entsprechen können auch andere Öle eingesetzt werden.

Die Öle John Deere Hy-Gard™ niedriger Viskosität und BIO Hy-Gard™ werden NICHT empfohlen.



CC1027835

Hy-Gard ist eine Marke von Deere & Company
BIO Hy-Gard ist eine Marke von Deere & Company

CC03745,000101C -29-25OCT10-1/1

CC1027835 —UN—06JAN06

Öl für Zentralschmierung der Ketten

Folgendes Öl für die Zentralschmierung der Ketten (Multiluber) verwenden:

John Deere BIO-MULTILUBERÖL¹

Andere gleichwertige, biologisch abbaubare Öle können ebenfalls verwendet werden.

¹Die biologische Abbaubarkeit von mindestens 80% innerhalb von 21 Tagen (nach Prüfmethode CEC-L-33-T-82) wird von John Deere BIO-MULTILUBERÖL erreicht bzw. unterschritten. BIO-MULTILUBERÖL darf nicht mit Mineralölen gemischt werden.

WICHTIG: Für diese Anwendung niemals Mineralöl verwenden.

HINWEIS: John Deere BIO-MULTILUBERÖL ist beim John Deere Händler erhältlich.

- DC43300: BIO-MULTILUBERÖL, 5 L

OUC006,00019AE -29-09NOV12-1/1

Alternative und synthetische Schmierstoffe

Die Einsatzbedingungen in bestimmten Gebieten können die Verwendung von anderen Schmierstoffen erfordern, die in dieser Druckschrift nicht angegeben sind.

Einige der John Deere Kühlmittel und Schmierstoffe sind möglicherweise nicht überall erhältlich.

Informationen und Empfehlungen sind beim John Deere Händler erhältlich.

Synthetische Schmierstoffe können verwendet werden, sofern sie den in dieser Druckschrift aufgeführten Spezifikationen entsprechen.

Die in dieser Druckschrift angegebenen Temperaturgrenzwerte und Wartungsintervalle gelten für herkömmliche und für synthetische Schmierstoffe.

Aufbereitete Schmierstoffe (Rückgewinnungsprodukte) können verwendet werden, sofern sie den Spezifikationen entsprechen.

DX,ALTER -29-11APR11-1/1

Lagerung von Schmierstoffen

Die Maschinen können nur dann optimal arbeiten, wenn saubere Schmierstoffe verwendet werden.

Für die Handhabung aller Schmierstoffe nur saubere Behälter verwenden.

Die Schmierstoffe und Behälter einwandfrei lagern und vor Staub, Feuchtigkeit und Schmutz schützen.

Die Behälter liegend aufbewahren, um Wasser- und Schmutzansammlungen zu verhindern.

Sicherstellen, dass alle Behälter so gekennzeichnet sind, dass ihr Inhalt einwandfrei identifiziert werden kann.

Alle alten Behälter und darin verbliebene Schmierstoffe ordnungsgemäß entsorgen.

DX,LUBST -29-11APR11-1/1

Mischen von Schmierstoffen

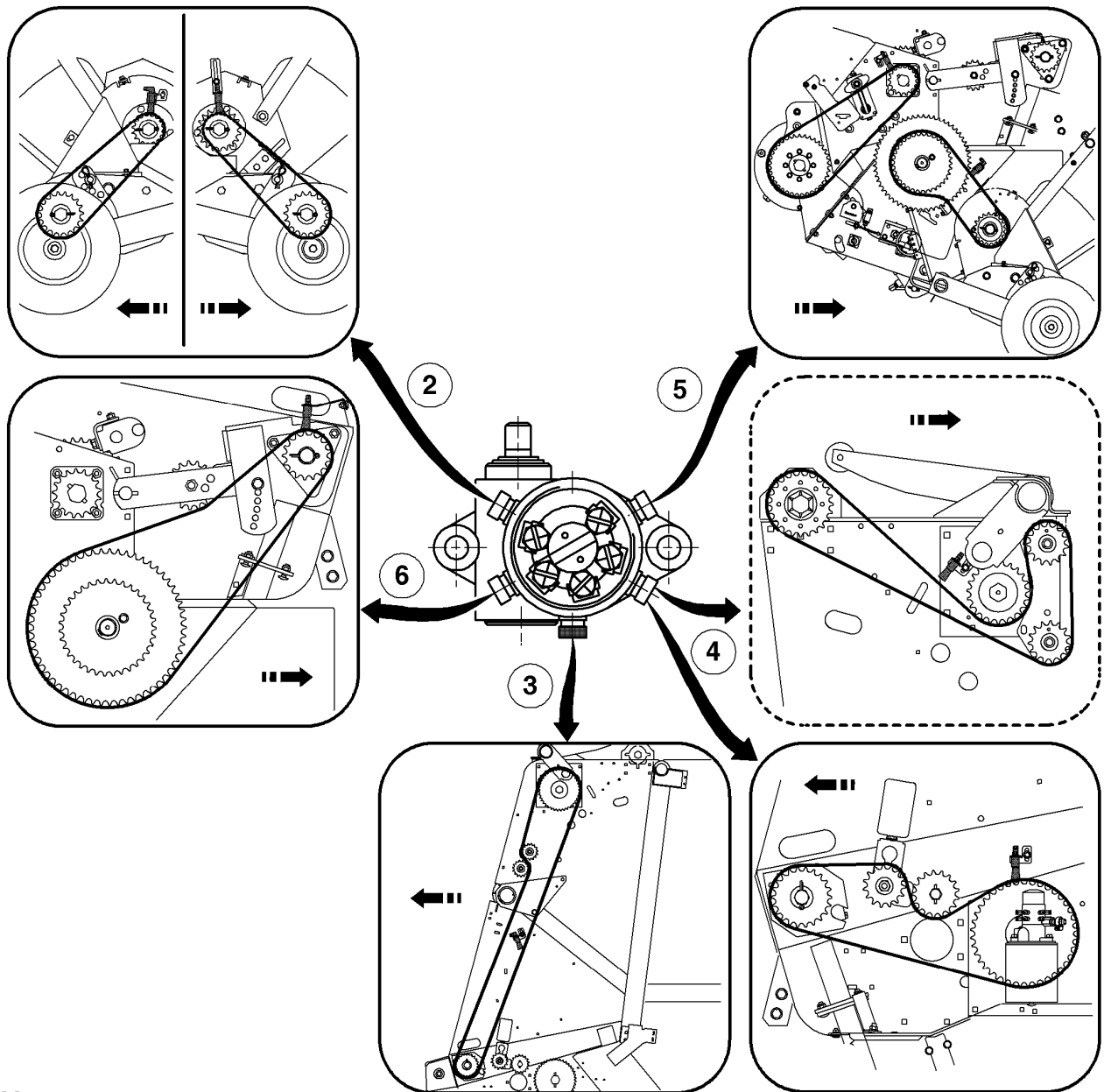
Unterschiedliche Ölsorten und -marken dürfen im allgemeinen nicht vermischt werden. Die von den Herstellern verwendeten Ölzusätze sind so gewählt, dass die Öle gewissen Spezifikationen und Leistungsanforderungen entsprechen.

Das Mischen unterschiedlicher Öle kann die gewünschte Wirkung der Zusätze stören und die Schmierwirkung vermindern.

Wenn diesbezüglich irgendwelche Fragen auftauchen, wenden Sie sich an Ihren John Deere Händler.

DX,LUBMIX -29-28OCT09-1/1

Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem



CC1026649

2—Antriebsketten der
Aufnehmerwalze und der
Förderschnecke links (roter
Ring)

3—Antriebskette der oberen
Rolle (orangefarbener Ring)

4—Hauptantriebskette und
Antriebskette der oberen
Spannrolle (gelber Ring)
5—Antriebskette der unteren
Rolle und Antriebskette
der Förderschnecke rechts
(grüner Ring)

6—Antriebskette des
Zuführrotors (blauer Ring)

HINWEIS: Jeder Schlauch ist durch eine Nummer
auf einem farbigen Ring gekennzeichnet

(auf der Pumpenseite und auf der Seite der
Schmivorrichtung).

OUCC006,0001A2E -29-12FEB13-1/1

CC1026649 —UN—23FEB05

Ölfluss einstellen

Der Ölfluss kann für jede Kette eingestellt werden.

1. Abdeckung (A) abschrauben und entfernen.
2. Die Schraube ausfindig machen, die zur Einstellung des Ölflusses der entsprechenden Schmiervorrichtung(en) dient.
3. Die Schraube nach rechts drehen, um den Ölfluss zu steigern bzw. nach links, um den Ölfluss zu verringern.

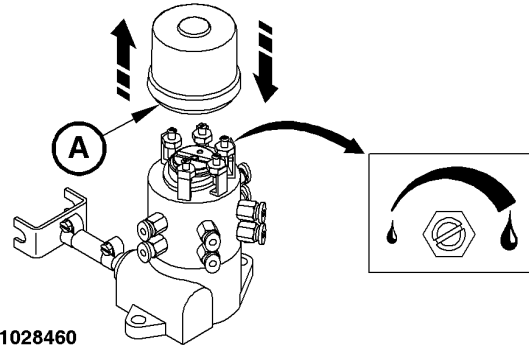
HINWEIS: Die Pumpe arbeitet sehr präzise. Zur Einstellung des Ölflusses die Schraube jeweils um 1/4 Umdrehung verstellen.

Wenn die Schraube ganz eingeschraubt ist (maximaler Ölfluss), wird der geringste Ölfluss erreicht, indem die Schraube um vier Umdrehungen herausgedreht wird.

Zur Anwendung der Werkseinstellung wie folgt vorgehen:

Die entsprechende Schraube voll eindrehen.

Die Schraube der Schmiervorrichtungen 2, 5 und 6 um 18 Klicks (3 Umdrehungen) aufschrauben.



CC1028460

A— Pumpenabdeckung

Die Schraube der Schmiervorrichtung 3 um 15 Klicks (2,5 Umdrehungen) aufschrauben.

Die Schraube der Schmiervorrichtung 4 um 16 Klicks (2,7 Umdrehungen) aufschrauben.

4. Abdeckung (A) anbringen.

OUC006,0001A20 -29-08JAN13-1/1

CC1028460 —UN—21SEP06

Nach Bedarf – Behälter für die Zentralschmierung der Ketten auffüllen

Je nach Einstellung des Pumpenölflusses den Ölbehälter nach Bedarf auffüllen.

Spezifikation

Ölbehälter—Füllmenge..... 4 L
(1 US gal)

Richtige Ölsorte verwenden, siehe "Multiluber Kettenöl" in diesem Abschnitt.

WICHTIG: Die Verwendung anderer Ölsorten kann die Pumpe beschädigen.



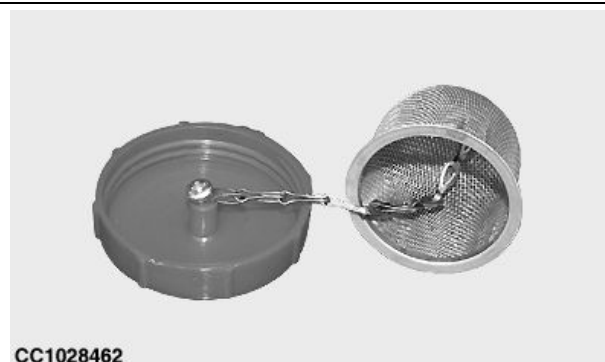
CC1030612

DC82261,0000442 -29-20MAR14-1/1

CC1030612 —UN—14OCT08

Nach Bedarf – Filter des Ölbehälters reinigen

Filter des Ölbehälters nach Bedarf reinigen.



CC1028462

OUC006,0001272 -29-08FEB07-1/1

CC1028462 —UN—21SEP06

Nach Bedarf - Filter der hydraulischen Anschlusskupplung reinigen

Bei der Reinigung des Filters der Anschlusskupplung wie folgt vorgehen:

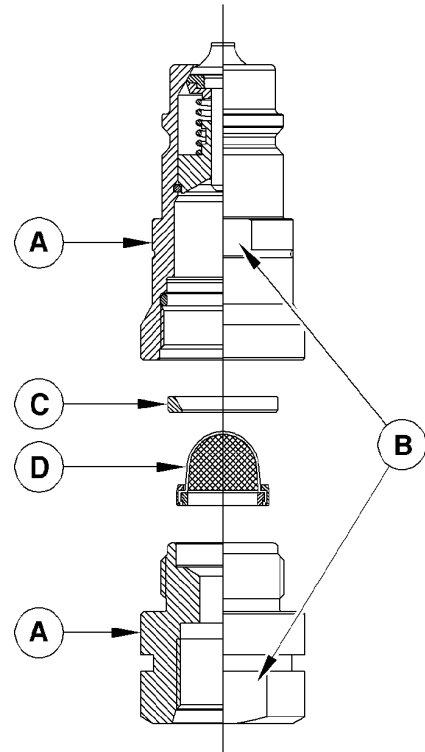
1. Anschlusskupplung (A) mit Hilfe der flachen Flächen (B) auseinanderbauen.
2. Distanzring (C) und Filter (D) entfernen.
3. Filter (D) mit sauberem Lösungsmittel reinigen.
4. Anschlusskupplung (A) in umgekehrter Reihenfolge wie beim Auseinanderbauen wieder zusammenbauen.
5. Anschlusskupplung (A) mit dem folgenden Drehmoment festziehen:

Spezifikation

Anschlusskupplung der
Druckleitung—Drehmo-
ment.....90 N·m
(66 lb.-ft.)

A—Anschlusskupplung
B—Flache Oberfläche

C—Distanzring
D—Filter



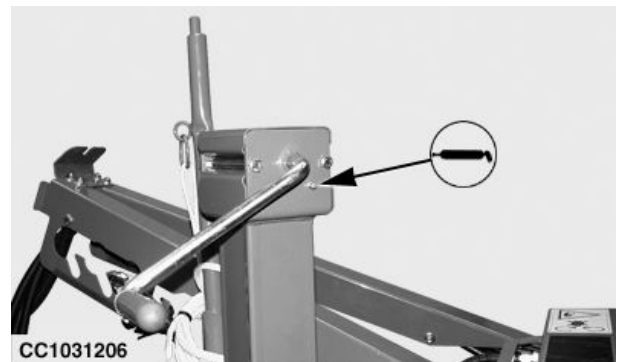
CC1025485

CC1025485 —UN—15MAR04

JC87117,00001A4 -29-21OCT14-1/1

Nach Bedarf – Deichselstütze

Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.



CC1031206

CC1031206 —UN—05JAN09

OUCC006,000144C -29-08DEC08-1/1

Täglich - Brandverhütung

Durch den Einsatz von Druckluft angestautes Erntegut entfernen und die Maschine sauber halten.

Hochdruckreinigung im Bereich der Lager unterlassen, um Dichtungen nicht zu beschädigen.

Lager auf frühzeitige Beschädigungsspuren überprüfen und wie angezeigt austauschen. Ballenpresse stromlos machen und auf ungewöhnliche Geräusche, heiße Teile, Brandgerüche und ausgeblichene Farbe oder Metall überprüfen.

Zustand der Lager prüfen:

- Gatter öffnen und verriegeln.
- Gurte entspannen und jede Rolle von Hand drehen. Dabei auf Trockenheit, Geräusche und Schwergängigkeit achten.

- Lager drücken, ziehen oder leicht herausdrücken, um das Radialspiel zu prüfen.
- Lager auf Festsitz überprüfen. Verschlossene oder beschädigte Lager austauschen. Unmittelbar nach dem Betrieb die Temperatur jedes Lagers prüfen. Wenn einige heißer als die anderen sind die Lager austauschen.

Zustand des Druckwassertanks prüfen:

- Druck des Druckwassertanks mit Anzeiger prüfen. Aufgrund der Temperatur variiert der Druck leicht, sollte aber immer innerhalb des grünen Bereichs sein.
- Prüfen, ob der Druckwassertank vollständig befüllt ist. Druckwassertank wiegen oder hochheben, um den Füllstand zu ermitteln. Siehe Auffüllen des Druckwassertanks im Abschnitt "Wartung".

DC82261,00004E1 -29-05AUG14-1/1

Täglich - Messer der Schneideinrichtung und absenkbares Bodenblech

⚠ ACHTUNG: Beim Arbeiten in der Nähe der Messer ist Vorsicht geboten. Die Messer sind scharf und können schwere Verletzungen verursachen.

Messer der Schneideinrichtung prüfen:

1. Das Gatter öffnen.
2. Die Feststellbremse bzw. die Parksperre des Traktors einlegen, den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Das Gatter mit der Sicherheitsverriegelung sichern.

Die Messer der Schneideinrichtung müssen stets gut geschärft sein. Die Messer regelmäßig prüfen; am besten täglich, jedoch mindestens nach der Bildung von 200 Ballen.



CC1030614

CC1030614 —UN—14OCT08

Informationen zum Entfernen der Messer sind im Abschnitt Wartung unter Messer der Schneideinrichtung ersetzen enthalten und Informationen zum Schärfen der Messer unter Messer der Schneideinrichtung schärfen.

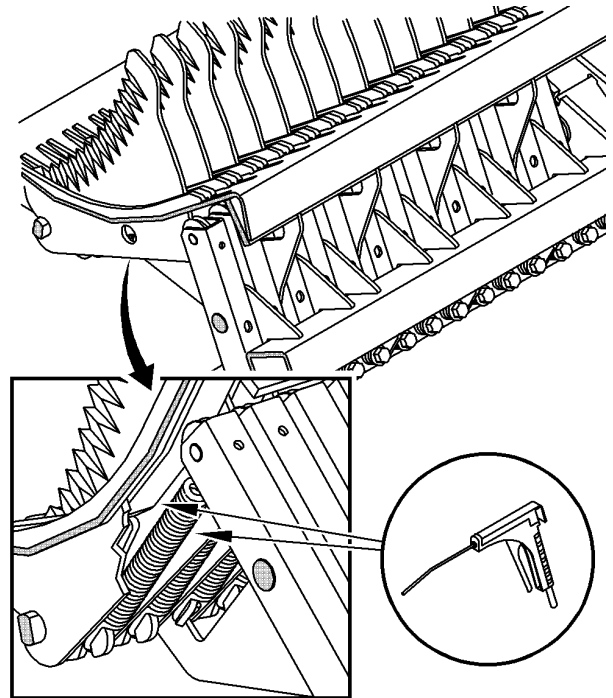
Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001A2C -29-13FEB13-1/2

Absenkbares Bodenblech reinigen:

1. Das absenkbares Bodenblech absenken. Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
2. Maximale Anzahl der Messer der Schneideinrichtung wählen. Siehe Anzahl der Messer der Schneideinrichtung (falls vorhanden) wählen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
3. Die Messer mehrmals ein- und ausfahren. Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
4. Die Feststellbremse bzw. die Parksperre des Traktors einlegen, den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Abschaltventil der Messer und Abschaltventil des absenkbaren Bodenblechs schließen.
6. Material mit einer Druckluftpistole oder einem anderen Werkzeug entfernen.

HINWEIS: Material lässt sich bei ausgefahrenen Messern leicht entfernen.



CC1031199

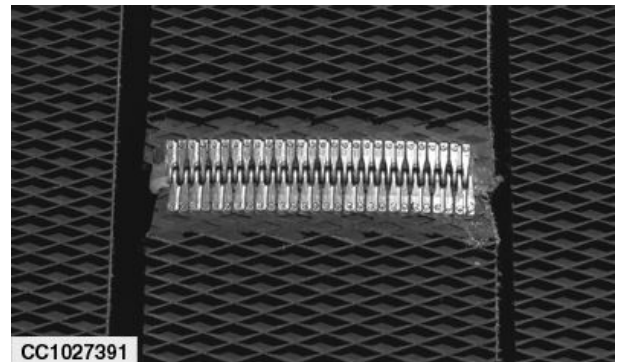
CC1031199 —UN—27NOV08

OUCC006,0001A2C -29-13FEB13-2/2

Täglich – Gurthaltedrähte prüfen

Gurthaltedrähte und Haken täglich auf Abnutzung oder Beschädigung prüfen. Abgenutzte oder beschädigte Teile ersetzen.

Haltedrähte und Haken nach Pressen von 10000 Ballen oder nach jeder Saison ersetzen.



CC1027391

CC1027391 —UN—21JUN05

OUCC006,00014C5 -29-18NOV08-1/1

Nach den ersten 10 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern

Das Drehmoment der Radmuttern nach den ersten 10 Betriebsstunden prüfen. Siehe Drehmoment an Radmuttern prüfen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

WICHTIG: Das Verfahren immer dann wiederholen, wenn ein Rad ab- oder angebaut worden ist.



CC1035346

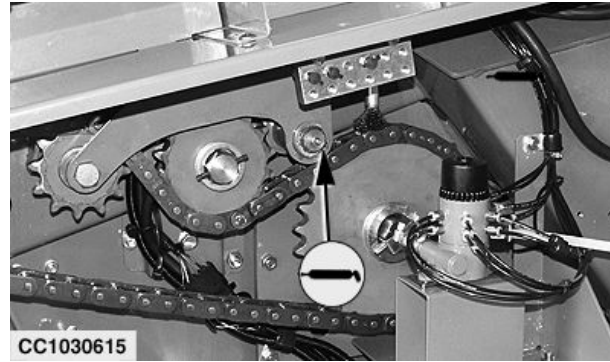
CC1035346 —UN—11OCT11

OUCC006,0001A12 -29-20DEC12-1/1

Alle 10 Betriebsstunden – Hauptantriebskettenspanner

⚠ ACHTUNG: Nicht bei laufender Maschine
schmieren, um Verletzungen zu vermeiden.

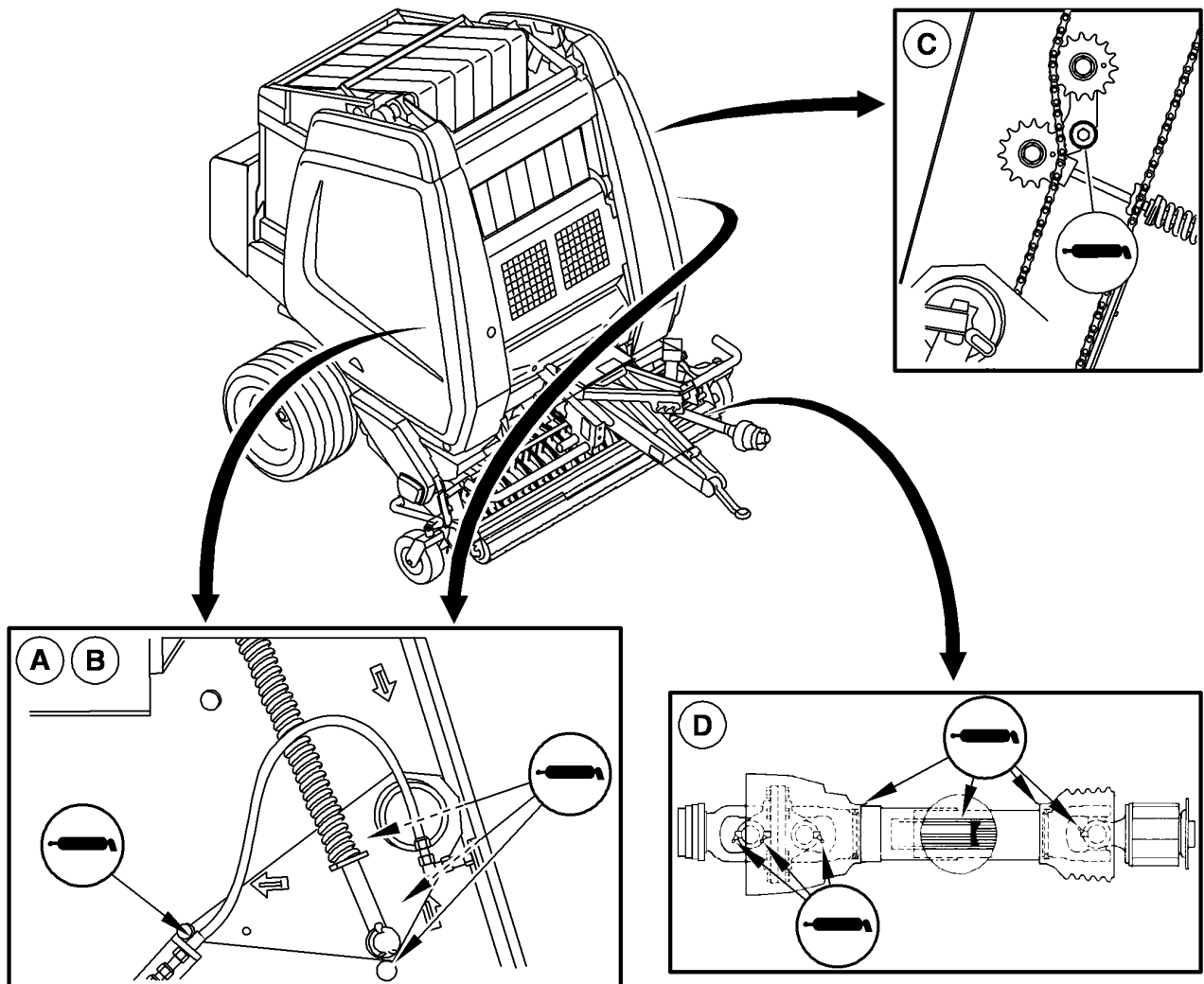
Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.



CC1030615—UN—11DEC08

OUCC006,00013F6 -29-15MAY08-1/1

Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Walterscheid-Teleskopantriebswelle mit Standardwartung und ohne Schmierblock



CC1031668

A—Gelenkzapfen des Spannarms B—Stange des Spannzylinders C—Spannvorrichtung der Antriebskette

D—Teleskopantriebswelle

Mit John Deere GREASE-GARD™ schmieren.

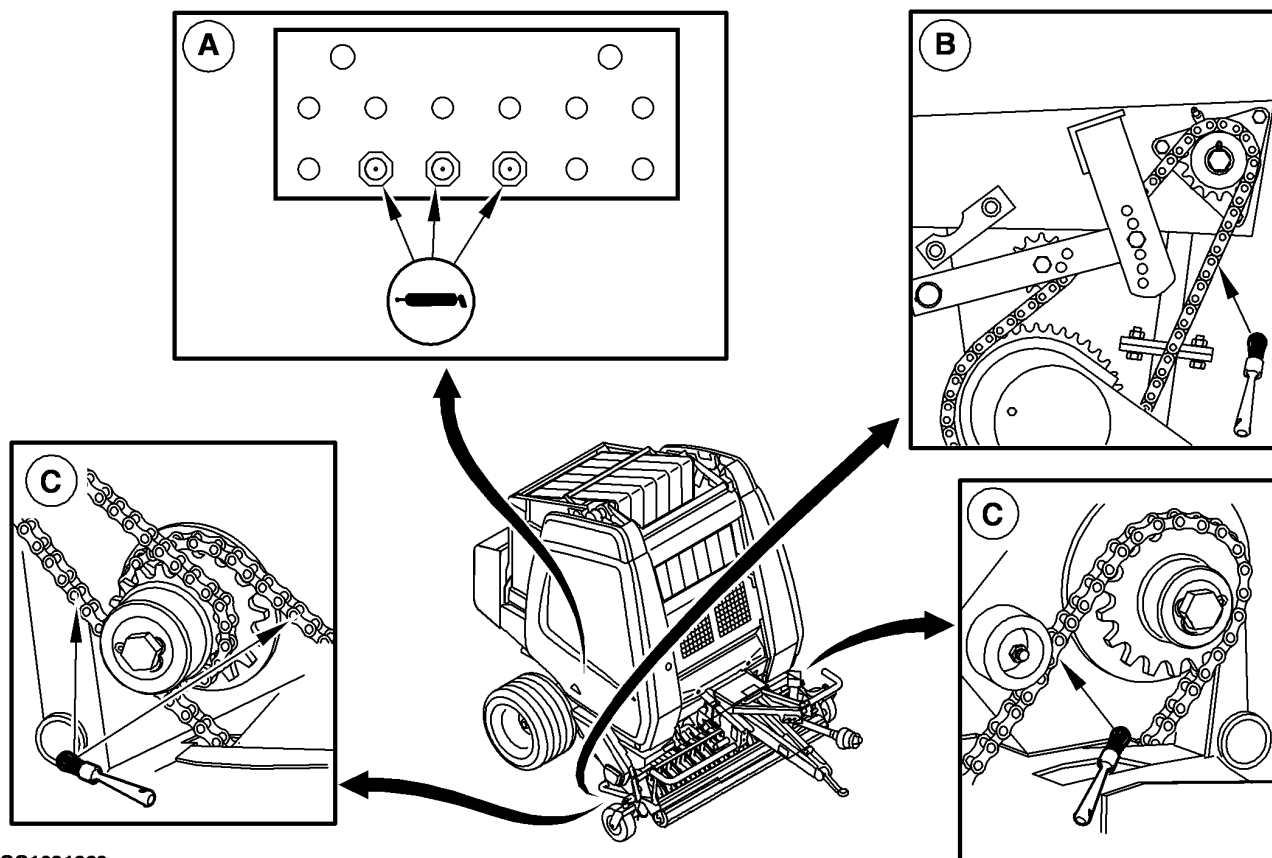
Zum vorschriftsmäßigen Schmieren der Teleskopantriebswelle, siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.

HINWEIS: Die Fettmenge eines Hubes aus der Fettpresse beträgt durchschnittlich 1 g (0.035 oz.)

OUCC006,0001A33 -29-12FEB13-1/1

CC1031668 —UN—17JUN09

Alle zehn Stunden - Ballenpresse ohne Schmierblock



CC1031669

A—Zuführrotor
B—Antriebskette des
Zuführrotors¹

C—Pickup-Antriebsketten¹

⚠ ACHTUNG: Die Ketten nicht bei laufender Maschine schmieren, um Verletzungen zu vermeiden.

Schmiernippel mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

¹Pressen ohne automatisches Kettenschmiersystem

Ketten mit SAE 30 oder dickflüssigerem Öl schmieren.

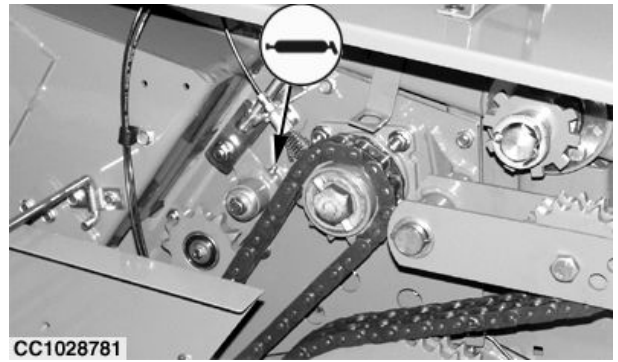
CC1031669 — UN—17 JUN 09

OUCC006,00016B9 -29-19JAN11-1/1

Alle zehn Stunden - Ballenpresse ohne Schmierblock

⚠ ACHTUNG: Nicht bei laufender Maschine
schmieren, um Verletzungen zu vermeiden.

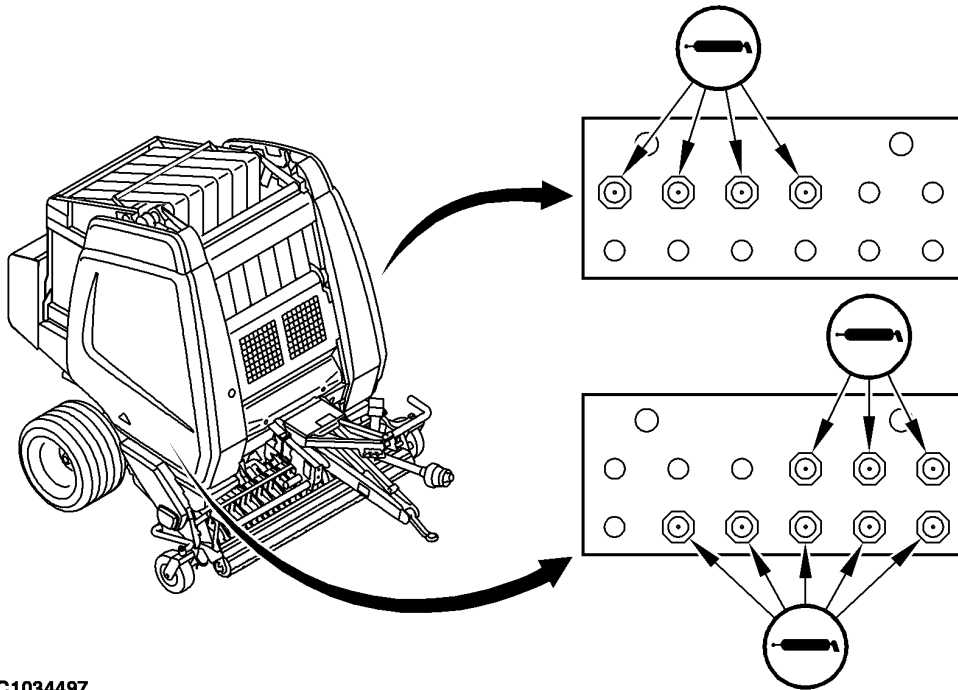
Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.



CC1028781 —UN—08NOV06

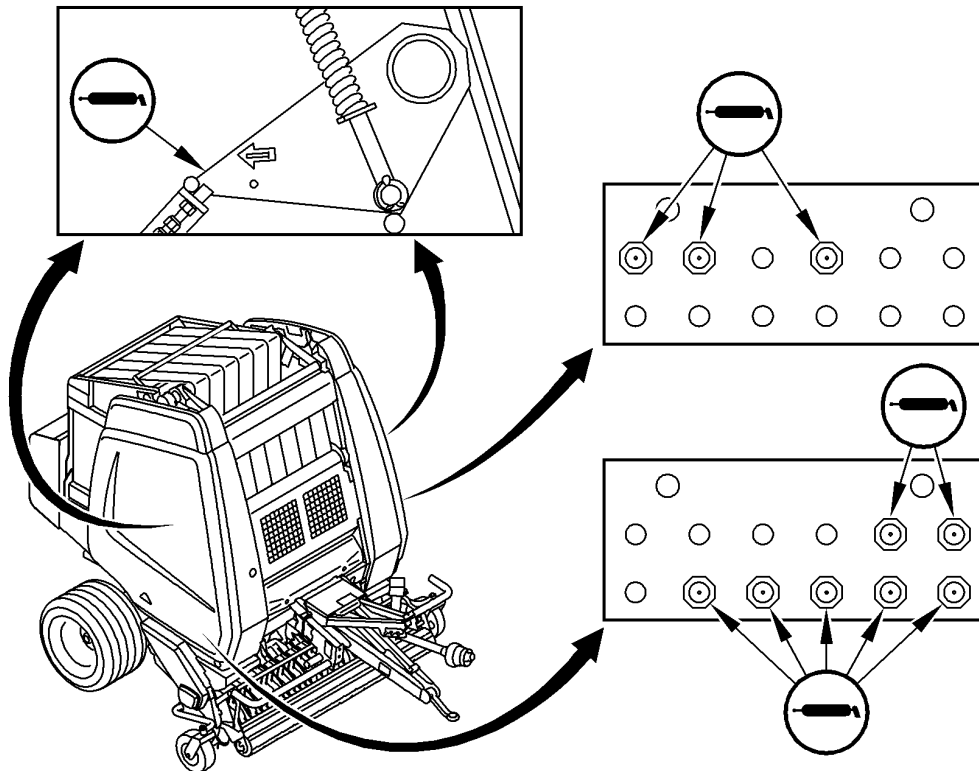
OUC006,00016BA -29-19JAN11-1/1

Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Standardschmierblöcken



CC1034497

Ballenpresse mit Schmiernippel für Stange des Spannzylinders an Schmierblöcken



CC1034496

Ballenpresse mit Schmiernippel für Stange des Spannzylinders an Spannzylindern

Mit John Deere Grease-Gard™ abschmieren.

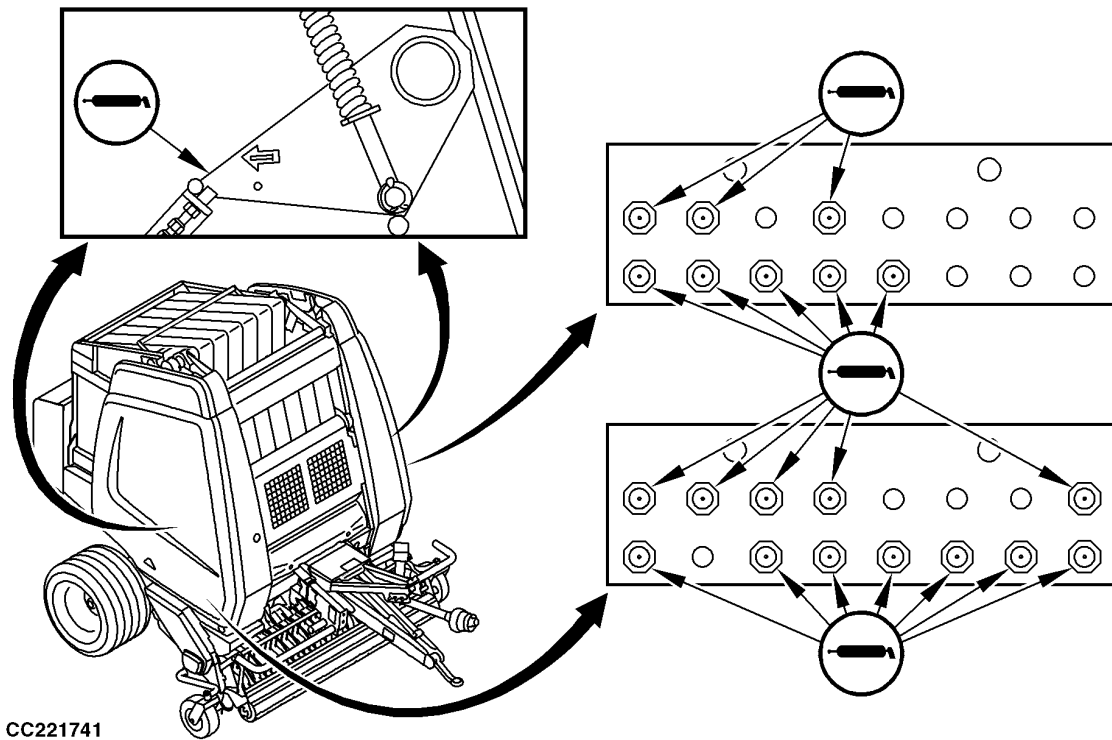
Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

CC1034497 —UN—07JUL11

CC1034496 —UN—07JUL11

DC82261,0000556 -29-12DEC14-1/1

Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse mit erweiterten Schmierblöcken



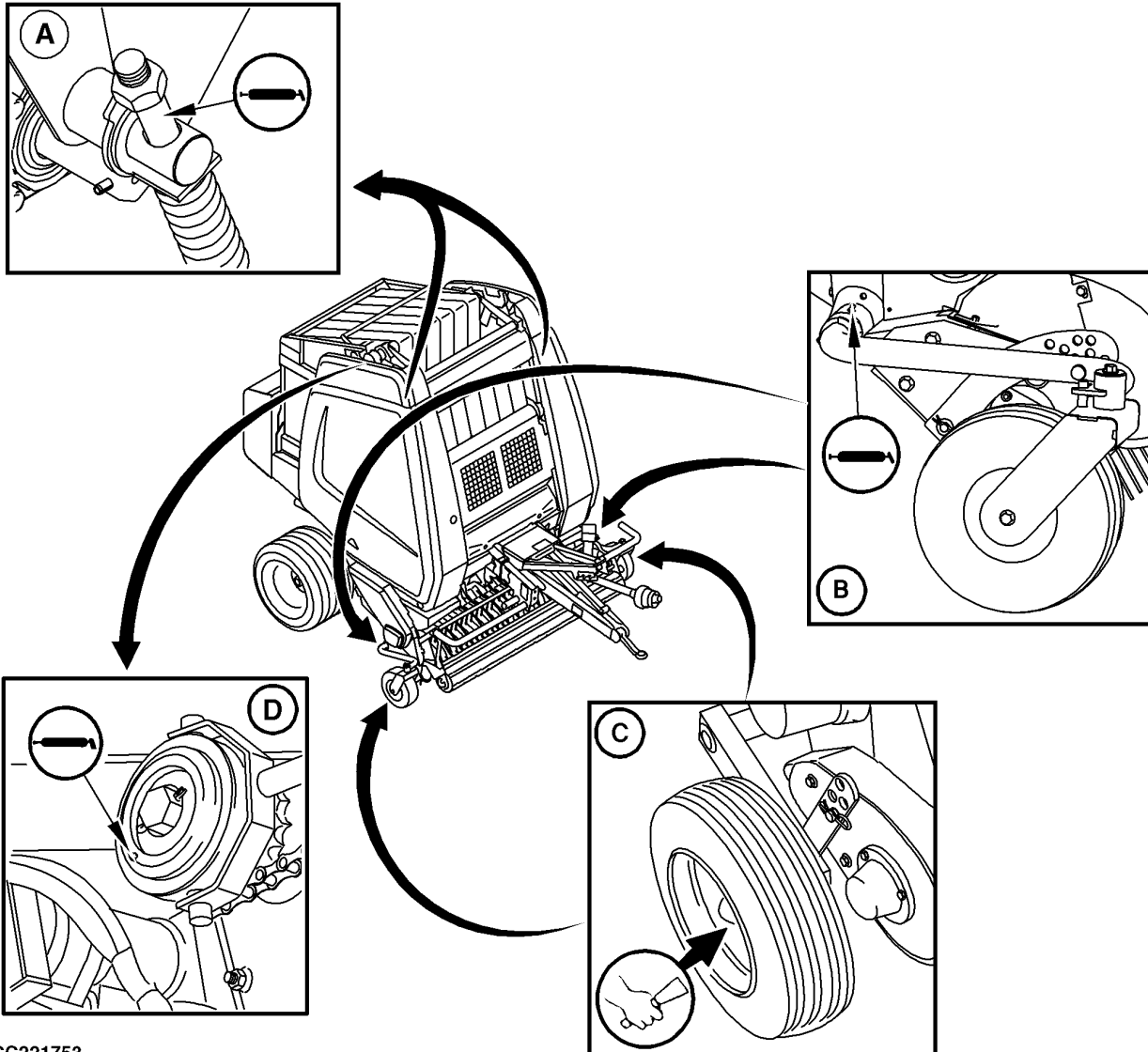
Mit John Deere Grease-Gard™ abschmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

DC82261,0000557 -29-12DEC14-1/1

CC221741 —UN—15OCT14

Alle 30 Betriebsstunden



CC221753

A—Kolben des Aufnahmearms
B—Nachlauf-Stützrad

C—Stützrad
D—Auskuppelbare Nabe des
oberen Rollenantriebs

WICHTIG: Zum Abschmieren der auskuppelbaren Nabe des oberen Rollenantriebs, nicht auf das Rad der Presse steigen. Dazu immer eine Leiter o.ä. verwenden.

Mit John Deere Grease-Gard™ abschmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

CC221753 —UN—02DEC14

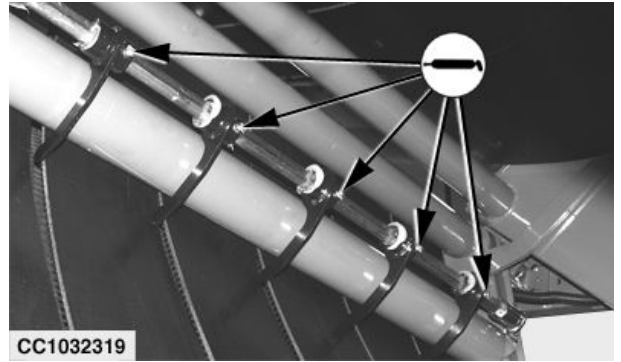
DC82261,0000558 -29-12DEC14-1/1

Alle 30 Betriebsstunden – Finger des Spannarms

Das hintere Gatter öffnen.

Gatterverriegelungsventil in Sperrstellung bringen.
Siehe Gatterverriegelungsventil im Abschnitt Betrieb der Presse—Allgemeines.

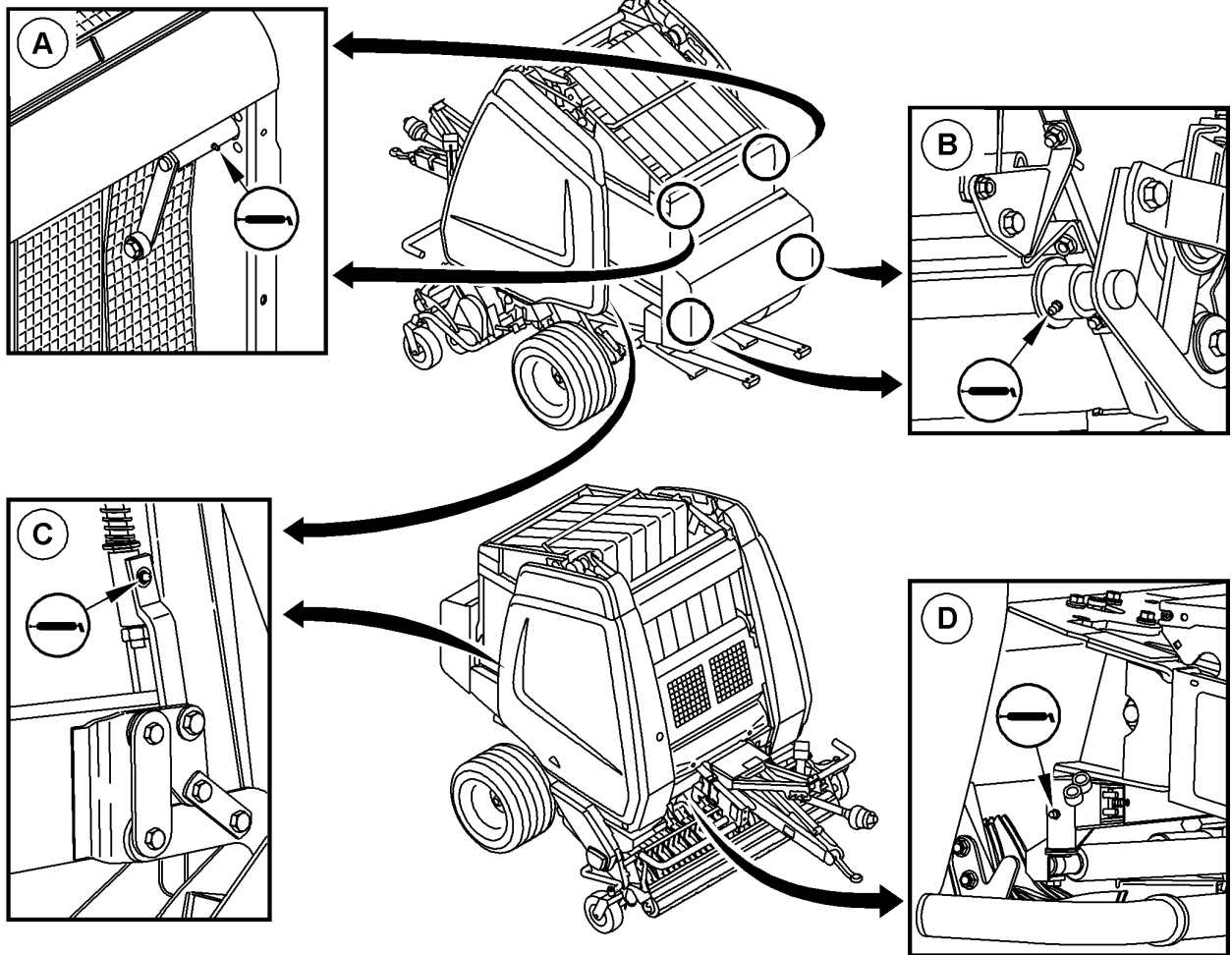
Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.



CC1032319 —UN—16DEC09

OUCC006,00015BB -29-16DEC09-1/1

Alle 30 Stunden - Ballenpresse ohne Schmierblock



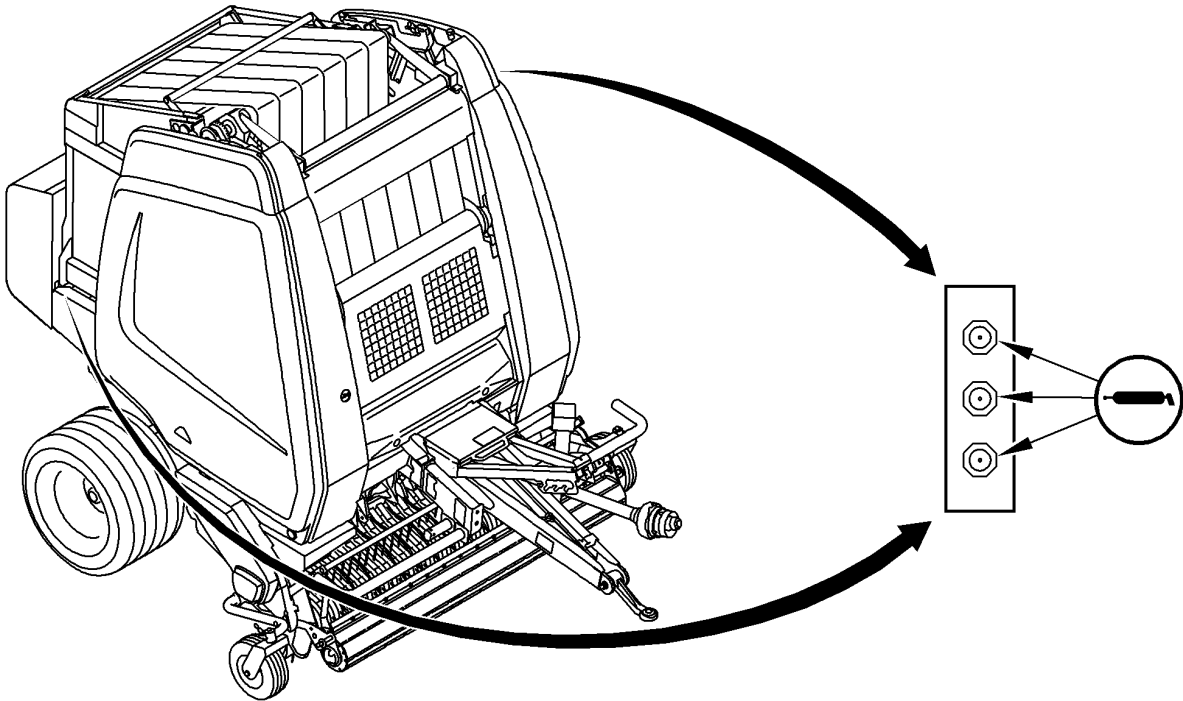
A—Ballenform-Geberarm C—Arme der Gatterverriegelung D—Garnarmnabe
B—Netzbindungs-Messerträger-
zapfen

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

CC1033204 —UN—15OCT10

OUCC006,00016BD -29-19JAN11-1/1

Alle 30 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Standardschmierblöcken oder mit erweiterten Schmierblöcken



CC1031818

Mit John Deere Grease-Gard™ abschmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

CC1031818 —UN—09OCT09

DC82261,0000559 -29-12DEC14-1/1

Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern

Das Drehmoment der Radmuttern nach den ersten 50 Betriebsstunden prüfen. Siehe Drehmoment an Radmuttern prüfen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

WICHTIG: Das Verfahren immer dann wiederholen, wenn ein Rad ab- oder angebaut worden ist.



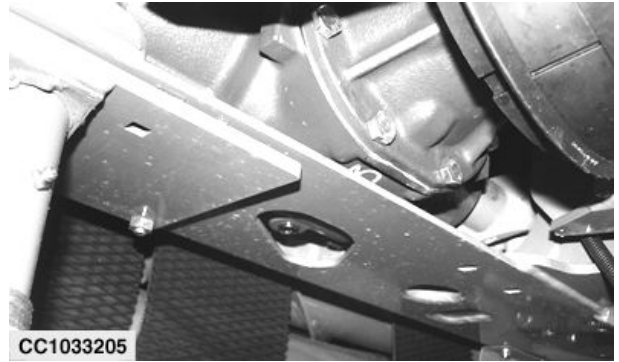
CC1035346

CC1035346 —UN—11OCT11

OUC006,0001A13 -29-20DEC12-1/1

Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Getriebegehäuse

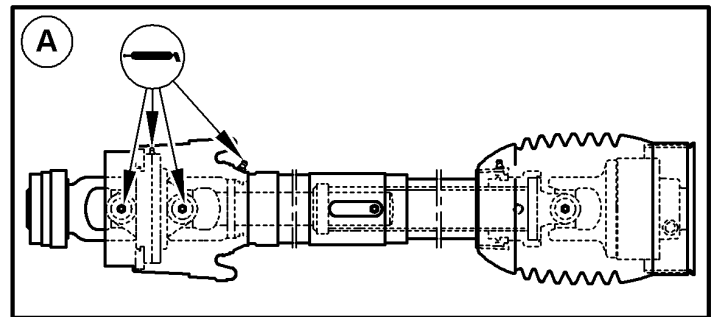
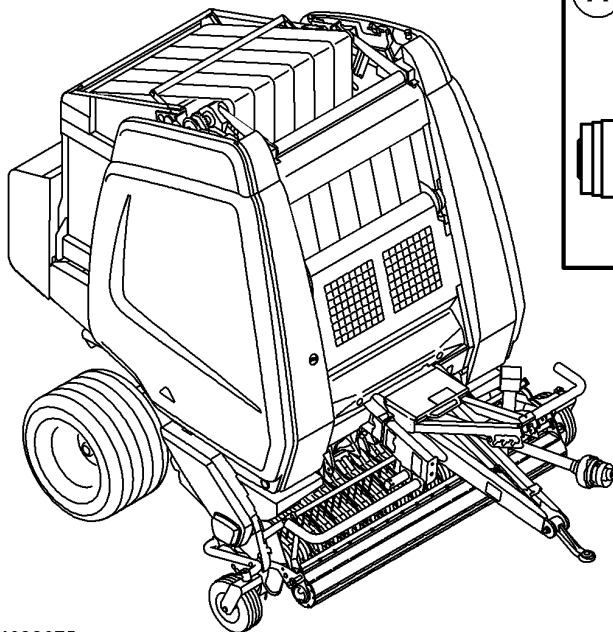
Öl im Getriebegehäuse nach den ersten 50 Betriebsstunden wechseln. Siehe Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich - Getriebeöl ablassen und nachfüllen in diesem Abschnitt.



CC1033205 —UN—06OCT10

OUCC006,0001A32 -29-12FEB13-1/1

Alle 50 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Walterscheid-Teleskopantriebswelle mit verlängerten Wartungsintervallen



CC1033675

A—Schmiernippel

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

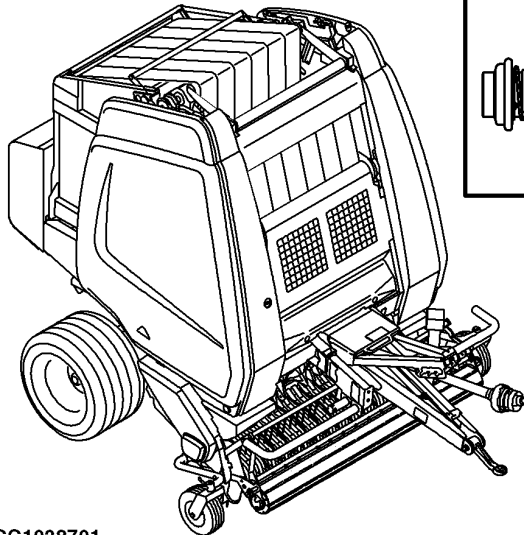
Zum vorschriftsmäßigen Schmieren der Teleskopantriebswelle, siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.

HINWEIS: Die Fettmenge eines Pumpstoßes aus der Fettresse beträgt durchschnittlich 1 g (0.035 oz.)

CC1033675 —UN—12JAN11

OUCC006,0001A17 -29-23JAN13-1/1

Alle 50 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Bondioli-Teleskopantriebswelle

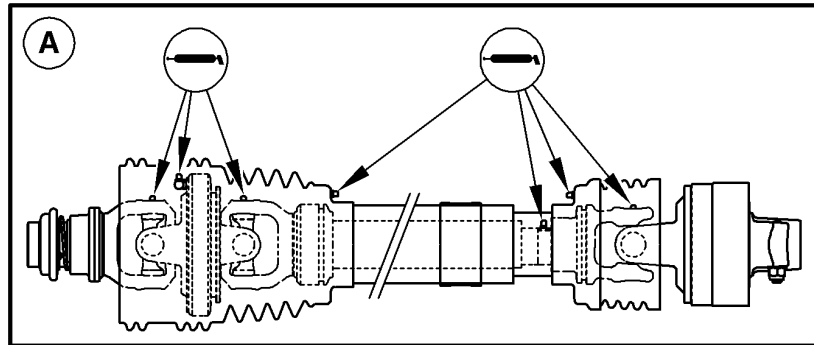


CC1038701

A—Schmiernippel

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

Zum vorschriftsmäßigen Schmieren der Teleskopantriebswelle, siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.



HINWEIS: Die Fettmenge eines Pumpstoßes aus der Fettpresse beträgt durchschnittlich 1 g (0.035 oz.)

OUC006,0001A18 -29-03JAN13-1/1

CC1038701 —UN—14JAN13

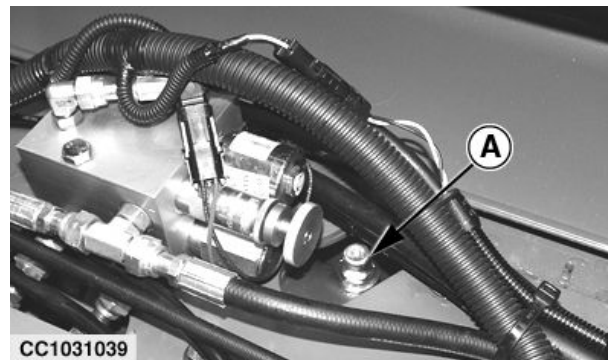
Wöchentlich – Ölstand des Getriebekastens

WICHTIG: Ölstand wöchentlich mit Prüfstab (A) prüfen und, falls erforderlich, Öl nachfüllen.

Nicht zuviel Öl einfüllen, da dies zu Überhitzung und Ölverlusten führt.

Das unter "Getriebeöl hoher Viskosität" in diesem Abschnitt angegebene Öl verwenden.

A—Messstab



CC1031039

CC1031039 —UN—02OCT08

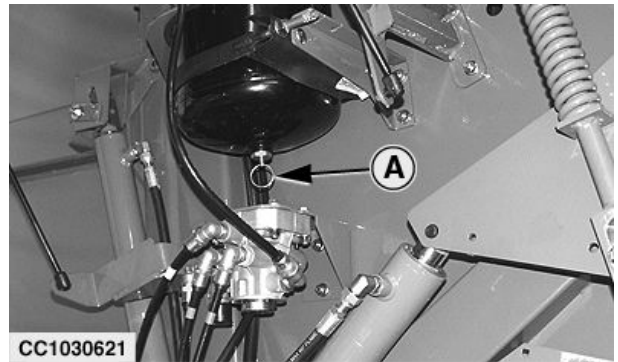
OUC006,0001496 -29-19SEP08-1/1

Wöchentlich – Behälter der Druckluftbremse prüfen und Wasser ablassen

! ACHTUNG: Vor dem Ablassen des Kondenswassers aus dem Druckluftvorratsbehälter sicherstellen, dass die Maschine gegen Wegrollen gesichert ist. Feststellbremse einlegen und Räder durch Unterlegkeile sichern.

1. Feststellbremse anziehen.
2. Ring (A) ziehen, um Wasser aus dem Druckluftbehälter abzulassen.

WICHTIG: Kondensation im Bremssystem kann zu Störungen führen.



A—Ring

OUCC006,00013FD -29-27MAY08-1/1

CC1030621 —UN—14OCT08

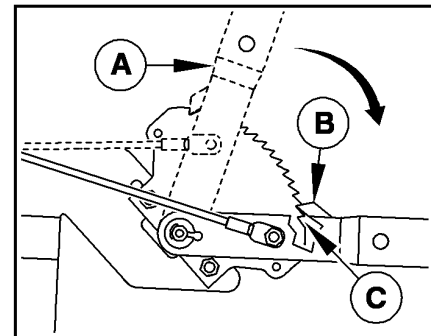
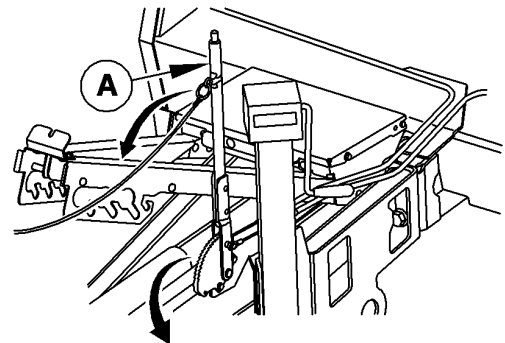
Monatlich - Feststellbremse prüfen

Zum Feststellen der Feststellbremse den Hebel (A) maximal anziehen, dann überprüfen, dass die Raste (B) nicht in der letzten Aussparung (C) steht.

Ist dies nicht der Fall, den John Deere Händler aufsuchen.

A—Hebel der Handbremse
B—Verriegelung der Handbremse

C—Übrige Aussparung



CC1035347

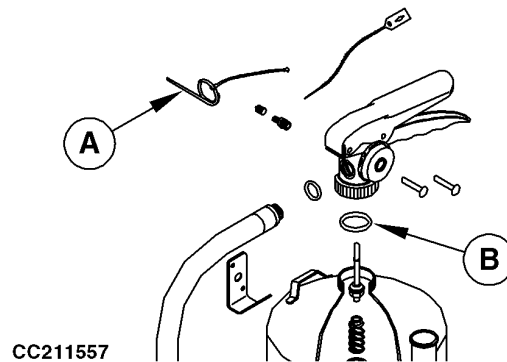
OUCC006,000183F -29-11OCT11-1/1

CC1035347 —UN—11OCT11

Monatlich - Prüfung des Druckwassertanks

1. Auf mögliche Beschädigungen untersuchen: Korrosion, Leckage oder Verstopfung in der Auslassöffnung.
2. Dichtung (B) auf Bruch überprüfen.
3. Sicherungsstift (A) auf einwandfreien Zustand überprüfen.
4. Der Druckwassertank muss sauber sein. Ferner müssen die Hinweise auf dem Schild jederzeit klar lesbar sein.

Zeigt die Prüfung des Druckwassertanks Mängel auf muss er ausgetauscht werden.



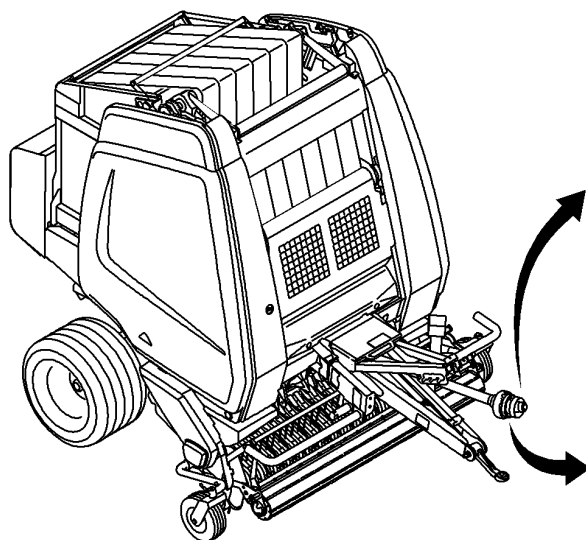
A—Sicherungsstift

B—Dichtring

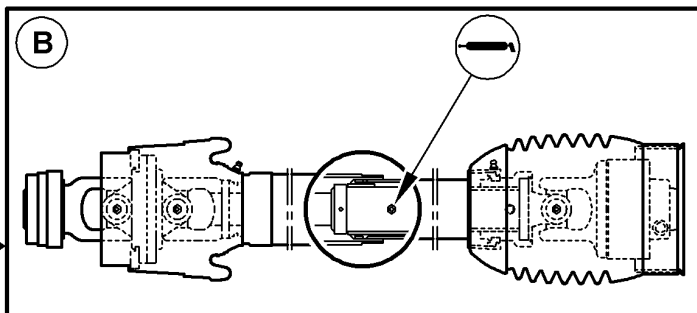
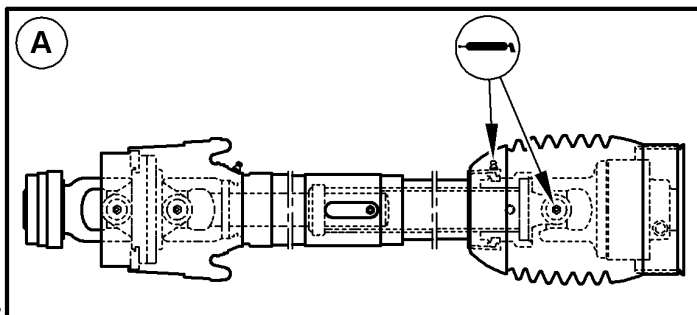
DC82261,00004D7 -29-20AUG14-1/1

CC211557 —UN—20AUG14

Alle 250 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Walterscheid-Teleskopantriebswelle mit verlängerten Wartungsintervallen



CC1033676



A—Schmiernippel

B—Schmiernippel am Profilrohr

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

WICHTIG: Bei der Teleskopantriebswelle für 1000 1/min gibt es zwei Schmiernippel (B), einen auf jeder Seite des Profilrohrs.

Informationen zum richtigen Schmieren der Teleskopantriebswelle sind der Betriebsanleitung für die Teleskopantriebswelle zu entnehmen.

HINWEIS: Die Fettmenge eines Pumpstoßes aus der Fettpresse beträgt durchschnittlich 1 g (0.035 oz.)

CC03745,00010B0 -29-24JAN13-1/1

CC1033676 —UN—19JAN11

Nach 500 Betriebsstunden oder jährlich – Getriebeöl wechseln und nachfüllen

WICHTIG: Öl im Getriebe (B) nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach alle 500 Betriebsstunden oder jährlich wechseln (je nachdem, was zuerst eintritt).

Nicht zuviel Öl einfüllen, da dies zu Überhitzung und Ölverlusten führt.

Das Öl ablassen, solange es noch warm ist (nach dem Einsatz). Messstab (A) und Ablassstopfen (C) entfernen, dann Öl in einem geeigneten Behälter auffangen.

Ablassstopfen (C) reinigen und einsetzen und mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

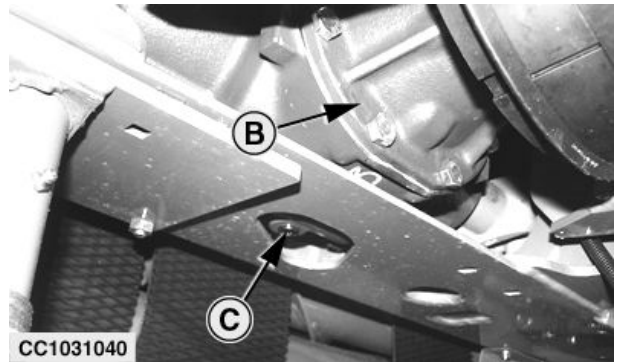
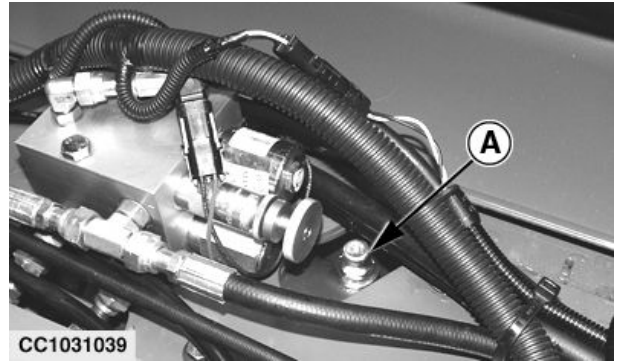
Ablassstopfen—Drehmoment.....30 Nm
(22.1 lb-ft)

Getriebe (B) mit John Deere HY-GARD Öl hoher Viskosität oder einem gleichwertigen Öl füllen. Siehe "Getriebeöl hoher Viskosität" in diesem Abschnitt.

Spezifikation

Getriebegehäuse—Füllmenge..... 2,3 l
(0.61 U.S. gal)

Ölstand mit Messstab (A) prüfen.



A—Messstab
B—Getriebegehäuse

C—Ablassstopfen

OUCC006,00016C2 -29-19OCT10-1/1

Jährlich - Drehmoment der Radmuttern prüfen

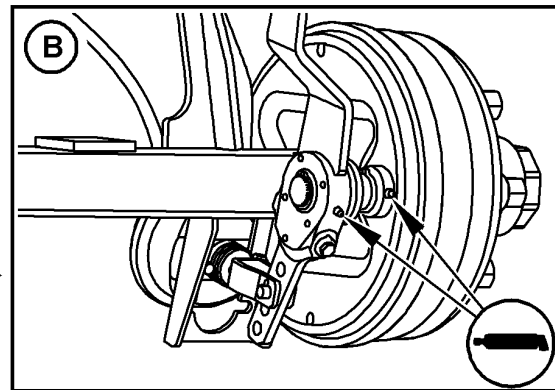
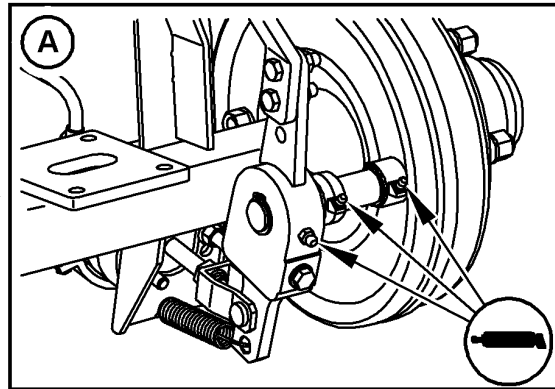
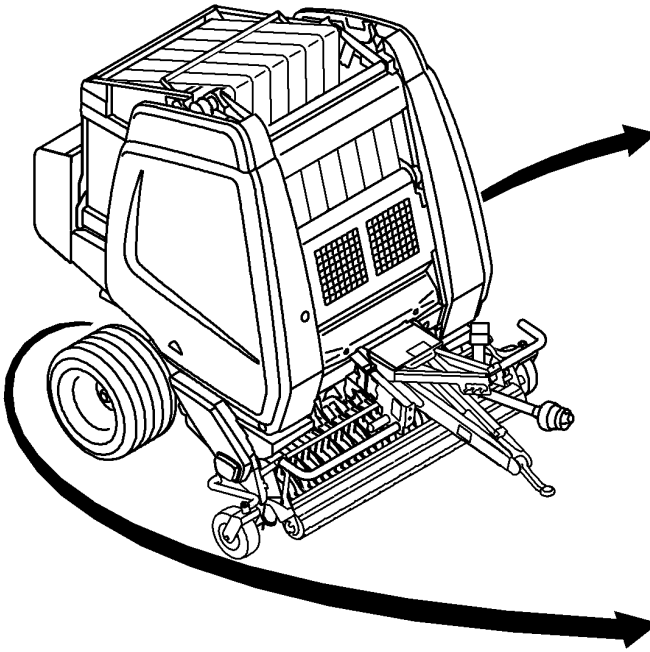
Jährlich das Drehmoment der Radmuttern prüfen. Siehe Drehmoment der Radmuttern prüfen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.



CC1035346

DC82261,000055A -29-31MAR15-1/1

Jährlich - Wellen der Druckluftbremse



CC221738

A—Version 1

B—Version 2

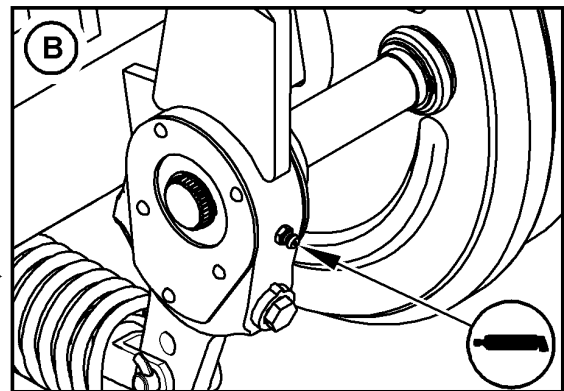
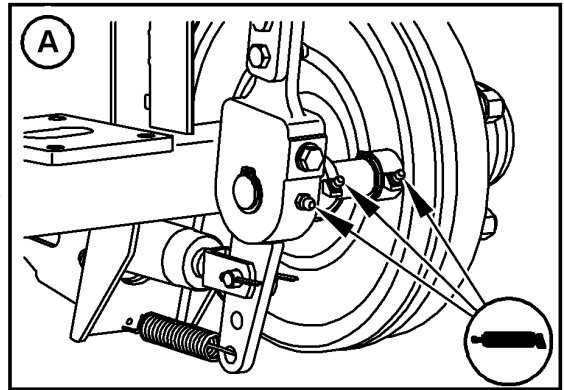
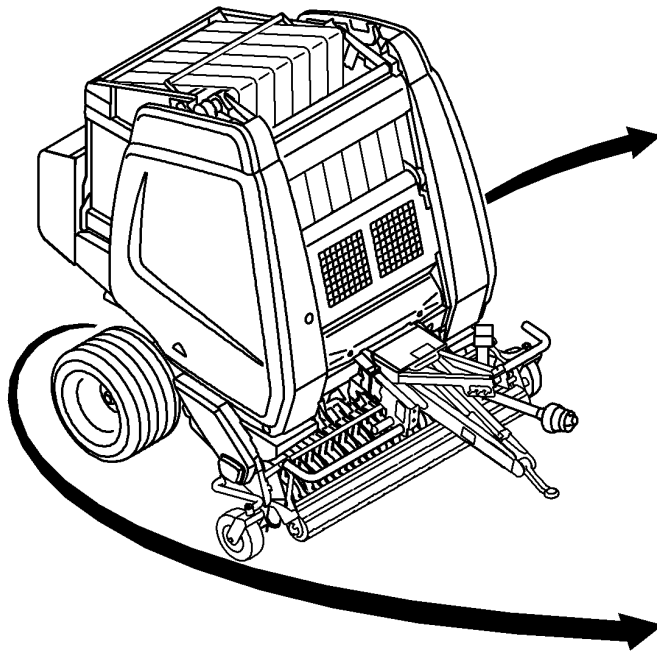
Auf beiden Seiten mit John Deere GREASE-GARD™
abschmieren.

GREASE-GARD ist eine Marke von Deere & Company.

CC221738 —UN—15OCT14

DC82261,000044C -29-15OCT14-1/1

Jährlich - Wellen der Hydraulikbremse



CC221739

A—Version 1

B—Version 2

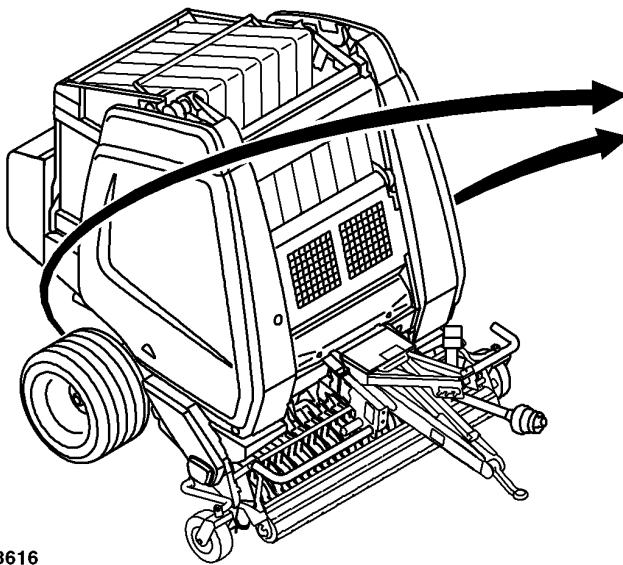
Auf beiden Seiten mit John Deere GREASE-GARD™
abschmieren.

GREASE-GARD ist eine Marke von Deere & Company.

CC221739 —UN—15OCT14

DC82261,0000524 -29-15OCT14-1/1

Jährlich - Bremsbacken der Druckluftbremse (Ballenpresse ab Seriennr. 120180)



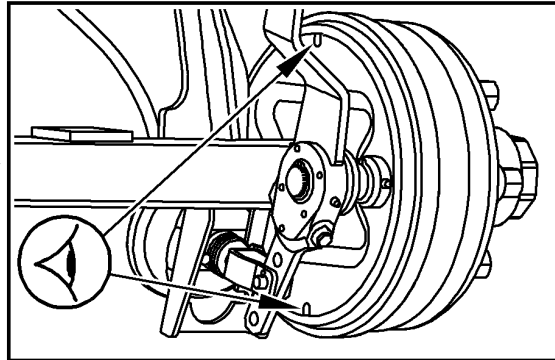
CC208616

Auf beiden Seiten prüfen, ob die Stärke der Bremsbeläge über der folgenden Spezifikation liegt:

Spezifikation

Bremsbelag—Mindest-
dicke..... 2 mm
(0,08 in.)

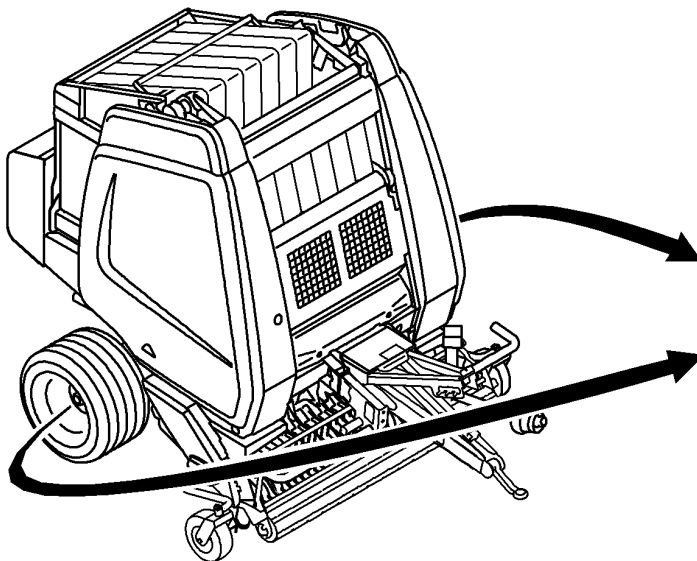
Ist dies nicht der Fall, zum Ersetzen der Bremsbacken den John Deere Händler aufsuchen.



CC208616 —UN—11APR14

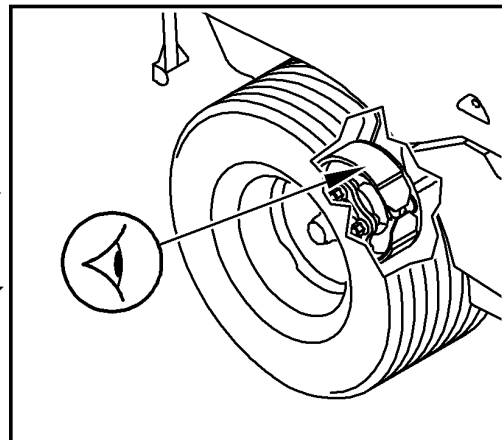
DC82261,000044D -29-06OCT14-1/1

Jährlich - Bremsbacken der hydraulischen Bremse (Ballenpresse ab Seriennr. 120180)



CC208617

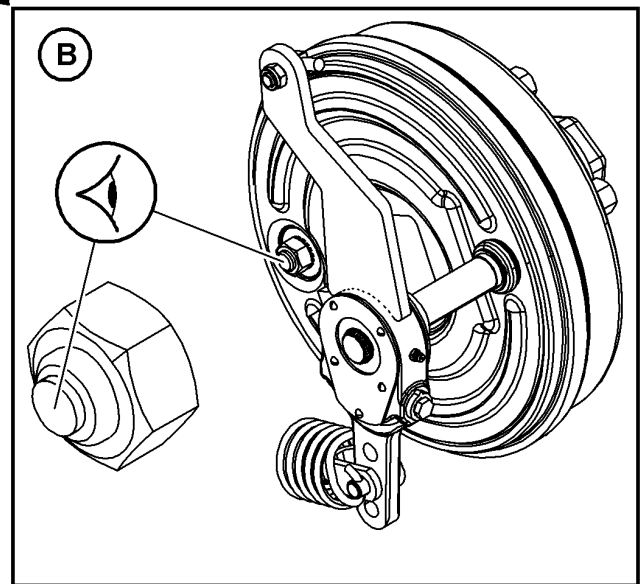
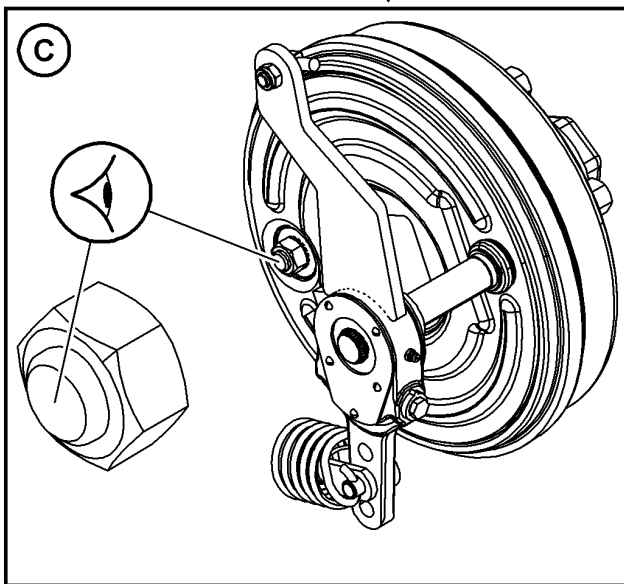
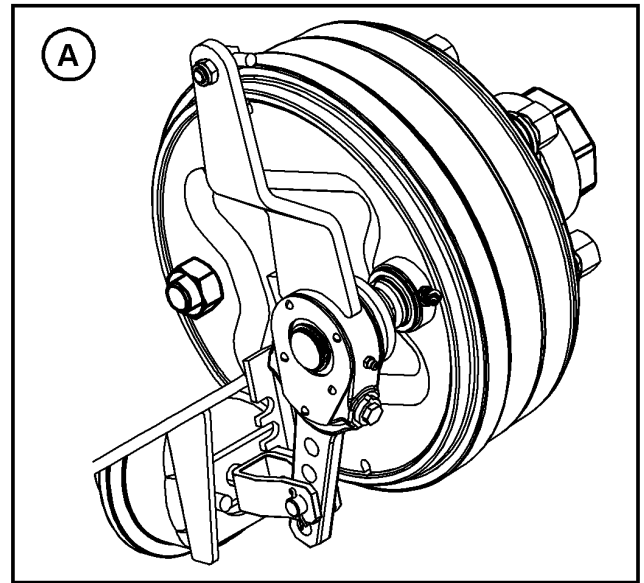
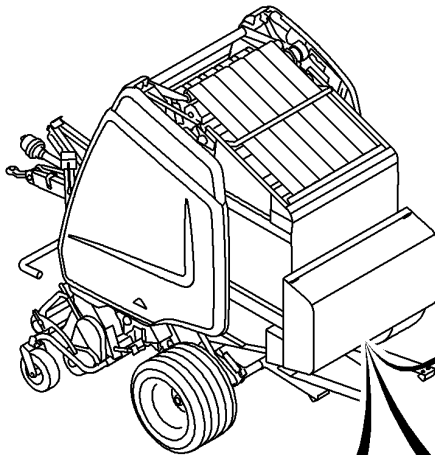
Um die Stärke der Bremsbeläge zu prüfen, den John Deere Händler aufsuchen.



CC208617 —UN—11APR14

DC82261,000044E -29-06OCT14-1/1

Jährlich - Bremszapfen



CC221737

A—Achse mit Druckluftbremse
B—Achse mit Hydraulikbremse und mit abgesetztem Bremszapfen
C—Achse mit Hydraulikbremse und mit nicht abgesetztem Bremszapfen

Feststellbremse der Ballenpresse einlegen, Mutter des Bremszapfens auf beiden Seiten mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Bremszapfen der Achse mit Druckluftbremse
(A)—Drehmoment..... 220—280 Nm
(162—206 lb-ft)

Abgesetzter Bremszapfen der Achse mit Hydraulikbremse

(B)—Drehmoment..... 350—390 Nm
(258—288 lb-ft)

Nicht abgesetzter Bremszapfen der Achse mit Hydraulikbremse

(C)—Drehmoment..... 115—145 Nm
(85—107 lb-ft)

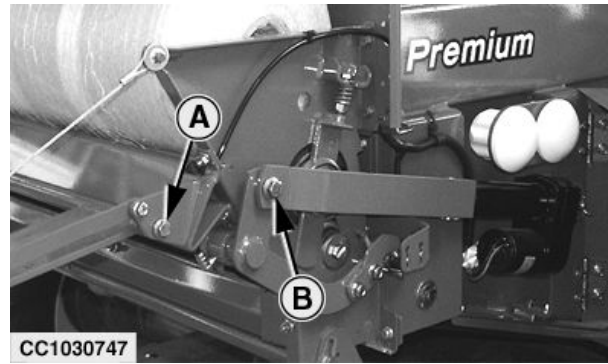
DC82261,0000523 -29-07OCT14-1/1

CC221737 —UN—07OCT14

Jährlich - Netzbindung

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

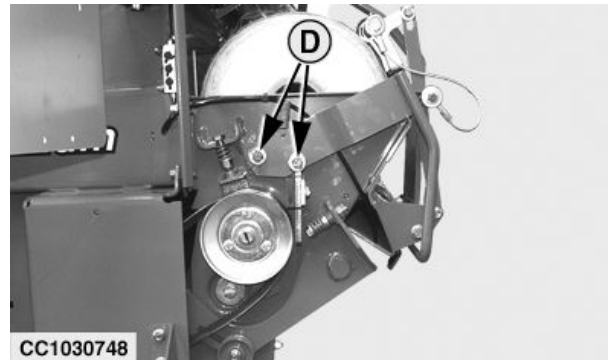
- | | |
|-----------------------------------|--------------------------------------|
| A—Zapfen des unteren
Spannarms | C—Netzkastenzapfen (beide
Seiten) |
| B—Netzauslöserstifte | D—Bremsklotzzapfen |



CC1030747—UN—14OCT08



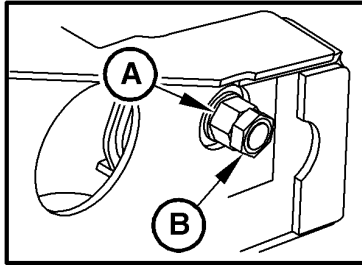
CC1027498—UN—11JUL05



CC1030748—UN—14OCT08

OUCC006,0001835 -29-04OCT11-1/1

Jährlich - Deichselrahmen und Kraftheber



CC1030749

A—Mutter
B—Sicherungsmutter

C—Befestigungsschraube des
Krafthebers

Befestigungsmuttern des Deichselrahmens (A),
Sicherungsmuttern (B) und Befestigungsschrauben des
Krafthebers (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment
anziehen:

Spezifikation

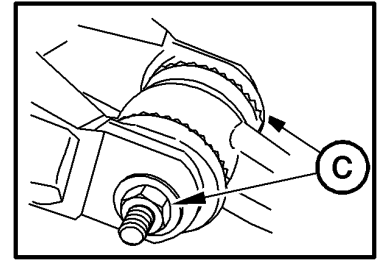
Befestigungsmutter des
Deichselrahmens—Dreh-
moment.....700 Nm
(516 lb.-ft.)

Kontermutter des Deich-
selrahmens—Drehmo-
ment.....

300 Nm
(221 lb.-ft.)

Befestigungsschraube
des Krafthebers—Dreh-
moment.....

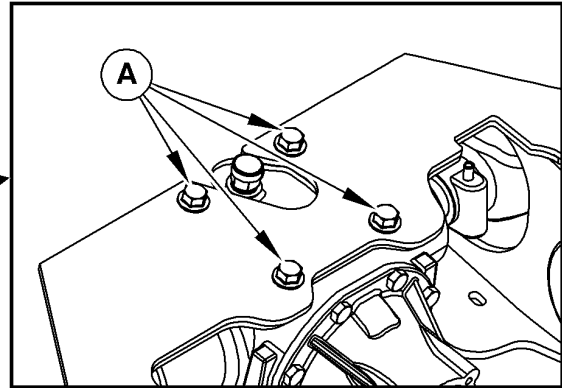
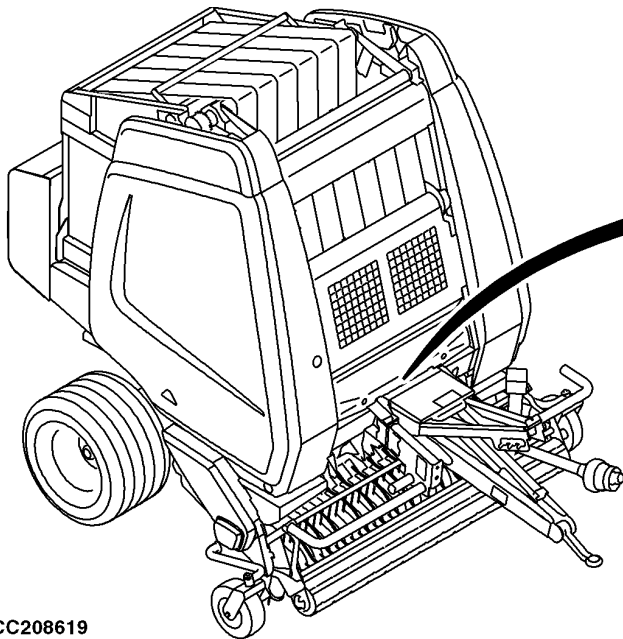
620 Nm
(450 lb.-ft.)



CC1030749 —UN—22OCT08

OUC006,0001834 -29-04OCT11-1/1

Jährlich - Getriebegehäuse



CC208619

A—Schraube

Die Getriebegehäuseschrauben (A) diagonal mit dem vorgeschriebenen Drehmoment wieder anziehen:

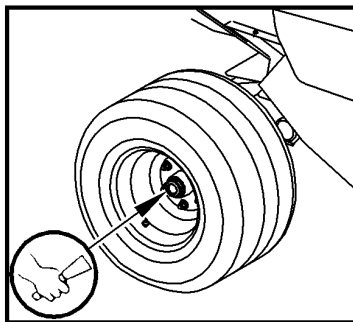
Spezifikation

Schraube des Getriebegehäuses—Drehmoment.....	115 Nm
	(85 lb.-ft.)

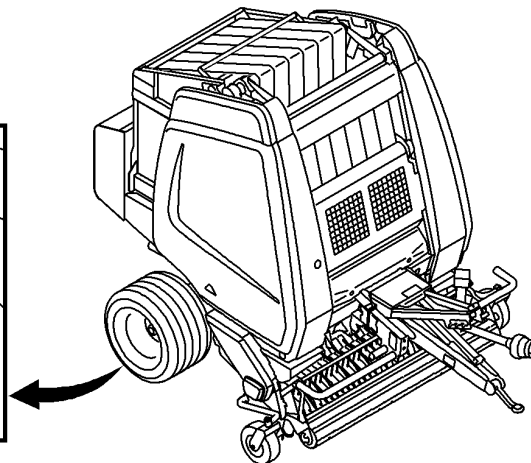
DC82261,000044F -29-07OCT14-1/1

CC208619 —UN—09OCT14

Jährlich - Achslager



CC1030746



Um die Achslager zu prüfen und zu schmieren, den John Deere Händler aufsuchen.

DC82261,000053A -29-15OCT14-1/1

CC1030746 —UN—22OCT08

Alle 3 Jahre - Druckspeicher

Stets die gesetzlich vorgeschriebenen Wartungsintervalle für Druckspeicher beachten.

Wartungsarbeiten an Druckspeichern dürfen nur vom John Deere Händler vorgenommen werden. Mindestens alle 3 Jahre eine Sichtprüfung an den Druckspeichern vornehmen lassen.



CC1022636

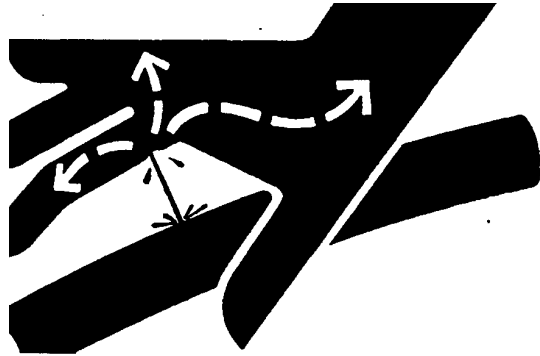
CC03745,0000FE9 -29-17NOV09-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Alle 6 Jahre - Hydraulikschläuche

Da mit der Zeit Verschleiß an den Hydraulikschläuchen auftritt, ist es empfehlenswert, die Schläuche alle 6 Jahre auszutauschen.

In bestimmten Ländern ist dieser Austausch gesetzlich vorgeschrieben.



AP00976,000018D -29-14DEC10-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Alle 10 Jahre - Druckspeicher

Stets die gesetzlich vorgeschriebenen Wartungsintervalle für Druckspeicher beachten.

Wartungsarbeiten an Druckspeichern dürfen nur vom John Deere-Händler vorgenommen werden. Alle 10 Jahre eine gründliche Inspektion mit Druckprüfung vom John Deere-Händler vornehmen lassen.



CC1022636

CC03745,0000522 -29-01SEP03-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Störungen und ihre Behebung

Garnbindung

Störung	Ursache	Abhilfe
Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Binden.	Garnführung falsch.	Garnführung überprüfen.
	Garn mangelhaft, verknotet oder nass; Garnrolle zu fest gewickelt.	Mangelhafte Garnstrecke heraustrennen oder Garnrolle ersetzen.
	Falsche Federn oder Teile der Garnbremse.	Richtige Teile einsetzen.
Garnumwicklung des Ballens zu lose.	Garnspannfeder fehlt oder ist gebrochen.	Feder ersetzen.
	Falscher Spannbolzen.	Bolzen ersetzen.
	Garnbremsen abgenutzt.	Abgenutzte Teile ersetzen.
Garnabstand unregelmäßig.	Änderung der Zapfwellendrehzahl während des Bindevorgangs.	Zapfwellendrehzahl konstant halten.
Ballen ohne Garn oder Garn vom Ballen nicht erfasst.	Garn am Ende des Führungsrohrs zu kurz.	Traktormotor abstellen und Garn etwa 300 mm (12 in.) aus Garnarmrohr herausziehen.
	Garnspannung zu hoch.	Siehe Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Binden.
	Garn gelangt nicht mit dem Erntegut in die Maschine.	Traktor nicht anhalten. Einige Sekunden abwarten, bis das Garn mit dem Erntegut in die Maschine gelangt.
Garn zu nahe am Ballenrand.	Kein Garn vorhanden.	Garnkasten auffüllen. Siehe Garnkasten auffüllen im Abschnitt Vorbereiten der Presse.
	Auf der linken Seite: Fehlende oder verbogene Garnführungsstange.	Garnführungsstange ersetzen oder zurechtbiegen.
	Auf der rechten Seite: Halter des Garnarmauslösers falsch eingestellt. Fassförmige Ballen.	Einstellen. Ballenenden durch Zufuhr von Schwaden verdichten. Siehe Pressgutzufuhr im Abschnitt Betrieb der Presse—Allgemeines.
Garn nicht abgeschnitten.	Zapfwelle vor Abschneiden des Garns ausgeschaltet.	Sich vor dem Ausschalten der Zapfwelle vergewissern, dass das Garn sich nicht mehr bewegt.
	Garnmesser nicht richtig eingestellt.	Garnmesser ausrichten. Siehe Abschnitt Wartung.
	Messer stumpf oder Schnittkante ohne Kontakt zum Amboss.	Messer schärfen oder ersetzen. Siehe Abschnitt Wartung.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,000153F -29-08JAN10-1/2

Störung	Ursache	Abhilfe
	Messer und Amboss nicht parallel.	Kontakt des Messers mit dem Amboss im Schneidbereich durch Einstellen des Messerhalters herstellen. Siehe Abschnitt Wartung.
	Garn wird nicht unter das Messer geführt.	Behinderung beseitigen.
	Verbogene Garnführungsstange.	Zurechtbiegen oder ersetzen.
	Messer- oder Garnarmgestänge klemmt.	Teile instandsetzen oder ersetzen.
	Falsche Garnführung oder Garnrolle zu fest gewickelt.	Fehler beseitigen.
Durchlauf des Garnarms zu schnell und dadurch zu kleine Ballen.	Kleiner Ballendurchmesser eingestellt.	Gewünschten Ballendurchmesser neu einstellen.
Garnarm bewegt sich zu langsam von links nach rechts.	Schwacher Ladezustand der Batterie.	Ladezustand der Batterie prüfen (mindestens 20 A).
	Gestänge schwergängig.	Ursache suchen und beseitigen.
Garnarm bewegt sich nicht.	Elektrozylinder falsch angeschlossen.	Reparieren.
	Bindungsmonitore defekt.	Nach Bedarf reparieren oder ersetzen.
	Bindungsmonitore funktionieren nicht.	Ladezustand der Batterie prüfen (mindestens 20 A).
	Monitor defekt.	Monitor ersetzen.

OUC006,000153F -29-08JAN10-2/2

Störungen bei der Pressgutzufuhr

Störung	Ursache	Abhilfe
Presse nimmt kein Erntegut auf, Einzugsöffnung verstopft.	Schwadreißen zu groß und/oder Fahrgeschwindigkeit zu hoch.	Schwaden verkleinern und/oder Geschwindigkeit verringern.
	Fehlende Pickupzinken.	Zinken ersetzen.
	Gatter öffnet sich beim Pressen.	Undichte Hydraulikzylinder des Gatters instandsetzen. Gatterverriegelung einstellen. Siehe Abschnitt Wartung. Einstellung der Ballendichte prüfen. Siehe Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.
	Gatter nicht geschlossen.	Ballen ablegen. Gatter schließen.
	Ballendichte zu hoch.	Dichte verringern oder, falls entsprechende Sonderausrüstung vorhanden, mit weichem Ballenkern beginnen. Siehe Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.
	Fehlerhafte Gurtführung.	Gurtführung korrekt einstellen. Siehe Abschnitt Wartung.
	Pickupscherbolzen abgeschert.	Scherbolzen ersetzen. Siehe Abschnitt Wartung.
Presse formt aus kurzem, trockenem und glattem Erntegut keinen Ballen.	Zapfwellendrehzahl zu hoch.	Drehzahl verringern und einen höheren Gang wählen.
	Ballendichte zu hoch.	Ballendichte verringern. Siehe Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.
	Pickupvorrichtung zu tief.	Pickupvorrichtung anheben. Siehe Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.
	Schwadreihe zu locker.	Dichtere Schwaden bilden. Siehe Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.
	Einzugsrolle zu hoch.	Einzugsrolle absenken. John Deere-Händler aufsuchen.
Presse nimmt keine Maisstengel auf.	Pickupvorrichtung zu hoch.	Pickupvorrichtung absenken. Siehe Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001540 -29-28MAY09-1/2

Störungen und ihre Behebung

Störung	Ursache	Abhilfe
	Schwadreihen zu groß.	Kleinere Schwaden bilden. Siehe Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.
	Fehlende oder gebrochene Pickupzinken.	Zinken ersetzen.

OUCC006,0001540 -29-28MAY09-2/2

Störungen der Pickupvorrichtung

Störung	Ursache	Abhilfe
Pickupzinken drehen sich nicht.	Antriebskette der Pickupvorrichtung gebrochen.	Kette ersetzen.
	Scherbolzen der Pickupvorrichtung abgeschert.	Scherbolzen ersetzen. Siehe Abschnitt Wartung.
	Nocken gebrochen.	Nocken ersetzen.
Mangelhafter Gewichtsausgleich oder Pickupvorrichtung lässt sich nicht ungehindert absenken.	Gewichtsausgleich zu hoch oder zu niedrig.	Ausgleichsfedern einstellen. Den John Deere Händler aufsuchen.
	Gelenkzapfen klemmen.	Spreu und Erntegut entfernen. Zwischen den beweglichen Teilen Abstand herstellen.
Heu wird nicht sauber aufgenommen.	Pickupzinken stehen zu hoch.	Die Pickupvorrichtung absenken. Siehe Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
	Pickupvorrichtung bleibt oben.	Ausgleichsfedern lösen. Den John Deere Händler aufsuchen.
	Fahrgeschwindigkeit zu hoch.	Fahrgeschwindigkeit verringern.
	Schwaden zu locker.	Dichtere Schwaden bilden. Siehe Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
	Pickupzinken verbogen oder gebrochen.	Zinken richten oder ersetzen.
Pickupzinken dringen in den Boden ein.	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Die Pickupvorrichtung anheben. Siehe Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
	Mangelhafter Gewichtsausgleich der Pickupvorrichtung.	Ausgleichsfedern und/oder Gelenkzapfen prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
Pickupzinken brechen ab.	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Die Pickupvorrichtung anheben. Siehe Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
	Fremdkörper in der Ballenpresse und/oder Zinken gebrochen.	Fremdkörper entfernen und/oder Zinken ersetzen.
	Maisstängel werden gepresst.	Die Pickupvorrichtung anheben. Verstärktes Abbrechen der Pickupzinken ist zu erwarten. Siehe Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
Verstopfung an den Abweisern.	Zu viel Material an den Seiten.	Materialzufuhr an den Seiten reduzieren.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001A3A -29-12FEB13-1/2

Störung	Ursache	Abhilfe
	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Die Pickupvorrichtung anheben. Siehe Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
	Reifen des Traktors brechen das Pressgut in Stoppel.	Spurweite der Räder vergrößern. Siehe Betriebsanleitung des Traktors.
Verstopfung am Zuführrotor.	Fahrgeschwindigkeit zu hoch.	Fahrgeschwindigkeit verringern. Siehe <u>Verstopfung der Ballenpresse beseitigen</u> im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines, um die Verstopfung am Zuführrotor zu beseitigen.
Verschleiß auf der Innenseite der Abstreifer.	Abstreifer verbogen, sie schlagen gegen die Wicklungen der Zinken	Prüfen, ob die Abweiser klemmen. Die Pickupvorrichtung anheben. Siehe Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines. Gewichtsausgleich vergrößern. Den John Deere Händler aufsuchen.

OUCC006,0001A3A -29-12FEB13-2/2

Ballenbeschaffenheit

Störung	Ursache	Abhilfe
Fassförmige oder konische Ballen. Der Monitor zeigt einen gut geformten Ballen.	Ballenformpotentiometer falsch eingestellt.	Das Ballenformpotentiometer kalibrieren. Siehe Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.
	Äußere Gurte unterschiedlich lang	Die Gurte auf die gleiche Länge innerhalb von 38 mm (1-1/2 in.) kürzen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Feder des Gurtaufröllerarms defekt.	Feder ersetzen.
Garn- oder Netzbindung nicht gleichmäßig bei unterschiedlichen Ballengrößen.	Drehzahlsensor der Presse nicht angeschlossen, defekt, deaktiviert oder nicht richtig eingestellt.	Sensor wieder anschließen oder neu einstellen. Bei Bedarf austauschen. Siehe die Abschnitte Wartung mit Ballenpressen-Anwendung und Wartung.
	Potentiometer für Ballendurchmesser nicht angeschlossen oder defekt.	Potentiometer anschließen oder ersetzen Siehe die Abschnitte Wartung mit Ballenpressen-Anwendung und Wartung.
Presse formt keine dichten Ballen.	Interne Leckage im Gurtspannzylinder.	John Deere Händler aufsuchen.
	Überdruckventil verschmutzt oder defekt.	John Deere Händler aufsuchen.
	Ballenenden nicht ausreichend verdichtet.	Mehr Pressgut an den Ballenenden zuführen. Siehe Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Vorrichtung zur Regulierung der Ballendichte auf leichte Ballen eingestellt.	Auf schwerere Ballen einstellen. Siehe Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Die Dichte der äußeren Ballenschichten ist zu gering.	Pressgurte sind zu kurz.	Länge überprüfen und korrigieren. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Bremskraft falsch eingestellt.	Netzbindespannung erhöhen, siehe hierzu <u>Netzbindespannung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Gummibremse verschlissen.	Gummibremse ersetzen.
Presse formt zu kleine Ballen	Ballendurchmesser nicht auf gewünschten Durchmesser eingestellt.	Ballendurchmesser einstellen. Siehe Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000571 -29-03APR15-1/2

Störungen und ihre Behebung

Störung	Ursache	Abhilfe
	Preßgurte zu kurz	Gurtlänge entsprechend anpassen. Siehe Abschnitt "Wartung".
Gewünschter Ballendurchmesser wird nicht erreicht.	Potentiometer für Ballendurchmesser nicht richtig kalibriert.	Potentiometer für Ballendurchmesser kalibrieren. Siehe Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.

DC82261,0000571 -29-03APR15-2/2

Allgemeine Störungen der Ballenpresse

Störung	Ursache	Abhilfe
Gatter öffnet sich beim Pressen von Ballen.	Gatter nicht verriegelt.	Nach dem Schließen des Gatters den Hebel für Zusatzsteuergeräte des Traktors einige Sekunden gedrückt halten.
Gatter nicht verriegelt.	Hindernis zwischen Gatter und Rahmen. Unter bestimmten Erntebedingungen kann sich Erntegut an den Gurten ansammeln.	Hindernis beseitigen. Ablagerungen beseitigen. Zapfwelle laufen lassen und dabei das Gatter schließen.
	Abstand zwischen Verriegelungshaken und Beilagen zu groß.	Anschlag der Gatterverriegelung einstellen. Siehe Abschnitt "Wartung".
Ballendichteanzeige im roten Bereich.	Hebel für Zusatzsteuergeräte am Traktor nicht in Neutralstellung. Ballendichteanzeige defekt.	Hebel in Neutralstellung bringen. Anzeige ersetzen. John Deere Händler aufsuchen.
	Dichteventil defekt.	Ventil ersetzen oder reparieren. John Deere Händler aufsuchen.
Riemenführung nicht korrekt.	Untere hintere Gatterrolle verstellt.	Rolle einstellen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Gurtführung nicht korrekt.	Siehe <u>Gurtführung innerhalb der Ballenpresse</u> im Abschnitt Wartung.
	Garn- oder Schmutzablagerungen auf den Rollen der Ballenpresse.	Ablagerungen beseitigen.
	Gurtverbindungsstelle schräg angeschnitten.	Gurt entsprechend neu verbinden. Siehe Abschnitt "Wartung".
Reibung zwischen den Pressgurten.	Gurtspannarm nicht in unterster Stellung.	Spannarm mit Hebel für Zusatzsteuergeräte des Traktors absenken.
	Falsche Gurtführung.	Siehe <u>Gurtführung innerhalb der Ballenpresse</u> im Abschnitt Wartung.
Heu wickelt sich um Einzugsrolle.	Abstreifer nicht eingestellt.	Abstreifer einstellen. Siehe Abschnitt "Wartung".
Ballen steckt in der Presskammer fest.	Ballenpresse neu.	Ballendichte verringern bis einige Ballen gepresst sind und die Farbe von den Seitenblechen abgeschliffen ist.
	Gatterabweisbleche nicht angebracht.	Gatterabweisbleche anbringen.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000590 -29-03APR15-1/2

Störung	Ursache	Abhilfe
Regler für Ballendichte schwergängig.	Ballendichte zu hoch.	Ballendichte am Steuerventil verringern. Siehe Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Verriegelungsring hängt am Ventilgehäuse fest.	Verriegelungsring vor der Einstellung des Reglers für Ballendichte lösen.
	Gewinde der Einstellschraube trocken.	Die Gewinde mit ein paar Tropfen Öl oder Graphitpulver versehen.
Gurtverbindung hält nicht.	Gatter und/oder Gurtspannarm angehoben, dadurch zusätzlicher Kraftaufwand.	Ballendichte bei geschlossenem Gatter und gesenktem Spannarm einstellen.
	Gurte sind unterschiedlich lang.	Die Länge der Gurte darf nicht um mehr als 38 mm (1-1/2 in.) unterschiedlich sein. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Falsche Verbindungshaken oder mangelhafte Verbindung.	Siehe <u>Gurte reparieren</u> im Abschnitt Wartung.
Gurte rutschen oder bleiben stehen.	Erntegutansammlungen an Rollen oder Gurtführungen.	Ansammlungen beseitigen.
	Gurtspannarm bewegt sich nicht ganz zurück, um die Gurte zu spannen.	Prüfen, ob der Spannarm die Gurte spannt.
	Gurte zu lang.	Die Gurte auf die richtige Länge zuschneiden. Siehe Abschnitt "Wartung".
Rautenmuster der Gurte beschädigt.	Materialansammlung zwischen den Gurten.	Die Stellung der mittleren Spannarmrolle entsprechend dem Erntegut einstellen. Siehe <u>Stellung der mittleren Spannarmrolle (Nr. 12) einstellen</u> im Abschnitt Wartung.
	Nasse Erntebedingungen.	Antrieb der oberen Rolle einbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzrüstung".
	Materialansammlung am Niederhalterbügel drückt Gurte gegen Einzugsrolle.	Siehe <u>Betrieb der Ballenpresse bei kurzem, trockenem, glattem Erntegut</u> und <u>Betrieb der Ballenpresse bei Silage und feuchtem Erntegut</u> im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
Alarm für Ballenübergroße, wenn der Ballendurchmesser kleiner als der maximal zulässige Wert ist.	Schalter oder Sensor für Ballenübergroße nicht richtig eingestellt.	Schalter oder Sensor für Ballenübergroße einstellen. Siehe Abschnitt "Wartung".

DC82261,0000590 -29-03APR15-2/2

Störung	Ursache	Abhilfe
Magnetspule für weichen Ballenkern wird nicht mit Strom versorgt.	Zapfwelle des Traktors ist ausgeschaltet.	Zapfwelle des Traktors einschalten.
Übermäßiger Leistungsbedarf bei Betrieb mit ausgefahrenen Messern der Schneideinrichtung.	Messer der Schneideinrichtung sind verschlissen.	Messer der Schneideinrichtung schärfen oder ersetzen. Siehe <u>Messer der Schneideinrichtung schärfen</u> im Abschnitt "Wartung".

DC82261,0000590 -29-03APR15-3/2

Störungen des Silage-Anbausatzes

Störung	Ursache	Abhilfe
Erntegutstau an der Einzugsrolle.	Abstreifer steht zu weit von der Rolle entfernt.	Abstreifer einstellen. Siehe Abschnitt Wartung.
Gurt(e) rutschen durch.	Silageballen zu schwer.	Ballendurchmesser auf 1,2 bis 1,3 m (3 ft. 11 in. bis 4 ft. 3 in.) und Ballengewicht auf 600 kg (1320 lb.) verringern.
	Nasse Erntebedingungen.	Antrieb der oberen Rolle einbauen. Siehe Abschnitt Zusatzausrüstungen.
Schwierigkeiten bei Ballenkernbildung durch verregnetes Silagegut.	Kern dreht nicht mit.	Ballenkern ablegen; mit niedrigster Drehzahl Pressvorgang beginnen, bis Ballenkern mitdreht. Siehe Betrieb der Presse bei Silage und nassem Erntegut im Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines. Erst bei 40 % Trockengutanteil pressen.
Verstopfung der Presse durch zuviel Silagegut.	Unregelmäßige Schwadreihen.	Zapfwelle bei geringster Motordrehzahl wieder einschalten. Wenn dies nicht funktioniert, absenkbares Bodenblech absenken und Messer der Schneideinrichtung einfahren. Siehe Verstopfung der Presse beseitigen im Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.

OUCC006,00015B0 -29-20NOV09-1/1

Störungen der Netzbindevorrichtung

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen nicht gebunden (mit langsamem unterbrochenem Piepton).	Netzantriebsriemen zu kurz.	Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen der Netzförderrollen aus- und einbauen</u> im Abschnitt Wartung.
	Untere Netzführung nicht in Kontakt mit den Gurten.	Siehe <u>Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 8)</u> im Abschnitt Wartung.
	Grate an den Kanälen der unteren Netzführung	Grate entfernen.
	Netzrolle leer.	Neue Netzrolle einlegen.
	Netzförderrollen arbeiten nicht.	Antriebsriemen prüfen bzw. ersetzen. Siehe <u>Netzbindemechanismus prüfen</u> im Abschnitt Wartung. Riemenspannung zu Beginn des Bindevorgangs prüfen. Siehe <u>Spannung des Antriebsriemens prüfen (Prüfung 5)</u> im Abschnitt Wartung. Netzzollendurchmesser darf 320 mm (12-1/2 in.) nicht überschreiten.
	Netz wickelt sich um die Gummirolle.	Zapfwelle des Traktors ausschalten. Abdeckung der Netzbindung öffnen und Bremse für Netzförderrolle lösen. Netz durch Ziehen abrollen. Nie versuchen, das Netz mit einem Messer durch Schneiden mit Druck gegen die Gummirolle zu trennen.
	Beim Pressen des ersten Ballens des Tages wickelt sich das Netz um die Gummirolle.	Netz von den Netzförderrollen lösen, wenn die Ballenpresse über Nacht oder mehr als 10 Stunden nicht in Betrieb ist.
	Druck der Netzförderrollen zu hoch oder zu niedrig.	Druck der Netzförderrollen einstellen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Netz nicht richtig eingelegt (neue Rolle).	Netz erneut einlegen. Siehe Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
	Gummirolle beschädigt oder klebrig.	Gummirolle austauschen, reinigen und mit Talkum versehen.
Ballen nicht gebunden (mit vier schnellen unterbrochenen Pieptönen).	Netz klebrig (durch Verpackungsmaterial).	Klebrige Stelle abschneiden.
	Netz wickelt sich um die Einzugsrolle.	Grate an der Einzugsrolle entfernen.
	Netz um den Zuführrotor gewickelt (beim Pressen von Stroh).	Finger der Rolle Nr. 2 einbauen (falls diese entfernt wurden).

Fortsetzung nächste Seite

DC82261.0000570 -29-03APR15-1/3

Störung	Ursache	Abhilfe
	Netz hängt an klebrigen Rollen fest.	Rollen säubern und Abstreifer einstellen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Gurtverbindung nicht glatt ausgeführt.	Gurtverbindung ändern.
Ballen gebunden (mit langsamem unterbrochenem Piepton).	Netzschalter oder -sensor defekt, verbogen oder nicht richtig eingestellt.	Schalter oder Sensor prüfen und/oder ersetzen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Feder am Betätigungsbolzen des Schalters oder Sensors fehlt.	Feder ersetzen.
Netz gerissen.	Bremskraft falsch eingestellt.	Netzbindespannung verringern, siehe hierzu <u>Netzbindespannung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Netz nicht fest genug gewickelt.	Bremskraft falsch eingestellt.	Netzbindespannung erhöhen, siehe hierzu <u>Netzbindespannung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Gummibremse verschlissen.	Gummibremse ersetzen.
Netz wird um den Ballen gewickelt, ist jedoch zerrissen bzw. bleibt hinter der Pickupvorrichtung.	Untere Netzföhrung verbogen.	Föhrung auf Höhe der unteren Gatterrolle Nr. 9 prüfen. Siehe <u>Position der unteren Netzföhrung prüfen (Prüfung 8)</u> im Abschnitt Wartung.
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse für Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)</u> im Abschnitt Wartung.
	Gurtverbindung nicht glatt ausgeführt.	Gurtverbindung ändern.
	Schweißpunkte oder Fehlstellen auf der Einzugsrolle.	Schweißpunkte und Fehlstellen entfernen.
	Gurte liegen zu fest an der unteren Föhrung an.	Kontakt korrigieren. Siehe <u>Position der unteren Netzföhrung prüfen (Prüfung 8)</u> im Abschnitt Wartung.
Ballen nicht gleichmäßig oder überhaupt nicht gebunden.	Verstopfung zwischen unterer Netzföhrung und Gatterrolle Nr. 8. Siehe <u>Nummerierung der Rollen</u> im Abschnitt Wartung.	Diesen Bereich reinigen.
	Föhrung der Gatterrolle Nr. 9 verbogen.	Siehe <u>Position der unteren Netzföhrung prüfen (Prüfung 8)</u> im Abschnitt Wartung.
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse für Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)</u> im Abschnitt Wartung.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000570 -29-03APR15-2/3

Störung	Ursache	Abhilfe
	Blech der unteren Netzföhrung nicht in Kontakt mit den Gurten.	Kontakt korrigieren. Siehe <u>Position der unteren Netzföhrung prüfen (Prüfung 8)</u> im Abschnitt Wartung.
	Antriebsriemen der Netzföhrerrollen zu lang.	Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen der Netzföhrerrollen aus- und einbauen</u> im Abschnitt Wartung.
	Abdeckung für Netzbindevorrichtung nicht geschlossen.	Für optimale Ergebnisse muss die Abdeckung geschlossen und verriegelt sein.
	Netzrolle falsch herum in den Netzkasten eingelegt.	Netzrolle richtig einlegen. Siehe Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
	Gasdruckfeder(n) der Abdeckung für Netzbindevorrichtung schwach.	Federn auf beiden Seiten der Abdeckung prüfen. Bei Bedarf austauschen.
Netz ist lose um den Ballen gewickelt.	Zu viele Netzumwicklungen.	Normalerweise sind nur drei Netzumwicklungen nötig. Überflüssige Umwicklungen können lose sein.
	Gasdruckfeder(n) schwach.	Feder(n) auf richtige Spannkraft prüfen.
Netz wird nicht abgeschnitten.	Netz ist nicht von empfohlener Qualität.	Netz der empfohlenen Qualität verwenden.
	Elektrische Komponenten defekt.	Teile prüfen und/oder ersetzen.
	Messer stumpf.	Messer schärfen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Bremse für Netzföhrerrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse für Netzföhrerrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzföhrerrollen prüfen (Prüfung 6)</u> im Abschnitt Wartung.
	Gegenschneide liegt nicht über die gesamte Breite am Netzmesser an.	Richtig wieder einbauen. Siehe <u>Position von Messer und Gegenschneide prüfen (Prüfung 1)</u> im Abschnitt Wartung.
	Netzmesser nicht parallel.	Richtig wieder einbauen.

DC82261,0000570 -29-03APR15-3/3

Störung	Ursache	Abhilfe
Netz wird nicht fest um den Ballen gewickelt.	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang.	Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen der Netzförderrollen aus- und einbauen</u> im Abschnitt Wartung.
Abdeckung bleibt nicht offen.	Gasdruckfeder(n) schwach.	Feder(n) ersetzen.

DC82261,0000570 -29-03APR15-4/3

Kettenschmiersystem

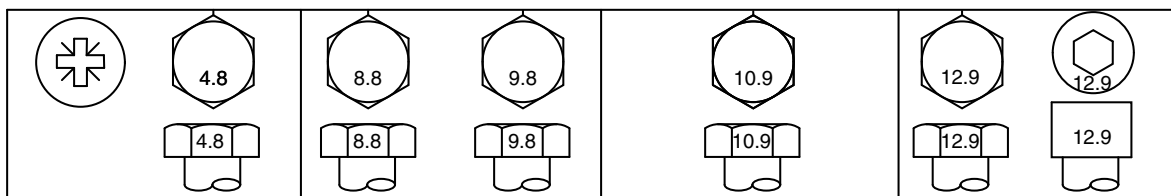
Störung	Ursache	Abhilfe
Ölverbrauch zu hoch.	Hauptleitung unterbrochen.	Reparieren oder austauschen.
	Zu dünnflüssiges Öl.	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt Schmierung und Wartung). Öfluss verringern. Siehe <u>Öfluss einstellen</u> im Abschnitt Schmierung und Wartung.
Ölverbrauch zu niedrig.	Zu dickflüssiges Öl.	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt Schmierung und Wartung). Öfluss steigern. Siehe <u>Öfluss einstellen</u> im Abschnitt Schmierung und Wartung.
Keine Schmierung.	Pumpe wird nicht einwandfrei angetrieben.	Bei laufender Maschine den Lauf der Pumpe prüfen, hierzu Pumpenabdeckung entfernen. Wird die Pumpe nicht ordnungsgemäß angetrieben, Anschlussrohr ersetzen. Pumpe reparieren, einstellen oder ersetzen.
	Pumpe arbeitet nicht, kein Druck im Schmiersystem.	Reparieren, einstellen oder ersetzen.
	Hauptleitung unterbrochen.	Reparieren oder austauschen.
	Kein Öl im System.	Bei Bedarf Öl der vorgeschriebenen Qualität einfüllen. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
	Luft im Schmiersystem oder Pumpe leer.	Pumpe entlüften.
	System durch starke Verschmutzung blockiert.	System reinigen und alle Dosierventile ersetzen.
	Leitung blockiert.	Leitung instandsetzen

DC82261,0000572 -29-07APR15-1/1

Wartung

Drehmomente für metrische Schrauben

TS1670 —UN—01MAY03



Schrauben- größe	Güteklasse 4.8				Güteklasse 8.8 oder 9.8				Güteklasse 10.9				Güteklasse 12.9			
	Geschmiert ^a		Trocken ^b		Geschmiert ^a		Trocken ^b		Geschmiert ^a		Trocken ^b		Geschmiert ^a		Trocken ^b	
	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.
M6	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.
M8	11.5	102	14.5	128	22	194	27.5	243	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
			N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	N·m	lb.-ft.														
M12	40	29.5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Die angegebenen Drehmomente gelten nur für den allgemeinen Gebrauch und basieren auf der Stärke der Schraube. Diese Werte NICHT verwenden, wenn ein anderes Drehmoment oder ein anderes Befestigungsverfahren für eine bestimmte Anwendung vorgegeben ist. Bei Edelstahlschrauben und -mutter sowie Mutter für Bügelschrauben siehe spezifische Anweisungen. Kontermutter mit Kunststoffeinsatz und gebördelte Stahl-Kontermutter mit dem in der Tabelle angegebenen trockenen Drehmoment festziehen, es sei denn, es gibt andere Anweisungen für die spezifische Anwendung.

Scherbolzen sind so ausgelegt, dass sie bei einer bestimmten Belastung abgesichert werden. Beim Austausch von Scherbolzen nur Bolzen gleicher Güte verwenden. Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, dass entsprechende Teile gleicher oder höherer Güte verwendet werden. Schrauben und Muttern höherer Güteklasse mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile. Darauf achten, dass die Gewinde sauber sind und richtig angesetzt werden. Normale und verzinkte Schrauben und Muttern mit Ausnahme von Sicherungsmuttern, Radschrauben und Radmuttern nach Möglichkeit schmieren, außer wenn für die jeweilige Anwendung andere Anweisungen gegeben werden.

^a"Geschmiert" bedeutet, dass die Befestigungsteile mit einem Schmiermittel wie z.B. Motoröl versehen werden, oder dass phosphatierte oder geölte Befestigungsteile bzw. Befestigungsteile der Größe M20 oder größer mit Zinkbeschichtung nach JDM F13C, F13F bzw. F13J verwendet werden.

^b"Trocken" bedeutet, dass normale oder verzinkte Befestigungsteile ohne jede Schmierung bzw. Befestigungsteile der Größe M6 bis M18 mit Zinkbeschichtung nach JDM F13B, F13E bzw. F13H verwendet werden.

DX,TORQ2 -29-12JAN11-1/1

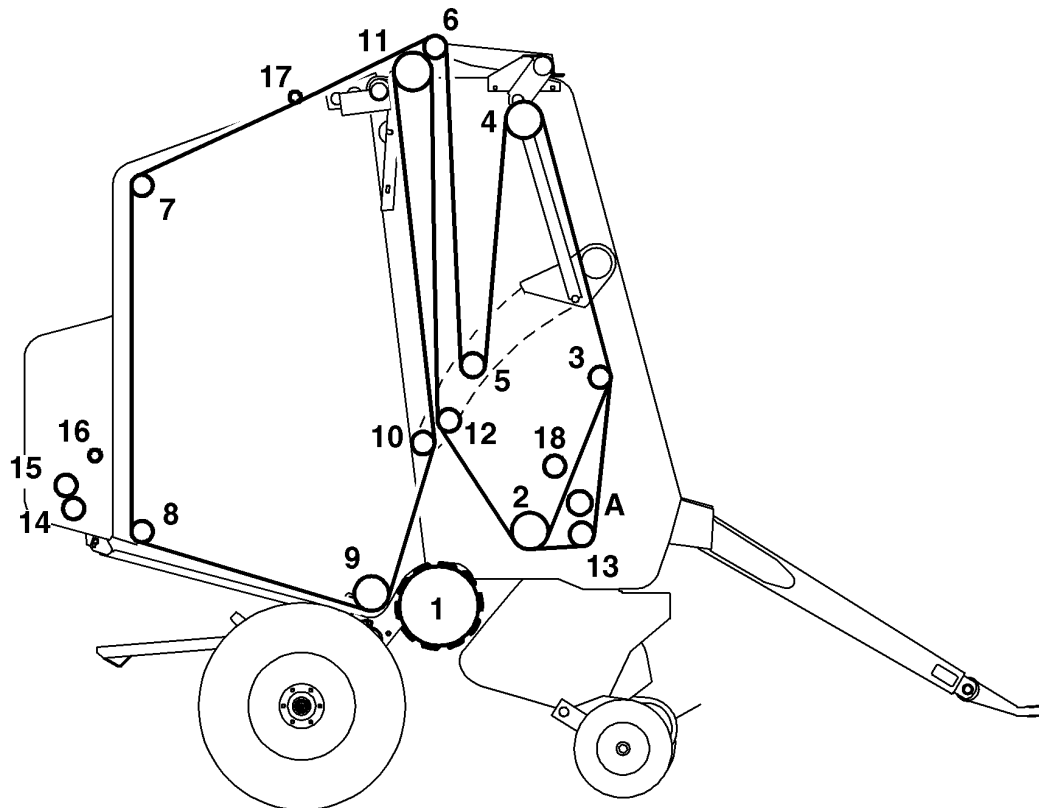
Vor jeder Wartung

Falls für Wartungsarbeiten ein Schweißgerät, Schneidbrenner oder eine Schleifmaschine zum Einsatz kommen, die folgenden Richtlinien beachten:

1. Ballenpresse auf dem Gehsteig oder auf blankem Grund abstellen.
2. Spreu entfernen, da sie entflammables Material für Funkenquellen darstellt. Kann die Spreu nicht entfernt werden, vorher gut mit Wasser durchtränken. Schläuche und Gurte von Funkenquellen, Lichtbögen oder Flammen fernhalten.
3. Druckwassertank oder ähnliches Löschmittel für unmittelbaren Einsatz bereithalten.
4. Bei Schweiß, Schneide- und Schleifarbeiten ist eine zweite Person zur Beobachtung etwaiger Entstehung von Bränden ratsam.
5. Nach Abschluss der Schweiß, Schneide- und Schleifarbeiten sollte den bearbeiteten Teilen genug Zeit zur Abkühlung gelassen werden bevor mit dem Pressen von Ballen begonnen wird. Vor dem Verlassen des Wartungsbereichs sicherstellen, dass keine Brandherde entstanden sind.

DC82261,00004F7 -29-12SEP14-1/1

Rollenummerierung



CC1030884

- | | | | |
|----------------------------|------------------------------|--------------------------------------|-----------------------------------|
| 1—Einzugsrolle | 7—Obere Gatterrolle, hinten | 12—Spannarmrolle, Mitte | 17—Obere Gatterspannrolle, hinten |
| 2—Untere Gurtantriebsrolle | 8—Untere Gatterrolle, hinten | 13—Gurtversatzrolle | 18—Ballenhalterolle |
| 3—Vordere Spannrolle | 9—Untere Gatterrolle | 14—Verzinkte Netzförderrolle | A—Reinigungsschnecke |
| 4—Obere Gurtantriebsrolle | 10—Spannarmrolle, hinten | 15—Gummibeschichtete Netzförderrolle | |
| 5—Spannarmrolle, vorn | 11—Spannarmrolle, oben | 16—Netzführungsrolle | |
| 6—Obere Armrolle | | | |

HINWEIS: Bei der Bestellung von Rollenersatzteilen nicht diese Nummern verwenden. Die richtigen

Bestellnummern sind dem entsprechenden Ersatzteilkatalog zu entnehmen.

OUC006,0001420 -29-23JUN08-1/1

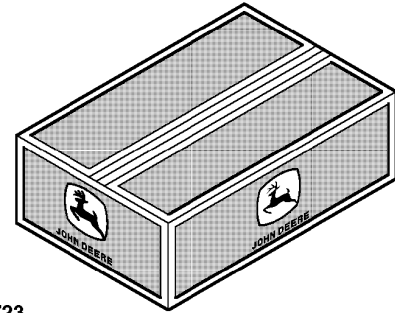
CC1030884 —UN—24SEP08

Nur John Deere Originalteile verwenden

John Deere Originalteile sind speziell für den Einbau in John Deere Maschinen vorgesehen.

Teile anderer Hersteller sind von John Deere weder geprüft noch freigegeben. Der Einbau und die Verwendung solcher Produkte kann schädliche Auswirkungen auf die Konstruktionseigenschaften der Maschine haben und deshalb ihre Sicherheit beeinträchtigen.

Zur Vermeidung dieses Risikos nur John Deere Originalteile verwenden.



CC1020723

CC1020723 —UN—25OCT01

CC03745,0000FD5 -29-18SEP09-1/1

Befüllen des Druckwassertanks

HINWEIS: Der Druckwassertank wird ohne Inhalt geliefert. Der Druckwassertank muss VOR Auslieferung der Maschine befüllt werden.

Wenn eine Frostschutzlösung verwendet wird, ist eine vollständige Entleerung und Wartung des Druckwassertanks erforderlich.

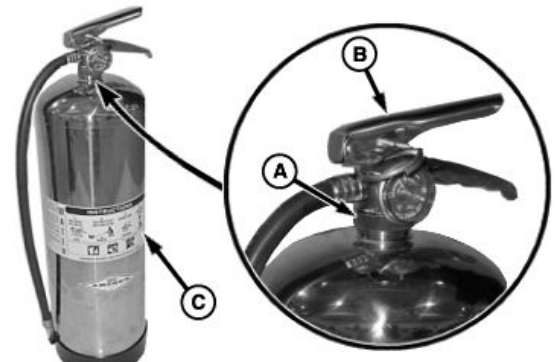
⚠ ACHTUNG: Vor dem Befüllen sicherstellen, dass der Druck im Druckwassertank vollständig abgebaut ist.

1. Den Restdruck vollständig abbauen und das verbliebene Wasser (oder die Frostschutzlösung) vollständig ablassen; dabei sicherstellen, dass kein Luftdruck mehr vorhanden ist.
2. Mutter (A) lösen und Ventilbaugruppe (B) vom Behälter (C) abnehmen.

WICHTIG: Der Druckwassertank darf nur dann Temperaturen unter dem Gefrierpunkt ausgesetzt werden, wenn ein Frostschutzmittel verwendet wird.

HINWEIS: Korrosionsschutzmittel muss verwendet werden, wenn das Wasser sehr viel Chlorid enthält (40 ppm).

3. Den Behälter mit 9,5 l (2,5 gal.) sauberem Wasser oder Frostschutzlösung füllen.



A—Mutter
B—Ventilbaugruppe

C—Zylinder

H92727 —UN—10SEP08

HINWEIS: Die Flüssigkeitsstand befindet sich ungefähr 15 cm (6 in.) vom oberen Rand des Behälters.

4. Dichtung auf Beschädigungen überprüfen und nach Bedarf austauschen.
5. Dichtung in Mutter (A) der Ventilbaugruppe (B) einsetzen.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,00004DE -29-20AUG14-1/3

! ACHTUNG: Die Mutter mit der Hand gemäß der Spezifikation festziehen. Durch zu festes Anziehen mit einem Schraubenschlüssel wird das Ventil beschädigt.

6. Ventilbaugruppe (A) einbauen und Mutter (B) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Mutter—Drehmoment.....11,3—11,9 N·m
(100 – 105 lb-in)

7. Die Kappe vom Druckventil (C) abnehmen.

HINWEIS: Den Druckregler am Luftkompressor so einstellen, dass der Druck nicht mehr als 175 kPa (1,75 bar, 25 psi) über dem Betriebsdruck des Manometers liegt.

! ACHTUNG: Den Druckwassertank niemals für längere Zeit am Regler einer Hochdruckquelle angeschlossen lassen. Druckwassertank nicht mit zu viel Druck beaufschlagen. Bei zu viel Druck könnte der Tank brechen.

8. Den Druckwassertank mit dem vorgegebenen Druck beaufschlagen. Dazu Luft oder Stickstoff verwenden.

Spezifikation

Druckwasser-
tank—Druck..... 690 kPa
6,9 bar
(100 psi)



A—Ventilbaugruppe
B—Mutter

C—Druckventil

HINWEIS: Mutter, Manometer, Druckventil, Schweißnähte am Behälter und Ventilöffnung auf Leckage prüfen; dazu Leckprüfflüssigkeit oder Seifenwasser verwenden.

9. Die vorher entfernte Kappe am Druckventil anbringen.

10. Stift (A) so anbringen, dass der Ring zur Vorderseite des Druckwassertanks zeigt und Plombe anbringen.

11. Schlauch und Düse (B) in Halter (C) einsetzen.

12. Druckwassertank an die Maschine anbauen.

A—Bolzen
B—Schlauch und Düse

C—Halter



DC82261,00004DE -29-20AUG14-2/3

H92728—UN—08SEP08

DC82261,00004DE -29-20AUG14-3/3

H92729—UN—08SEP08

Antriebsketten der Pickupvorrichtung einstellen

Um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.

Spannung der Antriebsketten wie folgt einstellen:

Antriebskette der Pickupvorrichtung:

1. Die beiden Befestigungsmuttern (A) des Kettenspanners lösen.
2. Halter des Kettenspanners (B) so gegen die Kette drücken, dass der Kettendurchhang gegenüber der Spannrolle innerhalb der Spezifikation liegt.

Spezifikation

Antriebskette der Pickup-
vorrichtung—Durch-
hang..... 10 mm
(0.39 in.)

3. Befestigungsmuttern (A) anziehen.

HINWEIS: Die Spannung der Zwischenkette (C) muss nicht eingestellt werden.

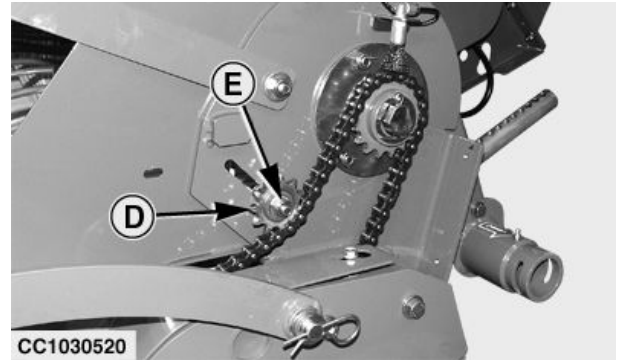
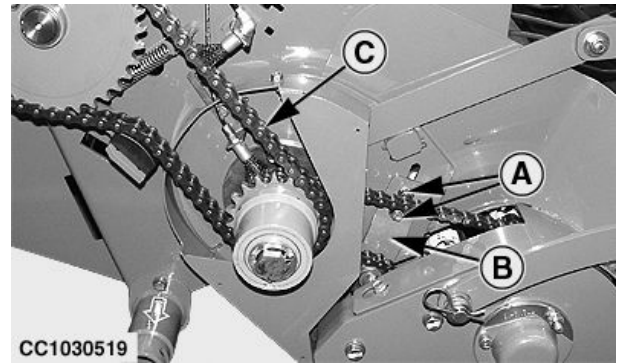
4. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
5. Kettendurchhang prüfen. Falls erforderlich, Einstellungen wiederholen.

Linke Antriebskette der Einzugsschnecke:

1. Die Befestigungsmutter (E) der Spannradhalterung lösen.
2. Spannrad (D) so gegen die Kette drücken, dass der Kettendurchhang zum Kettenstrang gegenüber des Spannrad innerhalb der Spezifikation liegt.

Spezifikation

Linke Antriebs-
kette der Einzugs-
schnecke—Durchhang..... 10 mm
(0.39 in.)



A—Befestigungsmuttern D—Spannrad
B—Halter des Kettenspanners E—Befestigungsmutter
C—Zwischenkette

3. Befestigungsmutter (E) anziehen.
4. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
5. Kettendurchhang prüfen. Falls erforderlich, Einstellungen wiederholen.

OUCC006,00015A8 -29-30NOV09-1/1

CC1030519—UN—23SEP08

CC1030520—UN—23SEP08

Untere Rollenantriebskette einstellen

Um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.

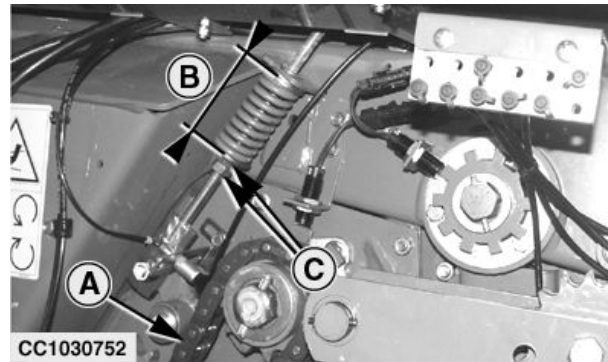
Spannung der unteren Rollenantriebskette (A) wie folgt einstellen:

1. Sicherstellen, dass Länge (B) der Feder dem vorgeschriebenen Maß entspricht.

Spezifikation

Feder—Länge..... 95 mm
(3.74 in.)

2. Falls erforderlich, Länge der Feder (B) mit den Muttern der Augenschrauben (C) einstellen.
3. Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten.
4. Einstellung prüfen. Falls erforderlich, Einstellung wiederholen.



A—Untere Rollenantriebskette C—Muttern
B—Länge

OUC006,0001401 -29-05NOV08-1/1

CC1030752—UN—24SEP08

Hauptantriebskette einstellen

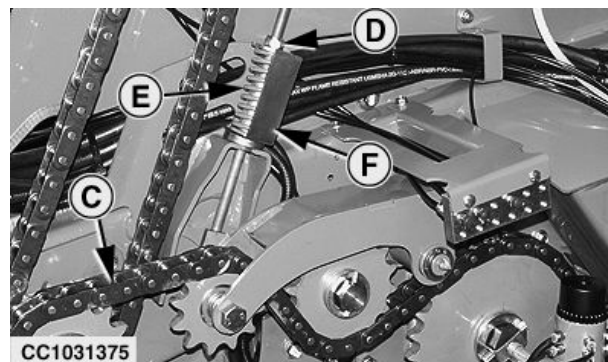
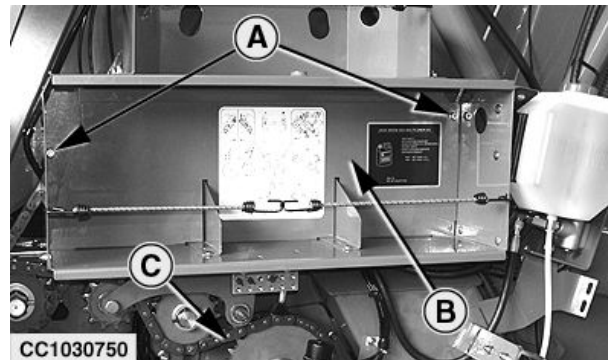
Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.

Wenn nötig, Hauptantriebskette (C) wie folgt spannen:

1. Befestigungsmuttern (A) lösen und Schutz (B) abnehmen (nur bei Pressen mit Garnbindung).
2. Die Spannung der Hauptantriebskette (C) wird mit der Mutter (D) der Augenschraube eingestellt. Die Spannung ist vorschriftsmäßig, wenn die Länge der Feder (E) der Länge der Lasche (F) entspricht.
3. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
4. Einstellung prüfen. Falls erforderlich, Einstellung wiederholen.

A—Befestigungsmuttern
B—Schutz
C—Hauptantriebskette

D—Mutter
E—Feder
F—Lasche



CC03745,0000F9D -29-11MAY09-1/1

CC1030750—UN—06NOV08

CC1031375—UN—30MAR09

Kette der oberen Antriebsrolle einstellen

Um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.

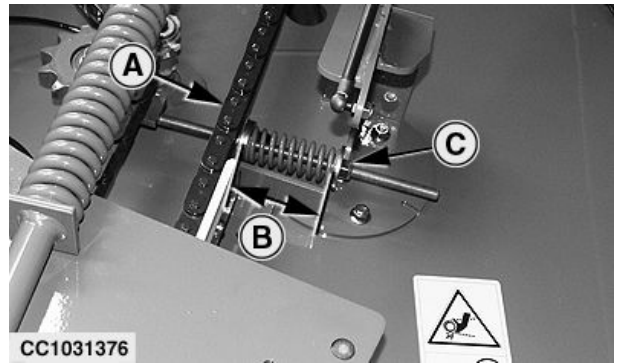
Spannung der Kette der oberen Antriebsrolle (A) wie folgt einstellen:

1. Sicherstellen, dass die Federlänge (B) dem vorgeschriebenen Maß entspricht.

Spezifikation

Feder—Länge..... 95 mm
(3.74 in.)

2. Falls erforderlich, Federlänge (B) mit Mutter (C) der Augenschraube einstellen.
3. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
4. Einstellung prüfen. Falls erforderlich, Einstellung wiederholen.



A—Kette der oberen
Antriebsrolle
B—Länge

C—Mutter

OUCC006,0001576 -29-16SEP09-1/1

CC1031376 —UN—30MAR09

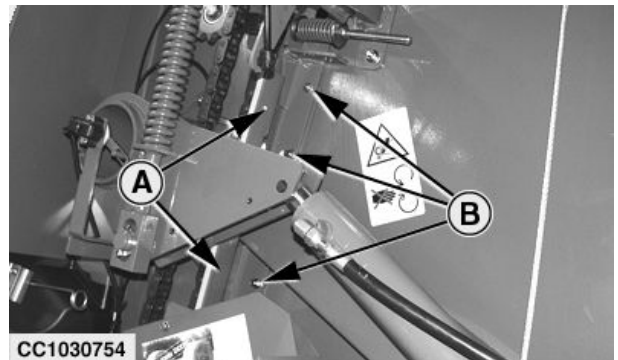
Kettenführung der oberen Antriebsrolle einstellen

Um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.

1. Befestigungsmuttern (B) der Führung lösen.
2. Die Kettenführung (A) so verschieben, dass sie die Kette der oberen Antriebsrolle berührt.
3. Befestigungsmuttern (B) der Führung festziehen.

A—Kettenführung

B—Befestigungsmuttern



OUCC006,0001577 -29-16SEP09-1/1

CC1030754 —UN—14OCT08

Antriebskette des Zuführungsrotors einstellen

Um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.

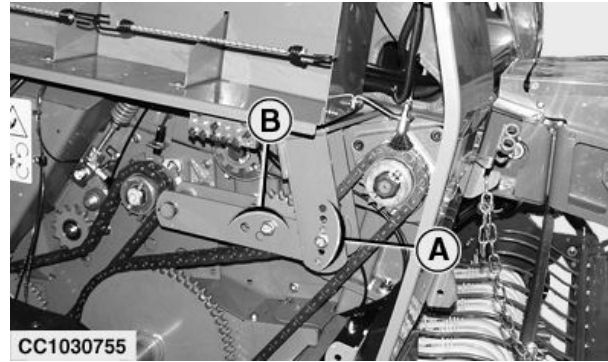
Die Spannung der Antriebskette des Zuführungsrotors durch Benutzung der Bohrungen (A) und (B) verstellen, bis sich der Kettenstrang gegenüber der Spannrolle innerhalb der Spezifikationen befindet.

Spezifikation

Antriebskette des Zuführungsrotors—Durchhang..... 10 mm
(0.39 in.)

Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten.

Kettendurchbiegung prüfen. Falls erforderlich, Einstellung wiederholen.



A—Einstellbohrungen

B—Einstellbohrungen

OUCC006,0001405 -29-26NOV08-1/1

Antriebskette der oberen Spannarmrolle einstellen

Um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.

Wenn nötig, Hauptantriebskette (A) wie folgt spannen:

1. Kontermutter (B) des Kettenspanners lösen.
2. Spannrade (C) so gegen die Kette drücken, dass etwa folgender Kettendurchhang zu Stelle (D) erreicht wird:

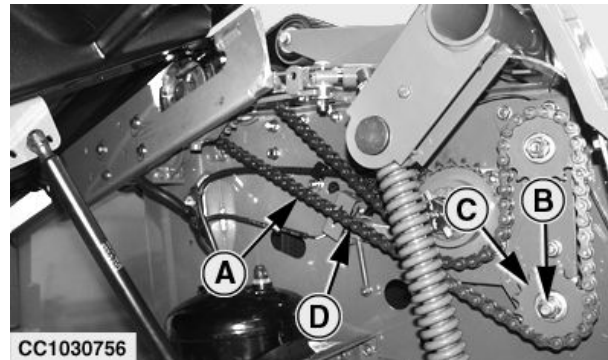
Spezifikation

Antriebskette der oberen Spannarmrolle—Durchhang..... 20 mm
(0.8 in.)

3. Kontermutter (B) des Kettenspanners festziehen.

Berührt das Spannrade das Ende des Schlitzes, bevor die Kette (A) gespannt ist, muss ein Antriebskettenglied entfernt werden.

4. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.



A—Hauptantriebskette
B—Kontermutter des Kettenspanners

C—Spannrade
D—Stelle

5. Kettendurchhang prüfen. Falls erforderlich, Einstellung wiederholen.

OUCC006,0001578 -29-11JAN10-1/1

Messer der Schneideinrichtung ersetzen

! ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Um schwere oder tödliche Verletzungen durch die Messer zu vermeiden, Abschaltventile (A) und (C) immer schließen, bevor Messer ausgebaut oder ersetzt werden.

Beim Umgang mit den Messern stets Handschuhe tragen.

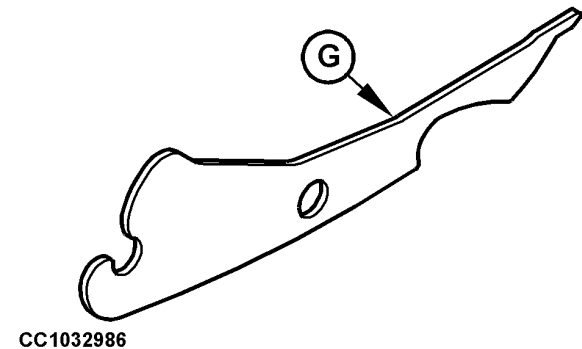
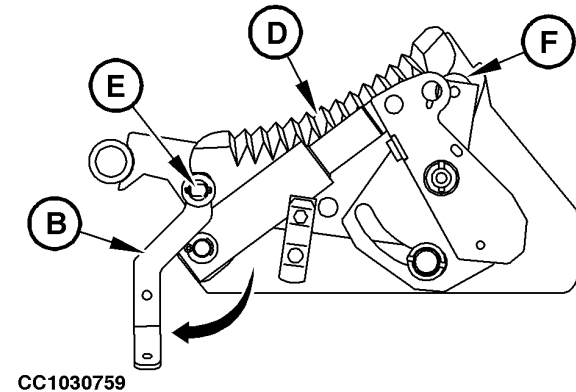
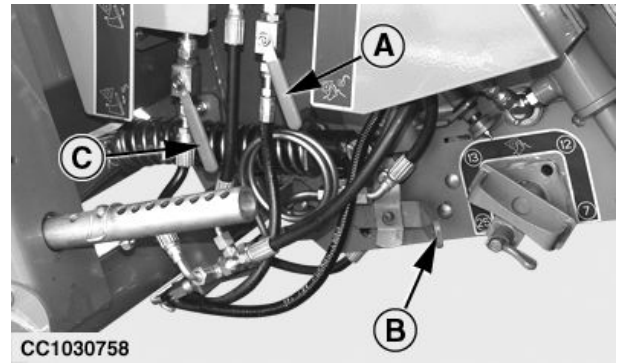
HINWEIS: Jedes Messer (D) kann einzeln ausgebaut und ersetzt werden.

Wie folgt vorgehen, um ein Messer auszubauen und zu ersetzen:

1. Die Messer einfahren. Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
2. Das absenkbare Bodenblech absenken. Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
3. Abschaltventil (A) der Messer und Abschaltventil (C) des absenkbaren Bodenblechs schließen.
4. Das Gatter ganz öffnen und in dieser Stellung sichern.
5. Hebel (B) aus dem Sicherungsbolzen herausziehen und nach unten schwenken.
6. Messer (D) von Nylonführung (F) und Stange (E) abziehen.
7. Zum Einbauen Messer (D) zuerst auf Stange (E) anordnen, dann in Nylonführung (F) anbringen.

WICHTIG: Wenn ein Messer nicht mehr benötigt wird, wird empfohlen, an seiner Stelle die Abdeckung (G) für Messerschlitz anzubringen. Dadurch wird verhindert, dass sich an der durch das fehlende Messer entstandenen Öffnung Erntegut ansammelt.

8. Hebel (B) nach oben schwenken und sichern.
9. Gatter absenken.
10. Abschaltventile (A) und (C) öffnen und absenkbares Bodenblech anheben.



A—Abschaltventil der Messer
B—Hebel
C—Abschaltventil des absenkbaren Bodenblechs
D—Messer

E—Stange
F—Führung
G—Abdeckung für Messerschlitz

OUCC006,0001A2D -29-12FEB13-1/1

CC1030758—UN—02OCT08

CC1030759—UN—22OCT08

CC1032986—UN—30JUN10

Messer der Schneideinrichtung schärfen

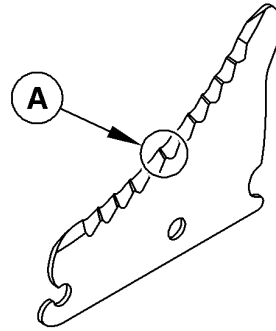
⚠ ACHTUNG: Zum Vermeiden von Verletzungen beim Umgang mit den Messern immer Schutzhandschuhe tragen.

Messer aus der Maschine entfernen. Siehe "Messer der Schneideinrichtung ersetzen" in diesem Abschnitt.

Messer an einer Werkbank oder einem Tisch festklemmen.

Die abgeschrägte Kante unter Einhaltung eines Winkels von 12° ziehend mit einer Feile bearbeiten. Wegen weiterer Informationen zum Messerschärfgerät mit dem John Deere Händler Kontakt aufnehmen.

WICHTIG: Werden die Schneideinrichtungsmesser beim Schärfen heiß, kann sich dadurch die Lebensdauer der Messer verringern. Messer austauschen, wenn das Zahnprofil (A) verschwindet.



CC1029106

A—Zahnprofil

OUCC006,00016AD -29-23JUL10-1/1

CC1029106—UN—08JAN07

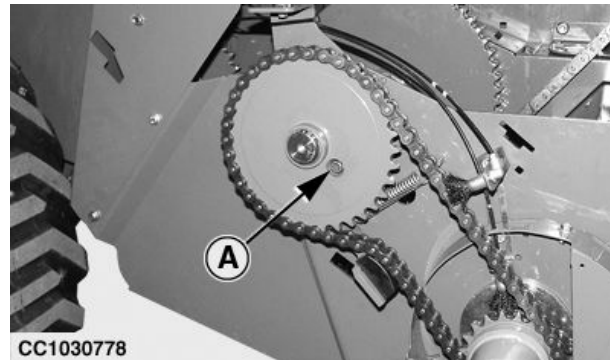
Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung ersetzen

Nabenbohrungen ausrichten und eine Sechskantschraube M8 x 40 (Güteklasse 10.9) und Sicherungsmutter (A) anbringen.

Alle zuvor entfernten Schutzvorrichtungen wieder anbringen.

HINWEIS: Die entsprechenden Schrauben und Muttern sind beim John Deere Händler erhältlich.

A—Sechskantschraube und Sicherungsmutter



CC1030778

OUCC006,00017E9 -29-12FEB13-1/1

CC1030778—UN—02OCT08

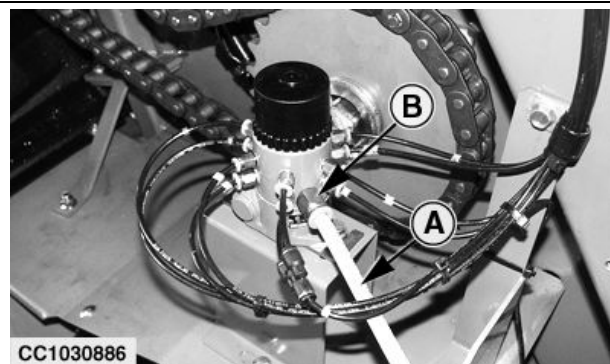
Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften

HINWEIS: Der Kettenschmierkreis muss entlüftet werden, wenn der Ölbehälter vollständig leer war.

1. Einlassleitung (A) trennen.
2. Abwarten, bis die Luft aus der Einlassleitung (A) vollständig entwichen ist, bevor die Einlassleitung (A) wieder an das Kupplungsstück (B) angeschlossen wird.
3. Presse laufen lassen, bis das Öl kontinuierlich an den Schmiervorrichtungen austritt.

A—Einlassleitung

B—Kupplungskopf



CC1030886

OUCC006,0001425 -29-18NOV08-1/1

CC1030886—UN—02OCT08

Schmiervorrichtungen einstellen

1. Je nachdem, wieviele Schmiervorrichtungen zur Schmierung einer Kette verwendet werden, die Stellung der Schmiervorrichtungen entsprechend einstellen:
 - Wird zur Schmierung der Kette eine Schmiervorrichtung verwendet, muss die Mittellinie der Schmiervorrichtung (A) mit einer der Platten in der Kette (B) auf einer Linie sein.
 - Werden zur Schmierung der Kette zwei Schmiervorrichtungen verwendet, muss die Mittellinie jeder Schmiervorrichtung (A) mit einer der Platten in der Kette (B) auf einer Linie sein.
2. Jede Schmiervorrichtung (A) so einstellen, dass die vorgeschriebene Überlappung (C) mit der Kette (B) entsteht.

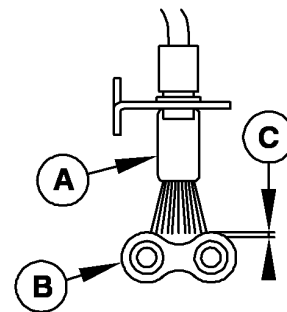
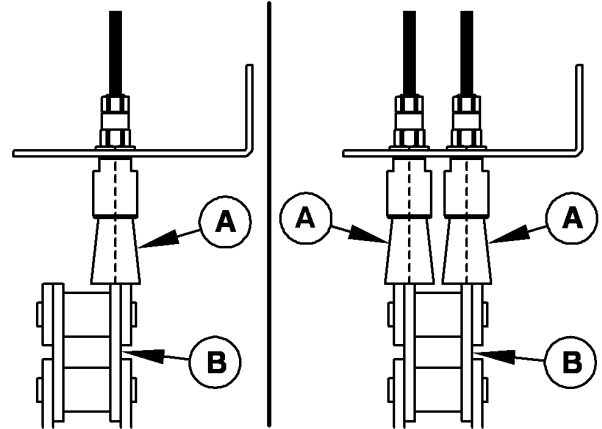
Spezifikation

Schmiervorrichtung an
Kette—Überlappungs-
länge..... 0 - 2 mm
(0 - 0.08 in.)

Diese Einstellung ist erforderlich, um die Antriebskette ordnungsgemäß zu reinigen und zu schmieren.
Abweichende Einstellungen können zu vorzeitigem Kettenverschleiß führen.

A—Schmiervorrichtung
B—Kette

C—Schmiervorrichtung
an Kette, Länge der
Überlappung



CC1035277

CC1035277 —UN—23SEP11

OUCC006,000181D -29-11OCT11-1/1

Gurtlauf einstellen

WICHTIG: Prüfen, ob an den vorderen, unteren Gurtführungen ein Spaltmaß von 2 bis 4 mm (0.08 bis 0.16 in.) besteht. Wenn der Spalt zu groß ist, stimmt der Gurtlauf nicht. Dadurch könnten die Gurte und das Netzmaterial beschädigt werden.

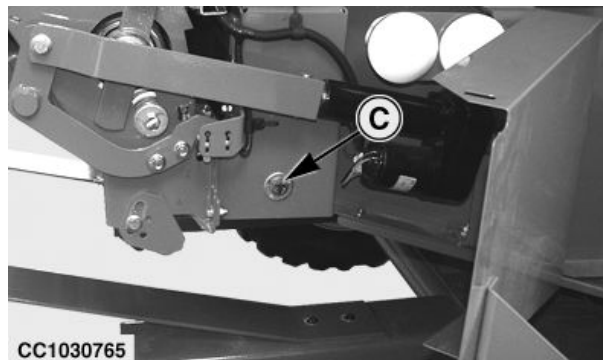
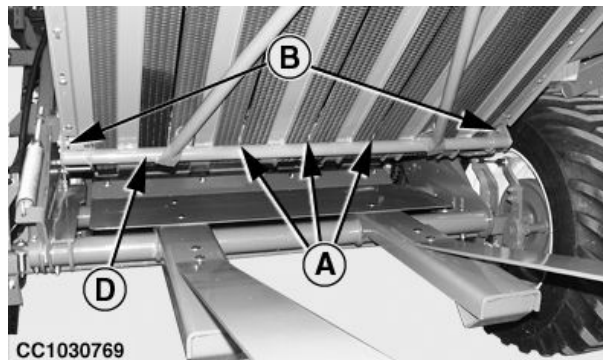
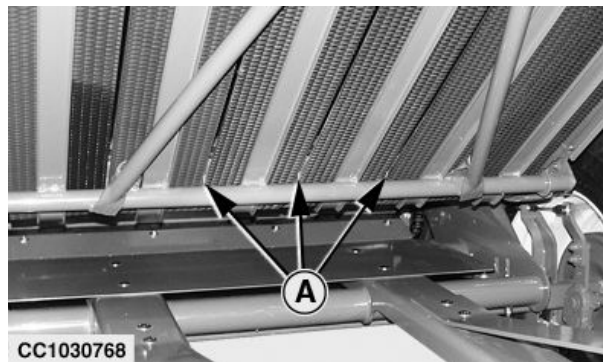
1. Prüfen, ob der Abstand zwischen allen Gurtführungen (A) und dem unteren Querträger (D) der Spezifikation entspricht.

Spezifikation

Gurtführungen zu
Querträger—Abstand.....2—4 mm
(0.08—0.16 in.)

2. Falls erforderlich, Sechskantschrauben (B) lösen und Querträger (D) einstellen. Wenn der Abstand in der Mitte des Querträgers (D) 4 mm (0.16 in.) überschreitet, nach Bedarf zurechtbiegen.
3. Zapfwelle einschalten und mit niedriger Drehzahl laufen lassen. Gurtlauf an den unteren Gurtführungen (A) beobachten. Wenn der Gurtlauf nicht in Ordnung ist, wie folgt einstellen:
 - a. Gatter mit dem Gatterverriegelungsventil verriegeln.
 - b. Mit dem Zusatzsteuergerät am Traktor den Gurtspannarm anheben und damit Gurte entspannen.
 - c. Den Motor des Traktors abstellen.
 - Laufen die Gurte nach rechts, rechte Seite der unteren hinteren Gatterrolle (C) absenken.
 - Laufen die Gurte nach links, rechte Seite der unteren hinteren Gatterrolle (C) anheben.
 - d. Motor anlassen und Gurtspannarm absenken.
 - e. Gurtlauf erneut überprüfen und untere hintere Gatterrolle (C) bei Bedarf erneut einstellen.
 - f. Einstellung des Abstreifers der unteren hinteren Gatterrolle Nr. 8 prüfen. Siehe Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle (Nr. 8) einstellen in diesem Abschnitt.

WICHTIG: Prüfen, ob die untere Netzführung noch Kontakt mit den Gurten hat. Siehe Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 8) in diesem Abschnitt.



A—Gurtführungen
B—Sechskantschraube

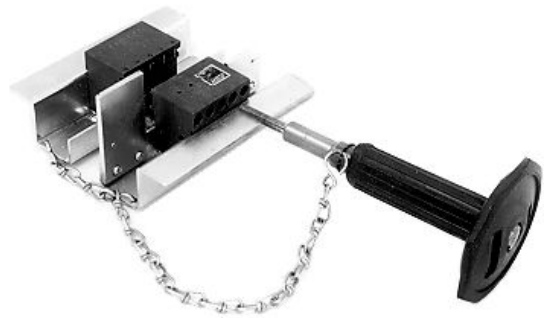
C—Untere hintere Gatterrolle
D—Querträger

Gurtreparatur

Sonderwerkzeug (Gurtverbinder)

Für den Gurtverbinder (Mato) wird ein Schraubstock benötigt, der auf einer Werkbank angebracht ist.

HINWEIS: Gurte können an den Kanten ausfransen. Ausfransungen sofort abschneiden. Damit verringert sich die Gefahr, daß sich Ausfransungen beim Pressen verfangen und zu weiterer Ausfransung oder Gurtschäden führen.



Gurtverbinder (Mato)

OUCC006,0000256 -29-06OCT00-1/1

E39821—UN—21MAR96

Beschädigte Gurte vorbereiten

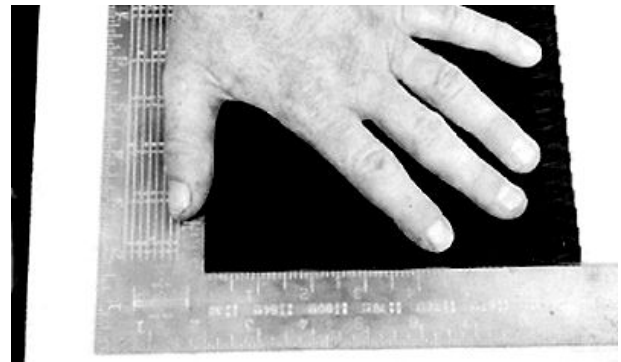
Beschädigte Gurte ausbauen.

Beschädigte Stelle mit Stahllineal und scharfem Messer rechtwinklig abschneiden.

WICHTIG: Der Längenunterschied der Gurte darf nicht mehr als 38 mm (1.49 in) betragen. Nach zweimaliger Reparatur muß der betreffende Gurt verlängert werden.

HINWEIS: Die Messerklinge in Flüssigseife tauchen, um das Rautenprofil leichter abschneiden zu können.

Nachprüfen, ob der Schnitt rechtwinklig ist.



Fortsetzung nächste Seite

CC,570RB 003542 -29-15SEP98-1/3

E21797—UN—24JUN99

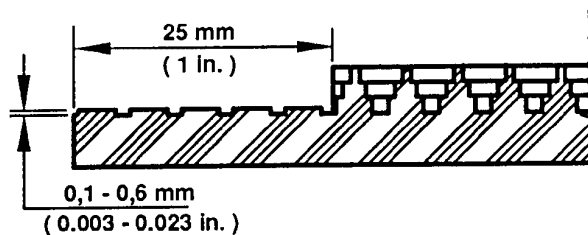
E21798—UN—24JUN99

Rautenprofil mit einem Messer entfernen:

Den Gurt mit einem dicken Brett festhalten. Mit einem scharfen Messer das Rautenprofil bis 25 mm (1 in.) vom Gurtende herunterschneiden. Dabei darauf achten, daß 0,1 bis 0,6 mm (0.003 to 0.023 in) Rautenprofil am Gurt verbleibt, da eine größere Schnittiefe die Gewebeeinlage beschädigen würde.

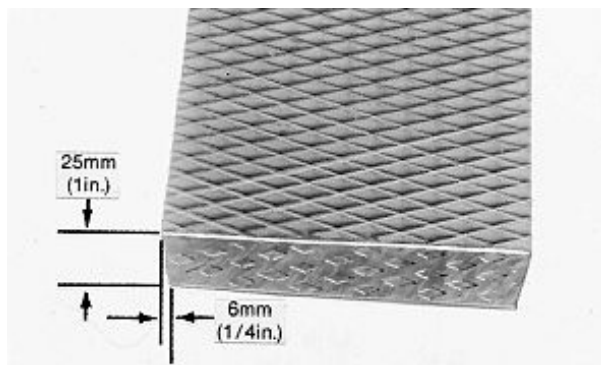
Die Messerklinge in Flüssigseife tauchen, um das Rautenprofil leichter abschneiden zu können.

Nur die Ecken des nachlaufenden Gurtendes wie gezeigt abtrennen.



CC001056

CC001056 —UN—16FEB96



E22649 —UN—13SEP88

CC,570RB 003542 -29-15SEP98-2/3

Rautenprofil mit Schabwerkzeug entfernen

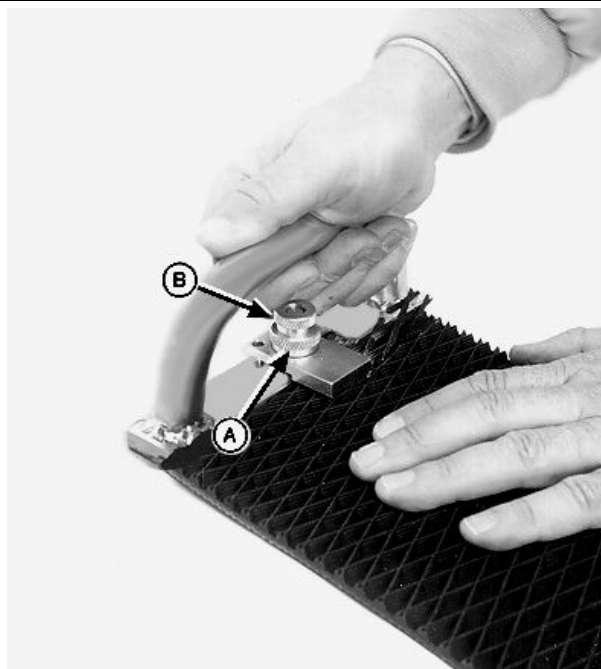
Gurt auf eine ebene Unterlage legen und gut festhalten.

Druckplatte des Werkzeugs mit Schraube (A) auf die Gurtstärke einstellen.

Schraube (A) eine weitere halbe Drehung nach unten drehen. Einstellung mit Schraube (B) fixieren.

Schabwerkzeug fest gegen den Gurt drücken.

Werkzeug entlang des Gurtendes bewegen, bis das Rautenmuster entfernt ist.



E39823 —UN—24JUN99

CC,570RB 003542 -29-15SEP98-3/3

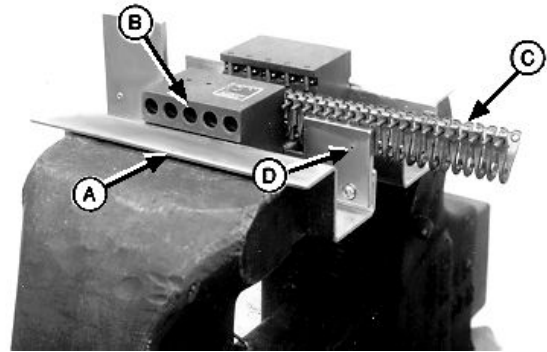
Anbringen von Mato-Gurthaken

HINWEIS: Neue Ballenpressen werden mit 6-Mato-Gurthaken ausgeliefert.

Gurtverbinder (A) in einen Schraubstock spannen, wobei die Bohrungen (B) nach vorn zeigen müssen.

Die ersten fünf Segmente der Riemenhaken (C) in Gurtverbinder einlegen. Sicherstellen, dass sich die Nieten innerhalb der Gurtverbinderbohrungen (B) befinden. Zwei Nieten pro Segment müssen sich in der gleichen Bohrung befinden. Die Segmente müssen Kontakt mit der Führung (D) haben.

Schraubstock spannen, bis die Segmente leicht erfasst werden und der Gurt mühelos eingesetzt werden kann.



A—Gurtverbinder
B—Öffnung

C—Gurthaken
D—Führung

DC82261,000055B -29-27MAR15-1/5

E39829 —UN—19JUL96

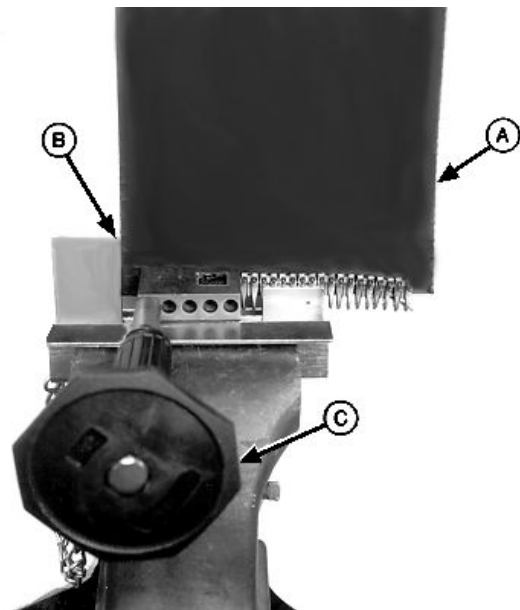
Eindrücken von Haken in Gurt

Gurt (A) mit dem Rautenmuster nach hinten weisend in die Haken einsetzen. Riemenkante mit der Führung (B) ausrichten. Den Riemen gleichmäßig bis zu den Anschlagstiften nach unten drücken. Die Haken müssen ebenfalls ganz unten auf den Anschlagstiften aufliegen.

Den Schraubstock schließen, um Druck auf die Haken auszuüben. Hierdurch werden die Nieten richtig gesetzt. Sicherstellen, dass der Gurt rechtwinklig in Gurtverbinder und Haken liegt.

WICHTIG: Durch Wahl eines zu großen Hammers oder zu festes Schlagen auf den Dorn können Gurtverbinder oder Gurtnaht beschädigt werden.

Mit einem Handdorn (C) zuerst den Niet durch den Gurt in die linke Bohrung eintreiben, bis die Schulter des Dorns Kontakt mit der Gurtverbinderbacke hat. Noch einmal auf den Dorn schlagen, um Kontakt zwischen Schulter und Gurtverbinderbacke sicherzustellen. Auf die gleiche Weise die verbleibenden Nieten von rechts nach links arbeitend durch den Gurt treiben.



A—Gurt
B—Führung

C—Durchschlag

Fortsetzung nächste Seite

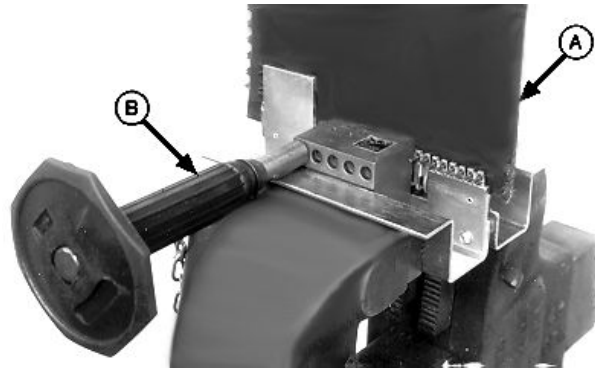
DC82261,000055B -29-27MAR15-2/5

E40028 —UN—30MAY96

Niete mit Handdorn eintreiben

Schraubstock öffnen. Gurt und Haken (A) so ausrichten, dass sich die Niete der nächsten fünf Segmente in den Gurtverbinderbohrungen befinden. Den Gurt rechtwinklig in den Gurtverbinder einlegen. Den Schraubstock schließen, um Druck auf die Haken auszuüben.

Mit einem Durchschlag (B) zuerst den Niet durch den Gurt in die linke Bohrung eintreiben, bis die Schulter des Dorns Kontakt mit der Gurtverbinderbacke hat. Noch einmal auf den Dorn schlagen, um Kontakt zwischen Schulter und Gurtverbinderbacke sicherzustellen. Auf die gleiche Weise die verbleibenden Niete von rechts nach links arbeitend durch den Gurt treiben.



A—Gurt und Haken

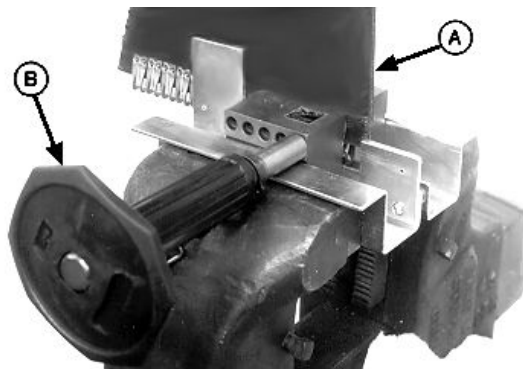
B—Durchschlag

DC82261,000055B -29-27MAR15-3/5

E40029—UN—30MAY96

Schraubstock öffnen. Gurt und Haken (A) so ausrichten, dass sich die Niete der letzten vier Segmente in den Gurtverbinderbohrungen befinden. Den Gurt rechtwinklig in den Gurtverbinder einlegen. Den Schraubstock schließen, um Druck auf die Haken auszuüben.

Mit einem Durchschlag (B) zuerst den Niet durch den Gurt in die linke Bohrung eintreiben, bis die Schulter des Dorns Kontakt mit der Gurtverbinderbacke hat. Noch einmal auf den Dorn schlagen, um Kontakt zwischen Schulter und Gurtverbinderbacke sicherzustellen. Auf die gleiche Weise die verbleibenden Niete von rechts nach links arbeitend durch den Gurt treiben.



A—Gurt und Haken

B—Durchschlag

DC82261,000055B -29-27MAR15-4/5

E40030—UN—30MAY96

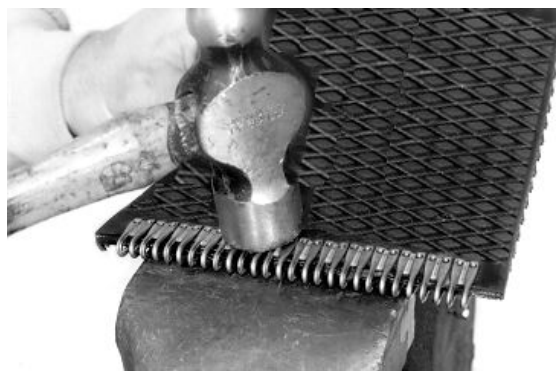
Prüfen des Sitzes der Haken

Gurt aus dem Schraubstock nehmen und Haken überprüfen. Alle Nieten müssen durch den Gurt durchgeschlagen sein und in der Mitte Anknüpfungen aufweisen.

WICHTIG: Beim Flachschiagen der Nietenköpfe nicht mit dem Hammer auf den gebogenen Bereich der Gurtverbinder schlagen.

Nicht zu fest auf die Nieten schlagen, da sie sich sonst verbiegen und die Verbindung beschädigen können.

Gurt und Nahtstelle auf eine feste Unterlage legen. Nietenköpfe mit der flachen Seite eines kleinen Hammers flachschiagen. Leicht auf mehrere Nieten gleichzeitig "Klopfen". Die flachschiagenen Nietenköpfe dürfen nicht über die Gurtverbindungsstelle hinausragen.



Für Anweisungen zum ordnungsgemäßen Einbau, siehe Gurte einsetzen in diesem Abschnitt.

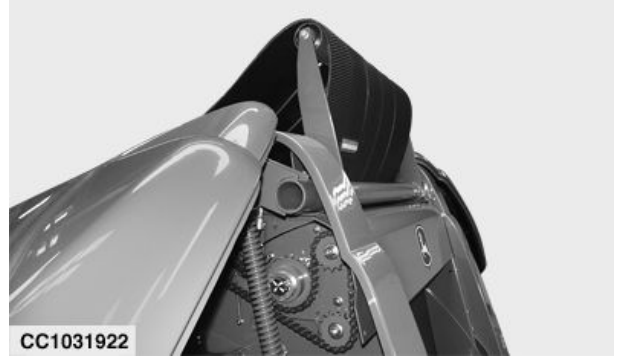
DC82261,000055B -29-27MAR15-5/5

E40027—UN—30MAY96

Gurte einbauen

Um die Gurte zu entspannen, das Gatter in beliebiger Stellung verriegeln und den Gurtspannarm mit Hilfe des Zusatzsteuergeräts am Traktor anheben.

Gurte mit der Profilseite nach außen einbauen.



CC1031922 —UN—29OCT09

OUCC006,0001585 -29-28OCT09-1/1

Gurtführung innerhalb der Presse

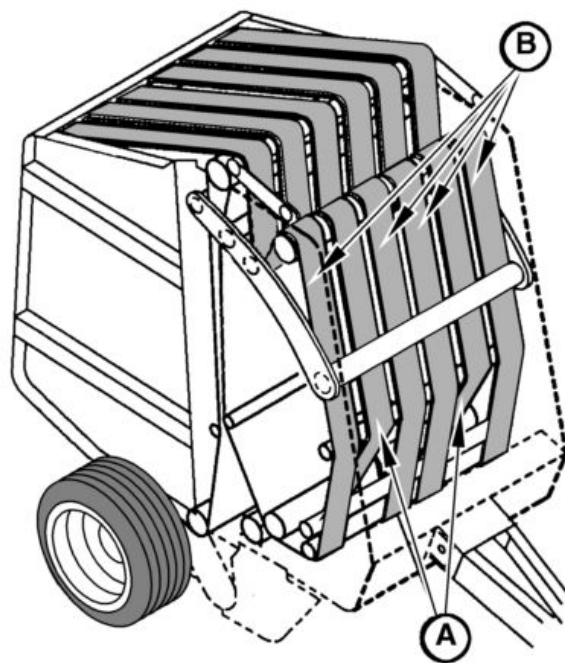
Gurte wie gezeigt einbauen und durch die einzelnen Führungen verlegen. Lage der langen und kurzen Gurte den Abbildungen entnehmen.

- Länge der kurzen Gurte (A) = 13,07 m $\pm$ 0,012 m (42 ft. 9.6 in. $\pm$ 0.47 in.).
- Länge der langen Gurte (B) = 13,21 m $\pm$ 0,012 m (43 ft. 4.1 in. $\pm$ 0.47 in.).

HINWEIS: Es wird empfohlen, die Gurte so zu führen, wie auf der Abbildung gezeigt. In manchen Fällen jedoch werden mit einer anderen Gurtführung bessere Ergebnisse erzielt.

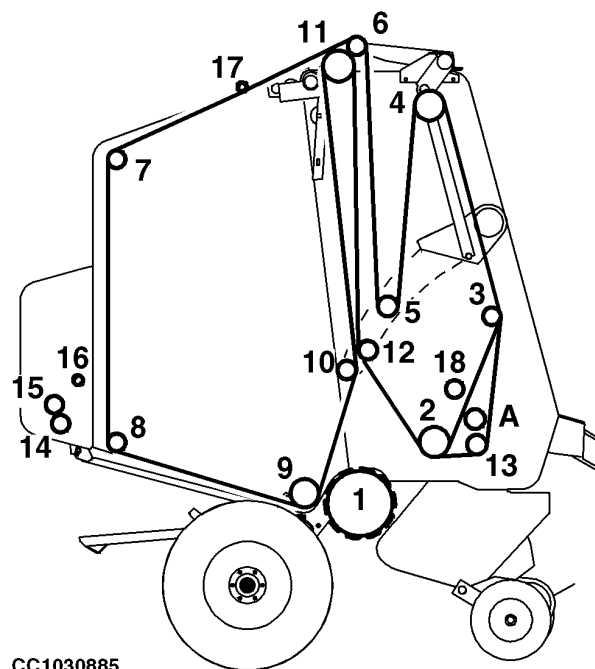
A—Kurze Gurte

B—Lange Gurte



CC1028775

CC1028775 —UN—08FEB07



CC1030885

CC1030885 —UN—24SEP08

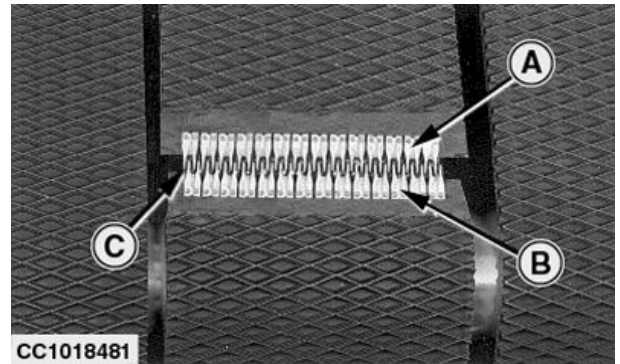
OUC006,0001586 -29-16SEP09-1/1

Gurtenden verbinden (Mato-Gurte)

Die beiden Haken (A) und (B) so einsetzen, daß, in Fahrtrichtung gesehen, das rechtwinklige Ende des Gurtes das beschnittene Gurtende führt. Danach ein Stück Draht (C) von 165 mm (6.49 in) Länge einführen.

Beim Einsetzen des Drahts darauf achten, daß die Gurtkanten ausgerichtet sind.

HINWEIS: Durch seine spezielle Form wird das Drahtstück (C) festgehalten, sobald es vollständig in die Haken eingeführt ist.



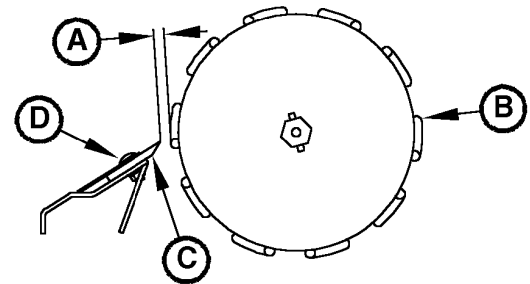
CC1018481

CC1018481 —UN—18OCT00

OUCC006,000025B -29-06OCT00-1/1

Abstreifer der Einzugsrolle Nr. 1 einstellen

1. Den Abstreifer (C) so nahe wie möglich an der unteren Rolle (B) positionieren. Es muss jedoch ausreichend Abstand (A) vorhanden sein, um Kontakt mit der unteren Rolle zu vermeiden.
2. Abstreifer (C) wie folgt einstellen:
 - a. Schrauben (D) lösen, dann Abstand (A) einstellen.
 - b. Presse von Hand durchdrehen, um den Abstand an allen Leisten zu prüfen. Siehe "Presse von Hand drehen" im Abschnitt "Betrieb der Presse – Allgemeines".
3. Befestigungsschrauben (D) wie folgt anziehen:



CC1019230

CC1019230 —UN—16FEB01

A—Abstand
B—Einzugsrolle

C—Abstreifer
D—Stopfen

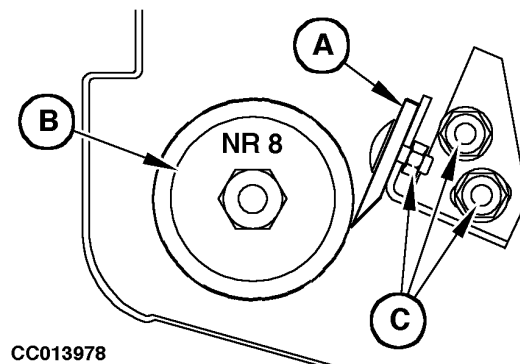
Spezifikation

Befestigungsschrauben des Abstreifers der Einzugsrolle—Drehmoment..... 140 Nm
(103 lb.-ft.)

OUCC006,00013CE -29-17NOV08-1/1

Einstellen des Abstreifers der unteren hinteren Gatterrolle (Nr. 8)

1. Zum Einstellen des Abstreifers (A) die Befestigungsschrauben (C) lösen.
2. Der Abstreifer (A) muß so eingestellt werden, daß er so nahe wie möglich an der Rolle (B) steht, ohne diese jedoch zu berühren.
3. Befestigungsschrauben (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen:



CC013978

CC013978 —UN—04APR98

A—Abstreifer
B—Walze

C—Schraube

Spezifikation

Befestigungsschrauben des Abstreifers der unteren hinteren Gatterrolle—Drehmoment..... 55 Nm
(40 lb.-ft.)

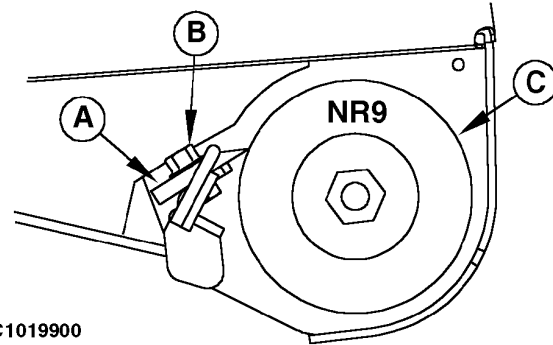
DC82261,000056B -29-20NOV14-1/1

Abstreifer der unteren vorderen Gatterrolle Nr. 9 einstellen

1. Zum Einstellen des Abstreifers (A) die Befestigungsschrauben (B) lösen.
2. Der Abstreifer (A) muss so eingestellt werden, dass er so nahe wie möglich an der Rolle (C) steht, ohne diese jedoch zu berühren.
3. Befestigungsschrauben (B) wie folgt anziehen:

Spezifikation

Abstreifer der unteren vorderen Gatterrolle—Drehmoment.....55 Nm
(40 lb-ft)



CC1019900

A—Abstreifer
B—Schraube

C—Rolle

CC1019900 —JUN—22JUN01

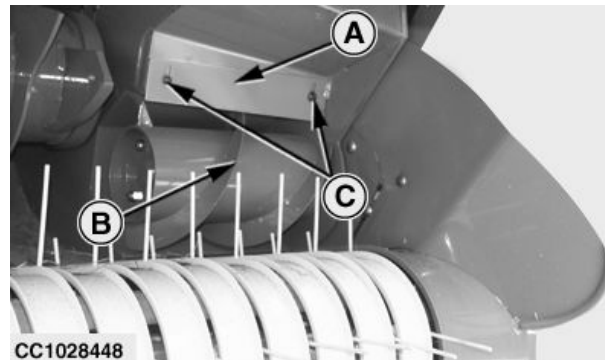
OUCC006,0001422 -29-25JUN08-1/1

Abstreifer der Einzugsschnecke einstellen

1. Schrauben (C) lösen.
2. Den Abstreifer (A) so nahe wie möglich an der Einzugsschnecke (B) positionieren, ohne diese zu berühren; darauf achten, daß diese Einstellung beibehalten wird.
3. Schrauben (C) festziehen.
4. Vorgang auf der anderen Seite wiederholen.

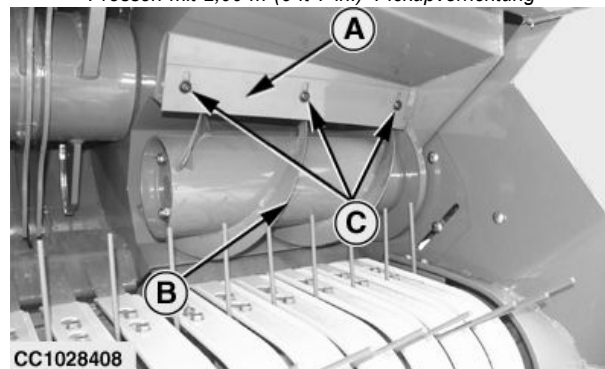
A—Abstreifer
B—Schnecke

C—Schrauben



CC1028448

Pressen mit 2,00 m (6 ft 7 in.) Pickupvorrichtung



CC1028408

Pressen mit 2,20 m (7 ft 3 in.) Pickupvorrichtung

CC1028448 —JUN—21SEP06

CC1028408 —JUN—21SEP06

FS62804,0000328 -29-17JUN09-1/1

Garnmesseramboss einstellen

1. Garnarm (A) mit Hilfe des Monitors auf die Ambossmitte (B) bringen.
2. Muttern (E) lösen.
3. Schneidvorrichtung (D) so ausrichten, dass der Abstand (C) zwischen Amboss (B) und Garnarm (A) den Spezifikationen entspricht.

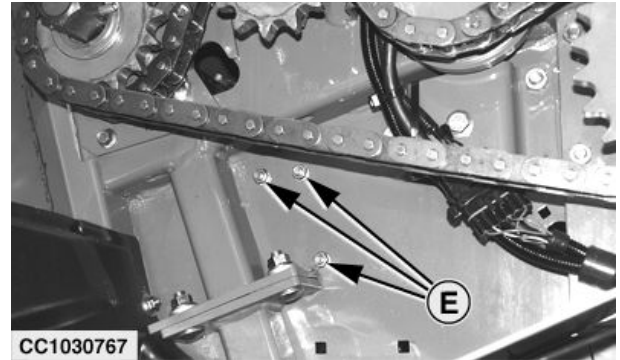
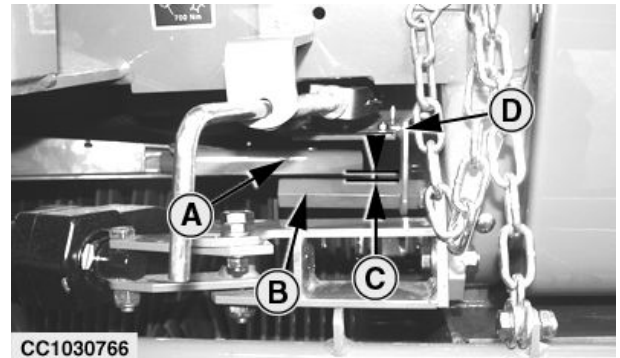
Spezifikation

Garnarm bis
 Amboss—Spiel.....1 — 4 mm
 (0.04 — 0.16 in.)

4. Muttern (E) wieder festziehen.
5. Garnarm in Ausgangsstellung zurückbringen.

A—Garnarm
 B—Messeramboss
 C—Spiel

D—Schneidvorrichtung
 E—Muttern



CC1030766 —UN—24OCT08

CC1030767 —UN—14OCT08

OUCC006,000140D -29-27OCT08-1/1

Garnarmweg einstellen

Der Garnarmweg kann mit Hilfe des Monitors eingestellt werden. Vor der Änderung des Garnarmwegs mit Hilfe des Monitors den Garnarm (C) in die oberste Position bringen.

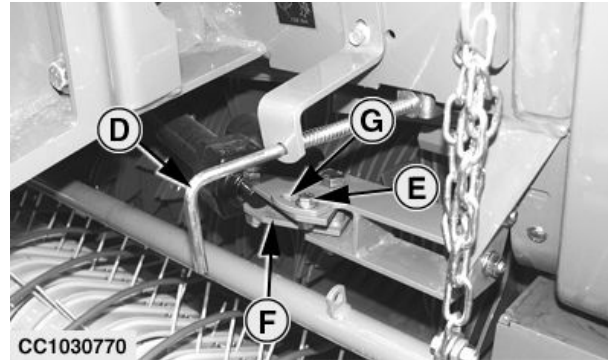
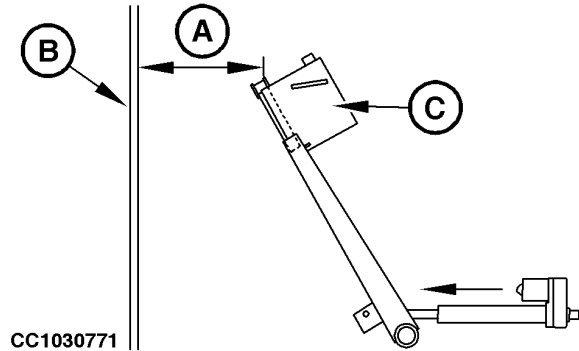
Zum Einstellen des Garnarmwegs folgendermaßen vorgehen:

1. Garnausröser mit Hilfe des Monitors vollständig ausfahren, damit der Garnarm (C) ganz nach rechts fährt.
2. Sechskantschraube (E) lösen.
3. Auslöserhalterung (F) im Schlitz (G) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (A) erreicht ist.

Spezifikation

Garnarm zur rechten
Wand—Abstand..... 80 mm
(3.15 in.)

4. Sechskantschraube (E) festziehen.
5. Garnausröser vollständig einfahren, damit der Garnarm in die Ausgangsposition zurückkehrt. Prüfen, ob der Garnarm das Gestänge der Schneidevorrichtung (D) richtig steuert, andernfalls wird das Garn nicht geschnitten. Falls erforderlich, Vorgang wiederholen.
6. Kalibrierung des Garnausrösers überprüfen. Siehe Kalibrierung des Garnausrösers im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.



A—Abstand
B—Rechte Presskammerwand
C—Garnarm
D—Gestänge der
Schneidevorrichtung

E—Sechskantschraube
F—Auslöserhalterung
G—Einstellschlitz

CC1030771—UN—02OCT08

CC1030770—UN—14OCT08

OUCC006,000157C -29-20OCT09-1/1

Stellung der mittleren Spannarmrolle (Nr. 12) einstellen

WICHTIG: Die Stellung der mittleren Spannarmrolle entsprechend dem Erntegut einstellen. Geschieht dies nicht, kann die Presse beschädigt werden.

1. Das Gatter vollständig öffnen und verriegeln.
2. Den Traktor-Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts benutzen, um den Spannarm zu bewegen, bis die Sechskantschraube (A) der Rolle auf die Zugangsöffnung (B) in der Presse ausgerichtet ist.
3. Parksperr des Traktors einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
4. Rolle abstützen und Sechskantschraube (A) auf beiden Seite lösen.
5. Stellung der mittleren Spannarmrolle einstellen:

Stellung 1: Die Rolle in diese Stellung bringen, wenn die Maschine zum Pressen von trockenem Erntegut wie beispielsweise Stroh verwendet wird.

Stellung 2: Die Rolle in diese Stellung bringen, wenn die Maschine zum Pressen von nassem Erntegut wie beispielsweise Silage verwendet wird.

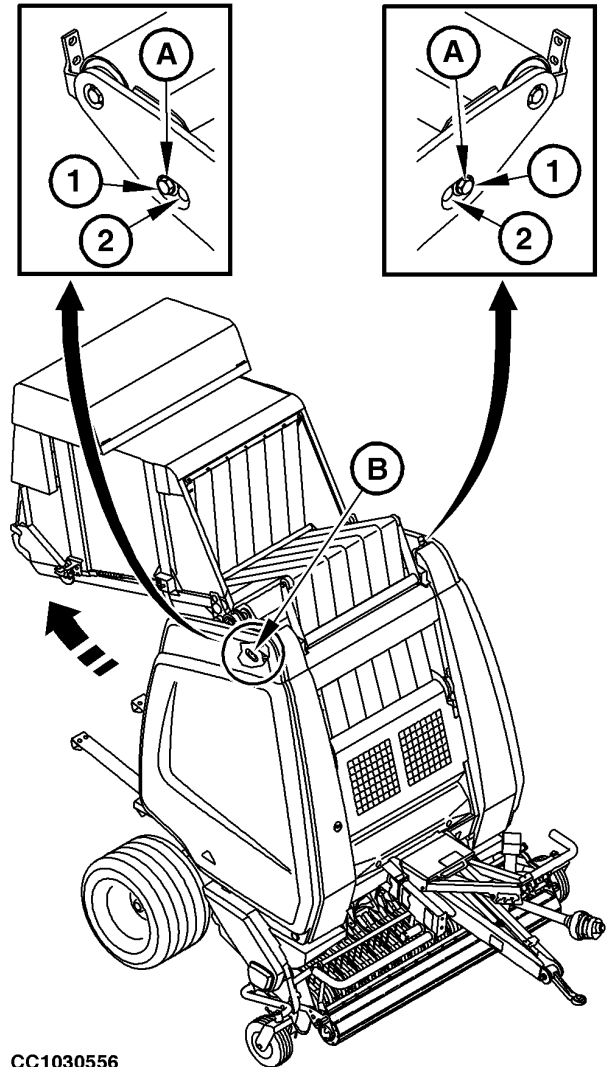
6. Die Sechskantschraube (A) auf beiden Seiten wie vorgeschrieben anziehen.

Spezifikation

Sechskantschrauben
der mittleren Spannarm-
rolle—Drehmoment..... 130 N·m
(97.5 lb.-ft.)

A—Sechskantschraube
B—Zugangsöffnung

1—Stellung für trockenes
Erntegut
2—Stellung für nasses
Erntegut

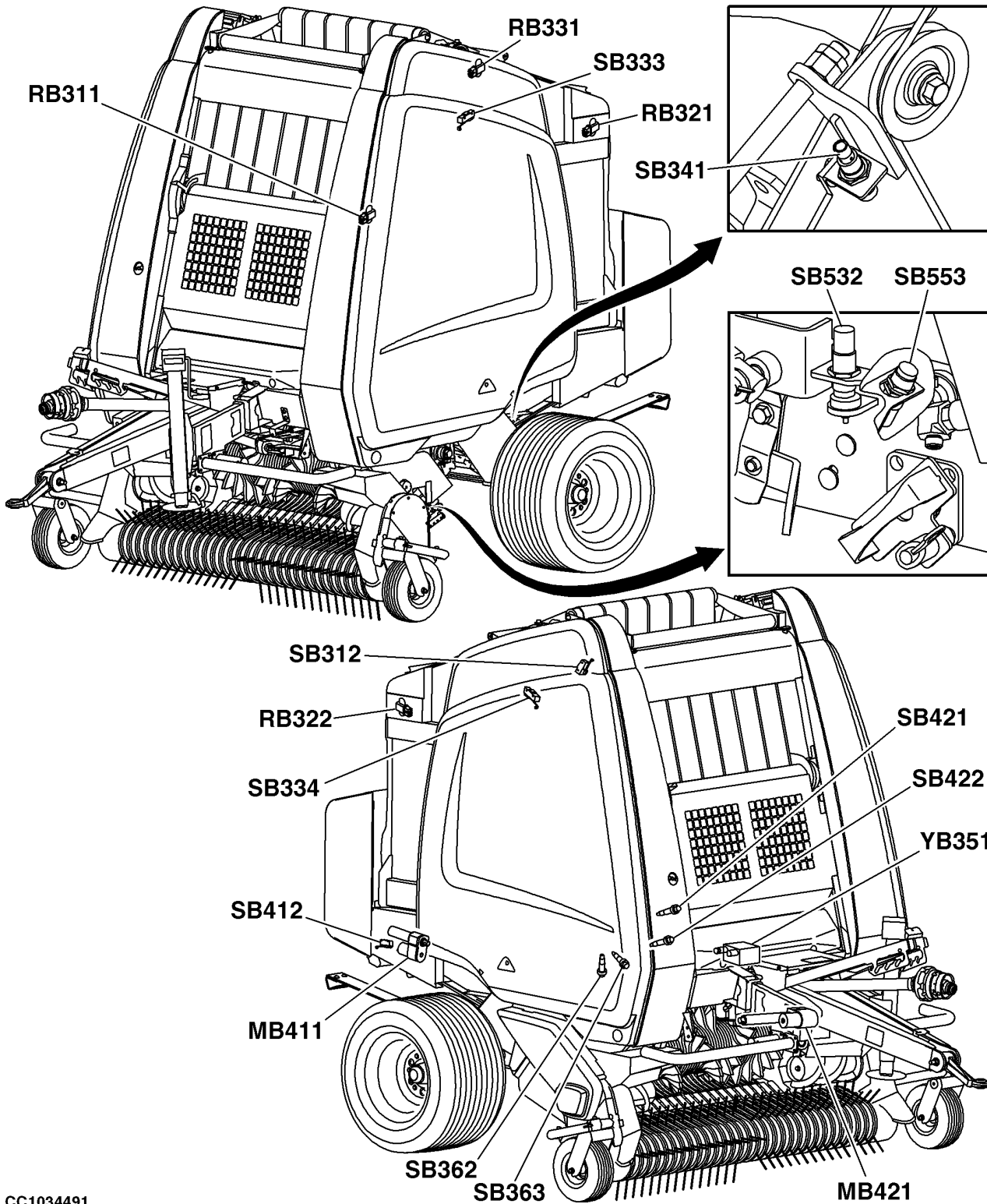


CC1030556

CC1030556 —UN—22OCT08

OUC006,0001551 -29-03JUN09-1/1

Elektrische Komponenten der Ballenpresse ausfindig machen (Ballenpressen bis Seriennr. 134999)



CC1034491

CC1034491 — JUN — 15OCT12

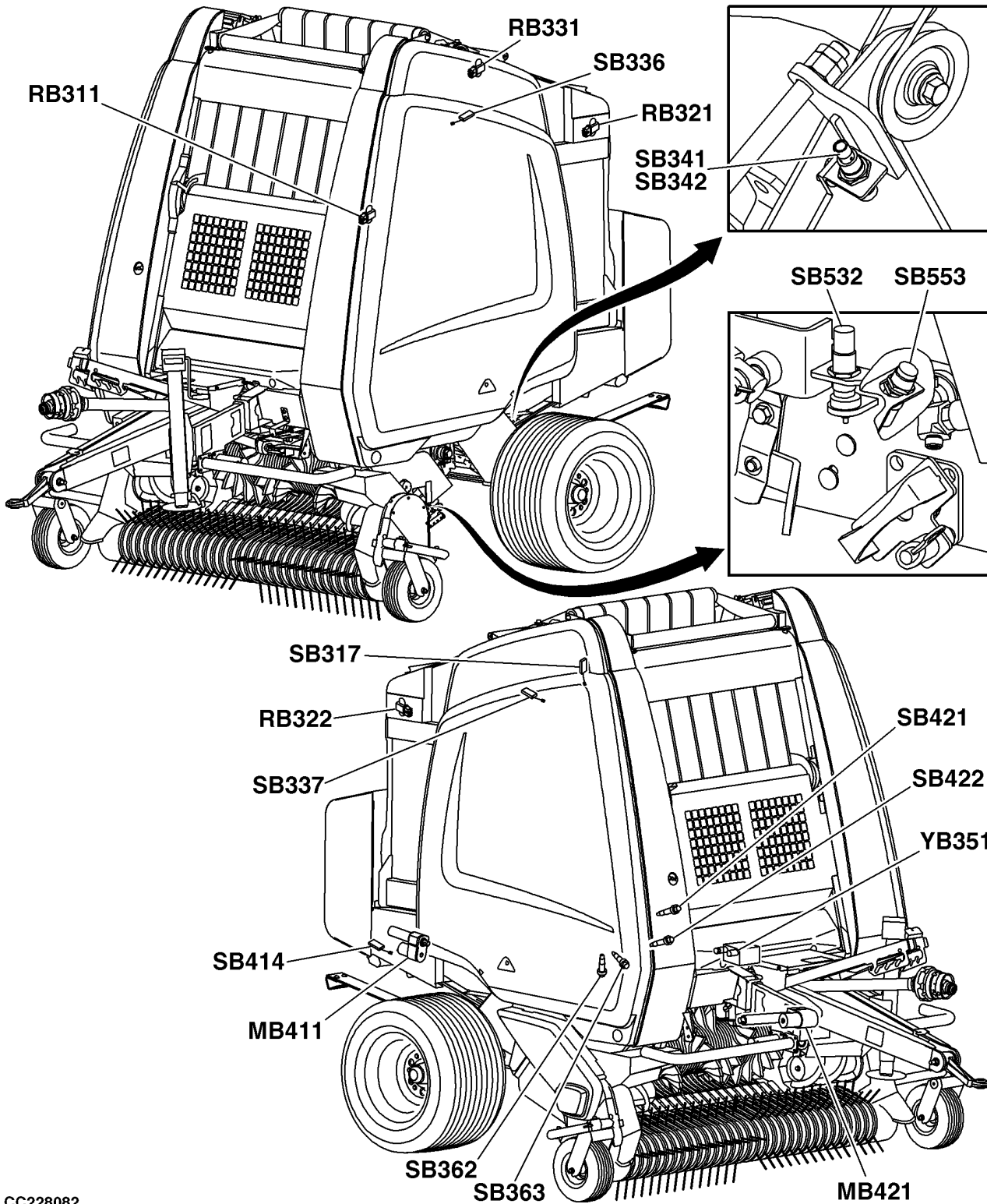
Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000574 -29-27MAR15-1/2

MB411—Netzauslöser	SB312—Schalter für Ballenübergroße	SB363—Sensor der Reinigungs- schnecke	SB553—Sensor für Messer der Schneideinrichtung
MB421—Garnauslöser	SB333—Linker Schalter für Gatterverriegelung	SB412—Netzschrittschalter	YB351—Magnetventil für weichen Ballenkern
RB311—Potentiometer für Ballendurchmesser	SB334—Rechter Schalter für Gatterverriegelung	SB421—Linker Garnscheiben- sensor	
RB321—Linkes Ballenformpoten- tiometer	SB341—Sensor der Rampe zur Ballenablage	SB422—Rechter Garnscheiben- sensor	
RB322—Rechtes Ballenformpo- tentiometer	SB362—Drehzahlsensor der Ballenpresse	SB532—Sensor des absenkbaren Bodenblechs	
RB331—Potentiometer für Stellung des hinteren Gatters			

DC82261,0000574 -29-27MAR15-2/2

Elektrische Komponenten der Ballenpresse ausfindig machen (Ballenpressen ab Seriennr. 135000)



CC228082

CC228082 — UN — 03DEC14

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000575 -29-03DEC14-1/2

MB411—Netzauslöser	SB317—Sensor für Ballenübergröße	SB363—Sensor der Reinigungs-	YB351—Magnetventil für weichen
MB421—Garnausröser	SB336—Linker Sensor für	schnecke	Ballenkern
RB311—Potentiometer für	Gatterverriegelung	SB414—Netzschrittsensor	
Ballendurchmesser	SB337—Rechter Sensor für	SB421—Linker Garscheiben-	
RB321—Linkes Ballenformpoten-	Gatterverriegelung	sensor	
tentiometer	SB341/SB342—Sensor der	SB422—Rechter Garscheiben-	
RB322—Rechtes Ballenformpo-	Rampe zur Ballenablage	sensor	
tentiometer	SB362—Drehzahlsensor der	SB532—Sensor des absenkba-	
RB331—Potentiometer für	Ballenpresse	ren Bodenblechs	
Stellung des hinteren		SB553—Sensor für Messer der	
Gatters		Schneideeinrichtung	

DC82261,0000575 -29-03DEC14-2/2

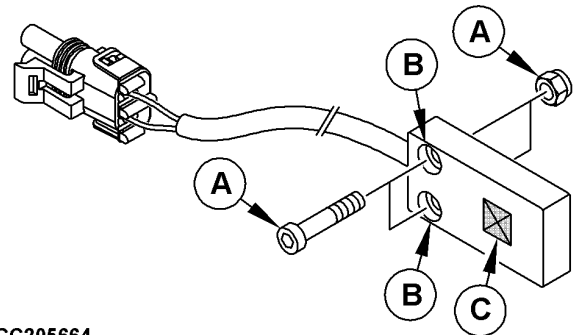
Erfassungsbereich des Sensors ermitteln (Ballenpresse ab Seriennr. 135000)

Sicherstellen, dass der Erfassungsbereich (C) des Sensors richtig auf die Zielplatte ausgerichtet ist, damit der Sensor die Zielplatte genau erfassen kann. Der Erfassungsbereich (C) des Sensors befindet sich nur auf der Seite, auf der sich auch die beiden Bohrungen (B) befinden.

Wurde der Sensor ausgetauscht oder wurden die Sechskantschrauben (A) entfernt, Sechskantschrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Sechskantschrauben—Drehmoment..... 1,2—1,8 Nm
(11—16 lb.-in.)



CC205664

A—Sechskantschraube
B—Bohrung

C—Erfassungsbereich des Sensors

CC205664—UN—10OCT13

CC03745,0001158 -29-03APR15-1/1

Schalter SB312 für Ballenübergröße einstellen

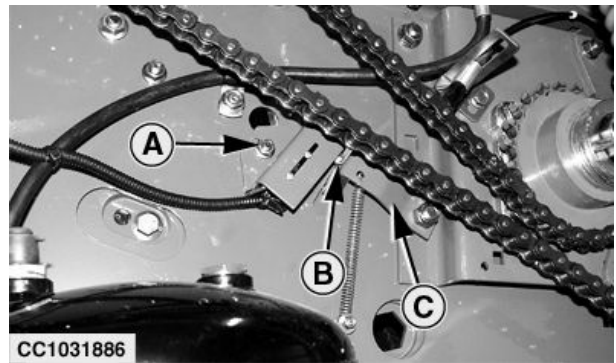
1. Mit dem Bedienhebel für Zusatzsteuergeräte des Traktors den Gurtspannarm in die höchste Stellung bringen.
2. Sechskantschraube (A) lösen.
3. Wenn der Schaltarm das Schaltergehäuse berührt, die Schalterhalterung so einstellen, dass der vorgeschriebene Abstand zwischen Schalterrolle (B) und Lasche (C) erreicht wird.

Spezifikation

Schalterrolle zu
Lasche—Abstand..... 1—2 mm
(0.04—0.08 in.)

4. Sechskantschraube (A) anziehen.
5. Den Schalter mit Hilfe des Monitors prüfen. Siehe Sensoren und Schalter prüfen im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.

HINWEIS: Der Status des Schalters für Ballenübergröße sollte offen sein, wenn sich der Gurtspannarm in der höchsten Stellung befindet.



CC1031886

A—Sechskantschraube
B—Schalterrolle

C—Lasche

CC1031886—UN—23OCT09

6. Einstellung korrigieren, falls erforderlich.

OUC006,00017D3 -29-25JAN13-1/1

Sensor SB317 für Ballenübergroße einstellen

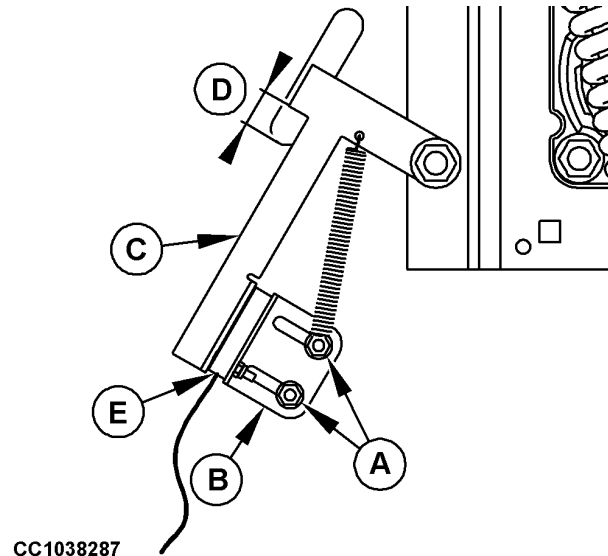
1. Prüfen, ob Sensor (E) richtig eingebaut ist. Siehe Erfassungsbereich des Sensors ermitteln (Ballenpresse ab Seriennr. 135000) in diesem Abschnitt.
2. Zielplatte (C) so anordnen, dass der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht wird.

Spezifikation

Stellung der Zielplatte
zum unteren Ende des
Langlochs—Abstand..... 20 mm
(0.8 in.)

3. Sechskantschrauben (A) lösen.
4. Sensorhalterung (B) so anordnen, dass Kontakt zwischen Zielplatte (C) und Sensor (E) besteht (siehe Abbildung).
5. Sechskantschrauben (A) wieder anziehen.
6. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Sensoren und Schalter prüfen im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.

HINWEIS: Mit dem Bedienhebel für Zusatzsteuergeräte des Traktors den Gurtspannarm in die höchste Stellung bringen und sicherstellen, dass der Sensor die Zielplatte nicht erfasst.



CC1038287

A—Sechskantschraube
B—Sensorhalterung
C—Zielplatte

D—Abstand
E—Sensor für Ballenübergroße

CC1038287 —UN—20SEP12

OUCC006,0001958 -29-25JAN13-1/1

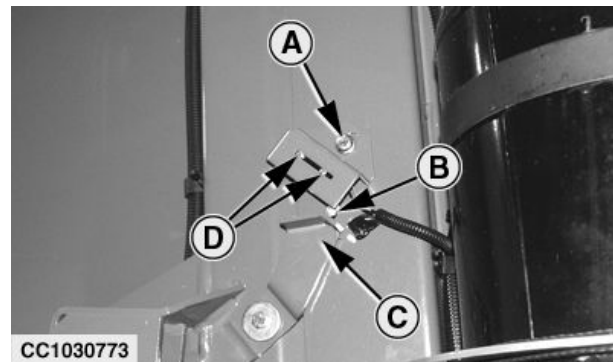
Schalter SB333 und SB334 für Gatterverriegelung einstellen

1. Gatter schließen und verriegeln. Der Zylinder muss ganz eingefahren sein.
2. Sechskantschraube (A) lösen.
3. Schalterhalterung so einstellen, dass die Schalterrolle (B) in der Mitte des kurzen Teils der Lasche (C) aufliegt.
4. Wenn der Schaltarm das Schaltergehäuse berührt, die Schalterhalterung so einstellen, dass der vorgeschriebene Abstand zwischen Schalterrolle (B) und Lasche (C) erreicht wird.

Spezifikation

Schalterrolle zu
Lasche—Abstand..... 0,5—2 mm
(0.02—0.08 in.)

5. Halterung mit Hilfe der Sechskantschraube (A) und/oder der Schrauben (D) so einstellen, dass der richtige Abstand erreicht wird.
6. Sechskantschraube (A) und/oder Schrauben (D) wieder anziehen.



CC1030773

A—Sechskantschraube
B—Schalterrolle

C—Lasche
D—Einstellschrauben

CC1030773 —UN—14OCT08

7. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
8. Die Schalter mit Hilfe des Monitors prüfen. Siehe Sensoren und Schalter prüfen im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.

OUCC006,00017D2 -29-25JAN13-1/1

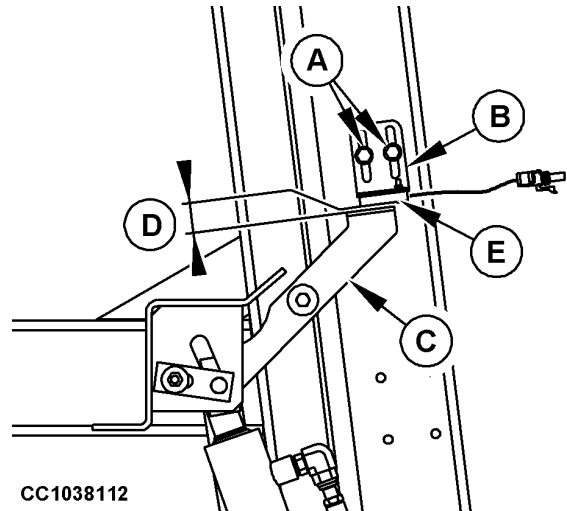
Sensoren SB336 und SB337 für Gatterverriegelung einstellen

1. Prüfen, ob Sensor (E) richtig eingebaut ist. Siehe Erfassungsbereich des Sensors ermitteln (Ballenpresse ab Seriennr. 135000) in diesem Abschnitt.
2. Gatter schließen und verriegeln. Der Zylinder muss ganz eingefahren sein.
3. Sechskantschrauben (A) lösen.
4. Sensorhalterung (B) parallel zum Ziel (C) anordnen und diese Position beibehalten, um den vorgeschriebenen Abstand (D) zwischen Sensor (E) und Zielplatte (C) zu erreichen.

Spezifikation

Sensor zu
Ziel—Abstand.....0,5—2 mm
(0.02—0.08 in.)

5. Sechskantschrauben (A) wieder anziehen.
6. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
7. Am Monitor prüfen, ob die Sensoren ansprechen. Siehe Sensoren und Schalter prüfen im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.



CC1038112

A—Sechskantschraube
B—Sensorhalterung
C—Zielplatte

D—Abstand
E—Sensor für Gatterverriegelung

OUC006,0001959 -29-25JAN13-1/1

CC1038112 —UN—20SEP12

Sensor SB341 oder SB342 der Rampe zur Ballenablage einstellen

1. Das hintere Gatter öffnen und verriegeln. Die Parksperre des Traktors einlegen, den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Rampe (D) zur Ballenablage mit einem Gewicht belasten, um einen Kontakt zwischen Rampe (D) zur Ballenablage und Anschlag (C) herzustellen.
3. Kontermuttern (A) lösen und Sensor (B) verschieben, bis Abstand (E) erreicht ist.

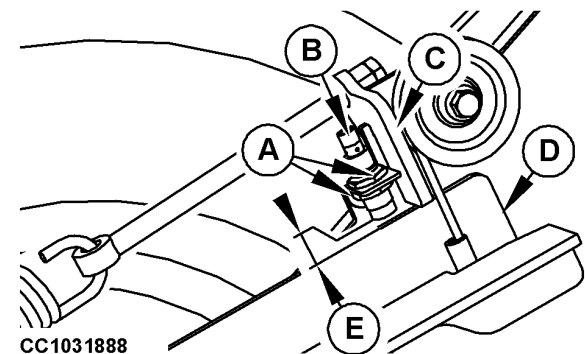
Spezifikation

Sensor der Rampe
zur Ballenablage zu
Sensor—Abstand.....2—4 mm
(5/64—1/8 in.)

4. Kontermuttern (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen:

Spezifikation

Kontermutter—Drehmo-
ment.....23 Nm
(204 lb.-in.)



CC1031888

A—Kontermutter
B—Sensor
C—Anschlag

D—Rampe zur Ballenablage
E—Abstand

5. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Sensoren und Schalter prüfen im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.

DC82261,0000568 -29-03APR15-1/1

CC1031888 —UN—11DEC09

Drehzahlsensor SB362 der Ballenpresse einstellen

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Bei laufendem Motor des Traktors kein Werkzeug an der Welle ansetzen. Den Motor des Traktors abstellen, den Zündschlüssel abziehen und warten, bis alle sich bewegenden Teile zum Stillstand gekommen sind. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch von der Welle entfernen.

1. Die Ballenpresse von Hand drehen, bis Zahnrad (A) in der abgebildeten Stellung ist. Siehe Ballenpresse von Hand drehen im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".
2. Kontermuttern (B) lösen, dann Sensor (C) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht ist.

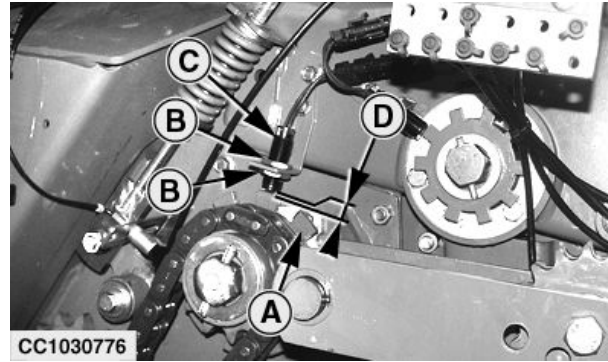
Spezifikation

Sensor zu
Zahnrad—Abstand.....2—4 mm
(5/64—1/8 in.)

3. Kontermuttern (B) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen:

Spezifikation

Kontermutter—Drehmo-
ment.....2 Nm
(18 lb.-in.)



A—Zahnrad
B—Kontermutter

C—Sensor
D—Abstand

4. Die Ballenpresse mehrmals drehen, um sicherzustellen, dass Sensor (C) und Zahnrad (A) sich nicht gegenseitig beeinträchtigen.
5. Sicherstellen, dass die Mittellinie des Sensors (C) auf die Mittellinie des Zahnrads (A) ausgerichtet ist.
6. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Sensoren und Schalter prüfen im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.

DC82261,000055E -29-03APR15-1/1

CC1030776—UN—14OCT08

Sensor SB363 der Reinigungsschnecke einstellen

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Bei laufendem Motor des Traktors kein Werkzeug an der Welle ansetzen. Den Motor des Traktors abstellen, den Zündschlüssel abziehen und warten, bis alle sich bewegenden Teile zum Stillstand gekommen sind. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch von der Welle entfernen.

HINWEIS: Der Diagnosecode RBC 522017,07 kann angezeigt werden, wenn der Sensor der Reinigungsschnecke nicht richtig eingestellt ist.

1. Einen Schraubenschlüssel an der Getriebeausgangswelle ansetzen und die Ballenpresse mit der Hand drehen, bis sich Zahnrad (A) in der gezeigten Position befindet.
2. Kontermuttern (B) lösen, dann Sensor (C) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht ist:

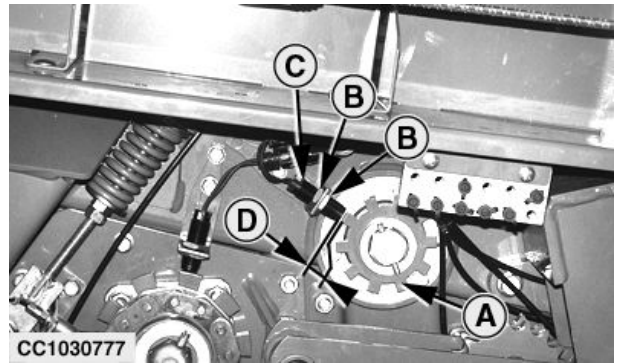
Spezifikation

Sensor zu
Zahnrad—Abstand.....2—4 mm
(5/64—1/8 in.)

3. Kontermuttern (B) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen:

Spezifikation

Kontermutter—Drehmoment.....2 Nm
(18 lb.-in.)



A—Zahnrad
B—Kontermutter

C—Sensor
D—Abstand

4. Die Ballenpresse mehrmals drehen, um sicherzustellen, dass Sensor und Zahnrad sich nicht gegenseitig beeinträchtigen.
5. Sicherstellen, dass die Mittellinie des Sensors (C) auf die Mittellinie des Zahnrads (A) ausgerichtet ist.
6. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Sensoren und Schalter prüfen im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.

DC82261,000055F -29-03APR15-1/1

Netzschalter SB412 einstellen

Zum Einstellen des Netzschalters (D) wie folgt vorgehen:

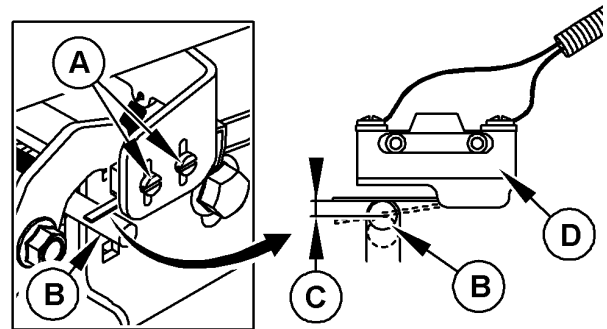
1. Vorsichtig gegen Stange (B) drücken.
2. Sicherstellen, dass Schalter (D) betätigt wird, nachdem Stange (B) verschoben (C) wurde.

Spezifikation

Stange der Netzbindevorrichtung—Verschiebung.....2 mm
(0.08 in.)

Ist dies nicht der Fall, Befestigungsschrauben (A) lösen und den Schalter (D) entsprechend einstellen.

3. Den Schalter mit Hilfe des Monitors prüfen. Siehe Sensoren und Schalter prüfen im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.



CC1038290

A—Befestigungsschraube
B—Stange der Netzbindevorrichtung

C—Verschiebung
D—Netzschalter

OUCC006,00017EC -29-12FEB13-1/1

Netzsensor SB414 einstellen

Zum Einstellen des Netzsensors (E) wie folgt vorgehen:

1. Prüfen, ob Sensor (E) richtig eingebaut ist. Siehe Erfassungsbereich des Sensors ermitteln (Ballenpresse ab Seriennr. 135000) in diesem Abschnitt.
2. Befestigungsschrauben (A) lösen.
3. Sensorhalterung (B) und Sensor (E) so anordnen, dass der vorgeschriebene Abstand (D) und (F) zwischen Sensor (E) und Stange (C) erreicht wird.

Spezifikation

Sensor zur Oberkante der Stange der Netzbindevorrichtung—Abstand (D)..... 0,5 - 2 mm
(1/64—5/64 in.)

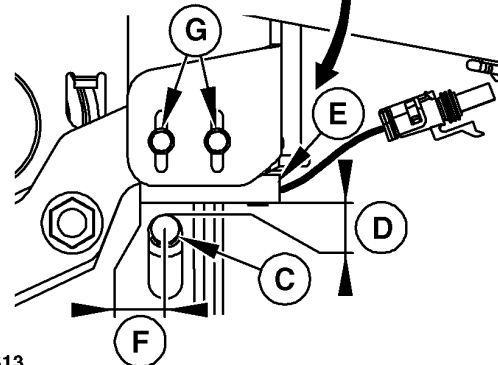
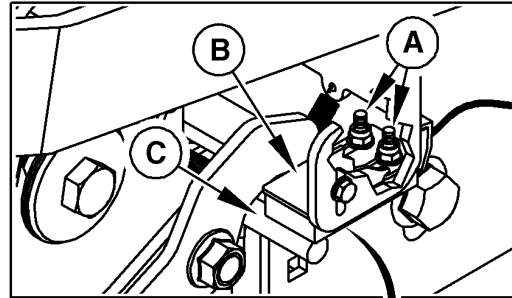
Sensorendpunkt zur Mittellinie der Stange der Netzbindevorrichtung—Abstand (F)..... 13-17 mm
(1/2—5/8 in.)

4. Befestigungsschrauben (G) mit dem Standarddrehmoment und Sechskantschrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Sechskantschraube (A)—Drehmoment..... 1,2—1,8 Nm
(11—16 lb.-in.)

5. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Sensoren und Schalter prüfen im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.



CC208613

A—Sechskantschraube
B—Sensorhalterung
C—Stange der Netzbindevorrichtung
D—Abstand
E—Netzschnittsensor
F—Abstand
G—Befestigungsschraube

CC208613—UN—04APR14

DC82261,0000560 -29-03APR15-1/1

Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen

1. Garnscheibe (B) drehen, bis der Magnet (C) dem Sensor (A) gegenübersteht.
2. Kontermuttern (E) lösen, dann Sensor (A) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht ist.

Spezifikation

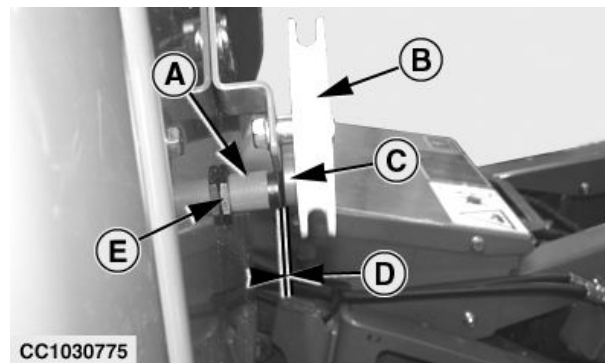
Sensor zu Magnet—Abstand..... 2—4 mm
(5/64—1/8 in.)

3. Kontermuttern (E) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen:

Spezifikation

Kontermutter—Drehmoment..... 2 Nm
(18 lb.-in.)

4. Riemenscheibe mehrmals drehen, um sicherzustellen, dass sich Sensor und Magnet nicht gegenseitig berühren.



A—Sensor
B—Riemenscheibe
C—Magnet
D—Abstand
E—Kontermutter

5. Am Monitor prüfen, ob die Sensoren ansprechen. Siehe Sensoren und Schalter prüfen im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.

DC82261,0000561 -29-03APR15-1/1

CC1030775—UN—14OCT08

Sensor SB532 für absenkbares Bodenblech einstellen

Sensor (A) für absenkbares Bodenblech wie folgt einstellen:

1. Das absenkbares Bodenblech vollständig anheben. Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
2. Kontermuttern (B) lösen und Sensor (A) verschieben, bis Abstand (C) erreicht ist.

Spezifikation

Sensor für absenkbares

Bodenblech zu

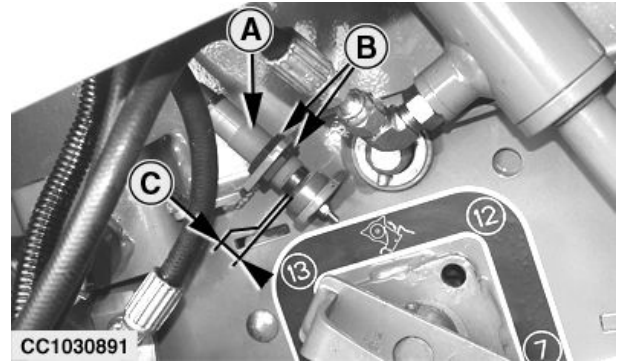
Magnet—Abstand.....2—4 mm
(5/64—1/8 in.)

3. Kontermuttern (B) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen:

Spezifikation

Kontermutter—Drehmo-

ment.....2 Nm
(18 lb.-in.)



A—Sensor des absenkbaren
Bodenblechs
B—Kontermutter

C—Abstand

4. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Sensoren und Schalter prüfen im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.

DC82261,0000562 -29-03APR15-1/1

CC1030891 —UN—14OCT08

Messersensor SB553 der Schneideinrichtung einstellen

Sensor (D) für Messer der Schneideinrichtung wie folgt einstellen:

1. Messer ausfahren. Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
2. Befestigungsschrauben (A) lösen.
3. Sensorhalterung (B) entfernen.
4. Kontermuttern (E) lösen und Sensor (D) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (C) zwischen der Oberseite des Sensors (D) und der Sensorhalterung (B) erreicht ist.

Spezifikation

Oberseite des Sensors
zu Halterung—Abstand..... 12 mm
(15/32 in.)

5. Kontermuttern (E) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen:

Spezifikation

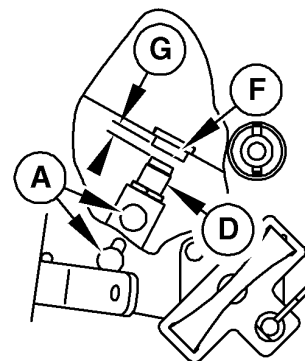
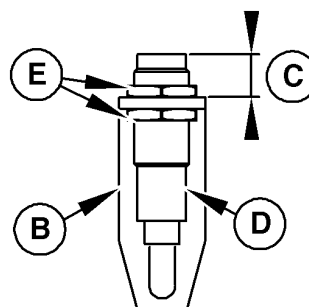
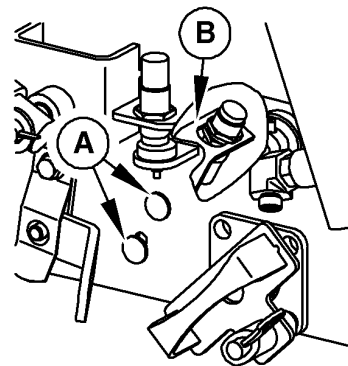
Kontermutter—Drehmo-
ment..... 2 Nm
(18 lb.-in.)

6. Sensorhalterung (B) so einbauen, dass der vorgeschriebene Abstand (G) zwischen Sensor (D) und Magnet (F) erreicht wird.

Spezifikation

Sensor zu
Magnet—Abstand..... 2—4 mm
(5/64—1/8 in.)

7. Die beiden Befestigungsschrauben (A) anziehen.
8. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Sensoren und Schalter prüfen im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.



CC1031052

A—Befestigungsschraube
B—Sensorhalterung
C—Abstand
D—Sensor

E—Kontermutter
F—Magnet
G—Abstand

CC1031052—UN—27OCT08

DC82261,0000563 -29-03APR15-1/1

Netzbindemechanismus prüfen

Das folgende Verfahren sollte ausgeführt werden, wenn Störungen bei der Bindung oder beim Abschneiden des Netzes auftreten.

Das Prüfverfahren besteht aus folgenden Prüfungen:

- Prüfung 1 – Position von Messer und Gegenmesser prüfen
- Prüfung 2 – Freie Bewegung des Schwenkhebels prüfen
- Prüfung 3 – Netzförderrollendruck prüfen

- Prüfung 4 – Position der Rolle Nr. 8 prüfen
- Prüfung 5 – Spannung des Antriebsriemens prüfen
- Prüfung 6 – Bremse für Netzförderrollen prüfen
- Prüfung 7 – Spannarme prüfen
- Prüfung 8 – Position der unteren Netzführung prüfen

HINWEIS: Wenn alle Prüfergebnisse in Ordnung sind, ist der Netzbindemechanismus optimal eingestellt.

OUC006,00018F0 -29-25JAN13-1/1

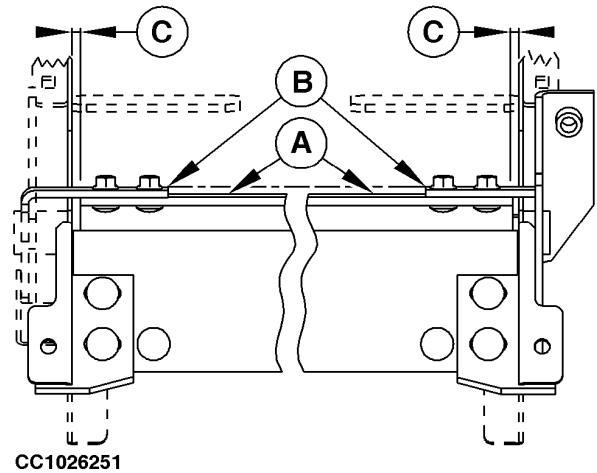
Stellung von Messer und Gegenmesser (Prüfung 1)

HINWEIS: Wenn beim Betrieb größere Störungen beim Abschneiden des Netzes auftreten, muß die Stellung des Gegenmessers zum Messer überprüft werden.

1. Netzauslöser in eingefahrener Stellung halten.
2. Prüfen, ob die beiden Gegenmesserhalter (B) ausgerichtet sind.
3. Das Gegenmesser (A) zwischen den Haltern zentrieren, um auf beiden Seiten den vorgeschriebenen Abstand (C) zu erhalten.

Spezifikation

Gegenmesser zu
Halter—Abstand..... 5 ± 2 mm
 0.2 ± 0.08 in.



A—Gegenmesser
B—Halter des Gegenmessers

C— 5 ± 2 mm (0.2 ± 0.08 in.)

Fortsetzung nächste Seite

CC03745,0000C3C -29-16JAN07-1/3

CC1026251—UN—27OCT04

4. Prüfen, ob das Gegenmesser (A) über seine gesamte Länge am Netzmesser (D) anliegt.

WICHTIG: Kontakt sollte im mittleren Bereich der scharfen Messerseite bestehen (siehe Abbildung).

Der Abstand (E) des Bereiches, in dem kein Kontakt besteht, darf nicht größer sein als nachfolgend angegeben:

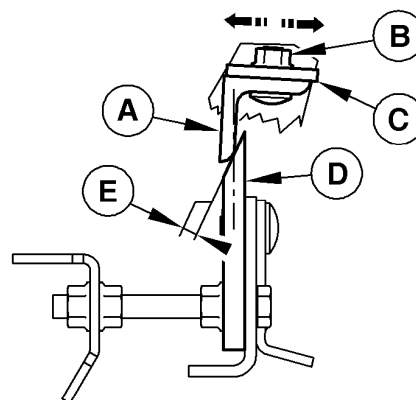
Spezifikation

Gegenmesser zu
Messer—Abstand..... maximal 0,5 mm
maximal 0,02 in.

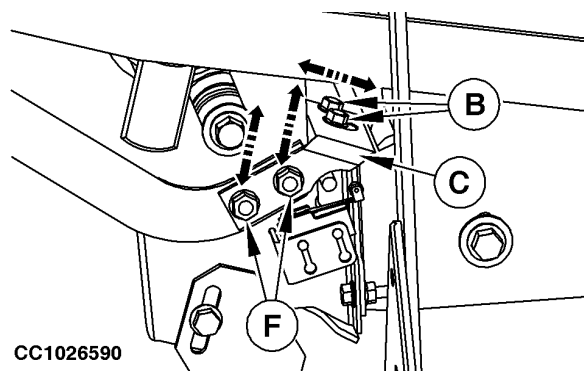
Falls erforderlich, Abstand (E) wie folgt einstellen:

- Muttern (B) und (F) lösen.
- Das Gegenmesser (A) und den Gegenmesserhalter (C) verschieben, um den vorgeschriebenen Abstand (E) zu erhalten.
- Muttern (B) und (F) festziehen.

A—Gegenmesser D—Messer
B—Muttern E—Maximal 0,5 mm (0.02 in.)
C—Halter des Gegenmessers F—Muttern



CC1026591



CC1026590

CC03745,0000C3C -29-16JAN07-2/3

CC1026591—UN—27OCT04

CC1026590—UN—27OCT04

5. Wenn das Gegenmesser (A) nicht über die gesamte Länge an Messer (B) anliegt, den Abstand (E) wie folgt einstellen:

- Kontermutter (C) lösen.
- Die Mutter (D) anziehen, um das Messer (B) zu biegen und so den vorgeschriebenen Abstand (E) zu erhalten.

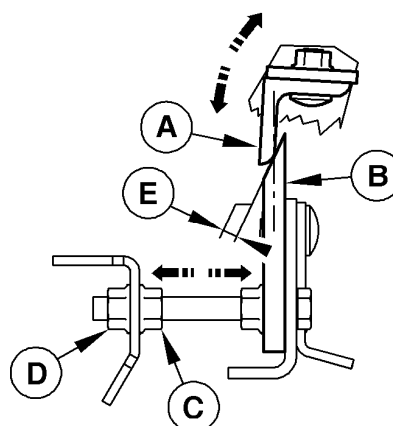
Spezifikation

Gegenmesser zu
Messer—Abstand..... maximal 0,5 mm
maximal 0,02 in.

- Kontermutter (C) nach der Einstellung festziehen.

6. Netzauslöser aus- und einfahren. Den Abstand (E) kontrollieren und das Verfahren nötigenfalls wiederholen.

Weiter mit Prüfung 2.



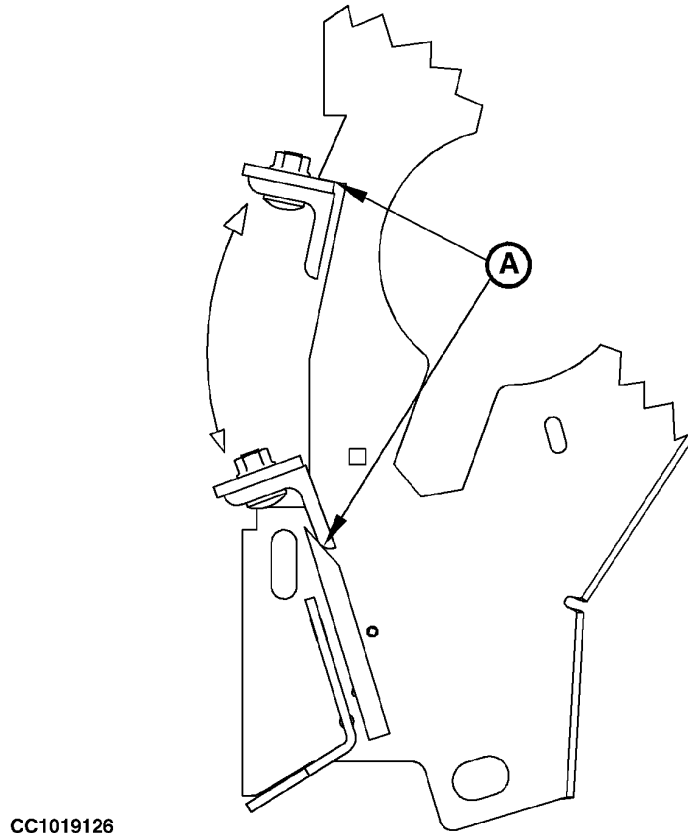
CC1026592

A—Gegenmesser D—Mutter
B—Messer E—maximal 0,5 mm (0.02 in.)
C—Kontermutter

CC03745,0000C3C -29-16JAN07-3/3

CC1026592—UN—27OCT04

Freie Bewegung des Schwenkhebels (Prüfung 2)



A—Anschläge

WICHTIG: Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, muß die Prüfung 1 ordnungsgemäß durchgeführt worden sein. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

Wie folgt verfahren:

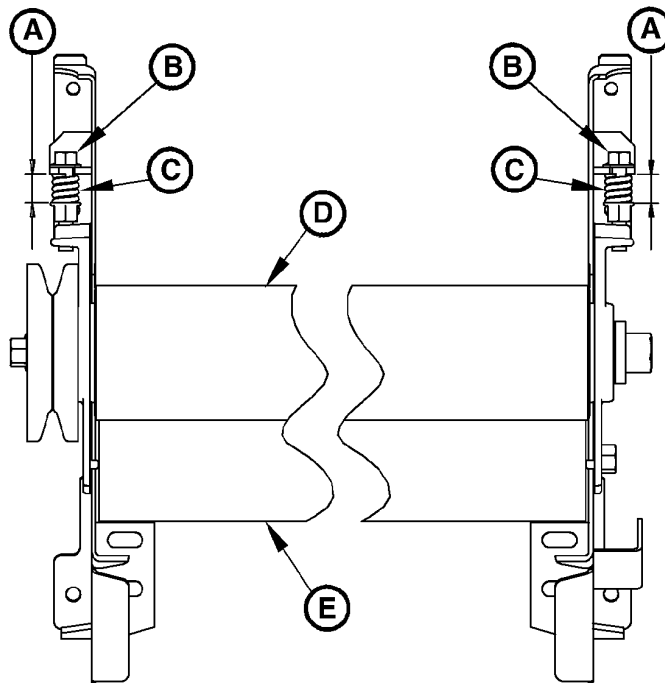
Prüfen, ob der Schwenkhebel frei beweglich ist und keinen Kontakt mit den Seitenhaltern zwischen den beiden Anschlägen (A) hat.

Weiter mit Prüfung 3.

OUCC006,00002EC -29-06FEB01-1/1

CC1019126 —UN—08FEB01

Netzförderrollendruck prüfen (Prüfung 3)



CC1019127

A—Länge
B—Federeinstellmutter

C—Feder
D—Gummirolle

E—Plattierte Rolle

WICHTIG: Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 und 2 ordnungsgemäß durchgeführt worden sein. Siehe entsprechende Prüfverfahren in diesem Abschnitt.

Dazu wie folgt vorgehen:

Bremse für die Netzförderrollen lösen (siehe "Netzrolle einlegen" im Abschnitt "Vorbereiten der Presse").

Den Netzförderrollendruck einstellen, indem die Federeinstellmutter (B) gelöst oder angezogen werden, bis sich die Länge (A) der Druckfedern (C) innerhalb der Spezifikationen befindet.

Spezifikation

Feder—Länge..... $20,5 \pm 0,5$ mm
(0.8 ± 0.02 in.)

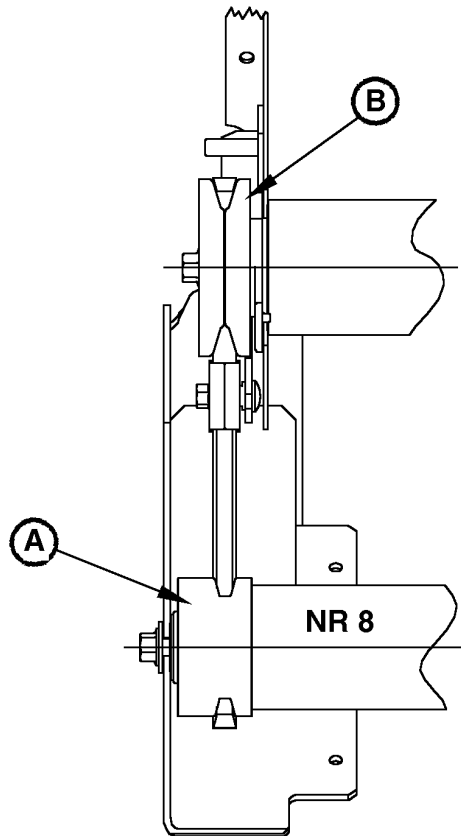
WICHTIG: Sicherstellen, dass die Gummirolle und die plattierte Rolle sich von Hand in beide Richtungen frei drehen lassen und die Druckfedern auf $20,5 \pm 0,5$ mm (0.8 ± 0.02 in.) eingestellt sind.

Fremdkörper oder Netzteile zwischen den Rollen entfernen.

Weiter mit Prüfung 4.

OUCC006,00013B3 -29-24JUN08-1/1

CC1019127 —UN—08FEB01

Position der Rolle Nr. 8 prüfen (Prüfung 4)

CC1019553

A—Rolle Nr. 8

B—Gummirollenscheibe

WICHTIG: Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 und 3 ordnungsgemäß durchgeführt worden sein. Siehe entsprechende Prüfverfahren in diesem Abschnitt.

WICHTIG: Die Position der Rolle Nr. 8 ist nach jedem Austausch des Antriebsriemens zu prüfen.

Dazu wie folgt vorgehen:

Prüfen, ob das Axialspiel der Rolle Nr. 8 (A) zwischen 0,5 und 1,5 mm (0.02 bis 0.06 in.) beträgt und ob die

Gummirolle (B) sowie die Scheiben der Rolle Nr. 8 mit einer Toleranz von ± 5 mm (0.2 in.) ausgerichtet sind.

Zu beiden Seiten der Rolle Nr. 8 die erforderliche Anzahl von Scheiben einsetzen.

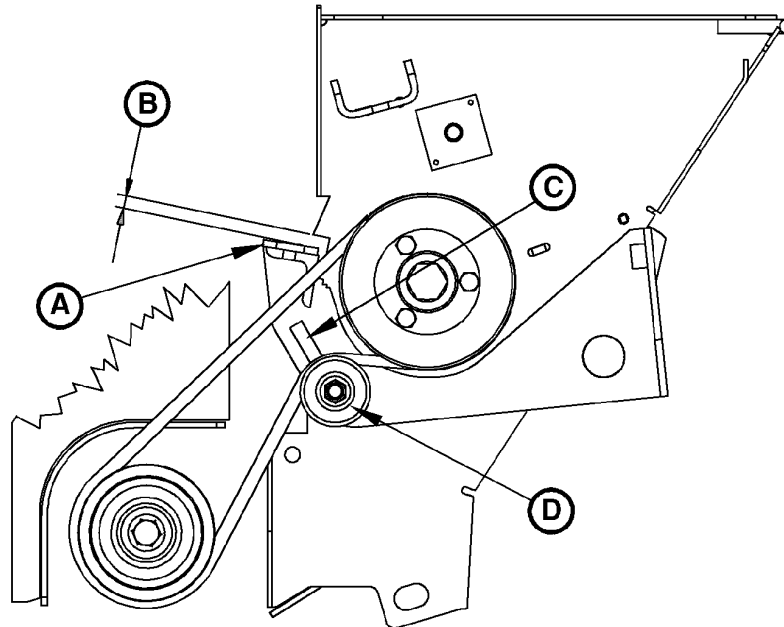
Netzförderrollen-Antriebsriemen wieder auflegen. Siehe "Antriebsriemen der Netzförderrollen ein- und ausbauen" in diesem Abschnitt.

Weiter mit Prüfung 5.

OUCC006,0001421 -29-24JUN08-1/1

CC1019553—UN—06APR01

Spannung des Antriebsriemens (Prüfung 5)



CC1019129

CC1019129 — UN — 09FEB01

A—Halter des Gegenmessers

B—Abstand

C—Langloch

D—Spannrolle

WICHTIG: Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 bis 4 ordnungsgemäß durchgeführt worden sein. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

WICHTIG: Nach jedem Ersetzen des Antriebsriemens ist es unbedingt notwendig zu prüfen, ob der neue Riemen eine Länge hat, die eine optimale Einstellung des Antriebs zuläßt.

Wie folgt verfahren:

Auslöser ganz ausfahren.

Spannrolle (D) im Langloch (C) verstellen, so daß der Abstand (B) zwischen Halter (A) des Gegenmessers und dem Schnitt in der Seitenwand 10 mm (0.4 in.) beträgt.

Den Riemenantrieb 15 Sekunden lang bei voller Drehzahl laufen lassen.

Auslöser mehrmals ganz aus- und wieder einfahren.

Auslöser ganz ausfahren.

Abstand (B) auf 5 ± 3 mm (0.2 ± 0.12 in.) einstellen.

WICHTIG: Bei ausgefahrenem Auslöser darf es nicht möglich sein, die Förderrollen von Hand zu drehen.

Weiter mit Prüfung 6.

OUCC006,00006A4 -29-21MAY02-1/1

Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)

WICHTIG: Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 bis 5 ordnungsgemäß durchgeführt worden sein. Siehe entsprechende Prüfverfahren in diesem Abschnitt.

WICHTIG: Vor der Verwendung der Presse muß die Bremse für die Netzförderrollen eingestellt werden.

Wie folgt vorgehen:

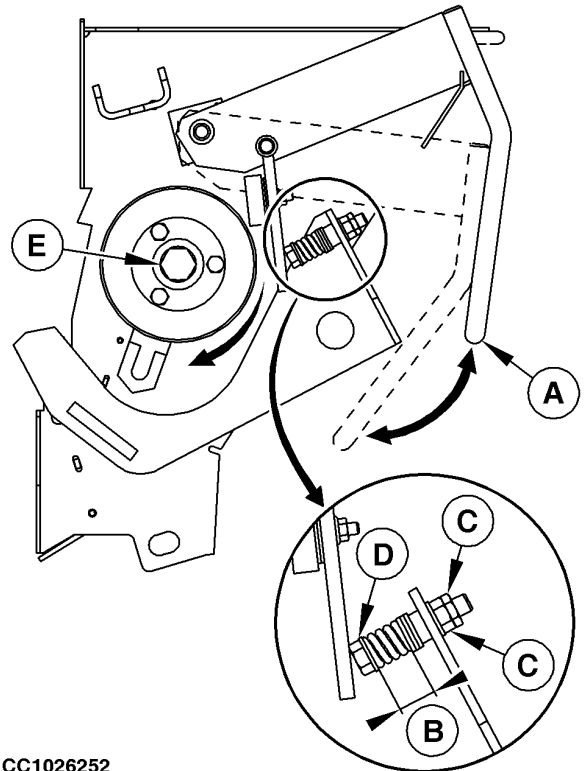
1. Netzauslöser in eingefahrener Stellung halten.
2. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen lösen.
3. Sicherstellen, daß Länge (B) der Feder dem vorgeschriebenen Maß entspricht.

Spezifikation

Feder—Länge..... 20 mm
(0.78 in.)

Falls erforderlich, die Länge (B) der Feder wie folgt einstellen:

- a. Die beiden Kontermuttern (C) lösen.
 - b. Die Schraube (D) im oder gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Länge (B) der Feder zu vergrößern.
4. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen betätigen.



CC1026252

A—Hebel der Bremse für
Netzförderrollen
B—Länge
C—Kontermuttern

D—Schrauben
E—Schraube der
gummibeschichteten
Förderrolle

CC1026252 —UN—27OCT04

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001326 -29-01OCT07-1/2

5. Prüfen, ob das Widerstandsmoment zum Drehen der Schraube (E) der gummibeschichteten Förderrolle im Uhrzeigersinn dem vorgeschriebenen Wert entspricht:

Spezifikation

Riemenscheibe—Drehmoment.....70 N·m
(51 lb-ft)

Wenn das Widerstandsmoment kleiner als vorgeschrieben ist, die Bremse für Netzförderrollen wie folgt einstellen:

- Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen lösen.
- Mutter (H) lösen.
- Eine oder zwei Distanzscheiben (G) zwischen Gummibremsklotz (I) und dessen Halter (F) verschieben.
- Mutter (H) festziehen.
- Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen betätigen.
- Prüfen, ob das Widerstandsmoment zum Drehen der gummibeschichteten Förderrolle dem vorgeschriebenen Wert entspricht:

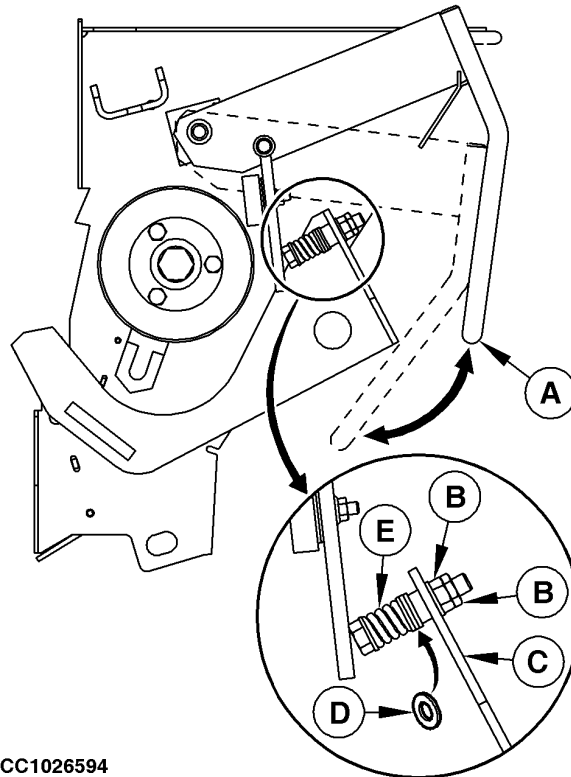
Spezifikation

Riemenscheibe—Drehmoment.....70 N·m
(51 lb-ft)

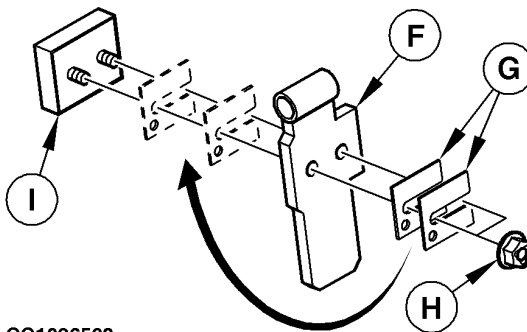
Wenn das Widerstandsdrehmoment stets kleiner als vorgeschrieben ist, wie folgt vorgehen:

- Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen lösen.
- Kontermuttern (B) entfernen.
- Eine Scheibe (D) zwischen Feder (E) und Halter (C) einsetzen.
- Die Kontermuttern (B) wieder anbringen und festziehen.
- Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen betätigen.
- Angegebenes Widerstandsdrehmoment nochmals überprüfen.

Weiter mit Prüfung 7.



CC1026594



CC1026593

A—Hebel der Bremse für
Netzförderrollen
B—Kontermuttern
C—Halter
D—Unterlegscheibe
E—Feder

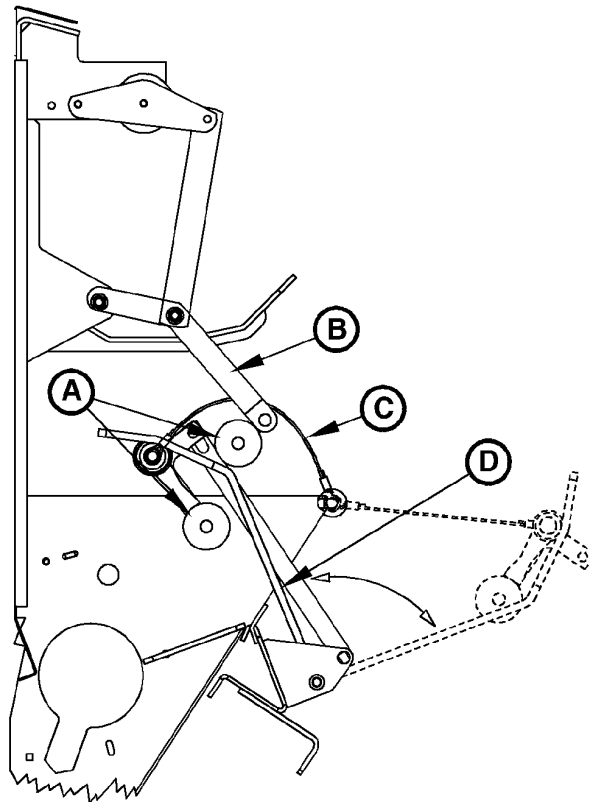
F—Halter
G—Distanzscheiben
H—Mutter
I—Gummibremsklotz

CC1026594 —UN—27OCT04

CC1026593 —UN—27OCT04

OUCC006,0001326 -29-01OCT07-2/2

Spannarme (Prüfung 7)



CC1019169

A—Kunststoffrollen

B—Oberer Spannarm

C—Seilzüge

D—Unterer Spannarm

WICHTIG: Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 bis 6 ordnungsgemäß durchgeführt worden sein. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

Wie folgt vorgehen:

Prüfen, ob sich die Kunststoffrollen (A) frei drehen. Wenn sich die Kunststoffrollen nicht mit einer Hand drehen lassen, Achsen der Kunststoffrollen säubern oder Sicherungsringe verstellen.

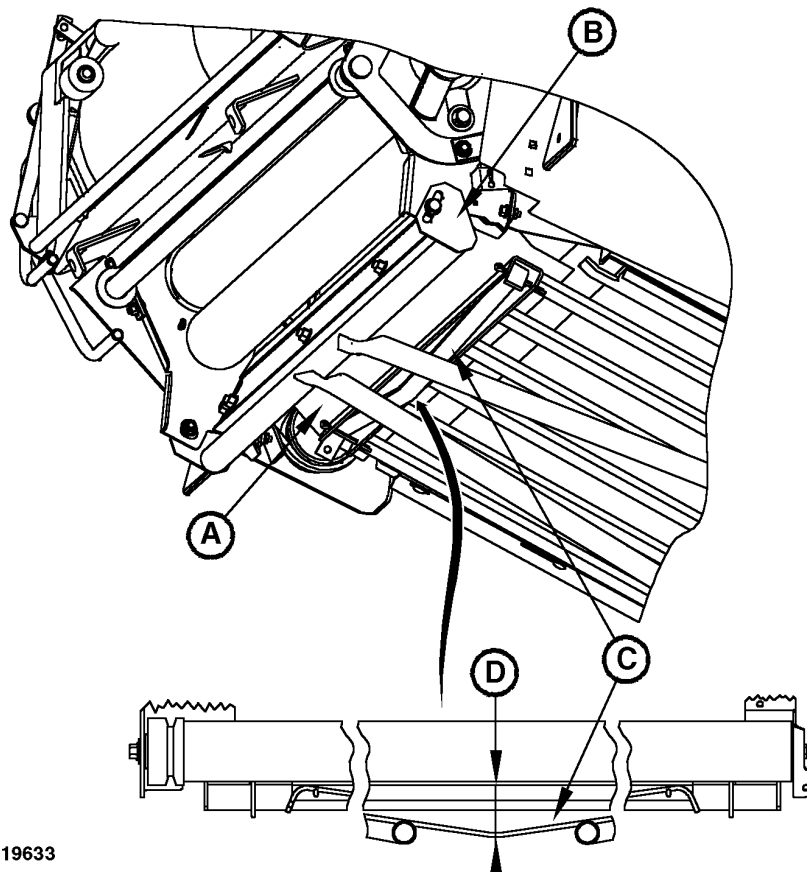
Prüfen, ob sich die Seilzüge (C) beim Einklappen des unteren Spannarms (D) wie gezeigt biegen, und sicherstellen, daß die Seilzüge das vollständige Auf- oder Einklappen des unteren Spannarms (D) nicht behindern. Mindestens zweimal auf- und einklappen, um sicherzustellen, daß die Seilzüge (C) einwandfrei funktionieren.

Weiter mit Prüfung 8.

OUCC006,000040A -29-06JUN01-1/1

CC1019169 —UN—08FEB01

Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 8)



CC1019633

CC1019633—UN—10MAY01

A—Blech für Netzführung

B—Halter für Netzführung

C—Blattfeder
D—Abstand

WICHTIG: Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 bis 7 ordnungsgemäß durchgeführt worden sein. Siehe entsprechende Prüfverfahren in diesem Abschnitt.

Die Funktion der unteren Netzführung jedes Mal überprüfen, wenn eine Einstellung des Gurtlaufs vorgenommen oder die untere Netzführung ausgebaut wurde. Wie folgt vorgehen:

Position der Netzführung in Bezug auf Rolle Nr. 8

Prüfen, ob Blech (A) für untere Netzführung in Höhe der unteren hinteren Gatterrolle Nr. 8 über die gesamte Breite an den Gurten anliegt.

HINWEIS: Blech (A) für untere Netzführung so sauber und glatt wie möglich halten.

Halter (B) für untere Netzführung so einstellen, dass der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht wird.

Spezifikation

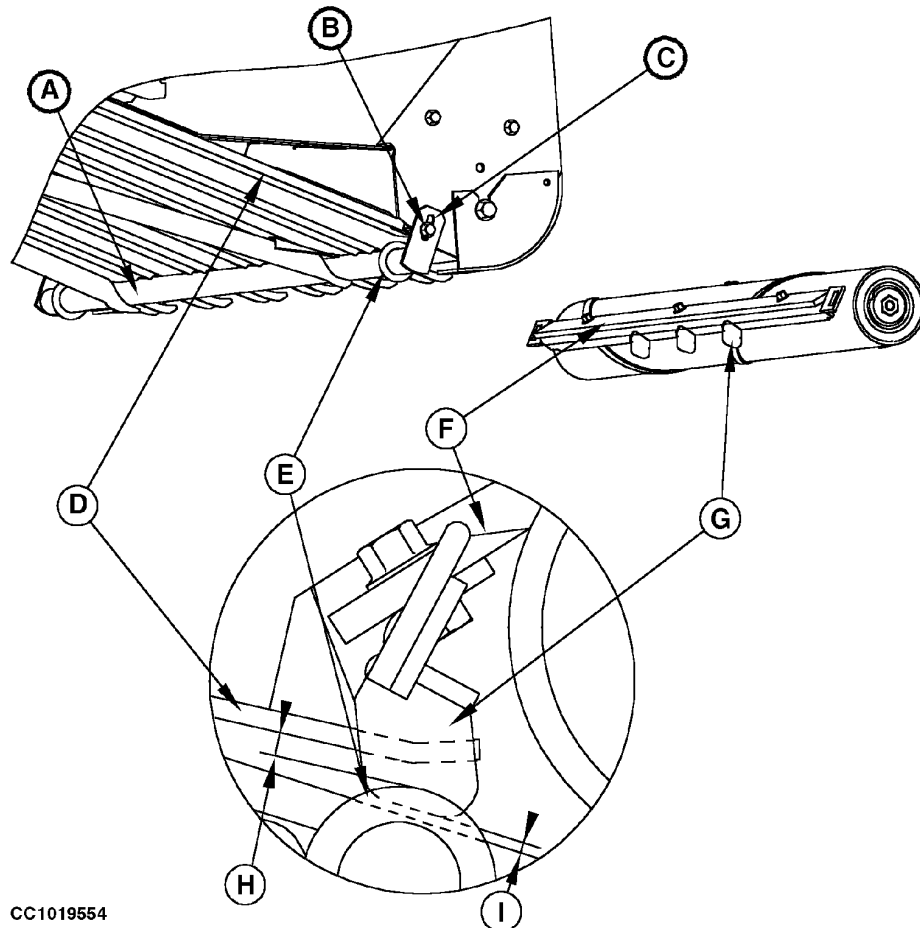
Blattfeder zu Rolle Nr.

8—Abstand.....60—65 mm
(2.4—2.6 in.)

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,000195A -29-28JAN13-1/2

Position der Netzführung in Bezug auf Rolle Nr. 9



CC1019554

A—Netzführung
B—Befestigungsschraube für
Netzführung

C—Langloch
D—Abweiser
E—Scheibe

F—Abstreifer
G—Gurtführung
H—Abstand

I— Abstand

HINWEIS: Prüfen, ob die Blattfeder die Netzführung wieder gegen die Gurte drückt, nachdem sie nach unten bewegt wurde.

Sicherstellen, dass Abstand (I) zwischen Gurtführung (G) und unterer Netzführung (A) 2 bis 3 mm (0.08 bis 0.12 in.) und Abstand (H) zwischen Scheibe (E) und Abweiser (D)

2 bis 3 mm (0.08 bis 0.12 in.) beträgt. Diese Einstellungen können mit dem Langloch (C) der Netzführung und durch Versetzen der Gurtführung (G) vorgenommen werden.

Den Abstreifer (F) einstellen. Siehe Abstreifer der unteren vorderen Gatterrolle (Nr. 9) einstellen in diesem Abschnitt.

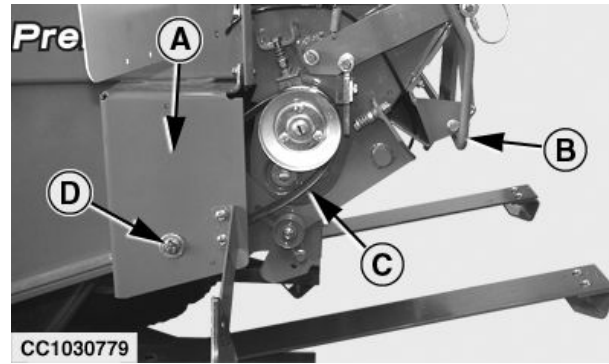
OUCC006,000195A -29-28JAN13-2/2

CC1019554 —UN—18JUN01

Antriebsriemen der Netzförderrollen ein- und ausbauen

Antriebsrollen für die Netzförderrollen wie folgt abnehmen:

1. Netzauslöser mit Hilfe des Monitors vollständig einfahren.
2. Gatter etwas öffnen, um die Gurte zu entspannen.
3. Befestigungsschraube (D) der Gatterrolle Nr. 8 entfernen.
4. Rollenträger (A) entfernen.
5. Bremshebel (B) loslassen.
6. Antriebsriemen (C) abnehmen.
7. Den Einbau des Antriebsriemens in umgekehrter Reihenfolge wie beim Ausbau beschrieben durchführen.
8. Gatter schließen und Gurtlauf prüfen. Siehe "Gurtlauf einstellen" in diesem Abschnitt.



A—Rollenträger
B—Bremshebel

C—Antriebsriemen
D—Befestigungsschraube der Rolle Nr. 8

CC1030779—UN—14OCT08

OUCC006,0001413 -29-17JUN08-1/1

Netzmesser aus- und einbauen

⚠ ACHTUNG: Verletzungen vermeiden, indem beim Umgang mit dem Netzmesser immer Handschuhe getragen werden.

Die Position der Schneidkante des Messers für den Wiedereinbau beachten.

Abdeckung der Netzbindung öffnen.

Netzauslöser ganz ausfahren, dann den Auslösestecker abziehen.

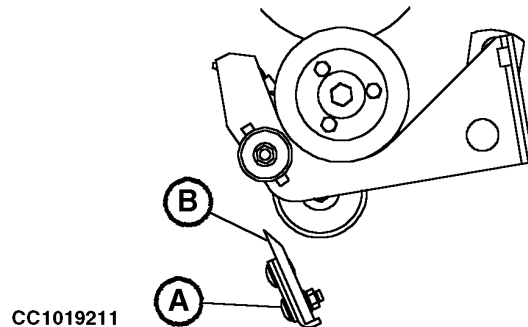
Befestigungsschrauben (A) und Messer (B) von den Haltern entfernen.

Messer (B) so in die Halterungen einsetzen, daß es die vorherige Lage wieder einnimmt.

Messer mit Befestigungsschrauben (A) sichern. Schrauben mit 55 N·m (40 lb-ft) anziehen.

Netzauslöserstecker wieder anschließen und Auslöser einfahren. Abdeckung der Netzbindung schließen.

WICHTIG: Nach Einbau des Netzmessers immer "Prüfung 1" des Netzbindemechanismus-



A—Befestigungsschrauben

B—Messer

Prüfverfahrens durchführen (siehe "Position von Messer und Gegenmesser prüfen" in diesem Abschnitt).

CC1019211—UN—13FEB01

OUCC006,00006A5 -29-21MAY02-1/1

Um die Förderrollen gewickeltes Netz entfernen

⚠ ACHTUNG: Verletzungen durch sich bewegende Rollen vermeiden. Vor Ausführung von Wartungsarbeiten Zapfwelle auskuppeln und Traktormotor abstellen.

Wenn sich Netz um die Gummirolle gewickelt hat:

Abdeckung der Netzbindung öffnen.

Bremse für die Netzförderrollen lösen.

WICHTIG: Netzmaterial nicht von der Gummirolle schneiden. Einschnitte in die Gummibeschichtung führen dazu, daß sich das Netz immer öfter um die Rollen wickelt und diese möglicherweise ersetzt werden müssen.

Netz von der Netzrolle ziehen und abschneiden.
Netzmaterial abschneiden.

Das freie Netzende oben über die Netzrolle legen.

Jegliches um die Rollen gewickeltes Netzmaterial sowie Fadenreste, Drahtklammern usw. entfernen.

Netzförderrollen sauber wischen und prüfen, ob sich irgendwelche klebrige Verunreinigungen auf ihnen befinden. Falls es erforderlich ist, können die Rollen mit Seifenlauge abgewaschen werden. **NIEMALS** Lösungsmittel zum Reinigen der gummibeschichteten Förderrolle verwenden. Rollen trocknen lassen, bevor das System wieder in Betrieb genommen wird.



CC1019209 —UN—13FEB01

CC1019102 —UN—09FEB01

CC1019210 —UN—13FEB01

OUC006,00006A6 -29-21MAY02-1/1

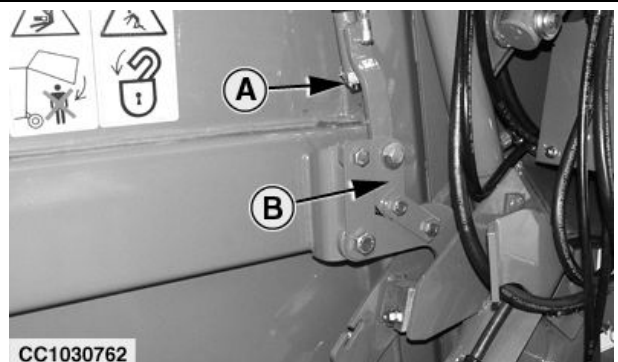
Gatterverriegelung einstellen

1. Gatter vollständig schließen.
2. Mit der Mutter (A) die Lasche (B) so verstellen, dass sie die Aussparung im Haken gerade berührt.
3. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

HINWEIS: Wenn das Gatter und der Rahmen nicht richtig ausgerichtet sind, rastet möglicherweise ein Riegel während des Pressens nicht ein. In diesem Fall das Gatter vom John Deere-Händler richten lassen.

A—Mutter

B—Lasche



CC1030762 —UN—24SEP08

OUC006,0001579 -29-16SEP09-1/1

Anschlag der Gatterverriegelung einstellen

Gatter schließen und verriegeln.

Gatterverriegelung (A) mit der Hand nach vorne schieben. Ist der Abstand zwischen Anschlag (D) und Anschlagfläche (C) nicht 2 ± 1 mm (0.08 ± 0.04 in.), Beilagen wie folgt einsetzen:

Schraube (B) lösen.

HINWEIS: Die Beilagen sind offen, so dass die Schraube nicht ganz herausgedreht werden muss.

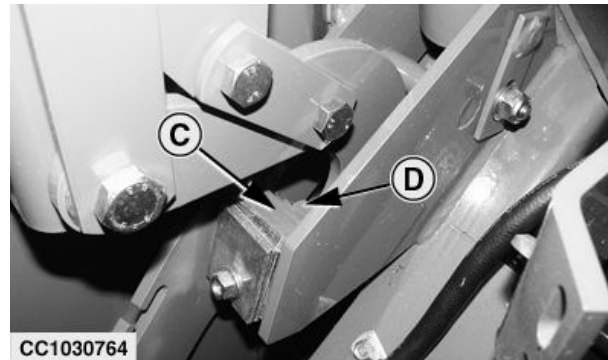
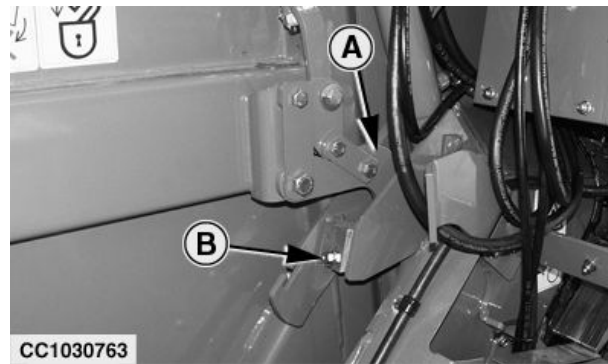
Wenn der Abstand mehr als 3 mm (0.12 in.) beträgt, von den vorhandenen Beilagen so viele unter die Schraube legen, dass ein Abstand von 2 ± 1 mm (0.08 ± 0.04 in.) erreicht wird.

Wenn der Abstand weniger als 1 mm (0.04 in.) beträgt, so viele Beilagen unter der Schraube wegnehmen, dass ein Abstand von 2 ± 1 mm (0.08 ± 0.04 in.) erreicht wird.

Beilagen und Anschlagfläche ausrichten und Schraube (B) anziehen.

Vorgang, falls erforderlich, auf der anderen Seite wiederholen.

HINWEIS: Kann eine richtige Einstellung nicht vorgenommen werden, dann bei abgestelltem Traktormotor das Gatter absenken. Hat sich das Gatter auf einer Seite verzogen, so muss es vom John Deere-Händler gerichtet werden.



A—Gatterverriegelung
B—Schraube

C—Anschlagfläche
D—Anschlag

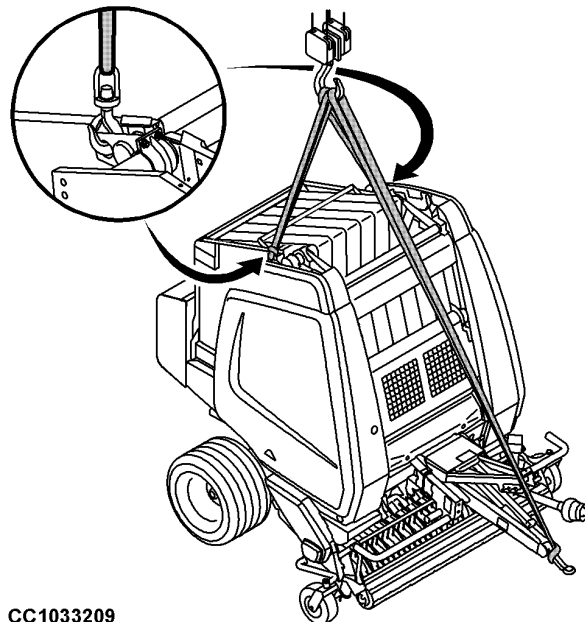
CC1030763—UN—24SEP08

CC1030764—UN—01OCT08

OUC006,000157A -29-16SEP09-1/1

Rundballenpresse Aufhängepunkte

Wenn die Rundballenpresse bewegt werden soll, ohne dass sie an einen Traktor angebaut ist, die gezeigten Aufhängepunkte benutzen.



CC1033209

CC1033209—UN—15OCT10

OUC006,00016C7 -29-07OCT10-1/1

Rad aus- und einbauen

1. Die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Radmuttern leicht lösen.
3. Den Wagenheber (A) wie abgebildet unter der Achse positionieren.
4. Das Rad mit Hilfe des Wagenhebers (A) vom Boden abheben.
5. Die Ballenpresse mit einer Stütze sichern.
6. Die Radmuttern und das Rad entfernen.
7. Das Rad anbringen und die Muttern vollständig mit der Hand festziehen.
8. Die Stütze entfernen, die Ballenpresse absenken und Wagenheber (A) entfernen.
9. Radmuttern in diagonaler Abfolge auf folgende Werte anziehen:

Spezifikation

Radmuttern—Drehmoment.....270 Nm
(200 lb.-ft.)



A—Wagenheber

10. Reifendruck prüfen. Siehe Reifendruck im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

WICHTIG: Sobald ein Rad aus- und wieder eingebaut wird, das Drehmoment der Radmuttern in den Zeitabständen prüfen, die in Abschnitt Einlaufzeit vorgeschrieben sind.

OUCC006,0001836 -29-10JAN13-1/1

Stützrad reparieren

Standard-Stützrad:

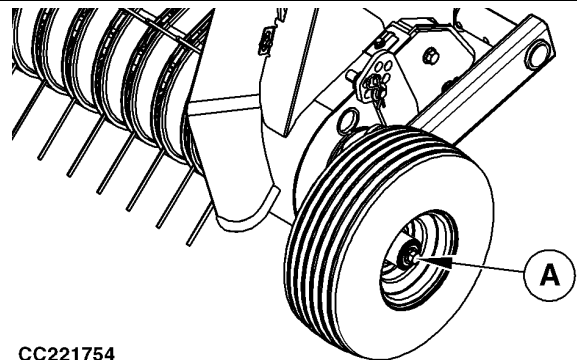
Wenn Schraube (A) zur Reparatur entfernt wurde, Gewinde der Schraube (A) und der Bohrung reinigen und 242 Loctite® auf die Schraube auftragen.

Schraube (A) mit folgendem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Schraube—Drehmoment.....110 Nm
(81 lb.-ft.)

A—Stützrad-Schwenkschraube



CC221754

Abbildung zeigt Standard-Stützrad

Loctite ist ein eingetragenes Warenzeichen der Henkel Corporation

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000567 -29-27FEB15-1/2

Nachlauf-Stützrad:

HINWEIS: Tellerfeder auf beiden Seiten des Nachlauf-Stützrads anbringen. Dabei ist der kleinere Innendurchmesser gegen die Schraubenköpfe und der größere Außendurchmesser gegen das Distanzstück gerichtet.

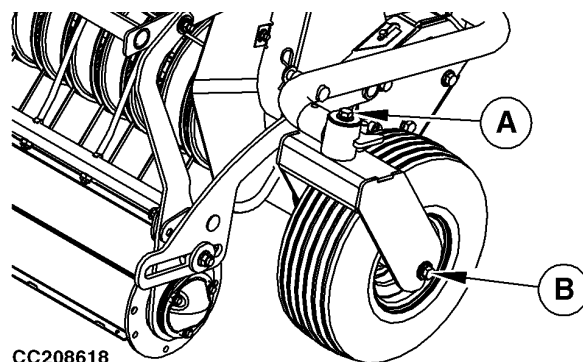
Wenn die Schrauben (A) und (B) zur Reparatur entfernt wurden, die Gewinde der Schrauben (A), (B) und der Bohrungen reinigen und 242 Loctite® auf die Schrauben auftragen.

Die Schrauben (A) und (B) mit folgendem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Schrauben—Drehmoment.....	110 Nm
	(81 lb.-ft.)

Loctite ist ein eingetragenes Warenzeichen der Henkel Corporation



CC208618

Nachlauf-Stützrad gezeigt

A—Befestigungsschraube des Stützrads

B—Stützrad-Schwenkschraube

CC208618 —UN—11APR14

DC82261,0000567 -29-27FEB15-2/2

Wartung der Ballenpressen-Anwendung

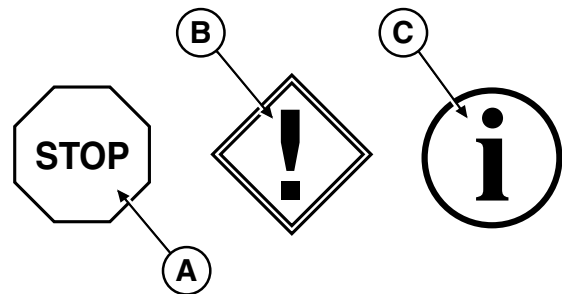
Warnmeldungen

Durch Achtungshinweise und Warnmeldungen weist der Monitor auf bestimmte Verhaltensweisen oder Fehlerzustände im System hin. Warnmeldungen dienen der Kontrolle von Funktionsproblemen des Systems.

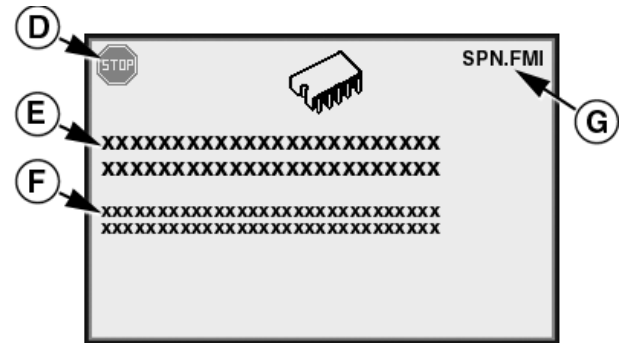
WARNMELDUNG:

Eine Warnmeldung nimmt den ganzen Bildschirm ein und dient zur Information über kritische Fehlfunktionen des Systems, die die volle Aufmerksamkeit des Benutzers erfordern. Der Bildschirm ist wie folgt aufgebaut:

1. Symbol (D) und das dazugehörige akustische Signal definieren die Wichtigkeit der Warnung:
 - Symbol (A) zeigt an, dass die Maschine eine schwere Störung erkannt hat, die zur Beschädigung der Maschine führen kann, wenn nicht umgehend Maßnahmen ergriffen werden. Sofort den Motor abstellen oder das System stoppen.
 - Symbol (B) zeigt an, dass die Maschine eine Störung festgestellt hat, die eine Reaktion erfordert. Die Maschine kann beschädigt werden bzw. es kann zu Beeinträchtigungen der Leistung kommen, wenn keine Wartung oder Reparatur durchgeführt wird.
 - Symbol (C) zeigt an, dass eine Störung in einem System oder einer Komponente festgestellt wurde. Die Maschine kann weiter eingesetzt werden, ohne Schaden zu nehmen, es kann jedoch zu Beeinträchtigungen bestimmter Funktionen kommen.
2. Keyword-Strings (E) helfen bei der Bestimmung der Wichtigkeit und der Ursache der Warnung und beschreiben kurz den Störungsbereich.
3. Der Diagnosecode (G) oben rechts besteht aus Verdachtsparameternummer (SPN) und Fehlermodus-kennzeichen (FMI): SPN.FMI. Dieser sprachunabhängige Code gibt Auskunft über weitere



ZX026095



CC1031855

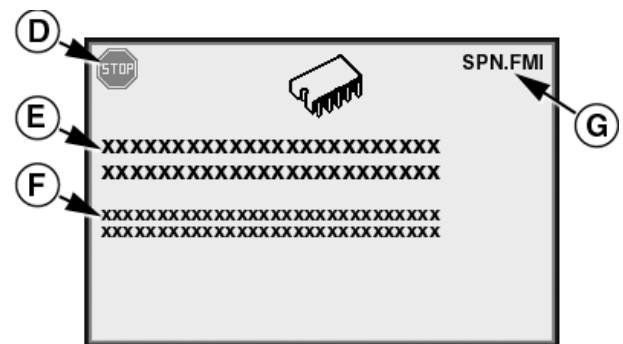
- | | |
|---|---------------------|
| A—Symbol "Motor abstellen/System stoppen" | E—Keyword-Strings |
| B—Symbol "Wartung" | F—Erläuternder Text |
| C—Symbol "Information" | G—Diagnosecode |
| D—Symbol "Warnung" | |

Einzelheiten zur aktiven Warnung. Siehe Liste der Diagnosecodes in diesem Abschnitt. Hier werden die verschiedenen Fehler/Störungen und deren Behebung genau erklärt.

OUCC006,000158A -29-15OCT09-1/2

4. Erläuternder Text (F) enthält weitere Einzelheiten über die Ursache der Warnung sowie mögliche Korrekturmaßnahmen.
5. Die Warnmeldung verschwindet automatisch, sobald das System die Behebung der Störung erkennt.

- | | |
|--------------------|---------------------|
| D—Symbol "Warnung" | F—Erläuternder Text |
| E—Keyword-Strings | G—Diagnosecode |



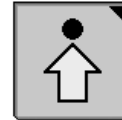
CC1031855

OUCC006,000158A -29-15OCT09-2/2

Aufgetretene Probleme

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Softkey für Einstellungen auswählen.



CC1031612

DC82261,0000580 -29-31MAR15-1/5

2. Softkey für Diagnose der Ballenpresse auswählen.

CC1031614 —UN—16SEP09

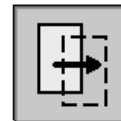


CC1031614

DC82261,0000580 -29-31MAR15-2/5

3. Softkey für nächste Seite oder vorherige Seite auswählen, um zu folgenden Seiten zu gelangen: 2/5, 3/5 und 4/5.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

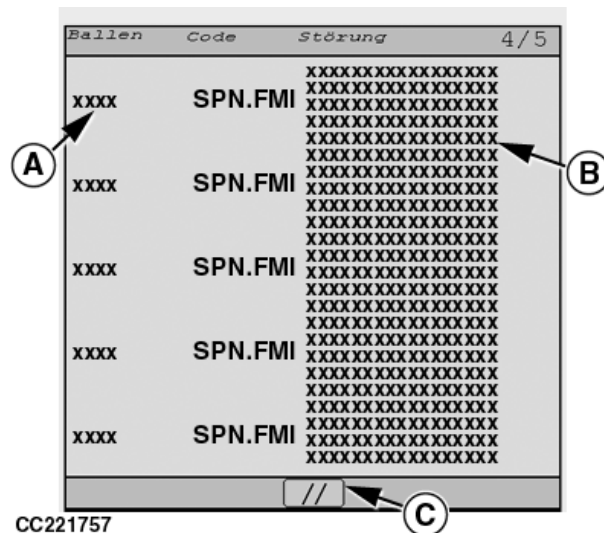
DC82261,0000580 -29-31MAR15-3/5

4. In der Liste der aufgetretenen Probleme werden die Diagnosecodes aufgelistet und neue Codes jeweils hinzugefügt. Der zugehörige Text (B) hilft dem Benutzer bei der schnellen Erkennung eines Problems.

Bis zu 10 Diagnosecodes können jeweils gleichzeitig gespeichert werden und erscheinen in der Reihenfolge ihres Auftretens. Wenn mehr als 10 Diagnosecodes gespeichert werden müssen, wird der zuerst aufgetretene Code gelöscht.

Der Diagnosecode (A) enthält weitere Informationen über das Problem. Er besteht aus Verdachtsparameternummer (SPN) und Fehlermoduszeichen (FMI): SPN.FMI. Siehe Liste der Diagnosecodes in diesem Abschnitt.

5. Symbol (C) wählen, um die Liste der aufgetretenen Probleme zu löschen.



CC221757

CC221757 —29—24MAR15

A—Diagnosecode (DTC)
B—Text "Aufgetretene Probleme"

C—Liste der aufgetretenen Probleme löschen

DC82261,0000580 -29-31MAR15-4/5

6. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



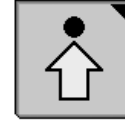
CC1038505

DC82261,0000580 -29-31MAR15-5/5

Batteriespannung des Traktors prüfen

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Softkey für Einstellungen auswählen.



CC1031612

DC82261,0000581 -29-26NOV14-1/5

2. Softkey für Diagnose der Ballenpresse auswählen.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

DC82261,0000581 -29-26NOV14-2/5

3. Softkey für nächste Seite oder vorherige Seite auswählen, um zur Seite 3/3 zu gelangen.

CC1031853 —UN—30SEP09

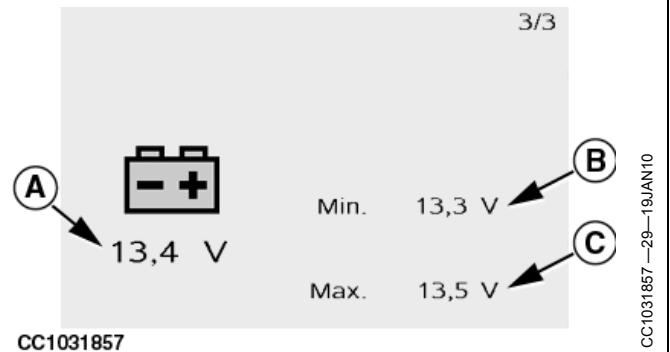


CC1031853

DC82261,0000581 -29-26NOV14-3/5

4. Auf Seite 3/3 zeigen die Werte (A), (B) und (C) die Batteriespannung des Traktors an. Die Werte Mindestspannung (B) und Höchstspannung (C) der Batterie werden neu initialisiert, wenn der Monitor ausgeschaltet wird.

A—Aktuelle Batteriespannung
B—Mindestspannung der Batterie
C—Höchstspannung der Batterie



DC82261,0000581 -29-26NOV14-4/5

5. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000581 -29-26NOV14-5/5

Liste der Diagnosecodes

Die nachstehende Tabelle enthält die Verdachtsparmeternummern und die Fehlermoduskennezeichen (SPN.FMI).

HINWEIS: Wenn ein Diagnosecode angezeigt wird, der nicht in der Tabelle enthalten ist, den John Deere Händler aufsuchen.

Jedes Mal, wenn ein Diagnosecode für ein Magnetventil angezeigt wird, wird die Komponente bis zum nächsten Aus- und Einschalten der Stromversorgung deaktiviert.

SPN.FMI	Beschreibung	Anmerkung
RBC 168,16	Batteriespannung zu hoch (über 15,8 V).	Batterie und Drehstromgenerator des Traktors prüfen. Siehe <u>Batteriespannung des Traktors prüfen</u> in diesem Abschnitt.
RBC 168,18	Batteriespannung zu niedrig (unter 11,2 V).	Kabel und Steckverbinder prüfen. Batterie prüfen. Drehstromgenerator prüfen. Siehe <u>Batteriespannung des Traktors prüfen</u> in diesem Abschnitt.
RBC 186,18	Keine Zapfwellendrehzahl erkannt.	Sensoreinstellung prüfen. Siehe <u>Drehzahlsensor SB362 der Ballenpresse</u> im Abschnitt "Wartung". Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 1563,12	ID der Steuereinheit, Fehler.	Diese Steuereinheit kann nicht in diese Maschine eingebaut werden. Prüfen, ob die richtige Steuereinheit eingebaut ist. Prüfen, ob die Kabelbaumverbindung zur Steuereinheit in Ordnung ist. John Deere Händler aufsuchen.
RBC 3509,03	Sensor-Versorgungsspannung zu hoch.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 3509,04	Sensor-Versorgungsspannung zu niedrig.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 3755,16	Drehzahl der Antriebsrollen der Ballenpresse oberhalb des normalen Betriebsbereichs.	Bindevorgang aufgrund hoher Antriebsrollen-Drehzahl gestoppt. Sicherstellen, dass die Ballenpresse mit der richtigen Zapfwellendrehzahl betrieben wird.
RBC 3755,18	Drehzahl der Antriebsrollen der Ballenpresse unterhalb des normalen Betriebsbereichs.	Bindevorgang aufgrund niedriger Antriebsrollen-Drehzahl gestoppt. Sicherstellen, dass die Ballenpresse mit der richtigen Zapfwellendrehzahl betrieben wird. Sensoreinstellung prüfen. Siehe <u>Drehzahlsensor SB362 der Ballenpresse</u> im Abschnitt "Wartung". Wenn der Drehzahlsensor der Ballenpresse defekt ist, siehe <u>Drehzahlsensor der Ballenpresse</u> in diesem Abschnitt, um den Sensor zu deaktivieren.
RBC 3761,03	Magnetventil des absenkbaaren Bodenblechs, Stromkreisunterbrechung oder Kurzschluss zu Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil des absenkbaaren Bodenblechs prüfen.
RBC 3761,04	Magnetventil des absenkbaaren Bodenblechs, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil des absenkbaaren Bodenblechs prüfen.
RBC 3762,03	Magnetventil für Messer der Schneideinrichtung, Stromkreisunterbrechung oder Kurzschluss zu Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Messer der Schneideinrichtung prüfen.
RBC 3762,04	Magnetventil für Messer der Schneideinrichtung, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Messer der Schneideinrichtung prüfen.
RBC 3763,03	Magnetventil zum Heben der Pickupvorrichtung, Stromkreisunterbrechung oder Kurzschluss zu Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil zum Heben der Pickupvorrichtung prüfen.
RBC 3763,04	Magnetventil zum Heben der Pickupvorrichtung, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil zum Heben der Pickupvorrichtung prüfen.
RBC 3764,07	Keine Bewegung des Netzauslösers. Netzauslöser defekt oder verklemmt.	Netzauslöser prüfen. John Deere Händler aufsuchen.
RBC 3764,11	Netzauslöser defekt.	Netzauslöser prüfen. John Deere Händler aufsuchen.
RBC 3764,14	Netzauslöser blockiert.	Netzbinder Vorrichtung prüfen. Netzauslöser prüfen. John Deere Händler aufsuchen.
RBC 3766,07	Keine Bewegung des Garnauslösers. Garnauslöser klemmt oder ist defekt.	Garnauslöser prüfen. John Deere Händler aufsuchen.
RBC 3766,12	Garnauslöser defekt.	Garnauslöser prüfen. John Deere Händler aufsuchen.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000591 -29-01APR15-1/5

SPN.FMI	Beschreibung	Anmerkung
RBC 3766,14	Garnauslöser blockiert.	Garnarme prüfen. Garnauslöser prüfen. John Deere Händler aufsuchen.
RBC 3774,00	Potentiometer für Gatterstellung oberhalb des zulässigen Bereichs.	Befestigung des Potentiometers prüfen.
RBC 3774,01	Potentiometer für Gatterstellung unterhalb des zulässigen Bereichs.	Befestigung des Potentiometers prüfen.
RBC 3774,02	Gatter nach Aufforderung nicht bewegt.	Gatter auf einwandfreie Funktion prüfen.
RBC 3774,03	Potentiometer für Gatterstellung, Kurzschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 3774,04	Potentiometer für Gatterstellung, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 3774,07	Gatter nicht ganz geschlossen.	Bereich um das Gatter prüfen. Schalter oder Sensoren für Gatterverriegelung prüfen. Siehe <u>Schalter SB333 und SB334 für Gatterverriegelung einstellen</u> oder <u>Sensoren SB336 und SB337 für Gatterverriegelung einstellen</u> im Abschnitt Wartung.
RBC 3774,11	Gatter offen. Gatter in unbekannter Stellung.	Gatterzustand prüfen. Schalter oder Sensoren für Gatterverriegelung prüfen. Siehe <u>Schalter SB333 und SB334 für Gatterverriegelung einstellen</u> oder <u>Sensoren SB336 und SB337 für Gatterverriegelung einstellen</u> im Abschnitt Wartung. Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 3774,13	Potentiometer für Gatterstellung nicht kalibriert.	Kalibrierung vornehmen. Siehe <u>Potentiometer RB331 für Gatterstellung kalibrieren</u> in diesem Abschnitt.
RBC 3774,16	Gatterstellung, Fehler. Potentiometer für Gatterstellung zeigt an, dass das Gatter offen ist. Schalter oder Sensoren für Gatterverriegelung zeigen an, dass das Gatter geschlossen ist.	Kalibrierung des Potentiometers für Gatterstellung prüfen. Siehe <u>Potentiometer RB331 für Gatterstellung kalibrieren</u> in diesem Abschnitt.
RBC 3774,17	Gatter nicht ganz geöffnet.	Kalibrierung des Potentiometers für Gatterstellung prüfen. Siehe <u>Potentiometer RB331 für Gatterstellung kalibrieren</u> in diesem Abschnitt.
RBC 3774,18	Gatterstellung, Fehler. Potentiometer für Gatterstellung zeigt an, dass das Gatter geschlossen ist. Schalter oder Sensoren für Gatterverriegelung zeigen an, dass das Gatter offen ist.	Kalibrierung des Potentiometers für Gatterstellung prüfen. Siehe <u>Potentiometer RB331 für Gatterstellung kalibrieren</u> in diesem Abschnitt.
RBC 3776,07	Ballen steckt in Presskammer fest.	Prüfen, ob sich der Ballen immer noch in der Presskammer befindet. Einstellung des Sensors der Rampe zur Ballenablage prüfen. Siehe <u>Sensor SB341 oder SB342 der Rampe zur Ballenablage einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
RBC 3776,11	Ballen klemmt unter dem Gatter.	Bereich um das Gatter prüfen.
RBC 3776,14	Ballen hängt auf Rampe fest.	Prüfen, ob sich der Ballen nicht mehr auf der Rampe zur Ballenablage befindet. Rampe zur Ballenablage prüfen.
RBC 3778,14	Unerwartete Bewegung der Messer der Schneideinrichtung aus vorherigem Zustand.	Prüfen, ob sich die Messer in der gewünschten Stellung befinden. Sensor für Messer der Schneideinrichtung prüfen.
RBC 3779,05	Unerwarteter Alarm für Ballenübergröße.	Aktuellen Ballen möglichst schnell binden und ablegen. Gatterzustand prüfen. Einstellung des Schalters bzw. Sensors für Ballenübergröße prüfen. Siehe <u>Schalter SB312 für Ballenübergröße einstellen</u> oder <u>Sensor SB317 für Ballenübergröße einstellen</u> im Abschnitt Wartung. Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser prüfen. Siehe <u>Potentiometer RB311 für Ballendurchmesser kalibrieren</u> in diesem Abschnitt.
RBC 3779,06	Übergröße nicht erkannt, wenn erwartet.	Gatterzustand prüfen. Einstellung des Schalters bzw. Sensors für Ballenübergröße prüfen. Siehe <u>Schalter SB312 für Ballenübergröße einstellen</u> oder <u>Sensor SB317 für Ballenübergröße einstellen</u> im Abschnitt Wartung. Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser prüfen. Siehe <u>Potentiometer RB311 für Ballendurchmesser kalibrieren</u> in diesem Abschnitt.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000591 -29-01APR15-2/5

SPN.FMI	Beschreibung	Anmerkung
RBC 3779,14	Ballen mit Übergröße.	Aktuellen Ballen möglichst schnell binden und ablegen. Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser prüfen. Siehe <u>Potentiometer RB311 für Ballendurchmesser kalibrieren</u> in diesem Abschnitt. Einstellung des Schalters bzw. Sensors für Ballenübergröße prüfen. Siehe <u>Schalter SB312 für Ballenübergröße einstellen</u> oder <u>Sensor SB317 für Ballenübergröße einstellen</u> im Abschnitt Wartung.
RBC 3781,07	Keine Netzzufuhr.	Netzrolle ersetzen. Netzführung prüfen. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse". Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Netzschalters bzw. -sensors prüfen. Siehe <u>Netzschalter SB412 einstellen</u> oder <u>Netzsensor SB414 einstellen</u> im Abschnitt Wartung.
RBC 3781,12	Netzschalter immer geschlossen bzw. Netzsensor erkennt immer die Stange.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Netzschalters bzw. -sensors prüfen. Siehe <u>Netzschalter SB412 einstellen</u> oder <u>Netzsensor SB414 einstellen</u> im Abschnitt Wartung.
RBC 3781,14	Netz wird nicht abgeschnitten.	Auslöser aus- und dann einfahren, um Netz manuell abzuschneiden. Einstellung des Netzschalters bzw. -sensors prüfen. Siehe <u>Netzschalter SB412 einstellen</u> oder <u>Netzsensor SB414 einstellen</u> im Abschnitt Wartung. Stellung von Messer und Gegenschneide prüfen. Siehe <u>Position von Messer und Gegenschneide prüfen (Prüfung 1)</u> im Abschnitt Wartung.
RBC 3782,07	Ein Garn oder beide Garne nicht zugeführt. Eine oder beide Garnrollen sind leer. Kein Garn um den Ballen gewickelt.	Garnrollen ersetzen. Garnführung prüfen. Siehe <u>Garn aus Garnkästen führen und Garn durch Führungen verlegen</u> im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse. Garnauslöser kalibrieren. Siehe <u>Garnauslöser MB421 kalibrieren</u> in diesem Abschnitt. Einstellung der Garnscheibensensoren prüfen. Siehe <u>Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Wenn einer oder beide Garnscheibensensoren defekt sind, siehe <u>Garnbindung einstellen</u> im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung, um diese Sensoren zu deaktivieren.
RBC 3782,11	Unerwartete Garnzufuhr.	Prüfen, ob der Garnauslöser vollständig eingefahren ist.
RBC 3782,14	Garn nicht abgeschnitten.	Garnauslöser aus- und dann einfahren, um Garn manuell abzuschneiden. Garmesseramboss auf richtige Einstellung prüfen. Siehe <u>Garmesseramboss einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
RBC 521078,14	Unerwartete Bewegung des absenkbaaren Bodenblechs aus vorherigem Zustand.	Prüfen, ob das absenkbaare Bodenblech in der gewünschten Stellung ist. Sensor für absenkbares Bodenblech prüfen.
RBC 521079,03	Magnetventil für weichen Ballenkern, Stromkreisunterbrechung oder Kurzschluss zu Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für weichen Ballenkern prüfen.
RBC 521079,04	Magnetventil für weichen Ballenkern, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für weichen Ballenkern prüfen.
RBC 521083,03	Rechtes Ballenformpotentiometer, Kurzschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 521083,04	Rechtes Ballenformpotentiometer, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 521083,13	Rechtes Ballenformpotentiometer nicht kalibriert.	Kalibrierung vornehmen. Siehe <u>Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren</u> in diesem Abschnitt.
RBC 521083,16	Rechtes Ballenformpotentiometer oberhalb des zulässigen Bereichs.	Befestigung des Potentiometers prüfen.
RBC 521083,18	Rechtes Ballenformpotentiometer unterhalb des zulässigen Bereichs.	Befestigung des Potentiometers prüfen.
RBC 521084,03	Linkes Ballenformpotentiometer, Kurzschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 521084,04	Linkes Ballenformpotentiometer, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 521084,13	Linkes Ballenformpotentiometer nicht kalibriert.	Kalibrierung vornehmen. Siehe <u>Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren</u> in diesem Abschnitt.
RBC 521084,16	Linkes Ballenformpotentiometer oberhalb des zulässigen Bereichs.	Befestigung des Potentiometers prüfen.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000591 -29-01APR15-3/5

SPN.FMI	Beschreibung	Anmerkung
RBC 521084,18	Linkes Ballenformpotentiometer unterhalb des zulässigen Bereichs.	Befestigung des Potentiometers prüfen.
RBC 521086,03	Ballengrößenpotentiometer, Kurzschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 521086,04	Ballengrößenpotentiometer, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 521086,13	Ballendurchmesserpotentiometer nicht kalibriert.	Kalibrierung durchführen. Siehe <u>Potentiometer RB311 für Ballendurchmesser kalibrieren</u> in diesem Abschnitt.
RBC 521086,14	Gemessener Ballendurchmesser nach Aus- und Wiedereinschalten der Stromversorgung fast so groß wie eingestellter Ballendurchmesser. Beim Einschalten Ballen in Presskammer.	Automatischer Bindevorgang für aktuellen Ballen deaktiviert. Bindevorgang bei gewünschtem Ballendurchmesser manuell starten.
RBC 521086,16	Ballendurchmesserpotentiometer oberhalb des zulässigen Bereichs.	Befestigung des Potentiometers prüfen.
RBC 521086,18	Ballendurchmesserpotentiometer unterhalb des zulässigen Bereichs.	Befestigung des Potentiometers prüfen.
RBC 522016,07	Störung des Rampensensors. Potentiometer für Gatterstellung jetzt für Ballenablage verwendet.	Einstellung des Sensors der Rampe zur Ballenablage prüfen. Siehe <u>Sensor SB341 oder SB342 der Rampe zur Ballenablage einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 522017,07	Kette der Reinigungsschnecke defekt.	Sensor der Reinigungsschnecke prüfen. Siehe <u>Sensor SB363 der Reinigungsschnecke einstellen</u> im Abschnitt Wartung. Kabel und Steckverbinder prüfen. Antriebskette der Reinigungsschnecke reparieren.
RBC 522022,02	EEPROM-Spiegel der Kalibrierungsdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	EEPROM Kalibrierungsdaten auf Voreinstellung zurückgesetzt. Einrichtung und Kalibrierung der Ballenpresse eventuell erforderlich.
RBC 522023,02	EEPROM-Spiegel der Felddaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	EEPROM Felddaten auf Voreinstellung zurückgesetzt. Einrichtung und Kalibrierung der Ballenpresse eventuell erforderlich.
RBC 522024,02	EEPROM-Spiegel der Benutzerdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	EEPROM Benutzerdaten auf Voreinstellung zurückgesetzt. Einrichtung und Kalibrierung der Ballenpresse eventuell erforderlich.
RBC 522025,02	EEPROM-Spiegel der Automatisierungsdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	EEPROM Automatisierungsdaten auf Voreinstellung zurückgesetzt. Einrichtung und Kalibrierung der Ballenpresse eventuell erforderlich. John Deere Händler aufsuchen.
RBC 522026,02	EEPROM-Spiegel der Händlerdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	EEPROM Händlerdaten auf Voreinstellung zurückgesetzt. Einrichtung und Kalibrierung der Ballenpresse eventuell erforderlich. John Deere Händler aufsuchen.
RBC 522027,02	EEPROM-Spiegel der Werksdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	EEPROM Werksdaten auf Voreinstellung zurückgesetzt. Einrichtung und Kalibrierung der Ballenpresse eventuell erforderlich. John Deere Händler aufsuchen.
RBC 522028,02	EEPROM Kalibrierungsdaten, Prüfsummenfehler.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522028,12	EEPROM Kalibrierungsdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522029,02	EEPROM Felddaten, Prüfsummenfehler.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522029,12	EEPROM Felddaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522030,02	EEPROM Benutzerdaten, Prüfsummenfehler.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522030,12	EEPROM Benutzerdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522031,02	EEPROM Automatisierungsdaten, Prüfsummenfehler.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522031,12	EEPROM Automatisierung, Fehler Prüfsumme bei letztem Abschalten.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522032,02	EEPROM Händlerdaten, Prüfsummenfehler.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522032,12	EEPROM Händlerdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522033,02	EEPROM Werksdaten, Prüfsummenfehler.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000591 -29-01APR15-4/5

Wartung der Ballenpressen-Anwendung

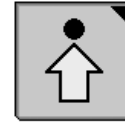
SPN.FMI	Beschreibung	Anmerkung
RBC 522033,12	EEPROM Werksdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 523108,13	Störung am Ausgang der Steuereinheit in Zusammenhang mit Netz- oder Garnbindemechanismus.	Netz- oder Garnbindung mit eventuell verminderter Leistung. Steuereinheit bei nächster Gelegenheit ersetzen. John Deere Händler aufsuchen.
RBC 524063,03	Netzauslöser, Kurzschluss zu Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 524063,04	Netzauslöser, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 524063,05	Netzauslöser, Leitungsunterbrechung.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 524093,03	Garnauslöser, Kurzschluss zu Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 524093,04	Garnauslöser, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 524093,05	Garnauslöser, Stromkreisunterbrechung	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 524151,07	Pickupvorrichtung verstopft. Traktor anhalten (Automatisierungsebene 1). Traktor hält automatisch an (Automatisierungsebene 2).	Verstopfung der Pickupvorrichtung beseitigen. Siehe <u>Verstopfung des Zuführrotors im Automatikmodus beseitigen</u> im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse im Automatikmodus. Einstellung des Drehzahlsensors der Ballenpresse prüfen. Siehe <u>Drehzahlsensor SB362 der Ballenpresse</u> im Abschnitt "Wartung".

DC82261,0000591 -29-01APR15-5/5

Sensoren und Schalter prüfen

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.



CC1031612

DC82261,0000573 -29-21NOV14-1/6

2. Softkey für Diagnose der Ballenpresse auswählen.

CC1031614 —UN—16SEP09

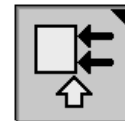


CC1031614

DC82261,0000573 -29-21NOV14-2/6

3. Softkey für Eingangsprüfung auswählen.

CC1031803 —UN—16SEP09



CC1031803

DC82261,0000573 -29-21NOV14-3/6

4. Die Funktion für Eingangsprüfung dient zur Prüfung von Sensoren und Schaltern.

Beschreibung

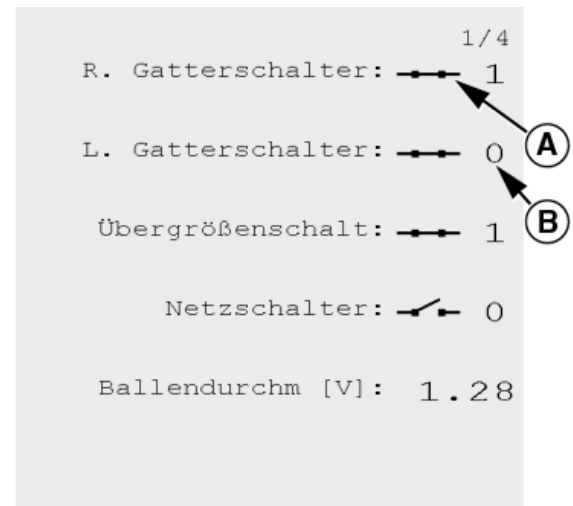
- Symbol (A) zeigt den Status des Sensors oder Schalters an (deaktiviert oder aktiviert).
- Zähler (B) informiert den Fahrer darüber, ob ein Sensor oder ein Schalter bei einem Arbeitstakt sein Ziel erkannt hat.

Prüfverfahren

Um die Sensoren zu aktivieren, die Zielplatte, ein Metallstück oder einen Magneten vor dem Sensor anordnen. Der Zähler (B) wird immer um 1 erhöht, wenn der Schalter oder der Sensor aktiviert oder deaktiviert wird.

HINWEIS: Zähler (B) wird nach jedem Seitenwechsel zurückgesetzt.

Zum Lokalisieren der Sensoren, siehe Elektrische Komponenten der Ballenpresse ausfindig machen (Ballenpressen bis Seriennr. 134999) oder Elektrische Komponenten der Ballenpresse ausfindig machen (Ballenpressen ab Seriennr. 135000) im Abschnitt "Wartung".



CC1038518

A—Symbol für Status

B—Zähler

Wenn das Ergebnis einer Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

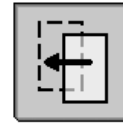
Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000573 -29-21NOV14-4/6

CC1038518 —29—04JUN13

5. Softkey für nächste Seite oder vorherige Seite auswählen, um zwischen Seiten zu wechseln.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

DC82261,0000573 -29-21NOV14-5/6

6. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000573 -29-21NOV14-6/6

Elektro-hydraulische Komponenten prüfen

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.



CC1031612

OUCC006,0001969 -29-31JAN13-1/7

2. Softkey für Diagnose der Ballenpresse auswählen.

CC1031614 —UN—16SEP09

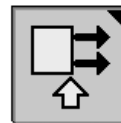


CC1031614

OUCC006,0001969 -29-31JAN13-2/7

3. Softkey für Ausgangsprüfung auswählen.
4. Die Funktion für Ausgangsprüfung ermöglicht die Prüfung der elektro-hydraulischen Komponenten. Um die Komponente zu aktivieren, das gewünschte Symbol auswählen und aktivieren.

CC1031804 —UN—16SEP09



CC1031804

! ACHTUNG: Während der Prüfung der elektro-hydraulischen Komponenten bewegen sich Teile der Maschine. Vor der Durchführung einer Prüfung Fremdkörper aus der Nähe der Maschine entfernen und sicherstellen, dass sich keine Personen in der Nähe befinden.

WICHTIG: Wenn das Ergebnis einer dieser Prüfungen nicht in Ordnung ist, John Deere Händler aufsuchen.

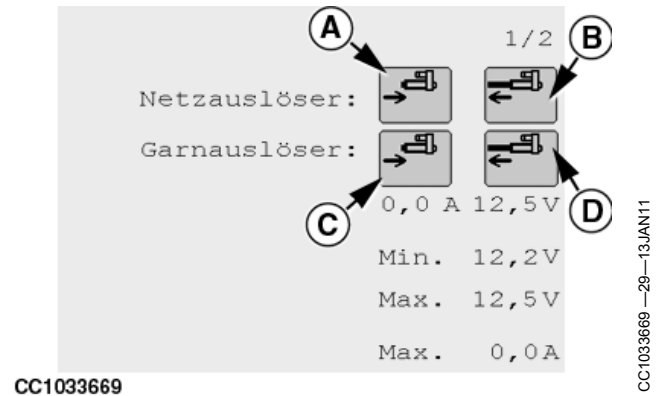
Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001969 -29-31JAN13-3/7

5. Seite 1/2:

- Mit Symbol (A) wird der Netzauslöser eingefahren.
 Mit Symbol (B) wird der Netzauslöser ausgefahren.
 Mit Symbol (C) wird der Garnauslöser eingefahren.
 Mit Symbol (D) wird der Garnauslöser ausgefahren.

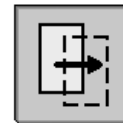
A—Netzauslöser einfahren C—Garnauslöser einfahren
 B—Netzauslöser ausfahren D—Garnauslöser ausfahren



OUCC006,0001969 -29-31JAN13-4/7

- ## 6. Softkey für nächste Seite oder vorherige Seite auswählen, um zwischen den Seiten zu wechseln.

CC1031853 —UN—30SEP09



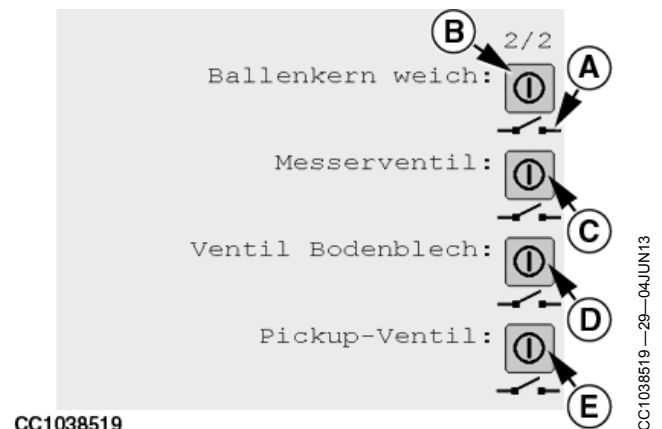
CC1031853

OUCC006,0001969 -29-31JAN13-5/7

7. Seite 2/2:

- Symbol (A) für Status zeigt den Status der Komponente an (deaktiviert oder aktiviert).
 Mit Symbol (B) wird das Magnetventil für weichen Ballenkern geprüft.
 Mit Symbol (C) wird das Magnetventil für die Messer der Schneideinrichtung geprüft.
 Mit Symbol (D) wird das Magnetventil für absenkbares Bodenblech geprüft.
 Mit Symbol (E) wird das Magnetventil zum Heben der Pickupvorrichtung geprüft.

A—Symbol für Status D—Magnetventil für absenkbares Bodenblech
 B—Magnetventil für weichen Ballenkern E—Magnetventil zum Heben der Pickup
 C—Magnetventil für Messer der Schneideinrichtung



OUCC006,0001969 -29-31JAN13-6/7

- ## 8. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,0001969 -29-31JAN13-7/7

Stromverbrauch des Auslösers prüfen

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Auf der Ballenpressenanwendung-Hauptseite den Softkey "Einstellungen" wählen.



CC1031612

OUCC006,00016F7 -29-07JAN11-1/5

2. Softkey "Diagnose der Presse" auswählen.

CC1031614 —UN—16SEP09

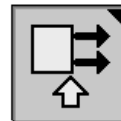


CC1031614

OUCC006,00016F7 -29-07JAN11-2/5

3. Softkey "Ausgangstest" wählen.

CC1031804 —UN—16SEP09



CC1031804

OUCC006,00016F7 -29-07JAN11-3/5

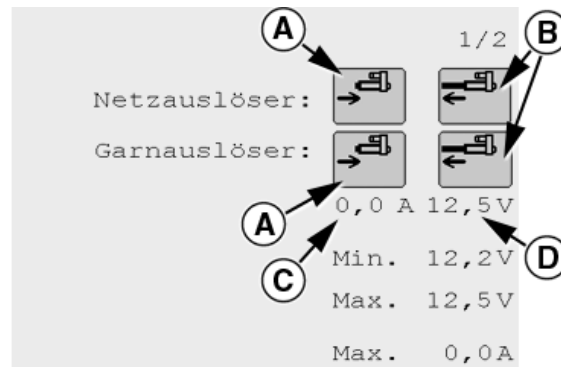
4. Symbol (A) oder (B) wählen, um den Auslöser des gewünschten Bindeystems ein- oder auszufahren.

Der Stromstärkewert (C) zeigt die Stromstärke des Garn- oder Netzauslösers an.

Wenn der Auslösermotor in der mittleren Hubstellung läuft (keine Belastung), sollte der Stromstärkewert (C) zwischen 2 und 8 Ampere liegen.

Den Auslöser weiter zu voller Hubstellung ausfahren. Wenn der Garnausröser ganz aus- oder eingefahren ist, sollte ein Ruhestrom zwischen 18 und 27 Ampere angezeigt werden. Wenn der Netzausröser ganz aus- oder eingefahren ist, sollte ein Ruhestrom zwischen 12 und 20 Ampere angezeigt werden.

- Auslesedaten unterhalb des normalen Bereichs deuten auf eine niedrige Traktorspannung oder schlechte oder korrodierte Kabelbaumanschlüsse hin.
- Auslesedaten oberhalb des normalen Bereichs deuten auf Probleme der Bindemechanik, Defekte im Kabelbaum oder im Auslöser hin.



CC1033670

CC1033670 —29—13JAN11

A—Auslöser einfahren
B—Auslöser ausfahren

C—Stromstärkewert
D—Spannungswert

- Stromspitzen deuten auf eine mechanische Behinderung des Bindeystems hin.

Wert (D) zeigt die Spannung im Stromkreis an.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,00016F7 -29-07JAN11-4/5

5. Softkey "Hauptseite" auswählen, um zur Hauptseite der Anwendung der Ballenpresse zurückzukehren.

CC1031611 —UN—16SEP09



CC1031611

OUC006,00016F7 -29-07JAN11-5/5

Potentiometer RB311 für Ballendurchmesser kalibrieren

1. Bei Ballenpressen bis Seriennummer 134999 den Winkel des Potentiometers (A) wie folgt einstellen. Ansonsten weiter mit dem nächsten Schritt.
 - a. Befestigungsschrauben (C) lösen, dann Potentiometer (A) drehen, bis der vorgeschriebene Winkel (D) zu Halterung (B) erreicht ist.

Spezifikation

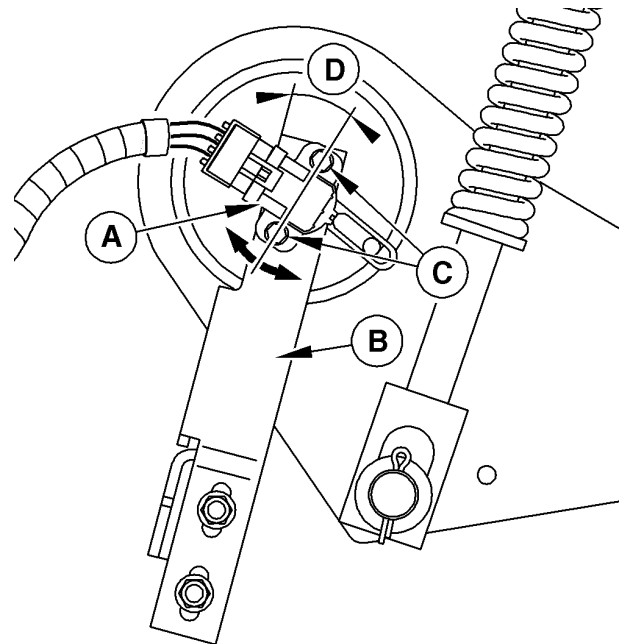
Potentiometer für
Ballendurchmesser zu
Halterung—Winkel (D).....17°

- b. Befestigungsschrauben (C) anziehen.

A—Potentiometer für
Ballendurchmesser

C—Befestigungsschrauben
D—Winkel

B—Halterung für Potentiometer



CC1038520

CC1038520 —UN—15OCT12

OUC006,00017DC -29-31JAN13-1/7

2. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

OUC006,00017DC -29-31JAN13-2/7

3. Softkey für Kalibrierung der Ballenpresse auswählen.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,00017DC -29-31JAN13-3/7

4. Softkey für Kalibrierung des Ballendurchmessers auswählen.

CC1031809 —UN—16SEP09

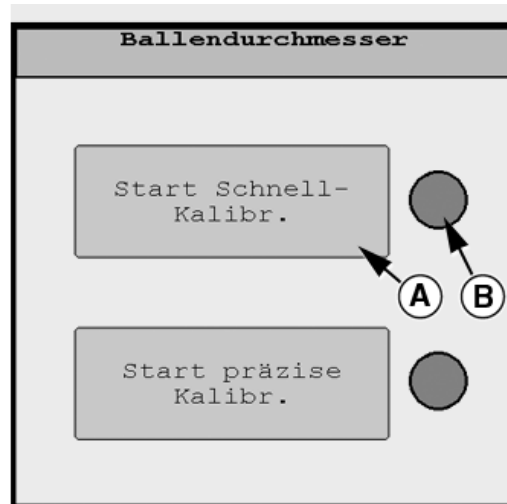


CC1031809

OUC006,00017DC -29-31JAN13-4/7

5. Symbol (A) auswählen, um eine Schnellkalibrierung zu starten.
6. Den Anweisungen auf dem Bildschirm folgen, um das Potentiometer für Ballendurchmesser zu kalibrieren.
7. Wenn die Schnellkalibrierung erfolgreich ist, ändert sich die Farbe, die den Kalibrierstatus (B) anzeigt, von rot auf grün.

A—Schnellkalibrierung starten B—Kalibrierstatus



CC1038521

CC1038521 —29—04JUN13

OUC006,00017DC -29-31JAN13-5/7

8. Symbol (A) auswählen, um eine präzise Kalibrierung zu starten.

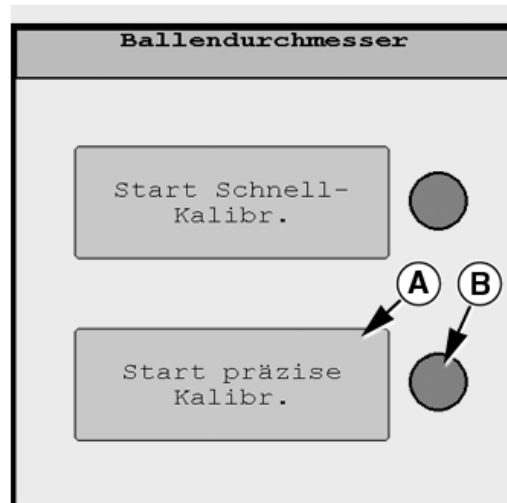
HINWEIS: Das Symbol (A) für präzise Kalibrierung ist nicht verfügbar, wenn die Schnellkalibrierung nicht erfolgreich war.

Abhängig vom Pressgut kann es vorkommen, dass der gemessene Ballendurchmesser nicht mit dem gewünschten, am Monitor eingestellten Durchmesser übereinstimmt. Mit der präzisen Kalibrierung kann am Monitor eine Feinabstimmung vorgenommen werden, um den gewünschten Ballendurchmesser zu erhalten.

9. Den Anweisungen auf dem Bildschirm folgen, um das Potentiometer für Ballendurchmesser zu kalibrieren.

HINWEIS: Zum Prüfen des tatsächlichen Ballendurchmessers, Ballen auf beiden Seiten horizontal und vertikal messen. Die vier Maße addieren und durch vier teilen, um den durchschnittlichen Ballendurchmesser zu bestimmen.

10. Wenn die präzise Kalibrierung erfolgreich ist, ändert sich die Farbe, die den Kalibrierstatus (B) anzeigt, von rot auf grün.



CC1038522

CC1038522 —29—04JUN13

A—Präzise Kalibrierung
starten

B—Kalibrierstatus

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,00017DC -29-31JAN13-6/7

11. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

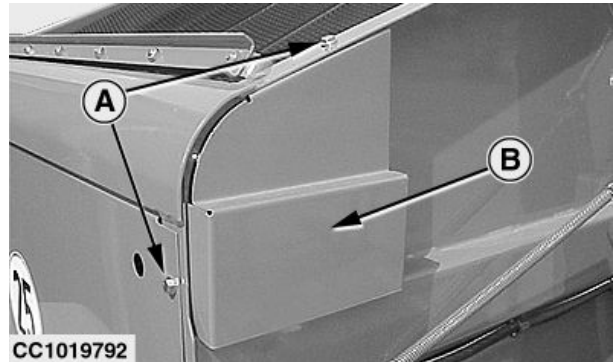
OUCC006,00017DC -29-31JAN13-7/7

Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren

1. Bei Ballenpressen bis Seriennummer 134999 Befestigungsschrauben (A) und Schutzabdeckung (B) des Potentiometers entfernen. Ansonsten weiter mit Schritt 4.
2. Prüfen, ob Potentiometer (C) auf Halterung (D) ausgerichtet ist.
 - a. Befestigungsschrauben (E) lösen, dann Potentiometer (C) drehen, bis Potentiometer (C) wie abgebildet auf Halterung (D) ausgerichtet ist.
 - b. Befestigungsschrauben (E) anziehen.
3. Die Schutzabdeckung des Potentiometers wieder anbringen.

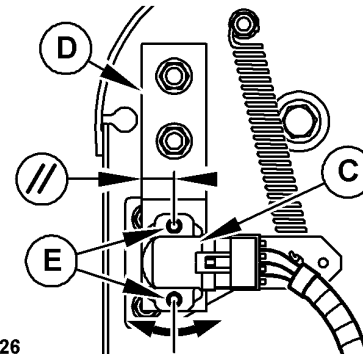
A—Befestigungsschrauben
B—Schutzabdeckung
C—Ballenformpotentiometer

D—Halterung für Potentiometer
E—Befestigungsschrauben



CC1019792

CC1019792 —UN—11JUN01



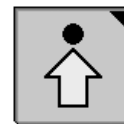
CC1032326

CC1032326 —UN—07JAN10

OUCC006,00017DD -29-31JAN13-1/7

4. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

OUCC006,00017DD -29-31JAN13-2/7

5. Softkey für Kalibrierung der Ballenpresse auswählen.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,00017DD -29-31JAN13-3/7

6. Softkey für Kalibrierung der Ballenform rechts auswählen.

CC1031811 —UN—16SEP09



CC1031811

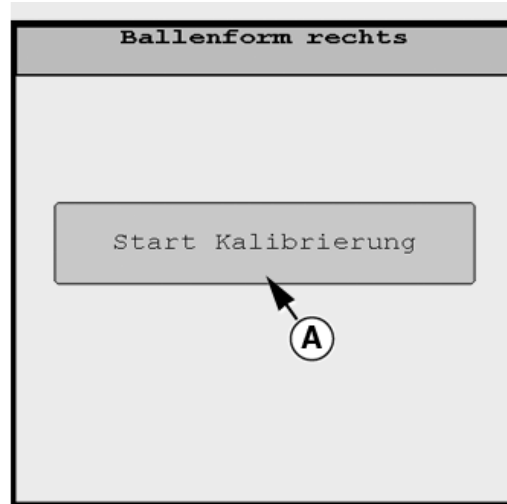
HINWEIS: Das Einstellverfahren ist für beide Seiten identisch. Für jede Seite den entsprechenden Softkey verwenden.

OUC006,00017DD -29-31JAN13-4/7

7. Symbol (A) auswählen, um die Kalibrierung des rechten Ballenformpotentiometers zu starten.

Den Anweisungen auf dem Bildschirm folgen, um das rechte Ballenformpotentiometer zu kalibrieren.

A—Kalibrierung starten



CC1038523

CC1038523 —29—04JUN13

OUC006,00017DD -29-31JAN13-5/7

8. Das Verfahren für das linke Ballenformpotentiometer wiederholen. Dazu den Softkey für Kalibrierung der Ballenform links auswählen.

CC1031810 —UN—16SEP09



CC1031810

OUC006,00017DD -29-31JAN13-6/7

9. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,00017DD -29-31JAN13-7/7

Potentiometer RB331 für Gatterstellung kalibrieren

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,00017DE -29-31JAN13-1/5

2. Softkey für Kalibrierung der Ballenpresse auswählen.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

OUC006,00017DE -29-31JAN13-2/5

3. Softkey für Kalibrierung der Gatterstellung auswählen.

CC1031812 —UN—16SEP09



CC1031812

OUC006,00017DE -29-31JAN13-3/5

4. Symbol (A) auswählen, um die Kalibrierung des Potentiometers für Gatterstellung zu starten.

Den Anweisungen auf dem Bildschirm folgen, um das Potentiometer für Gatterstellung zu kalibrieren.

A—Kalibrierung starten



CC1038524

CC1038524 —29—04JUN13

OUC006,00017DE -29-31JAN13-4/5

5. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,00017DE -29-31JAN13-5/5

Garnauslöser MB421 kalibrieren

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.



CC1031612

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,00017DB -29-31JAN13-1/5

2. Softkey für Kalibrierung der Ballenpresse auswählen.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

OUC006,00017DB -29-31JAN13-2/5

3. Softkey für Kalibrierung des Garnausslösers auswählen.

CC1031808 —UN—16SEP09

HINWEIS: Der Softkey für Kalibrierung des Garnausslösers ist nur verfügbar, wenn das Garnbindesystem ausgewählt ist. Siehe Bindesystem auswählen im Abschnitt *Bedienung der Ballenpressen-Anwendung*.

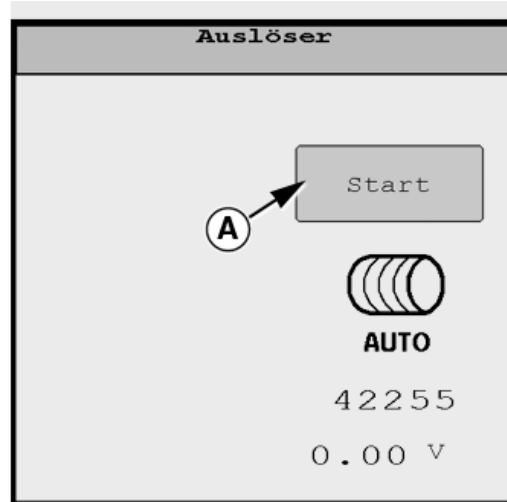


CC1031808

OUC006,00017DB -29-31JAN13-3/5

4. Symbol (A) auswählen, um die Kalibrierung des Garnausslösers zu starten. Der Garnausslöser wird vollständig aus- und dann wieder eingefahren. Wenn die Kalibrierung des Garnausslösers erfolgreich war, gibt der Monitor 3 Sekunden lang ein akustisches Signal.

A—Kalibrierung des Auslösers starten



CC1038535

CC1038535 —29—04JUN13

OUC006,00017DB -29-31JAN13-4/5

5. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,00017DB -29-31JAN13-5/5

Ballenform-Empfindlichkeit einstellen

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.



CC1031612

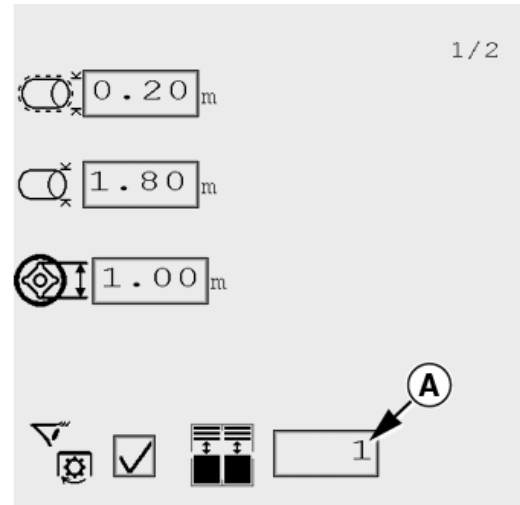
Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000582 -29-02DEC14-1/3

2. Eingabefeld (A) auswählen und die Ballenform-Empfindlichkeit auf einen Wert zwischen 1 (geringe Empfindlichkeit) und 5 (hohe Empfindlichkeit) einstellen.

HINWEIS: Die Werkseinstellung beträgt 1.

A—Ballenformempfindlichkeit



CC228074

CC228074 —UN—02DEC14

DC82261,0000582 -29-02DEC14-2/3

3. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000582 -29-02DEC14-3/3

Drehzahlsensor der Ballenpresse

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Softkey für Einstellungen auswählen.



CC1031612

Fortsetzung nächste Seite

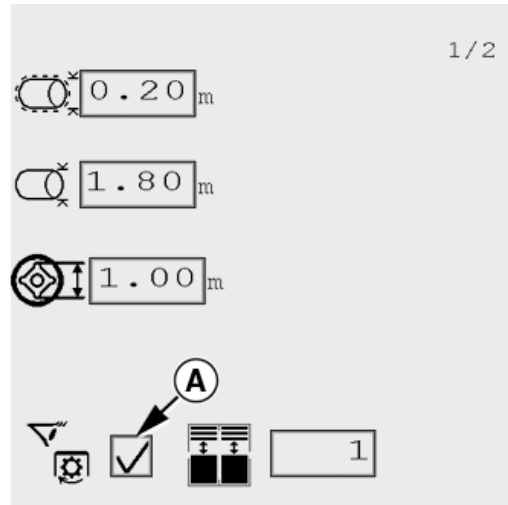
DC82261,0000583 -29-31MAR15-1/3

2. Mit dem Kontrollkästchen (A) kann der Fahrer den Ballendrehzahlsensor aktivieren oder deaktivieren.

HINWEIS: Wird der Drehzahlsensor der Ballenpresse deaktiviert, kann die Ballenpresse mit einem defekten Sensor betrieben werden.

- Kontrollkästchen (A) aktivieren, um den Drehzahlsensor der Ballenpresse zu aktivieren.
 - Kontrollkästchen (A) nicht aktivieren, um den Drehzahlsensor der Ballenpresse zu deaktivieren.
3. Vor der Deaktivierung dieser Funktion die Sensoreinstellung überprüfen. Siehe Drehzahlsensor der Ballenpresse einstellen im Abschnitt "Wartung".

WICHTIG: Der Drehzahlsensor der Ballenpresse muss aktiviert sein. Wird die Ballenpresse mit deaktiviertem Drehzahlsensor betrieben, kann es zu Störungen kommen. Defekte Teile möglichst bald vom John Deere Händler ersetzen lassen.



CC228075

A—Drehzahlsensor der Ballenpresse

1 / 2

CC228075 —UN—02DEC14

DC82261,0000583 -29-31MAR15-2/3

4. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000583 -29-31MAR15-3/3

Einstellen der Funktion für Aufgabensteuerung (Ballenpressen bis Softwareversion 06.10)

CC1031612 —UN—16SEP09

HINWEIS: Zur Ermittlung der Softwareversion siehe Software-Parameter in diesem Abschnitt.



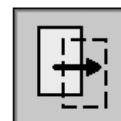
CC1031612

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.

DC82261,000058B -29-11DEC14-1/4

2. Softkey für nächste Seite oder vorherige Seite auswählen, um zur Seite 2/2 zu gelangen.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000058B -29-11DEC14-2/4

3. Die Aufgabensteuerung wie folgt einstellen:

- a. Die Funktion für Aufgabensteuerung über das Kontrollkästchen (A) aktivieren oder deaktivieren.

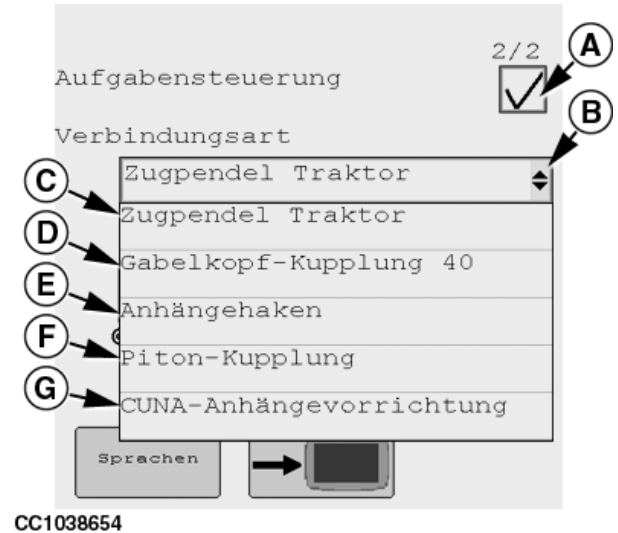
HINWEIS: Wenn die Funktion für Aufgabensteuerung aktiviert ist, kann der Feldballenzähler abgebrochen werden.

- Kontrollkästchen (A) aktivieren, um die Funktion für Aufgabensteuerung zu aktivieren.
- Kontrollkästchen (A) nicht aktivieren, um die Funktion für Aufgabensteuerung zu deaktivieren.

- b. Dropdown-Liste (B) auswählen und aktivieren und dann den gewünschten Typ auswählen: (C), (D), (E), (F) oder (G).

HINWEIS: Für eine detaillierte Beschreibung der Funktion für Aufgabensteuerung, siehe Bedienungsanleitung des Monitors.

- | | |
|---|---------------------------|
| A—Aufgabensteuerung
aktivieren oder deaktivieren | E—Kraftheber einhaken |
| B—Verbindungsart | F—Piton-Kupplung |
| C—Zugpendel des Traktors | G—CUNA-Anhängevorrichtung |
| D—Gabelkopf-Kupplung 40 | |



CC1038654

CC1038654 —29—14DEC12

DC82261,000058B -29-11DEC14-3/4

4. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000058B -29-11DEC14-4/4

Sensor SB341 oder SB342 der Rampe zur Ballenablage

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.

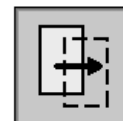


CC1031612

DC82261,000058B -29-15DEC14-1/4

2. Softkey für nächste Seite oder vorherige Seite auswählen, um zur Seite 2/2 zu gelangen.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000058B -29-15DEC14-2/4

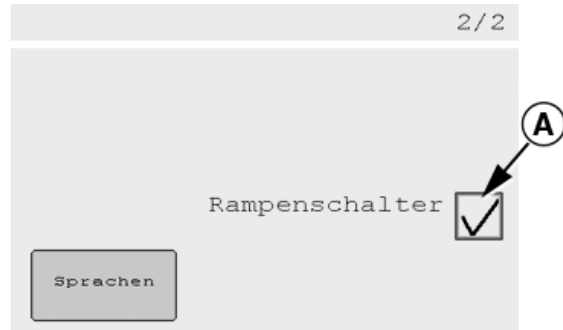
3. Mit Kontrollkästchen (A) kann der Sensor der Rampe zur Ballenablage durch den Fahrer aktiviert bzw. deaktiviert werden.

HINWEIS: Wenn der Sensor der Rampe zur Ballenablage deaktiviert wird, kann die Ballenpresse mit defektem Sensor betrieben werden.

- Kontrollkästchen (A) aktivieren, um den Sensor der Rampe zur Ballenablage zu aktivieren.
- Kontrollkästchen (A) nicht aktivieren, um den Sensor der Rampe zur Ballenablage zu deaktivieren.

4. Vor der Deaktivierung dieser Funktion die Sensoreinstellung prüfen. Siehe Sensor SB341 oder SB342 der Rampe zur Ballenablage einstellen im Abschnitt "Wartung".

WICHTIG: Der Sensor der Rampe zur Ballenablage muss aktiviert sein. Wenn die Ballenpresse mit deaktiviertem Sensor der Rampe zur Ballenablage betrieben wird, kann es zu



CC228076

A—Sensor der Rampe zur Ballenablage

Störungen kommen. Defekte Teile möglichst bald vom John Deere Händler ersetzen lassen.

DC82261,0000585 -29-15DEC14-3/4

5. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000585 -29-15DEC14-4/4

Sprachen laden (nur Monitor mit Speicherkartenleser oder USB-Anschluss)

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.

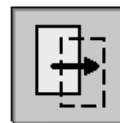


CC1031612

DC82261,0000586 -29-01DEC14-1/4

2. Softkey für nächste Seite oder vorherige Seite auswählen, um zur Seite 2/2 zu gelangen.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

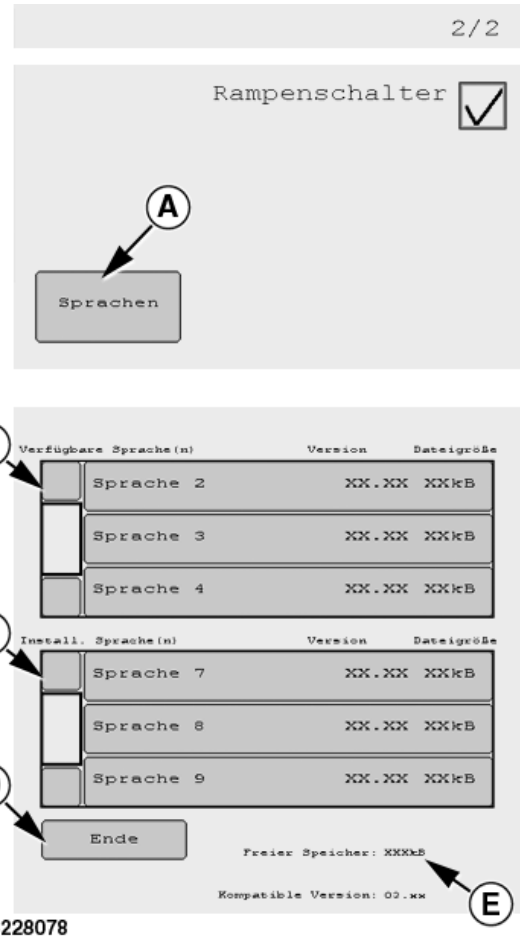
Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000586 -29-01DEC14-2/4

3. Symbol (A) auswählen, um auf die Seite für Sprachserver zu gelangen.
 - a. Die gewünschte Sprache in Liste (B) der verfügbaren Sprachen auswählen und aktivieren.
 - b. Die Sprache wird zu Liste (C) der installierten Sprachen hinzugefügt.
 - c. Der verfügbare Speicherplatz (E) wird entsprechend den hinzugefügten Sprachen aktualisiert.
 - d. Um eine Sprache zu entfernen, die Sprache in der Liste (C) der installierten Sprachen auswählen und aktivieren.
- e. Symbol (D) auswählen, um die Seite für Sprachserver zu verlassen.
- f. Um die gewünschte Sprache am Monitor anzuzeigen, die Sprache auf der Seite für Anzeigeeinstellungen des Monitors auswählen. Für weitere Informationen, siehe Betriebsanleitung des Monitors.

HINWEIS: Um eine neue Sprache zu Liste (B) der verfügbaren Sprachen hinzuzufügen oder für weitere Informationen, den John Deere Händler aufsuchen oder www.StellarSupport.com aufrufen.

A—Symbol für Sprachserver
 B—Liste der verfügbaren Sprachen
 C—Liste der installierten Sprachen
 D—Symbol für Ende
 E—Verfügbare Speicherplatz



CC228078 —29—24MAR15

DC82261,0000586 -29-01DEC14-3/4

4. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000586 -29-01DEC14-4/4

Ballenpressen-Anwendung vom aktuellen virtuellen Terminal auf ein anderes Terminal umschalten (Ballenpressen bis Softwareversion 06.10)

CC1031612 —UN—16SEP09

HINWEIS: Zur Ermittlung der Softwareversion siehe Software-Parameter in diesem Abschnitt.

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.



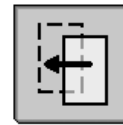
CC1031612

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000587 -29-11DEC14-1/4

2. Softkey für nächste Seite oder vorherige Seite auswählen, um zur Seite 2/2 zu gelangen.

CC1031853 —UN—30SEP09



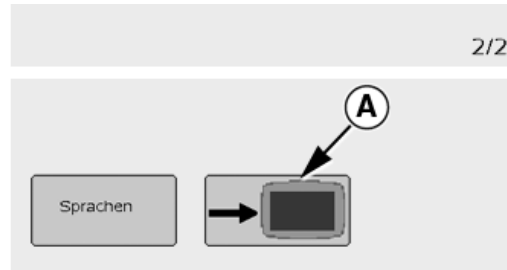
CC1031853

DC82261,0000587 -29-11DEC14-2/4

3. Symbol (A) auswählen, um die Ballenpressen-Anwendung von dem aktuellen virtuellen Monitor auf ein anderes virtuelles Terminal umzuschalten, das bereits am CAN-Bus angeschlossen ist.

HINWEIS: Diese Funktion steht zu diesem Zeitpunkt nicht zur Verfügung.

A—Nächstes virtuelles Terminal



CC1031882

CC1031882 —29—19JAN10

DC82261,0000587 -29-11DEC14-3/4

4. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000587 -29-11DEC14-4/4

Ballenpressen-Anwendung vom aktuellen virtuellen Terminal auf ein anderes Terminal umschalten (Ballenpressen ab Softwareversion 07.12)

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

HINWEIS: Zur Ermittlung der Softwareversion siehe Software-Parameter in diesem Abschnitt.

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Einstellungen auswählen.

DC82261,0000588 -29-12DEC14-1/4

2. Softkey "Mit der Anwendung zum nächsten Bildschirm wechseln" auswählen.

CC228077 —UN—02DEC14



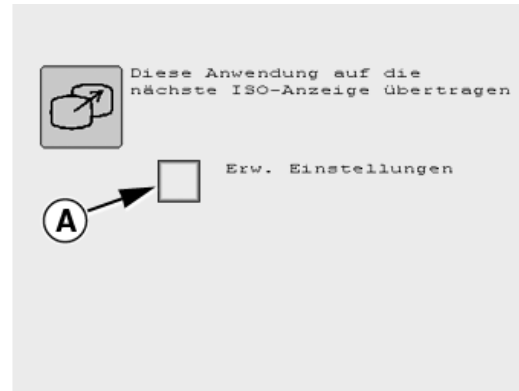
CC228077

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000588 -29-12DEC14-2/4

3. Kontrollkästchen (A) anklicken, um die erweiterten Einstellungen anzuzeigen.

A—Erweiterte Einstellungen



CC228079

DC82261,0000588 -29-12DEC14-3/4

CC228079 —29—24MAR15

4. Wenn zwei Monitore verwendet werden, Kontrollkästchen (B) auf dem Monitor anklicken, auf dem die Anwendung gestartet werden soll, wenn die Maschine in Gang gesetzt wird.

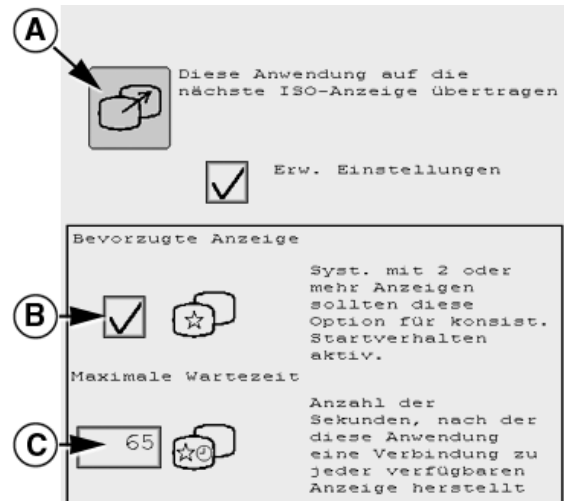
Zeitgeber (C) dient dazu die Monitore zu starten bevor die Anwendung gestartet wird. Der Zeitgeber kann auf einen Wert zwischen 0 und 600 Sekunden eingestellt werden.

Durch Auswählen des Softkeys (A) "Mit der Anwendung auf den nächsten Bildschirm wechseln" die Ballenpressen-Anwendung von dem aktuellen virtuellen Monitor auf ein anderes virtuelles Terminal umschalten, das bereits am CAN-Bus angeschlossen ist.

HINWEIS: Um zum ersten Monitor zurückzukehren, in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.

A—Softkey "Mit der Anwendung zum nächsten Bildschirm wechseln"
B—Bevorzugte Anzeige

C—Verzögerung bevor die Anwendung startet



CC228080

DC82261,0000588 -29-12DEC14-4/4

CC228080 —29—24MAR15

Softwareparameter

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Softkey für Einstellungen auswählen.



CC1031612

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000589 -29-11DEC14-1/4

2. Softkey für Diagnose der Ballenpresse auswählen.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

DC82261,0000589 -29-11DEC14-2/4

3. Der Job-Computerbildschirm erscheint und zeigt einige die Maschinen betreffenden Informationen an, insbesondere die Softwareversion.

A—Softwareversion

A

Job-Computer 1/5

Hardware-Teilernr.:	AFH206289
Serien-Nr.:	3847
Software-Teilernr.:	DC209974
Software-Ver.:	07.12
Bootblock-Ver.:	12.11
BS-Version:	05.19
Konfig.-daten-Teilernr.:	CC124542
Konfig.-daten Ver.:	50

Maschinentyp: Rundballenpresse

Serien-Nr.: 1CC0864ABCD123456

Hersteller: Deere & Company,
Moline (USA)

CC228081

CC228081 —29—24MAR15

DC82261,0000589 -29-11DEC14-3/4

4. Softkey für Hauptseite auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000589 -29-11DEC14-4/4

Einlagerung

Ballenpresse für die Einlagerung vorbereiten

Netzrolle entfernen und an einer kühlen und trockenen Stelle lagern.

WICHTIG: Druckwassertank mit Frostschutzmittel bzw. Ablass verwenden (falls vorhanden). Siehe Auffüllen des Druckwassertanks im Abschnitt "Wartung".

Gurte entspannen.

Ballenpresse innen und außen gründlich reinigen. Schmutz und Erntegutreste ziehen Feuchtigkeit an und führen zu Rostbildung.

HINWEIS: Wird zur Reinigung der Ballenpresse ein Hochdruckreiniger verwendet, dann den Wasserstrahl nicht auf Lager oder elektrische Komponenten richten.

Netzmesser schärfen und einfetten.

Freiliegende Kolbenstangen durch Einfetten vor Rost schützen.

Freigängigkeit aller Rollen prüfen. Schwergängige Rollen ausbauen, Lagergehäuse reinigen und, falls erforderlich, Lager ersetzen.

Sämtliche Gelenkstellen leicht einölen.

Die gesamte Maschine gründlich schmieren. Siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung". Dieser Überschuss an Schmierfett sammelt und schützt Lager vor Feuchtigkeit.

Das Gewinde sämtlicher Einstellschrauben mit einer dünnen Schmierfettschicht versehen.

Lackschäden ausbessern oder beschädigte Lackstellen einölen.

Alle Ketten durch Abwaschen mit Dieselmotorschwamm säubern. Gründlich trocknen und mit dickflüssigem Öl versehen.

Elektrische Anschlüsse mit einem geeigneten Schutzmittel (Spray) vor Korrosion schützen.

Eine Liste der benötigten Ersatzteile aufstellen und diese rechtzeitig bestellen.

WICHTIG: Soll der Netzbindemechanismus für einen längeren Zeitraum eingelagert werden, können Verformungen der Gummiförderrollen vermieden werden, indem diese druckentlastet werden und die Rollenbremse gelöst wird.

DC82261,000052A -29-14OCT14-1/1

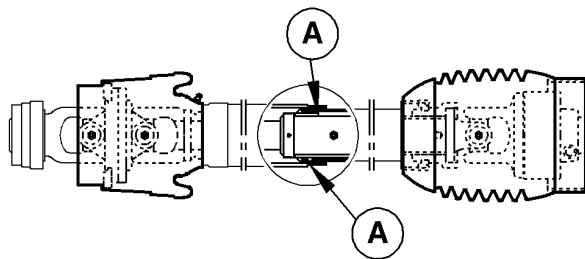
Einlagerung am Ende der Erntesaison

Presse an einem trockenen Platz abstellen. Bei Lagerung im Freien mit wasserdichtem Material abdecken.

Ist das Abstellen nur im Freien möglich, kann die Haltbarkeit der Gurte durch Entspannen, Ausbau oder durch Abdecken zum Schutz gegen Sonne und Witterungseinflüsse verlängert werden. Haken prüfen und Gurte kühl und trocken lagern.

Zur Entlastung der Reifen Presse aufbocken. Luft in den Reifen NICHT ablassen. Falls erforderlich, Reifen vor Sonneneinwirkung, Fett und Öl schützen.

Schutzrohre (A) zu Beginn des Winters einfetten, um Einfrieren zu verhindern.



CC1030882

CC1030882 —UN—24SEP08

OUCC006,000141E -29-23JUN08-1/1

Vorbereitungen für die neue Erntesaison

Getriebeölstand prüfen. Falls erforderlich, das Getriebegehäuse bis zur Bohrung des Prüfstopfens mit Öl füllen. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.

Schutzöl von den Ketten abwaschen.

Die gesamte Maschine schmieren, dadurch wird Kondenswasser, das sich eventuell in den Lagern angesammelt hat, beseitigt. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.

Luftdruck der Reifen prüfen. Siehe Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".

Alle Schrauben und Muttern nachziehen Siehe Abschnitt "Wartung".

Stifte und Haken der Gurtverbindungen prüfen und ersetzen, falls erforderlich.

Die im Abschnitt Wartung beschriebenen Presseneinstellungen prüfen.



CC1030883

CC1030883—UN—14OCT08

Die Betriebsanleitung nochmals durchlesen.

Funktion des Kontrollmonitors überprüfen.

Druckwassertank (falls vorhanden) mit Wasser befüllen. Siehe Befüllen des Druckwassertanks im Abschnitt "Wartung".

DC82261,0000566 -29-18NOV14-1/2

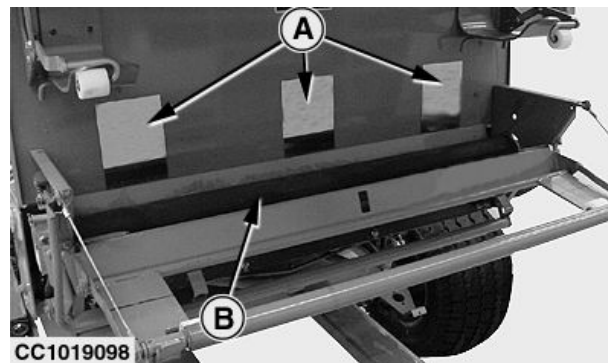
Netzförderrollen (B) sauber wischen und prüfen, ob sich irgendwelche klebrigen Verunreinigungen auf ihnen befinden. Falls es erforderlich ist, können die Rollen mit Seifenlauge abgewaschen werden. NIEMALS Lösungsmittel zum Reinigen der gummibeschichteten Förderrolle verwenden.

Gummibeschichtete Förderrolle mit Talkum bestäuben.

Bereiche prüfen, die Kontakt mit der Netzrolle haben. Diese Bereiche müssen sauber und glatt sein, um zu vermeiden, dass sich das Netz um die gummibeschichtete Rolle wickelt. Übermäßige Ansammlungen von Schmutz oder Erntegut von den Förderrollen (B) und den Netzrollenhalterungen (A) aus Edelstahl mit einem trockenen Tuch entfernen.

Einstellungen der Netzbindung, vor allem den Netzförderrollendruck, überprüfen. Siehe Abschnitt "Wartung".

Prüfen, ob das Netzmesser scharf ist.



CC1019098

CC1019098—UN—09FEB01

A—Netzrollenhalterungen aus Edelstahl B—Netzförderrollen

DC82261,0000566 -29-18NOV14-2/2

Technische Daten

Technische Angaben für die Ballenpresse 864

Ballengröße

Durchmesser 0,60 bis 1,80 m (2 ft. bis 6 ft.)
Breite 1,17 m (46 in.)

Ballenpresse

Gewicht^a 3730 kg (8223 lb.)
Länge, Gatter geschlossen (ohne Netzbindung) 4,00 m (157-1/2 Zoll)
Länge, Gatter offen 5,01 m (197-1/4 Zoll)
Höhe, Gatter geschlossen 3,06 m (120-1/2 Zoll)
Höhe, Gatter geöffnet (ohne Netzbindung) 3,88 m (152-3/4 Zoll)
Breite 2,70 m (106-1/2 Zoll)

^aGewicht kann abweichen, abhängig von der Ausrüstung der Presse

Pickupmodelle	2,00 m (78 3/4 in)	2,20 m (86 5/8 in)
Breite (innen)	1,85 m (72 7/8 in)	2,00 m (78 3/4 in)
Breite (an Abweiser)	2,00 m (78 3/4 in)	2,20 m (86 5/8 in)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,65 m (65 in.)	1,93 m (76 in.)
Zinkenleisten	4	8
Anzahl der Zinken	104	120
Zinkenabstand	66 mm (2 5/8 in)	66 mm (2 5/8 in)
Abstreiferdurchmesser	255 mm (10 in.)	255 mm (10 in.)

Schneideinrichtung, 14 Messer (falls vorhanden)

Anzahl der Messer 14
Messerabstand 70 mm (2 3/4 in.)

Schneideinrichtung, 25 Messer (falls vorhanden)

Anzahl der Messer 25
Messerabstand 40 mm (1 9/16 in.)

Pressgurte

Anzahl der Gurte 6
Bauart 3-lagiges Bandmaterial, Rautenprofil
Breite 178 mm (7 in.)
Länge 13,07 m (42 ft. 9-9/16 in.) (2 Gurte)
13,21 m (43 ft. 4-1/16 in.) (4 Gurte)

Bremssystem

Bauart hydraulisch oder pneumatisch

“Miscellaneous” (Verschiedenes)

Zapfwellendrehzahl (Pressen ohne Schneideinrichtung) 540 1/min
Zapfwellendrehzahl (Pressen mit Schneideinrichtung) 540 - 750 - 1000 1/min
Antriebsschutz Abschalt-Nockenkupplung
Gelenkwelle Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Mindestleistung des Traktors (Pressen ohne Schneideinrichtung) 75 kW (100 PS) an Zapfwelle
Mindestleistung des Traktors (Pressen mit Schneideinrichtung) 82 kW (110 PS) an Zapfwelle

Fortsetzung nächste Seite

DC82261.0000564 -29-07APR15-1/2

Technische Daten

“Miscellaneous” (Verschiedenes)

Reifengröße..... 11,5/80 - 15,3 (10 PR)
15/55 - 17 (10 PR)
19/45 - 17 (10 PR)
500/50 - 17 (10 PR) AUFTRIEB +
500/55 - 20 (150A8)
500/45 - 22,5 (12 PR)

Deichsel einstellbar

Geräuschpegel

Maximaler Geräuschpegel gemäß Richtlinie EN1553; Messung gemäß
ISO3744 (Durchschnittswert) 85 dB(A)

DC82261,0000564 -29-07APR15-2/2

EG-Konformitätserklärung

Deere & Company
Moline, Illinois USA

Die unten genannte Person erklärt hiermit, dass

Maschinentyp: Rundballenpresse

Modell: 864

alle entsprechenden Vorschriften und grundlegenden Anforderungen der folgenden Richtlinien erfüllt:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Maschinenrichtlinie	2006/42/EWG	Selbstzertifizierung
Landwirtschaftliche Maschinen - Sicherheit - Teil 1: Allgemeine Anforderungen	ISO 4254-1	Selbstzertifizierung
Landwirtschaftliche Maschinen - Sicherheit - Teil 11: Pressen mit Pickupvorrichtung	prISO 4254-11	Selbstzertifizierung

Name und Adresse der Person in der Europäischen Gemeinschaft, die für die Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation autorisiert ist:

Henning Oppermann
Deere & Company European Office
John Deere Strasse 70
D-68163 Mannheim, Deutschland
EUConformity@JohnDeere.com

Ausstellungsort: Arc-lès-Gray, Frankreich

Ausstellungsdatum: 1. September 2009

Herstellerwerk: John Deere Arc-lès-Gray

Name: Didier DELPHIGUE

Titel: Manager Produktentwicklung

DXCE01 —UN—28APR09



OUC006,0001587 -29-29JAN10-1/1

Zollunion–EAC

Diese Information gilt nur für Maschinen, welche die Konformitätskennzeichnung EAC aufweisen.

Informationen zu Produkten, die die Konformitätskennzeichnung der Zollunion-Mitgliedstaaten aufweisen

Hersteller: Deere & Company
Moline, Illinois U.S.A.

Modell: Rundballenpresse 864

Name und Adresse der autorisierten Vertretung in der Zollunion Russland, Weißrussland und Kasachstan:
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
"John Deere Rus"

Adresse:
142050, Russland, Region Moskau, Distrikt Domodedovo, Domodedovo, Mikrodistrikt Belije Stolbi, vladene "Lager 104," Gebäude 2.

Wenn technische Unterstützung benötigt wird, bitte mit dem Händler in Verbindung treten.

Das Herstellungsdatum wird auf dem Produktaufkleber ausgewiesen.

A—Modellbezeichnung
B—Seriennummer
C—Maximale Anhängelast
D—Monat und Jahr der
Herstellung (MM/YYYY)

E—Modelljahr
F—Maximale Achslast
G—Maximal zulässiges
Gesamtgewicht

The diagram shows a John Deere product label with the following fields and callouts:

- A**: Points to the top right corner of the label.
- B**: Points to the 'Type/Variante/Versión' field.
- C**: Points to the 'Maximales Admissibles' field.
- D**: Points to the 'Année de Fabrication' field.
- E**: Points to the 'Modèle' field.
- F**: Points to the 'PTAC' field.
- G**: Points to the 'Numéro de série' field.

The label also includes the John Deere logo, the EAC (Eurasian Conformity) mark, and the text 'JOHN DEERE 2. Avenue Jean Jaurès 70100 ARC-LES-GRAY (FRANCE)'.

CC211549

CC211549—UN—01SEP14

Beispiel		
Herstellungsmonat	Herstellungsjahr	Herstellungsdatum
05	2014	Mai 2014
10	2014	Oktober 2014

DC82261,0000565 -29-26MAR15-1/1

Seriennummern

Seriennummernschild

Die Seriennummer zur Kennzeichnung der Ballenpresse ist auf dem entsprechenden Seriennummernschild eingeschlagen.

Diese Nummern und Buchstaben werden zur Bestellung von Ersatzteilen benötigt.

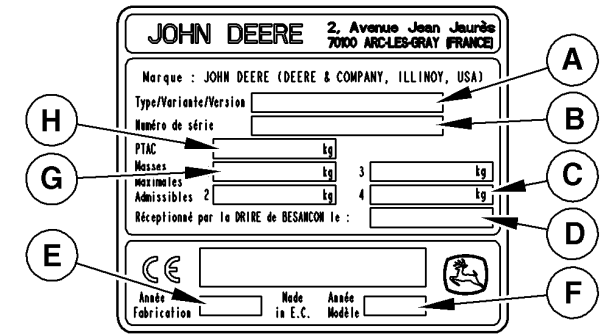
Damit diese Nummern für späteren Bedarf zur Hand sind, Seriennummern in die unter den Abbildungen vorgesehene Tabelle eintragen.

OUCC006,000169A -29-29JUN10-1/1

Beschreibung des Seriennummernschilds

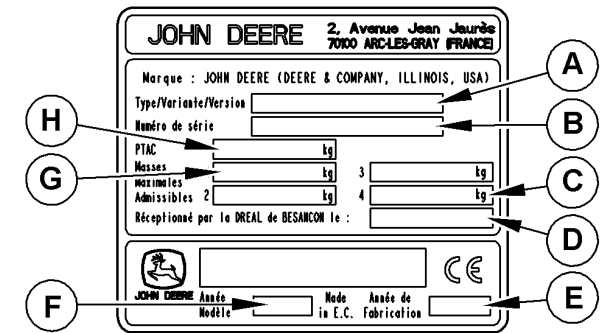
A—Modellbezeichnung
B—Seriennummer
C—Maximale Anhängelast
D—Tag der Abnahme oder Homologations-Nummer

E—Baujahr
F—Modelljahr
G—Maximale Achslast
H—Maximal zulässiges Gesamtgewicht



CC208610

Version 1



CC206124

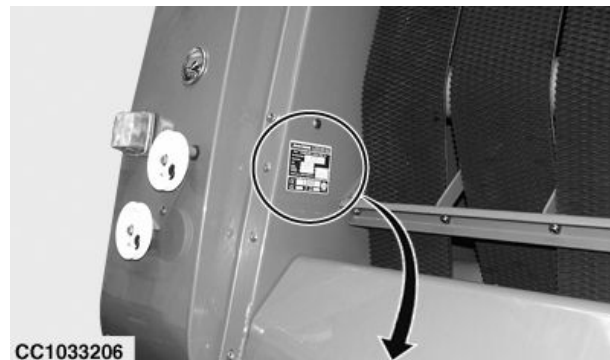
Version 2

DC82261,000043F -29-08APR14-1/1

Eintragung der Seriennummer der Presse

Das Schild mit der Seriennummer befindet sich rechts am vorderen Rahmen.

Die Seriennummer in untenstehender Tabelle notieren.



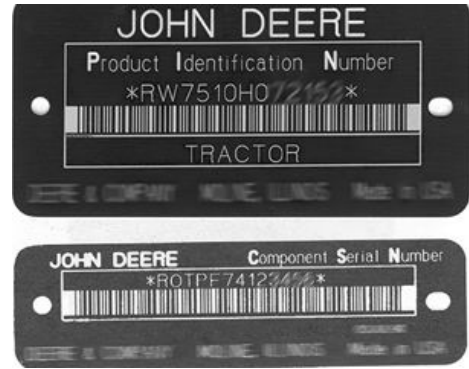
CC1033206

Seriennummer															
*															*

OUCC006,00016C1 -29-04JAN11-1/1

Eigentumsnachweise aufbewahren

1. An einem sicheren Ort eine Auflistung aller Maschinen- und Komponentenseriennummern aufbewahren. Diese Auflistung sollte auf dem neuesten Stand sein.
2. Regelmäßig überprüfen ob die Seriennummernschilder noch vorhanden sind. Sollten Anzeichen von Manipulationen zu erkennen sein, die entsprechenden Behörden benachrichtigen und Ersatzschilder bestellen.
3. Andere Maßnahmen, die ergriffen werden können:
 - Maschinen mit einem persönlichen Zahlencode markieren
 - Farbfotos von jeder Maschine aus verschiedenen Blickwinkeln anfertigen

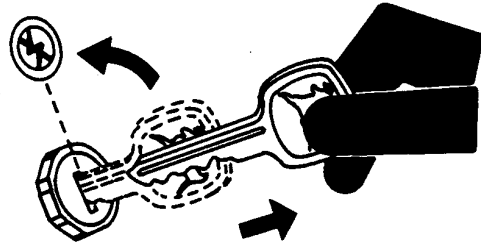


TS1680 —UN—09DEC03

DX,SECURE1 -29-18NOV03-1/1

Maschinen sicher abstellen

1. Vorrichtungen zum Verhindern von Vandalismus einbauen.
2. Bei Einlagerung der Maschine:
 - Anbaugeräte auf den Boden absenken.
 - Räder in die weiteste Position bringen, um ein Aufladen der Maschine zu erschweren
 - Schlüssel und Batterien entfernen
3. Beim Einlagern in Gebäuden, große Ausrüstungsteile vor den Ausgängen lagern und Türen verschließen.
4. Zum Einlagern im Freien, gut beleuchtete und eingezäunte Bereiche wählen.
5. Verdächtige Aktivitäten notieren und Diebstähle sofort bei den entsprechenden Behörden melden.
6. Bei Verlusten auch den John Deere Händler benachrichtigen.



TS230 —UN—24MAY89

DX,SECURE2 -29-28OCT09-1/1

Seriennummern

Stichwortverzeichnis

	Seite		Seite
A			
Abbauen		Antriebskette des Zuführungsrotors	
Teleskopantriebswelle.....	25-16	Einstellen	55-8
Abgewandelter Weberknoten		Antriebsketten der Pickupvorrichtung	
Garn.....	20-7	Einstellen	55-5
Abstreifer		Antriebsriemen	
Einzugsschnecke	55-20	Leitungen prüfen	45-8
Abstreifer der Einzugsrolle Nr. 1		Anwendung der Presse	
Einstellen	55-19	Zugriff.....	37-1
Abstreifer der Einzugsschnecke		Aufbewahrung	
Einstellung	55-20	Einlagerung am Ende der Erntesaison	60-1
Abstreifer der unteren Gatterrolle Nr. 9		Aufgabenzähler	37-27
Einstellen	55-20	Aufgetretene Probleme.....	57-2
Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle		Auslöser	
Einstellen	55-19	Prüfung Stromverbrauch.....	57-12
Abweisblech für kurzes Erntegut		Auswahl	
Einstellen	35-5	Bindungssystem.....	37-10
Achslager		Auswählen	
Jährlich.....	45-29	Automatisierungsebene	38-6
Aktivierungsschlüssel für Ballenpresse		Automatikmodus	
Automatisierung	38-5	Betrieb der Ballenpresse.....	38-3
Alle 10 Betriebsstunden.....	45-9, 45-13, 45-14	Automatischer Start des Bindevorgangs	37-16
Alle 30 Betriebsstunden.....	45-15, 45-17	Automatisches Ausschalten der Zapfwelle	
Alle zehn Betriebsstunden.....	45-11, 45-12	des Traktors	38-8
An- und Abbau		Automatisierung	
Deichsel am Zugpendel des Traktors einstellen	25-4	Aktivierungsschlüssel für Ballenpresse.....	38-5
Deichsel auf Anhängervorrichtung des		Demonstrationsmodus	38-12
Traktors einstellen.....	25-1	Diagnose.....	38-15
Deichselstütze ablegen.....	25-10	Ebene auswählen	38-6
Deichselstütze verwenden	25-17	Erläuterung der Softkeys	38-2
Druckluftbremsen anschließen	25-14	Liste der Deaktivierungsmeldungen.....	38-19
Hydraulikschläuche ablegen	25-17	Status, Tortendiagramm.....	38-14
Hydraulische Bremsen anschließen	25-13	Voraussetzungen	38-1
Sicherheitskette befestigen.....	25-9		
Teleskopantriebswelle ablegen	25-16	B	
Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des		Ballenablage	
Traktors anschließen.....	25-8	Manuell	38-9
An- und Abbauen		Ballendichte	
Teleskopantriebswelle von Zapfwelle des		Einstellen	35-7
Traktors trennen.....	25-16	Messlehre	35-7
Anbaugerät		Ballendurchmesser	
Suchen.....	40-1	Einstellen	37-9
Anbaugeräte suchen	40-1	Ballenformanzeiger	
Anbauteile		Einen Ballen formen.....	37-20
Batterie kabelbaum	40-2	Ballenformempfindlichkeit	
Bausatz für Antrieb der oberen Spannarmrolle.....	40-1	Einstellen	57-18
Monitorhalterung	40-2	Ballenformpotentiometer	
Anhängervorrichtung des Traktors		Kalibrieren.....	57-15
Deichsel einstellen	25-1	Ballenpressen-Anwendung	
Anschlag der Gatterverriegelung		Bezeichnung der Softkeys	37-3
Einstellen	55-48	Ballenpressen-Anwendung umschalten	
Anschließen		Aktuelles virtuelles Terminal auf ein	
An Traktor-Hydrauliksystem.....	25-10	anderes	57-23, 57-24
Druckluftbremsen.....	25-14	Ballenpressenautomatisierung-Hauptseite	
Hydraulische Bremse.....	25-13	Beschreibung der Anzeige	38-2
Antriebskette der oberen Spannarmrolle		Batteriespannung	
Einstellen	55-8	Prüfen	57-3

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Bedienen		D	
Druckwassertank	35-2	Deichsel einstellen	
Befestigen		Anhängevorrichtung des Traktors	25-1
Sicherheitskette	25-9	Zugpendel Traktor	25-4
Behälter der Druckluftbremse		Deichselrahmen	
Überprüfen und Wasser ablassen	45-20	Sicherungsmutter prüfen	45-28
Betrieb der Ballenpresse		Deichselstütze	
Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle		Ablegen	25-10
einstellen	55-19	Betrieb	25-17
Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen	35-5	Demonstrationsmodus	
Anzahl der Messer der Schneideinrichtung		Automatisierung	38-12
wählen	35-6	Diagnose	
ANZEIGE FÜR BALLENDICHTE	35-7	Automatisierung	38-15
Automatikmodus	38-3	Diagnosecode	
Garnführung einstellen	35-11	Aufgetretene Probleme	57-2
Öfluss einstellen	45-5	Liste	57-4
Schwadgröße	35-3	Display	
Schwadverdichterwalze einstellen	35-6	Beschreibung der Ballenpressenautoma-	
Verstopfte Ballenpresse reinigen	35-10	tisierung-Hauptseite	38-2
Vorbereitung des Ernteguts (Heu)	35-3	“Display” (Anzeige)	
Vorbereitung des Ernteguts (Silage)	35-3	Beschreibung der Hauptseite für Ballenpresse	37-2
Betrieb der Maschine		Drehmomente für Befestigungsteile	
Pressgutzufuhr	35-8	Metrisch	55-1
Betrieb der Presse		Drehmomente für metrische Schrauben	55-1
Abstreifer der unteren Gatterrolle einstellen	55-20	Drehmomente für Schrauben	
Ballendichte einstellen	35-7	Metrisch	55-1
Bei kurzem, trockenem und glatten Erntegut	35-8	Drehmomenttabellen	
Bei Silage und nassem Erntegut	35-9	Metrisch	55-1
Gatterverriegelungsventil	35-4	Drehzahlsensor der Ballenpresse	
Nachlauf-Stützräder der Pickupvorrich-		Aktivieren oder deaktivieren	57-19
tung einstellen	35-5	Einstellen	55-30
Pickuphöhe einstellen	35-4	Druck der Netzförderrollen	
Presse von Hand drehen	35-9	Prüfen	55-38
Pressen von Maisstengeln	35-9	Druckluftbremsen	
Seitliche Klappe öffnen und schließen	35-3	Anschließen	25-14
Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen	35-4	Druckspeicher	
Stützräder der Pickupvorrichtung in		Wartung	45-30
Transportstellung bringen	30-2	Druckwassertank	
Stützräder in Transportstellung bringen	30-3	Bedienen	35-2
Bewegung des Schwenkhebels	55-37	Prüfung	45-21
Bildung eines optimalen Ballens		Durchmesser, Ballen	
Richtlinien	37-19	Einstellen	37-9
Bindestartmodus		E	
Auswählen	37-11	Ein- oder ausfahren	
Bindevorgang, manueller Start	37-15	Messer der Schneideinrichtung	37-22
Bindungssystem		Einbau	
Auswählen	37-10	Bondioli-Teleskopantriebswelle	20-9
Brand		Gurte	55-18
Befüllen des Druckwassertanks	55-3	Gurte (Mato)	55-19
Im Brandfall	05-8	Mato-Gurthaken	55-15
Verhütung		Netzmesser	55-46
Allgemeingültige Hinweise	05-8	Einbauen	
Reinigen der Maschine	35-1	Antriebsriemen der Netzförderrollen	55-46
Brandverhütung	45-7	Stützräder der Pickupvorrichtung	20-1
Bremse für Netzförderrollen	55-41		

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Einen Ballen formen		F	
Ballenformanzeiger	37-20	Feldzähler	37-25
Einlagerung		Feststellbremse	
Ballenpresse für die Einlagerung vorbereiten	60-1	Prüfen	45-20
Vorbereitungen für die neue Erntesaison	60-2	Funktion für Aufgabensteuerung	
Einlaufzeit		Einstellen	57-20
Drehmoment der Radmutter	32-1		
Einlaufzeit der Ballenpresse	32-1	G	
Nach den ersten 50 Betriebsstunden	32-1		
Einstellen		Garn	
Abstreifer der Einzugsrolle Nr. 1	55-19	Select	20-6
Abstreifer der unteren Gatterrolle	55-20	Garn fädeln	
Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle	55-19	Aus Garnkasten	20-7
Antriebskette der oberen Spannarmrolle	55-8	Garnabstand	
Antriebsketten der Pickupvorrichtung	55-5	Einstellen	35-10
Auslösen der Warnanzeige für		Garnarmweg	
Ballendurchmesser fast erreicht	37-10	Einstellen	55-22
Ballenformempfindlichkeit	57-18	Garnausröser	
Drehzahlsensor der Ballenpresse	55-30	Kalibrieren	57-17
Funktion für Aufgabensteuerung	57-20	Garnbindung	
Garnabstand	35-10	Einstellen	37-13
Garnarmweg	55-22	Garnführung	
Garnbindung	37-13	Führungen	20-8
Garnführung	35-11	Garnkasten	
Garnscheibensensoren	55-32	Einlegen	20-6
Nachlauf-Stützräder	35-5	Garnkasten auffüllen	20-6
Netzbindespannung	35-12	Garnmesseramboss	
Netzbindung	37-12	Einstellen	55-21
Netzschnittsensor	55-32	Garnscheibensensoren	
Pickuphöhe	35-4	Einstellen	55-32
Rampe zur Ballenablage	20-9	Gatterverriegelung	
Schmiervorrichtungen	55-11	Einstellen	55-47
Sensor der Rampe zur Ballenablage	55-29	Getriebe	
Sensor der Reinigungsschnecke	55-31	Ölstand	45-19
Sensor des absenkbaaren Bodenblechs	55-33	Getriebegehäuse	
Sensor für Messer der Schneideinrichtung	55-34	Ablassen	32-1, 45-18
Stellung der mittleren Spannarmrolle (Nr. 12)	55-23	Ablassstopfen	45-22
Stützräder der Pickupvorrichtung	35-4	Anzugsmoment der Sechskantschraube prüfen ...	45-29
Untere Rollenantriebskette	55-6	Jährlich	45-29
Zugpendel	15-1	Öl	45-2
Einstellung		Getriebeöl hoher Viskosität	45-2
Gurtlauf	55-12	Gurte	
Netzschalter	55-31	Anbringen von Mato-Haken	55-15
Ölfluss	45-5	Antreiben von Mato-Hakenniet	55-15
Schalter für Ballenübergroße	55-27	Einbau	55-17, 55-19
Schalter für Gatterverriegelung	55-28	Eindrücken von Mato-Haken	55-15
Sensor für Ballenübergroße	55-28	Enden verbinden	55-19
Sensor für Gatterverriegelung	55-29	Gurtführung innerhalb der Presse	55-18
Verhalten des Traktors	38-10	Prüfen von Mato-Haken	55-15
Elektro-hydraulische Komponenten		Reparieren	55-13, 55-14
Prüfen	57-10	Vorbereiten	55-13, 55-14
Entlüften		Gurtreparatur	
Pumpe des Kettenschmiersystems	55-10	Beschädigte Gurte vorbereiten	55-13, 55-14
Erntesaisonzähler	37-27, 37-29	Gurtverbinder (Goro)	55-13
Ersetzen		Gurtverbinder (Mato)	55-13
Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung ..	55-10	Gurtverbinder (Standard)	55-13

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Gurtverbinder (Goro)	55-13	Kettenschmiersystem	
Gurtverbinder (Mato)	55-13	Pumpe entlüften	55-10
Gurtverbinder (Standard)	55-13	Störungen	50-15
H		Klappe	
Halterung für Teleskopantriebswelle	25-9	Schließen	30-2
Hauptantriebskette		KRAFTHEBER	
Einstellung	55-6	Befestigungsschraube prüfen	45-28
Hauptseite für Ballenpresse		Kundenzähler	37-25
Beschreibung der Anzeige	37-2	Kurzes, trockenes und glattes Erntegut	
Heben oder senken		Betrieb der Presse	35-8
Pickupvorrichtung	37-21	L	
Hinteres Gatter, Zusatzsteuergerät		Lage der Komponente	55-24, 55-26
Auswählen	38-7	Lage der Komponenten	55-24, 55-26
Hydraulikkupplung		Lage der Komponenten für Schmiersystem	
Filter reinigen	45-6	Kette	45-4
Hydraulikschläuche		Last	
Ablegen	25-17	Sprachen	57-22
Am Traktor anschließen	25-10	Liste der Deaktivierungsmeldungen	
Austausch	45-30	Automatisierung	38-19
Hydrauliksystem der Presse		M	
Am Traktor anschließen	25-10	Manuelle Ballenablage	38-9
Hydraulische Bremsen		Manueller Start eines automatischen	
Anschließen	25-13	Bindevorgangs	37-15
J		Maschine parken	30-3
Jährlich		Maschinengesamtzähler	37-27, 37-29
Achslager	45-29	Maßeinheiten	37-1
Bremsbacken der Druckluftbremse	45-25	Maximaler Betriebsdruck der Hydraulikanlage	05-9
Bremsbacken der hydraulischen Bremse	45-25	Messer der Schneideinrichtung	
Deichselrahmen und Kraftheber	45-28	Anzahl wählen	35-6
Drehmoment der Mutter des		Ein- oder ausfahren	37-22
Bremszapfens prüfen	45-26	Ersetzen	55-9
Drehmoment der Radmuttern prüfen	45-22	Prüfen	45-7
Getriebegehäuse	45-29	Schärfen	55-10
Hydraulikbremswellen	45-24	Mischen von Schmierstoffen	45-3
Netzbindung	45-27	Mittlere Spannarmrolle Nr. 12	
Wellen der Druckluftbremse	45-23	Position einstellen	55-23
John Deere Originalteile	55-3	Monatlich	
K		Feststellbremse prüfen	45-20
Kabelbaum		N	
Verbinden	25-15	Nach Bedarf	
Kalibrieren		Behälter der Schmierpumpe der	
Ballenformpotentiometer	57-15	Zentralschmierung (Multiluber) auffüllen	45-5
Garnauslöser	57-17	Deichselstütze	45-6
Potentiometer für Ballendurchmesser	57-13	Filter der hydraulischen Anschlusskup-	
Potentiometer für Gatterstellung	57-16	plung reinigen	45-6
Kette		Filter des Ölbehälters reinigen	45-5
Lage der Komponenten für Schmiersystem	45-4	Nach den ersten 10 Betriebsstunden	
Kette der oberen Antriebsrolle		Drehmoment der Radmuttern	32-1, 45-8
Einstellen	55-7	Nach den ersten 50 Betriebsstunden	
Kettenführung der oberen Antriebsrolle		Drehmoment der Radmuttern	32-1, 45-17
Einstellen	55-7	Getriebegehäuse	32-1, 45-18

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Nachlauf-Stützräder		Sensoren und Schalter	57-9
Einstellen	35-5	Prüfung	
Transportstellung	30-3	Druckwassertank	45-21
Netz		Stromverbrauch des Auslösers	57-12
Störungen der Netzbindevorrichtung	50-12		
Netzbindemechanismus		R	
Prüfverfahren - Allgemein	55-35	Rad	
Netzbindemechanismus prüfen	55-35	Ausbau und Einbau	55-49
Netzbindespannung		Drehmoment der Muttern	32-1, 45-8, 45-17
Einstellen	35-12	Drehmoment der Muttern prüfen	20-11, 45-22
Netzbindung		Rampe zur Ballenablage	
Einstellen	37-12	Einstellen	20-9
Jährlich	45-27	Reifen	
Netzförderrolle		Reifendruck	20-10
Antriebsriemen	55-46	Reinigen	
Netzmesser		die Maschine	35-1
Abbauen	55-46	Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens	37-19
Netzrolle		Rundballenpresse	
Aufbewahrung	20-1	Aufhängepunkte	55-48
Auswählen	20-1		
Einlegen	20-2	S	
Netz durch die Förderrollen führen	20-2	Schalter	
Netzschalter		Prüfen	57-9
Einstellung	55-31	Schalter für Ballenübergroße	
Netzschnittsensor		Einstellung	55-27
Einstellen	55-32	Schalter für Gatterverriegelung	
Netzspannarme	55-43	Einstellung	55-28
		Schärfen	
O		Messer der Schneideinrichtung	55-10
Öffnen		Scherbolzen des Antriebs der	
Seitliche Klappe	35-3	Pickupvorrichtung	
Öl		Ersetzen	55-10
Getriebegehäuse	45-2	Schließen	
Ölfluss		Klappe	30-2
Einstellung	45-5	Seitliche Klappe	30-2, 35-3
		Schmierfett	45-2
P		Schmierstoffe	
Parameter		Mischen	45-3
Software	57-25	Schmierstoffe, Lagerung	
Pickupvorrichtung		Lagerung, Schmierstoffe	45-3
Heben oder senken	37-21	Schmierstoffe, Sicherheit	
Höhe einstellen	35-4	Sicherheit, Schmierstoffe	45-3
Position der Netzführung		Schmierung und Wartung	
Prüfen	55-44	Absenkbare Bodenblech	45-7
Position von Rolle Nr. 8		Alle 10 Betriebsstunden	45-9, 45-13, 45-14
Prüfen	55-39	Alle 30 Betriebsstunden	45-15, 45-17
Potentiometer für Ballendurchmesser		Alle zehn Betriebsstunden	45-11, 45-12
Kalibrieren	57-13	Brandverhütung	45-7
Potentiometer für Gatterstellung		Drehmoment der Radmuttern	45-8, 45-17
Kalibrieren	57-16	Jährlich	45-22, 45-29
Prüfen		Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem	45-4
Batteriespannung des Traktors	57-3	Messer der Schneideinrichtung	45-7
Elektro-hydraulische Komponenten	57-10	Monatlich	45-20
Gurthaltedrähte prüfen	45-8	Nach Bedarf	45-5, 45-6
Position der Netzführung	55-44	Nach den ersten 50 Betriebsstunden	45-18

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Täglich	45-8	Störungssuche	
Wartung alle 250 Betriebsstunden	45-21	Allgemeine Störungen der Ballenpresse.....	50-9
Wartung alle 50 Betriebsstunden	45-18, 45-19	Ballenbeschaffenheit.....	50-7
Wartung alle 500 Betriebsstunden	45-22	Garnbindung	50-1
Wartungsintervalle beachten	45-1	Kettenschmiersystem.....	50-15
Wöchentlich	45-19, 45-20	Störungen bei der Pressgutzufuhr	50-3
Schmiervorrichtungen		Störungen der Netzbindevorrichtung	50-12
Einstellen	55-11	Störungen der Pickupvorrichtung.....	50-5
Schotsteckknoten		Störungen des Silage-Anbausatzes.....	50-11
Garn	20-7	Strohabweiser, Zugpendel.....	15-3
Schwadgröße	35-3	Stützrad	
Schwadverdichterwalze		Reparatur	55-49
Einstellung	35-6	Stützräder	
Seitliche Klappe		Einbauen.....	20-1
Schließen	30-2	Einstellen	35-4
Sensor		Transportstellung	30-2
Drehzahl der Ballenpresse.....	57-19	System für weichen Ballenkern	
Erfassungsbereich des Sensors (ab		Bedienen.....	37-17
Seriennr. 135000)	55-27		
Rampe zur Ballenablage.....	57-21		
Sensor der Rampe zur Ballenablage			
Aktivieren oder deaktivieren.....	57-21		
Einstellen	55-29		
Sensor der Reinigungsschnecke			
Einstellen	55-31		
Sensor des absenkbaaren Bodenblechs			
Einstellen	55-33		
Sensor für Ballenübergröße			
Einstellung	55-28		
Sensor für Gatterverriegelung			
Einstellung	55-29		
Sensor für Messer der Schneideinrichtung			
Einstellen	55-34		
Sensoren			
Prüfen	57-9		
Seriennummer			
Platte	70-1		
Seriennummern			
Beschreibung des Seriennummernschildes.....	70-1		
Produkt-Identifikationsnummer	70-1		
Sicherheit, Hochdruckflüssigkeiten			
Hochdruckflüssigkeiten meiden	05-11		
Sicherheitsmaßnahmen			
Befüllen des Druckwassertanks	55-3		
Siebenpolige Anhängersteckdose	25-15		
Softkey			
Benennung.....	37-3		
Beschreibung.....	37-3		
Erläuterung	38-2		
Software			
Parameter	57-25		
Spannung des Antriebsriemens	55-40		
Sprachen			
Last	57-22		
Status, Tortendiagramm			
Automatisierung	38-14		
Stellung von Messer und Gegenmesser			
Prüfen	55-35		

T

Täglich	
Absenkbares Bodenblech reinigen	45-7
Gurthaltedrähte prüfen	45-8
Messer der Schneideinrichtung prüfen	45-7
Technische Angaben	
Ballenpresse 864	65-1
Teleskopantriebswelle	
Anschließen	25-8
Aufbewahren.....	25-16
Bondioli einbauen	20-9
Trennen.....	25-16
Traktor	
Strohabweiser, Zugpendel	15-3
Zugpendel	15-1
Traktor-Geräte Automatisierung	
Voraussetzungen	38-1
Transport	
Empfohlene Warnleuchten.....	30-1
Maschine parken.....	30-3
Transport der Ballenpresse auf	
öffentlichen Straßen	30-1
Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen..	30-1
Transport und Abstellen	
Seitliche Klappen schließen.....	30-2
Transportstellung	
Nachlauf-Stützräder	30-3
Stützräder	30-2
Typenbild	00-1

U

Um Förderrollen gewickeltes Netz.....	55-47
Untere Rollenantriebskette	
Einstellen	55-6

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
V			
Verbinden		Freie Bewegung des Schwenkhebels prüfen.....	55-37
Kabelbaum.....	25-15	Garnmesseramboss einstellen	55-21
Verhalten des Traktors		Gatterverriegelung einstellen.....	55-47
Einstellung	38-10	Gurte einbauen	55-17
Verstopfung beseitigen		Gurtenden verbinden	55-19
Ballenpresse	35-10	Gurtlauf einstellen	55-12
Zuführrotor	37-23, 38-5	Gurtreparatur	55-13, 55-14
Verstopfung des Zuführrotors beseitigen		Hauptantriebskette einstellen.....	55-6
Automatikmodus	38-5	Kette der oberen Antriebsrolle einstellen	55-7
Virtuelles Terminal		Kettenführung der oberen Antriebsrolle einstellen..	55-7
Ballenpressen-Anwendung umschal-		Messer der Schneideinrichtung ersetzen.....	55-9
ten	57-23, 57-24	Netzbindemechanismus – Prüfverfahren.....	55-35
Kabelbaum.....	15-3	Netzbindemechanismus prüfen	55-35
Voraussetzungen		Netzförderrollendruck prüfen	55-38
Traktor-Geräte Automatisierung	38-1	Netzmesser aus- und einbauen	55-46
Vorbereiten der Ballenpresse		Position der Rolle Nr. 8 prüfen.....	55-39
Abgewandelter Weberknoten.....	20-7	Position der unteren Netzführung	55-44
Drehmoment der Radmuttern prüfen	20-11	Prüfen der Spannung des Antriebsriemens	55-40
Garnauswahl.....	20-6	Prüfen der Stellung von Messer und	
Netzrolle auswählen.....	20-1	Gegenmesser.....	55-35
Pflege der Garnrolle.....	20-6	Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften.....	55-10
Reifendruck.....	20-10	Rad aus- und einbauen.....	55-49
Schotsteckknoten.....	20-7	Rollenummerierung.....	55-2
Vorbereiten der Presse		Schalter für Gatterverriegelung einstellen.....	55-28
Aufbewahrung der Netzrolle	20-1	Scherbolzen des Antriebs der	
Netzbindemechanismus.....	20-2	Pickupvorrichtung ersetzen.....	55-10
Netzrolle einlegen	20-2	Schmiervorrichtungen einstellen.....	55-11
Stützräder der Pickupvorrichtung anbauen.....	20-1	Sensor für Gatterverriegelung einstellen	55-29
Vorbereiten des Traktors		Spannarme prüfen	55-43
Strohabweiser, Zugpendel	15-3	Stützrad reparieren	55-49
Zapfwellendrehzahl des Traktors wählen	15-1	Um Förderrollen gewickeltes Netz entfernen.....	55-47
Zugpendel einstellen.....	15-1	Vor jeder Wartung	55-2
Zusatzsteuergeräte einstellen.....	15-2	Wartung alle 10 Betriebsstunden	45-10
Vorbereitung		Wartung alle 250 Betriebsstunden	45-21
Zu Beginn der Saison	60-2	Wartung alle 50 Betriebsstunden	45-18, 45-19
Vorbereitung des Ernteguts		Wartung alle 500 Betriebsstunden	
Heu	35-3	Getriebegehäuse	45-22
Schwadgröße.....	35-3	Wartungsintervalle	45-1
Silage.....	35-3	Wöchentlich.....	45-19
		Behälter der Druckluftbremse prüfen und	
		Wasser ablassen.....	45-20
W			
Warnanzeige für Ballendurchmesser fast		Z	
erreicht		Zähler	
Auslösepunkt einstellen	37-10	Aufgabe, Erntesaison und Maschine, gesamt	37-27
Warnleuchten	30-1	Kunde und Feld.....	37-25
Warnmeldungen	57-1	Saison- und Maschinengesamtzähler.....	37-29
Wartung		Zapfwelle	
Anbringen von Mato-Gurthaken.....	55-15	Drehzahl wählen	15-1
Anschlag der Gatterverriegelung einstellen	55-48	Teleskopantriebswelle anschließen	25-8
Antriebskette des Zuführungsrotors einstellen.....	55-8	Teleskopantriebswelle trennen.....	25-16
Antriebsriemen der Netzförderrollen	55-46	Zapfwelle des Traktors	
Bremsen für Netzförderrollen einstellen.....	55-41	Automatisches Ausschalten.....	38-8
Bremsen für Netzförderrollen prüfen.....	55-41	Zapfwellendrehzahl des Traktors	
Druckspeicher	45-30	Auswählen	15-1
		Zubehör	
		Abdeckungen für Messerschlitze	40-1

Fortsetzung nächste Seite

	Seite
Zuführrotor	
Verstopfung beseitigen	37-23
Verstopfung im Automatikmodus beseitigen	38-5
Zugmaschine	
Zusatzsteuergeräte einstellen	15-2
Zugpendel	
Einstellen	15-1
Zugpendel Traktor	
Deichsel einstellen	25-4
Zusatzausrüstungen	
Kabinenkabelbaum	40-3
Zusatzsteuergerät	
Auswählen, hinteres Gatter	38-7

Mit dem John Deere Kundendienst schaffen Sie Ihre Arbeit

John Deere Ersatzteile

Wir beschaffen Ihnen in kürzester Zeit John Deere Originalersatzteile und helfen so, lange Ausfallzeiten zu vermeiden.

Da wir ein umfangreiches, gut sortiertes Lager halten, sind wir Ihrem Bedarf immer einen Schritt voraus.



DX,IBC,A -29-04JUN90-1/1

TS100 —UN—23AUG88

Die richtigen Werkzeuge

Präzisionswerkzeuge und Prüfgeräte lassen unseren Kundendienst Störungen schnell erkennen und beseitigen. Sie sparen dabei Zeit und Geld.



DX,IBC,B -29-27OCT09-1/1

TS101 —UN—23AUG88

Gut ausgebildete Kundendienstleute

Für den John Deere Kundendienst heißt es niemals: "Schule aus".

In regelmäßigen Kursen lernen unsere Mechaniker Ihre Maschinen und Geräte in- und auswendig kennen. Neue Wartungsmethoden runden das Programm ab.

Das bringt Erfahrung, auf die Sie bauen können.



DX,IBC,C -29-04JUN90-1/1

TS102 —UN—23AUG88

Schnell zur Stelle

Wir möchten Ihnen schnell und wirksam helfen, vor allem dann und dort, wo Sie Hilfe am nötigsten brauchen. Wir reparieren bei Ihnen oder in unserer Werkstatt ganz nach den Umständen. Kommen Sie zu uns und vertrauen Sie uns.

JOHN DEERE HAT DEN ÜBERLEGENEN KUNDENDIENST: WIR SIND DA, WENN SIE UNS BRAUCHEN



DX,IBC,D -29-04JUN90-1/1

TS103 —UN—23AUG88

