

Rundballenpresse F440R ISOBUS



BETRIEBSANLEITUNG Rundballenpresse F440R ISOBUS OMCC59738 AUSGABE C5 (ALLEMAND)

John Deere Arc-lès-Gray
(Diese Anleitung ersetzt OMCC59487 Ausgabe L3)
Europäische Ausgabe
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 Zollobefestigungsteile 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 ("BESTIMMUNGSGEMÄSSER 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

Folgende Prüfungs-, Einstellungs- und Wartungsarbeiten wurden vor Auslieferung der Maschine 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 wurden ordnungsgemäß gespannt und geschmiert. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung sowie Wartung.
7. ☐ Sensoren korrekt eingestellt. Siehe Abschnitt Wartung.
8. ☐ Hydraulikschläuche und -anschlüsse wurden auf Dichtheit geprüft.
9. ☐ Lack und Aufkleber sind einwandfrei.
10. ☐ Netzmesser wurde abgewischt.
11. ☐ Batteriekabelbaum wurde eingebaut (falls erforderlich).
12. ☐ Probelauf der Maschine wurde durchgeführt.
13. ☐ Gatter öffnet und schließt ungehindert.
14. ☐ Monitor funktioniert einwandfrei.
15. ☐ Hydraulische Gatterverriegelung funktioniert einwandfrei.
16. ☐ Schneideinrichtung funktioniert einwandfrei.
17. ☐ Betriebsanleitung wurde dem Kunden übergeben.
18. ☐ Der Kunde wurde mit der Bedienung und den Sicherheitsmaßnahmen der Maschine vertraut gemacht.

Datum:

Unterschrift des Händlers/KD-Fachmanns:

OUC006,0001A62 -29-19APR13-1/1

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
Sicherer Betrieb der Ballenpresse.....	05-7
Sichere Bedienung der Ballenpresse an Hängen.....	05-7
Brandverhütung	05-8
Im Brandfall	05-8
Gatter sicher arretieren.....	05-9
Ballenpresse sicher warten	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

	Seite
Betriebsanleitung	10-1
REPARATUR UND WARTUNG.....	10-1
ANTRIEBSKETTEN	10-2
Teleskopantriebswelle der Ballenpresse	10-2
Ballenablage	10-2
Angehobenes Gatter	10-3
Sicherheitsverriegelung des Gatters	10-3
Öffnen des Gatters	10-3
Pickupvorrichtung	10-4
Befestigungsschraube der Anhängelplatte.....	10-4
Befestigungsschrauben des Deichselrahmens ..	10-4
Druckspeicher.....	10-5
Druckluftbehälter	10-5
Vorbereitung des Traktors	
Zugpendel einstellen	15-1
Zapfwellendrehzahl des Traktors wählen	15-1
Einstellen der Zusatzsteuergeräte des Traktors	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	
Netzrolle auswählen	20-1
Aufbewahrung der Netzrolle	20-1
Pflege des Netzbindemechanismus	20-1
Netzrolle einlegen	20-2
Garnauswahl	20-4
Pflege der Garnrolle	20-4
Garnkasten auffüllen	20-4
Garnknoten.....	20-5
Garn durch Garnkasten führen.....	20-5
Garn vom Garnkasten zu Garnarmen führen.....	20-6
Einstellen der Rampe zur Ballenablage	20-7
Einbau der Bondioli-Teleskopantriebswelle	20-7
Reifendruck	20-8
Drehmoment der Radmuttern prüfen.....	20-9
An- und Abbau	
Deichsel einstellen.....	25-1

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 © 2013

Seite	Seite
Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen 25-4	Nachlauf-Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen 35-6
Halterung für Teleskopantriebswelle 25-4	Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen (falls vorhanden) 35-6
Sicherheitskette befestigen 25-5	Schwadverdichterwalze einstellen (falls vorhanden) 35-7
Deichselstütze in Ruhestellung bringen 25-5	Ballendichte einstellen 35-7
An Hydrauliksystem des Traktors anschließen ..25-6	Ballendichteanzeige 35-8
Hydraulische Bremsen anschließen (wenn vorhanden) 25-9	Maximale Ballengröße einstellen.....35-8
Druckluftbremsen anschließen (falls vorhanden) 25-9	Pressgutzufuhr 35-9
Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen 25-10	Kurzes, trockenes und glattes Erntegut pressen 35-9
Kabelbaum der Rundballenpresse anschließen 25-10	Betrieb der Presse beim Pressen von Maisstengeln 35-10
Teleskopantriebswelle von Zapfwelle des Traktors trennen 25-11	Betrieb der Ballenpresse bei Silage und nassem Erntegut 35-10
Teleskopantriebswelle ablegen 25-11	Die Ballenpresse von Hand drehen 35-10
Deichselstütze verwenden 25-12	Netzbindespannung einstellen 35-11
Hydraulikschläuche aufbewahren 25-12	
Transport und Abstellen	Bedienung der Ballenpressen-Anwendung
Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen 30-1	Zugriff auf die Ballenpressen-Anwendung 37-1
Empfohlene Warnleuchten 30-1	Maßeinheiten 37-1
Verriegelung der seitlichen Klappen prüfen 30-2	Beschreibung der Anzeige der Hauptseite 37-2
Standard-Stützräder in Transportstel- lung bringen 30-2	Beschreibung der Softkeys 37-3
Nachlauf-Stützräder in Transportstel- lung bringen 30-3	Bezeichnung der Softkeys der Ballenpressen-Anwendung 37-3
Maschine parken (Pressen mit hydraulischen Bremsen) 30-3	Einstellfunktion 37-8
Maschine abstellen (Ballenpressen mit Druckluftbremsen) 30-3	Zählerfunktion 37-9
	Bindesystem wählen 37-10
	Netzbindung einstellen 37-10
	Garnbindung einstellen 37-11
	Bindestartmodus auswählen 37-14
	Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs 37-15
	Automatischer Start des Bindevorgangs 37-17
	Pickupvorrichtung heben oder senken 37-18
	Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren 37-18
	Verstopfung des Zuführrotors beseitigen 37-19
	Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens 37-21
	Einen Ballen pressen 37-22
	Kunden- und Feldnummer auswählen 37-23
	Ballen im Feldzähler manuell hinzufügen oder entfernen 37-24
	Feldzähler – Gesamtfläche 37-25
	Erntesaisonzähler und Maschinenge- samtzähler 37-27
Einlaufzeit	Zusatzausrüstung
Einlaufzeit der Ballenpresse 32-1	Anbaugeräte suchen 40-1
Nach den ersten 10 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern 32-1	Strohabweiser 40-1
Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Getriebegehäuse 32-1	Zusatzgurte 40-1
Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern 32-1	Abdeckungen für Messerschlitze 40-2
	Batteriekabelbaum für Monitor 40-2
	Monitorhalter 40-2
	Kabinenkabelbaum für Monitor 40-3
Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines	
Vor jedem Einsatz der Ballenpresse 35-1	
Reinigen der Maschine zur Brandverhütung 35-1	
Im Brandfall folgende Maßnahmen treffen 35-2	
Bedienen des Druckwassertanks 35-2	
Vorbereiten des Ernteguts 35-3	
Seitliche Klappe öffnen und schließen 35-3	
Gatterverriegelungsventil 35-4	
Höhe der Pickupvorrichtung einstellen 35-4	
Ausgleichsfeder der Pickupvorrichtung einstellen 35-5	
Standard-Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen 35-5	

Fortsetzung nächste Seite

	Seite
Nachlauf-Stützräder.....	40-3
Schmierung und Wartung	
Sichere Schmierung und Wartung der Maschine	45-1
Wartungsintervalle einhalten	45-1
Durchführung von Schmierung und Wartung	45-1
Schmierfett	45-2
Getriebeöl	45-2
Schmiermittel für automatisches Schmiersystem.....	45-3
Öl für Zentralschmierung der Ketten	45-3
Alternative und synthetische Schmierstoffe.....	45-3
Lagerung von Schmierstoffen.....	45-3
Mischen von Schmierstoffen	45-4
Automatisches Schmiersystem, Allgemeines (Falls mit Behälterpumpe ausgestattet)	45-4
Automatisches Schmiersystem, Allgemeines (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)	45-5
Durchflussrate des Automatischen Schmiersystems einstellen (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)	45-6
Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem.....	45-7
Ölfluss einstellen	45-8
Nach Bedarf – Behälter für die Zentralschmierung der Ketten auffüllen	45-8
Nach Bedarf – Filter des Ölbehälters reinigen.....	45-9
Nach Bedarf - Filter der hydraulischen Anschlusskupplung reinigen	45-9
Nach Bedarf – Vorratsbehälter des automatischen Schmiersystems auffüllen (Falls mit Behälterpumpe ausgestattet)	45-10
Nach Bedarf – Patrone des automatischen Schmiersystems tauschen (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)	45-10
Nach Bedarf – Deichselstütze	45-11
Täglich - Brandverhütung	45-11
Täglich – Messer der Schneideinrichtung und absenkbares Bodenblech.....	45-11
Nach den ersten 10 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmutter	45-12
Alle 10 Betriebsstunden - Rollen und Zuführrotor (Ballenpressen ohne automatisches Schmiersystem)	45-13
Alle 10 Betriebsstunden - Nachlauf-Stützräder der Pickupvorrichtung (falls vorhanden).....	45-14
Alle 30 Stunden – Antriebswellenlager (Ballenpressen ohne automatisches Schmiersystem)	45-14
Alle 30 Betriebsstunden – Garnbindemechanismus	45-15

	Seite
Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmutter	45-15
Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Getriebegehäuse.....	45-16
Alle 50 Betriebsstunden - Kraftheber mit Kugelgelenk (falls vorhanden)	45-16
Alle 50 Betriebsstunden - Antriebswelle	45-17
Wöchentlich - Ölstand des Getriebegehäuses ..	45-18
Wöchentlich – Behälter der Druckluftbremse prüfen und Wasser ablassen	45-19
Nach 1000 Ballen - Netzbindung.....	45-20
Monatlich - Feststellbremse prüfen	45-21
Monatlich - Prüfung des Druckwassertanks	45-21
Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich - Getriebeöl ablassen und nachfüllen.....	45-22
Jährlich - Drehmoment der Radmutter prüfen	45-22
Jährlich - Wellen der Druckluftbremse.....	45-23
Jährlich - Wellen der Hydraulikbremse.....	45-23
Jährlich - Bremsbacken der Druckluftbremse.....	45-24
Jährlich - Bremsbacken der hydraulischen Bremse.....	45-25
Jährlich - Bremszapfen.....	45-26
Jährlich - Deichselrahmen und Anhängervorrichtung	45-27
Alle 2 Jahre - Achslager	45-28
Alle 3 Jahre - Druckspeicher	45-28
Alle 6 Jahre - Hydraulikschläuche	45-28
Alle 10 Jahre - Druckspeicher	45-29

Störungssuche

Störungen der Pickupvorrichtung und Störungen bei der Pressgutzufuhr	50-1
Allgemeine Störungen der Ballenpresse	50-5
Ballenbeschaffenheit	50-7
Störungen bei Silage	50-8
Störungen der Netzbindevorrichtung.....	50-9
Garnbindung.....	50-12
Kettenschmiersystem	50-14
Automatisches Schmiersystem (Falls mit Behälterpumpe ausgestattet)	50-15
Automatisches Schmiersystem (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)	50-16
Anzeige des virtuellen Terminals für Anbaugerät.....	50-17

Wartung

Drehmomente für metrische Schrauben.....	55-1
Vor jeder Wartung.....	55-2
Nummerierung der Rollen	55-2
Nur John Deere Originalteile verwenden.....	55-3
Befüllen des Druckwassertanks	55-3
Befestigungsmuttern der Rollenzahnräder anziehen	55-5
Hydraulikkomponenten ersetzen	55-6
Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse	55-7

Fortsetzung nächste Seite

	Seite
Antriebskette der Pickupvorrichtung einstellen...	55-8
Hauptantriebskette einstellen	55-9
Antriebskette für Rollen am Rahmen einstellen	55-10
Antriebskette der Gatterrolle einstellen	55-11
Antriebskette des Zuführrotors einstellen	55-12
Schmiervorrichtungen einstellen	55-13
Messer der Schneideinrichtung ersetzen	55-14
Messer der Schneideinrichtung schärfen	55-15
Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften ...	55-15
Automatisches Schmiersystem entlüften (Falls mit Behälterpumpe ausgestattet)	55-16
Automatisches Schmiersystem entlüften (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)	55-16
Abstreifer der Förderschnecke des Rotors einstellen	55-17
Abstreifer der Rolle (Nr. 13) einstellen	55-18
Rollenabstreifer einstellen (Nr. 13, Nr. 14 und Nr. 15)	55-19
Gummischutz einstellen	55-19
Garnbremsen einstellen	55-20
Riemenscheibenhaltungen einstellen.....	55-21
Garnbindungs-Anfangspunkt einstellen.....	55-22
Garnmesser ausrichten	55-23
Netzmesser aus- und einbauen.....	55-27
Netzmesser schärfen.....	55-28
Einstellliste Netzbindeeinrichtung.....	55-29
Ebenheit der verzinkten Rolle prüfen	55-29
Einstellen der Gegenmesser	55-30
Kunststoffrollen einstellen.....	55-31
Netzauslöserposition einstellen	55-32
Bremse für Gummirolle einstellen	55-34
Spannung des Riemens für Netzbindungsantrieb einstellen	55-35
Riemen für Netzbindungsantrieb aus- und einbauen	55-36
Entfernen des um die Förderrollen gewickelten Netzes	55-36
Lage der elektrischen Komponenten der Maschine.....	55-37
Erfassungsbereich des Sensors ermitteln	55-38
Sensor SB315 für Ballenüber- größe/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen	55-38
Drehzahlsensor SB364 oder SB365 der Ballenpresse einstellen	55-39
Netzsensor SB413 einstellen	55-40
Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen	55-41
Sensor SB533 für absenkbares Bodenblech einstellen.....	55-41
Messersensoren SB554 und SB555 der Schneideinrichtung einstellen	55-42
Rundballenpresse Aufhängepunkte	55-43
Rad aus- und einbauen	55-44
Stützrad reparieren.....	55-44

Wartung der Ballenpressen-Anwendung

Warnbildschirme	57-1
Diagnosefunktion.....	57-2
Aufgetretene Probleme.....	57-3
Batteriespannung des Traktors prüfen	57-4
Liste der Diagnosecodes	57-6
Sensoren prüfen	57-10
Elektro-hydraulische Komponenten prüfen	57-11
Stromverbrauch des Auslösers prüfen	57-12
Drehzahlsensor der Ballenpresse	57-13
Durchflussrate des Automatischen Schmiersystems einstellen (Falls mit Behälterpumpe ausgestattet)	57-14
Sprachen laden (nur Monitor mit Speicherkartenleser oder USB-Anschluss) ..	57-16
Ballenformpotentiometer RB323 und RB324 kalibrieren.....	57-17

Einlagerung

Ballenpresse für die Einlagerung vorbereiten.....	60-1
Einlagerung am Ende der Erntesaison.....	60-1
Presse für den Saisonbeginn vorbereiten	60-2

Technische Daten

Technische Angaben für die Ballenpresse F440R.....	65-1
EG-Konformitätserklärung	65-2
Zollunion–EAC.....	65-3

Seriennummer

Seriennummernschild.....	70-1
Beschreibung des Seriennummernschilds	70-1
Identifikationsnummer der Ballenpresse	70-1
Eigentumsnachweise aufbewahren.....	70-2
Maschinen sicher abstellen	70-2

Typenbild

Typenbild



CC205236

Rundballenpresse F440R

CC205236—UN—10OCT13

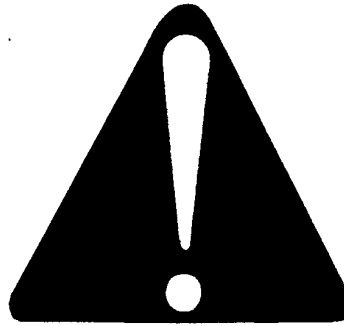
OUCC006,0001ACB -29-30SEP13-1/1

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

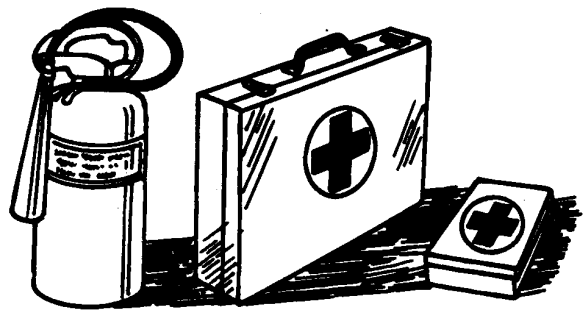
DX,STORE -29-28OCT09-1/1

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

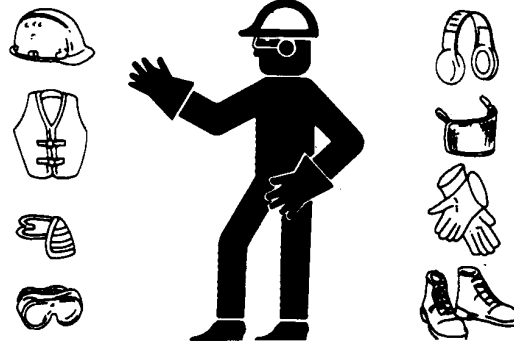
Schutzkleidung tragen

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.

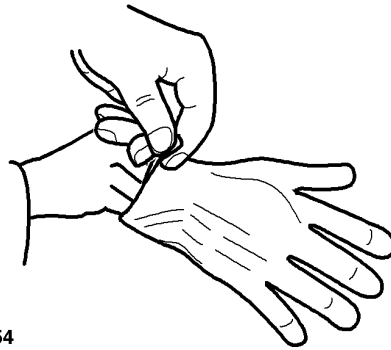


TS206 —UN—15APR13

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.

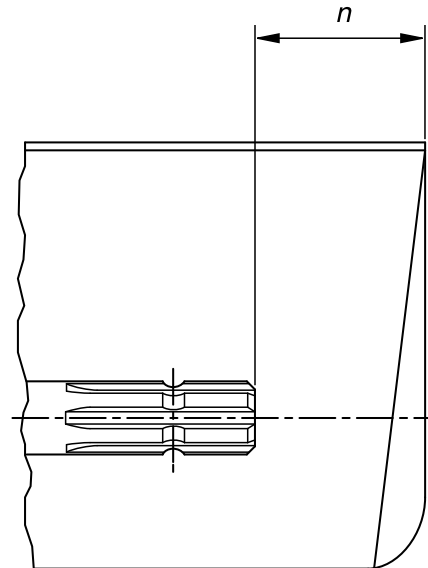
Alle Schutzvorrichtungen müssen in Ordnung und an der betreffenden Stelle richtig angebracht sein. Sich vergewissern, dass das Wellenschutzrohr frei drehen kann.

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

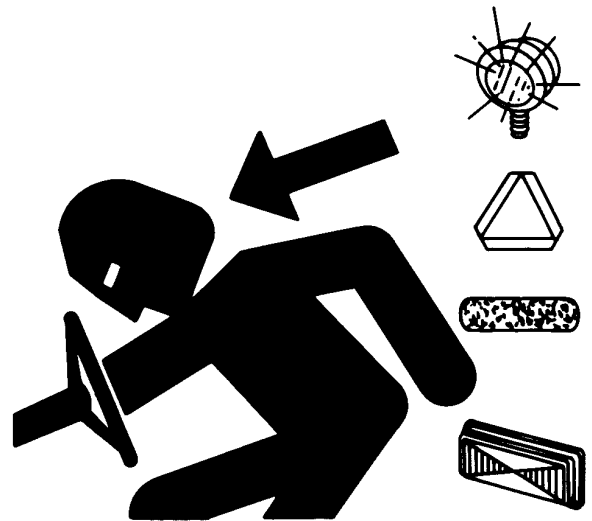
H96219 —UN—29APR10

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

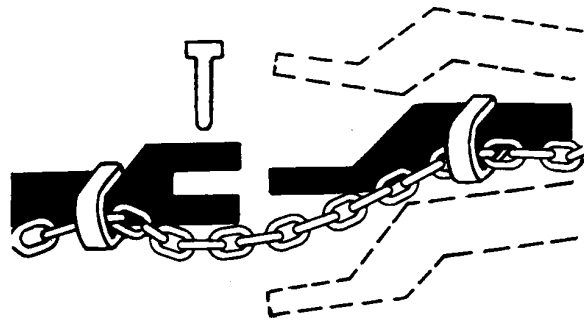
DX,FLASH -29-07JUL99-1/1

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.

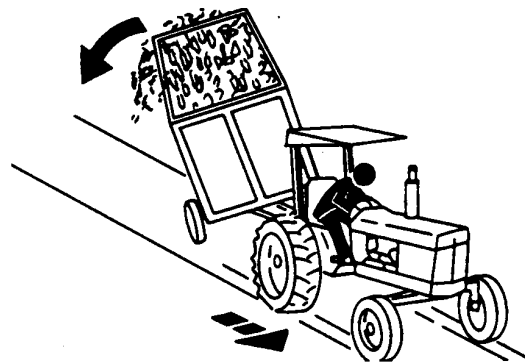
Beim Befahren öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen einhalten.

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.

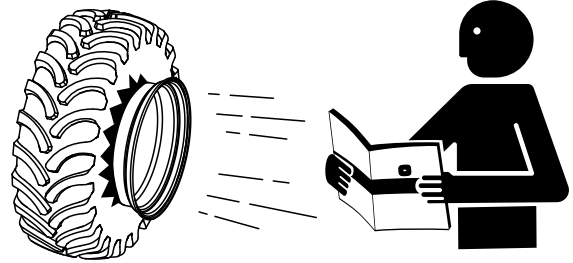
OUC007,00018D5 -29-15DEC10-1/1

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

OUCC006,0001546 -29-29MAY09-1/1

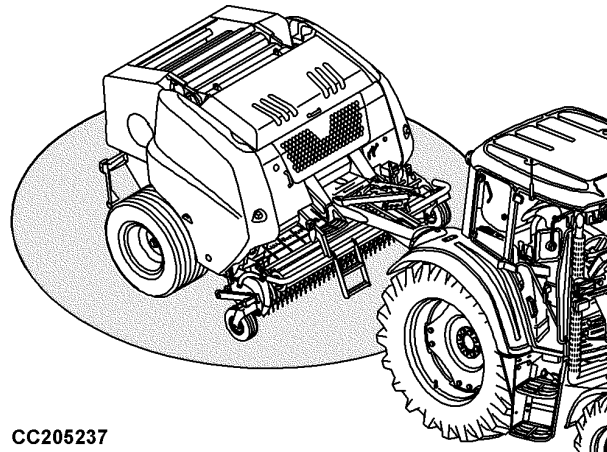
Sicherer Betrieb der Ballenpresse

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

KEINE Versuche unternehmen, BEI LAUFENDER BALLENPRESSE Erntegut oder Garn nachzuführen oder herauszuziehen. Die Ballenpresse zieht Erntegut schneller ein, als es losgelassen werden kann.

Die Zapfwelle ausschalten und den Motor abstellen.

Sich nie im Gefahrenbereich der laufenden Ballenpresse aufhalten.



CC205237

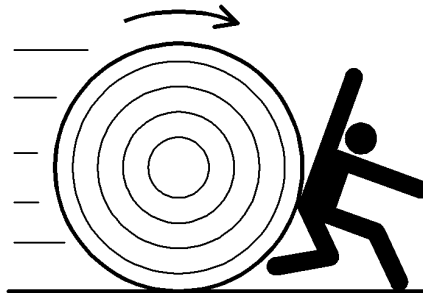
CC205237 —UN—16OCT13

OUCC006,0001ACC -29-30AUG13-1/1

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

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

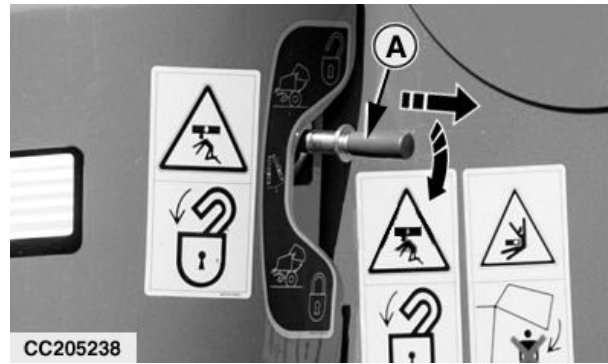
Gatter sicher arretieren

Hebel (A) für Gatterverriegelung in Sperrstellung bringen, bevor Arbeiten an der Ballenpresse bei angehobenem Gatter durchgeführt werden. Siehe Gatterverriegelungsventil im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - 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. Siehe Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.



A—Hebel für Gatterverriegelung

OUCC006,0001ACE -29-30AUG13-1/1

CC205238 —UN—10OCT13

Ballenpresse sicher warten

Zur Erleichterung der Wartung der Presse die Mutter (A) mit einem Schraubenschlüssel drehen. Bei laufendem Motor des Traktors kein Werkzeug an der Welle ansetzen. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch von der Welle entfernen.

A—Mutter



OUCC006,0001ACF -29-30AUG13-1/1

CC205239 —UN—10OCT13

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.



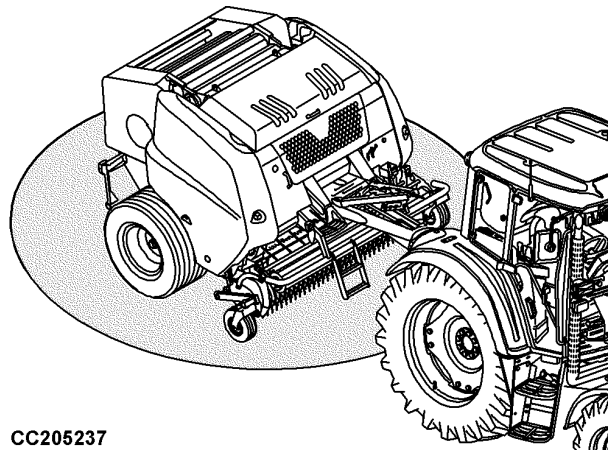
DX,SERV -29-28OCT09-1/1

TS218 —UN—23AUG88

MENSCHEN UND TIERE SCHÜTZEN

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

Menschen und Tiere von der Arbeitsstelle fernhalten.



CC205237

OUCC006,0001ACD -29-30AUG13-1/1

CC205237 —UN—16OCT13

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.

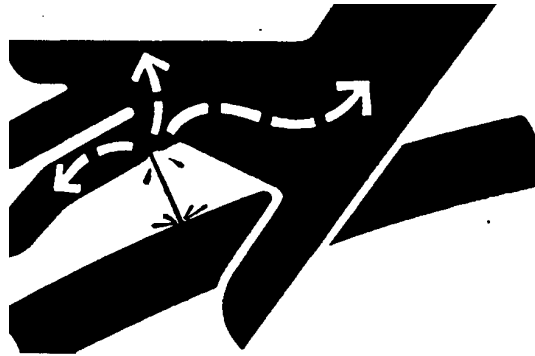
Abgenutzte oder beschädigte Schläuche unverzüglich durch von John Deere zugelassene Teile ersetzen.

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.

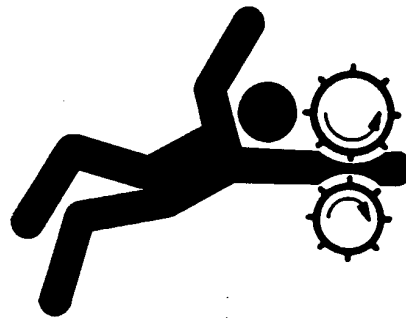
DX,FLUID -29-12OCT11-1/1

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

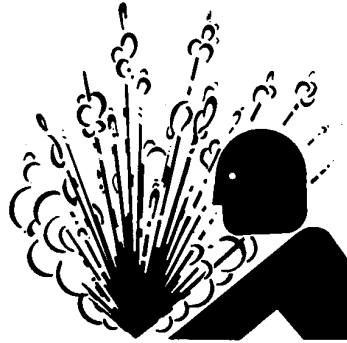
TS953 —UN—15MAY90

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

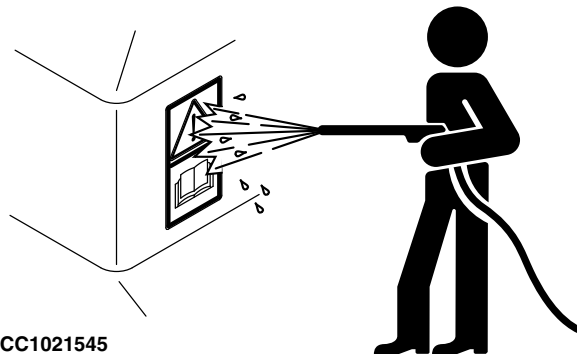
Druckspeicher können nicht repariert werden.

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.



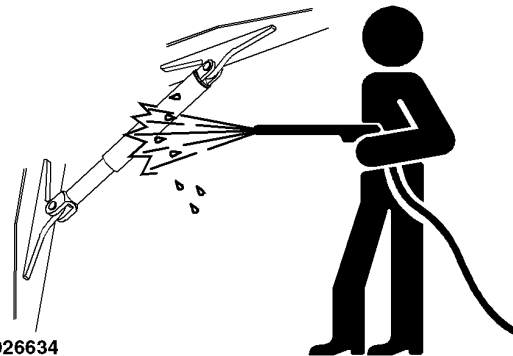
CC1021545

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

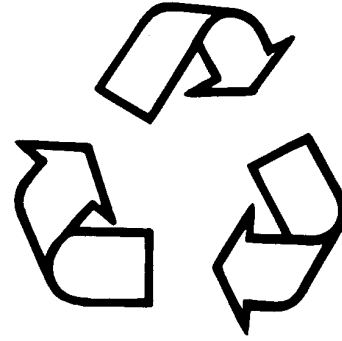
Wird die Beseitigung von Abfällen nicht nach Vorschrift vorgenommen, können Umwelt und ökologische Systeme geschädigt werden. Zu den in John Deere Maschinen verwendeten Teilen, welche als Abfall umweltschädigend sein können, gehören Öl, Kraftstoff, Kühlmittel, Bremsflüssigkeit, Filter und Batterien.

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.

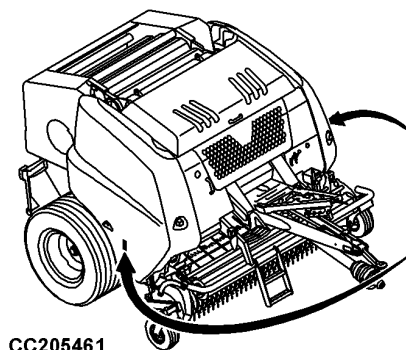


TS231 —29—07OCT88

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

Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung enthält alle wichtigen Hinweise für die sichere Bedienung dieser Maschine. Zur Vermeidung von Unfällen ist es erforderlich, alle Sicherheitshinweise sorgfältig zu beachten.

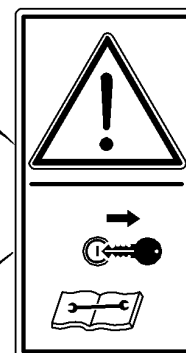
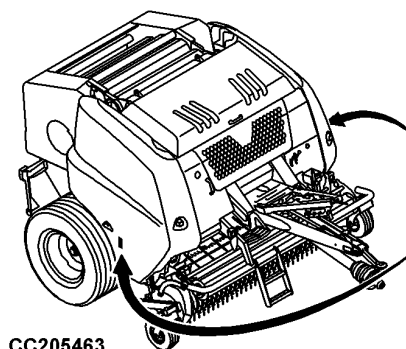


CC205461 —UN—16OCT13

OUCC006,0001B05 -29-19SEP13-1/1

REPARATUR UND WARTUNG

Vor Einstellungs-, Wartungs- und Reparaturarbeiten Motor abstellen, Feststellbremse einlegen oder Getriebe auf PARK stellen, den Traktor ausschalten und Schlüssel abziehen.

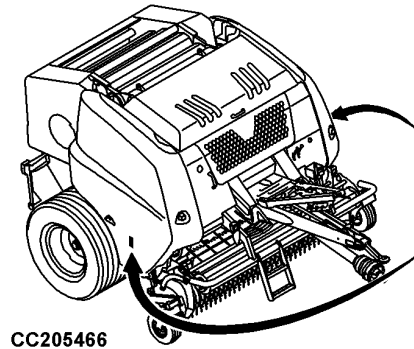


CC205463 —UN—16OCT13

OUCC006,0001B06 -29-19SEP13-1/1

ANTRIEBSKETTEN

Schutz nicht öffnen oder entfernen, wenn die Ballenpresse läuft.



CC205466

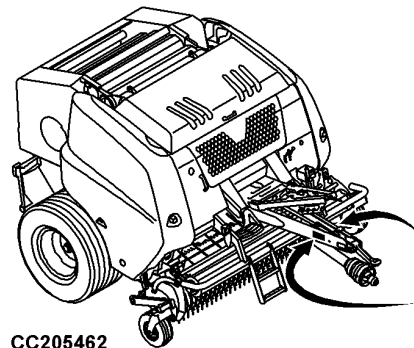


CC205466 —UN—17OCT13

OUCC006,0001B07 -29-19SEP13-1/1

Teleskopantriebswelle der Ballenpresse

Abstand zu der rotierenden Antriebswelle halten. Es besteht Verletzungsgefahr.



CC205462



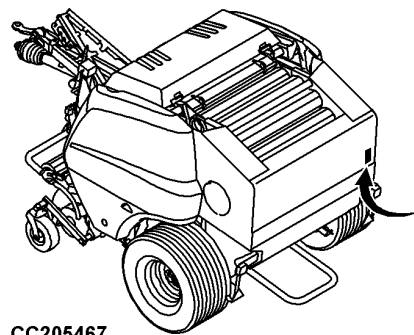
CC205462 —UN—17OCT13

OUCC006,0001B09 -29-19SEP13-1/1

Ballenablage

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

Sich vom hinteren Bereich der Ballenpresse fernhalten, während ein Ballen abgelegt wird, da sonst schwere oder sogar tödliche Verletzungen die Folge sein können.



CC205467



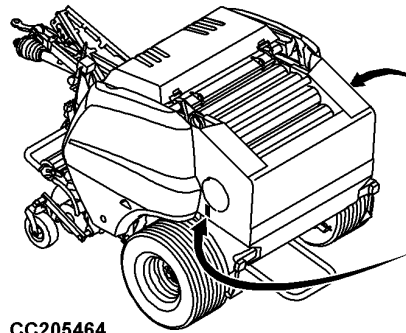
CC205467 —UN—17OCT13

OUCC006,0001B08 -29-19SEP13-1/1

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.



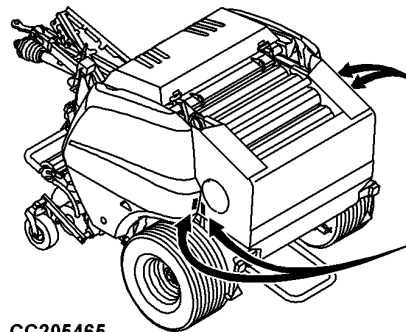
CC205464 —UN—17OCT13

OUC006,0001B0A -29-19SEP13-1/1

Sicherheitsverriegelung des Gatters

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

Vor dem Entriegeln des Gatters Gefahrenbereich verlassen.



CC205465 —UN—17OCT13

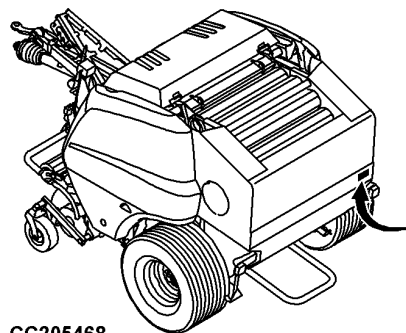
OUC006,0001B0B -29-19SEP13-1/1

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.



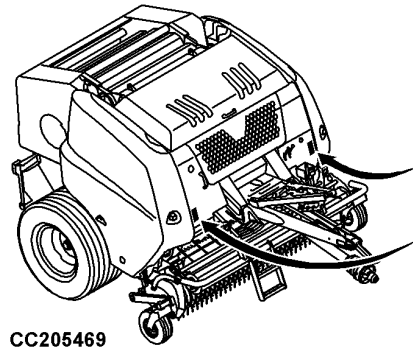
CC205468 —UN—17OCT13

OUC006,0001B0C -29-19SEP13-1/1

Pickupvorrichtung

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

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



CC205469

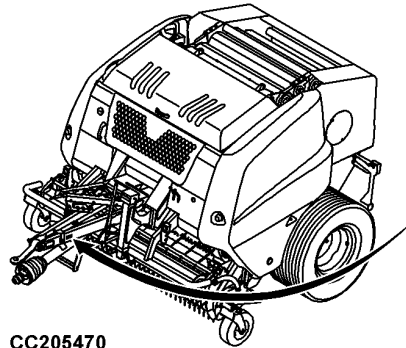


CC205469 —UN—17OCT13

OUCC006,0001B0D -29-19SEP13-1/1

Befestigungsschraube der Anhängelatte

Befestigungsschraube der Anhängelatte nach Ablauf der vorgeschriebenen Zeiträume nachziehen.



CC205470

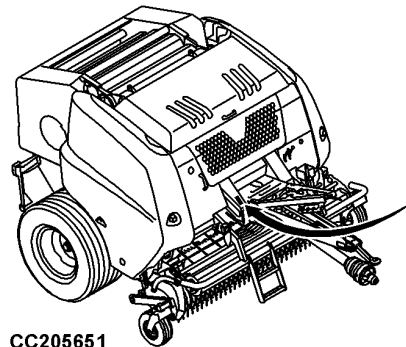


CC205470 —UN—16OCT13

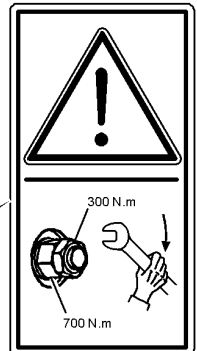
OUCC006,0001B10 -29-19SEP13-1/1

Befestigungsschrauben des Deichselrahmens

Befestigungsschrauben des Deichselrahmens nach Ablauf der vorgeschriebenen Zeiträume nachziehen.



CC205651

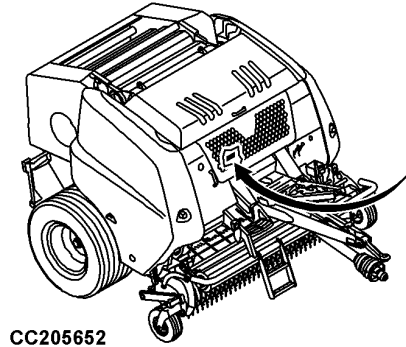


CC205651 —UN—17OCT13

OUCC006,0001B11 -29-19SEP13-1/1

Druckspeicher

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



CC205652

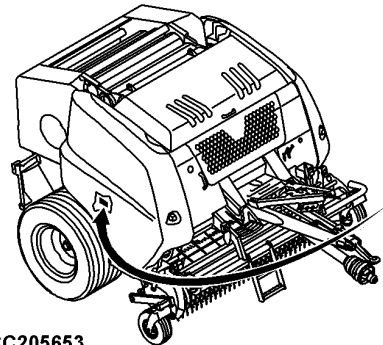


CC205652 —UN—17OCT13

OUC006,0001B0E -29-19SEP13-1/1

Druckluftbehälter

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



CC205653



CC205653 —UN—17OCT13

OUC006,0001B0F -29-19SEP13-1/1

Vorbereitung des Traktors

Zugpendel einstellen

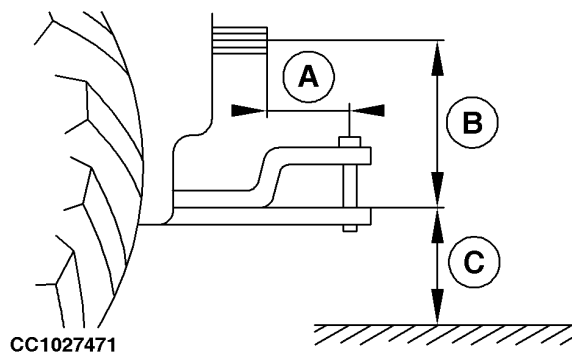
WICHTIG: Vor dem Anhängen der Presse unbedingt das Zugpendel einstellen. Alle Abdeckungen wieder anbringen.

Die Anhängelbohrung des Zugpendels auf die Zapfwellenmitte ausrichten.

Zugpendel auf folgende Abmessungen einstellen:

Spezifikation

Ende der Zapfwelle zur Achse des Anhängelbolzenlochs	
(A)—Abstand.....	350 mm (1 ft 2 in.)
Zapfwellenmitte zur Oberseite des Zugpendels	
(B)—Abstand.....	150—305 mm (6 — 12 in.)
Boden zur Oberseite des Zugpendels	
(C)—Abstand.....	330—510 mm (13 — 20 in.)



A—350 mm (1 ft 2 in.)
B—150 — 305 mm (6 — 12 in.)
C—330 — 510 mm (13 — 20 in.)

CC1027471 —UN—11JUL05

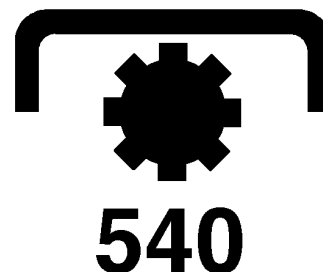
OUC849,0000124 -29-08NOV10-1/1

Zapfwellendrehzahl des Traktors wählen

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

Ballenpresse mit Getriebe für 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. Traktor immer mit Zapfwellennendrehzahl laufen lassen. Zu hohe Drehzahlen führen zu Schäden an der Presse.



CC1020007

CC1020007 —UN—09JUL01

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 finden sich in der Betriebsanleitung des Traktors.

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,00019B9 -29-13NOV12-1/2

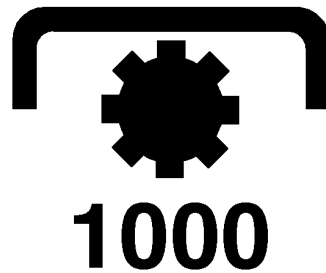
Ballenpresse mit Getriebe für 1000 1/min:

WICHTIG: Auf keinen Fall darf eine Presse, die für 1000 1/min ausgelegt ist, durch eine Zapfwelle mit 540 oder 750 1/min angetrieben werden. Traktor immer mit Zapfwellennennendrehzahl laufen lassen. 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 von 1000 1/min betreiben.

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



CC007602

CC007602 —UN—02OCT96

OUC006,00019B9 -29-13NOV12-2/2

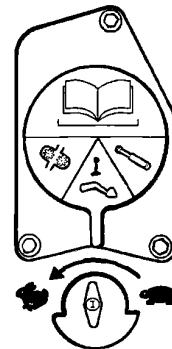
Einstellen der Zusatzsteuergeräte des Traktors

Zusatzsteuergeräte des Traktors auf eine Durchflussmenge von etwa 30 - 35 l/min (7.9 - 9.2 US gal/min) einstellen. Mit dieser Durchflussmenge sollte sich das Gatter innerhalb von ca. 3 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



CC000833

CC000833 —UN—05APR95

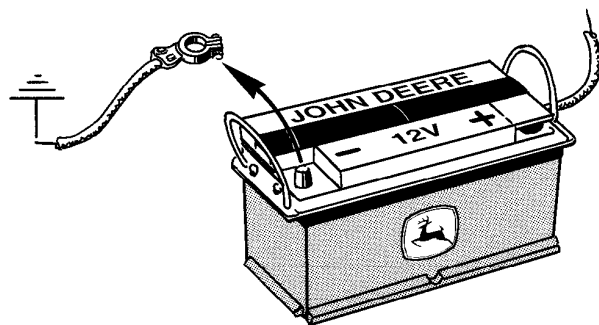
bringen, damit er in Neutralstellung zurückgehen kann, wenn er freigegeben wird.

Bei Traktoren mit Einrastzeit diese auf 0 stellen.

OUC006,0001B35 -29-04OCT13-1/1

Voraussetzungen für die Stromversorgung der Rundballenpresse

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



CC1020363

CC1020363 —UN—23AUG01

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

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

WICHTIG: Der Batteriekabelbaum (C) muss wie in der Abbildung gezeigt am Traktor angeschlossen werden. Sicherstellen, dass die Leitung (E) nur bestromt wird, wenn der Zündschlüssel des Traktors eingeschaltet ist.

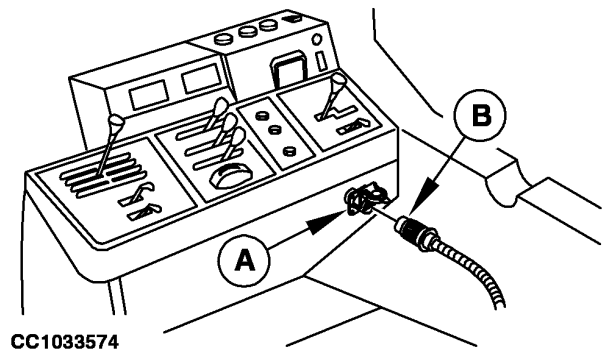
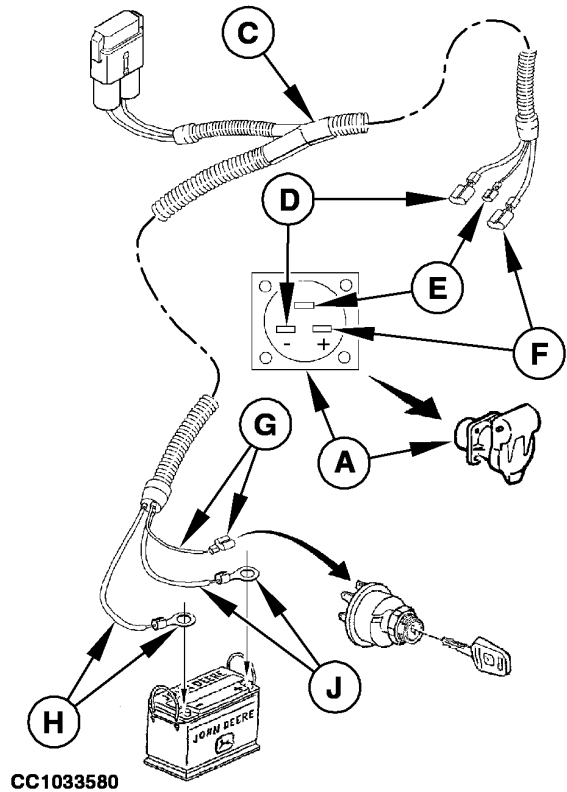
Ist der Traktor nicht mit der Zusatzsteckdose (A) ausgerüstet, mit John Deere Händler Kontakt aufnehmen.

Virtuelles Terminal (Display) am tragbaren Kabelbaum anschließen.

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

Anschluss für den Maschinenkabelbaum außerhalb der Kabine platzieren.

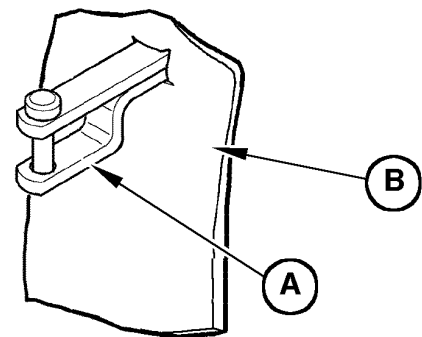
- | | |
|---|---|
| A—Steckdose für Stromversorgungsanschluss | F—Rote (Positiv Dauerhaft) Leitung (6,0 mm ²) |
| B—Stecker an tragbarem Kabelbaum | G—Rote (Positiv bei eingeschalteter Zündung) Leitung (1,5 mm ²) |
| C—BATTERIEKABELBAUM | H—Schwarz (negative) Leitung (6,0 mm ²) |
| D—Schwarz (negative) Leitung (6,0 mm ²) | J—Rote (Positiv Dauerhaft) Leitung (6,0 mm ²) |
| E—Rote (Positiv bei eingeschalteter Zündung) Leitung (1,5 mm ²) | |



OUCC006.0001B29 -29-01OCT13-1/1

Zugpendel-Strohabweiser

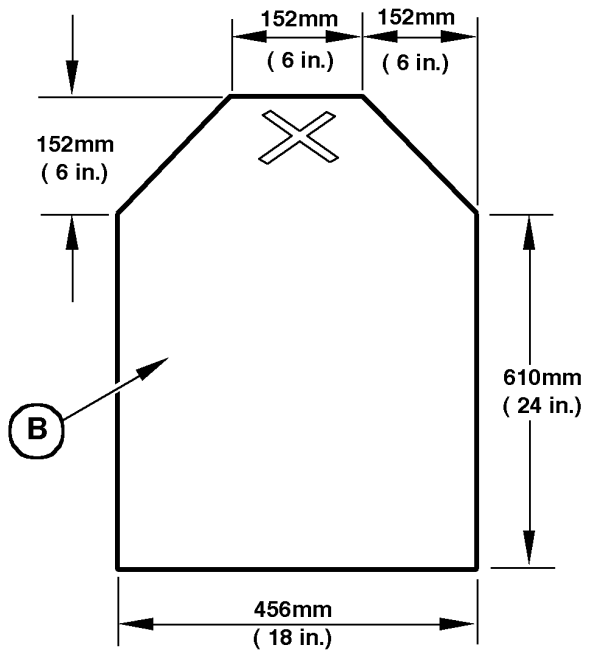
Wird das Schwadgut vom Zugpendel (A) des Traktors erfaßt, ist der Anbau eines Strohabweisers (B) möglich.



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

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 30 cm (11.8 in.) nicht überschreiten.

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

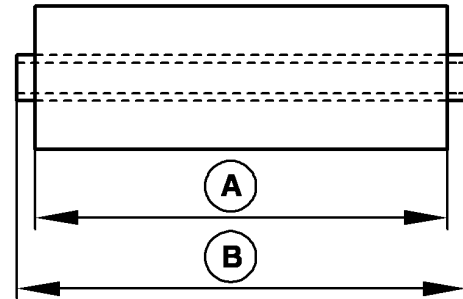
HINWEIS: Um die Anzahl der Netzumwicklungen für einen Bindevorgang einzustellen, siehe Netzbindung einstellen in Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.

A—Materialbreite

B—Kernbreite



CC1033931



CC1033200

CC1033931—UN—15SEP11

CC1033200—UN—05AUG10

OUCC006,00019B8 -29-13NOV12-1/1

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.

CC03745,000023B -29-05JUL01-1/1

Pflege des Netzbindemechanismus

Vor Inbetriebnahme der Presse:

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

WICHTIG: Niemals Talkum auf die Gummirolle aufbringen.

Empfohlen wird die Reinigung mit einem der folgenden Mittel:

- Wasser
- Seifenlauge

OUCC223,000017B -29-23OCT07-1/1

Netzrolle einlegen

⚠ ACHTUNG: Vor dem Einlegen der Netzrolle Zapfwelle abschalten, Feststellbremse anziehen, Traktormotor abstellen und Schlüssel abziehen. Abwarten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.

⚠ ACHTUNG: Die Netzbindeabdeckung (B) steht unter Federspannung und geht beim Loslassen schnell nach oben.

1. Netzrolle einlegen.

- a. Rechte Seitentür öffnen.
- b. Riegel (A) in entriegelte Stellung bringen und die Netzbindeabdeckung (B) öffnen.
- c. Vor dem Einlegen der Rolle das gesamte Verpackungsmaterial (Drahtklammern, Klebeband usw.) entfernen.
- d. Nur Standard-Netzrolle: Anschläge (C) von ihren Halterungen entfernen und auf beiden Seiten der Netzrolle anbringen.

HINWEIS: Für die COVER-EDGE™-Netzrolle sind keine Anschläge (C) erforderlich.

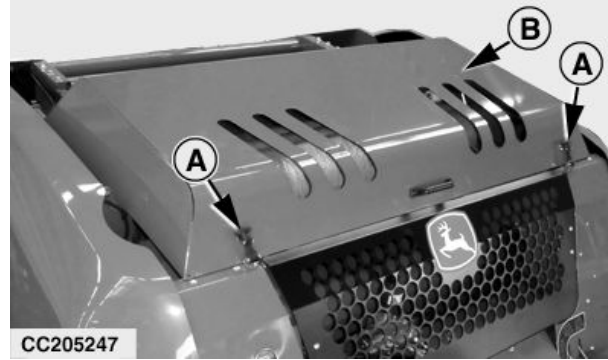
- e. Die Netzrolle wie in der Abbildung gezeigt durch den Netzkasten (D) schieben und dabei darauf achten, dass das Netz von unten her abgerollt wird.

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

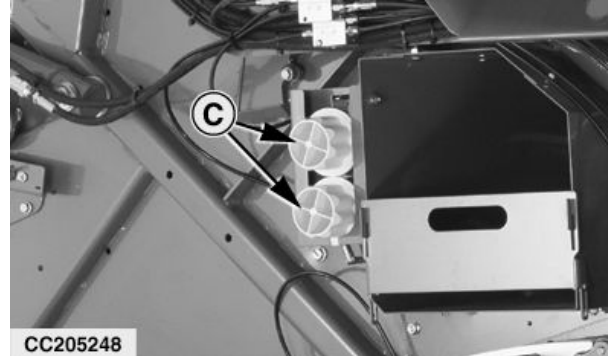
Im Netzkasten (D) können zwei Netzrollen gelagert werden. Der Garn- oder Netzkasten (E) (falls vorhanden) kann ebenfalls zur Aufbewahrung einer Reserve-Netzrolle verwendet werden.

A—Riegel
B—Abdeckung der
Netzbindung
C—Anschläge

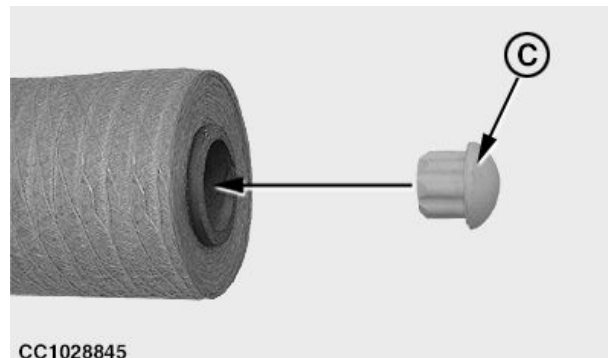
D—Netzfach
E—Garn- oder Netzkasten



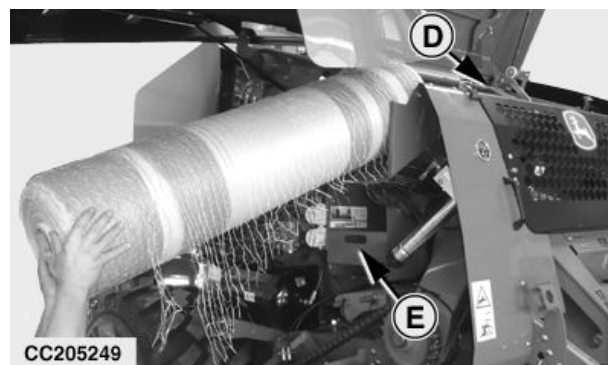
CC205247 —UN—10OCT13



CC205248 —UN—10OCT13



CC1028845 —UN—22DEC06



CC205249 —UN—10OCT13

COVER-EDGE ist eine Marke von Deere & Company

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001AD7 -29-31OCT13-1/2

2. Netz durch die Förderrollen führen.

HINWEIS: Die verzinkte Rolle (A) wird beim Öffnen der Netzbindungsabdeckung vollständig angehoben.

- Netz abrollen und die losen Enden auf einer Breite von 30 bis 40 cm (1 ft bis 1 ft 4 in.) zusammenfassen.
- Das Netz zwischen Gummirolle (C) und verzinkter Rolle (A) durchführen.

WICHTIG: Nicht mehr als 20 cm (8 in.) Netz zwischen Gummirolle (C) und verzinkter Rolle (A) einfädeln. Niemals Netzmaterial auf die Gummiklotzhalterung (E) legen.

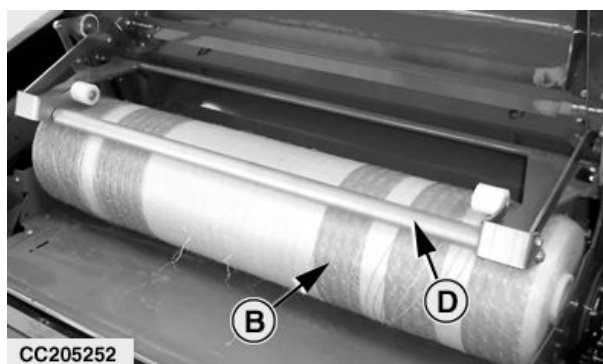
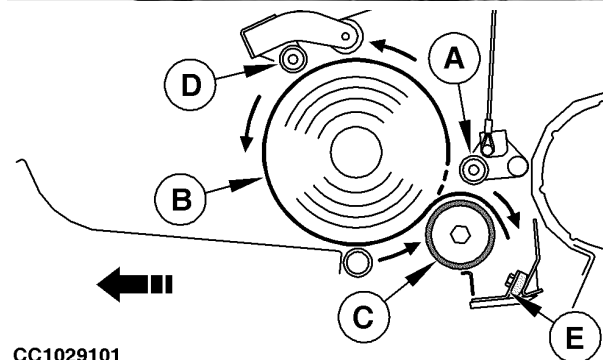
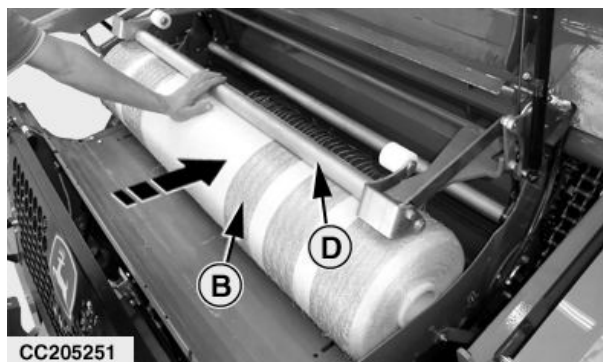
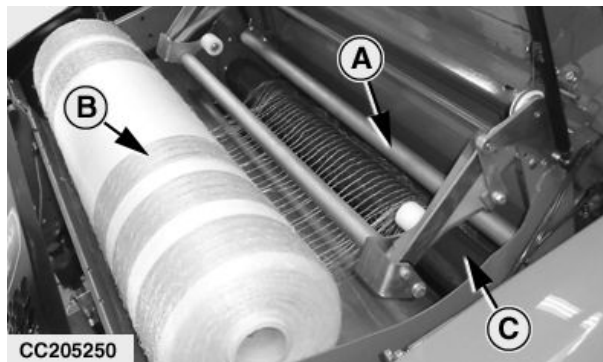
- Netzrolle (B) wie gezeigt unter Andruckrolle (D) schieben, so dass sie die Gummirolle (C) berührt.
- Prüfen, ob die Andruckrolle (D) richtig auf der Netzrolle (B) zentriert ist. Erneut prüfen, ob das Netz richtig zwischen Gummirolle (C) und verzinkter Rolle (A) liegt.

WICHTIG: Es wird empfohlen, das Netz am Ende jedes Arbeitstags von den Rollen abzunehmen! Dadurch werden Verkrustungen der Gummirolle (C) mit Netzmaterial und dadurch Anlaufprobleme vermieden. Das Netzmaterial sollte jedes Mal von der Gummirolle abgenommen werden, wenn die Ballenpresse mit Garnbindung arbeitet.

- Rechte Seitenabdeckung und Netzbindeabdeckung schließen und dann die Riegel in die verriegelte Stellung bringen.

A—Verzinkte Rolle
B—Netzrolle
C—Gummirolle

D—Rolle drücken
E—Gummiklotzhalterung



OUC006.0001AD7 -29-31OCT13-2/2

CC205250 —UN—25OCT13

CC205251 —UN—25OCT13

CC1029101 —UN—22DEC06

CC205252 —UN—25OCT13

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.

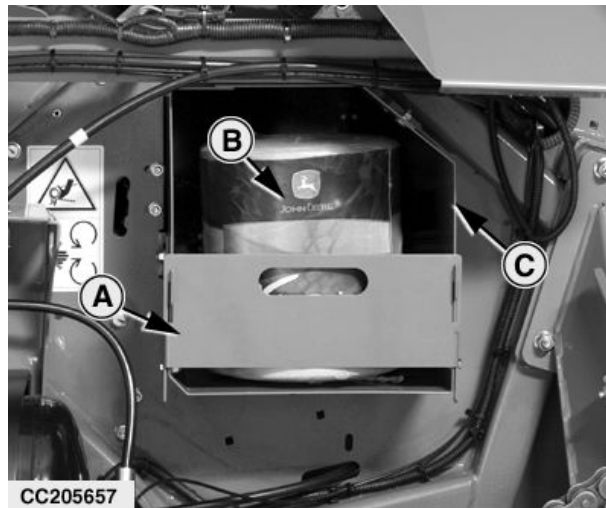
DC82261,000040D -29-23JAN14-1/1

Garnkasten auffüllen

1. Rechte Seitentür öffnen.
2. Garnkastengatter (A) anheben und öffnen.
3. Fünf Garnrollen (B) guter Qualität in das Garnkastenfach (C) einlegen. Darauf achten, dass das Garn an dem mit "oben" bezeichneten Ende herausgezogen wird.
4. Garnkastengatter (A) schließen.

A—Garnkastengatter
B—Garnrolle

C—Garnkasten



CC205657

CC205657—UN—10OCT13

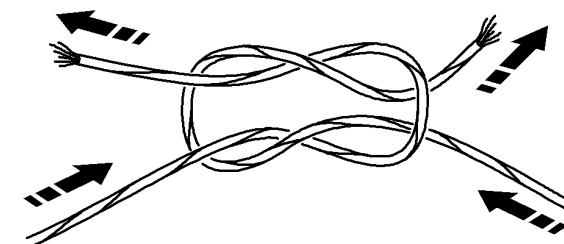
OUCC006,0001B15 -29-30SEP13-1/1

Garnknoten

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

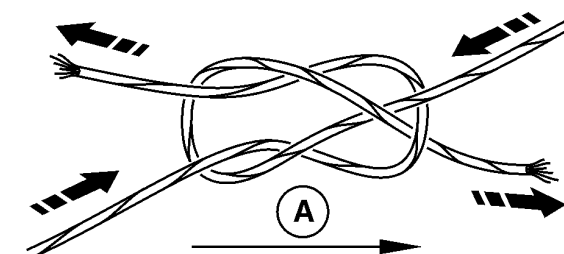
Es ist empfehlenswert, die Enden der Garnrollen mit einem Weberknoten oder abgewandelten Weberknoten zu verbinden (siehe Abbildung). Bei Bedarf die Enden der Garnrollen mit einem Schotsteckknoten verbinden (siehe Abbildung).

A—Laufrichtung des Garns



CC1034420

Abgewandelter Weberknoten



CC1034421

Schotsteckknoten

OUC006,00017BC -29-21APR11-1/1

CC1034420 —UN—15SEP11

CC1034421 —UN—08DEC11

Garn durch Garnkasten führen

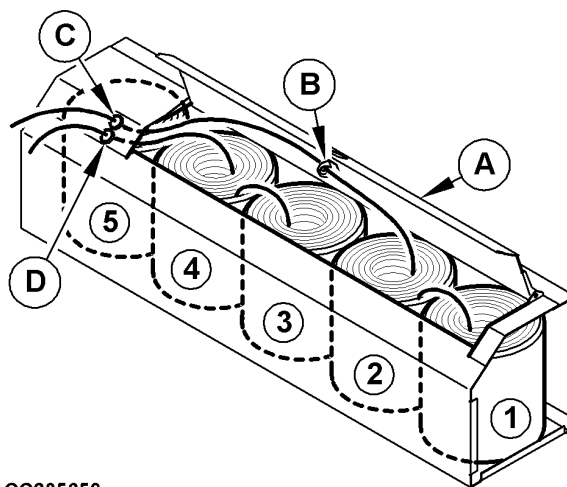
1. Vorderes Schutzgitter und Garnkastenabdeckung (A) öffnen.

HINWEIS: Sisalgarn mit einem abgewandelten Weberknoten, Plastikgarn mit einem Schotsteckknoten verbinden. Die losen Garnenden möglichst nahe am Knoten abschneiden. Siehe Garnknoten in diesem Abschnitt.

2. Das innere Garnende der ersten Rolle herausziehen und mit dem äußeren Garnende der zweiten Rolle verbinden.
3. Das innere Garnende der zweiten Rolle durch Führung (B) und die Öffnung (C) ziehen.
4. Das innere Garnende der dritten Rolle herausziehen und mit dem äußeren Garnende der vierten Rolle verbinden.
5. Das innere Garnende der vierten Rolle durch Öffnung (D) ziehen.

HINWEIS: Die fünfte Rolle kann als Ersatzrolle verwendet werden.

6. Vordere Garnkastenabdeckung (A) und vorderes Schutzgitter öffnen.



CC205659

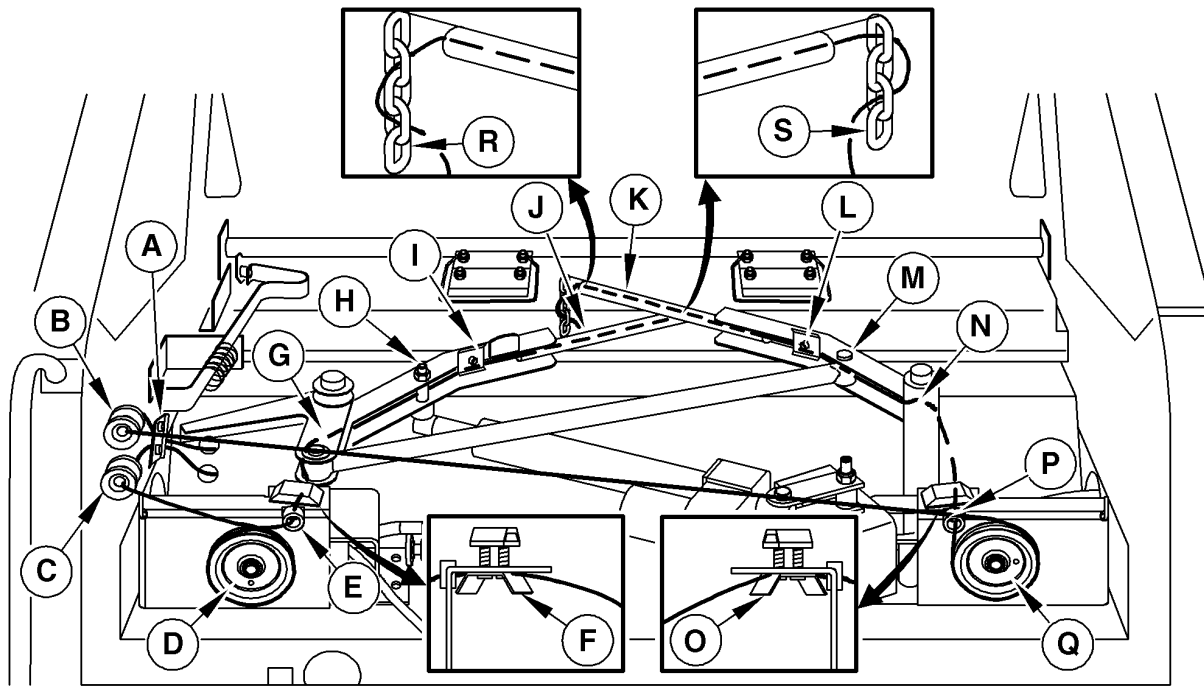
A—Abdeckung
B—Kassette

C—Öffnung
D—Öffnung

OUC006,0001B17 -29-14OCT13-1/1

CC205659 —UN—10OCT13

Garn vom Garnkasten zu Garnarmen führen



CC1023395

CC1023395 —UN—30SEP03

A—Garnbremse	F—Garnbremse	K—Garnarmrohr	P—Garnführung
B—Garnführung	G—Garnführung	L—Garnbremse	Q—Riemenscheibe
C—Garnführung	H—Schraube	M—Stift	R—Kette
D—Riemenscheibe	I—Garnbremse	N—Garnführung	S—Kette
E—Garnführung	J—Garnarmrohr	O—Garnbremse	

⚠ ACHTUNG: Sich von der Maschine fernhalten, während der Garnausröser betätigt wird.

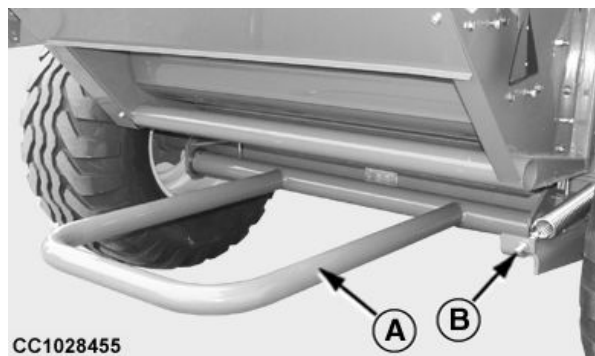
- Garnarme leicht ausfahren.
- Traktor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
- Beide Garne hinter der Garnbremse (A) durchführen.
- Rechtes Garn führen:
 - Ein Garn durch Garnführung (C) ziehen.
 - Um die Riemenscheibe (D) legen.
 - Durch Garnführung (E) fädeln und über Garnbremse (F) ziehen.
 - Durch Garnführung (G) in den rechten Garnarm einfädeln.
 - Hinter Schraube (H) durchziehen.
 - Hinter Garnbremse (I) durchziehen.
 - Durch Garnarmrohr (J) fädeln; vom Ende des Garnarms müssen 300 mm (12 in.) Garn vorstehen.
 - Durch das erste und das vorletzte Glied der Kette (S) führen, siehe Abbildung.
- Linkes Garn führen:
 - Ein Garn durch Garnführung (B) ziehen.
 - Um Riemenscheibe (Q) legen.
 - Durch Garnführung (P) fädeln und über Garnbremse (O) ziehen.
 - Durch Garnführung (N) in den linken Garnarm einfädeln.
 - Hinter Stift (M) durchziehen.
 - Hinter Garnbremse (L) durchziehen.
 - Durch Garnarmrohr (K) fädeln; vom Ende des Garnarms müssen 300 mm (12 in.) Garn vorstehen.
 - Durch das zweite und das vorletzte Glied der Kette (R) führen, siehe Abbildung.
- Erntegutabweiser schließen.
- Garnarme einziehen.

OUC006,000165D -29-06JUL10-1/1

Einstellen der Rampe zur Ballenablage

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 die Rampe zur Ballenablage (A) den Boden berührt, wenn sich eine Last auf der Rampe befindet und die Presse am Traktor angebaut ist.

WICHTIG: Die Rampe zur Ballenablage (A) muß den Boden berühren, wenn sie belastet ist. Geschieht dies nicht, kann die Rampe beschädigt werden.



A—Rampe zur Ballenablage B—Muttern

OUCC006,00010EB -29-09JAN07-1/1

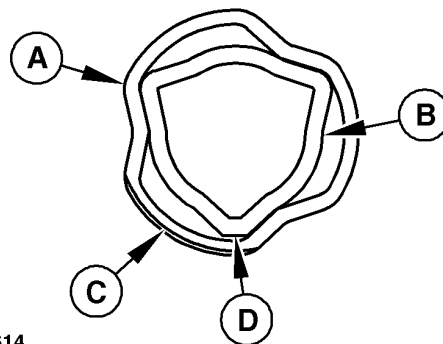
CC1028455 —UN—21/SEP06

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
B—Rohr mit Außengewinde

C—Gebrochene Fläche
D—Plattenecke



CC208614

Profilsicht der Bondioli-Teleskopantriebswelle

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

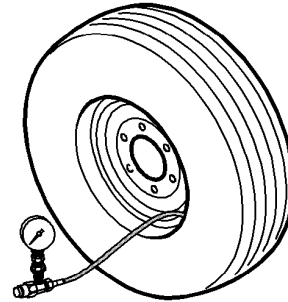
CC208614 —UN—11APR14

Reifendruck

Der richtige Reifendruck ist in der nachstehenden Tabelle aufgeführt.

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. Vertriebspartner konsultieren.



CC1030245

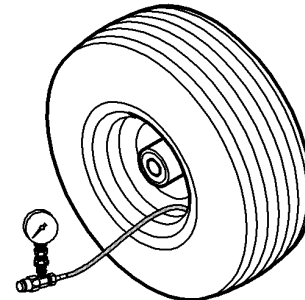
CC1030245—UN—27SEP07

Reifentyp	Druck		
	Bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 30 km/h (19 mph)	Bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 40 km/h (25 mph)	Bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 50 km/h (31 mph)
15/70 - 18 (12 PR)	170 kPa (1,7 bar; 25 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	240 kPa (2,4 bar; 35 psi)
16/70 - 20 (12 PR)	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)
500/55 - 20 (150A8)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	160 kPa (1,6 bar; 23 psi)	180 kPa (1,8 bar; 26 psi)
500/60R22,5 (155D)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)
600/50 - 22,5 (156A8)	80 kPa (0,8 bar; 12 psi)	90 kPa (0,9 bar; 13 psi)	100 kPa (1 bar; 15 psi)

OUCC006,0001B2E -29-18OCT13-1/2

Die Stützräder der Pickupvorrichtung mit dem vorgeschriebenen Druck aufpumpen:

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



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

OUCC006,0001B2E -29-18OCT13-2/2

Drehmoment der Radmuttern prüfen

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—Drehmoment.....270 Nm
(200 lb.-ft.)



CC200789 —UN—12APR13

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

An- und Abbau

Deichsel einstellen

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

HINWEIS: Es ist besser, Geräte an der Anhängvorrichtung des Traktors zu befestigen, um den Abstand zwischen Boden- und Deichsel der Ballenpresse zu erhöhen. Diese Position ist beim Pressen von Ballen dichter Schwaden vorteilhaft.

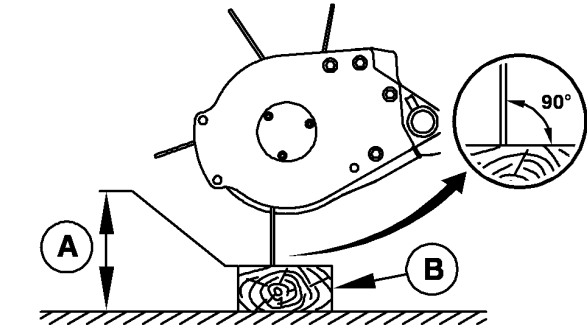
WICHTIG: Vor dem Einstellen der Deichsel den Reifendruck prüfen. Siehe **Reifendruck** im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

1. Die Ballenpresse an den Traktor anbauen.
2. Den Traktor und die Ballenpresse auf festem und ebenem Untergrund abstellen. Feststellbremse des Traktors einlegen.
3. Die Pickupvorrichtung mit Hilfe des Hebels für Zusatzsteuergeräte vollständig anheben.
4. Die Stützräder entfernen.
5. Die Pickupvorrichtung mit einem Holzblock (B) mit der vorgeschriebenen Stärke (A) unterbauen:

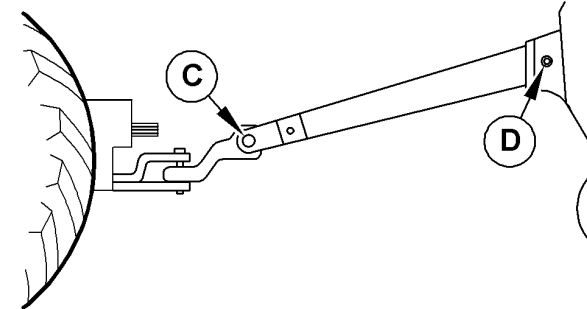
Spezifikation

Holzblock—Stärke..... 20 mm
(0,8 in)

6. Die Pickupvorrichtung absenken, bis die Pickupzinken Holzblock (B) berühren (siehe Abbildung).
7. Hebel für Zusatzsteuergeräte am Traktor auf Schwimmstellung stellen.
8. Abstellstütze anbringen, so dass sie gerade den Boden berührt, ohne die Position der Ballenpresse zu



CC1033244



CC205671

A—Stärke
B—Holzblock

C—Befestigungsschraube des Krafthebers
D—Befestigungsschraube des Deichselrahmens

verändern. Siehe **Abstellstütze verwenden** in diesem Abschnitt.

9. Befestigungsschrauben des Krafthebers (C) und des Deichselrahmens (D) auf beiden Seiten lösen, um sicherzustellen, dass beide Deichselrahmen angehoben oder abgesenkt werden können.

OUC006,0001B24 -29-15OCT13-1/4

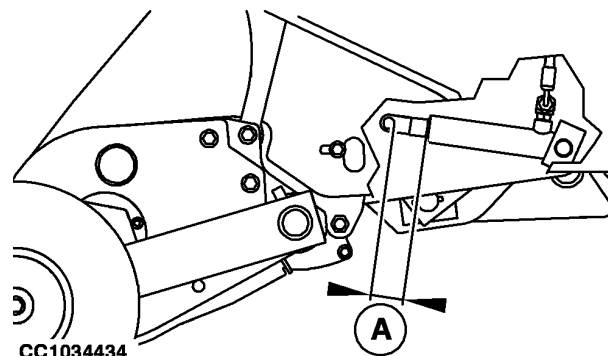
10. Prüfen, ob Abstand (A) am Hydraulikzylinder der Pickupvorrichtung der folgenden Spezifikation entspricht:

Spezifikation

Kolbenstange des Hydraulikzylinders der Pickupvorrichtung—Abstand..... 30–65 mm
(1,18–2,56 in)

11. Vorderseite der Ballenpresse gegebenenfalls mit der Abstellstütze anheben oder absenken, um den angegebenen Abstand (A) zu erreichen.

A—Abstandsmaß



CC1034434

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001B24 -29-15OCT13-2/4

12. Kupplung (C) möglichst horizontal einstellen und überprüfen, dass beide Deichselrahmen sich auf gleichem Niveau befinden.
13. Befestigungsmuttern des Deichselrahmens (D), Kontermuttern (E) und Kraftheber-Befestigungsschraube (B) leicht anziehen und dann prüfen, ob der Abstand am Hydraulikzylinder der Pickupvorrichtung, wie unter Schritt 10 beschrieben, der Spezifikation entspricht.

- Wenn nicht in Ordnung, den Vorgang ab Schritt 9 wiederholen, indem die Vorderseite der Ballenpresse entsprechend mit dem Stützfuß angehoben oder abgesenkt wird.
- Falls in Ordnung, fortfahren.

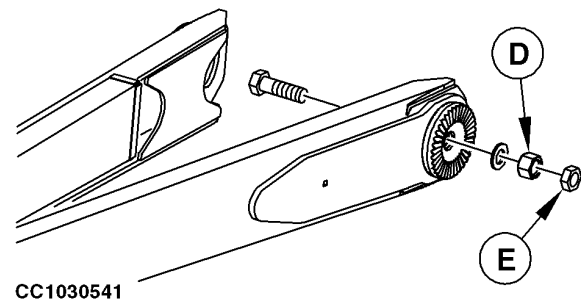
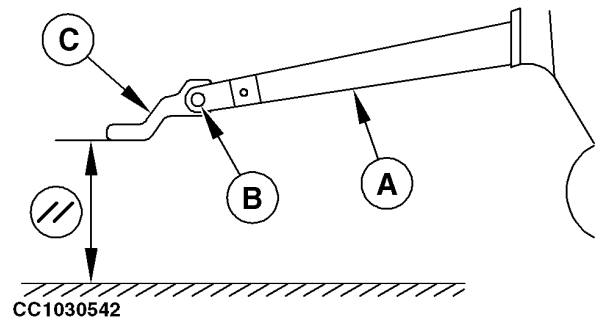
HINWEIS: Beim Anziehen der Schraube (B) und der Muttern (D) und (E) darauf achten, dass alle Zacken der Ringe ineinander greifen (die Spitzen der Zacken dürfen sich nicht gegenüberstehen).

14. 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)
Sicherungsmutter des Deichselrahmens—Drehmoment.....	300 Nm (221 lb-ft)
Befestigungsschraube des Krafthebers—Drehmoment.....	620 Nm (450 lb-ft).

WICHTIG: Langsam und vorsichtig einen Test mit am Traktor angebrachter Ballenpresse



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

ausführen. Sicherstellen, daß sich Deichselrahmen (A) und Teleskopantriebswelle in engen Kurven nicht behindern. Hierbei können schwerwiegende Schäden an der Teleskopantriebswelle entstehen.

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001B24 -29-15OCT13-3/4

CC1030542 —UN—23SEP08

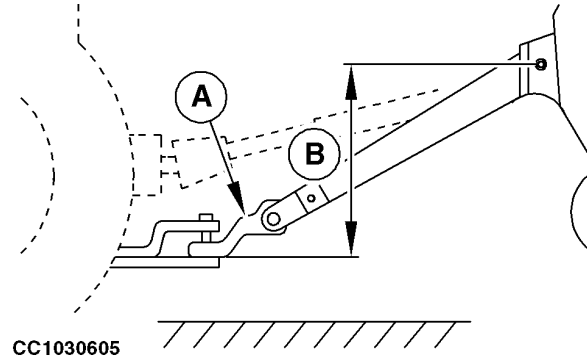
CC1030541 —UN—23SEP08

15. Falls die Ballenpresse an der Zugpendel des Traktors befestigt ist, sicherzustellen, dass der Versatz (B) der Spezifikation entspricht.

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

Spezifikation

Gelenk zwischen Kraft-
heber und Deichselba-
sis—Maximaler Versatz..... 700 mm
(2 ft 3.5 in.)



A—Kraftheber

B—Versatz

16. Stützräder wieder anbringen.
17. Rampe zur Ballenablage verstellen. Siehe Rampe zur Ballenablage einstellen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

OUC006,0001B24 -29-15OCT13-4/4

CC1030605—UN—23SEP08

Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen

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

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

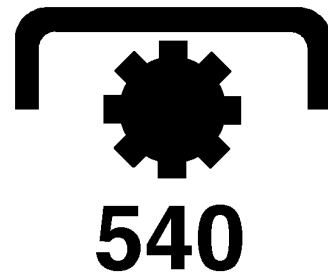
WICHTIG: Die Verzahnungen von Antriebswelle und Zapfwelle müssen immer frei von Farbe, Schmutz, Spreu und Graten sein.

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 mit 540 1/min bzw. 1000 1/min des Traktors anschließen. Zur Wahl der Zapfwelldrehzahl 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.
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.

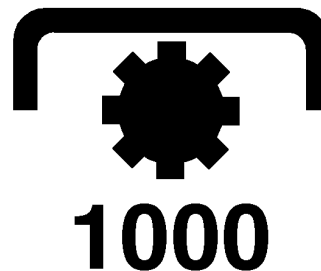
HINWEIS: Zum vorschriftsmäßigen Anschluss der Teleskopantriebswelle an der Zapfwelle des Traktors, siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.

A—Sicherungsmuffe

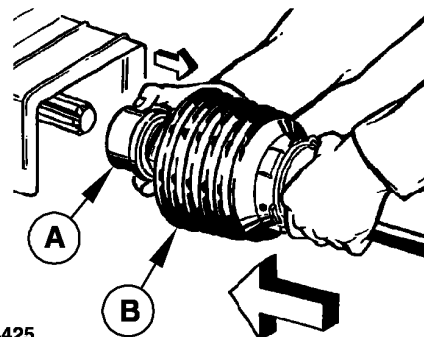
B—Schutz



CC1020007



CC007602



CC1034425

OUCC006,0001A49 -29-03APR13-1/1

CC1020007 —UN—09JUL01

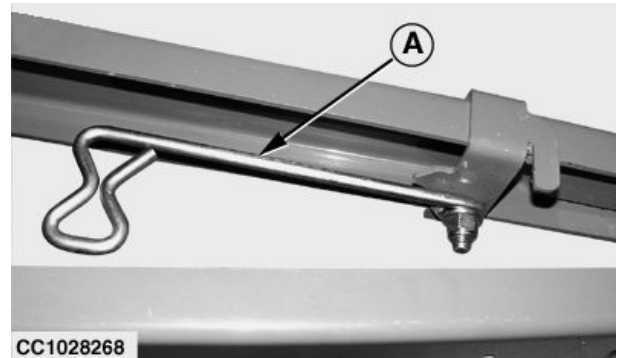
CC007602 —UN—02OCT96

CC1034425 —UN—15SEP11

Halterung für Teleskopantriebswelle

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

A—Unterbau



CC1028268

OUCC006,0001AD9 -29-03SEP13-1/1

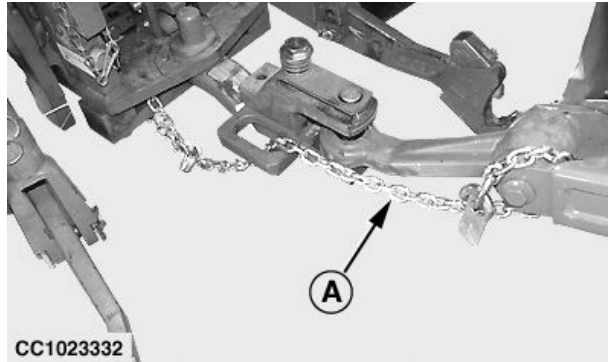
CC1028268 —UN—21SEP06

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: Beim Befahren öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen einhalten.



A—Sicherheitskette

CC03745,0000C4D -29-02FEB07-1/1

CC1023332 —JUN—04AUG03

Deichselstütze in Ruhestellung bringen

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

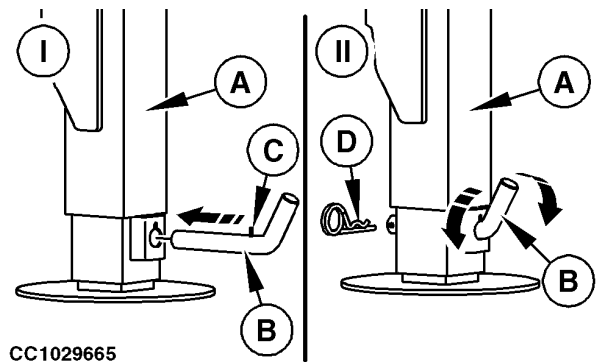
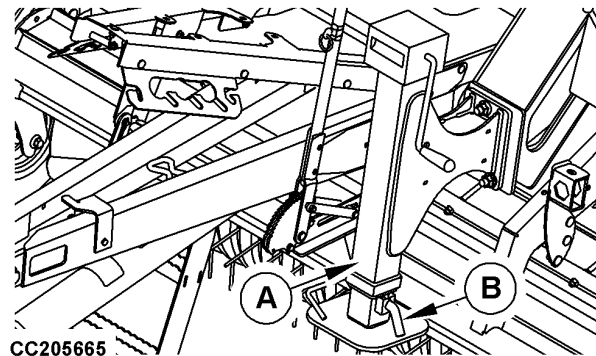
Deichselstütze (A) mit Bolzen (B) wie folgt sichern:

1. Bolzen (B) einsetzen (siehe Zeichnung I).
2. Zur Sicherung der Deichselstütze in der Ruhestellung Bolzen (B) drehen und Sicherungstift (D) in Bolzen (B) einstecken (siehe Zeichnung II).

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

A—Abstellstütze
B—Stift

C—Splint
D—Verriegelungstift



CC1029665

OUCC006,0001B21 -29-26SEP13-1/1

CC205665 —JUN—16OCT13

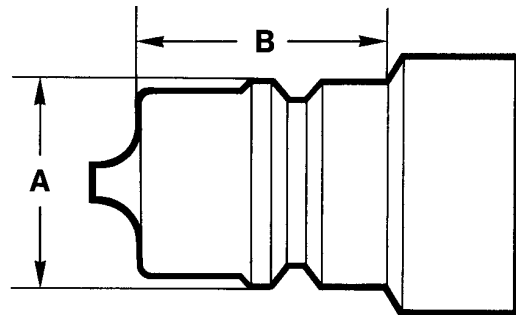
CC1029665 —JUN—05SEP07

An Hydrauliksystem des Traktors anschließen

⚠ 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 Flüssigkeits-Öffnungen lassen. Fremdkörper können das Hydrauliksystem beschädigen.

HINWEIS: Die Presse ist standardmäßig mit ISO-Hydraulikkupplungen ausgerüstet. Falls diese Kupplungen nicht zum Traktor passen, bitte den örtlichen John Deere Händler kontaktieren.



LX 006613

A—Durchmesser

B—Länge

Spezifikation

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

OUCC849,000012B -29-20DEC10-1/4

LX006613—UN—15AUG94

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 (Transport Sperre) drücken, bevor Anbaugeräte angebracht werden.
- Traktor mit elektrisch betätigten 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 (Transport Sperre), bevor Anbaugeräte angebracht werden.

A—Sperren der Hebel für Zusatzsteuergeräte

B—Taste für Transportsicherung (E-SCVs)



CC1032321

Mechanisches Zusatzsteuergerät



CC1032320

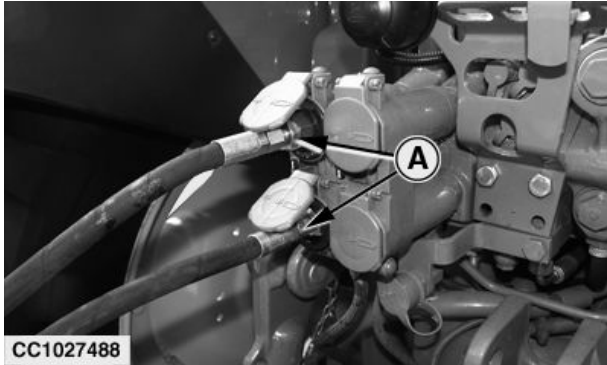
Elektrisch betätigtes Zusatzsteuergerät

Fortsetzung nächste Seite

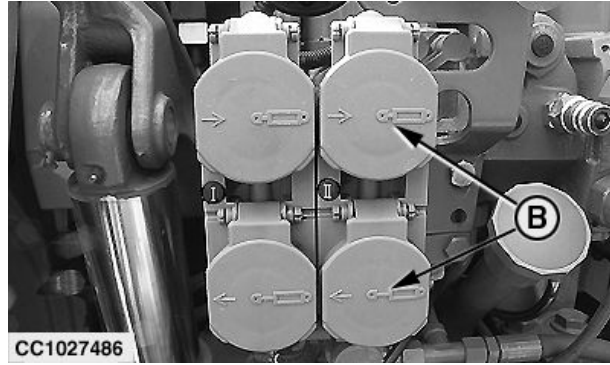
OUCC849,000012B -29-20DEC10-2/4

CC1032321—UN—17DEC09

CC1032320—UN—17DEC09



CC1027488 —UN—11JUL05



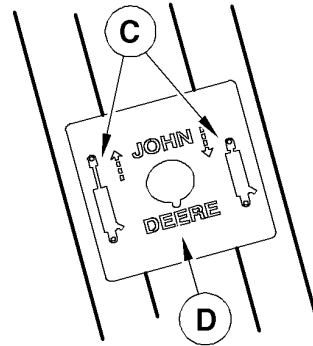
CC1027486 —UN—11JUL05

2. Hydraulikschläuche zum Heben des Gatters anschließen

Die Gatterhydraulikschläuche (A) an ein doppeltwirkendes 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
B—Zusatzsteuergeräte-Symbole

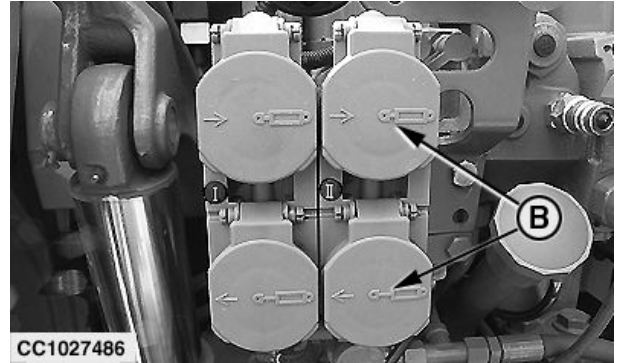
C—Typenschildsymbole
D—Schlauchtypenschild

Fortsetzung nächste Seite

OUC849,000012B -29-20DEC10-3/4



CC1027490 —UN—11JUL05



CC1027486 —UN—11JUL05

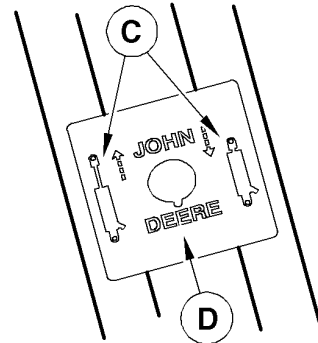
3. Hydraulikschläuche des Pickup-Steuerventils anschließen

Zur Betätigung der Pickup-Hebevorrichtung die Hydraulikschläuche des Pickup-Steuerventils (A) an ein doppeltwirkendes ZSG anschließen.

HINWEIS: "Management absenkbares Bodenblech und Messer der Schneideinrichtung" verwenden das gleiche Zusatzsteuergerät wie die Vertikalsteuerung des Pickup.

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

A—Hydraulikschläuche der Pickupvorrichtung
B—Zusatzsteuergeräte-Symbole

C—Typenschildsymbole
D—Schlauchtypenschild

CC1026711 —UN—03DEC04

OUC849,000012B -29-20DEC10-4/4

Hydraulische Bremsen anschließen (wenn vorhanden)

Schutzkappe von Anschluss (A) abnehmen und Druckschlauch anschließen; dabei darauf achten, dass die Anschlüsse absolut sauber sind.

Die Anhängerbremse wird durch die Fußbremse betätigt. Die Bremswirkung hängt vom Druck auf das Bremspedal ab.

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

Sicherstellen, dass der Druckschlauch angeschlossen ist.

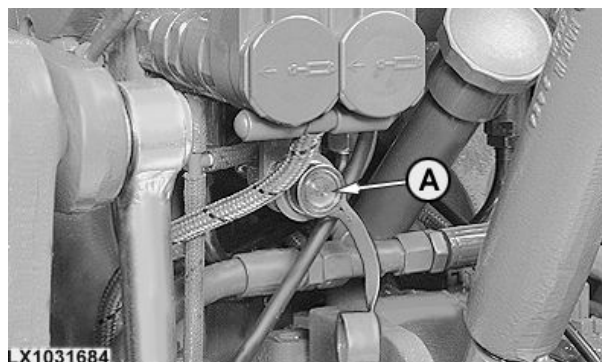
Beim Bergabfahren den gleichen Gang wählen wie beim Bergauffahren.

Die hydraulische Anhängerbremse regelmäßig prüfen, um sicherzustellen, dass sie einwandfrei funktioniert.

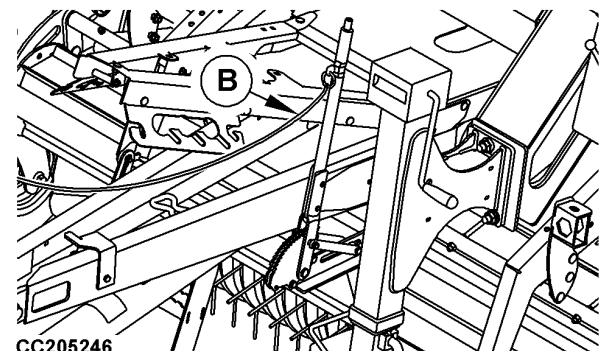
Sicherheitsseil (B) am Traktor befestigen. Das Sicherheitsseil betätigt die Feststellbremse, wenn sich die Maschine versehentlich vom Traktor löst.

A—Kupplung für
Anhängerbremse

B—Sicherheitsseil



LX1031684 —UN—03APR03



CC205246 —UN—16OCT13

OUC006,0001AD6 -29-02SEP13-1/1

Druckluftbremsen anschließen (falls vorhanden)

WICHTIG: Auf die Farben der Anschlusskupplungen achten.

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

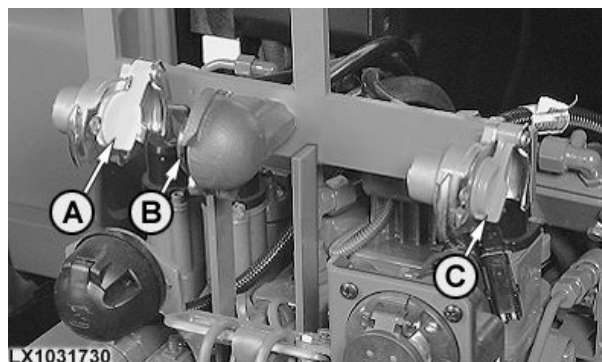
Vor dem Anschluss der Druckluftschläuche sicherstellen, dass alle Anschlüsse sauber sind. Die Staubkappen aufsetzen, sobald die Schläuche abgenommen worden sind.

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, werden die Bremsen



LX1031730 —UN—13AUG03

A—Gelb (Zweileitungsbremse) B—Schwarz (Einleitungsbremse) C—Rot (Zweileitungsbremse, Vorrat)

der Maschine automatisch betätigt. Siehe Parken der Maschine (Ballenpresse mit Druckluftbremse) im Abschnitt "Transport und Abstellen".

HINWEIS: Wenn der Druck zu niedrig ist, werden die Bremsen der Maschine automatisch betätigt.

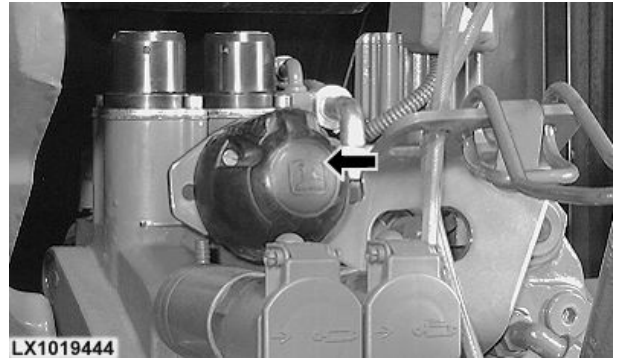
DC82261,000059C -29-09JAN15-1/1

Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen

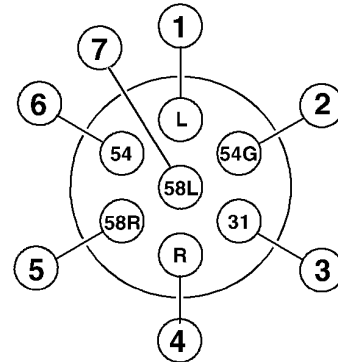
Straßenbeleuchtungsstecker in 7-polige Steckdose des Traktors einstecken.

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

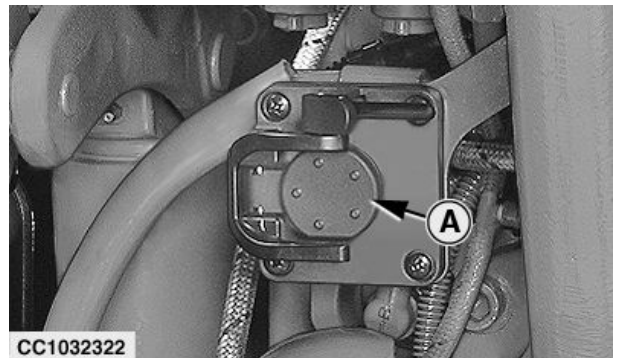
LX1019444 —UN—17SEP99

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

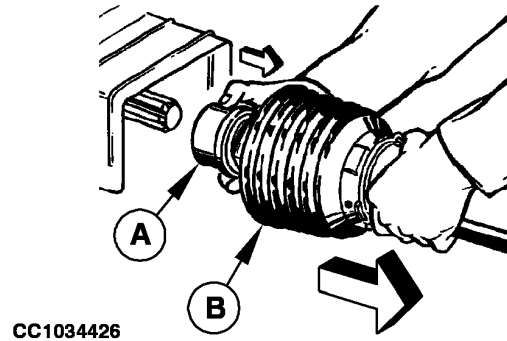
Teleskopantriebswelle von Zapfwelle des Traktors trennen

⚠ 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.

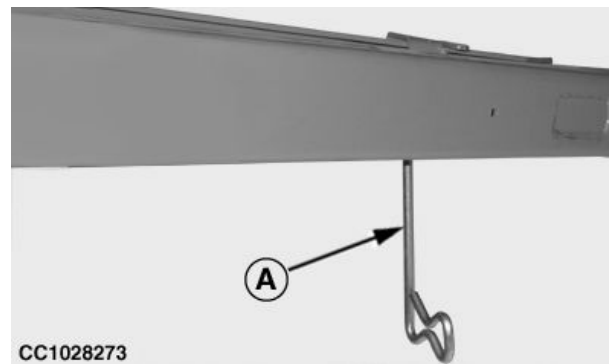
OUC006,00017BF -29-24OCT11-1/1

CC1034426 —UN—15SEP11

Teleskopantriebswelle ablegen

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

A—Unterbau



CC1028273

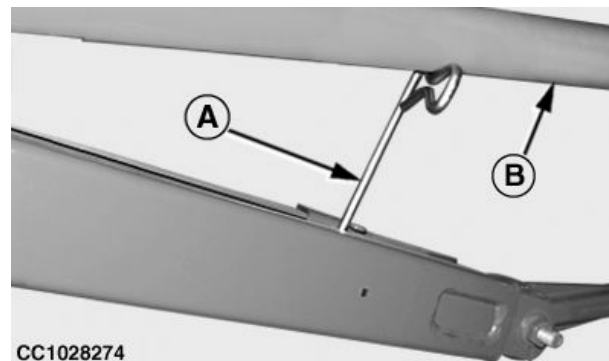
OUC006,0001ADA -29-03SEP13-1/2

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

OUC006,0001ADA -29-03SEP13-2/2

CC1028274 —UN—21SEP06

Deichselstütze verwenden

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

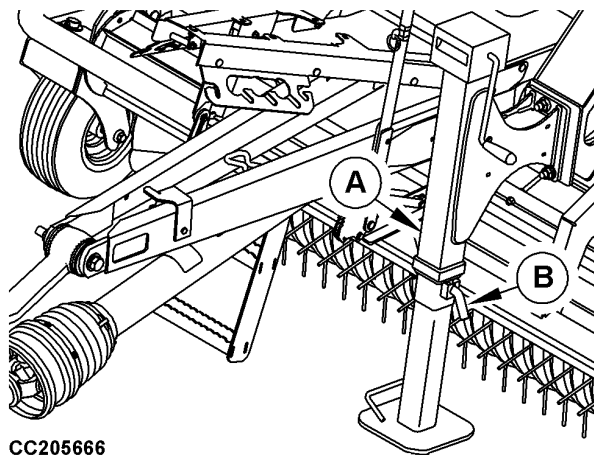
Deichselstütze (A) mit Bolzen (B) wie folgt sichern:

1. Bolzen (B) einsetzen (siehe Zeichnung I).
2. Zur Sicherung der Deichselstütze Bolzen (B) drehen und Sicherungsstift (D) in Bolzen (B) einstecken (siehe Zeichnung II).

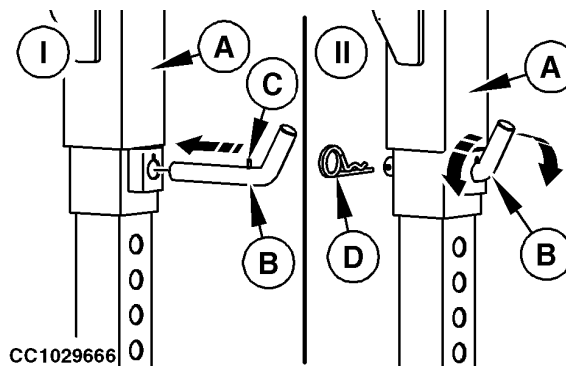
WICHTIG: Darauf achten, daß Splint (C) richtig eingesetzt ist.

A—Abstellstütze
B—Stift

C—Splint
D—Verriegelungsstift



CC205666



CC1029666

OUCC006,0001B22 -29-26SEP13-1/1

CC205666—UN—18OCT13

CC1029666—UN—05SEP07

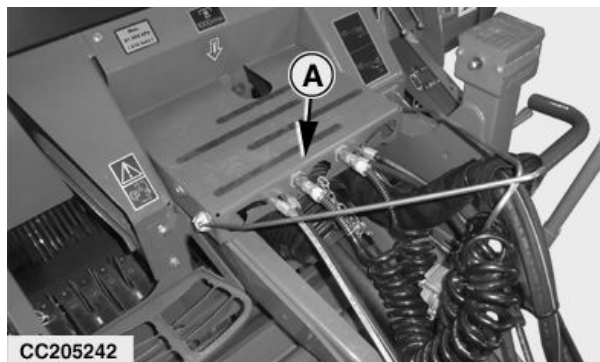
Hydraulikschläuche aufbewahren

⚠ ACHTUNG: Unter Druck austretende Flüssigkeit kann die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen. Deshalb vor dem Abnehmen von Hydraulikleitungen und anderen Anschlüssen das System drucklos machen.

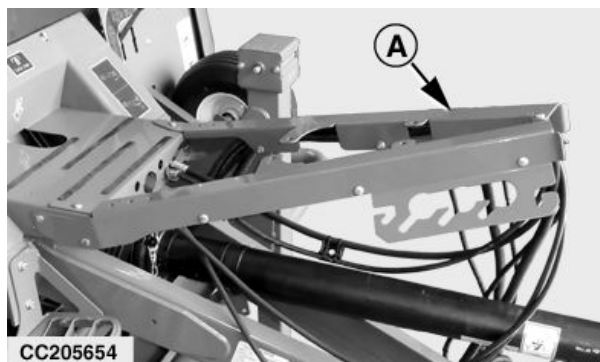
Hydraulikschläuche trennen und die Anschlusskupplungen mit Schutzkappen versehen.

Hydraulikschläuche in der dafür vorgesehenen Halterung (A) aufbewahren. Dadurch wird verhindert, daß die Schläuche den Boden berühren und verschmutzt werden.

A—Unterbau



CC205242



CC205654

OUCC006,0001AD2 -29-19SEP13-1/1

CC205242—UN—10OCT13

CC205654—UN—10OCT13

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.

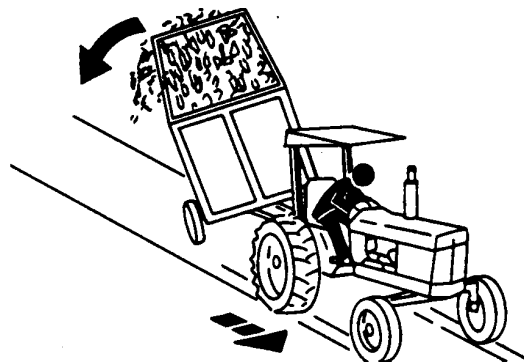
WICHTIG: Beim Transport der Presse keine scharfen Kurven fahren. Es können Schäden entstehen, wenn die Deichsel gegen einen Reifen des Traktors schlägt.

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.



H28930 — UN — 30JUN89



TS216 — UN — 23AUG88

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

OUC007,00018D6 -29-22DEC10-1/1

Empfohlene Warnleuchten

⚠ ACHTUNG: Beim Transport der Maschine auf öffentlichen Straßen wird die Benutzung von Warnblinkleuchten und Blinkleuchten empfohlen.

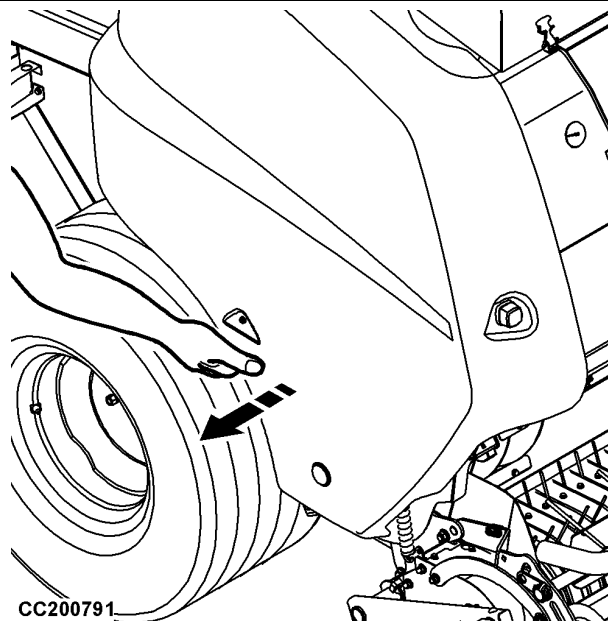


CC205243 — UN — 10OCT13

OUC006,0001AD3 -29-02SEP13-1/1

Verriegelung der seitlichen Klappen prüfen

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



CC200791 —UN—12APR13

OUCC006,0001A4B -29-03APR13-1/1

Standard-Stützräder in Transportstellung bringen

1. Sicherungsstift (A) für Welle entfernen.
2. Stützrad (B) entfernen.
3. Stützrad (B) wie gezeigt anordnen. Mit Sicherungsstift (A) für Welle sichern.
4. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Sicherungsstift für Welle B—Stützrad



CC200792 —UN—12APR13



CC200793 —UN—12APR13

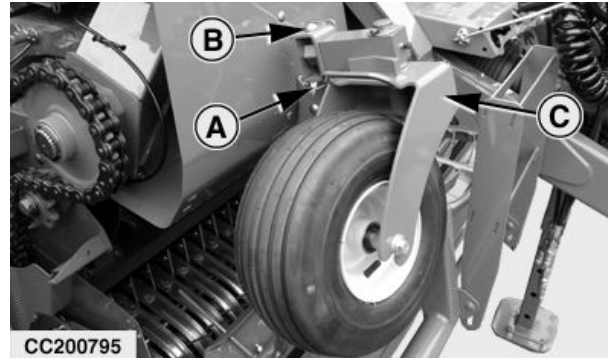
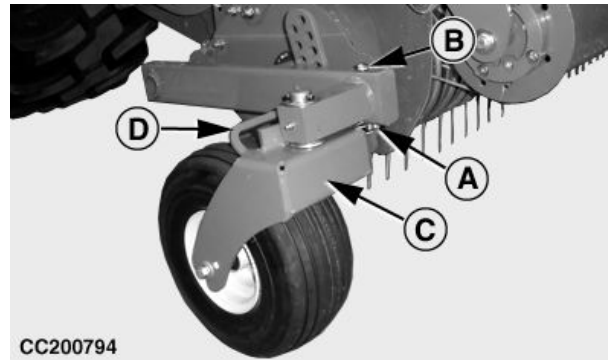
OUCC006,0001A4C -29-03APR13-1/1

Nachlauf-Stützräder in Transportstellung bringen

1. Klapstecker (A) und Stift (B) entfernen.
2. Nachlauf-Stützrad (C) mit Hilfe von Griff (D) entfernen.
3. Nachlauf-Stützrad (C) wie in der Abbildung gezeigt anordnen und mit Stift (B) und Klapstecker (A) sichern.
4. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Klapstecker
B—Stift

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



CC200794—UN—12APR13

CC200795—UN—12APR13

OUC006,0001A4D -29-03APR13-1/1

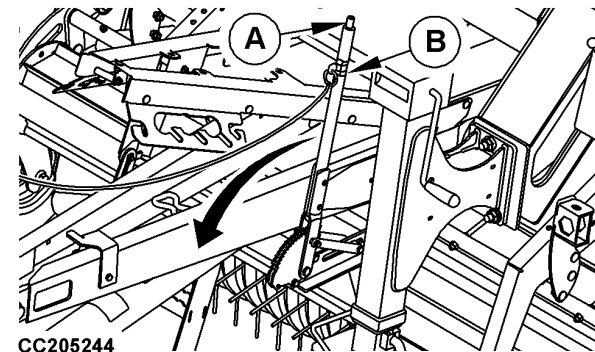
Maschine parken (Pressen mit hydraulischen Bremsen)

Hebel (B) ziehen, um die Feststellbremse einzulegen.

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

A—Knopf

B—Hebel



CC205244—UN—16OCT13

OUC006,0001AD4 -29-02SEP13-1/1

Maschine abstellen (Ballenpressen mit Druckluftbremsen)

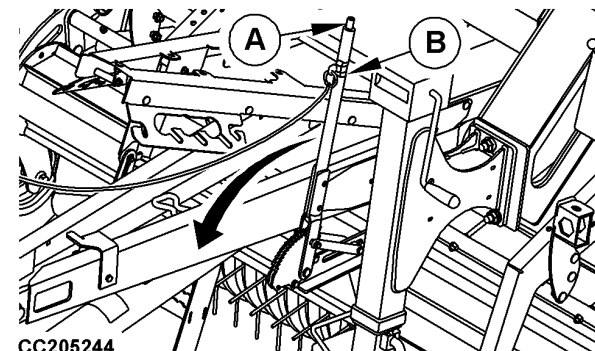
Hebel für Feststellbremse

Hebel (B) ziehen, um die Feststellbremse einzulegen.

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

A—Knopf

B—Hebel



CC205244—UN—16OCT13

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001AD5 -29-02SEP13-1/2

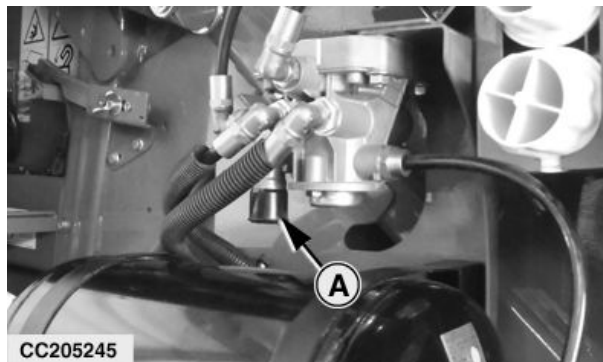
Druckluftbremsventil

Wenn die Schläuche der Druckluftbremse nicht angeschlossen sind oder versehentlich vom Traktor getrennt werden, rasten die Bremsen der Rundballenpresse automatisch ein.

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

Die Bremsen der Ballenpresse werden automatisch gelöst, wenn die Schläuche der Druckluftbremse wieder an das Bremssystem des Traktors angeschlossen werden.

A—Knopf



CC205245 —UN—10OCT13

OUCC006,0001AD5 -29-02SEP13-2/2

Einlaufzeit

Einlaufzeit der Ballenpresse

Die Bildung der ersten 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 die Nockenkupplung während des Betriebs durchrutscht, die Zapfwelle abschalten und bei unterer Leerlaufdrehzahl wieder einschalten. Wenn die Nockenkupplung wieder eingerückt ist, die Zapfwelle wieder mit Nenndrehzahl laufen lassen.

OUC006,0001A4F -29-03APR13-1/1

Nach den ersten 10 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern

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

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



CC202789

CC200789—UN—12APR13

OUC006,0001A50 -29-03APR13-1/1

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 Abschnitt Schmierung und Wartung.



CC200796

CC200796—UN—12APR13

OUC006,0001A51 -29-03APR13-1/1

Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern

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

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



CC202789

CC200789—UN—12APR13

OUC006,0001A52 -29-03APR13-1/1

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 Ausgleichsfeder der Pickupvorrichtung einstellen. Siehe Ausgleichsfeder der Pickupvorrichtung einstellen in diesem Abschnitt.
3. Die Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen. Siehe Standard-Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen bzw. Nachlauf-Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen in diesem Abschnitt.
4. Das Abweisblech für kurzes Erntegut oder die Schwadverdichterwalze einstellen. Siehe Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen (falls vorhanden) oder Schwadverdichterwalze einstellen (falls vorhanden) in diesem Abschnitt.
5. Die Ballendichte einstellen. Siehe Ballendichte einstellen in diesem Abschnitt.
6. Die maximale Ballengröße einstellen. Siehe Maximale Ballengröße einstellen in diesem Abschnitt.

Monitorfunktionen einstellen:

1. Das Binde-System auswählen. Siehe Binde-System auswählen in Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
2. Den Binde-Startmodus wählen. Siehe Binde-Startmodus auswählen in Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
3. Netz- und/oder Garnbinde-System einstellen. Siehe Netzbindung einstellen und/oder Garnbindung einstellen in Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
4. Prüfen, ob das absenk- oder angehobene Bodenblech in angehobener Stellung ist. Siehe Beschreibung der Anzeige der Hauptseite in Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
5. Die Kunden- und Feldnummer wählen. Siehe Kunden- und Feldnummer wählen im Abschnitt Betrieb der Ballenpressen-Anwendung.

OUC006,0001A53 -29-03APR13-1/1

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.



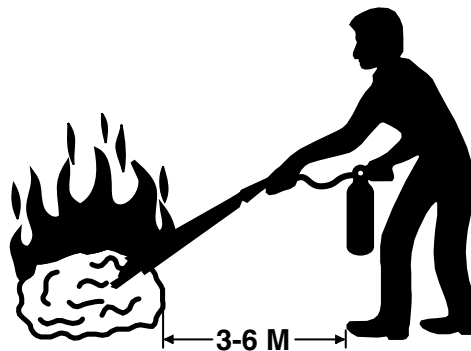
TS227 —UN—15APR13

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

Bedienen des Druckwassertanks



H90363 —UN—05DEC07

⚠ 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

Vorbereiten des Ernteguts

Schwadgröße

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

Schwaden mittlerer Größe sind zu vermeiden. Wenn der Fahrer bei dieser Schwadgröße von einer Seite auf die andere wechselt, um der Pickupvorrichtung das Material auf beiden Seiten zuzuführen, wird ständig mehr Material in der Mitte der Pickupvorrichtung aufgenommen als an den Seiten. 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 Ballen 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 Hülsenfrüchte 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.

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.

Vorbereitung von Stroh zum Pressen

Falls möglich, schon bei der Getreideernte darauf achten, dass das Stroh vom Mähdescher nicht übermäßig gehäckselt wird. Wenn das Stroh bereits sehr trocken und kurz ist, die Schwaden vor dem Pressen nicht auflockern. Größere Schwaden, die beim Einsatz eines großen Mähdeschers angelegt werden, führen zu einem besseren Pressergebnis als sehr kleine Schwaden.

OUCC006,0001A54 -29-03APR13-1/1

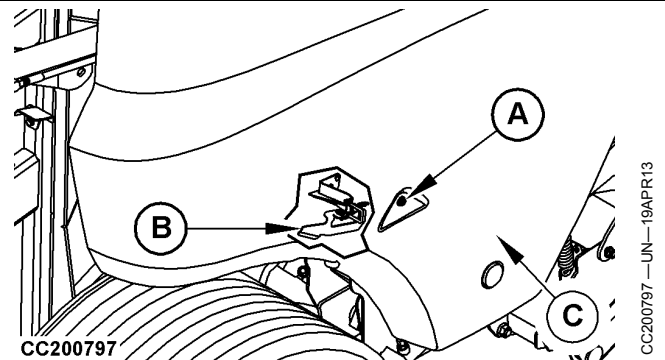
Seitliche Klappe öffnen und schließen

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

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

A—Verriegelung
B—Riegel

C—Seitliche Klappe

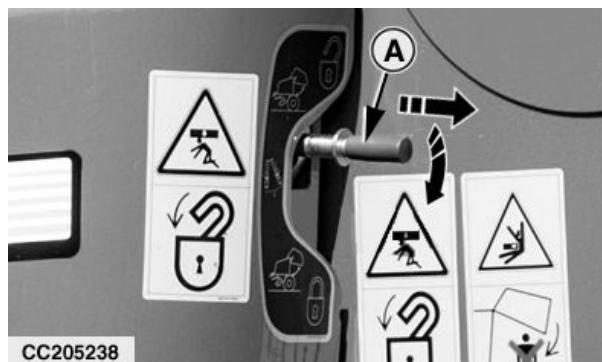


OUCC006,0001A55 -29-03APR13-1/1

Gatterverriegelungsventil

⚠ ACHTUNG: Vor Arbeiten in oder an der Ballenpresse bei geöffnetem Gatter muss Hebel (A) für Gatterverriegelung in Sperrstellung gebracht werden. Diese Sicherheitsmaßnahme immer durchführen, wenn das Gatter geöffnet ist. Das Gatter immer schließen, wenn die Ballenpresse unbeaufsichtigt gelassen wird.

Dieses Ventil blockiert die Hubzylinder des Gatters einzeln in jeder beliebigen Gatterstellung. Wenn das Hydrauliksystem auf einer Seite der Maschine ausfällt, bleibt das Gatter trotzdem geöffnet.



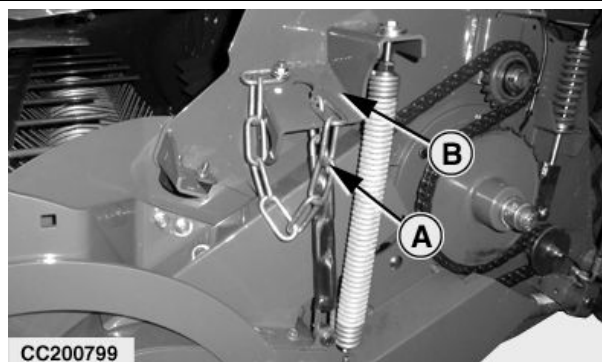
A—Hebel für Gatterverriegelung

OUCC006,0001ADD -29-04SEP13-1/1

CC205238 —UN—10OCT13

Höhe der Pickupvorrichtung einstellen

1. Die Pickupvorrichtung mit Hilfe des Hebels für Zusatzsteuergeräte vollständig anheben.
2. Auf der linken Seite von Halterung (B) Kette (A) verschieben und abnehmen.
3. Die Pickupvorrichtung absenken, bis die gewünschte Höhe erreicht ist.
4. Kette (A) wie in der Abbildung gezeigt an Halterung (B) anbringen und dabei so wenig wie möglich Kettenglieder (A) hängen lassen.
5. Die Pickupvorrichtung mit Hilfe des Hebels für Zusatzsteuergeräte vollständig absenken.
6. Die Höhe der Pickupvorrichtung prüfen.
7. Das Verfahren wiederholen, bis die gewünschte Höhe erreicht ist.



A—Kette

B—Halterung

OUCC006,0001A65 -29-03APR13-1/1

CC200799 —UN—12APR13

Ausgleichsfeder der Pickupvorrichtung einstellen

1. Mutter (A) lösen.
2. Zum Einstellen der Ausgleichsfeder der Pickupvorrichtung Schraube (B) in das Endstück der Feder eindrehen, bis Abstand (C) erreicht ist.

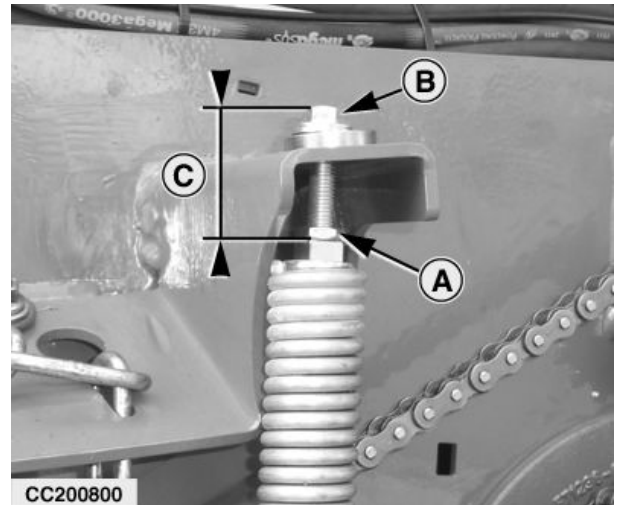
Spezifikation

Ausgleichsfeder der
 Pickupvorrichtung—Ab-
 stand.....49—53 mm
 (1.9—2.1 in.)

3. Mutter (A) sichern.
4. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

Dadurch kann die Pickupvorrichtung vollständig abgesenkt werden. Wenn dies nicht der Fall ist, die Federspannung leicht verringern.

HINWEIS: Bei Arbeiten mit höher eingestellter Pickupvorrichtung ist zusätzliche Federkraft erforderlich (zur Erzielung einer Schwimmstellung).



A—Mutter
 B—Schraube

C—Abstand

OUC006,0001A66 -29-03APR13-1/1

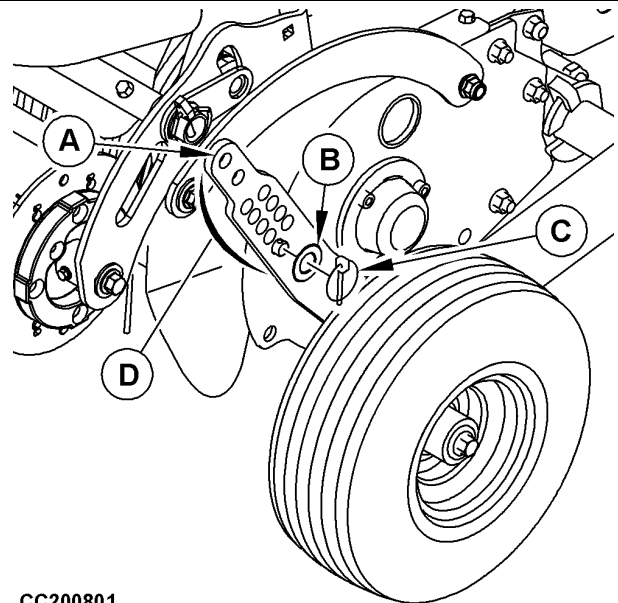
CC200800—UN—12APR13

Standard-Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen

1. Die Höhe der Pickupvorrichtung einstellen. Siehe Höhe der Pickupvorrichtung einstellen in diesem Abschnitt.
2. Die Pickupvorrichtung mit Hilfe des Hebels für Zusatzsteuergeräte vollständig absenken.
3. Klappstecker (C) und Scheibe (B) entfernen und eine der Einstellbohrungen (D) zur Befestigung der Halterung (A) auswählen, so dass das Stützrad gerade den Boden nicht mehr berührt.

HINWEIS: Das Stützrad muss ungefähr auf der gleichen Höhe wie die Pickupzinken sein. Wenn Stroh gepresst wird, empfiehlt es sich, die Stützräder etwas niedriger als die Pickupzinken einzustellen.

4. Scheibe (B) und Klappstecker (C) anbringen.
5. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



CC200801

A—Halterung
 B—Scheibe

C—Klappstecker
 D—Einstellbohrungen

OUC006,0001A58 -29-03APR13-1/1

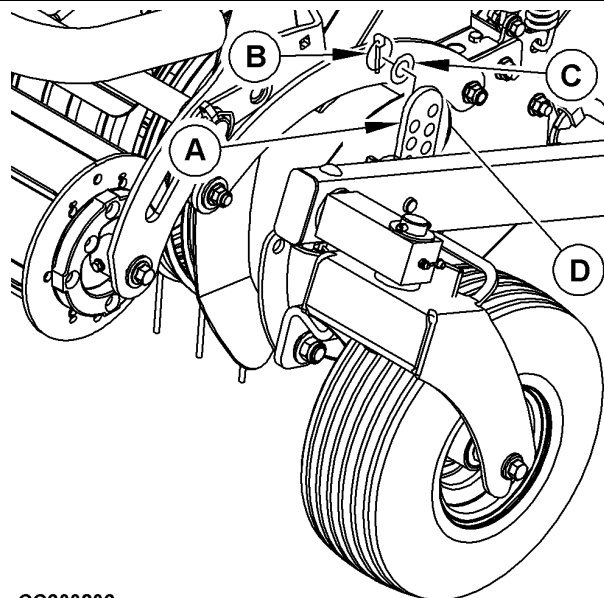
CC200801—UN—19APR13

Nachlauf-Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen

1. Die Höhe der Pickupvorrichtung einstellen. Siehe Höhe der Pickupvorrichtung einstellen in diesem Abschnitt.
2. Die Pickupvorrichtung mit Hilfe des Hebels für Zusatzsteuergeräte vollständig absenken.
3. Klapstecker (B) und Scheibe (C) entfernen und eine der Einstellbohrungen (D) zur Befestigung der Halterung (A) auswählen, so dass das Nachlauf-Stützrad gerade den Boden nicht mehr berührt.

HINWEIS: Das Stützrad muss ungefähr auf der gleichen Höhe wie die Pickupzinken sein. Wenn Stroh gepresst wird, empfiehlt es sich, die Stützräder etwas niedriger als die Pickupzinken einzustellen.

4. Scheibe (C) und Klapstecker (B) anbringen.
5. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



CC200802

A—Halterung
B—Klapstecker

C—Scheibe
D—Einstellbohrungen

OUCC006,0001A57 -29-03APR13-1/1

CC200802—UN—17APR13

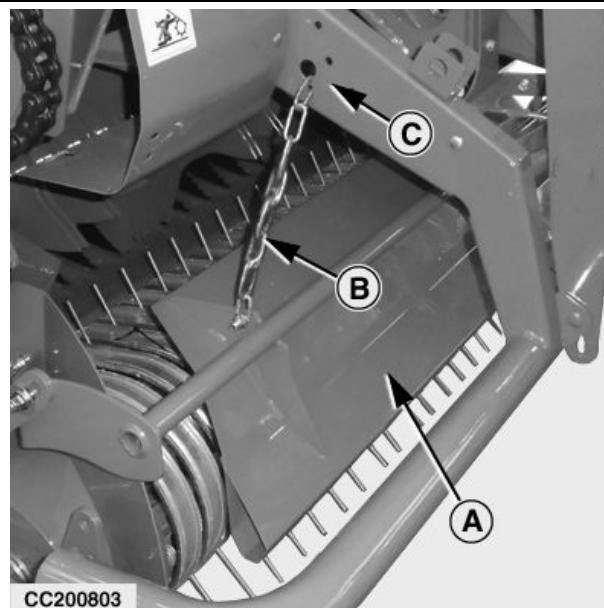
Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen (falls vorhanden)

Die Höhe des Abweisblechs (A) für kurzes Erntegut wie folgt einstellen:

1. Die Höhe der Pickupvorrichtung einstellen. Siehe Höhe der Pickupvorrichtung einstellen in diesem Abschnitt.
2. Abweisblech (A) für kurzes Erntegut mit der Hand festhalten, dann auf beiden Seiten Kette (B) von Halterung (C) entfernen.
3. Abhängig von der Schwadhöhe Abweisblech (A) für kurzes Erntegut so anordnen, dass der gewünschte Abstand zwischen den Spitzen der Pickupzinken und Abweisblech (A) erreicht wird.
4. Kette (B) wie in der Abbildung gezeigt an Halterung (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. Abweisblech (A) für kurzes Erntegut nach unten fallen lassen.
6. Die Höhe des Abweisblechs (A) für kurzes Erntegut prüfen und das Verfahren bei Bedarf wiederholen.



CC200803

A—Abweisblech für kurzes
Erntegut
B—Kette

C—Halterung

OUCC006,0001A59 -29-04APR13-1/1

CC200803—UN—12APR13

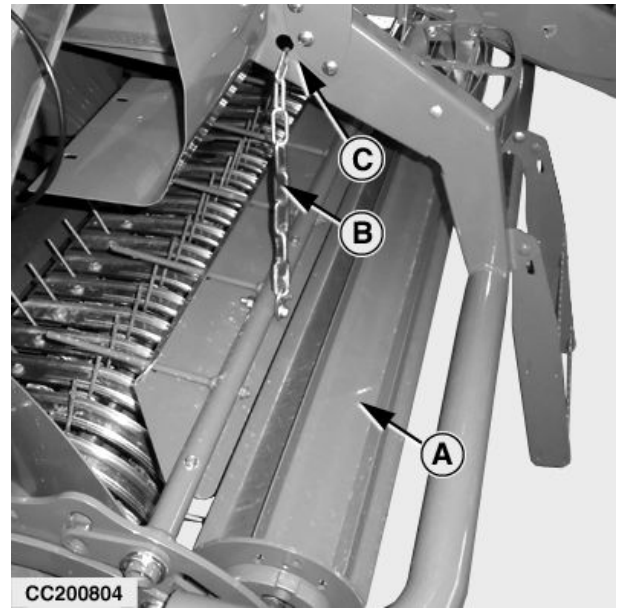
Schwadverdichterwalze einstellen (falls vorhanden)

Die Höhe der Schwadverdichterwalze (A) wie folgt einstellen:

1. Die Pickupvorrichtung mit Hilfe des Hebels für Zusatzsteuergeräte vollständig anheben.
2. Auf beiden Seiten Kette (B) von Halterung (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 Halterung (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 Verfahren bei Bedarf wiederholen.



A—Schwadverdichterwalze
B—Kette

C—Halterung

OUCC006,0001A56 -29-10APR13-1/1

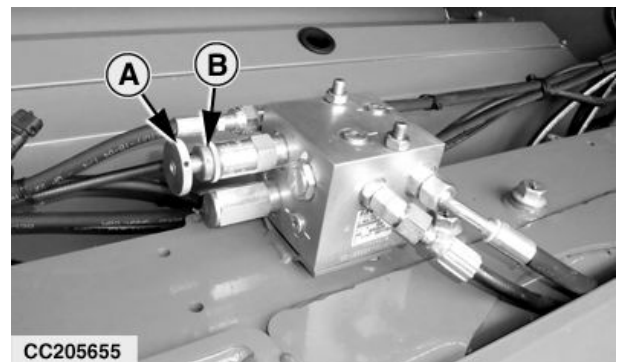
Ballendichte einstellen

HINWEIS: Zur Einstellung der Ballendichte Gatter schließen. Dadurch läßt sich das Einstellrad (A) leichter drehen.

Zum Einstellen der maximalen Ballendichte Verriegelungsring (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 Verriegelungsring (B) wieder festziehen.

Bei einer neuen Presse zunächst folgende Einstellung vornehmen:

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



A—Einstellrad für Ballendichte B—Sicherungsring

OUCC006,0001B13 -29-23OCT13-1/1

Ballendichteanzeige

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

Durch Drehen des Einstellrads gegen den Uhrzeigersinn bewegt sich die Anzeigenadel zum Minuszeichen hin; die Ballendichte wird verringert.

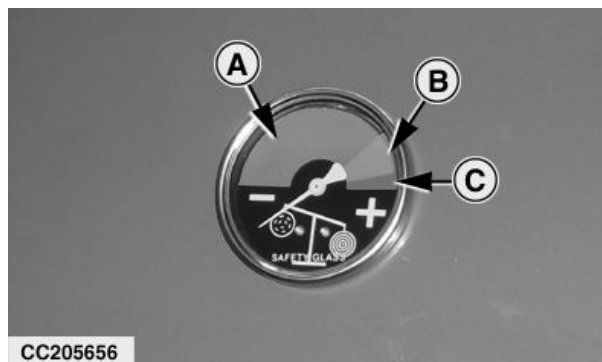
Durch Drehen des Einstellrads im Uhrzeigersinn bewegt sich die Anzeigenadel zum Pluszeichen hin; die Ballendichte wird erhöht.

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

Der grüne Bereich (A) und der orangefarbene Bereich (B) stellen den Bereich des normalen Betriebsdrucks dar.

Falls sich die Anzeigenadel in den roten Bereich (C) bewegt:

- Ballendichte verringern.



A—Grüner Bereich
B—Orangefarbener Bereich

C—Roter Bereich

- Anzeige oder Überdruckventil auf Schäden prüfen
- Prüfen, ob das Zusatzsteuergerät am Traktor beim Pressen in Neutralstellung zurückgeht

OUCC006,0001B14 -29-19SEP13-1/1

CC205656 —UN—10OCT13

Maximale Ballengröße einstellen

Maximale Ballengröße:

Folgendermaßen vorgehen, um die maximale Ballengröße zu erhalten:

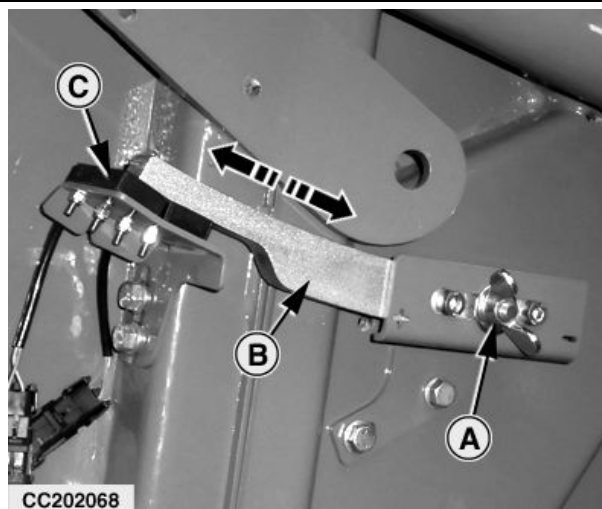
1. Flügelmutter (A) lösen und Zielplatte (B) ganz nach hinten schieben.
2. Sicherstellen, dass Zielplatte (B) Sensor (C) für maximale Ballengröße nicht berührt. Bei Bedarf Sensor (C) einstellen. Siehe Sensor SB315 für Ballenübergröße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen im Abschnitt Wartung.

3. Flügelmutter (A) anziehen.

Mittlere Ballengröße:

Folgendermaßen vorgehen, um eine kleinere Ballengröße zu erhalten:

1. Flügelmutter (A) lösen, um Zielplatte (B) wieder nach vorne zu verstellen. Dadurch wird das Ansprechverhalten des Sensors (C) entsprechend verändert.
2. Sicherstellen, dass Zielplatte (B) Sensor (C) für maximale Ballengröße nicht berührt. Bei Bedarf Sensor (C) einstellen. Siehe Sensor SB315 für



A—Flügelmutter
B—Verstellbare Zielplatte

C—Sensor für maximale Ballengröße

Ballenübergröße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen im Abschnitt Wartung.

3. Flügelmutter (A) anziehen.

OUCC006,0001A6A -29-12APR13-1/1

CC202068 —UN—12APR13

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.

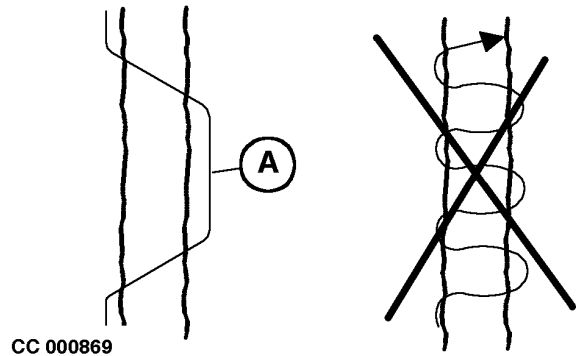
Schwaden über die ganze Breite der Pickupvorrichtung sind empfehlenswert, um "Slalomfahren" über die Schwadreihen zu vermeiden.

Kleine Schwaden:

Das Pressgut 6 bis 8 Sekunden lang auf einer Seite der Pickup aufnehmen. Dann zur anderen Schwadseite wechseln und Material auf der anderen Seite der Pickupvorrichtung über den gleichen Zeitraum hinweg aufnehmen. Die Zeitspanne zwischen den Seitenwechseln (A), während der auf einer Seite der Schwadreihe gefahren wird, bei schweren, dichten Schwadreihen verkürzen und bei leichten Schwadreihen verlängern.

HINWEIS: Eine andere Möglichkeit besteht darin, die Ballenformanzeiger so lange zu beobachten, bis sie sich bewegen, und dann zur anderen Schwadseite zu wechseln.

Siehe "Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens" im Abschnitt "Betrieb mit Ballenpresse" für den richtigen Einzug des Materials.



A—Zeitspanne zwischen den Seitenwechseln

Die auf diese Weise gebildeten Ballen sind gleichmäßiger als beim gezeigten "Slalomfahren". "Slalomfahren" führt zu überhöhter Pressgutzufuhr zur Ballenmitte.

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 Material weiterhin der Mitte zugeführt. Auf diese Weise gelangt mehr Material in die Ballenmitte als an die Enden. Dies ergibt fassförmige Ballen.

OUC006,0001663 -29-13JUL10-1/1

Kurzes, trockenes und glattes Erntegut pressen

Bei Verstopfungen eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen durchführen:

- Pickup so hoch wie erforderlich heben
- Zapfwellendrehzahl des Traktors verringern
- Ballendichte nach Bedarf verringern
- Maximale Ballengröße auf minimalen Wert einstellen

- Größere Schwadreihen anlegen (Schwadreihen nach Bedarf zusammenlegen)
- Beschädigte Pickupzinken ersetzen
- Strohabweiser an der Ballenpresse anbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstung"
- Unteren Gurtsatz in die Ballenpresse einbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstung"
- Es ist möglicherweise erforderlich, einige oder alle Messer der Schneideinrichtung auszubauen.

YL00305,0000002 -29-20FEB15-1/1

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 Ballenpresse bei Silage und nassem Erntegut

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

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.

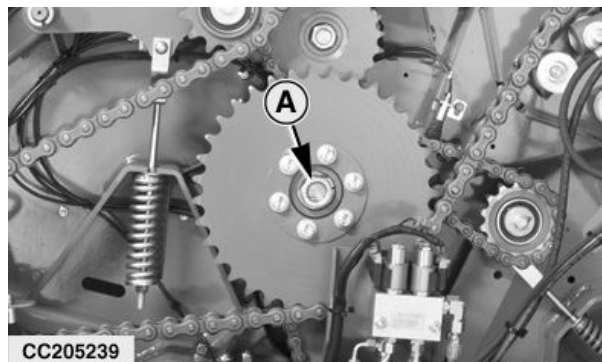
Darauf achten, dass die reibungslose Zuführung nicht durch Berührung des Zugpendels mit der Schwadreihe beeinträchtigt wird.

OUCC006,0001B4C -29-31OCT13-1/1

Die Ballenpresse von Hand drehen

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Bei laufendem Traktormotor die Presse nicht mit einem Werkzeug von Hand durchdrehen. Zapfwelle abschalten, Getriebe in Parkstellung bringen, Feststellbremse betätigen, Motor abstellen, Zündschlüssel abziehen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch wieder entfernen.

Ein Schraubenschlüssel kann zum Drehen der Mutter (A) verwendet werden, falls die Presse mit der Hand durchgedreht werden muß.



A—Mutter

OUCC006,0001ADE -29-04SEP13-1/1

CC205239 —UN—10OCT13

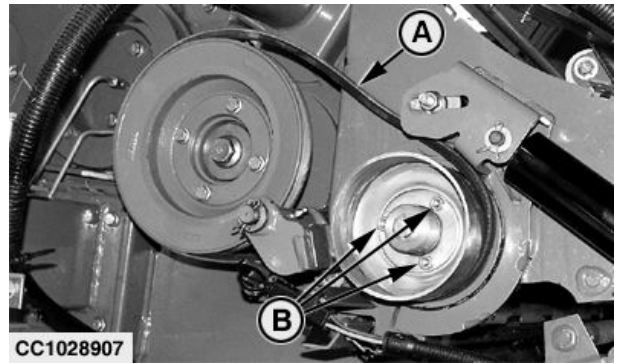
Netzbindespannung einstellen

Zum Einstellen der Netzbindespannung wie folgt vorgehen:

1. Riemen (A) entfernen und Sechskantschrauben (B) lösen.
2. Bremse für die Netzförderrollen mit Monitor lösen.
 - a. Netzauslöser halb ausfahren.
 - b. Traktor abstellen und Zündschlüssel abziehen.

A—Riemen

B—Sechskantschrauben



CC1028907 —UN—22DEC06

OUC006,0001665 -29-16JUN10-1/3

3. Sechskantschrauben (A) und Scheiben (B) entfernen.
4. Distanzscheiben (C) und Riemenscheibe (F) entfernen.

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

5. 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.

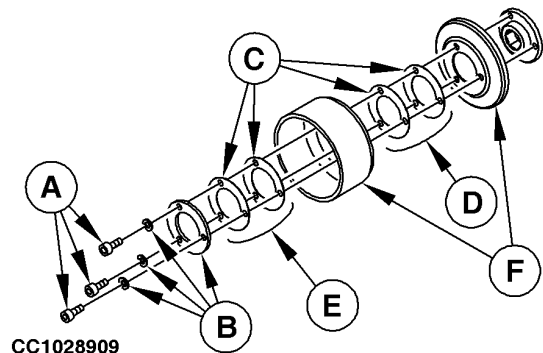
Die Distanzscheiben (C) von Position (E) in Position (D) bringen, um die Netzbindespannung zu verringern.

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

Die Netzbindespannung hängt von den Netzrollendaten und dem Pressgut ab.

Nach Einstellung der Spannung:

- a. Riemenscheibe (F) mit Distanzscheiben (C) wieder anbringen.



CC1028909

A—Sechskantschrauben
B—Scheiben
C—Distanzscheiben

D—Einstellposition
E—Ruhestellung
F—Riemenscheibe

- b. Sechskantschrauben (A) und Scheiben (B) wieder anbringen.

- c. Sechskantschrauben (A) so weit einschrauben, dass keine Lücke in der Baugruppe vorhanden ist.

CC1028909 —UN—22DEC06

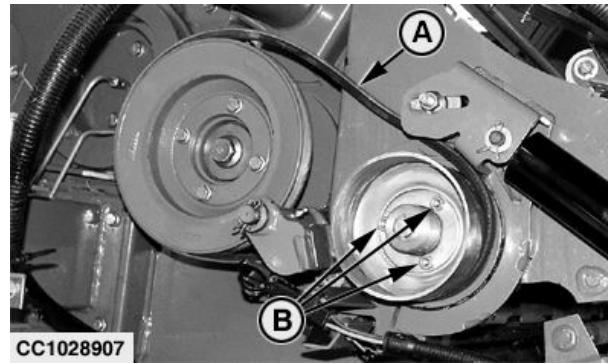
Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001665 -29-16JUN10-2/3

6. Netzauslöser einfahren.
7. Sechskantschrauben (B) anziehen.
8. Riemen (A) wieder anbringen.

A—Riemen

B—Sechskantschrauben



CC1028907—UN—22DEC06

OUCC006,0001665 -29-16JUN10-3/3

Bedienung der Ballenpressen-Anwendung

Zugriff auf die Ballenpressen-Anwendung

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

Bei der erstmaligen Verbindung von Ballenpresse und Monitor oder nach einer Softwareaktualisierung ist eine Wartezeit erforderlich, bis die Ballenpressen-Anwendung geladen ist (Dauer: 1 bis 3 Minuten).

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

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

CC1032989

A—Softkey oder Taste für Display-Menü

B—Softkey für Ballenpressen-Anwendung

OUCC006,0001B46 -29-28OCT13-1/1

Maßeinheiten

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

Betriebsanleitung des Monitors, um die gewünschten Maßeinheiten auszuwählen.

OUCC006,00015A0 -29-15DEC09-1/1

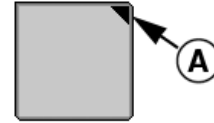
Beschreibung der Softkeys

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

OUC006,00015C0 -29-15JAN10-1/1

Bezeichnung der Softkeys der Ballenpressen-Anwendung

CC205672 —UN—10OCT13

Softkey für Hauptseite

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

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



CC205672

OUC006,0001B26 -29-17OCT13-1/25

Softkey für Einstellungen

CC205673 —UN—10OCT13

Siehe diesen Abschnitt und Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.



CC205673

OUC006,0001B26 -29-17OCT13-2/25

Softkey für Zähler

CC205674 —UN—10OCT13

Siehe in diesem Abschnitt.



CC205674

OUC006,0001B26 -29-17OCT13-3/25

Softkey für Diagnose

CC205675 —UN—10OCT13

Siehe Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.



CC205675

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001B26 -29-17OCT13-4/25

Softkey für Bindevorgang stoppen

CC205676 —UN—10OCT13

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

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



CC205676

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-5/25

Softkey für Bindestartmodus

CC205677 —UN—10OCT13

Siehe Bindestartmodus auswählen in diesem Abschnitt.



CC205677

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-6/25

Softkey für Bindevorgang starten

CC205678 —UN—10OCT13

Siehe Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs in diesem Abschnitt.



CC205678

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-7/25

Softkey für Binde-System

CC205679 —UN—10OCT13

Siehe Binde-System auswählen in diesem Abschnitt.



CC205679

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-8/25

Softkey für Einstellungen für Netzbindung

CC205680 —UN—10OCT13

Siehe Netzbindung einstellen in diesem Abschnitt.



CC205680

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-9/25

Softkey für Einstellungen für Garnbindung

CC205971 —UN—10OCT13

Siehe Garnbindung einstellen in diesem Abschnitt.



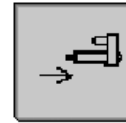
CC205971

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-10/25

Softkey für Auslöser einfahren

CC205972 —UN—10OCT13

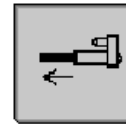


CC205972

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-11/25

Softkey für Auslöser ausfahren

CC205973 —UN—10OCT13



CC205973

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-12/25

Softkey für Einstellungen der Ballenpresse

CC205974 —UN—10OCT13

Siehe Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.



CC205974

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-13/25

Softkey für Management für absenkbares Bodenblech
und Messer der Schneideinrichtung

CC200807 —UN—12APR13

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



CC200807

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-14/25

Softkey für absenkbares Bodenblech

CC200808 —UN—12APR13

Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen in diesem
Abschnitt.



CC200808

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-15/25

Softkey für absenkbares Bodenblech und Messer der
Schneideinrichtung

CC200809 —UN—12APR13

Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen in diesem
Abschnitt.



CC200809

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-16/25

Softkey für Messersatz 1 der Schneideinrichtung

CC200810 —UN—12APR13

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



CC200810

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-17/25

Softkey für Messersatz 2 der Schneideinrichtung

CC202061 —UN—12APR13

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



CC202061

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-18/25

Softkey für Maschinengesamtzähler

CC205975 —UN—10OCT13

Siehe Erntesaisonzähler und Maschinengesamtzähler in diesem Abschnitt.



CC205975

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-19/25

Softkey für Kundengesamtzähler

CC205976 —UN—10OCT13

Siehe Feldgesamtzähler in diesem Abschnitt.



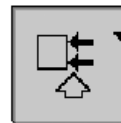
CC205976

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-20/25

Softkey für Eingangsprüfung

CC205977 —UN—10OCT13

Siehe Sensoren prüfen in Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.



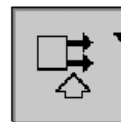
CC205977

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-21/25

Softkey für Ausgangsprüfung

CC205978 —UN—10OCT13

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



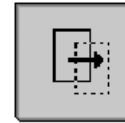
CC205978

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-22/25

Fortsetzung nächste Seite

Softkey für nächste Seite

CC205979 —UN—10OCT13

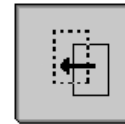


CC205979

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-23/25

Softkey für vorherige Seite

CC205980 —UN—10OCT13



CC205980

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-24/25

Softkey für erweiterte Einstellungen
Vertriebspartner konsultieren.

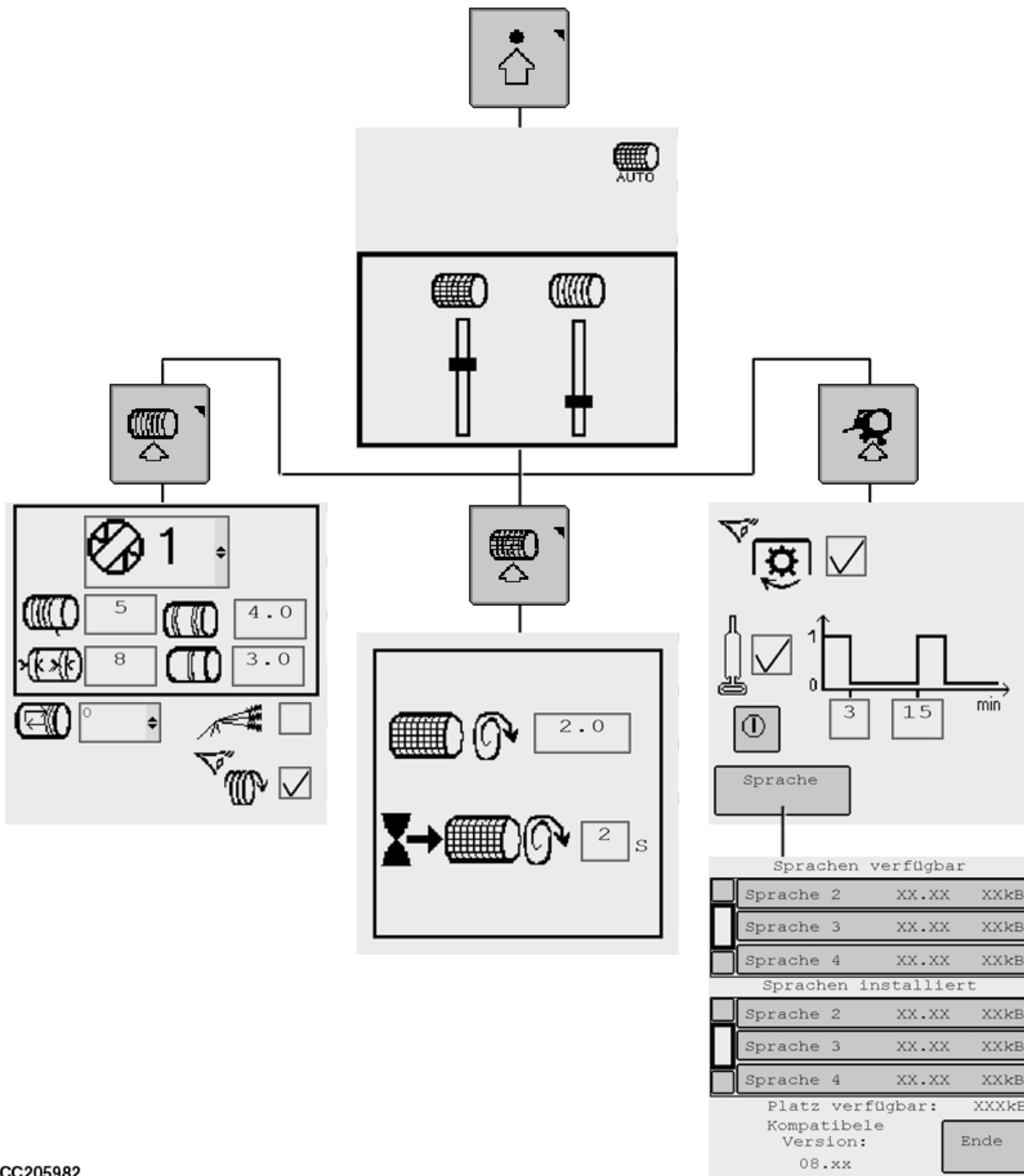
CC205981 —UN—10OCT13



CC205981

OUCC006,0001B26 -29-17OCT13-25/25

Einstellfunktion



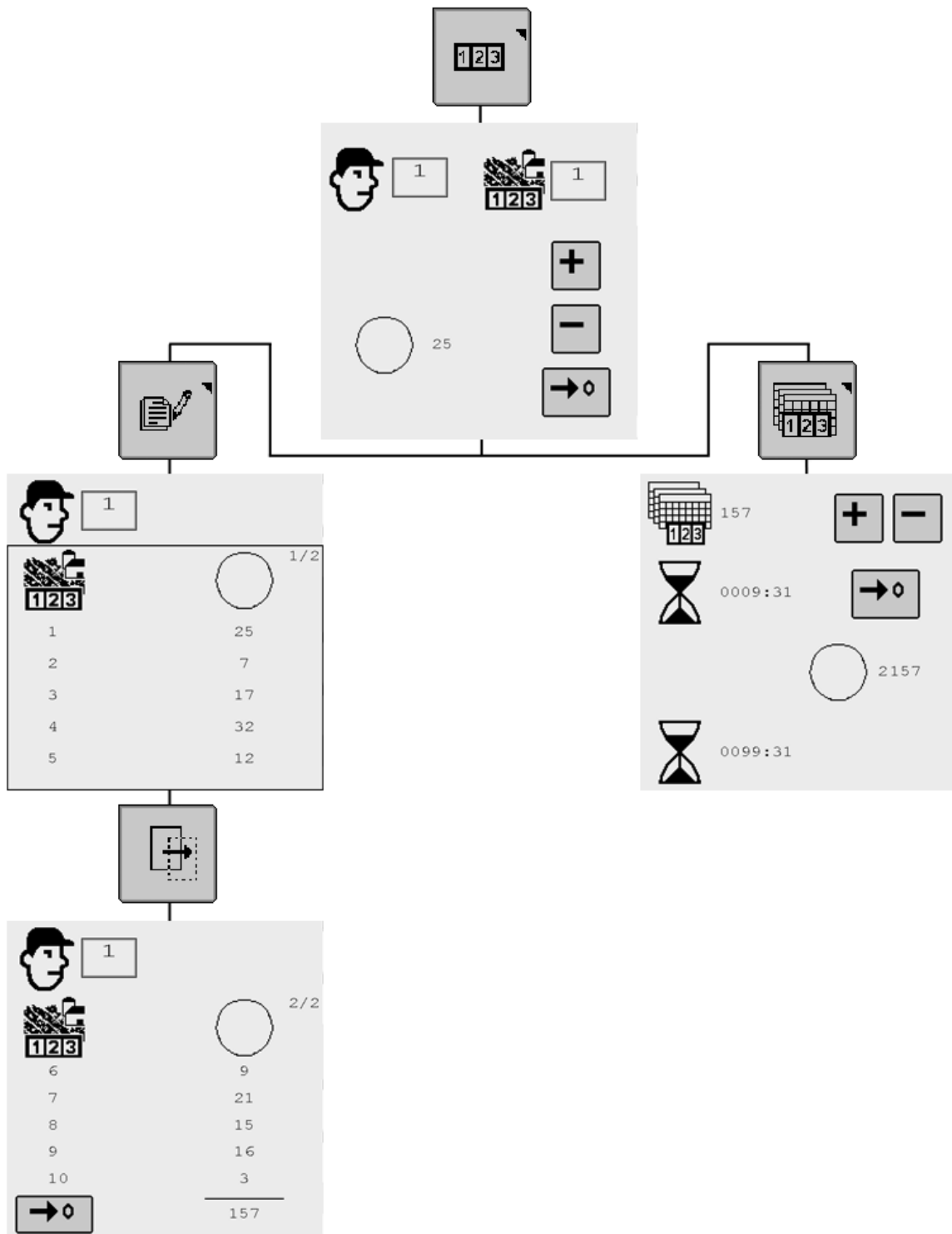
CC205982

Dieses Schaubild zeigt die Daten und Parameter, die auf jeder Seite dieser Funktion angezeigt werden.

OUC006,0001B27 -29-30SEP13-1/1

CC205982 -29-12DEC13

Zählerfunktion



CC205983

Dieses Schaubild zeigt die Daten und Parameter, die auf jeder Seite dieser Funktion angezeigt werden.

OUC006,0001B28 -29-30SEP13-1/1

CC205983 —UN—16OCT13

Bindesystem wählen

CC205673 —UN—10OCT13

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



CC205673

OUCC006,0001B36 -29-24OCT13-1/3

2. Softkey "Bindesystem" drücken und aktivieren, um zwischen Netz- oder Garnbindungssystem zu wählen.

CC205679 —UN—10OCT13

Symbol (A) zeigt das ausgewählte Bindesystem an.

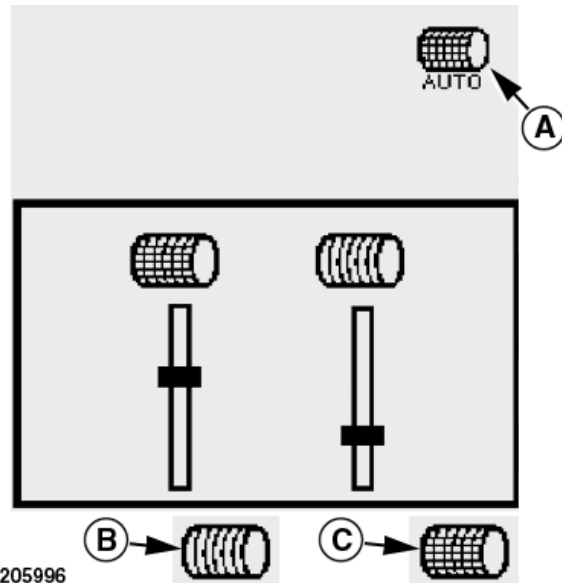
- Symbol (B) zeigt an, dass Garnbindung ausgewählt wurde.
- Symbol (C) zeigt an, dass Netzbindung ausgewählt wurde.

A—Bindesystem
B—GARNBINDUNG

C—Netzbindung



CC205679



CC205996 —UN—10OCT13

OUCC006,0001B36 -29-24OCT13-2/3

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

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUCC006,0001B36 -29-24OCT13-3/3

Netzbindung einstellen

CC205673 —UN—10OCT13

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



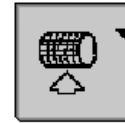
CC205673

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001B38 -29-24OCT13-1/4

2. Softkey Einstellungen für Netzbindung wählen.

CC205680 —UN—10OCT13



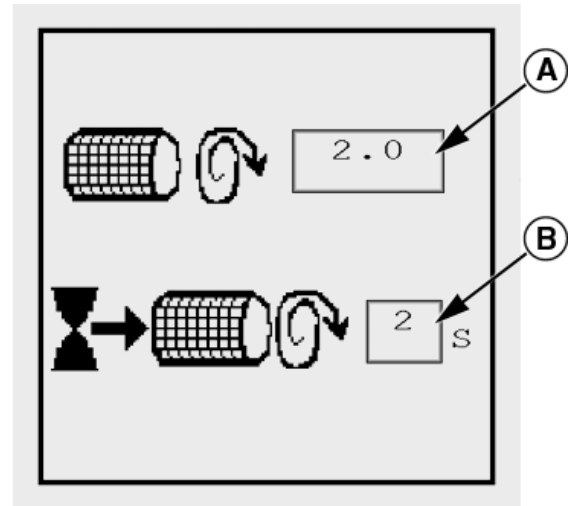
CC205680

OUCC006,0001B38 -29-24OCT13-2/4

3. Netzbindung wie folgt einstellen:

- **Anzahl der Netzumwicklungen (A) einstellen:**
Die Anzahl der Netzumwicklungen (A) zwischen 1,2 und 5 Umwicklungen in einstellen.
- **Verzögerung der Netzbindung (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. Verzögerung der Netzbindung (B) zwischen 1 und 8 Sekunden einstellen.

HINWEIS: Die Werkseinstellung für die anfängliche Verzögerung der Netzbindung (B) beträgt 2 Sekunden.



CC205998

A—Anzahl der Netzumwicklungen B—Verzögerung der Netzbindung

OUCC006,0001B38 -29-24OCT13-3/4

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

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUCC006,0001B38 -29-24OCT13-4/4

Garnbindung einstellen

CC205673 —UN—10OCT13

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



CC205673

OUCC006,0001B37 -29-24OCT13-1/5

2. Softkey Einstellungen für Garnbindung auswählen.

CC205971 —UN—10OCT13



CC205971

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001B37 -29-24OCT13-2/5

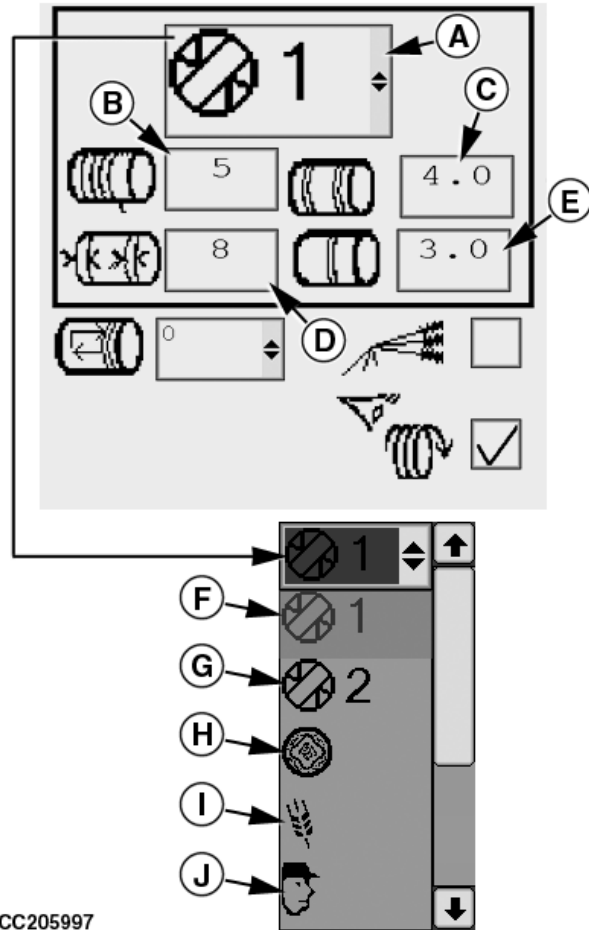
3. Dropdown-Liste (A) auswählen und aktivieren.

Je nach Erntegut das gewünschte Programm auswählen. In der nachfolgenden Tabelle sind die Standardeinstellungen der einzelnen Programme für Garnbindung aufgeführt.

Programme für Garnbindung (Standardeinstellungen)					
	Silage 1 (F)	Silage 2 (G)	Heu (H)	Stroh (I)	Benutzerdefiniert (J)
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 Spulen auf den Seiten (C)	4 Umdrehungen	3 Umdrehungen	2 Umdrehungen	4 Umdrehungen	3 Umdrehungen
Abstand der Bindungsenden (D)	8 cm (3 in)	10 cm (4 in)	8 cm (3 in)	8 cm (3 in)	10 cm (4 in)
Anzahl der Spulen in der Mitte (E)	3 Umdrehungen	2 Umdrehungen	1 Umdwicklung	2 Umdrehungen	1 Umdwicklung

A—Programmliste für Garnbindung
B—Garnabstand
C—Anzahl der Spulen auf den Seiten
D—Abstand der Bindungsenden
E—Anzahl der Spulen in der Mitte

F—Silage 1
G—Silage 2
H—Heu
I—Stroh
J—BENUTZERDEFINIERT



CC205997

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001B37 -29-24OCT13-3/5

CC205997 —UN—10OCT13

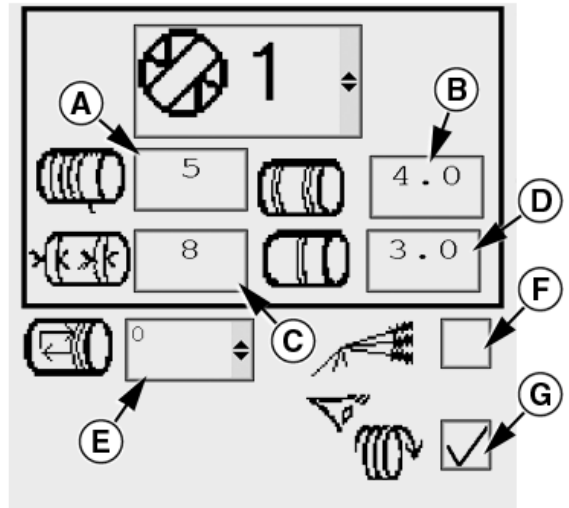
4. Jedes Programm kann entsprechend den Erntebedingungen angepasst werden.

- **Garnabstand (A):**
Einen Wert zwischen 2 und 20 cm (0,8 und 8 in.) in das Eingabefeld (A) eingeben.
- **Anzahl der Spulen auf den Seiten (B):**
Einen Wert zwischen 1 und 7 in das Eingabefeld (B) eingeben.
- **Abstand der Bindungsenden (C):**
Einen Wert zwischen 8 und 25 cm (3 und 10 in.) in Eingabefeld (C) eingeben.
- **Anzahl der Spulen in der Mitte (D):**
Einen Wert zwischen 1 und 7 in das Eingabefeld (D) 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 mit Ausfahren des Garnarms (E):**
Das gewünschte Ausfahrmaß über die Dropdown-Liste (E) 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 werden die Garnarme erneut zur Ballenmitte ausgefahren, bis das eingestellte Maß erreicht wird. Anschließend werden die Garnarme vollständig eingefahren.
- **Bindungsmodus für trockenes Stroh (F):**
Über das Kontrollkästchen (F) kann der Bindungsmodus für trockenes Stroh aktiviert oder deaktiviert werden. Wenn trockenes Stroh gepresst wird, empfiehlt es sich, Garn schnell um die gesamte Breite des Ballens zu wickeln, um zu verhindern, dass abgelöste Strohteile in die Presse gelangen. Dieser Modus ermöglicht die Bewegung der Garnarme mit voller Geschwindigkeit von der Mitte nach außen und anschließend von außen zur Mitte. Danach kehren die Garnarme nach außen zurück, wo sie verweilen,



CC205999

CC205999 — UN—10OCT13

- | | |
|------------------------------------|--|
| A—Garnabstand | E—Bindungsmodus mit Ausfahren des Garnarms |
| B—Anzahl der Spulen auf den Seiten | F—Bindungsmodus für trockenes Stroh |
| C—Abstand der Bindungsenden | G—Garnscheibensensoren |
| D—Anzahl der Spulen in der Mitte | |

um bei Beginn des Bindevorgangs die eingestellte Anzahl von Umschlingungen auszuführen, wonach die Garnbindung entsprechend den Monitoreinstellungen fortgesetzt wird.

5. Über das Kontrollkästchen (G) können die Garnscheibensensoren aktiviert oder deaktiviert werden.

Die Presse kann mit einem defekten Sensor betrieben werden, wenn die Garnscheibensensoren deaktiviert sind. Vor der Deaktivierung dieser Funktion die Sensoreinstellung prüfen. Siehe Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen im Abschnitt Wartung.

WICHTIG: Die Garnscheibensensoren müssen aktiviert sein. Betrieb der Presse mit deaktivierten Garnscheibensensoren kann zu Störungen führen. Defekte Teile möglichst bald vom John Deere Händler ersetzen lassen.

OUCC006,0001B37 -29-24OCT13-4/5

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

CC205672 — UN—10OCT13



CC205672

OUCC006,0001B37 -29-24OCT13-5/5

Bindestartmodus auswählen

CC205677 —UN—10OCT13



CC205677

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey Bindestartmodus auswählen und aktivieren, um zwischen den Modi Automatisch und Manuell zu wählen.

OUC006,0001B39 -29-24OCT13-1/2

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

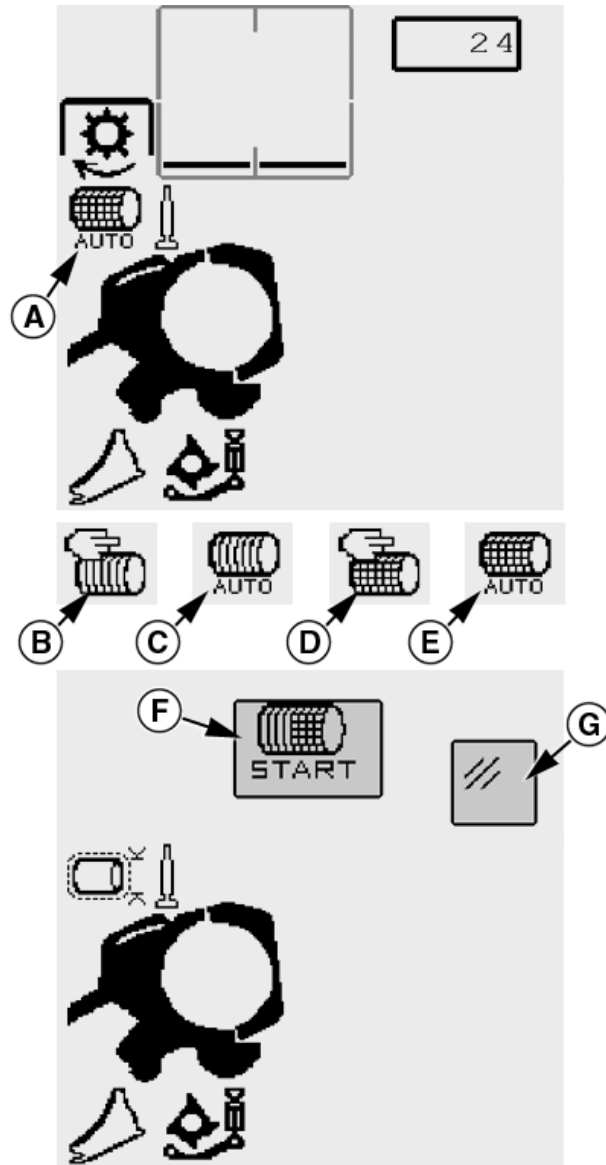
- Wird "Automatik" ausgewählt, beginnt der Bindevorgang automatisch, wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist. Siehe Automatischer Start des Bindevorgangs in diesem Abschnitt.
- Wird "Manuell" ausgewählt, muss der Bindevorgang von Hand gestartet werden, wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist. Siehe Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs in diesem Abschnitt.

Symbol Bindevorgang starten (F) wählen, um den Ballen zu binden.

Abbruch-Symbol (G) wählen, wenn der Ballen nicht gebunden werden soll.

A—Bindestartmodus
B—Manueller Start (Garnbindung)
C—Automatischer Start (Garnbindung)
D—Manueller Start (Netzbindung)
E—Automatischer Start (Netzbindung)

E—Automatischer Start (Netzbindung)
F—Symbol "Bindestart"
G—Symbol für Abbrechen



CC206000

CC206000 —UN—16OCT13

OUC006,0001B39 -29-24OCT13-2/2

Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs

CC205678 —UN—10OCT13

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



CC205678

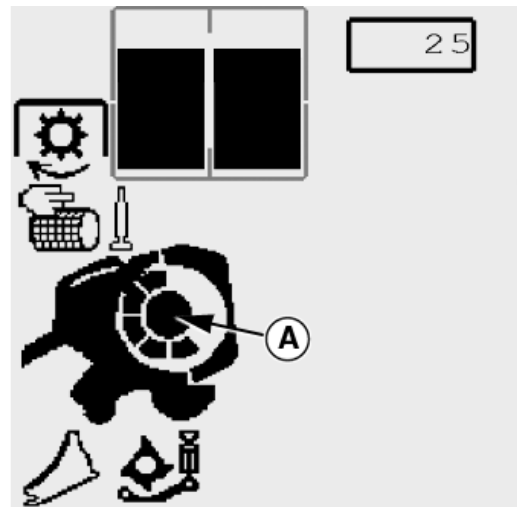
HINWEIS: Wenn der Bindestartmodus Automatisch gewählt wurde, wird der Bindevorgang automatisch gestartet, wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist. Siehe Bindestartmodus auswählen und Automatischer Start des Bindevorgangs in diesem Abschnitt.

1. Zum Starten eines automatischen Bindevorgangs den Softkey Bindevorgang starten auf der Ballenpressenanwendung-Hauptseite drücken.

OUCC006,0001B3A -29-09OCT13-1/4

2. Der Monitor piept und über die Grafik für den Bindevorgang (A) kann der Bindevorgang überwacht werden.

A—Grafik für Bindevorgang



CC206111

CC206111 —UN—16OCT13

OUCC006,0001B3A -29-09OCT13-2/4

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

CC205676 —UN—10OCT13



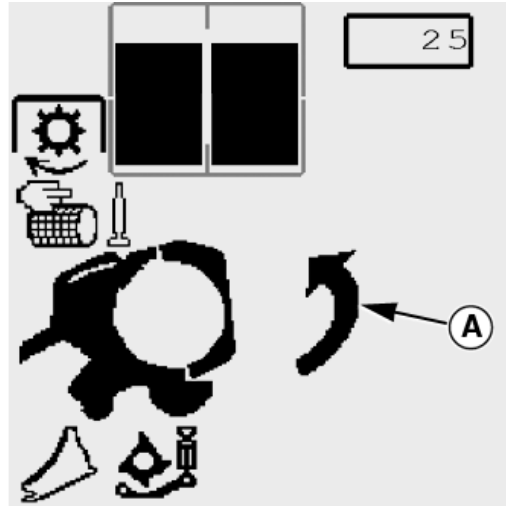
CC205676

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001B3A -29-09OCT13-3/4

4. Ist der Bindevorgang abgeschlossen, wird das Ballenablagensymbol (A) angezeigt und der Monitor piept viermal.
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



CC206112

CC206112—UN—16OCT13

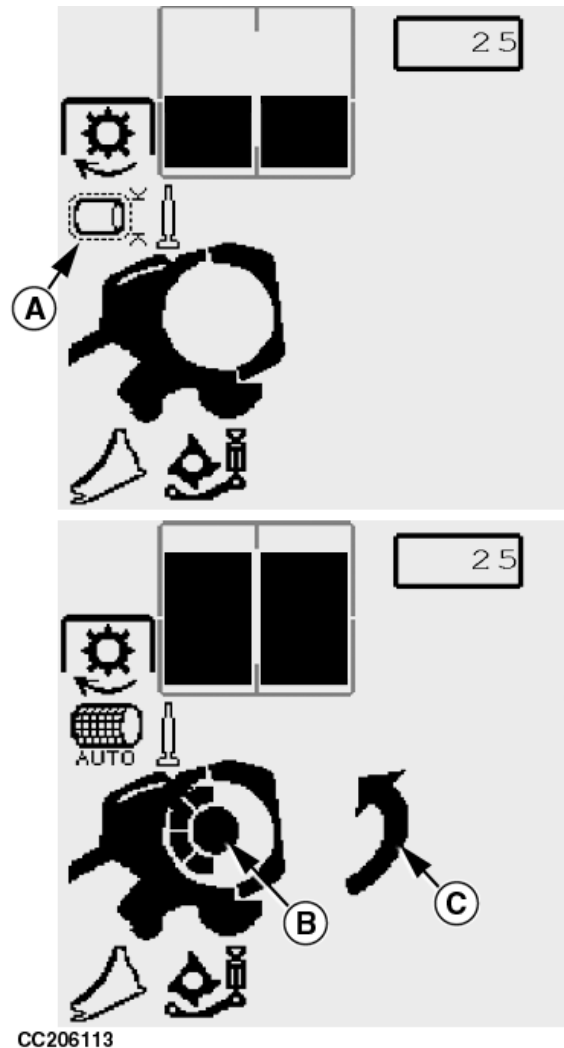
OUCC006,0001B3A -29-09OCT13-4/4

Automatischer Start des Bindevorgangs

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

1. Unmittelbar vor Erreichen des Ballendurchmessers blinkt das Symbol "Ballendurchmesser fast erreicht" (A) und der Monitor piept zweimal.
2. Bei Erreichen des eingestellten Ballendurchmessers gibt der Monitor ein zwei Sekunden langes akustisches Signal aus. Sofort die Bremsen betätigen, bis der Traktor stoppt. Die Grafik für den Bindevorgang (B) zeigt den Fortschritt des Netz- bzw. Garnbindevorgangs an.
3. Ist der Bindevorgang abgeschlossen, wird das Ballenablagesymbol (C) angezeigt und der Monitor piept viermal.
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 Ballendurchmesser fast erreicht
B—Grafik für Bindevorgang
C—Symbol für Ballenablage



CC206113

OUCC006,0001B3B -29-09OCT13-1/2

CC206113 —UN—16OCT13

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

CC205676 —UN—10OCT13

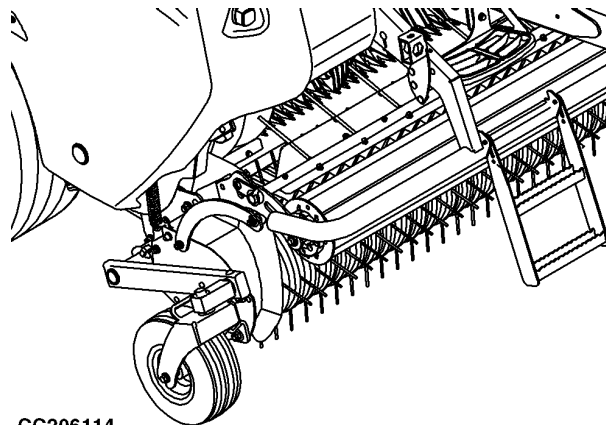


CC205676

OUCC006,0001B3B -29-09OCT13-2/2

Pickupvorrichtung heben oder senken

Mit dem Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts die Pickupvorrichtung anheben oder absenken. Die Pickup-Vertikalsteuerungsfunktion wird automatisch ausgewählt.



CC206114

CC206114 —UN—16OCT13

OUCC006,0001B3C -29-09OCT13-1/1

Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren

Mit der Schneideinrichtung wird das Pressgut geschnitten.

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Management für absenkbares Bodenblech und Messer der Schneideinrichtung auswählen.

CC200807 —UN—12APR13



CC200807

OUCC006,00018BE -29-11APR13-1/4

2. Softkey für Messersatz 1 der Schneideinrichtung oder Messersatz 2 der Schneideinrichtung (falls vorhanden) auswählen, um die Funktion für Messer ein- oder ausfahren für den gewünschten Messersatz der Schneideinrichtung zu aktivieren.

CC200810 —UN—12APR13



CC200810

Softkey für Messersatz 1 der Schneideinrichtung

CC202061 —UN—12APR13



CC202061

Softkey für Messersatz 2 der Schneideinrichtung

HINWEIS: Messersatz 1 der Schneideinrichtung enthält 13 Messer und Messersatz 2 der Schneideinrichtung enthält 12 Messer.

Bei 25 ausgefahrenen Messern beträgt der Abstand zwischen den Messern 40 mm (1.6 in.) und bei 12 bzw. 13 ausgefahrenen Messern 80 mm (3.1 in.).

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,00018BE -29-11APR13-2/4

- Den Hebel für Zusatzsteuergerät am Traktor betätigen, um den ausgewählten Messersatz der Schneideinrichtung ein- oder auszufahren.

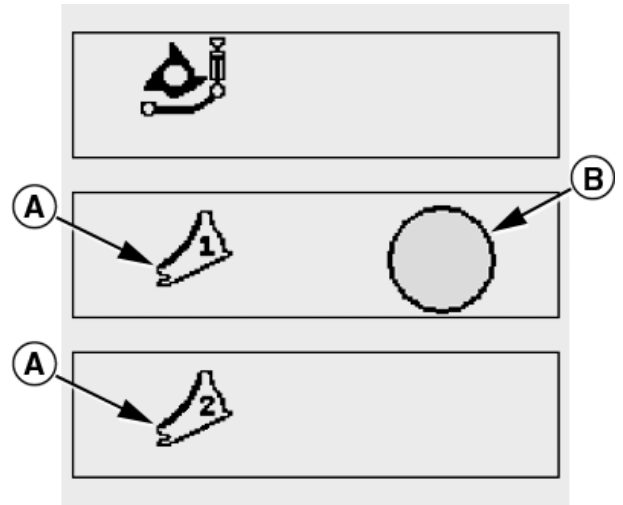
HINWEIS: Für die Funktion für Messer ein- oder ausfahren wird dasselbe Zusatzsteuergerät wie für die Funktion für Pickupvorrichtung heben oder senken verwendet.

Status (B) der Funktion für Messer ein- oder ausfahren wird angezeigt, um anzugeben, dass die Funktion für Messer ein- oder ausfahren für den Messersatz 1 der Schneideinrichtung aktiviert ist.

- Symbol (A) für Messerstellung ist durchgestrichen, wenn der Messersatz der Schneideinrichtung eingefahren ist.

WICHTIG: Die Messer der Schneideinrichtung am Ende jedes Arbeitstages mehrmals aus- und einfahren, um zu verhindern, dass sie klemmen.

HINWEIS: Bleiben die Messer der Ballenpresse längere Zeit eingefahren, wird empfohlen, die Messer auszubauen und die Messerschlitze abzudecken. Siehe Messer der Schneideinrichtung ersetzen im Abschnitt Wartung.



CC202062

Ballenpresse mit Schneideinrichtung, 25 Messer dargestellt

A—Symbol für Messerstellung B—Status der Funktion für Messer ein- oder ausfahren

CC202062 —UN—12APR13

OUC006,00018BE -29-11APR13-3/4

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

CC200806 —UN—15APR13



CC200806

OUC006,00018BE -29-11APR13-4/4

Verstopfung des Zuführrotors beseitigen

CC200807 —UN—12APR13

Wenn Verstopfungen der Ballenpresse beseitigt werden müssen, das absenkbares Bodenblech absenken, um den Freiraum unter dem Zuführrotor zu vergrößern.

- Traktor anhalten und Zapfwelle abschalten.
- Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Management für absenkbares Bodenblech und Messer der Schneideinrichtung auswählen.



CC200807

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,00018BF -29-11APR13-1/4

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.

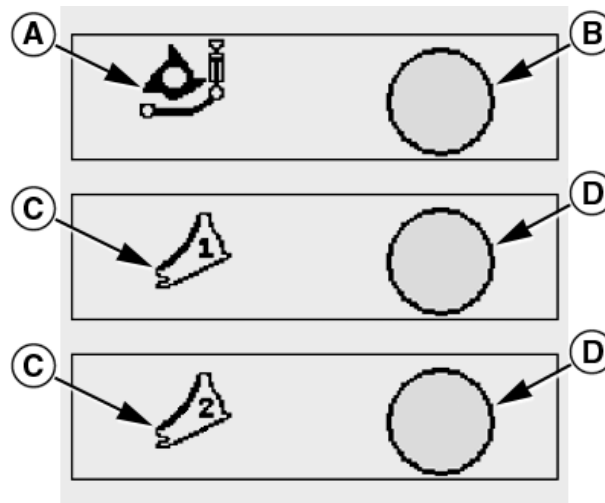
Es wird der Status (B) der Funktion für absenkbares Bodenblech angezeigt, um anzugeben, dass die Funktion für absenkbares Bodenblech anheben oder absenken aktiviert ist. Status (D) der Funktion für Messer der Schneideinrichtung wird automatisch angezeigt, wenn die Messer der Schneideinrichtung eingefahren 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. Wenn die Verstopfung der Ballenpresse beseitigt ist, Bedienhebel für Zusatzsteuergeräte betätigen, um das absenkbares Bodenblech anzuheben und die Messer der Schneideinrichtung auszufahren (falls aktiviert).
6. Den Bedienhebel für Zusatzsteuergeräte in Neutralstellung bringen.

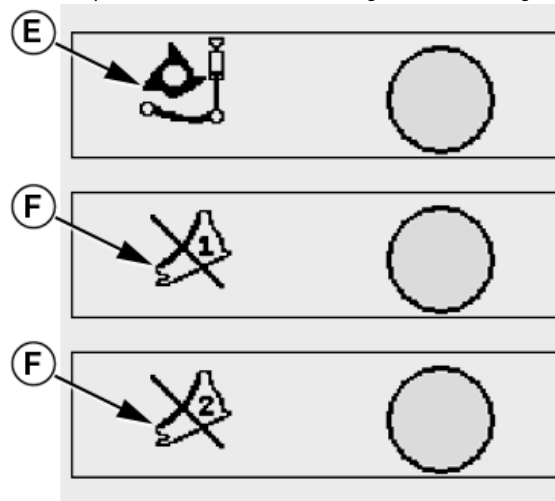
A—Symbol für absenkbares Bodenblech angehoben
B—Status der Funktion für absenkbares Bodenblech
C—Symbol für Messer der Schneideinrichtung ausgefahren

D—Status der Funktion für Messer der Schneideinrichtung
E—Symbol für absenkbares Bodenblech abgesenkt
F—Symbol für Messer der Schneideinrichtung eingefahren



CC202063

Ballenpressen mit Schneideinrichtung, 25 Messer dargestellt



CC202064

Ballenpressen mit Schneideinrichtung, 25 Messer dargestellt

CC202063 —UN—12APR13

CC202064 —UN—12APR13

OUC006,00018BF -29-11APR13-2/4

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

CC200806 —UN—15APR13



CC200806

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,00018BF -29-11APR13-3/4

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.

CC200808 —UN—12APR13



CC200808

Softkey für absenkbares Bodenblech

CC200809 —UN—12APR13



CC200809

Softkey für absenkbares Bodenblech und Messer der Schneideinrichtung

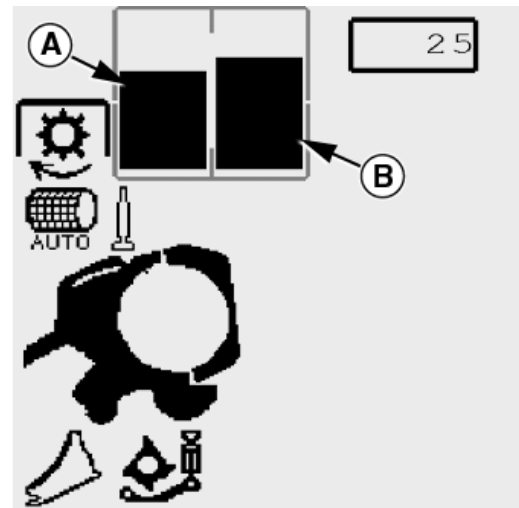
OUCC006,00018BF -29-11APR13-4/4

Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens

1. Mit dem Zuführen von Schwaden in die Mitte der Ballenpresse beginnen.
2. Schnell auf eine Schwadseite wechseln und über mehrere Meter 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 Schwadseite wechseln und über mehrere Meter Pressgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen, ohne Heu auf dem Feld zurückzulassen.
4. Schnell zurück zur anderen Seite wechseln und dabei Pressgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen. Auf dieser Seite solange Pressgut zuführen bis die entsprechende Ballenformanzeige (A) oder (B) nach oben geht.
5. Dann schnell auf die andere Seite wechseln und solange Pressgut zuführen, bis die entsprechende Ballenformanzeige (A) oder (B) nach oben geht.
6. Weiterhin auf diese Art Pressgut zuführen. Dann den Ballen fertigstellen und dabei beachten, daß die beiden Ballenformanzeigen so hoch und so



CC206115

A—Linker Ballenformanzeiger

B—Rechter Ballenformanzei-
ger

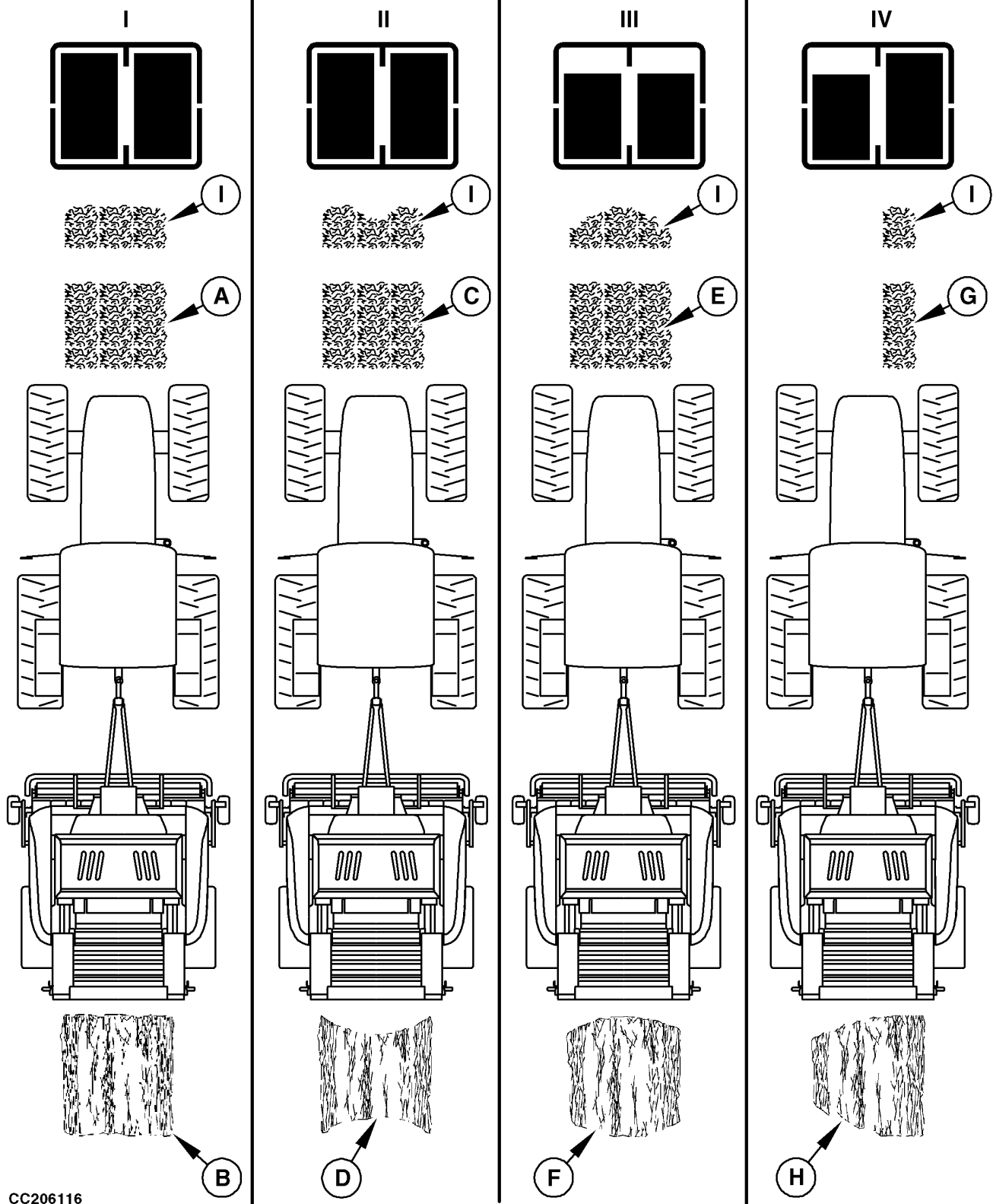
gleichmäßig wie möglich sein sollten, bevor die volle Ballengröße erreicht wird.

WICHTIG: Am Ende der Ballenbildung sind die beiden Ballenformanzeigen (A) und (B) bündig mit der Oberseite der Sichtfenster. Dies entspricht der maximalen Ballengröße, die die Ballenpresse bilden kann.

OUCC006,0001B3D -29-09OCT13-1/1

CC206115 —UN—10OCT13

Einen Ballen pressen



Die Abbildung auf der gegenüber liegenden Seite und die folgenden Informationen beziehen sich auf das

Verhältnis zwischen Anzeige, Schwadunterschieden und tatsächlicher Ballenform.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001B3E -29-09OCT13-1/2

CC206116 — UN — 17OCT13

Zur Sicherstellung der optimalen Ballenform und Ballendichte müssen die Ballendichtanzeigen auf **BEIDEN** Seiten angezeigt werden, siehe Beispiel (I). Siehe Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens in diesem Abschnitt.

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

Ist diese Arbeitsweise nicht praktisch, kleinere Schwaden bilden (bis zur halben Breite der Presskammer) und die Ballenformanzeigen beachten. Siehe Richtlinie für die Bildung 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 Ballenformanzeigen gleichmäßig angeordnet sind.

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 Ballenformanzeigen 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 $\frac{2}{3}$ — $\frac{3}{4}$ 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 sein bzw. die gesamte Breite der Presskammer einnehmen. Falls erforderlich, Schwad zusammenrechnen, um die richtige Breite zu erhalten.

Wenn mit reduzierter Ballendichte gearbeitet wird, erreichen die Ballenformanzeigen eventuell nicht die maximale Höhe. 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 Schwad (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 Ballenformanzeigen so hoch wie möglich zu halten.

OUCC006,0001B3E -29-09OCT13-2/2

Kunden- und Feldnummer auswählen

CC205674 —UN—10OCT13

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



CC205674

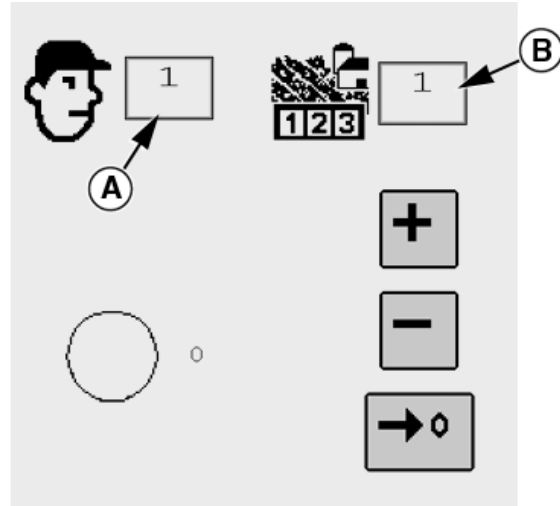
Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001B3F -29-24OCT13-1/3

2. Kundennummer einstellen:
 - a. Eingabefeld (A) auswählen.
 - b. Gewünschte Kundennummer zwischen 1 und 10 einstellen.
3. Gewünschte Feldnummer einstellen:
 - a. Eingabefeld (B) wählen.
 - b. Gewünschte Feldnummer zwischen 1 und 10 einstellen.

A—Kundennummer

B—Feldnummer



CC206117

CC206117 —UN—24OCT13

OUCC006,0001B3F -29-24OCT13-2/3

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

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUCC006,0001B3F -29-24OCT13-3/3

Ballen im Feldzähler manuell hinzufügen oder entfernen

CC205674 —UN—10OCT13

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



CC205674

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001B40 -29-24OCT13-1/3

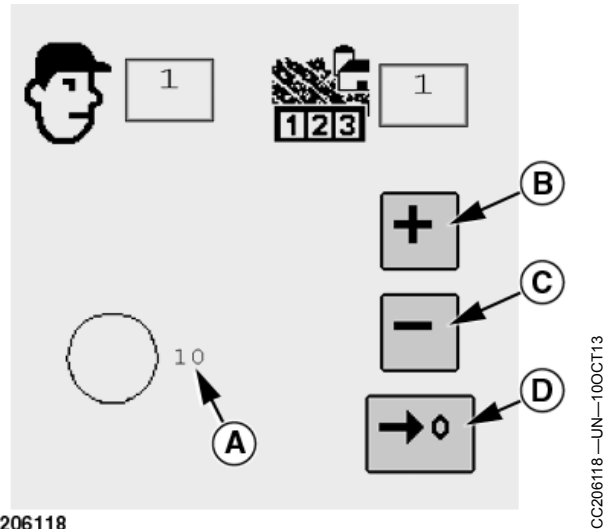
2. Mit dieser Seite können im ausgewählten Feldzähler Ballen hinzugefügt oder weggenommen (d.h. Ballen nicht gezählt) werden. Siehe Kunden- und Feldnummer auswählen in diesem Abschnitt.

HINWEIS: Der Ballenzähler (A) des ausgewählten Feldes wird auch auf der Hauptseite angezeigt. Siehe Beschreibung der Anzeige der Hauptseite in diesem Abschnitt.

- Symbol (B) wählen, um Ballen hinzuzufügen.
- Symbol (C) wählen, um Ballen zu entfernen.
- Symbol (D) zum Löschen des ausgewählten Feldzählers drücken.

A—Ballenzähler
B—Ballen hinzufügen

C—Ballen wegnehmen
D—Feldzähler löschen



CC206118

CC206118 —UN—10OCT13

OUCC006,0001B40 -29-24OCT13-2/3

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

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUCC006,0001B40 -29-24OCT13-3/3

Feldzähler – Gesamtfläche

CC205674 —UN—10OCT13

Über diese Funktion kann der Fahrer die Liste mit zehn Feldern für den ausgewählten Kunden anzeigen. Die Liste wird auf zwei Seiten angezeigt.

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



CC205674

OUCC006,0001B41 -29-24OCT13-1/6

2. Softkey Kundengesamtzähler drücken.

CC205976 —UN—10OCT13



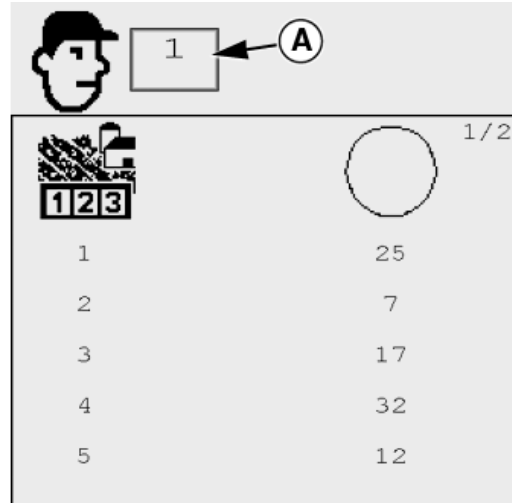
CC205976

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001B41 -29-24OCT13-2/6

3. Kundennummer (A) wählen. Die Liste zeigt die Gesamtzahl Ballen der einzelnen Felder des ausgewählten Kunden.

A—Kundennummer



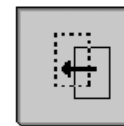
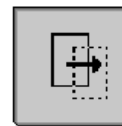
CC206119

CC206119—UN—10OCT13

OUCC006,0001B41 -29-24OCT13-3/6

4. Softkey für nächste Seite oder vorherige Seite auswählen, um zur Seite 2/2 zu gelangen.

CC205986 —UN—10OCT13

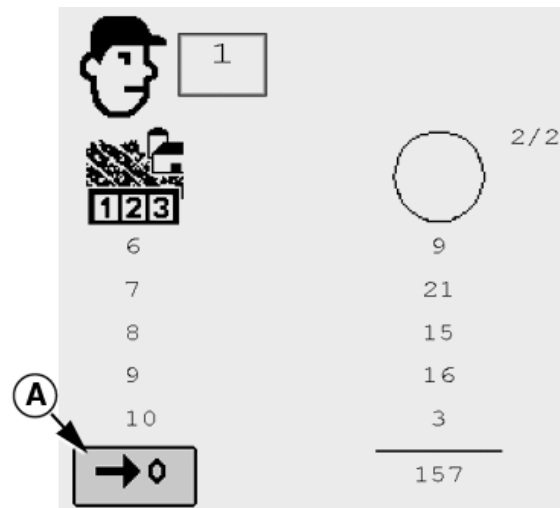


CC205986

OUCC006,0001B41 -29-24OCT13-4/6

5. Um die Angaben zu allen Feldern des ausgewählten Kunden zu löschen, Symbol (A) wählen.

A—Feldgesamtwerte löschen



CC206120

CC206120—UN—10OCT13

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001B41 -29-24OCT13-5/6

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

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUCC006,0001B41 -29-24OCT13-6/6

Erntesaisonzähler und Maschinengesamtzähler

CC205674 —UN—10OCT13

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



CC205674

OUCC006,0001B42 -29-24OCT13-1/4

2. Softkey Maschinengesamtzähler drücken.

CC205975 —UN—10OCT13



CC205975

OUCC006,0001B42 -29-24OCT13-2/4

3. Erntesaisonzähler und Maschinengesamtzähler werden auf demselben Bildschirm angezeigt.

a. Erntesaisonzähler:

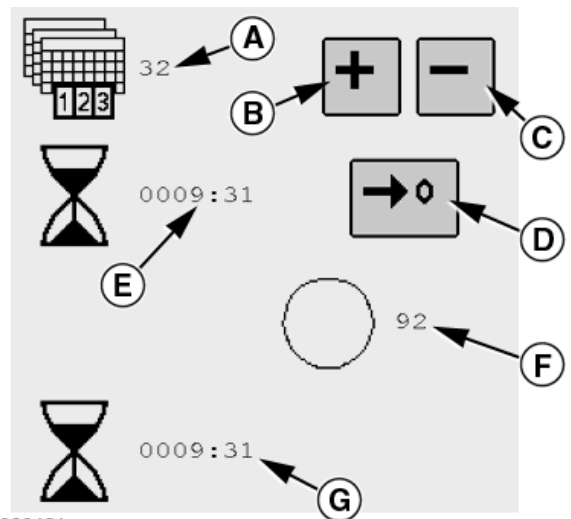
Mit dem Erntesaisonzähler kann der Fahrer die Gesamtanzahl der Ballen (A) und die Gesamt-Betriebszeit (E) anzeigen.

- Symbol (B) wählen, um Ballen hinzuzufügen.
- Symbol (D) wählen, um Ballen zu entfernen.
- Das Symbol (D) drücken, um die Gesamtanzahl der Ballen (A) und die Gesamt-Betriebszeit (E) zu löschen.

HINWEIS: Eine Änderung der Gesamtanzahl der Ballen (A) verändert nicht den Feldzähler. Siehe Ballen im Feldzähler manuell hinzufügen oder entfernen in diesem Abschnitt.

b. Maschinengesamtzähler:

Mit dem Maschinengesamtzähler kann der Fahrer die Gesamtanzahl der Ballen (F) und die Gesamt-Betriebszeit (G) anzeigen.



CC206121

CC206121 —UN—10OCT13

- | | |
|--------------------------------------|--|
| A—Gesamtanzahl Ballen für die Saison | E—Gesamt-Betriebszeit (Saison) |
| B—Ballen hinzufügen | F—Gesamtanzahl Ballen für die Maschine |
| C—Ballen wegnehmen | G—Gesamt-Betriebszeit (Maschine) |
| D—Erntesaisonzähler löschen | |

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001B42 -29-24OCT13-3/4

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

CC205672 —UN—10OCT13



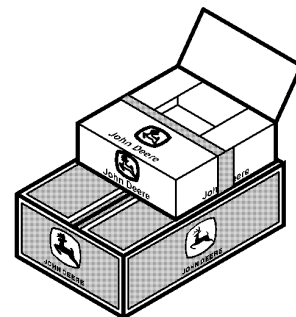
CC205672

OUC006,0001B42 -29-24OCT13-4/4

Zusatzrüstung

Anbaugeräte suchen

Den John Deere Händler oder die John Deere Webseite für Anbaugeräte aufsuchen, um geeignete Anbaugeräte für bestimmte Maschinen zu finden.



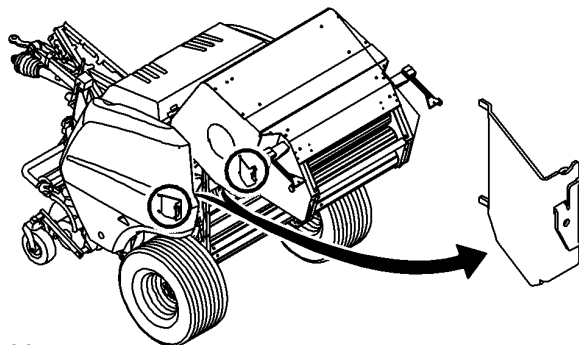
CC208612

CC208612 —UN—14APR14

DC82261,0000447 -29-18OCT14-1/1

Strohabweiser

Ein Strohabweiser ist als Zusatzrüstung zur Verbesserung der Effizienz der Ballenpresse beim Pressen von rutschigen Halmen erhältlich.



CC231856

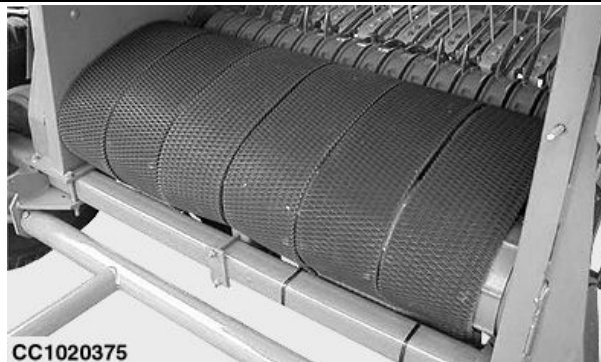
CC231856 —UN—12FEB15

YL00305,0000001 -29-08JAN15-1/1

Zusatzgurte

Um beim Pressen von glattem Stroh die Leistung der Presse zu verbessern, ist ein Satz Zusatzgurte erhältlich.

Diese Zusatzgurte verbessern auch die Ballenablage beim Pressen von Silage.



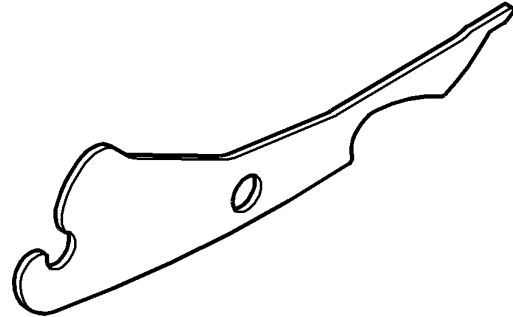
CC1020375

CC1020375 —UN—30AUG01

CC03745,0000299 -29-27AUG01-1/1

Abdeckungen für Messerschlitz

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 Messerschlitz als Zubehör.



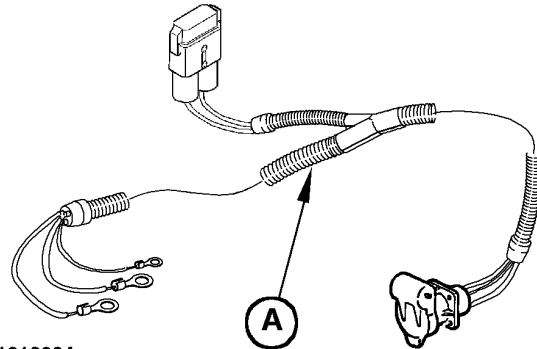
CC1033018

CC1033018 —UN—02JUL10

OUC006,000169C -29-02JUL10-1/1

Batteriekabelbaum für Monitor

Ein Batteriekabelbaum(A) ist als Anbauteil verfügbar. Er wird an Traktoren angebracht, die nicht mit einer Zusatzsteckdose ausgerüstet sind.



CC1018634

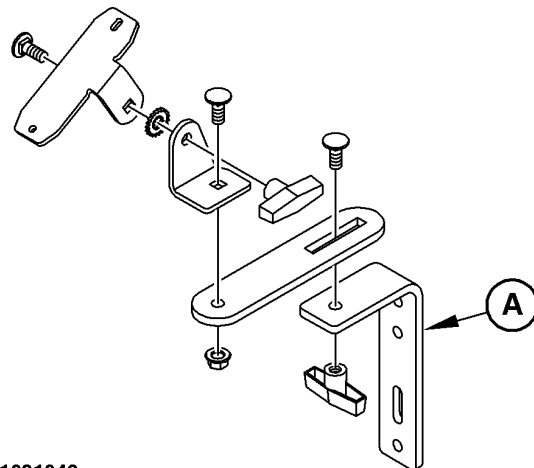
CC1018634 —UN—24OCT00

OUC006,00014A0 -29-07OCT08-1/1

Monitorhalter

Entsprechend der Traktorkabine können verschiedene Monitorstützen vom John Deere Händler bezogen werden.

A—Winkel



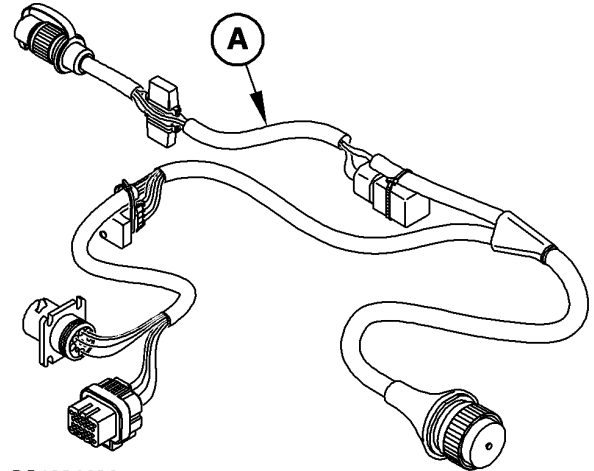
CC1031046

CC1031046 —UN—28OCT08

OUC006,0001B47 -29-28OCT13-1/1

Kabinenkabelbaum für Monitor

Ein Kabinenkabelbaum (A) für das virtuelle Terminal (Display) ist beim John Deere Händler erhältlich.



CC1034494

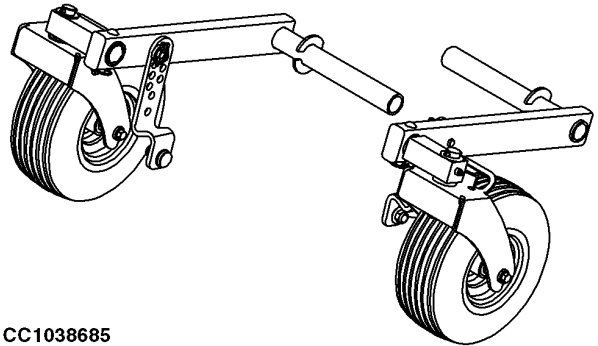
CC1034494 —UN—06JUL11

OUC006,00017E7 -29-27JUN11-1/1

Nachlauf-Stützräder

Durch die Nachlauf-Stützräder kann die Pickupvorrichtung besser den Bodenkonturen folgen, und Schleuderbewegungen und Bodenschäden werden vermieden.

Den John Deere Händler aufsuchen.



CC1038685

CC1038685 —UN—19NOV12

OUC006,00019CA -29-19NOV12-1/1

Schmierung und Wartung

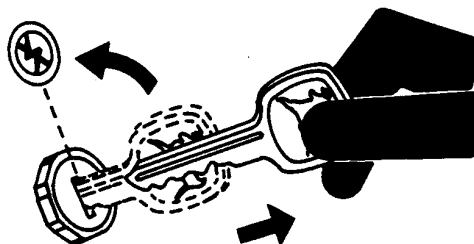
Sichere Schmierung und Wartung der Maschine

⚠ 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.



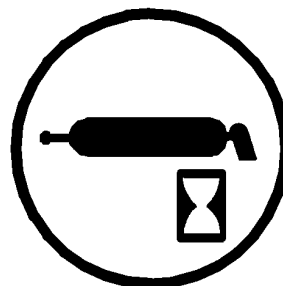
TS230 —UN—24MAY89

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:

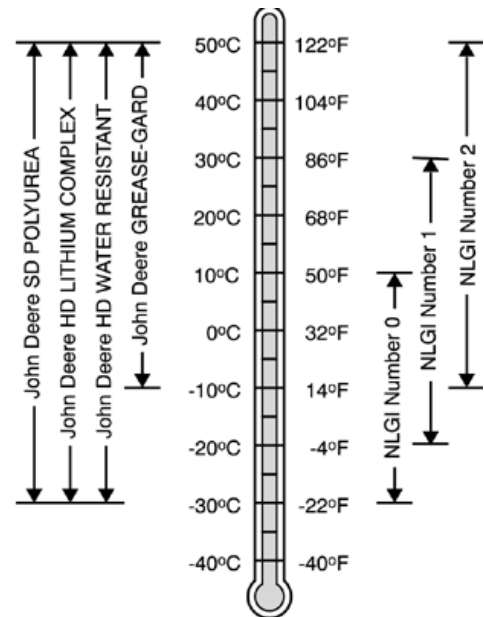
- John Deere HD Lithium Complex Schmierfett
- John Deere HD Water Resistant Schmierfett
- John Deere GREASE-GARD™

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

TS1673 —UN—31OCT03

DX,GREA1 -29-14APR11-1/1

Getriebeöl

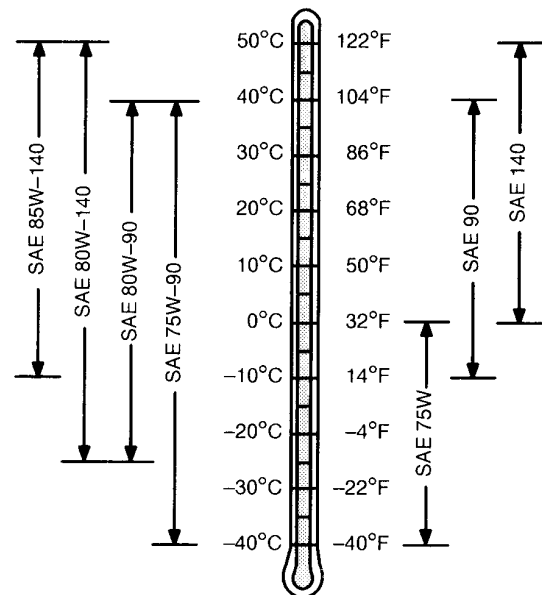
Ölviskosität entsprechend den bis zum nächsten Ölwechsel zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

Folgende Öle vorzugsweise verwenden:

- John Deere GL-5 Getriebeöl
- John Deere EXTREME-GARD™

Bei Verwendung von anderen Ölarten müssen diese folgender Spezifikation entsprechen:

- API-Spezifikation GL-5



Ölviskositäten für Lufttemperaturbereiche

EXTREME-GARD ist eine Marke von Deere & Company

TS1653 —UN—14MAR96

DX,GEOIL -29-14APR11-1/1

Schmiermittel für automatisches Schmiersystem

WICHTIG: Schmierfette mit festen Bestandteilen dürfen nicht verwendet werden. Molybdän-Schmierfett verstopft die Verteiler und sollte nicht verwendet werden (Schmiermittel wie Graphit oder MoS2 auf Anfrage).

Das System ist für die Verwendung handelsüblicher Mehrzweckfette bis NLGI-Klassifizierung 2 sowohl im Sommer als auch im Winter ausgelegt.

Schmierfette mit Hochdruckzusätzen (EP-Fette) verwenden.

Nur Schmierfette verwenden, die die gleiche Art der Verseifung aufweisen.

Spezifikationen siehe "Schmiermittel" in diesem Abschnitt

OUC006,000147E -29-17SEP08-1/1

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.

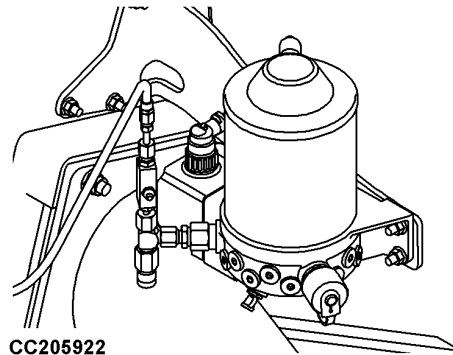
DX,LUBMIX -29-28OCT09-1/1

Automatisches Schmiersystem, Allgemeines (Falls mit Behälterpumpe ausgestattet)

WICHTIG: Je nach Ausrüstung der Maschine sind bestimmte Schmierstellen nicht an das automatische Schmiersystem angeschlossen. Welche Schmierstellen an das automatische Schmiersystem angeschlossen sind, sind diesem Abschnitt zu entnehmen.

Automatische Schmierfunktion

Das System verfügt über eine von einem Elektromotor angetriebene Fettpresse, Schmierleitungen, Schmierverteiler und einen elektronischen Zeitgeber, der über den Monitor gesteuert wird. Sobald das System aktiviert ist, schaltet sich die Fettpresse in regelmäßigen Intervallen entsprechend den vom Fahrer vorgenommenen Einstellungen EIN und AUS. Zum Aktivieren, Deaktivieren und Einstellen des Automatischen Schmiersystems, siehe Durchflussrate



des Automatischen Schmiersystems einstellen (Falls mit Behälter-Pumpe ausgestattet) im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001AE2 -29-24OCT13-1/2

CC205922 —UN—25OCT13

Prüfen des Systems auf einwandfreie Funktion

Mit dem Monitor manuell für 6 bis 9 Minuten einen automatischen Schmierzyklus starten, um festzustellen, ob alle Schmierstellen mit Schmierfett versorgt werden. Um das Automatische Schmier-system von Hand einzustellen, siehe Durchflussrate des Automatischen Schmier-systems einstellen (Falls mit Behälter-Pumpe ausgestattet) im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.

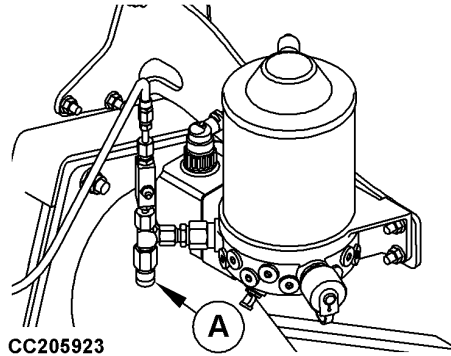
Wenn es an einem Schmiernippel oder in einer Schmierleitung zu einer Verstopfung kommt, tritt Schmierfett aus dem Entlastungsventil (A) aus. Das Ventil dient zur Sicherheit und Überprüfung der Anlage.

HINWEIS: Wenn es an einem Schmiernippel oder in einer Schmierleitung zu einer Verstopfung kommt, siehe Durchflussrate des Automatischen Schmier-systems einstellen (Falls mit Behälter-Pumpe ausgestattet) im Abschnitt Störungssuche.

Zwischenschmierung

Manuell mit dem Monitor einen automatischen Schmierzyklus starten:

- Für 3 Minuten zum Beginn jeder Erntesaison.
- Für 9 Minuten nach jeder Reinigung mit einem Hochdruckreiniger, Dampfstrahler oder mit Druckluft
- Für 15 Minuten zum Ende der Saison



A—Überdruckventil

Wartung

HINWEIS: Alle Komponenten der Anlage sind wartungsfrei.

In den ersten Wochen nach der Inbetriebnahme das System und folgende Punkte regelmäßig überprüfen:

- Ausreichend Schmierfett an den Lagerpunkten
- Gebrochene oder undichte Leitungen

OUC006,0001AE2 -29-24OCT13-2/2

Automatisches Schmier-system, Allgemeines (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)

Automatische Schmierfunktion

Das System verfügt über eine durch Hydraulikdruck betätigte Fettpresse, Schmierleitungen und Schmierfettverteiler. Jedes Mal, wenn das hintere Gatter geöffnet oder geschlossen wird, wird ein Kolben in der Fettpresse durch Hydraulikdruck betätigt und die entsprechende Fettmenge wird abgegeben.

WICHTIG: Je nach Ausrüstung der Maschine sind bestimmte Schmierstellen nicht an das automatische Schmier-system angeschlossen. Welche Schmierstellen an das automatische Schmier-system angeschlossen sind, sind diesem Abschnitt zu entnehmen.

Wartung

HINWEIS: Alle Komponenten der Anlage sind wartungsfrei. Wenn es an einem Schmiernippel oder in einer Schmierleitung zu einer Verstopfung kommt, siehe Durchflussrate des Automatischen Schmier-systems einstellen (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet) im Abschnitt Störungssuche.



In den ersten Wochen nach der Inbetriebnahme das System und folgende Punkte regelmäßig überprüfen:

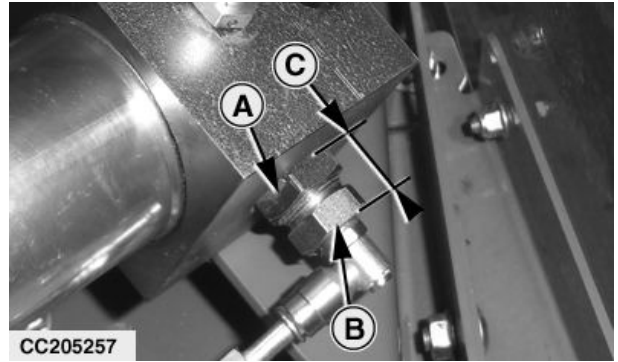
- Ausreichend Schmierfett an den Lagerpunkten
- Gebrochene oder undichte Leitungen

OUC006,0001AE6 -29-22OCT13-1/1

Durchflussrate des Automatischen Schmiersystems einstellen (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)

Die Durchflussrate der Fettpresse kann stufenweise eingestellt werden, indem Abstand (c) mit der Einstellschraube (B) verändert wird. Die Durchflussrate wie folgt einstellen:

1. Sicherungsmutter (A) lösen.
2. Schraube (B) einstellen, um den gewünschten Abstand (C) zu erhalten.



CC205257 —UN—25OCT13

Spezifikation

Durchflussrate, Werkseinstellung—Weg.....	17 mm (0,67 in.)
Durchflussrate, minimale Einstellung—Weg.....	15 mm (0,59 in.)
Durchflussrate, maximale Einstellung—Weg.....	24 mm (0,94 in.)

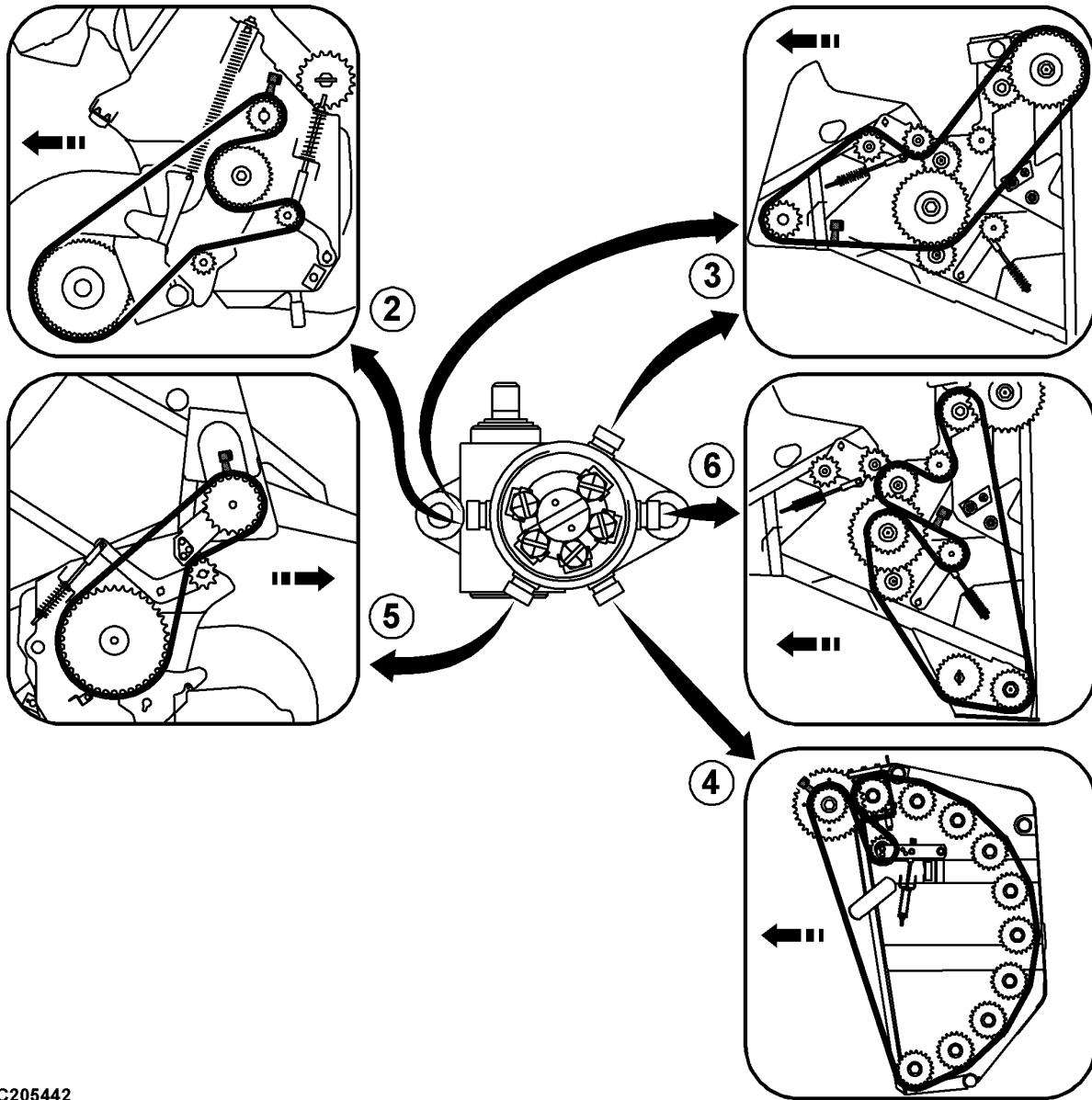
A—Sicherungsmutter
B—Einstellschraube für
Durchflussrate

C—Weg

3. Sicherungsmutter (A) anziehen.

OUCC006,0001AE7 -29-31OCT13-1/1

Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem



CC205442

- 2—Antriebskette der Pickupvorrichtung (roter Ring)
3—Hauptantriebskette (orangefarbener Ring)

- 4—Antriebskette für Gatterrolle (blauer Ring)
5—Antriebskette des Zuführrotors (grüner Ring)

- 6—Antriebskette für Rollen am Rahmen (gelber Ring)

HINWEIS: Jeder Schlauch ist durch eine Nummer auf einem farbigen Ring gekennzeichnet

(auf der Pumpenseite und auf der Seite der Schmiervorrichtung).

OUC006,0001AF2 -29-25OCT13-1/1

CC205442 —JUN—21OCT13

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 an der/den 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.

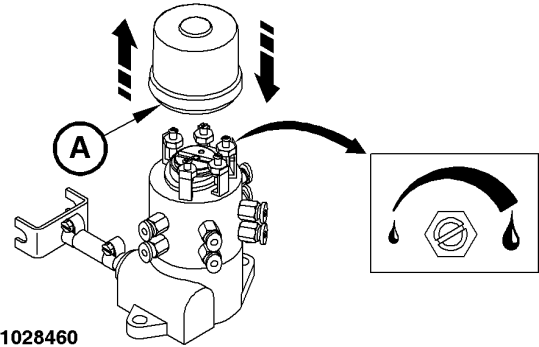
Wenn die Schraube ganz hineingedreht ist (maximaler Ölfluss), wird der geringste Ölfluss erreicht, indem die Schraube um vier Umdrehungen herausgedreht wird.

Zur Anwendung der Werkseinstellungen wie folgt vorgehen:

Die entsprechende Schraube vollständig hineindrehen.

Die Schraube der Schmiervorrichtung 2 um 19 Klicks (3 Umdrehungen) herausdrehen.

Die Schraube der Schmiervorrichtung 3 um 10 Klicks (1,7 Umdrehungen) herausdrehen.



A—Pumpenabdeckung

Die Schraube der Schmiervorrichtung 4 um 5 Klicks (0,8 Umdrehungen) herausdrehen.

Die Schraube der Schmiervorrichtung 5 um 16 Klicks (2,7 Umdrehungen) herausdrehen.

Die Schraube der Schmiervorrichtung 6 um 13 Klicks (2,2 Umdrehungen) herausdrehen.

4. Deckel (A) anbringen.

OUCC006,0001AF3 -29-18OCT13-1/1

Nach Bedarf – Behälter für die Zentralschmierung der Ketten auffüllen

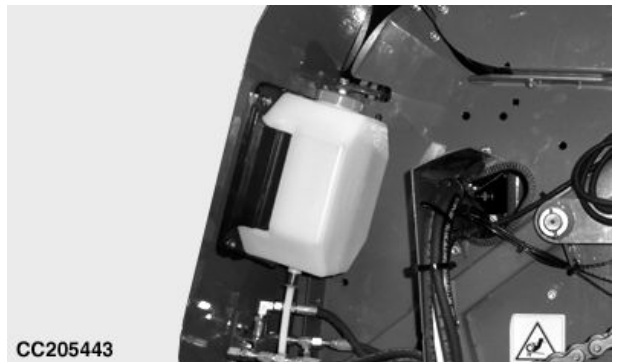
Je nach Einstellung des Pumpenölflusses den Ölbehälter nach Bedarf auffüllen.

Spezifikation

Ölbehälter—Kapazität..... 4 L
(1 US gal.)

Richtige Ölsorte verwenden, siehe Multiluber Kettenöl in diesem Abschnitt.

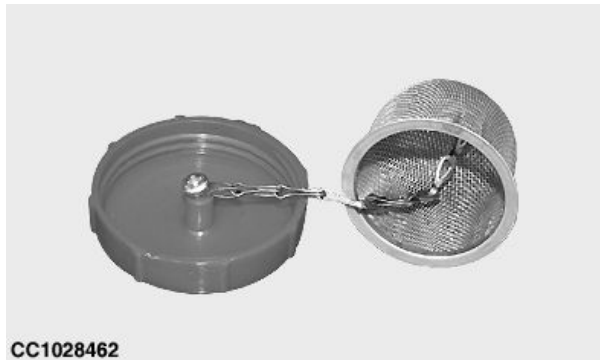
WICHTIG: Niemals eine andere Ölsorte verwenden.



OUCC006,0001AF4 -29-16SEP13-1/1

Nach Bedarf – Filter des Ölbehälters reinigen

Filter des Ölbehälters nach Bedarf reinigen.



CC1028462—UN—21SEP06

CC03745,0000F2B -29-19FEB08-1/1

Nach Bedarf - Filter der hydraulischen Anschlusskupplung reinigen

Bei der Reinigung des Filters der Anschlusskupplung wie folgt vorgehen:

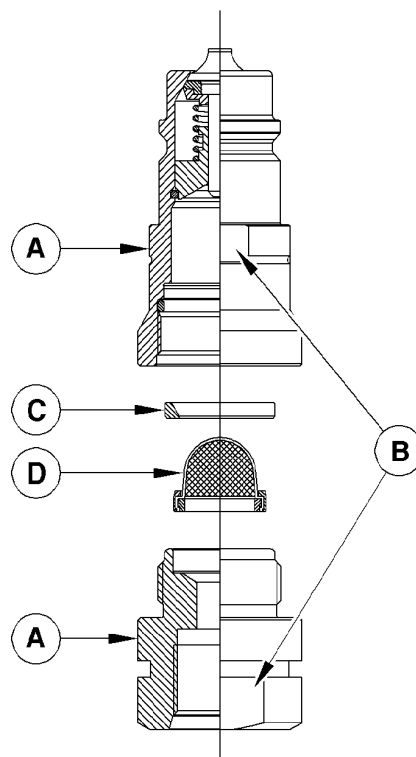
1. Anschlusskupplung (A) mit Hilfe der flachen Flächen (B) auseinanderbauen.
2. Distanzring (C) und Filter (D) entfernen.
3. Filter (D) mit sauberem Lösungsmittel reinigen.
4. Anschlusskupplung (A) in umgekehrter Reihenfolge wie beim Auseinanderbauen wieder zusammenbauen.
5. Anschlusskupplung (A) mit dem folgenden Drehmoment festziehen:

Spezifikation

Anschlusskupplung der Druckleitung—Drehmoment.....90 N·m
(66 lb.-ft.)

A—Anschlusskupplung
B—Flache Oberfläche

C—Distanzring
D—Filter



CC1025485—UN—15MAR04

JC87117,00001A4 -29-21OCT14-1/1

Nach Bedarf – Vorratsbehälter des automatischen Schmiersystems auffüllen (Falls mit Behälterpumpe ausgestattet)

WICHTIG: Beim Befüllen der Anlage auf Sauberkeit achten.

Je nach Einstellung des automatischen Schmiersystems den Vorratsbehälter nach Bedarf auffüllen.

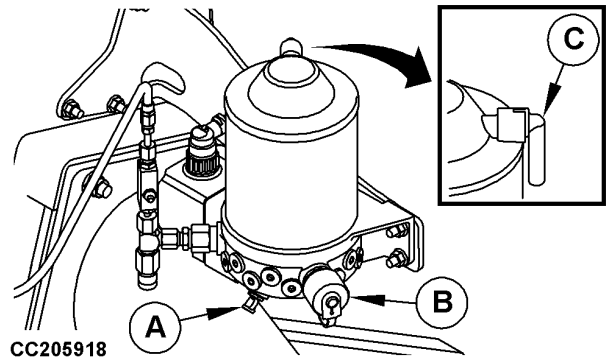
Spezifikation

Schmierfettvorratsbehälter—Kapazität..... 1,2 kg
(2,6 lb)

Das System am Einfüllnippel (A) mit einer Fettpresse oder an der Öffnung (B) mit einer Einfüllpumpe hohen Durchflusses mit Fett füllen. Für weitere Informationen zur Einfüllpumpe hohen Durchfluss John Deere Händler kontaktieren.

Das Entlüftungsrohr (C) außen am Vorratsbehälter darf nicht verstopft sein.

Den Vorratsbehälter nicht über den maximalen Füllstand hinaus befüllen.



A—Befüllnippel
B—Befüllöffnung

C—Entlüftungsrohr

Das unter Schmierfett für automatisches Schmiersystem in diesem Abschnitt angegebene Schmierfett verwenden.

WICHTIG: Kein anderes Schmierfett verwenden.

OUC006,0001AE8 -29-24OCT13-1/1

Nach Bedarf – Patrone des automatischen Schmiersystems tauschen (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)

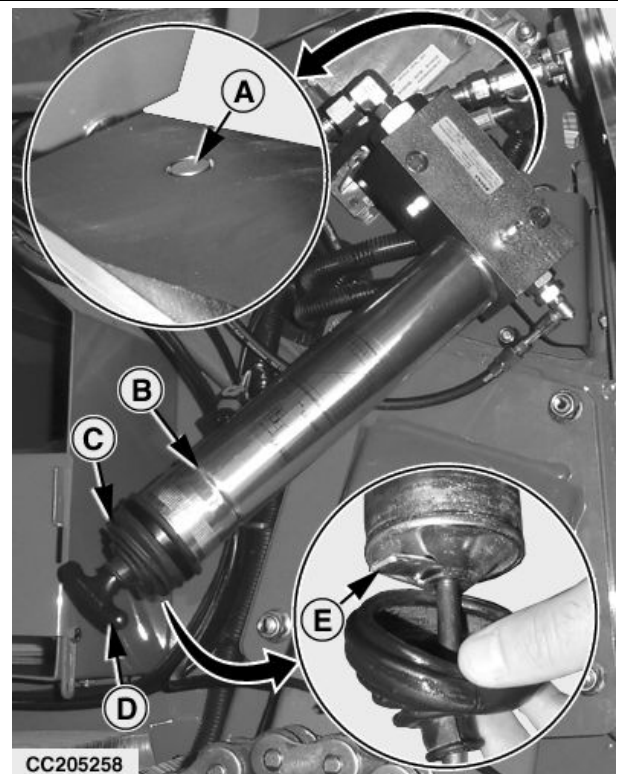
Fettpatrone ersetzen

Auf der Oberseite der Fettpresse fährt Anzeige (A) aus, um darauf hinzuweisen, dass die Fettpatrone leer ist. Wie folgt vorgehen, um die Fettpatrone zu ersetzen:

1. Griff (D) vollständig nach unten ziehen.
2. Rohr (B) herausdrehen.
3. Die leere Fettpatrone durch eine neue ersetzen.
4. Rohr (B) wieder anbringen und festdrehen.
5. Die Verriegelung (E) unter dem Gummibalg (C) drücken, dann den Griff (D) ganz nach unten drücken.
6. Die Fettpresse entlüften. Siehe Automatisches Schmiersystem entlüften (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet) im Abschnitt Wartung.

A—Anzeige für leere Patrone
B—Rohr für Fettpatrone
C—Gummibalg

D—Griff des Folgekolbens
E—Verriegelung der Stange des Folgekolbens

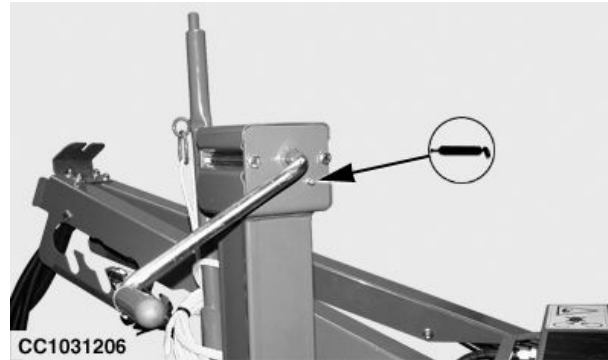


CC205258

OUC006,0001AE9 -29-18OCT13-1/1

Nach Bedarf – Deichselstütze

Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.



CC1031206 —UN—05JAN09

OUC006,000144C -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 ausgebleichene 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

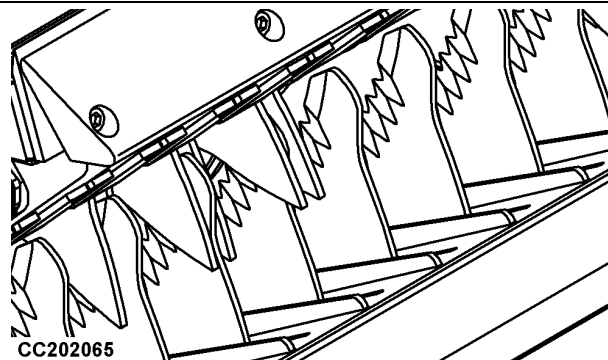
Täglich – Messer der Schneideinrichtung und absenkbares Bodenblech

⚠ 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 des Traktors einlegen oder den Schalthebel in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Schlüssel abziehen.
3. Gatter mit Sicherheitsverriegelung sichern.

Die Messer der Schneideinrichtung müssen stets gut geschärft sein. Die Messer müssen täglich oder nach 200 Ballen geprüft werden (je nachdem, was zuerst eintritt).



CC202065 —UN—12APR13

Zum Ausbau der Messer, siehe Messer der Schneideinrichtung ersetzen in Abschnitt Wartung. Zum Schärfen der Messer, siehe Messer der Schneideinrichtung schärfen in Abschnitt Wartung.

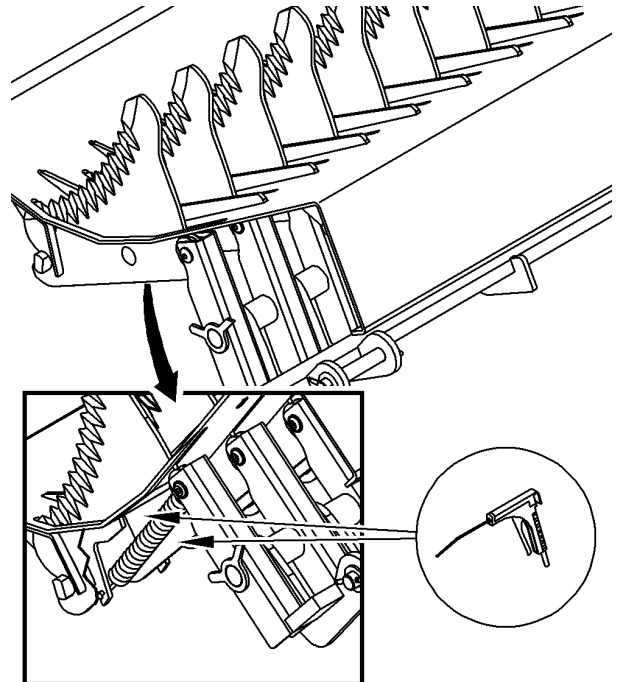
Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001A67 -29-04APR13-1/2

Absenkbares Bodenblech reinigen:

1. Das absenkbares Bodenblech absenken. Siehe Verstopfungen des Zuführrotors beseitigen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
2. Die Messer mehrmals ein- und ausfahren. Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren in Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
3. Die Feststellbremse des Traktors einlegen oder den Schalthebel in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Schlüssel abziehen.
4. Abschaltventil(e) für Messer schließen.
5. Material mit einer Druckluftpistole oder einem anderen Werkzeug entfernen.

HINWEIS: Material lässt sich bei ausgefahrenen Messern leicht entfernen.



CC202066

CC202066 —UN—12APR13

OUC006,0001A67 -29-04APR13-2/2

Nach den ersten 10 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern

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

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

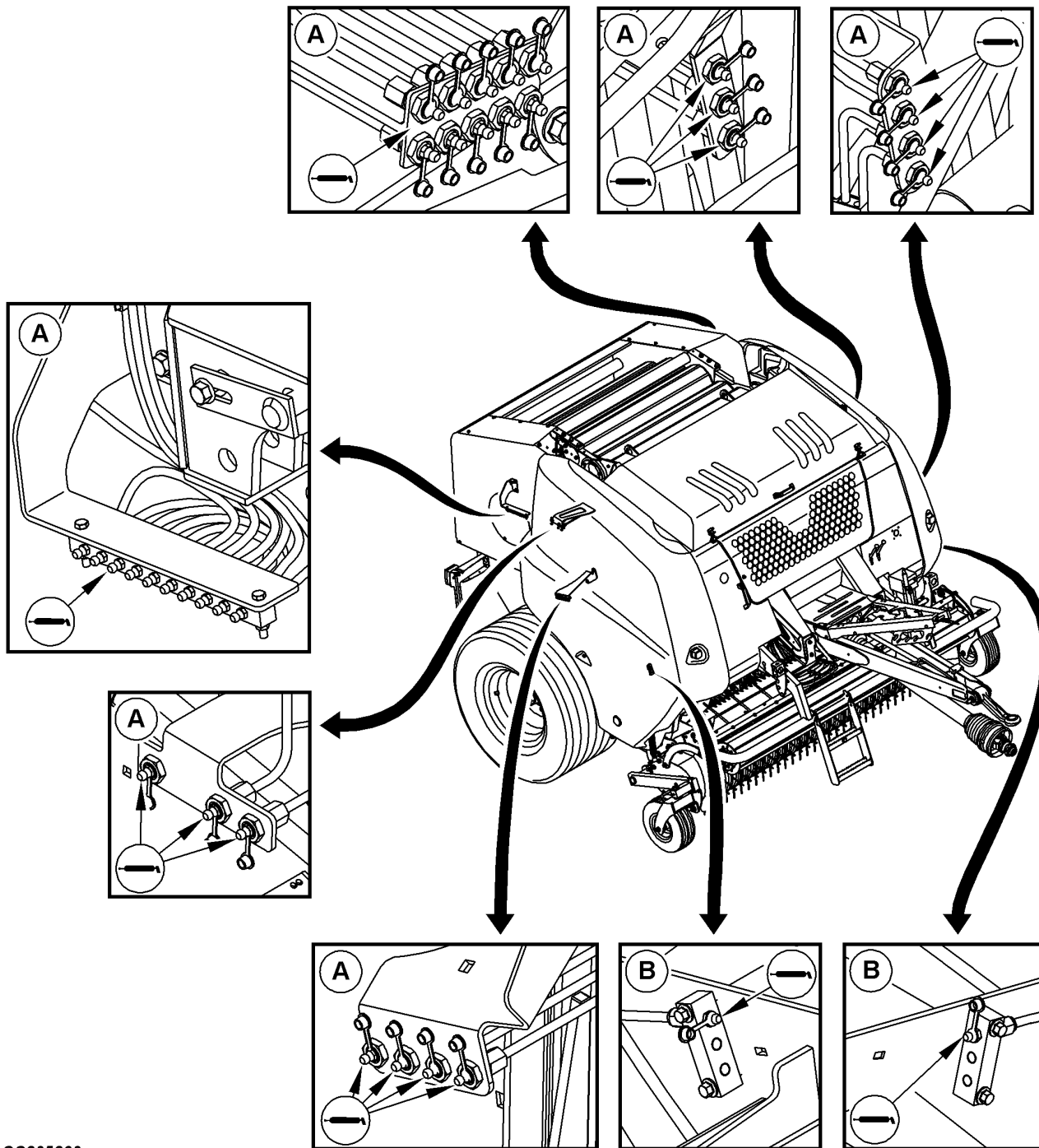


CC202789

CC202789 —UN—12APR13

OUC006,0001A5F -29-26MAR13-1/1

Alle 10 Betriebsstunden - Rollen und Zuführrotor (Ballenpressen ohne automatisches Schmiersystem)



CC205260

A—Rolle

B—Zuführrotor

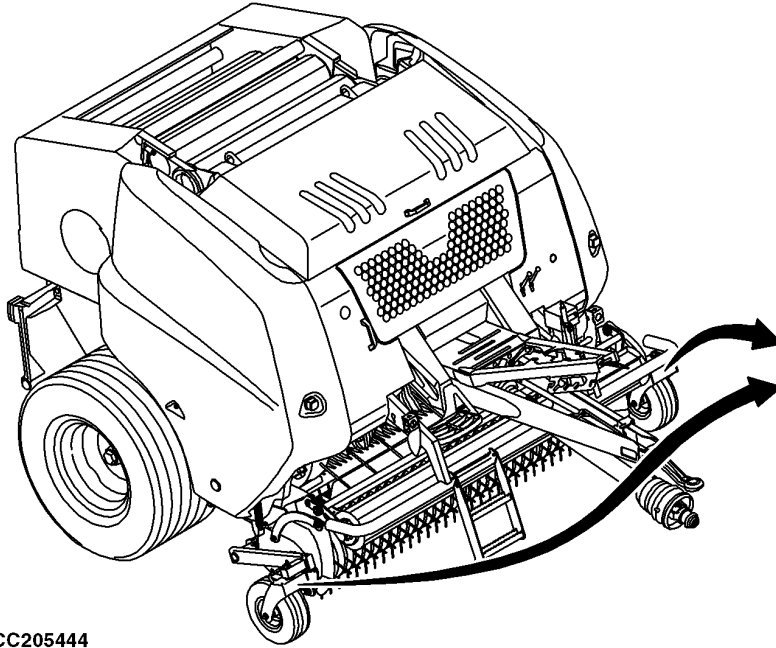
Mit John Deere GREASE-GARD™ schmieren.

WICHTIG: Alle Schmiernippel der Rollen nach jedem Arbeitstag schmieren, solange die Lager noch warm sind.

OUCC006,0001AEC -29-28OCT13-1/1

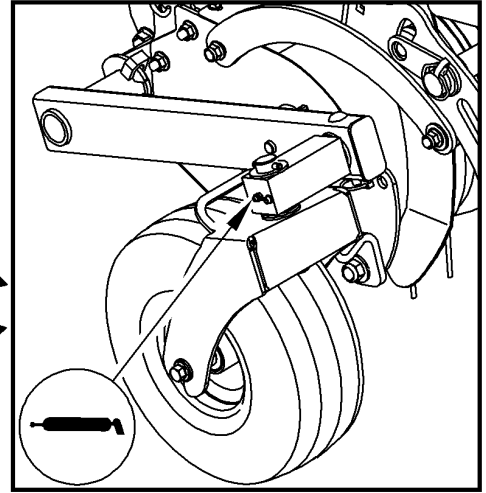
CC205260 —UN—16OCT13

Alle 10 Betriebsstunden - Nachlauf-Stützräder der Pickupvorrichtung (falls vorhanden)



CC205444

Mit John Deere GREASE-GARD™ schmieren.

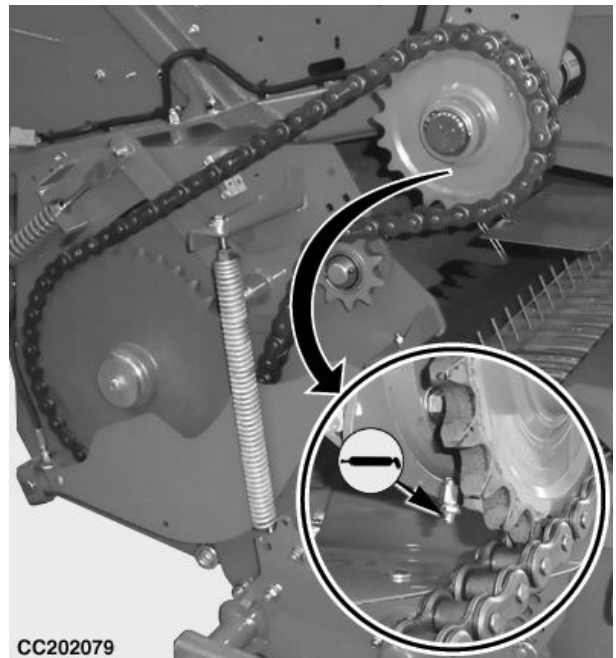


CC205444 —UN—17OCT13

OUCC006,0001AF5 -29-16SEP13-1/1

**Alle 30 Stunden – Antriebswellenlager
(Ballenpressen ohne automatisches
Schmiersystem)**

Mit John Deere GREASE-GARD™ schmieren.

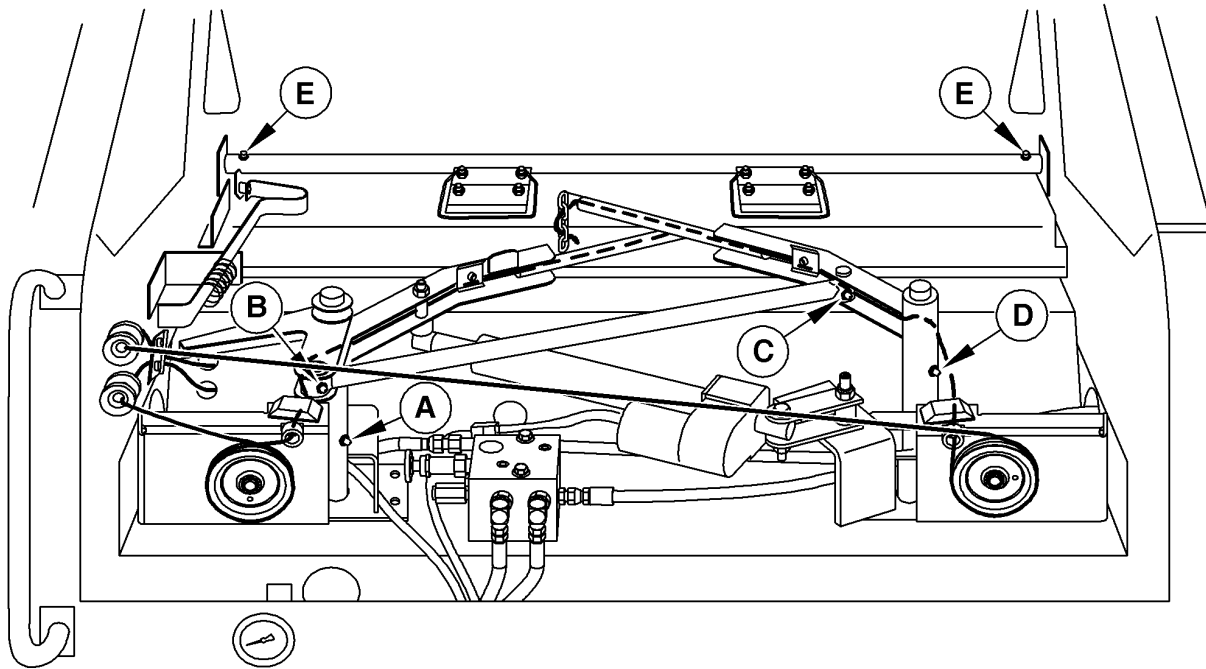


CC202079

CC202079 —UN—18APR13

OUCC006,0001A71 -29-16APR13-1/1

Alle 30 Betriebsstunden – Garnbindemechanismus



CC1031207

A—Drehachse des Garnarms
B—Verbindungstift des
Garnarms

C—Verbindungstift des
Garnarms
D—Drehachse des Garnarms

E—Garnmesserhalterung

Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.

OUC006,000144E -29-08DEC08-1/1

CC1031207 —UN—05JAN09

Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern

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

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



CC202789

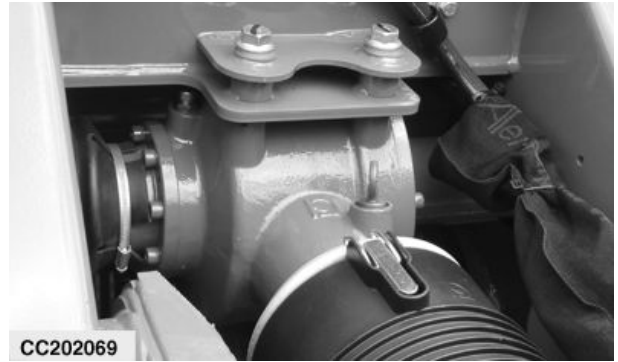
OUC006,0001A60 -29-26MAR13-1/1

CC202789 —UN—12APR13

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.

HINWEIS: Frontschild zur besseren Darstellung entfernt.



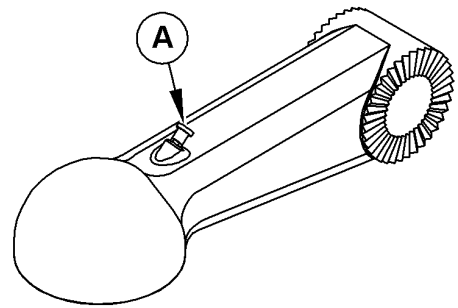
CC202069 —UN—12APR13

OUC006,0001A6B -29-11APR13-1/1

Alle 50 Betriebsstunden - Kraftheber mit Kugelenk (falls vorhanden)

Mit John Deere GREASE-GARD™ schmieren.

A—Schmiernippel



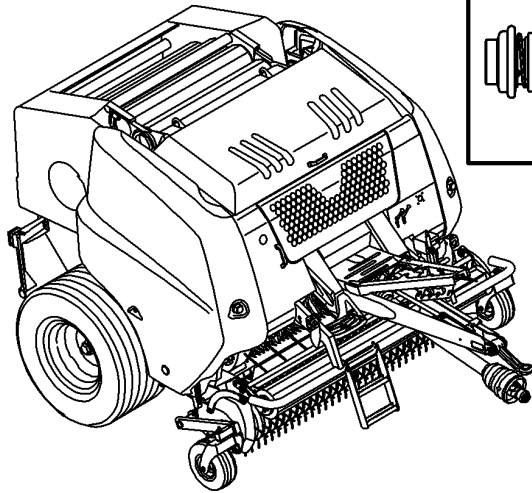
CC205925

CC205925 —UN—29OCT13

DC82261,00003A8 -29-28OCT13-1/1

Alle 50 Betriebsstunden - Antriebswelle

HINWEIS: Die Fettmenge eines Hubes aus der Fettpresse beträgt durchschnittlich 1 g (0.035 oz.).



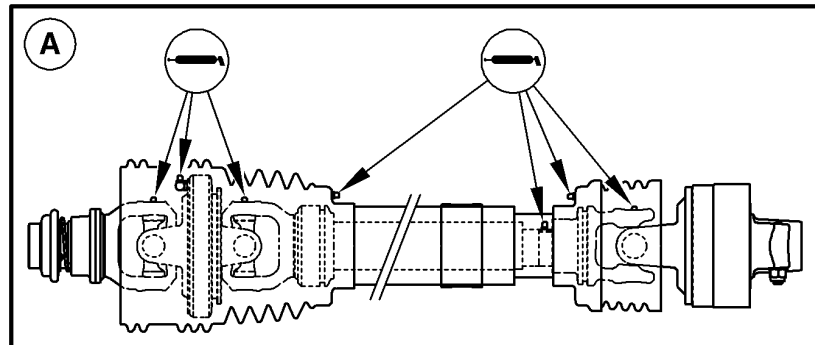
CC205445

A—Schmiernippel

Teleskopantriebswelle:

Mit John Deere Grease-Gard™ abschmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

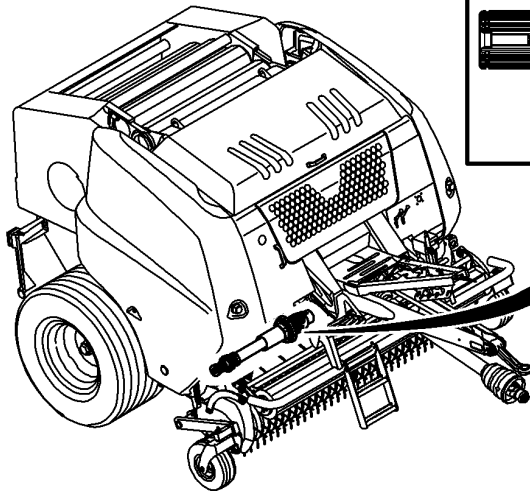


Zum vorschriftsmäßigen Schmieren der Teleskopantriebswelle siehe Basis-Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000058C -29-12JAN15-1/2

CC205445—UN—16OCT13

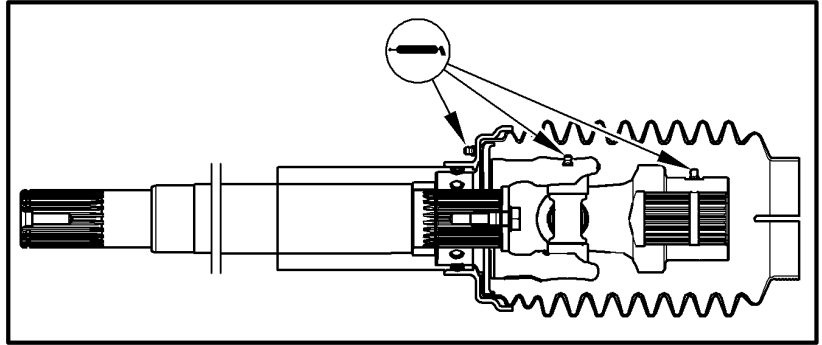


CC228083

Verlängerungswelle:

Mit John Deere Grease-Gard™ abschmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company



Zum vorschriftsmäßigen Schmieren der Verlängerungswelle siehe Basis-Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.

CC228083 —UN—11DEC14

DC82261,000058C -29-12JAN15-2/2

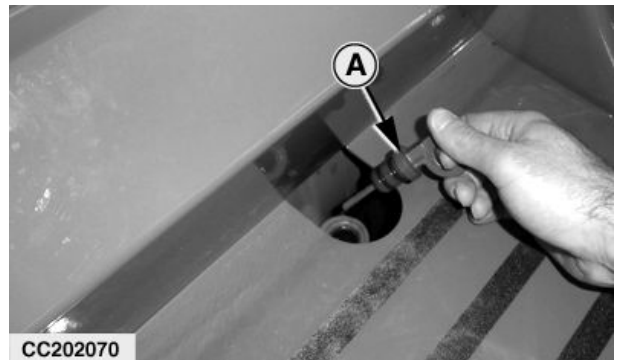
Wöchentlich - Ölstand des Getriebegehäuses

WICHTIG: Ölstand wöchentlich mit Messstab (A) prüfen und, falls erforderlich, Öl nachfüllen.

Nicht zu viel Öl einfüllen, da dies zu Überhitzung und Ölverlusten führt.

Das verwendete Öl muss den unter Getriebeöl in diesem Abschnitt angegebenen Spezifikationen entsprechen.

A—Messstab



CC202070

CC202070 —UN—12APR13

OUCC006,0001A6C -29-15APR13-1/1

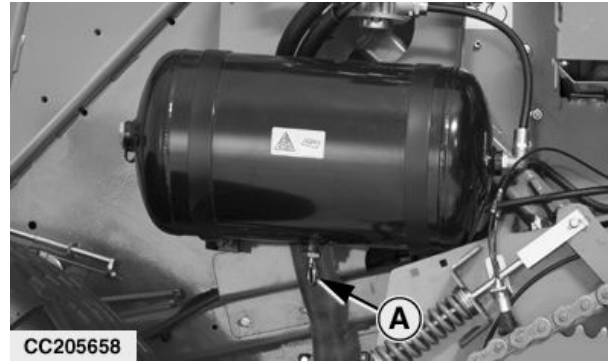
Wöchentlich – Behälter der Druckluftbremse prüfen und Wasser ablassen

⚠ ACHTUNG: Vor dem Ablassen des Kondenswassers aus dem Druckluftbehälter sicherstellen, dass die Maschine gesichert ist und nicht wegrollen kann. Die Feststellbremse einlegen und die Räder durch Unterlegkeile sichern.

Ring (A) ziehen, um den Luftbehälter zu entwässern.

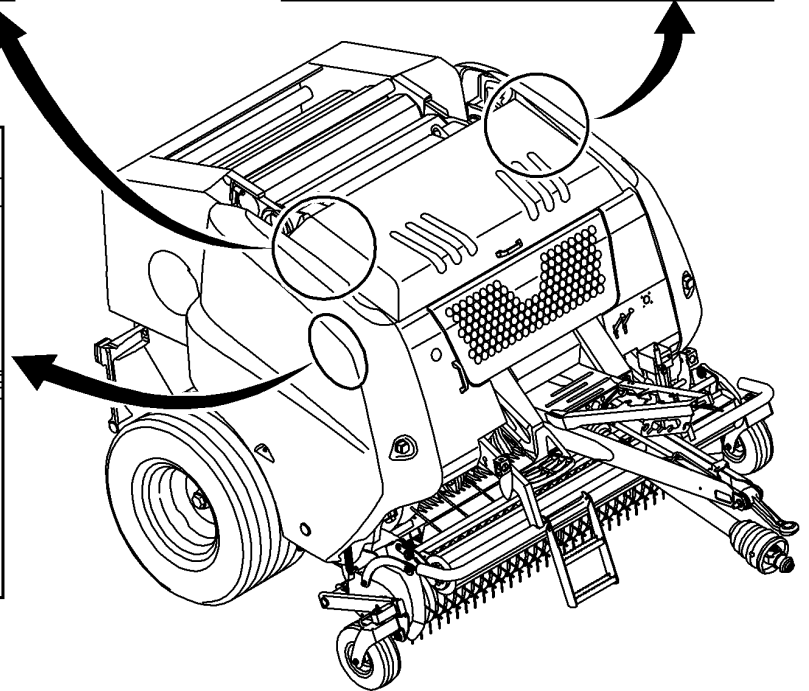
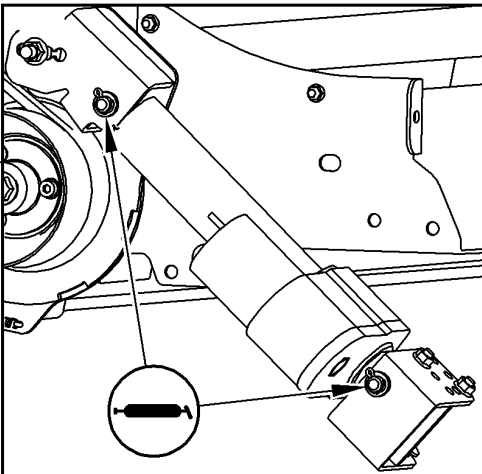
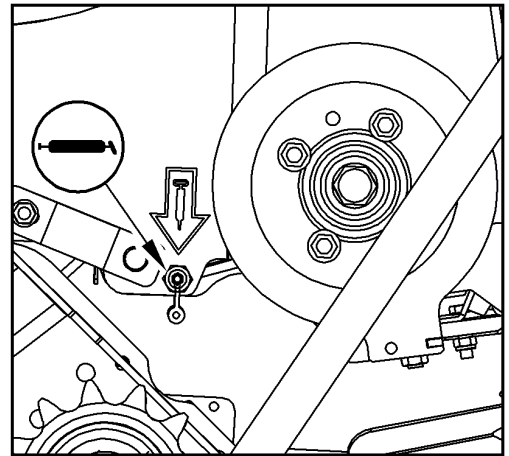
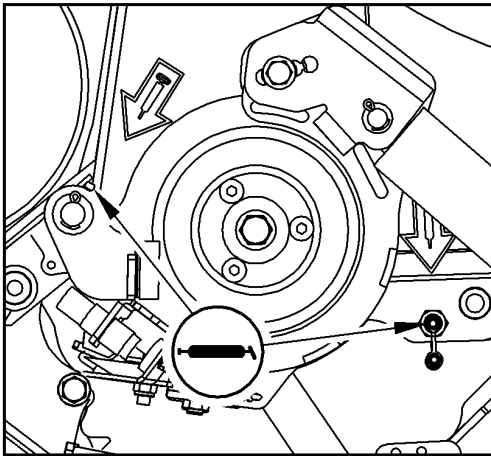
Kondensation im Bremssystem kann zu Störungen führen.

A—Ring



OUCC006,0001B16 -29-20SEP13-1/1

Nach 1000 Ballen - Netzbindung



CC205446

Mit John Deere GREASE-GARD™ schmieren.

CC205446 —UN—16OCT13

OUCC006,0001AF7 -29-16SEP13-1/1

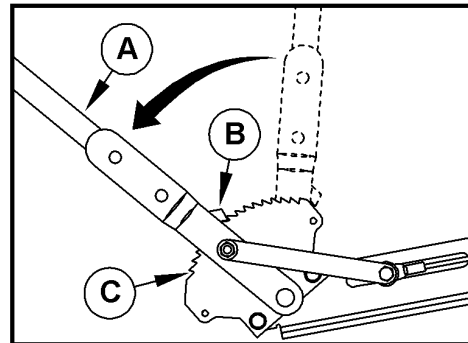
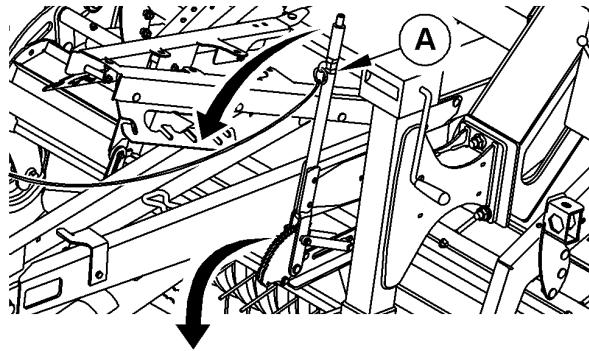
Monatlich - Feststellbremse prüfen

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, Feststellbremse
B—Feststellbremsen-
Verriegelung

C—Übrige Aussparung



CC205667

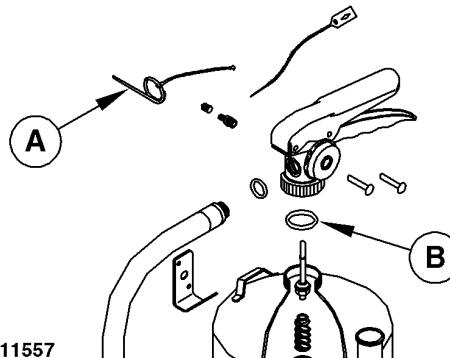
CC205667 —UN—16OCT13

OUCC006,0001B23 -29-26SEP13-1/1

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.



CC211557

CC211557 —UN—20AUG14

A—Sicherungsstift

B—Dichtring

DC82261,00004D7 -29-20AUG14-1/1

Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich - Getriebeöl ablassen und nachfüllen

WICHTIG: Öl im Getriebegehäuse nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach alle 500 Betriebsstunden oder jährlich wechseln (je nachdem, was zuerst eintritt).

Nicht zu viel Öl einfüllen, da dies zu Überhitzung und Ölverlusten führt.

HINWEIS: Frontschild zur besseren Darstellung entfernt.

1. Öl ablassen, solange es noch warm ist (z. B. nach dem Betrieb). Messstab (A) und Ablassstopfen (C) entfernen, dann Öl in einem geeigneten Behälter auffangen.
2. Ablassstopfen (C) reinigen und wieder einsetzen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Ablassstopfen—Drehmoment.....40 N·m
(29 lb.-ft.)

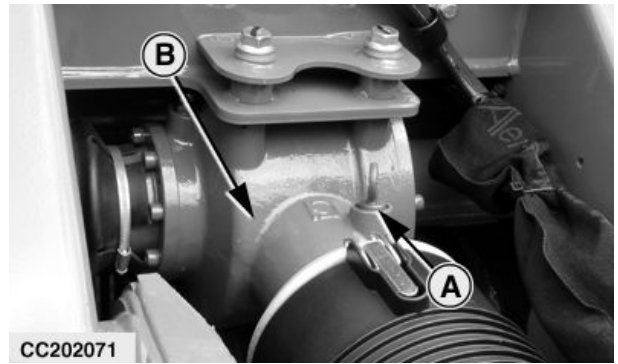
3. Getriebegehäuse (B) mit John Deere EXTREME-GARD™ oder einem gleichwertigen Öl füllen. Siehe Getriebeöl in diesem Abschnitt.

Spezifikation

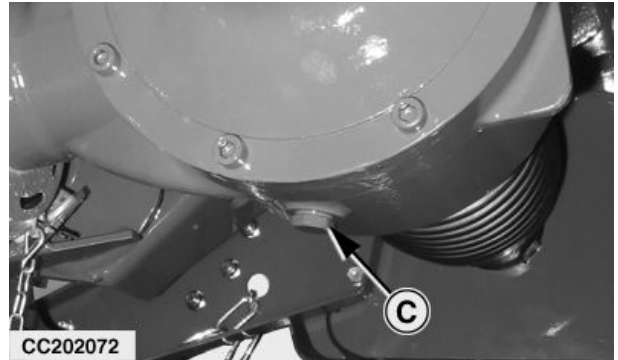
Getriebe für 540 und
1000 1/min—Füllmenge.....2,9 L
(0.77 U.S. gal.)

4. Ölstand mit Messstab (A) prüfen.

EXTREME-GARD ist eine Marke von Deere & Company



CC202071



CC202072

A—Messstab
B—Getriebegehäuse

C—Ablassstopfen

CC202071—UN—12APR13

CC202072—UN—12APR13

OUCC006,0001A6D -29-12APR13-1/1

Jährlich - Drehmoment der Radmuttern prüfen

Das Drehmoment der Radmuttern nach dem ersten Verwendungsjahr prüfen. Siehe Drehmoment der Radmuttern prüfen im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".

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

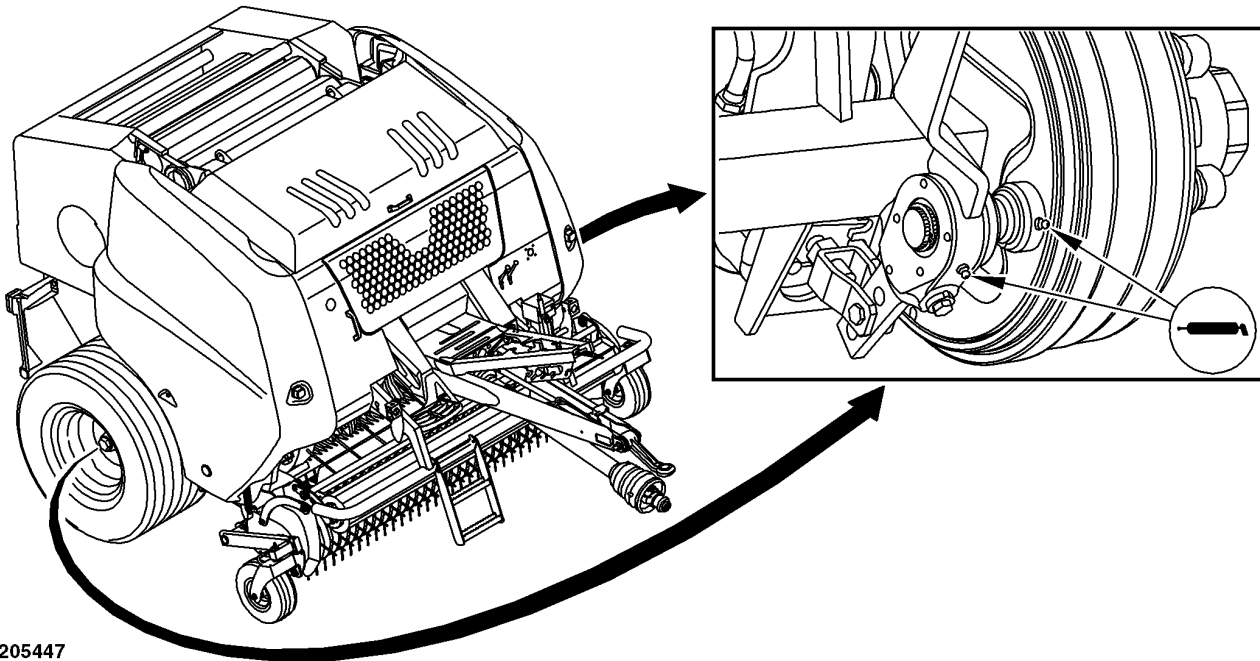


CC202789

CC202789—UN—12APR13

DC82261,0000596 -29-15DEC14-1/1

Jährlich - Wellen der Druckluftbremse



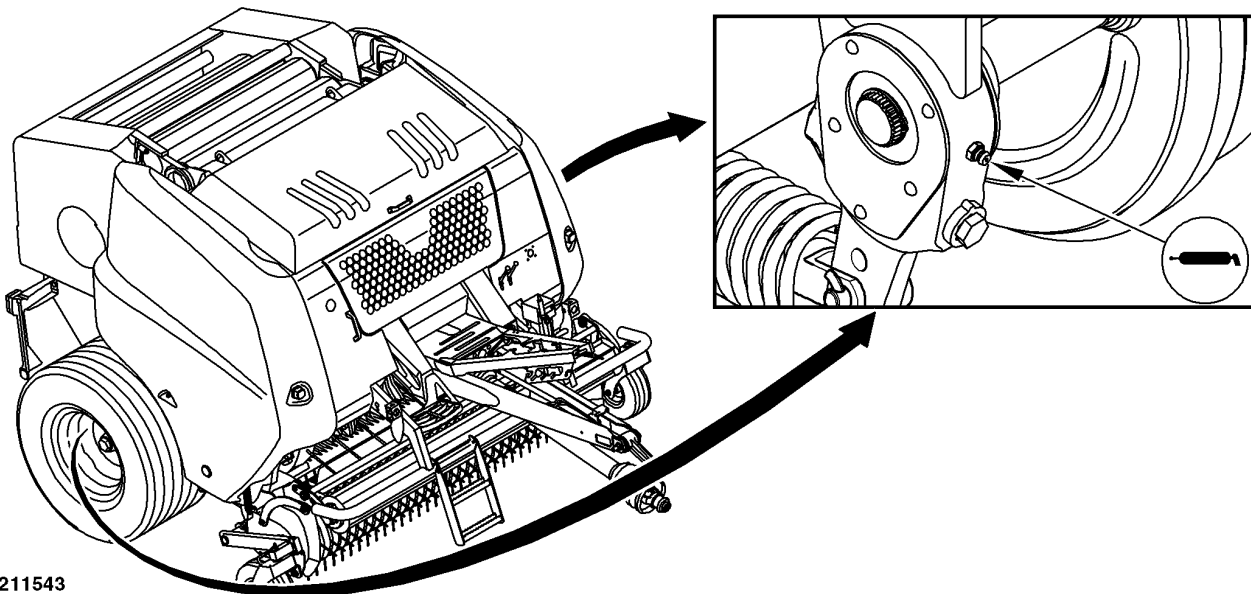
CC205447

Auf beiden Seiten mit John Deere Grease-Gard™ schmieren.

CC205447 —UN—18OCT13

OUC006,0001AF8 -29-16SEP13-1/1

Jährlich - Wellen der Hydraulikbremse



CC211543

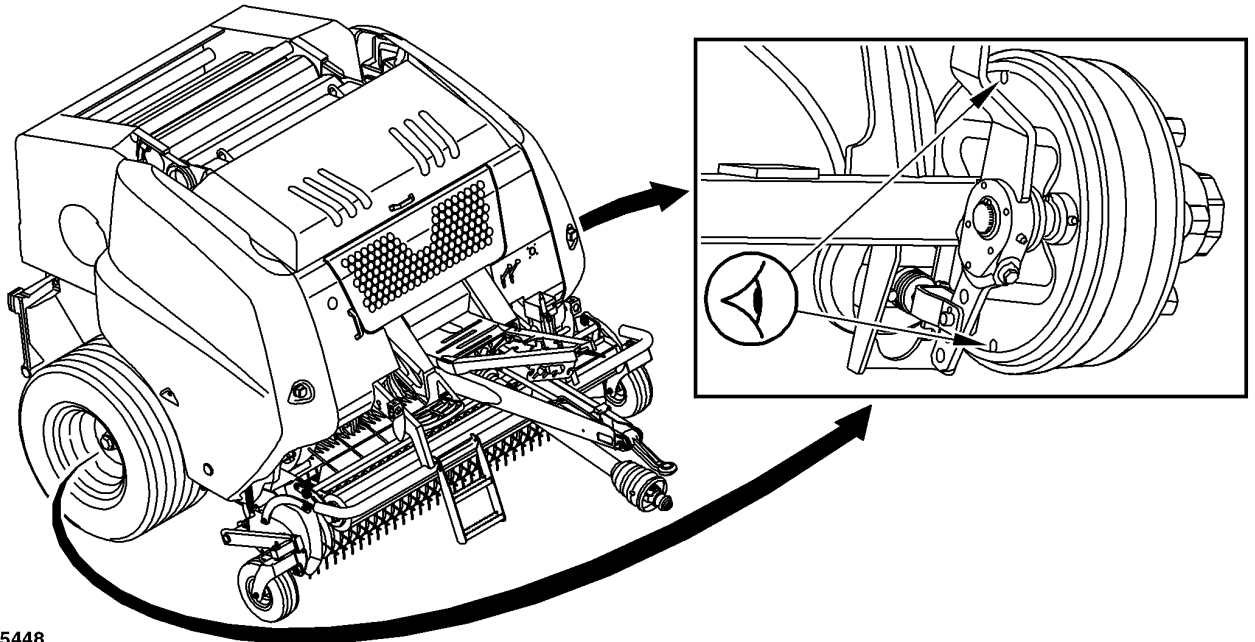
Auf beiden Seiten mit John Deere GREASE-GARD™ abschmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

CC211543 —UN—19AUG14

DC82261,00004D5 -29-23JUN14-1/1

Jährlich - Bremsbacken der Druckluftbremse



CC205448

Auf beiden Seiten prüfen, ob die Stärke der Bremsbeläge über der folgenden Spezifikation liegt:

Spezifikation

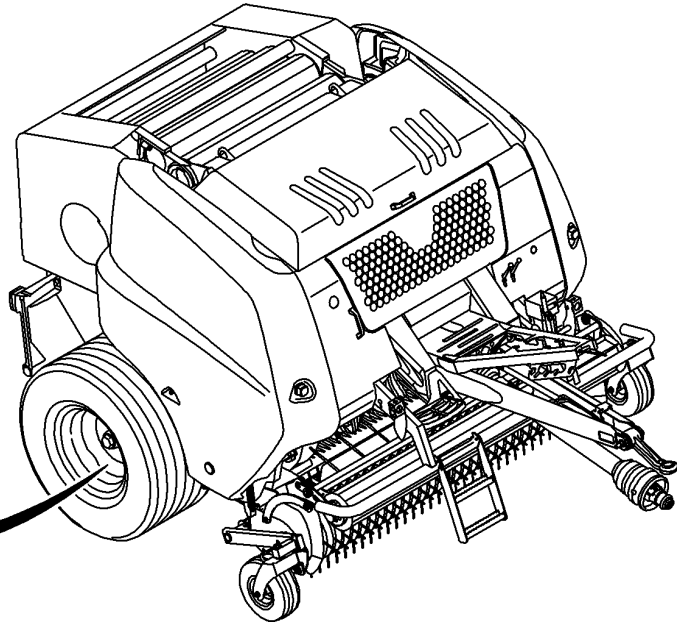
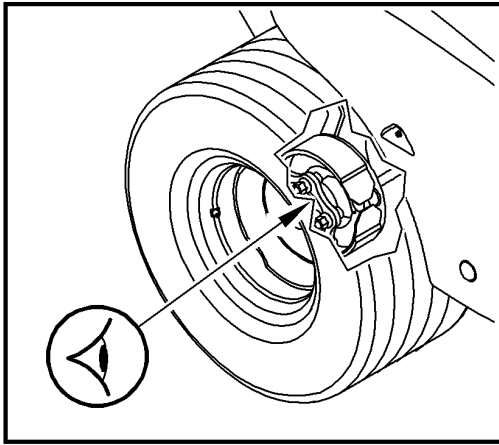
Bremsbelag—Mindest-
dicke..... 2 mm
(0,08 in)

Wenn dies nicht der Fall ist, den John Deere Händler aufsuchen und die Bremsbacken ersetzen lassen.

CC205448—UN—18OCT13

OUCC006,0001AF9 -29-16SEP13-1/1

Jährlich - Bremsbacken der hydraulischen Bremse



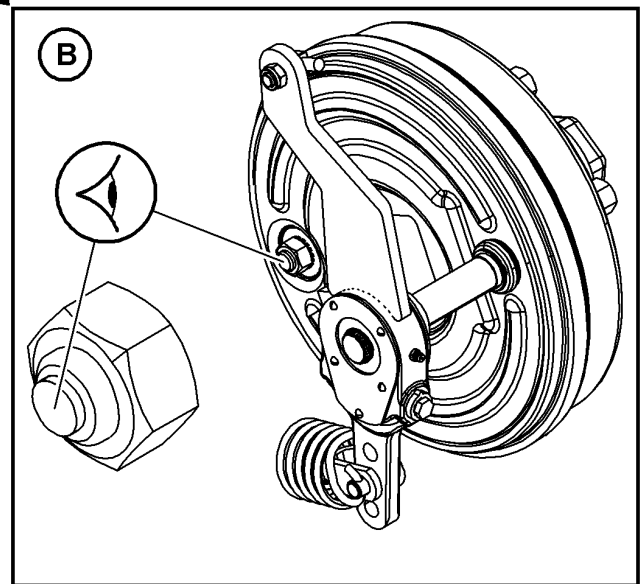
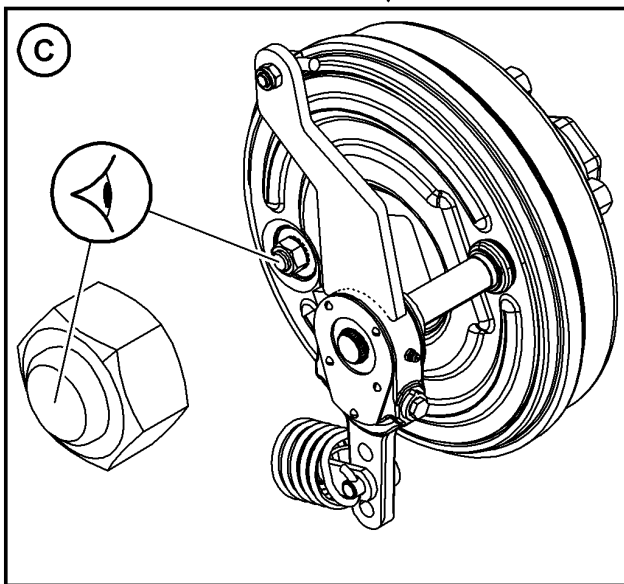
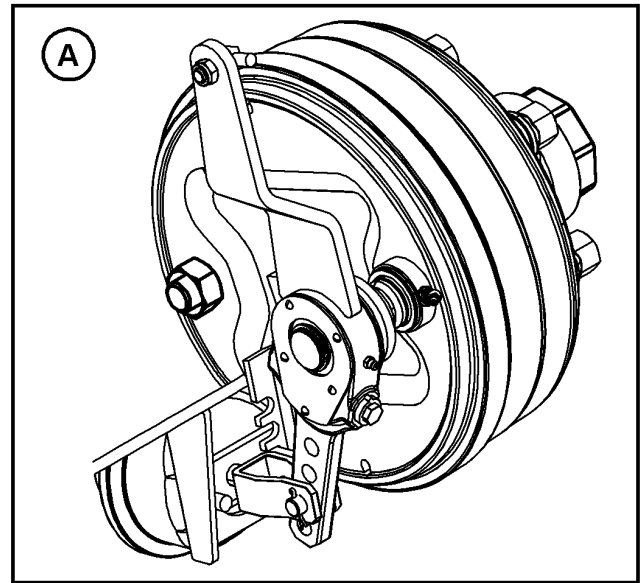
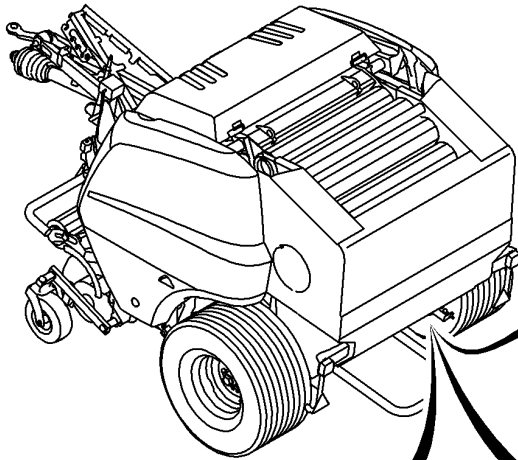
CC205449

Um die Stärke der Bremsbeläge zu prüfen, den John Deere Händler aufsuchen.

CC205449 —JUN—17OCT13

OUCC006,0001AFA -29-16SEP13-1/1

Jährlich - Bremszapfen



CC211551

- 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)

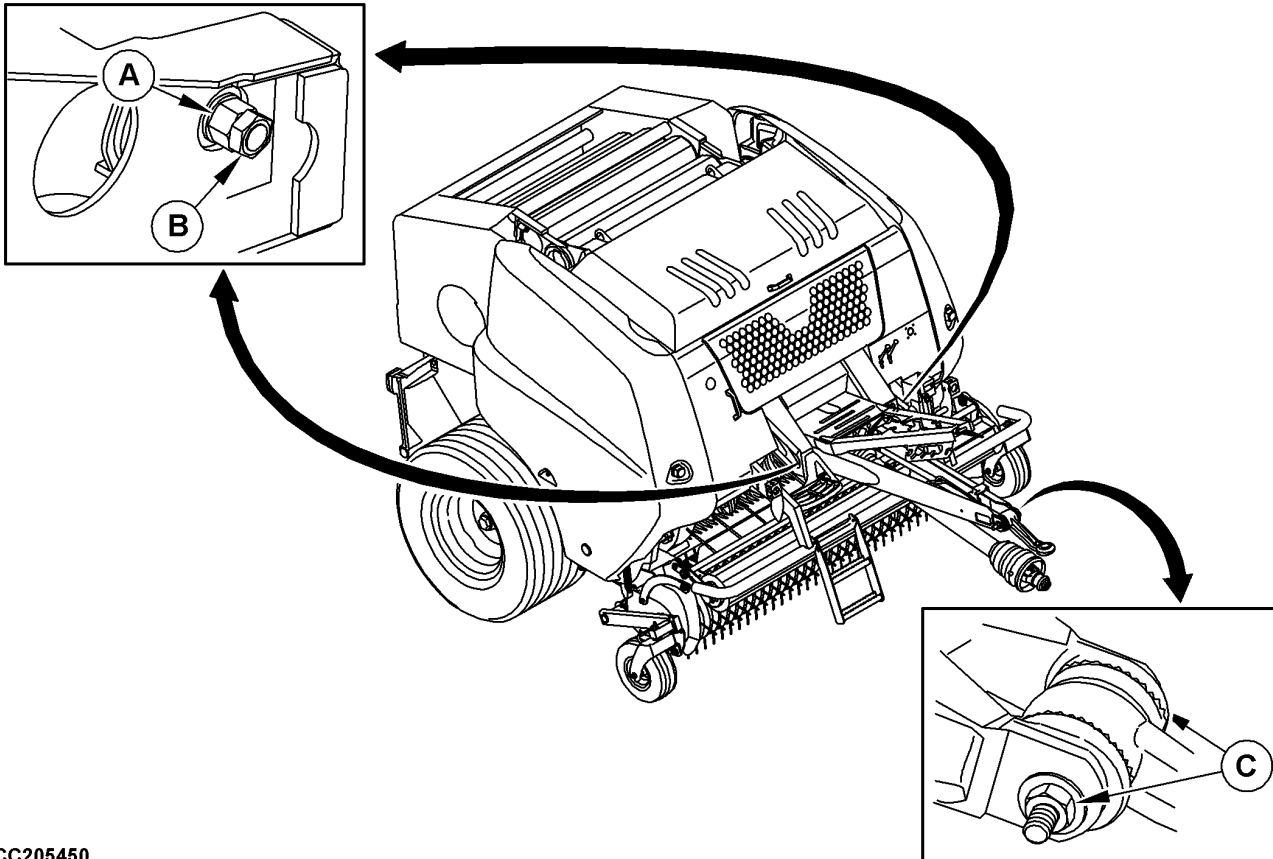
Nicht abgesetzter Bremszapfen der Achse mit Hydraulikbremse

(C)—Drehmoment.....115–145 Nm
 (85–107 lb-ft)

DC82261,00004E6 -29-01SEP14-1/1

CC211551—UN—02SEP14

Jährlich - Deichselrahmen und Anhängervorrichtung



CC205450

A—Mutter

B—Sicherungsmutter

C—Befestigungsschraube des
Krafthebers

Befestigungsmuttern (A) des Deichselrahmens,
Sicherungsmuttern (B) und Befestigungsschrauben (C)
der Anhängervorrichtung mit dem vorgeschriebenen
Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Befestigungsmutter des
Deichselrahmens—Dreh-
moment.....700 Nm
(516 lb-ft)

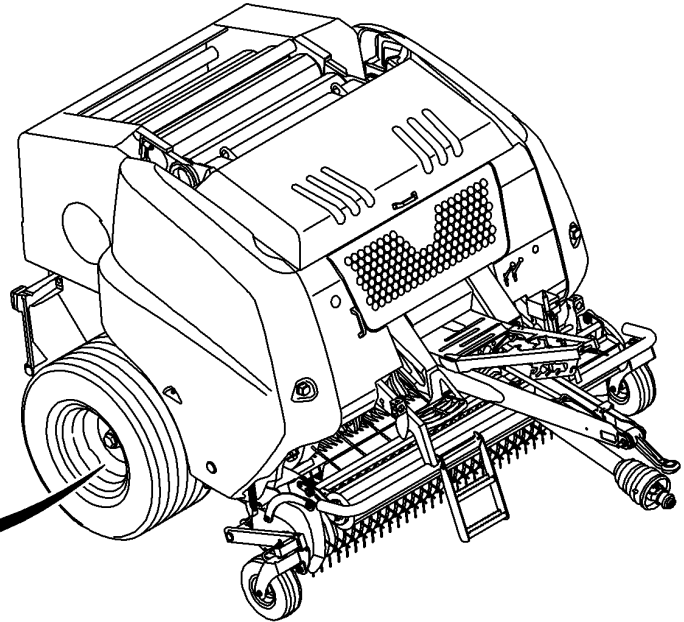
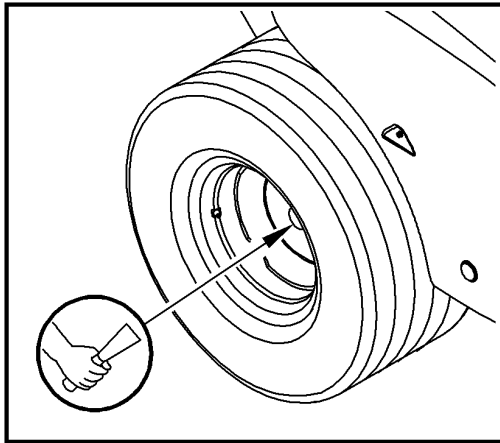
Sicherungsmutter des
Deichselrahmens—Dreh-
moment.....300 Nm
(221 lb-ft)

Befestigungsschraube
des Krafthebers—Dreh-
moment.....620 Nm
(450 lb-ft).

OUC006,0001AFB -29-16SEP13-1/1

CC205450 —UN—21OCT13

Alle 2 Jahre - Achslager



CC205451

Um die Achslager zu prüfen und zu schmieren, den John Deere Händler aufsuchen.

OUCC006,0001AFC -29-16SEP13-1/1

CC205451 —UN—18OCT13

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

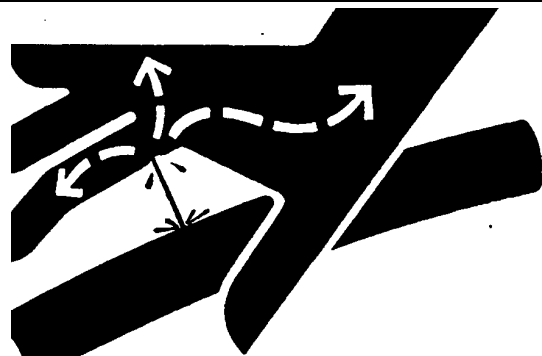
CC03745,0000FE9 -29-17NOV09-1/1

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

CC1022636 —UN—15JAN03

CC03745,0000522 -29-01SEP03-1/1

Störungssuche

Störungen der Pickupvorrichtung und Störungen bei der Pressgutzufuhr

Störung	Ursache	Abhilfe
Kupplung rückt während der Ballenbildung ohne Pressgutzufuhr aus.	Heu hat sich hinter dem Rotor angesammelt.	Prüfen, ob das absenkbare Bodenblech in angehobener Stellung ist. Sensor bei Bedarf einstellen. Siehe <u>Sensor SB533 für das absenkbare Bodenblech einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
		Abweiser am Abstreifer der Einzugsrolle (Nr. 13) anbringen. Siehe <u>Abstreifer der Einzugsrolle (Nr. 13) einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
		Zapfwelle anhalten, wenn der Ballenpresse kein Pressgut zugeführt wird.
Heu wird nicht sauber aufgenommen.	Pickupvorrichtung steht zu hoch.	Die Pickupvorrichtung absenken. Siehe <u>Höhe der Pickupvorrichtung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Mangelnder Gewichtsausgleich der Pickupvorrichtung.	Einstellung der Ausgleichsfeder prüfen. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Die Deichsel steht zu niedrig.	Deichseleinstellung prüfen. Siehe <u>Deichsel einstellen</u> im Abschnitt "An- und Abbau".
	Abweisblech für kurzes Erntegut oder Schwadverdichterwalze steht zu hoch.	Abweisblech für kurzes Erntegut oder die Schwadverdichterwalze absenken. Siehe <u>Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen (falls vorhanden)</u> oder <u>Schwadverdichterwalze einstellen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	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.
Pickup bleibt nicht angehoben oder senkt sich von selbst ab.	Gewichtsausgleich zu hoch oder zu niedrig.	Ausgleichsfedern einstellen. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Antriebskette der Pickupvorrichtung gebrochen.	Kette ersetzen.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000059D -29-19FEB15-1/4

Störung	Ursache	Abhilfe
	Nocken gebrochen.	Nocken ersetzen. Den John Deere Händler aufsuchen.
Pickupzinken dringen in den Boden ein.	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Die Pickupvorrichtung anheben. Siehe <u>Höhe der Pickupvorrichtung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Mangelnder Gewichtsausgleich der Pickupvorrichtung.	Einstellung der Ausgleichsfeder prüfen. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Pickupzinken brechen ab.	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Die Pickupvorrichtung anheben. Siehe <u>Höhe der Pickupvorrichtung einstellen</u> im 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".
Verschleiß auf der Innenseite der Abstreifer.	Abstreifer nach oben gebogen, sie schlagen gegen die Wicklungen der Zinken.	Prüfen, ob die Abweiser klemmen. Gewichtsausgleich vergrößern. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines". Die Pickupvorrichtung anheben. Siehe <u>Höhe der Pickupvorrichtung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Pressgut wird nach vorne weggeschoben.	Abweisblech für kurzes Erntegut oder Schwadverdichterwalze steht zu niedrig.	Abweisblech für kurzes Erntegut oder die Schwadverdichterwalze anheben. Siehe <u>Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen (falls vorhanden)</u> oder <u>Schwadverdichterwalze einstellen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Die Deichsel steht zu hoch.	Deichseleinstellung prüfen. Siehe <u>Deichsel einstellen</u> im Abschnitt "An- und Abbau".
	Große Schwaden und/oder Fahrgeschwindigkeit zu hoch.	Die Größe der Schwaden reduzieren und/oder die Fahrgeschwindigkeit des Traktors verringern.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000059D -29-19FEB15-2/4

Störung	Ursache	Abhilfe
Presse formt aus kurzem, trockenem und glattem Erntegut keinen Ballen.	Fehlende Pickupzinken.	Zinken ersetzen.
	Zapfwellendrehzahl zu hoch.	Drehzahl verringern und einen höheren Gang wählen.
	Pickupvorrichtung zu tief.	Die Pickupvorrichtung anheben. Siehe <u>Höhe der Pickupvorrichtung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Schwadreihe zu locker.	Dichtere Schwaden bilden. Siehe Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Ballen rutscht in der Presskammer.	Strohabweiser anbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstung". Unteren Gurtsatz einbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstung".
	Ballen dreht sich nicht in der Presskammer.	Maximale Ballengröße auf minimalen Wert einstellen. Siehe <u>Maximale Ballengröße einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines". Ballendichte erhöhen. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines". Strohabweiser anbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstung". Unteren Gurtsatz einbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstung".
Presse nimmt keine Maisstängel auf.	Pickupvorrichtung steht zu hoch.	Die Pickupvorrichtung absenken. Siehe <u>Höhe der Pickupvorrichtung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Schwadreihen zu groß.	Kleinere Schwaden bilden. Siehe Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Fehlende oder gebrochene Pickupzinken Ballen dreht sich nicht in der Presskammer.	Zinken ersetzen. Maximale Ballengröße auf minimalen Wert einstellen. Siehe <u>Maximale Ballengröße einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000059D -29-19FEB15-3/4

Störung	Ursache	Abhilfe
		Ballendichte erhöhen. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
		Unteren Gurtsatz einbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzrüstung".
Verstopfung an den Abweisern.	Zu viel Material an den Seiten.	Materialzufuhr an den Seiten reduzieren.
	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Die Pickupvorrichtung anheben. Siehe <u>Höhe der Pickupvorrichtung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Reifen des Traktors brechen das Pressgut in Stoppel.	Spurweite der Räder vergrößern. Siehe Traktorbetriebsanleitung.
Verstopfung am Zuführrotor.	Fahrgeschwindigkeit zu hoch.	Fahrgeschwindigkeit verringern. Um die Verstopfung des Zuführrotors zu beseitigen, siehe <u>Verstopfung des Zuführrotors beseitigen</u> im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen - Anwendung".
	Ballendichte zu hoch.	Dichte verringern. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Verstopfung an zusammenlaufenden Förderschnecken.	Rotor-Förderschnecke wird nicht abgestreift.	Prüfen, ob das absenkable Bodenblech in angehobener Stellung ist. Sensor bei Bedarf einstellen. Siehe <u>Sensor SB533 für das absenkable Bodenblech einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Die Abstreifer der Rotor-Förderschnecke einstellen. Siehe <u>Abstreifer der Rotor-Förderschnecke einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
Geräusche im Rotor.	Deformierter Rotorzahn.	Den John Deere Händler aufsuchen.
Messerverlust.	Messer-Verriegelungsstange entriegelt.	Verriegelungsstange.
	Verschleiß an der Messer-Verriegelungsstange.	Messer-Verriegelungsstange ersetzen. Den John Deere Händler aufsuchen.

DC82261,000059D -29-19FEB15-4/4

Allgemeine Störungen der Ballenpresse

Störung	Ursache	Abhilfe
Kupplung rückt während der Ballenbildung aus.	Ballenpresse verstopft.	Siehe <u>Störungen der Pickupvorrichtung und Störungen bei der Pressgutzufuhr</u> in diesem Abschnitt.
Bodenfreiheit zu gering.	Die Deichsel steht zu hoch.	Deichsel absenken. Siehe <u>Deichsel einstellen</u> im Abschnitt "An- und Abbau".
Ballendichteanzeige im roten Bereich.	Hebel für Zusatzsteuergeräte am Traktor nicht in Neutralstellung. Ballendichteanzeige defekt.	Hebel in Neutralstellung bringen. Anzeige ersetzen. Den John Deere Händler aufsuchen.
	Dichteventil defekt.	Ventil ersetzen oder reparieren. Den John Deere Händler aufsuchen.
Regler für Ballendichte schwergängig.	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.
	Gatter angehoben, dadurch zusätzlicher Kraftaufwand.	Einstellung bei geschlossenem Gatter vornehmen.
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".
Ballen rutscht in der Presskammer.	Rutschiges Pressgut.	Strohabweiser anbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstung". Unteren Gurtsatz einbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstung".
	Ballendurchmesser zu hoch.	Maximale Ballengröße auf minimalen Wert einstellen. Siehe <u>Maximale Ballengröße einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".
Gatter schließt sich nicht.	Rutschiges Pressgut.	Strohabweiser anbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstung". Unteren Gurtsatz einbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstung".
	Hindernis zwischen Gatter und Rahmen.	Hindernis beseitigen.
	Gatterverriegelungsventil ist verriegelt.	Gatterverriegelungsventil entriegeln.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000059F -29-19FEB15-1/3

Störung	Ursache	Abhilfe
	Gatterverriegelungsventil defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Hydrauliksystem des Traktors nicht in Ordnung.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Sensor für Ballenübergröße/Gatter oder Sensor für maximale Ballengröße defekt.	Status und Einstellung der Sensoren prüfen. Siehe Sensor SB315 für Ballenübergröße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen im Abschnitt "Wartung".
Gatter öffnet sich nicht.	Gatterverriegelungsventil ist verriegelt.	Gatterverriegelungsventil entriegeln.
	Schläuche oder Anschlussstücke beschädigt.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Gatterverriegelungsventil defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Hydraulikzylinder des Gatters defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Hydrauliksystem des Traktors nicht in Ordnung.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Sensor für Ballenübergröße/Gatter oder Sensor für maximale Ballengröße defekt.	Status und Einstellung der Sensoren prüfen. Siehe Sensor SB315 für Ballenübergröße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen im Abschnitt "Wartung".
Gatter öffnet sich beim Pressen von Ballen.	Zu geringe Ballendichte eingestellt oder Störung im Hydrauliksystem des Traktors.	Einstellung der Ballendichte prüfen. Siehe Ballendichte einstellen im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
		Prüfen, ob der Hebel für Zusatzsteuergeräte am Traktor in Neutralstellung ist. Hydrauliksystem des Traktors prüfen.
	Sensor für Ballenübergröße/Gatter oder Sensor für maximale Ballengröße defekt.	Status und Einstellung der Sensoren prüfen. Siehe Sensor SB315 für Ballenübergröße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen im Abschnitt "Wartung".
Gatter schließt selbsttätig (Gatterverriegelungsventil in Stellung entriegelt).	Schläuche oder Anschlussstücke beschädigt.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Zusatzsteuergerät des Traktors undicht.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Hydraulikzylinder des Gatters defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen.
Gatter schließt selbsttätig (Gatterverriegelungsventil in Stellung verriegelt).	Schläuche oder Anschlussstücke beschädigt.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Gatterverriegelungsventil defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000059F -29-19FEB15-2/3

Störung	Ursache	Abhilfe
Gatter öffnet selbsttätig (Gatterverriegelungsventil in Stellung verriegelt). Ballen steckt in der Presskammer fest.	Hydraulikzylinder des Gatters defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Gatterverriegelungsventil defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Ballendichte zu hoch.	Ballendichte am Steuerventil verringern. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".

DC82261,000059F -29-19FEB15-3/3

Ballenbeschaffenheit

Störung	Ursache	Abhilfe
Presse formt keine dichten Ballen.	Hydraulikzylinder des Gatters undicht.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Überdruckventil verschmutzt oder defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Ballenenden nicht ausreichend verdichtet.	Mehr Pressgut an den Ballenenden zuführen. Siehe Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Ballendurchmesser unregelmäßig und größer als der eingestellte Durchmesser.	Vorrichtung zur Regulierung der Ballendichte auf leichte Ballen eingestellt.	Auf schwerere Ballen einstellen. Siehe Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Ballen rutscht in der Presskammer.	Maximale Ballengröße auf minimalen Wert einstellen. Siehe <u>Maximale Ballengröße einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".
		Strohabweiser anbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstung".
Keine Dichte an der äußeren Ballenschicht vorhanden.	Ballen rutscht in der Presskammer.	Unteren Gurtsatz einbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstung".
		Maximale Ballengröße auf minimalen Wert einstellen. Siehe <u>Maximale Ballengröße einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".
		Strohabweiser anbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstung".
		Unteren Gurtsatz einbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstung".

DC82261,00005C3 -29-19FEB15-1/1

Störungen bei Silage

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballenpresse durch zu viel Silage verstopft.	Unregelmäßige Schwadreihen	Fahrgeschwindigkeit an Schwadgröße anpassen. Zapfwelle bei geringster Motordrehzahl wieder einschalten. Wenn dies nicht funktioniert, absenkbares Bodenblech absenken und Messer der Schneideinrichtung einfahren. Siehe <u>Verstopfung des Zuführrotors beseitigen</u> im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.

OUCC006,0001B1C -29-24SEP13-1/1

Störungen der Netzbindevorrichtung

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen nicht gebunden (mit langsamem unterbrochenem Piepton).	Verzinkte Rolle und Gummirolle berühren sich nicht richtig.	Siehe <u>Ebenheit der verzinkten Rolle prüfen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Netzrolle leer.	Neue Netzrolle einlegen. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
	Netzförderrollen arbeiten nicht.	Netzrollenrotation durch Abdeckungsöffnung der Netzbindevorrichtung prüfen. Riemen Spannung prüfen. Siehe <u>Spannung des Antriebsriemens für Netzbindung einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
		Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen für Netzbindung aus- und einbauen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Netz wickelt sich um die Gummirolle.	Siehe <u>Um die Förderrollen gewickeltes Netz entfernen</u> im Abschnitt "Wartung".
		Gegenschneide und Gummiklotz verstellen. Siehe <u>Gegenschneidestellung einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
Ballen nicht gebunden (mit schnellem aussetzendem Alarmton).		Förderrollen reinigen. Siehe <u>Pflege der Netzbindevorrichtung</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
		Netzrolldurchmesser darf 300 mm (11.8 in.) nicht überschreiten.
	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.
	Netz nicht richtig eingelegt (neue Rolle).	Netz erneut einlegen. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
	Förderrollen beschädigt oder klebrig.	Förderrollen reinigen. Siehe <u>Pflege der Netzbindevorrichtung</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
		Den John Deere Händler aufsuchen.
	Netz klebrig (durch Verpackungsmaterial).	Klebrige Stelle abschneiden.
	Netz hängt an klebrigen Rollen fest.	Entsprechende Rollen reinigen.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000059E -29-19FEB15-1/3

Störung	Ursache	Abhilfe
Netz wird nicht vom Ballen erfasst.	Ballen rutscht in der Presskammer.	Maximale Ballengröße auf minimalen Wert einstellen. Siehe <u>Maximale Ballengröße einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines". Den Traktor anhalten, wenn der Bindevorgang beginnt. Strohabweiser anbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzrüstung". Unteren Gurtsatz einbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzrüstung".
Ballen gebunden (mit langsamem unterbrochenem Piepton).	Netzsensor beschädigt oder falsch eingestellt.	Sensor einstellen und/oder ersetzen. Siehe <u>Netzschnittsensor SB413 einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
Ballen nicht gleichmäßig oder überhaupt nicht gebunden.	Gasdruckfeder(n) der Abdeckung für Netzbindevorrichtung defekt.	Federn auf beiden Seiten der Abdeckung prüfen. Bei Bedarf austauschen.
	Abdeckung für Netzbindevorrichtung nicht geschlossen.	Für optimale Ergebnisse muss die Abdeckung geschlossen und verriegelt sein. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang.	Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen für Netzbindung aus- und einbauen</u> im Abschnitt "Wartung".
Netz wird nicht abgeschnitten.	Netz ist nicht von empfohlener Qualität.	Netz der empfohlenen Qualität verwenden. Siehe <u>Netzrolle auswählen</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
	Elektrische Komponenten defekt.	Teile prüfen und/oder ersetzen.
	Messer stumpf.	Messer schärfen. Siehe <u>Netzmesser schärfen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Gummirollenbremse nicht richtig eingestellt.	Bremse für Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse der Gummirolle einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Gegenschneide liegt nicht über die gesamte Breite am Netzmesser an.	Gegenschneidestellung einstellen. Siehe <u>Gegenschneidestellung einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
Langsamer aussetzender Alarmton nach Schneiden des Netzes.	Feder an der Netzschneiderkennungsplatte fehlt.	Feder ersetzen.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000059E -29-19FEB15-2/3

Störung	Ursache	Abhilfe
Netz wird nicht fest um den Ballen gewickelt.	Gasdruckfeder(n) der Abdeckung für Netzbindevorrichtung defekt.	Federn auf beiden Seiten der Abdeckung prüfen. Bei Bedarf austauschen.
	Netzrolle mit vermindertem Durchmesser hinter der Andruckrolle.	Sicherstellen, dass die Netzrolle (mit vermindertem Durchmesser durch Abwickeln des Netzes) nicht hinter der Andruckrolle liegt. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang.	Spannung einstellen. Siehe <u>Netzbindespannung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines". Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen für Netzbindung aus- und einbauen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Ballen rutscht in der Presskammer.	Maximale Ballengröße auf minimalen Wert einstellen. Siehe <u>Maximale Ballengröße einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines". Den Traktor anhalten, wenn der Bindevorgang beginnt. Strohabweiser anbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstung". Unteren Gurtsatz einbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstung".
Netz bedeckt die Ballenränder nicht.	Ballen rutscht in der Presskammer.	Maximale Ballengröße auf minimalen Wert einstellen. Siehe <u>Maximale Ballengröße einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines". Den Traktor anhalten, wenn der Bindevorgang beginnt. Strohabweiser anbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstung". Unteren Gurtsatz einbauen. Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstung".
Abdeckung bleibt nicht offen.	Gasdruckfeder(n) schwach.	Feder(n) ersetzen.

DC82261,000059E -29-19FEB15-3/3

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.) herausziehen.
	Garnspannung zu hoch.	Siehe "Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Binden".
	Kein Garn vorhanden	Garnkasten auffüllen. Siehe "Vorderen Garnkasten laden" im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".
Garn zu nahe am Ballenrand.	Auf der rechten Seite: Fehlende oder verbogene Garnführungsstange.	Garnführungsstange einsetzen oder zurechtbiegen.
	Auf der linken Seite: Halter des Garnarmauslösers falsch eingestellt.	Einstellen.
	Falsche Einstellung am Steuerungsmonitor.	Richtige Werte eingeben.
	Fassförmige Ballen.	Ballenenden durch Zufuhr von Schwaden verdichten Siehe "Pressgutzufuhr" im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse – 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

OUCC006,000166C -29-16JUN10-1/2

Störungssuche

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 über das Messer geführt	Behinderung beseitigen
	Verbogene Garnführungsstange.	Geraderichten oder ersetzen.
	Messer- oder Garnarmgestänge klemmt.	Teile instandsetzen oder ersetzen.
	Falsche Garnführung oder Garnrolle zu fest gewickelt.	Fehler beseitigen.
Garnarm bewegt sich zu langsam von rechts nach links.	Schwacher Ladezustand der Batterie.	Ladezustand der Batterie prüfen (mindestens 20 A).
Garnarm bewegt sich nicht.	Elektrozyylinder falsch angeschlossen.	Reparieren.
	Bindungsmonitor defekt.	Teile nach Bedarf reparieren oder ersetzen
	Störung des Monitors	Ladezustand der Batterie prüfen (mindestens 20 A).

OUCC006,000166C -29-16JUN10-2/2

Kettenschmiersystem

Störung	Ursache	Abhilfe
Ölverbrauch zu hoch.	Hauptleitung unterbrochen.	Reparieren oder ersetzen.
	Zu dünnflüssiges Öl.	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt Schmierung und Wartung). Ölfluss verringern. Siehe <u>Ölfluss einstellen</u> im Abschnitt Schmierung und Wartung.
Ölverbrauch zu niedrig.	Zu dickflüssiges Öl.	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt Schmierung und Wartung). Ölfluss steigern. Siehe <u>Ölfluss einstellen</u> im Abschnitt Schmierung und Wartung.
Keine Schmierung.	Pumpe arbeitet nicht, kein Druck im Schmiersystem.	Reparieren, einstellen oder ersetzen.
	Hauptleitung unterbrochen.	Reparieren oder ersetzen.
	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.	Leitungen reparieren.

OUC006,0001A2F -29-12FEB13-1/1

Automatisches Schmiersystem (Falls mit Behälterpumpe ausgestattet)

HINWEIS: Wenn es an einem Schmiernippel oder in einer Schmierleitung zu einer Verstopfung kommt,

wird die Schmierfettversorgung aller anderen Schmiernippel unterbrochen. Der Druck steigt an und Schmierfett tritt aus dem Überdruckventil aus.

Störung	Ursache	Abhilfe
Die Maschine wird nicht geschmiert (Schmierfett tritt aus dem Überdruckventil aus).	Schmiernippel oder -leitung sind verstopft.	Die Leitungen zwischen Haupt- und Unterverteilern einzeln öffnen. Die Blockage liegt hinter dem Unterverteiler, an dessen Zuleitung die "größte" Fettmenge austritt. Eine handelsüblichen Fettpresse (Druck bis 40000 Pa (400 bar) (5800 psi) am betreffenden Unterverteiler ansetzen, um die Blockage zu beseitigen.
Die Maschine wird nicht geschmiert (es tritt kein Schmierfett aus dem Überdruckventil aus).	Das automatische Schmiersystem ist deaktiviert.	Pumpe mit dem Monitor aktivieren. Siehe <u>Durchflussrate des Automatischen Schmiersystems einstellen (Falls mit Behälter-Pumpe ausgestattet)</u> im Abschnitt Anwendungswartung der Ballenpresse.
	Schmierfettbehälter leer.	Vorratsbehälter auffüllen. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
	Pumpe arbeitet nicht.	Pumpe entlüften. Siehe Abschnitt Wartung.
		Kabel und Steckverbinder prüfen.
		Pumpe kontrollieren. Vertriebspartner konsultieren.
Schmiernippel werden nicht geschmiert (es tritt kein Schmierfett aus dem Überdruckventil aus).	Leckage in einer Schmierleitung.	Beschädigte Schmierleitung austauschen. Vertriebspartner konsultieren.

OUCC006,0001AE4 -29-22OCT13-1/1

Automatisches Schmiersystem (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)

HINWEIS: Wenn es an einem Schmiernippel oder in einer Schmierleitung zu einer Verstopfung kommt, wird die

Schmierfettversorgung aller anderen Schmiernippel unterbrochen. Der Druck steigt an und kein Schmierfett tritt aus der Patronenpumpe aus.

Störung	Ursache	Abhilfe
Maschine wurde nicht geschmiert	Schmiernippel oder -leitung sind verstopft.	Die Leitungen zwischen Haupt- und Unterverteilern einzeln öffnen. Die Blockage liegt hinter dem Unterverteiler an dessen Zuleitung die "größte" Fettmenge austritt. Eine handelsüblichen Fettpresse (Druck bis 40000 Pa (400 bar) (5800 psi)) am betreffenden Unterverteiler ansetzen, um die Blockage zu beseitigen.
	Schmierfettpatrone leer.	Die Schmierfettpatrone ersetzen. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
	Pumpe arbeitet nicht.	Pumpe entlüften. Siehe Abschnitt Wartung. Pumpe kontrollieren. Vertriebspartner konsultieren.
Schmiernippel wurde nicht geschmiert	Leckage in einer Schmierleitung.	Beschädigte Schmierleitung austauschen. Vertriebspartner konsultieren.

OUCC006,0001AE5 -29-24SEP13-1/1

Anzeige des virtuellen Terminals für Anbaugerät

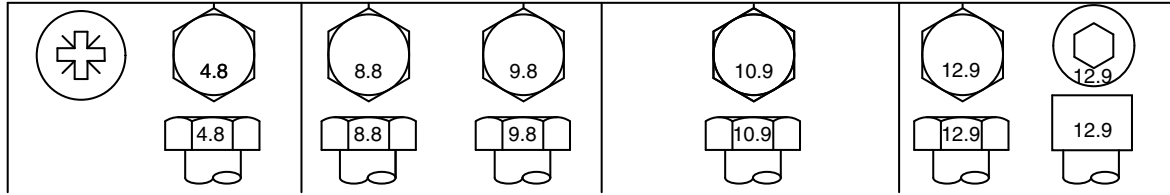
Störung	Ursache	Abhilfe
Auf dem Bildschirm erscheint keine Anzeige.	Keine Stromzufuhr.	Verkabelung des Bildschirms prüfen.
	Kontrast verstellt oder unzulängliche Hintergrundbeleuchtung.	Kontrast einstellen. Helligkeit der Hintergrundbeleuchtung ändern.
Akustischer Alarm der Anzeige funktioniert nicht.	Möglicherweise fehlgeschlagener Alarm.	Den John Deere Händler aufsuchen.
Warnanzeige für Ballendurchmesser fast erreicht funktioniert nicht.	Ballendurchmesser auf Minimalwert eingestellt.	Ballendurchmesser vergrößern. Siehe <u>Maximale Ballengröße einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".
Bildschirm bleibt auf einer Seite hängen.	Kommunikationsproblem.	Zündung aus- und wieder einschalten.
Ballenzähler wird bei Fertigstellung eines Ballens nicht um eins erhöht.	Hindernis zwischen Gatter und Rahmen.	Hindernis beseitigen.
	Ballenformpotentiometer nach Einbau des unteren Gurtsatzes nicht kalibriert.	Die Ballenformpotentiometer kalibrieren. Siehe <u>Ballenformpotentiometer RB323 und RB324 kalibrieren</u> im Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".

DC82261,00005BF -29-18FEB15-1/1

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 Mutter darauf achten, dass entsprechende Teile gleicher oder höherer Güte verwendet werden. Schrauben und Mutter 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 Mutter mit Ausnahme von Sicherungsmutter, Radschrauben und Radmutter 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

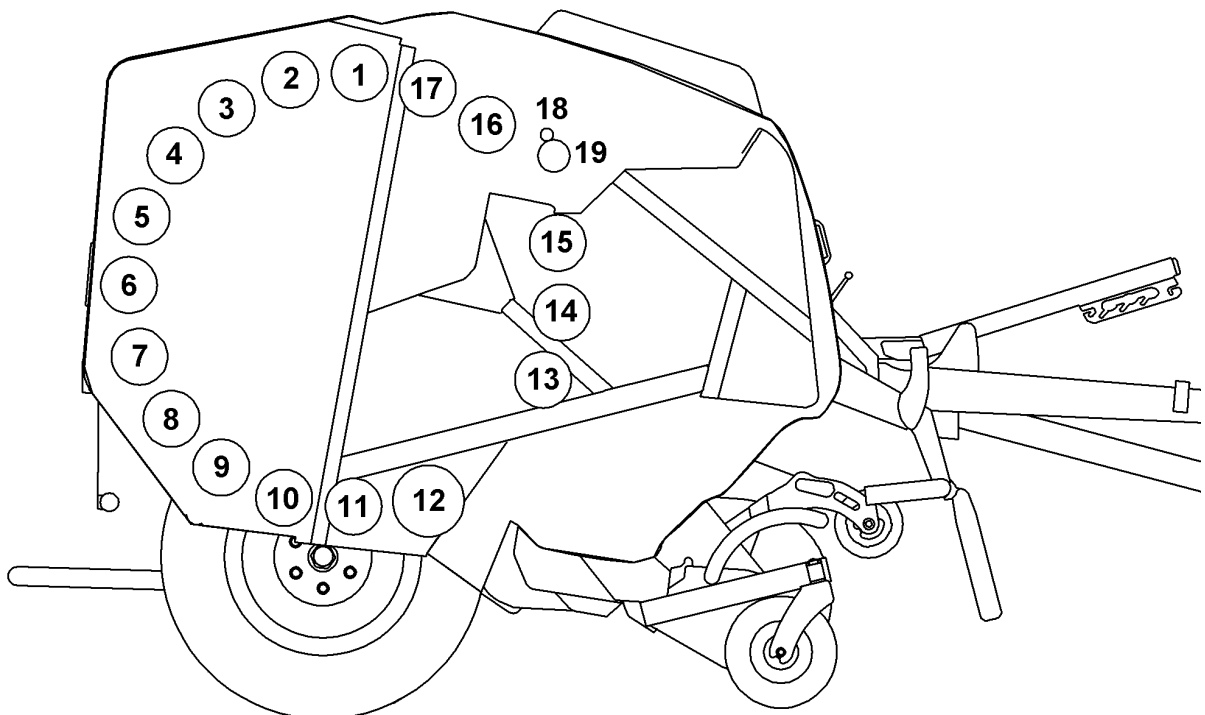
Vor jeder Wartung

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

Nummerierung der Rollen



CC205660

Presse mit hinteren Gatterrollen gezeigt

- | | | | |
|-------------------------------|--|--|---------------------------------------|
| 1— Obere Gatterrolle | 12— Einzugsrolle | 15— Zwischenrolle am Rahmen, vorne | 18— Verzinkte Netzförderrolle |
| 2-9— Zwischenrollen am Gatter | 13— Zwischenrolle am Rahmen, vorne | 16— Zwischenrolle am Rahmen, vorne | 19— Gummibeschichtete Netzförderrolle |
| 10— Untere Gatterrolle | 14— Antriebszwischenrolle am Rahmen, vorne | 17— Obere Antriebsrolle am Rahmen, vorne | |
| 11— Untere Rahmenrolle, vorne | | | |

HINWEIS: Bei der Bestellung von Ersatzteilen nicht die oben angegebenen Nummern verwenden. Die

richtigen Bestellnummern sind dem entsprechenden Ersatzteilkatalog zu entnehmen.

OUC006,0001B18 -29-23SEP13-1/1

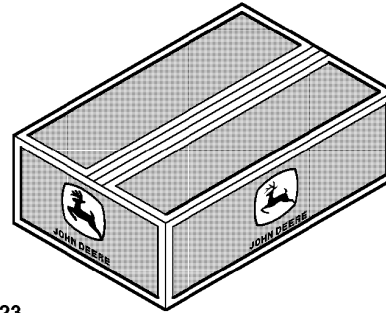
CC205660 —UN—16OCT13

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.

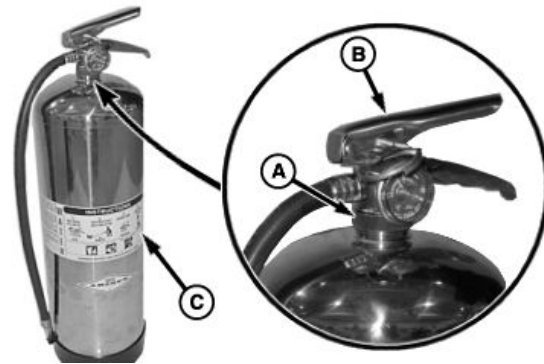
⚠ ACHTUNG: Vor dem Befüllen sicherstellen, dass der Druck im Druckwassertank vollständig abgebaut ist.

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.

DC82261,00004DE -29-20AUG14-2/3

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.

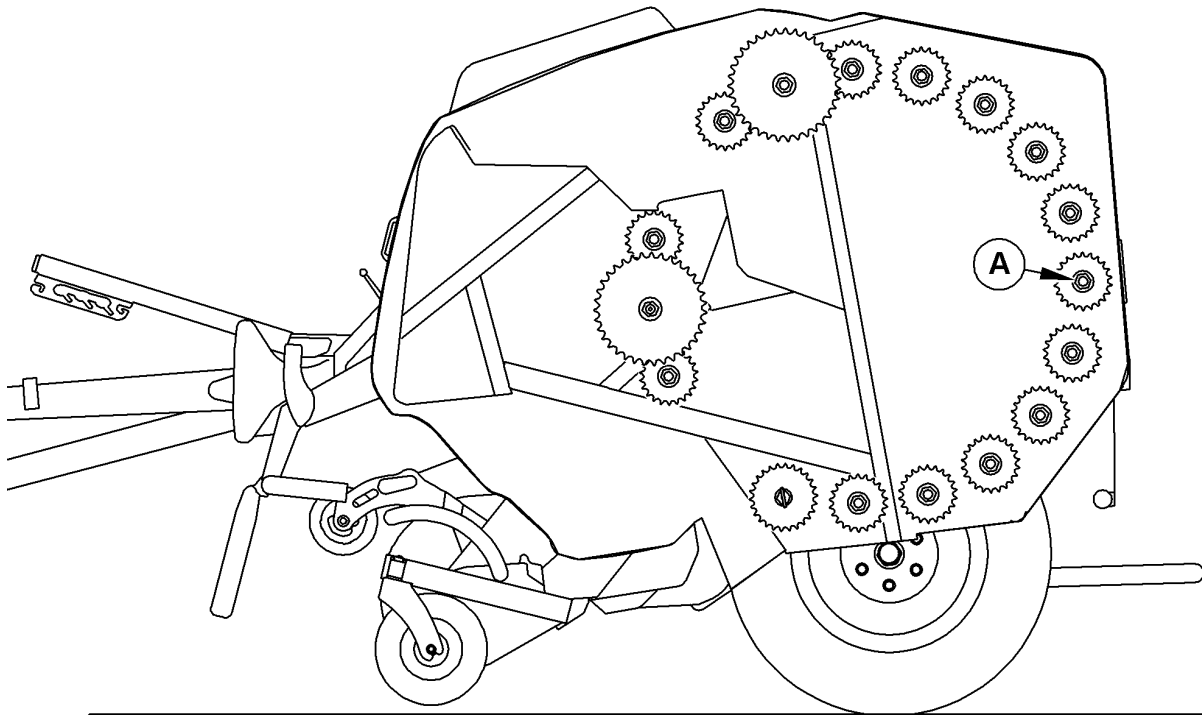
A—Bolzen
B—Schlauch und Düse

C—Halter



DC82261,00004DE -29-20AUG14-3/3

Befestigungsmuttern der Rollenzahnräder anziehen



CC205661

Presse mit hinteren Gatterrollen gezeigt

CC205661 —UN—16OCT13

A—Befestigungsmutter

Die Befestigungsmuttern (A) der Rollenzahnräder müssen mit einem bestimmten Drehmoment angezogen werden.

Alle Befestigungsmuttern M24 und M30 (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen:

Spezifikation

Befestigungsmuttern
M24—Drehmoment.....550 Nm
(406 lb-ft).

Befestigungsmuttern
M30—Drehmoment.....850 Nm
(627 lb-ft).

OUCC006,0001B19 -29-23SEP13-1/1

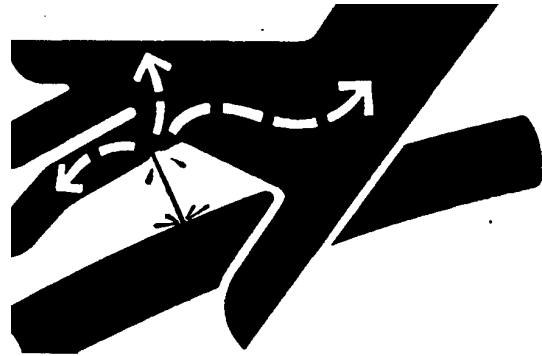
Hydraulikkomponenten ersetzen

! ACHTUNG: Austretende Hochdruckflüssigkeiten können die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen. Deshalb vor dem Trennen von Leitungen die Anlage drucklos machen. Bevor der Druck in der Anlage wieder aufgebaut wird, sich vergewissern, daß alle Leitungsverbindungen dicht sind. Bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Karton verwenden, niemals die Hand. Hände und Körper schützen.

Vor der Wartung von Hydraulikkomponenten stets den Druck in der Hydraulikanlage abbauen.

Zum Entfernen und Anschließen der Schläuche zwei Schraubenschlüssel verwenden, damit sich die Hydraulikleitungen nicht verdrehen können.

Bei Verletzungen sofort einen Arzt aufsuchen. Ist irgendeine Flüssigkeit in die Haut eingedrungen, muß

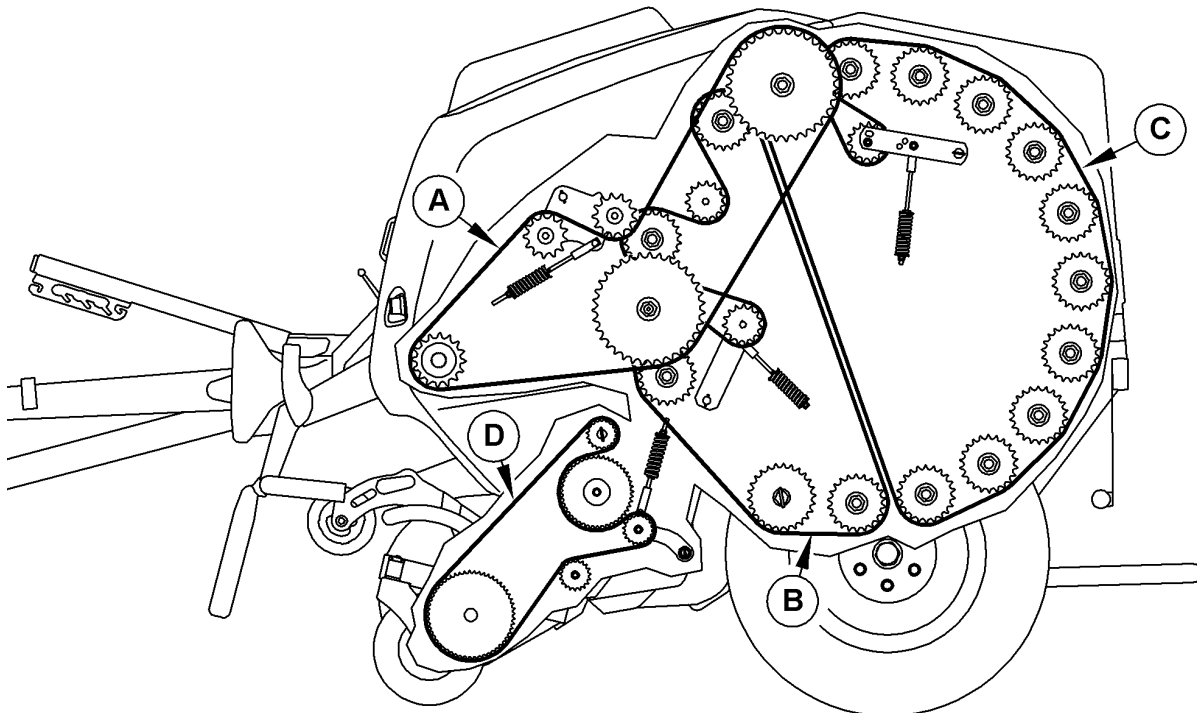


diese innerhalb weniger Stunden entfernt werden, andernfalls können schwere Infektionen die Folge sein. Ärzte, die damit nicht vertraut sind, sollten sich die entsprechenden Informationen von einer kompetenten medizinischen Quelle besorgen.

X9811 —UN—23AUG88

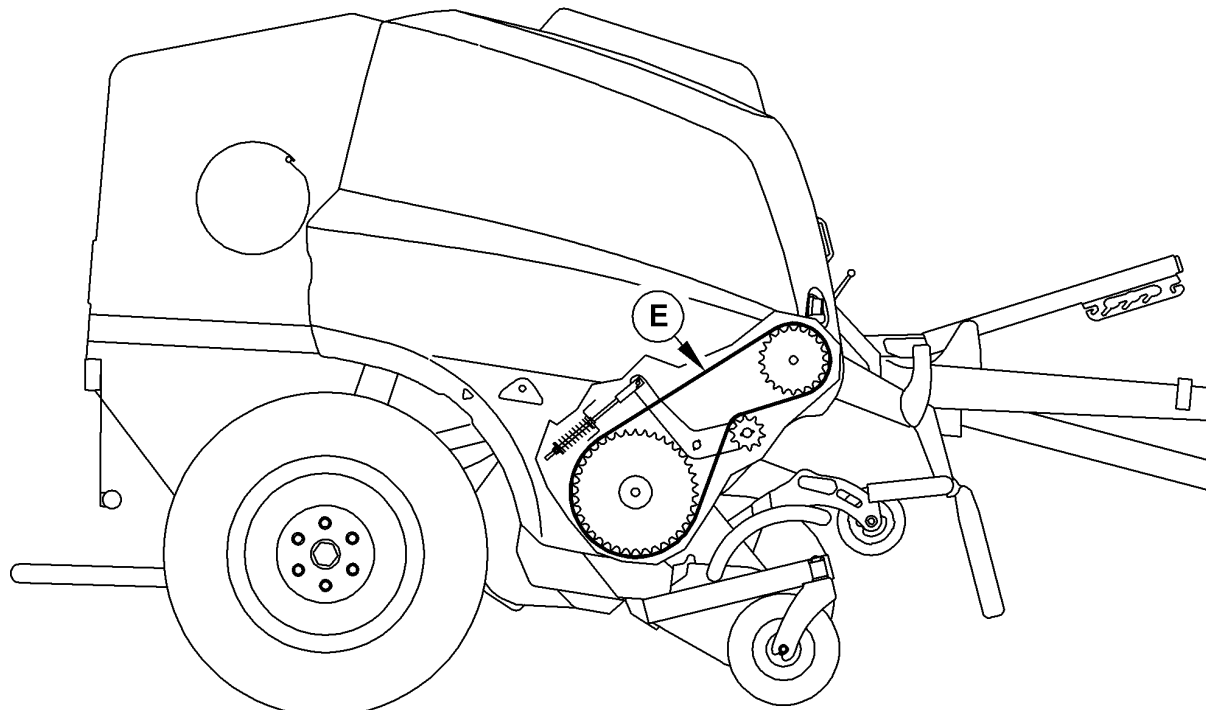
CC03745,0000286 -29-23AUG01-1/1

Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse



CC205452

CC205452—UN—16OCT13



CC205453

CC205453—UN—16OCT13

A—Hauptantriebskette
B—Antriebskette der
Rahmenrollen

C—Antriebskette der Gatterrollen E—Antriebskette des
D—Pickup-Antriebskette Zuführrotors

OUC006,0001AFD -29-17SEP13-1/1

Antriebskette der Pickupvorrichtung einstellen

1. Das Gatter schließen und die Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten, um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt. Traktormotor abstellen.
2. Prüfen, ob Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht:

Spezifikation

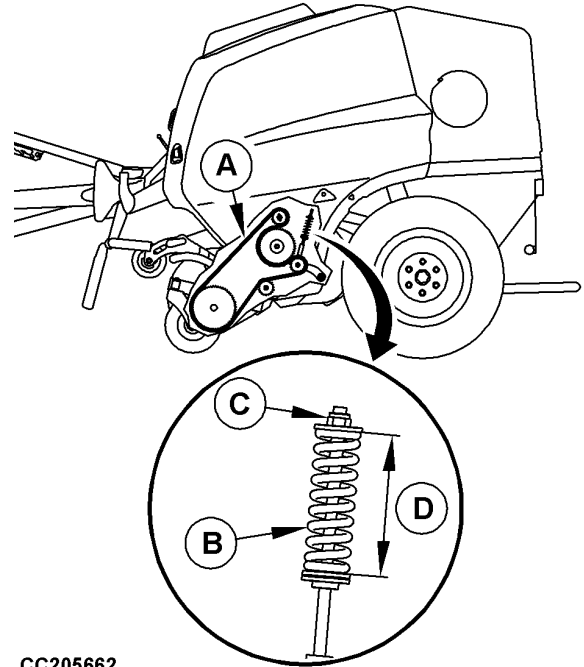
Pickup-Antriebs-
kette—Federlänge..... 128—130 mm
(5—5-1/8 in.)

3. Wenn die Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht, hat die Antriebskette (A) der Pickupvorrichtung die richtige Spannung und muss nicht eingestellt werden. Ist dies nicht der Fall, Federlänge (D) wie folgt einstellen:
4. Stellung der Mutter (C) anpassen, um die vorgeschriebene Federlänge (D) zu erreichen:

Spezifikation

Pickup-Antriebs-
kette—Federlänge..... 128 mm
(5 in.)

5. Die Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten und die in Schritt 4 beschriebene Einstellung prüfen. Falls erforderlich, die Einstellung wiederholen.



CC205662

A—Antriebskette der
Pickupvorrichtung
B—Feder

C—Mutter
D—Federlänge

CC205662—UN—10OCT13

DC82261,00004C7 -29-16SEP14-1/1

Hauptantriebskette einstellen

1. Das Gatter schließen und die Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten, um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt. Traktormotor abstellen.
2. Prüfen, ob Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht:

Spezifikation

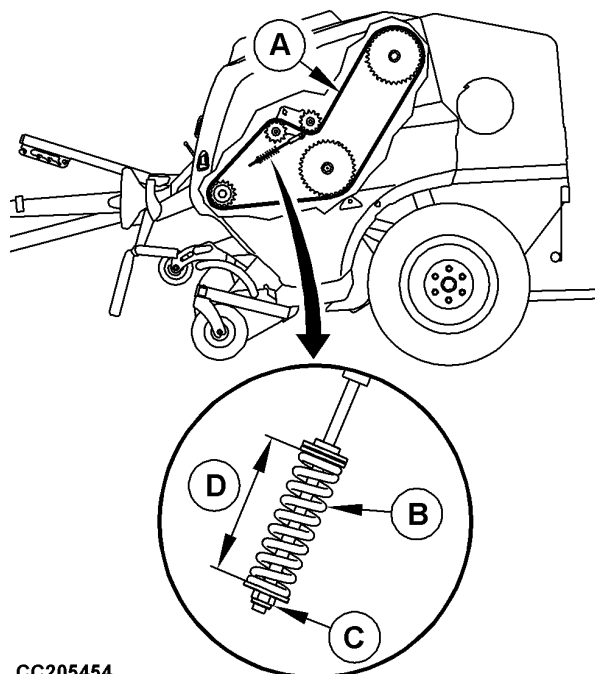
Hauptantriebskette—Federlänge..... 122—128 mm
(4-3/4 – 5 in.)

3. Wenn die Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht, hat die Hauptantriebskette (A) die richtige Spannung und muss nicht eingestellt werden. Ist dies nicht der Fall, Federlänge (D) wie folgt einstellen:
4. Stellung der Mutter (C) anpassen, um die vorgeschriebene Federlänge (D) zu erreichen:

Spezifikation

Hauptantriebskette—Federlänge..... 122 mm
(4 - 3/4 in.)

5. Die Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten und die in Schritt 4 beschriebene Einstellung prüfen. Falls erforderlich, die Einstellung wiederholen.



CC205454

A—Hauptantriebskette
B—Feder

C—Mutter
D—Federlänge

CC205454 —UN—10OCT13

DC82261,00004C1 -29-16SEP14-1/1

Antriebskette für Rollen am Rahmen einstellen

1. Das Gatter schließen und die Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten, um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt. Traktormotor abstellen.
2. Prüfen, ob Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht:

Spezifikation

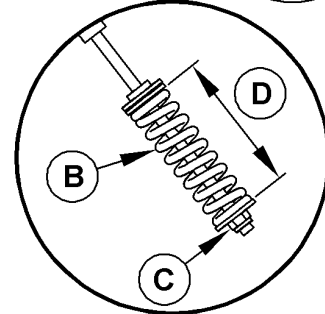
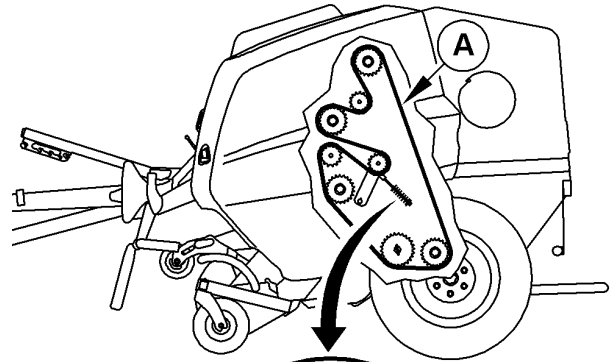
Antriebskette
für Rollen am
Rahmen—Federlänge.....122—128 mm
(4-3/4 – 5 in.)

3. Wenn die Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht, hat die Antriebskette für Rollen am Rahmen (A) die richtige Spannung und muss nicht eingestellt werden. Ist dies nicht der Fall, Federlänge (D) wie folgt einstellen:
4. Stellung der Mutter (C) anpassen, um die vorgeschriebene Federlänge (D) zu erreichen:

Spezifikation

Antriebskette
für Rollen am
Rahmen—Federlänge.....122 mm
(4 - 3/4 in.)

5. Die Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten und die in Schritt 4 beschriebene Einstellung prüfen. Falls erforderlich, die Einstellung wiederholen.



CC205455

A—Antriebskette der
Rahmenrolle
B—Feder

C—Mutter
D—Federlänge

CC205455—UN—16OCT13

DC82261,00004C2 -29-16SEP14-1/1

Antriebskette der Gatterrolle einstellen

1. Das Gatter schließen und die Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten, um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt. Feststellbremse des Traktors einlegen, Getriebe in Parkstellung schalten, Traktormotor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
2. Prüfen, ob Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht:

Spezifikation

Antriebskette der Gatter-
rolle—Federlänge.....122—128 mm
(4-3/4 – 5 in.)

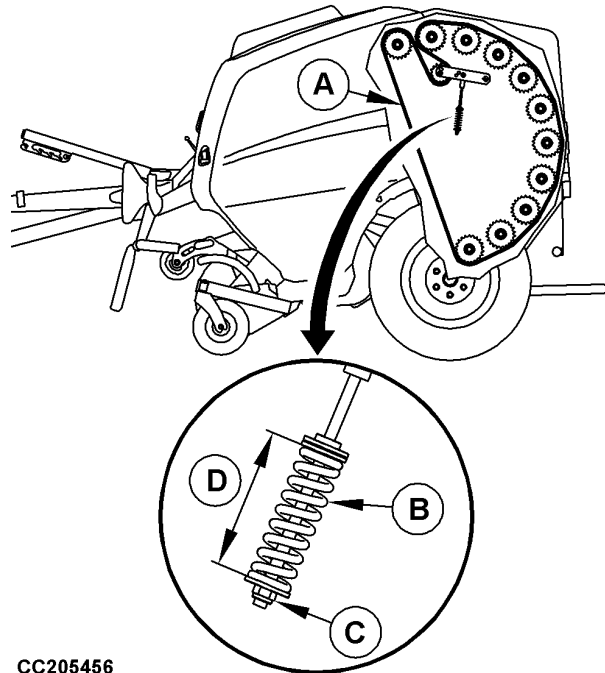
3. Wenn Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht, hat Antriebskette (A) der Gatterrolle die richtige Spannung und muss nicht eingestellt werden. Ist dies nicht der Fall, Federlänge (D) wie folgt einstellen:

4. Stellung der Mutter (C) anpassen, um die vorgeschriebene Federlänge (D) zu erreichen:

Spezifikation

Antriebskette der Gatter-
rolle—Federlänge..... 122 mm
(4 - 3/4 in.)

5. Die Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten und die in Schritt 4 beschriebene Einstellung prüfen. Falls erforderlich, die Einstellung wiederholen.



CC205456

A—Antriebskette der
Gatterrolle
B—Feder

C—Mutter
D—Federlänge

CC205456—UN—10OCT13

DC82261,000059B -29-05JAN15-1/1

Antriebskette des Zuführrotors einstellen

1. Das Gatter schließen und die Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten, um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt. Traktormotor abstellen.
2. Prüfen, ob Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht:

Spezifikation

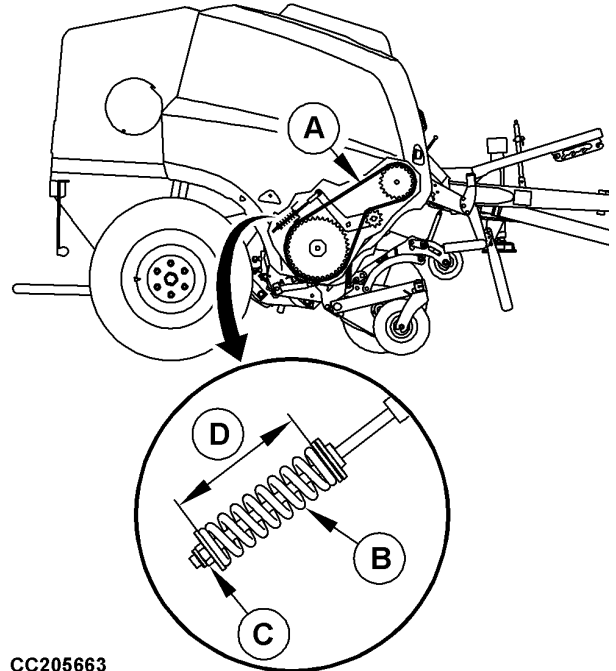
Antriebskette des Zuführ-
rotors—Federlänge..... 128—130 mm
(5—5-1/8 in.)

3. Wenn die Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht, hat die Antriebskette (A) des Zuführrotors die richtige Spannung und muss nicht eingestellt werden. Ist dies nicht der Fall, Federlänge (D) wie folgt einstellen:
4. Stellung der Mutter (C) anpassen, um die vorgeschriebene Federlänge (D) zu erreichen:

Spezifikation

Antriebskette des Zuführ-
rotors—Federlänge..... 128 mm
(5 in.)

5. Die Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten und die in Schritt 4 beschriebene Einstellung prüfen. Falls erforderlich, die Einstellung wiederholen.



CC205663

A—Antriebskette des
Zuführrotors
B—Feder

C—Mutter
D—Federlänge

CC205663—UN—10OCT13

DC82261,00004C6 -29-16SEP14-1/1

Schmiervorrichtungen einstellen

- 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.
- Jede Schmiervorrichtung (A) so einstellen, dass die vorgeschriebene Überlappung (C) mit der Kette (B) entsteht.

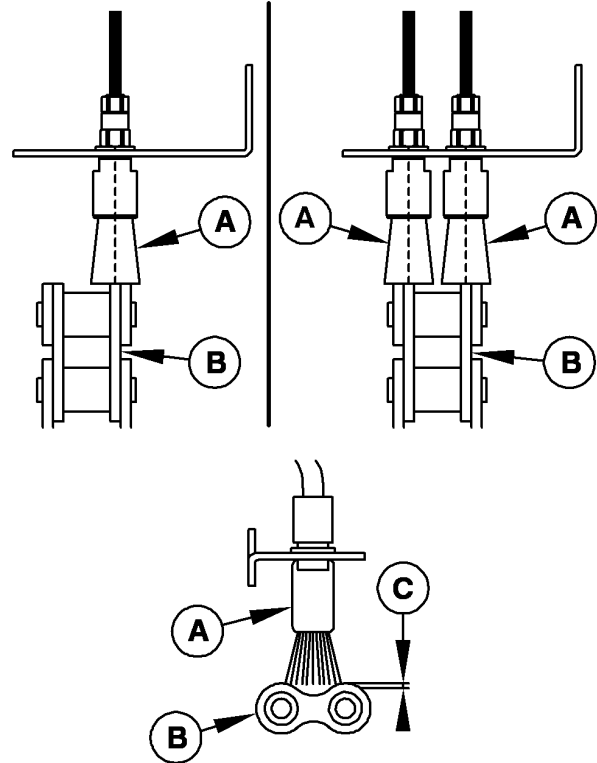
Spezifikation

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

Messer der Schneideinrichtung ersetzen

! ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Um schwere oder tödliche Verletzungen durch die Messer zu vermeiden, Abschaltventile (A) und (B) immer schließen, bevor Messer ausgebaut oder ersetzt werden.

Beim Umgang mit den Messern stets Handschuhe tragen.

HINWEIS: Jedes Messer (E) kann einzeln ausgebaut und ersetzt werden.

Wie folgt vorgehen, um ein Messer auszubauen und zu ersetzen:

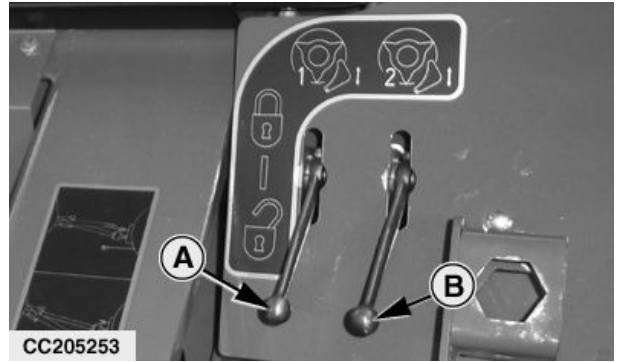
1. Die Messer einfahren. Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
2. Das absenkable Bodenblech absenken. Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
3. Das Gatter ganz öffnen und in dieser Stellung sichern.
4. Die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Hebel (A) und (B) nach oben stellen, um die Abschaltventile für Messer zu schließen.
6. Auf der linken Seite Hebel (C) aus dem Sicherungsbolzen herausziehen und nach unten schwenken.
7. Messer (E) von Führung (F) und Stange (D) abziehen.
8. Zum Einbau Messer (E) zuerst auf Stange (D) anordnen, dann in Führungsstück (F) anbringen.

WICHTIG: Wenn ein Messer nicht mehr benötigt wird, wird empfohlen, an seiner Stelle die Abdeckung (G) für Messerslitze anzubringen. Dadurch wird verhindert, dass sich an der durch das fehlende Messer entstandenen Öffnung Erntegut ansammelt.

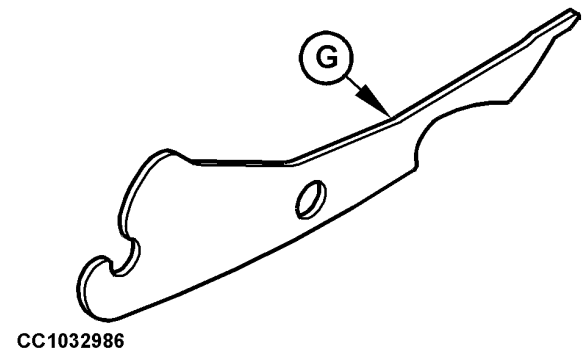
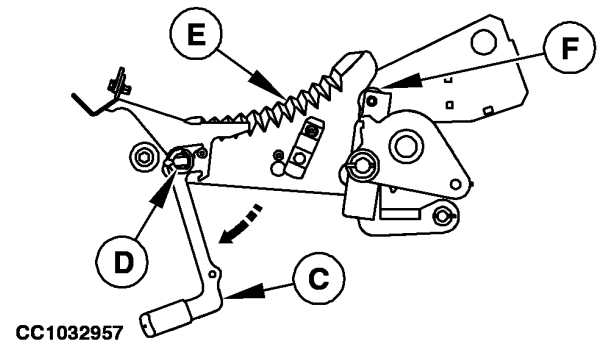
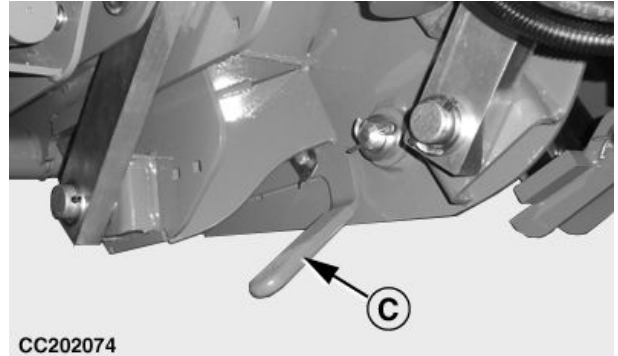
9. Hebel (C) nach oben schwenken und sichern.
10. Gatter absenken.
11. Hebel (A) und (B) nach unten stellen und das absenkable Bodenblech anheben, um die Abschaltventile für Messer zu öffnen.

A—Hebel für Abschaltventil für Messersatz 1 der Schneideinrichtung
B—Hebel für Abschaltventil für Messersatz 2 der Schneideinrichtung
C—Hebel
D—Stange

E—Messer
F—Kassette
G—Abdeckung für Messerslitze



Ballenpresse mit Schneideinrichtung, 25 Messer dargestellt



Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001ADF -29-04SEP13-1/2

Messer der Schneideinrichtung schärfen

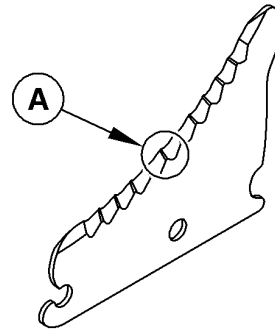
⚠ ACHTUNG: Zum Vermeiden von Verletzungen beim Umgang mit den Messern immer Schutzhandschuhe tragen.

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

CC1029106 —UN—08JAN07

OUCC006,00016AD -29-23JUL10-1/1

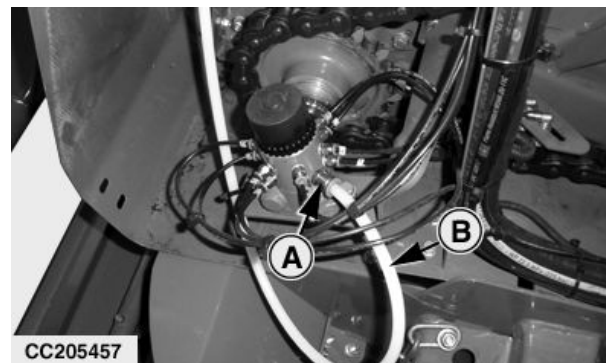
Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften

HINWEIS: Das Kettenschmiersystem muss entlüftet werden, wenn der Ölbehälter vollständig entleert war.

1. Einlassrohr (B) trennen.
2. Abwarten, bis die Luft aus der Einlassrohr (A) vollständig entwichen ist, bevor das Einlassrohr wieder an das Kupplungsstück (A) angeschlossen wird.
3. Die Ballenpresse laufen lassen, bis das Öl kontinuierlich an den Schmiervorrichtungen austritt.

A—Kupplung

B—Einlassleitung



CC205457

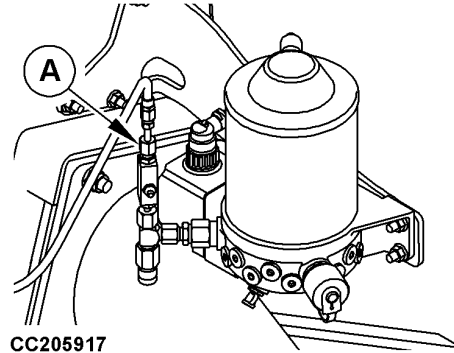
CC205457 —UN—10OCT13

OUCC006,0001B01 -29-17SEP13-1/1

Automatisches Schmiersystem entlüften (Falls mit Behälterpumpe ausgestattet)

HINWEIS: Wurde der Schmierfettvorrat im Behälter vollständig aufgebraucht, das System wie folgt entlüften.

1. Hauptleitung (A) vom Pumpenauslass abschrauben.
2. Mit dem Monitor einen automatischen Schmierzyklus starten, bis am Pumpenauslass blasenfrei Schmierfett austritt. Um das Automatische Schmiersystem von Hand einzustellen, siehe Durchflussrate des Automatischen Schmiersystems einstellen (Falls mit Behälter-Pumpe ausgestattet) im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.
3. Hauptleitung (A) wieder anschließen.
4. 3-minütigen automatischen Schmierzyklus starten.



A—Hauptleitung

OUCC006,0001AEA -29-24OCT13-1/1

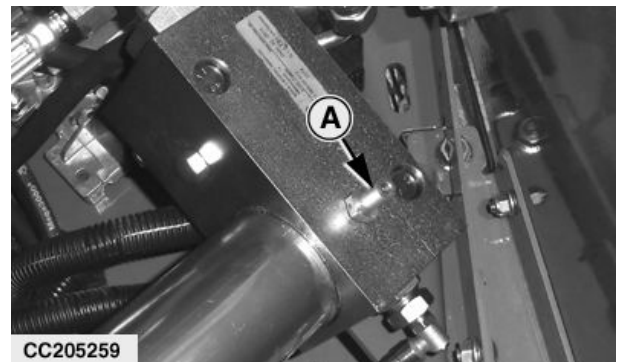
CC205917 —UN—25OCT13

Automatisches Schmiersystem entlüften (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)

HINWEIS: Jedes Mal, wenn die Schmierfettpatrone ersetzt wird, das System wie folgt entlüften.

Die Kugel am Entlüftungsanschluss (A) drücken und das hintere Gatter mit Hilfe des Zusatzsteuergeräts öffnen und schließen. Dieses Verfahren wiederholen, bis das austretende Fett frei von Luftblasen ist.

A—Entlüftungsverschraubung



OUCC006,0001AEB -29-06SEP13-1/1

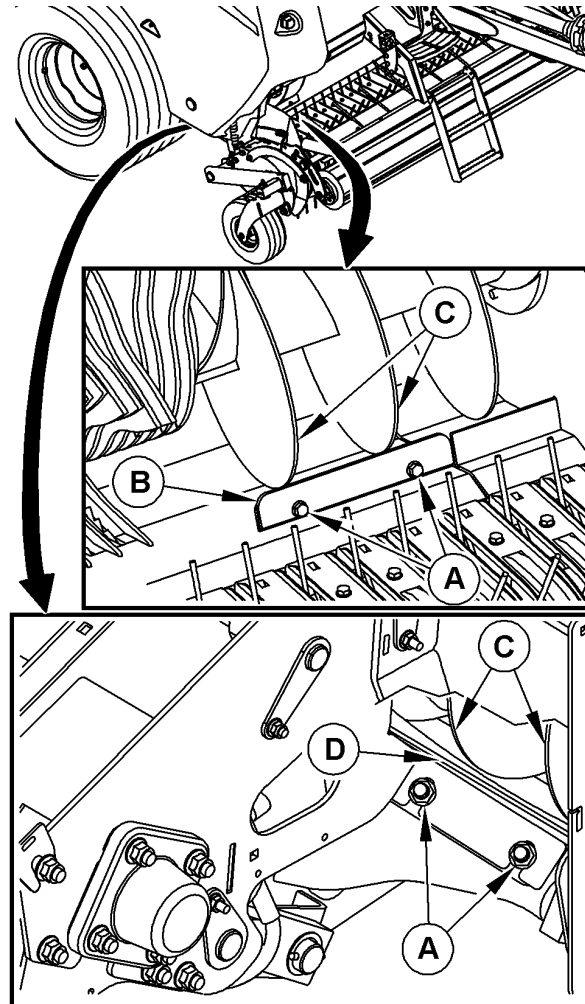
CC205259 —UN—10OCT13

Abstreifer der Förderschnecke des Rotors einstellen

1. Das absenkblebare Bodenblech vollständig anheben. Siehe Verstopfungen des Zuführrotors beseitigen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
2. Schrauben (A) lösen.
3. Abstreifer (B) und (D) so nahe wie möglich an Förderschnecke (C) anordnen, ohne diese zu berühren; darauf achten, dass diese Einstellung beibehalten wird.
4. Die Ballenpresse manuell drehen, um sicherzustellen, dass Förderschnecke (C) des Rotors und Abstreifer (B) und (D) sich nicht berühren. Siehe Ballenpresse von Hand drehen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
5. Schrauben (A) anziehen.
6. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Schraube
B—Vorderer Abstreifer der
Förderschnecke des Rotors

C—Förderschnecke des Rotors
D—Hinterer Abstreifer der
Förderschnecke des Rotors



CC202090

CC202090 —UN—18APR13

OUCC006,0001A7D -29-18APR13-1/1

Abstreifer der Rolle (Nr. 13) einstellen

1. Das Gatter vollständig öffnen.
2. Die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Das Gatter verriegeln.

⚠ ACHTUNG: Sicherstellen, dass das Gatter verriegelt ist. Wenn das Gatter während der Durchführung dieses Verfahrens nicht verriegelt ist, kann das Gatter plötzlich schließen und schwere oder tödliche Verletzungen verursachen.

4. Schrauben (G), Büchse (F) und Abweiser (E) entfernen.
5. Schrauben (D) lösen.
6. Abstreifer (B) so einstellen, dass er so nah wie möglich an Rolle (A) ist. Dabei genügend Abstand (H) lassen, um Kontakt mit der Rolle zu vermeiden.
7. Die Ballenpresse manuell drehen, um sicherzustellen, dass Rolle (A) und Abstreifer (B) sich nicht berühren. Siehe Ballenpresse von Hand drehen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
8. Befestigungsschrauben (D) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

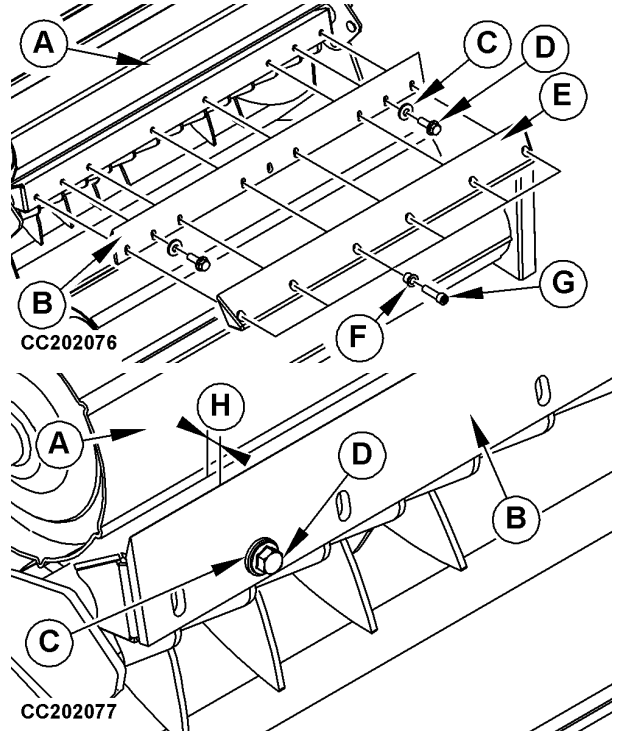
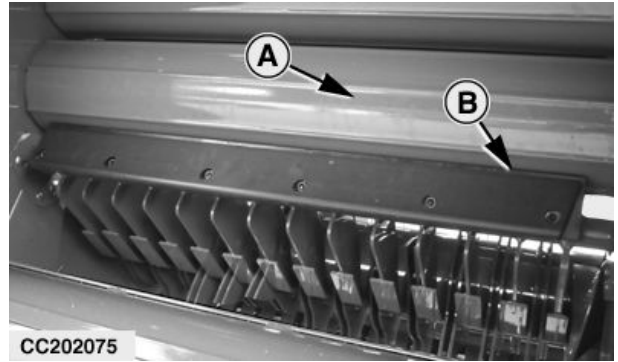
Spezifikation

Befestigungsschrauben
des Abstreifers—Dreh-
moment..... 111 N·m
(82 lb.-ft.)

9. Abweiser (E) und Büchse (F) anbringen und Schrauben (G) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Befestigungsschrauben
des Abweisers—Dreh-
moment..... 111 N·m
(82 lb.-ft.)



A—Rolle (Nr. 13)
B—Abstreifer
C—Tellerfeder
D—Schraube

E—Abweiser
F—Büchse
G—Schraube
H—Abstand

OUCC006,0001A6F -29-12APR13-1/1

CC202075—UN—12APR13

CC202076—UN—15APR13

CC202077—UN—15APR13

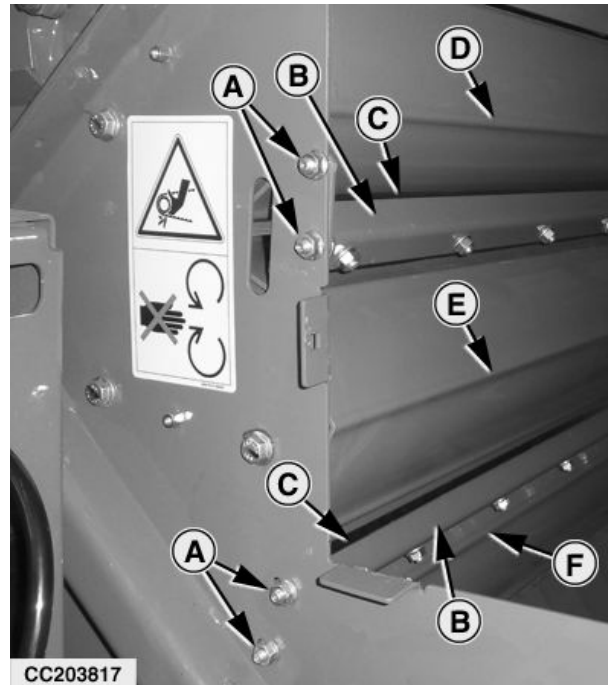
Rollenabstreifer einstellen (Nr. 13, Nr. 14 und Nr. 15)

HINWEIS: Garnkasten für Abbildungszwecke ausgebaut.

1. Befestigungsschrauben (A) auf beiden Seiten lösen.
2. Halterungen (B) so einstellen, dass die Gummibänder (C) so nahe wie möglich an den Rollen (D), (E) und (F) liegen, ohne diese irgendwo Punkt zu berühren.
3. Befestigungsschrauben (A) auf beiden Seiten anziehen.

HINWEIS: Die Gummibänder (C) können ausgetauscht werden.

A—Befestigungsschraube	D—Rolle Nr. 15
B—Halterung	E—Rolle Nr. 14
C—Gummiband	F—Rolle Nr. 13



CC203817 —UN—10OCT13

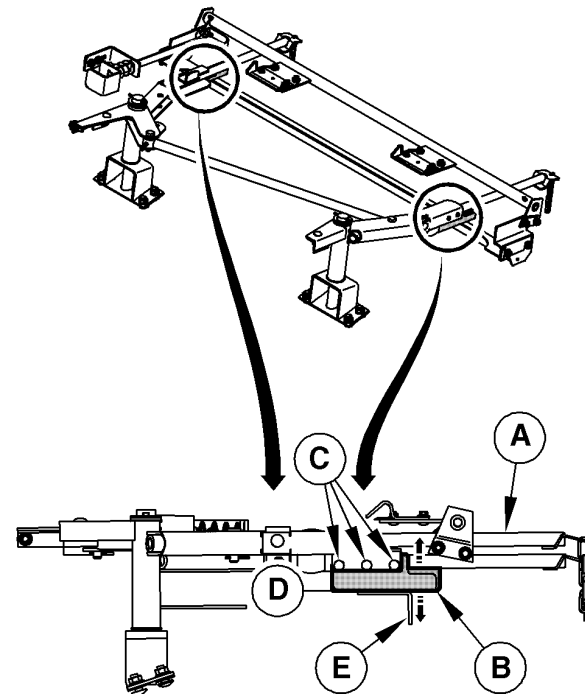
OUC006,0001AC2 -29-23AUG13-1/1

Gummischutz einstellen

! ACHTUNG: Sich von der Maschine fernhalten, während die Garnarme betätigt werden.

1. Garnarme (A) ausfahren, so dass sich Gummischutz (B) vor Amboss (E) befindet.
2. Den Zündschlüssel abziehen.
3. Schrauben (C) lösen.
4. Gummischutz (B) verschieben, bis er Amboss (E) berührt
5. Schrauben (C) festziehen.
6. Einstellung am anderen Garnarm wiederholen.

A—Garnarm	D—Berührungspunkt
B—Gummischutz	E—Amboss
C—Schrauben	

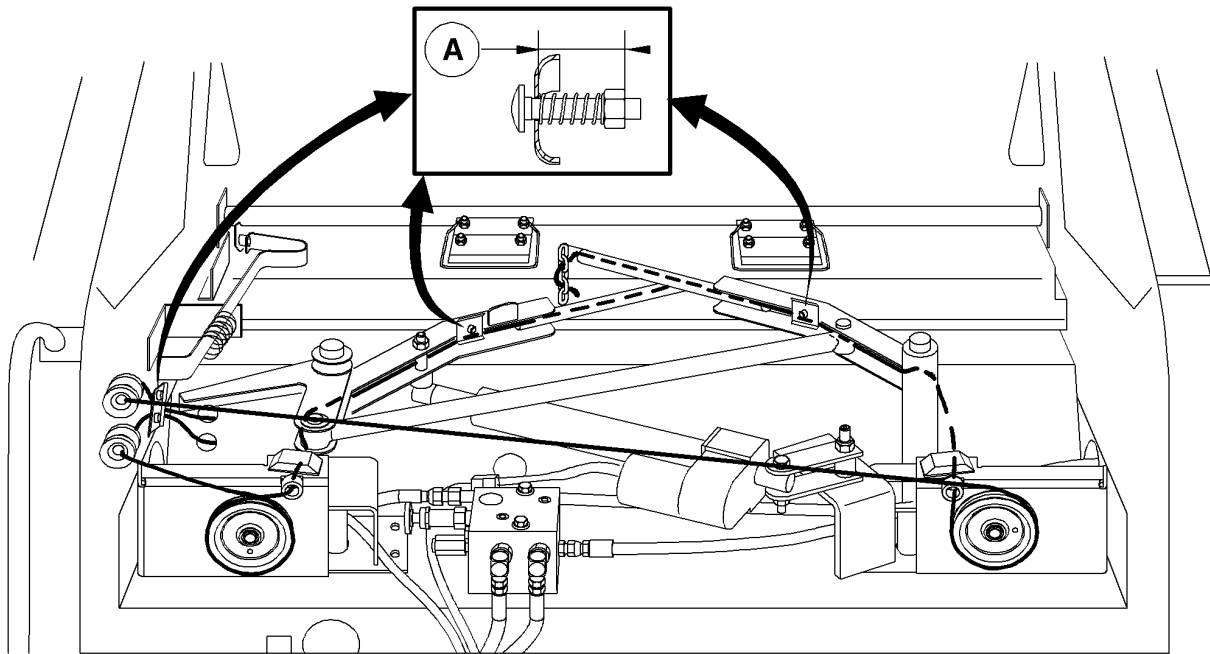


CC1025448

CC1025448 —UN—15MAR04

OUC006,00012D8 -29-27NOV07-1/1

Garnbremsen einstellen



CC1023409

A—Federlänge

Federlänge (A) durch Lösen oder Anziehen der Mutter auf folgenden Wert einstellen:

Spezifikation

Federlänge—Abstand..... 35±1 mm
(1.4±0.04 in.)

Einstellung an den beiden anderen Garnbremsen wiederholen.

CC03745,0001020 -29-25OCT10-1/1

CC1023409 —UN—30SEP03

Riemenscheibenhalterungen einstellen

1. Sechskantmuttern (B) lösen.
2. Riemenscheibenhalterung (C) auf folgenden Wert verschieben:

Spezifikation

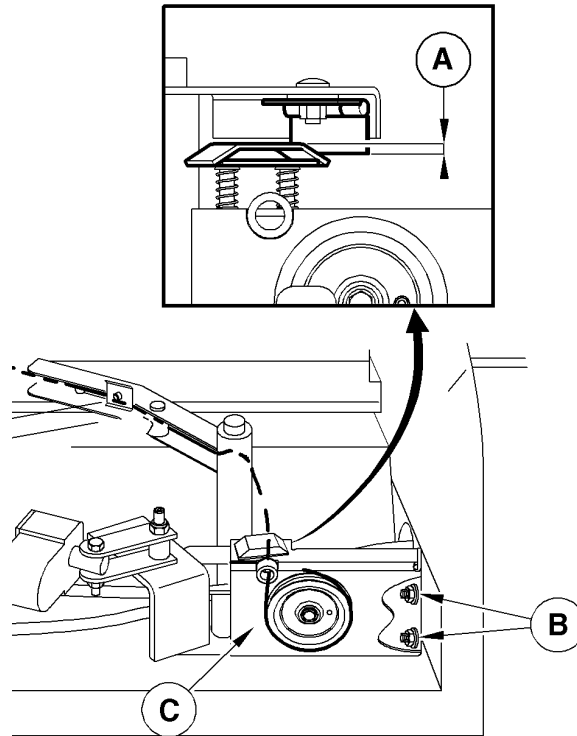
Riemenscheibenhalterung—Abstand..... 5 ± 1 mm
(0.2 ± 0.04 in.)

3. Sechskantmuttern (B) festschrauben.
4. Einstellung an der anderen Riemenscheibenhalterung wiederholen.

A—Abstand

B—Sechskantmutter

C—Riemenscheibenhalterung



CC1023471

CC1023471 —UN—30SEP03

CC03745,0001021 -29-25OCT10-1/1

Garnbindungs-Anfangspunkt einstellen

Nach Austausch oder Wartung des Garnarms oder des Garnarmauslösers muss die Stellung des Garnarms bei Beginn des Bindevorgangs eingestellt werden.

Bei voll ausgefahrenem Garnarmauslöser muss zwischen linker und rechter Presskammerwand und Garnarm ein Abstand von 100 ± 5 mm (4 ± 0.2 in.) bestehen.

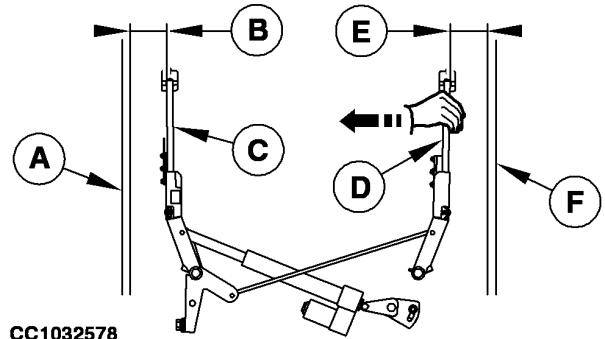
Spezifikation

Garnarmweg—Abstand zwischen Spitze der Garnarme und den Seitenverkleidungen.....	100±5 mm (4±0.2 in.)
--	-------------------------

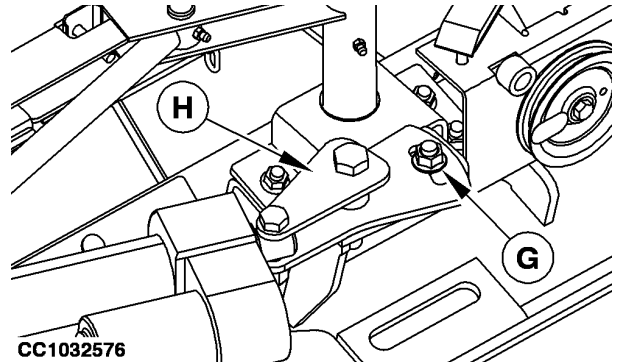
WICHTIG: Zum Prüfen oder Einstellen des Abstandes (E) den linken Arm nach innen ziehen, um Zahnflankenspiel in den Gestängen zu beseitigen.

Folgende Einstellungen vornehmen:

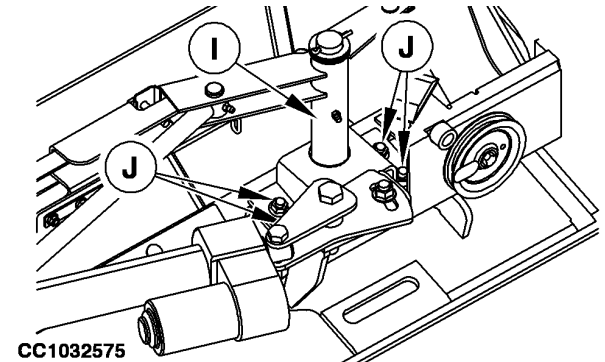
1. Den Garnauslöser mit dem Monitor vollständig ausfahren und Zündschlüssel abziehen.
2. Sechskantschraube (G) lösen.
3. Auslöserhalterung (H) im Schlitz verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (B) zwischen rechter Seitenverkleidung (A) und rechtem Garnarm (C) erreicht ist und der Garnarm das Gestänge der Garnmesser betätigt.
4. Sechskantschraube (G) festziehen.
5. Sechskantschrauben (J) lösen.
6. Die linke Garnarmachse (I) bewegen, bis der vorgeschriebene Abstand (E) zwischen linker Seitenverkleidung (F) und linkem Garnarm (D) erreicht ist.
7. Sechskantschrauben (J) festziehen.
8. Garnarm in die Ausgangsstellung zurückbringen und prüfen, ob das Gestänge der Garnmesser einwandfrei betätigt wird.



CC1032578



CC1032576



CC1032575

A—Seitenverkleidung rechts
B— 100 ± 5 mm (4 ± 0.2 in.)
C—Rechter Garnarm
D—Linker Garnarm
E— 100 ± 5 mm (4 ± 0.2 in.)

F—Seitenverkleidung links
G—Sechskantschraube
H—Auslöserhalterung
I—Linke Garnarmachse
J—Sechskantschrauben

CC1032578—UN—07APR10

CC1032576—UN—07APR10

CC1032575—UN—07APR10

OUCC006,000167A -29-17JUN10-1/1

Garnmesser ausrichten

⚠ ACHTUNG: Sich von der Maschine fernhalten, während die Garnarme betätigt werden.

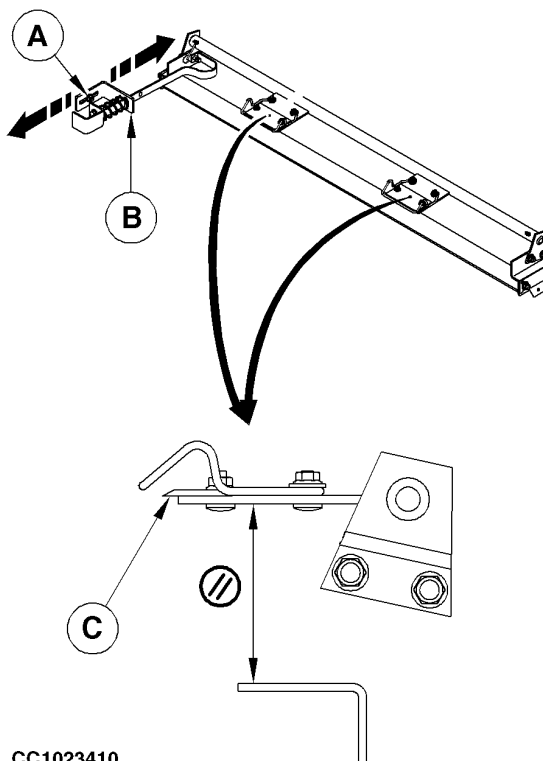
WICHTIG: Sicherstellen, dass die Schneidkante der Messer (C) nach vorn gerichtet ist.

Zum Einstellen der oberen Messerposition wie folgt vorgehen:

1. Garnarme leicht ausfahren.
2. Den Zündschlüssel abziehen.
3. Mutter (A) lösen.
4. Halterung (B) verschieben, um Messer (C) in horizontale Position zu bringen.
5. Mutter (A) festziehen.

A—Mutter
B—Halterung

C—Messer



CC1023410

CC1023410—UN—30SEP03

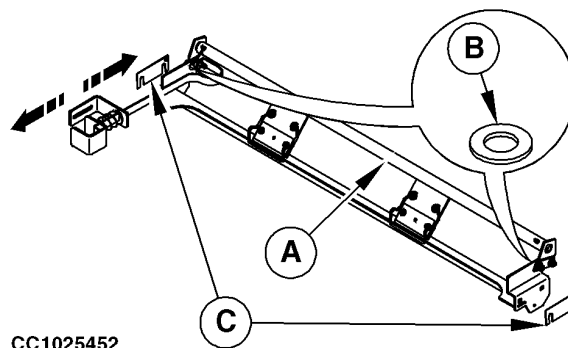
OUCC006,000167B -29-26JUL10-1/5

6. Prüfen, ob sich die Messerhalterungen (A) ungehindert drehen.

- Ist dies nicht der Fall:
 - a. Zwischen Amboß und Messerhalterungen Scheibe(n) (B) einfügen
 - b. Zwischen Amboß und Seitenverkleidungen Distanzscheibe(n) (C) entfernen

A—Messerhalterung
B—Scheibe(n)

C—Distanzscheibe(n)



CC1025452

CC1025452—UN—15MAR04

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,000167B -29-26JUL10-2/5

Zum Einstellen der unteren Messerposition und der Federn wie folgt vorgehen:

1. Bolzen (D) und (E) lösen.
2. Einstellung des rechten Messers:
 - a. Messer auf die folgenden Werte verschieben:

Spezifikation

Messer—Abstand (A).....	3,5±0,5 mm (0.14±0.02 in.)
Abstand (C)	1 mm (0.04 in.)

Die Messerkanten müssen den Amboß berühren.

- b. Schrauben (E) des rechten Messers anziehen.
- c. Federn auf folgenden Wert verschieben:

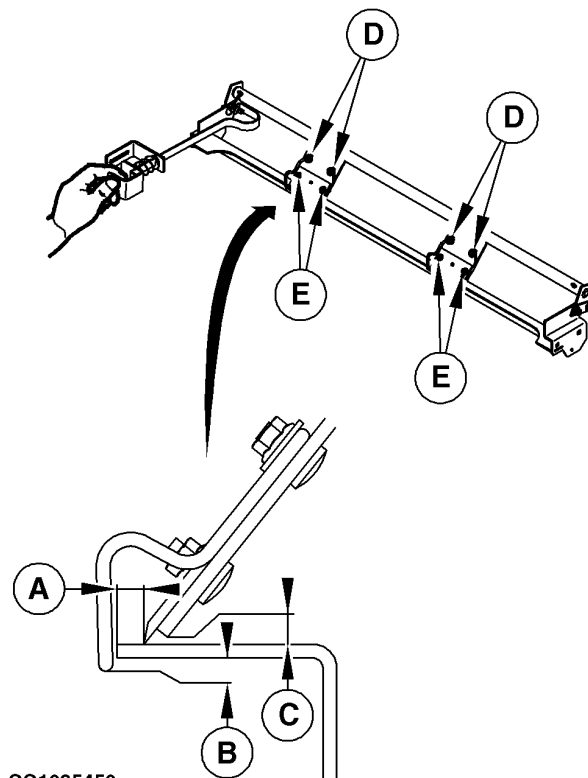
Spezifikation

Feder—Abstand (B).....	2,5±0,5 mm (0.1±0.02 in.)
------------------------	------------------------------

- d. Schrauben (D) der rechten Feder anziehen.

A—Messerabstand
B—Federabstand
C—Abstand

D—Federbolzen
E—Messerbolzen



CC1025450

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,000167B -29-26JUL10-3/5

CC1025450 —UN—15MAR04

3. Einstellung des linken Messers:

WICHTIG: Immer zuerst das rechte Messer einstellen.

- Messer (A) verschieben, so dass es den Amboß (B) berührt.
- Schrauben (E) anziehen.
- Feder auf folgenden Wert verschieben:

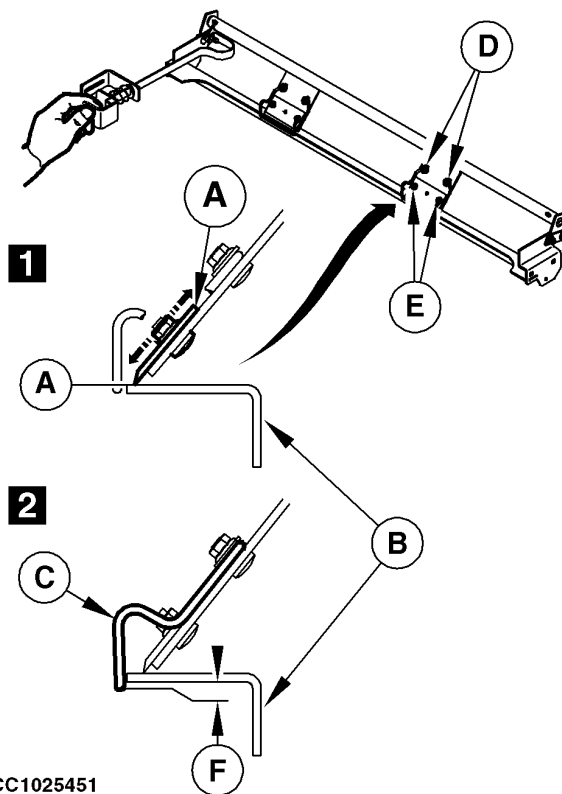
Spezifikation

Feder—Abstand (F)..... $2,5 \pm 0,5$ mm
(0.1 ± 0.02 in.)

- Schrauben (D) festziehen.

A—Messer
B—Amboß
C—Feder

D—Federbolzen
E—Messerbolzen
F—Federabstand



CC1025451

CC1025451 —UN—15MAR04

Fortsetzung nächste Seite

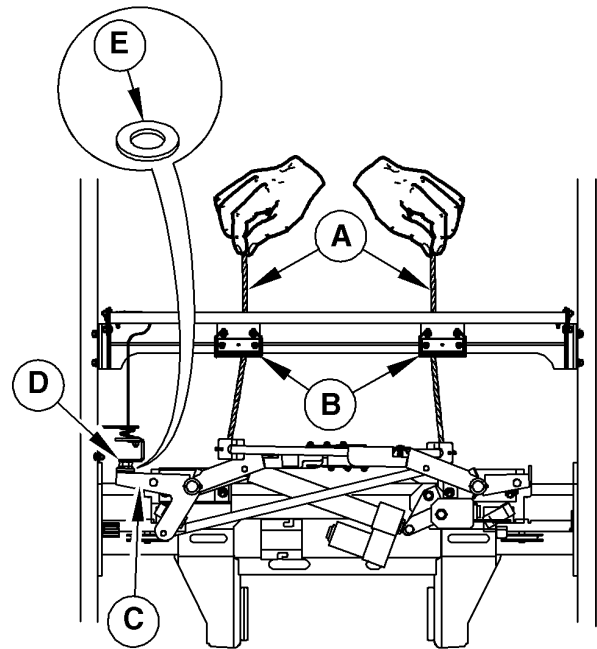
OUCC006,000167B -29-26JUL10-4/5

Schnitt prüfen:

1. Garnstränge (A) unter den Messern (B) anordnen.
 2. Die Arme ganz einfahren.
 3. An den Garnsträngen (A) ziehen. Die Garnstränge müssen abgeschnitten werden.
- Ist dies nicht der Fall, Scheibe(n) (E) zwischen rechtem Arm (C) und Gestänge der Schneidevorrichtung (D) hinzufügen.

A—Garnstränge
B—Messer
C—Rechter Arm

D—Gestänge der
Schneidevorrichtung
E—Scheibe(n)



CC1025453

CC1025453 —UN—16MAR04

OUCC006,000167B -29-26JUL10-5/5

Netzmesser aus- und einbauen

⚠ ACHTUNG: Verletzungen vermeiden, indem beim Umgang mit dem Netzmesser immer Handschuhe getragen werden.

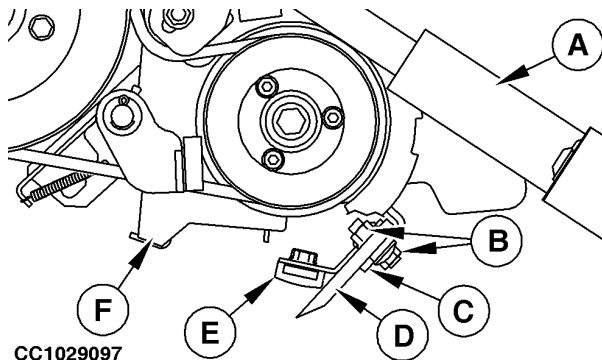
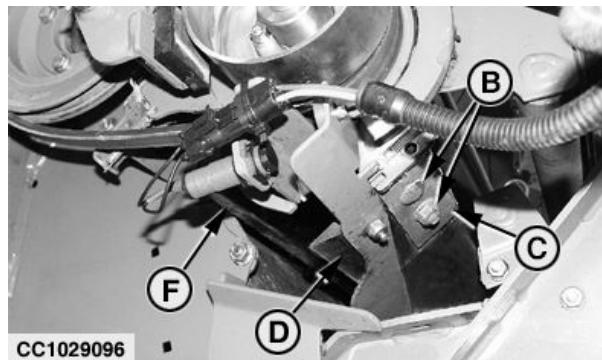
1. Die Position der Schneidkante des Messers (D) und der Befestigungsschrauben (B) für den Wiedereinbau notieren.
2. Netzauslöser (A) langsam ausfahren, so dass die Befestigungsschrauben (B) gut zugänglich sind; dann Auslöserstecker abklemmen.
3. Befestigungsschrauben (B) an beiden Seiten des Messers (D) entfernen.
4. Messer (D) und Gummiunterlage (E) von Halterung (C) abnehmen.
5. Messer (D) und Gummiunterlage (E) so auf der Halterung (C) anbringen, dass sie die gleiche Lage wie vor dem Ausbau einnehmen.

WICHTIG: Darauf achten, dass Messer (D) und Gummiunterlage (E) bezüglich des Gegenmessers (F) richtig zentriert sind.

6. Befestigungsschrauben (B) auf beiden Seiten anziehen.
7. Auslöserstecker wieder anschließen und Auslöser (A) einfahren.
8. Gummiunterlage (E) einstellen. Siehe "Gegenmesserstellung einstellen" in diesem Abschnitt.

A—Netzauslöser
B—Befestigungsschrauben
C—Halterung

D—Messer
E—Gummiunterlage
F—Gegenmesser



TS288 —UN—23AUG88

CC1029096 —UN—22DEC06

CC1029097 —UN—22DEC06

CC03745,0000F4A -29-19FEB08-1/1

Netzmesser schärfen

⚠ ACHTUNG: Verletzungen vermeiden, indem beim Umgang mit dem Netzmesser immer Handschuhe getragen werden.

1. Alle Ablagerungen von der abgeschrägten Kante entfernen.
2. Messer an einer Werkbank oder einem Tisch festklemmen.
3. Die abgeschrägte Kante unter Einhaltung eines Winkels von 25° ziehend mit einer Feile bearbeiten.
4. Die Verbiegung der Schneidkante darf höchstens 1 mm (0.04 in) betragen.



E36336 —UN—18DEC91

OUCC006,0000BBE -29-17AUG04-1/1

Einstellliste Netzbindeeinrichtung

Die folgenden Einstellungen sollten ausgeführt werden, wenn Störungen bei der Bindung oder beim Abschneiden des Netzes auftreten.

Die folgende Liste enthält unterschiedliche Tests und Einstellungen, die in der angegebenen Reihenfolge durchzuführen sind:

1. Ebenheit der verzinkten Rolle prüfen.
2. Gegenmesser einstellen.

3. Kunststoffrollen einstellen.
4. Netzauslöserposition einstellen.
5. Bremse für Gummirolle einstellen.
6. Netzschnittsensor einstellen.
7. Spannung des Riemens für Netzbindungsantrieb einstellen.

HINWEIS: Wenn alle Prüfergebnisse in Ordnung sind, ist die Netzbindung optimal eingestellt.

CC03745,0000F41 -29-19FEB08-1/1

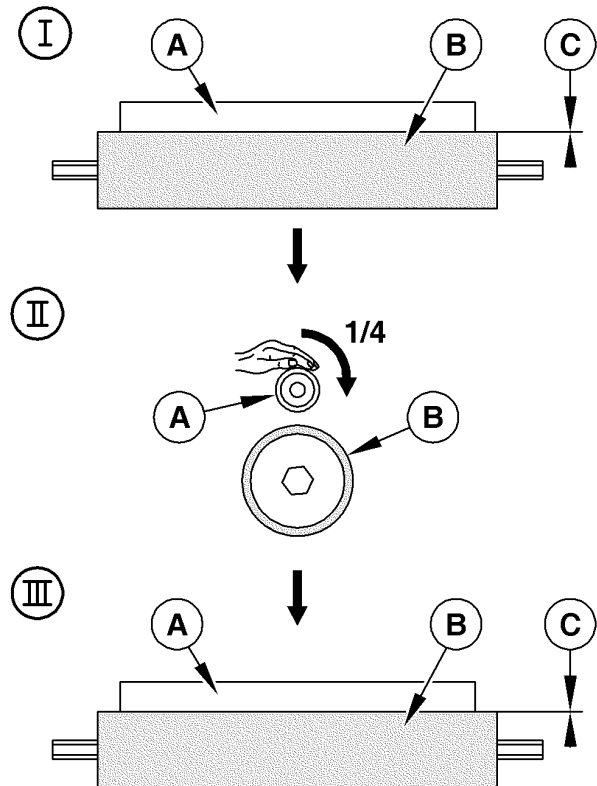
Ebenheit der verzinkten Rolle prüfen

1. Netzrolle herausnehmen.
2. Abdeckung der Netzbindung leicht schließen, damit die verzinkte Rolle (A) in Kontakt mit der Gummirolle (B) kommt.
3. Kontakt (C) zwischen verzinkter Rolle (A) und Gummirolle (B) prüfen.
4. Abdeckung der Netzbindung öffnen.
5. Verzinkte Rolle (A) eine Vierteldrehung von Hand drehen.
6. Abdeckung der Netzbindung leicht schließen, damit die verzinkte Rolle (A) in Kontakt mit der Gummirolle (B) kommt. Kontakt (C) erneut prüfen.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere-Händler aufsuchen.

A—Verzinkte Rolle
B—Gummirolle

C—Berührungspunkt



CC1028981

CC1028981 —JUN—22DEC06

CC03745,0000F42 -29-19FEB08-1/1

Einstellen der Gegenmesser

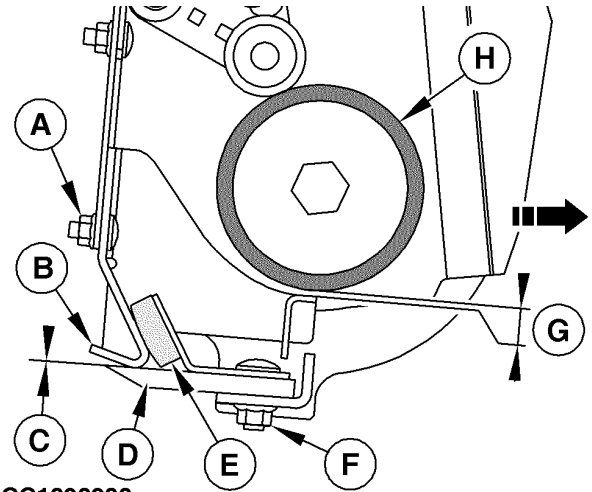
WICHTIG: Eine schlechte Einstellung kann zu Netzschmittproblemen führen.

1. Netzauslöser einfahren.
2. Kontakt (C) zwischen Gegenmesser (B) und Messer (D) prüfen.
 - Wenn in Ordnung, weiter mit Schritt 3.
 - Wenn nicht in Ordnung, weitermachen.
- a. Muttern (E) auf jeder Seite lösen, um Gummiunterlage (E) nach vorne zu verschieben.
- b. Mutter (F) leicht anziehen, um Gummiunterlage in Vorwärtsstellung zu halten.
- c. Netzauslöser aus- und einfahren und Kontakt (C) zwischen Messer (D) und Gegenmesser (D) prüfen.
 - Wenn in Ordnung, weiter mit Schritt 3.
 - Wenn nicht in Ordnung, weitermachen.
- a. Mutter (A) auf beiden Seiten lösen.
- b. Gegenmesser (B) wie abgebildet mit Messer (D) in Kontakt bringen.
Falls erforderlich, Netzauslöserposition einstellen. Siehe "Netzauslöserposition einstellen" in diesem Abschnitt und Vorgang wiederholen.
- c. Mutter (A) auf beiden Seiten anziehen.
- d. Netzauslöser aus- und einfahren und Kontakt (C) zwischen Messer (D) und Gegenmesser (D) prüfen.
3. Sicherstellen, dass der Abstand (G) dem vorgeschriebenen Wert entspricht.

Spezifikation

Gummirolle zu
Abstreifer—Ausparung..... 3 ± 1 mm
($0,12 \pm 0,04$ in.)

Falls erforderlich, Abstand (G) durch Verändern der Stellung des Gegenmessers (B) einstellen. Weiter mit Schritt 2.



CC1028980

A—Mutter
B—Gegenmesser
C—Berührungspunkt
D—Messer

E—Gummiunterlage
F—Mutter
G—Ausparung
H—Gummirolle

4. Prüfen, ob Gummiunterlage (E) am Gegenmesser (B) anliegt.

Falls erforderlich, Gummiunterlage (E) wie folgt einstellen:

- a. Netzauslöser einfahren.
- b. Mutter (F) lösen.
- c. Gummiunterlage (E) in Kontakt mit Gegenmesser (B) bringen.
- d. Mutter (F) festziehen.

WICHTIG: Nach dem Einstellen der Gegenmesserposition immer die Gummirollenbremse einstellen. Siehe "Gummirollenbremse einstellen" in diesem Abschnitt.

CC1028980 —UN—22DEC06

CC03745,0000F43 -29-19FEB08-1/1

Kunststoffrollen einstellen

1. Netzrolle (A) unter Kunststoffrollenhalterungen (B) positionieren, siehe Abbildung. Siehe Netzrolle einlegen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
2. Prüfen, ob der Abstand (D) zwischen Netzrolle (A) und Kunststoffrollen (C) dem vorgeschriebenen Maß entspricht:

Spezifikation

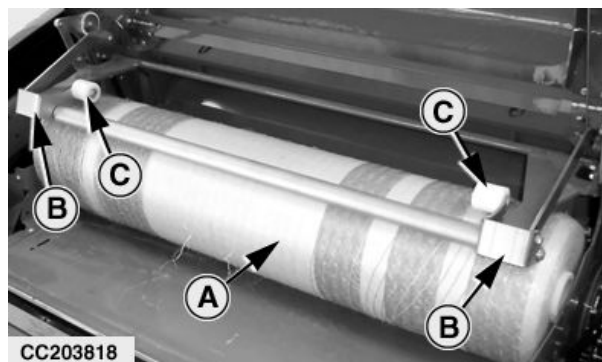
Netzrolle zu
Kunststoffrollen—Spalt..... 2 – 4 mm
(0,08–0,16 in.)

WICHTIG: Die Kunststoffrollen (C) dürfen die Netzrolle (A) nicht berühren. Der empfohlene Abstand (D) wird für eine Netzrolle mit einem Durchmesser zwischen 21 cm (8,3 Zoll) und 25 cm (9,8 Zoll) angegeben.

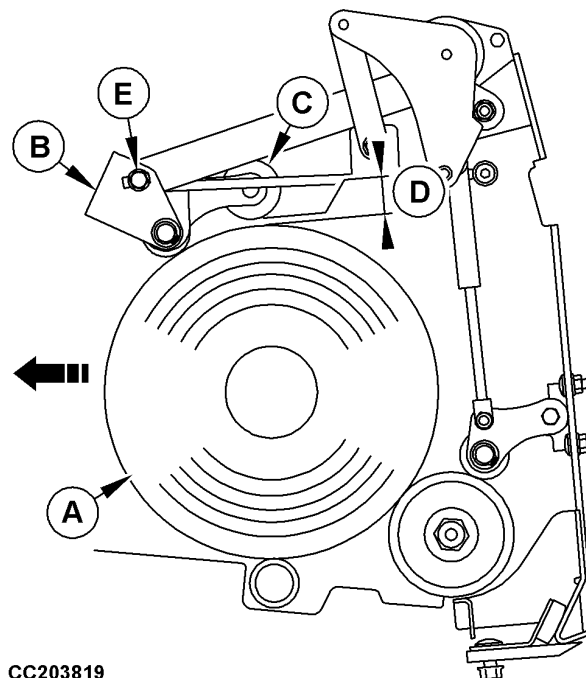
Falls erforderlich, Abstand (D) wie folgt einstellen:

- a. Schraube (E) auf beiden Seiten lösen.
- b. Kunststoffrollenhalterung (B) einstellen, um Abstand (D) zu erhalten.
- c. Schraube (E) auf beiden Seiten anziehen.

A—Netzrolle
B—Kunststoffrollenhalterung
C—Kunststoffrolle
D—Spalt
E—Schraube



CC203818 —UN—25OCT13



CC203819 —UN—10OCT13

OUCC006.0001AC3 -29-14OCT13-1/1

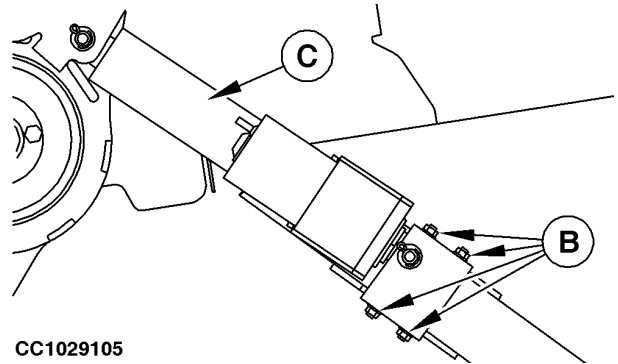
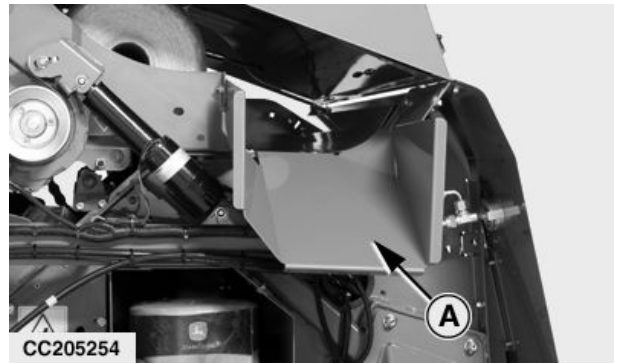
Netzauslöserposition einstellen

WICHTIG: Vor dem Einstellen der Netzauslöserposition sicherstellen, dass die Gegenmesserposition richtig eingestellt ist. Siehe Gegenschneidestellung einstellen in diesem Wartung.

1. Auswurfkrümmer (A) entfernen.
2. Den Netzauslöser (C) mit Hilfe des Monitors ein wenig ausfahren.
3. Befestigungsschrauben (B) entfernen.
4. Den Netzauslöser (C) mit Hilfe des Monitors vollständig einfahren.

A—Auswurfkrümmer zum
Einlegen der Netzrolle
B—Befestigungsschraube

C—Netzauslöser



OUCC006,0001AE0 -29-21OCT13-1/4

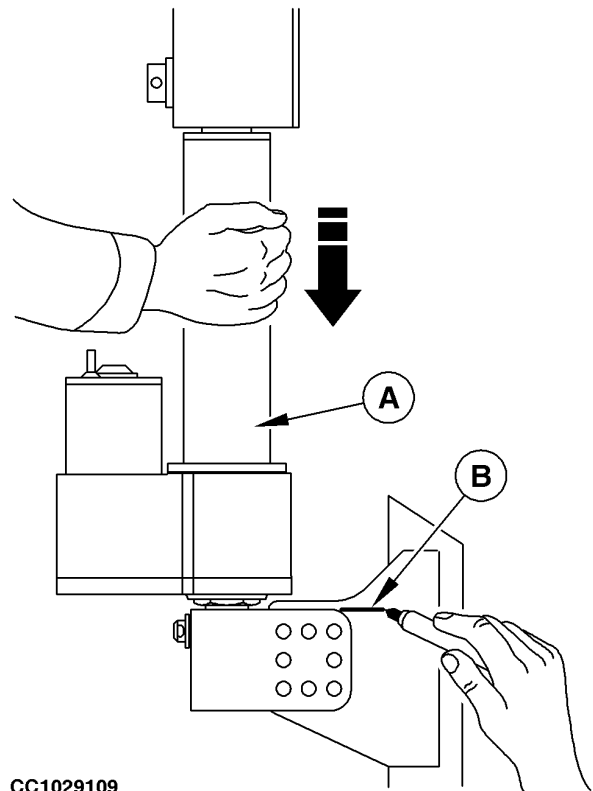
CC205254 —UN—25OCT13

CC1029105 —UN—23JAN07

5. Netzauslöser (A) von Hand nach vorne ziehen, um das Messer in Kontakt mit dem Gegenmesser zu bringen.
6. Markierung (B) wie gezeigt anbringen.

A—Netzauslöser

B—Markierung (Anbohrung)



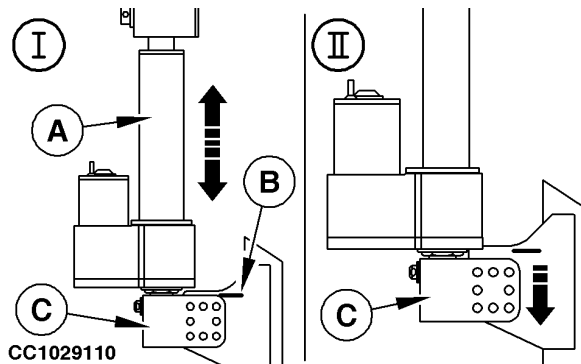
Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001AE0 -29-21OCT13-2/4

CC1029109 —UN—23JAN07

7. Den Netzauslöser (A) mit Hilfe des Monitors ein wenig ausfahren.
8. Auslöserhalterung (C) wie in Schritt (I) gezeigt mit Markierung (B) ausrichten.
9. Auslöserhalterung (C) nach vorne schieben, so dass zwei Bohrungen so nahe wie möglich bei der Markierung (B) ausgerichtet sind. Siehe (II).

A—Netzauslöser
B—Markierung (Anbohrung) C—Auslöserhalterung



CC1029110

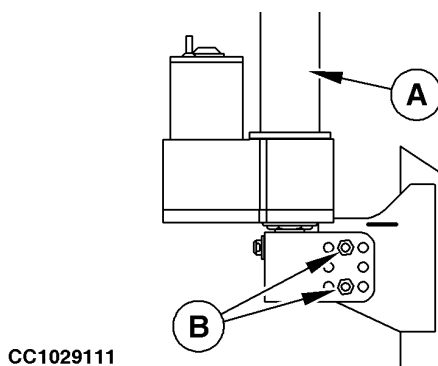
CC1029110 —UN—23JAN07

OUC006,0001AE0 -29-21OCT13-3/4

10. Befestigungsschrauben (B) wieder einsetzen und anziehen.
11. Den Netzauslöser (A) mit Hilfe des Monitors vollständig einfahren.
12. Auswurfkrümmer wieder einbauen.

WICHTIG: Nach der Einstellung der Netzauslöserposition muss immer die Riemenspannung eingestellt werden. Siehe Spannung des Riemens für Netzbindungsantrieb einstellen in diesem Abschnitt.

A—Netzauslöser B—Befestigungsschraube



CC1029111

CC1029111 —UN—23JAN07

OUC006,0001AE0 -29-21OCT13-4/4

Bremse für Gummirolle einstellen

WICHTIG: Vor dem Einstellen der Gummirollenbremse folgendes sicherstellen:

- Die Gegenmesserstellung ist richtig eingestellt. Siehe Gegenschneidestellung einstellen in diesem Wartung.
- Die Netzauslöserstellung ist richtig eingestellt. Siehe Netzauslöserposition einstellen in diesem Abschnitt.

1. Einstellung des Bremsklotzes (B) wie folgt prüfen:

- a. Den Netzauslöser (A) mit Hilfe des Monitors vollständig einfahren.

HINWEIS: Der Gummirollen-Bremsbelag (B) ist im Eingriff, wenn der Netzauslöser (A) vollständig eingefahren ist.

- b. Ein geeignetes Werkzeug auf die Sechskantwelle (D) der Gummirolle aufsetzen.
- c. Prüfen, dass das Widerstandsmoment zum Drehen der Welle (D) im Uhrzeigersinn den vorgegebenen Werten entspricht:

Spezifikation

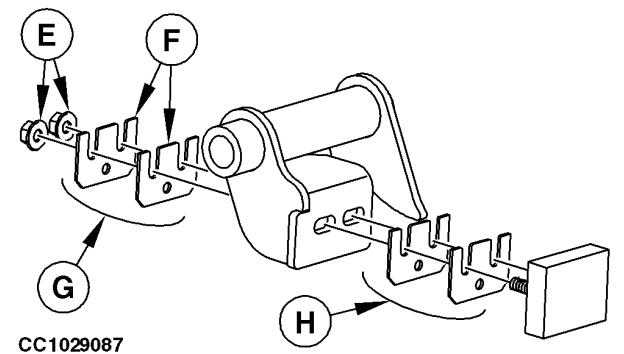
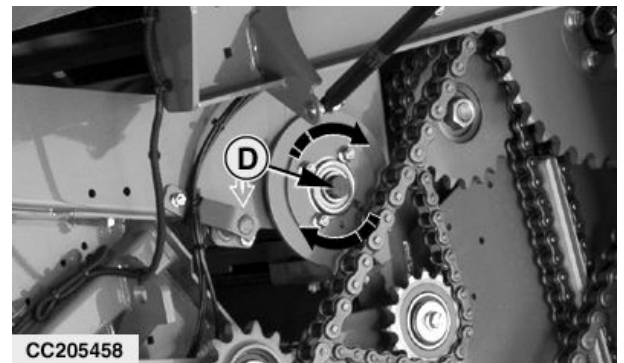
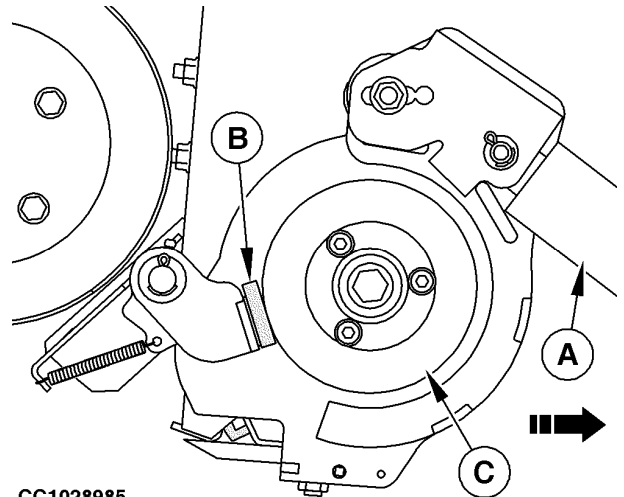
Riemenscheibe—Drehmoment/Drehwinkel.....70 ± 10 Nm
(51±7 lb-ft)

2. Bremsbelag (B) wie folgt einstellen:

- a. Netzauslöser (A) mit Monitor auf Mittelstellung ausfahren.
- b. Muttern (E) lösen.
- c. Eine oder zwei Beilagen (F) von Position (G) zu Position (H) verlagern.

HINWEIS: Zur Werkseinstellung der Gummirollenbremse befinden sich zwei Distanzscheiben (F) in Position (H).

- d. Muttern (E) anziehen und Drehmoment erneut prüfen. Weiter mit Schritt 1.
Falls erforderlich, Bremsbelag (B) auswechseln und Vorgang wiederholen.



A—Netzauslöser
B—Bremsklotz
C—Antriebsscheibe für Gummirolle
D—Sechskantwelle der Gummirolle

E—Mutter
F—Distanzscheibe
G—Ruhestellung
H—Einstellposition

OUCC006,0001B02 -29-21OCT13-1/1

CC1028985 —UN—22DEC06

CC205458 —UN—25OCT13

CC1029087 —UN—02FEB07

Spannung des Riemens für Netzbindungsantrieb einstellen

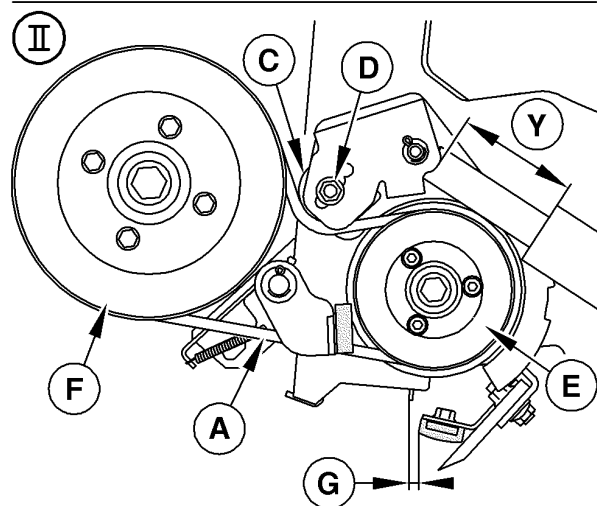
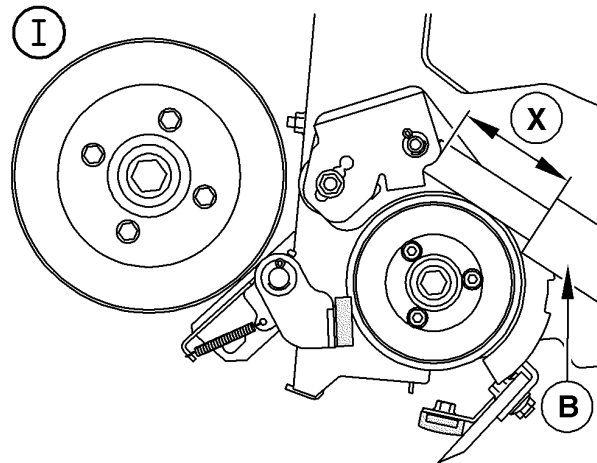
WICHTIG: Vor dem Einstellen der Antriebsriemenspannung sicherstellen, dass die Netzauslöserposition richtig eingestellt ist. Siehe "Netzauslöserstellung einstellen" in diesem Abschnitt.

1. Hub des Netzauslösers (B) überprüfen:
 - a. Riemen (A) abnehmen. Siehe "Riemen für Netzbindungsantrieb aus- und einbauen" im diesem Abschnitt.
 - b. Netzauslöser (B) mit Monitor ganz ausfahren.
 - c. Strecke (X) messen und notieren.
 - d. Netzauslöser (B) einfahren und Riemen (A) wieder auflegen.
 - e. Netzauslöser (B) ganz ausfahren.
 - f. Strecke (Y) messen und notieren.
 - g. $(X) - (Y)$ berechnen.
 - Wenn $(X) - (Y)$ größer als 2 mm (0,08 in.), weiter mit Schritt 3.
 - Wenn $(X) - (Y) \leq 2$ mm (0,08 in.), weiter.
2. Rolle (C) einstellen:
 - a. Netzauslöser (B) einfahren.
 - b. Befestigungsschraube (D) entfernen.
 - c. Rolle (C) nach links bewegen.
 - d. Befestigungsschraube (D) wieder einsetzen und anziehen.
 - e. Netzauslöser (B) ganz ausfahren.
 - f. Hub des Netzauslösers erneut prüfen. Weiter mit Schritt 1.
3. Stellung des Netzauslösers (B) überprüfen:
 - a. Prüfen, dass zwischen Rolle (C) und Hauptantriebsscheibe (F) kein Kontakt besteht.
 - b. Prüfen, dass zwischen Netzauslöser (B) und Gummirollen-Antriebsscheibe (E) kein Kontakt besteht.
4. Sicherstellen, dass der Abstand (G) dem vorgeschriebenen Wert entspricht.

Spezifikation

Gummiunterlage zu Gegenmesser—Ausparung.....1 mm Minimum
(0,04 in. Minimum)

Falls erforderlich, Abstand (C) wie folgt einstellen:



CC1029091

A—Riemen
B—Netzauslöser
C—Rolle
D—Sicherungsschraube
E—Gummirollen-Antriebsscheibe

F—Hauptantriebsscheibe
G—Ausparung
X—Abstand
Y—Abstand

- a. Netzauslöser (B) einfahren.
- b. Befestigungsschraube (D) entfernen.
- c. Rolle (C) nach rechts bewegen.
- d. Befestigungsschraube (D) wieder einsetzen und anziehen.
- e. Netzauslöser (B) ganz ausfahren.
- f. Hub des Netzauslösers erneut prüfen. Weiter mit Schritt 1.

CC1029091—UN—22DEC06

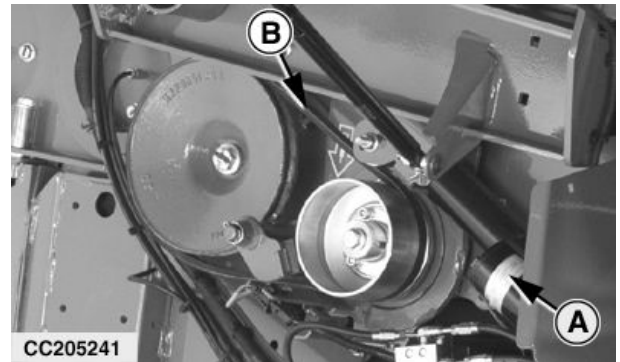
CC03745,0000F48 -29-19FEB08-1/1

Riemen für Netzbindungsantrieb aus- und einbauen

1. Rechte Seitentür öffnen.
2. Zum Entspannen des Riemens Netzauslöser (A) einziehen.
3. Riemen (B) von den Antriebsscheiben abnehmen.
4. Neuen Riemen wie abgebildet auflegen.
5. Riemenspannung einstellen. Siehe Spannung des Riemens für Netzbindungsantrieb einstellen in diesem Abschnitt.

A—Netzauslöser

B—Antriebsriemen



CC205241 —UN—10OCT13

OUCC006,0001AD1 -29-30AUG13-1/1

Entfernen des um die Förderrollen gewickelten Netzes

⚠ ACHTUNG: Verletzungen durch sich bewegende Rollen vermeiden. Vor Ausführung von Wartungsarbeiten Zapfwelle auskuppeln und Traktormotor abstellen.

Wenn sich das Netz um die Förderrollen wickelt:

1. Netzauslöser ausfahren, so dass die Gummirollenbremse gerade gelöst wird.
2. Traktormotor abstellen.
3. Die Abdeckung der Netzbindung öffnen und Sicherung in Verriegelungsstellung bringen.
4. Das freie Netzeende aufnehmen.
5. Netz abschneiden.

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.

6. Durch Rückwärtsdrehen der Gummirollen kann das gewickelte Netz abgezogen werden.
7. Netzförderrollen abwischen und prüfen, ob sich klebrige Verunreinigungen auf ihnen befinden. Falls erforderlich, können die Rollen mit Seifenlauge abgewaschen werden.



CC1029099 —UN—22DEC06

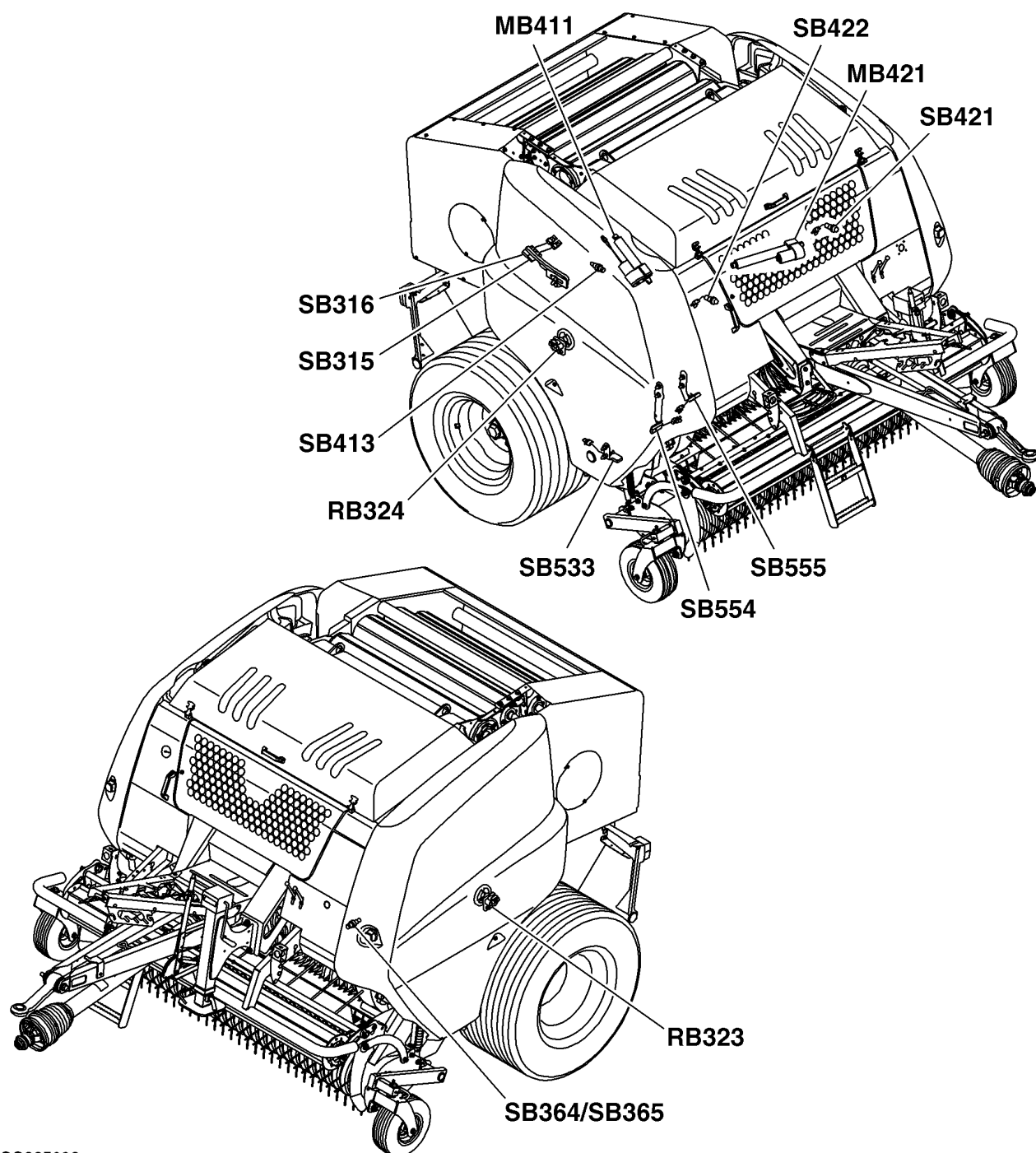


CC1029103 —UN—22DEC06

WICHTIG: Zum Reinigen der Gummirollen niemals Lösungsmittel verwenden und niemals Talkum auf die Gummirolle geben.

CC03745,0000F4B -29-19FEB08-1/1

Lage der elektrischen Komponenten der Maschine



CC225032

MB411—Netzauslöser
 MB421—Garnauslöser
 RB323—Linkes Ballenformpotentiometer
 RB324—Rechtes Ballenformpotentiometer
 SB315—Sensor für Ballenübergröße/Gatter

SB316—Sensor für maximale Ballengröße
 SB364/SB365—Drehzahlsensor der Ballenpresse
 SB413—Netzschnittsensor
 SB421—Linker Garnscheibensensor

SB422—Rechter Garnscheibensensor
 SB533—Sensor des absenkbaaren Bodenblechs
 SB554—Sensor für Messersatz 1 der Schneideinrichtung

SB555—Sensor für Messersatz 2 der Schneideinrichtung

DC82261,0000597 -29-18DEC14-1/1

CC225032—UN—09FEB15

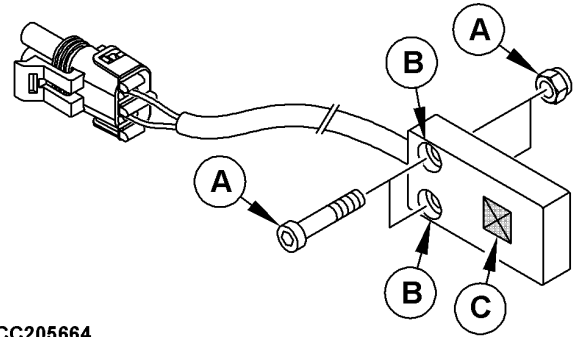
Erfassungsbereich des Sensors ermitteln

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 Senkbohrungen (B) befinden.

Wurde der Sensor ausgetauscht oder wurden die Befestigungsschrauben (A) entfernt, Befestigungsschrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Befestigungsschrauben des Sensors—Drehmo- ment.....	1,5 Nm (1,1 lb.-ft.)
---	-------------------------



CC205664

A—Befestigungsschraube
B—Senkbohrung

C—Erfassungsbereich des
Sensors

OUCC006,0001B20 -29-25SEP13-1/1

CC205664 —UN—10OCT13

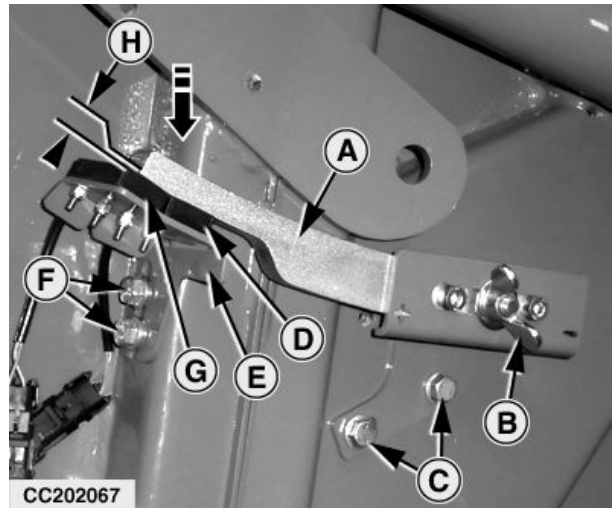
Sensor SB315 für Ballenübergroße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen

1. Flügelmutter (B) lösen.
2. Zielplatte (A) nach vorne verschieben, um die maximale Ballengröße auf den minimalen Wert einzustellen (siehe Abbildung).
3. Flügelmutter (B) wieder anziehen.
4. Sechskantschrauben (C) und (F) lösen.
5. Zielplatte (A) nach unten ziehen und Sechskantschraube (C) wieder anziehen.
6. Sensorhalterung (E) so anordnen, dass der vorgeschriebene Abstand (H) zwischen Sensor (G) und Zielplatte (A) erreicht wird.

Spezifikation

Sensor zu Ziel—Abstand.....	0,5 - 2 mm (1/64—5/64 in.)
--------------------------------	-------------------------------

7. Sechskantschrauben (F) wieder anziehen.
8. Am Monitor prüfen, ob Sensoren (D) und (G) ansprechen. Siehe Sensoren prüfen in Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".
9. Die maximale Ballengröße einstellen. Siehe Maximale Ballengröße einstellen im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".



CC202067

A—Zielplatte
B—Flügelmutter
C—Sechskantschraube
D—Sensor für Ballenübergroße/Gatter

E—Sensorhalterung
F—Sechskantschraube
G—Sensor für maximale
Ballengröße
H—Abstand

DC82261,00005C4 -29-20MAR15-1/1

CC202067 —UN—12APR13

Drehzahlsensor SB364 oder SB365 der Ballenpresse einstellen

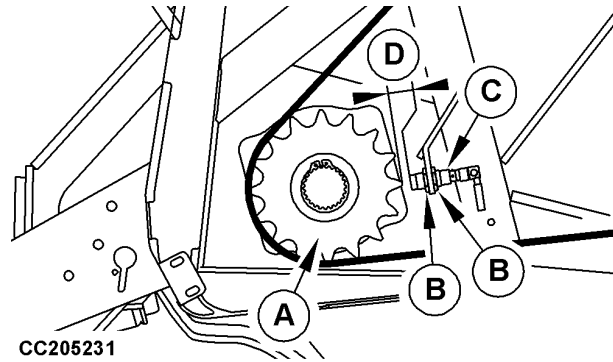
⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Bei laufendem Motor des Traktors kein Werkzeug an der Welle ansetzen. Den Motor des Traktors abstellen, den Zündschlüssel abziehen und warten, bis alle sich bewegenden Teile zum Stillstand gekommen sind. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch von der Welle entfernen.

1. Ballenpresse von Hand drehen, bis Zahnrad (A) in abgebildeter Stellung steht. Siehe Ballenpresse von Hand drehen im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".
2. Kontermuttern (B) lösen, und den Sensor (C) verschieben, um den folgenden vorgeschriebenen Abstand (D) zwischen Sensor (C) und Zahnrad (A) zu erreichen.

Spezifikation

Sensor zu
Zahnrad—Abstand..... 1,5 - 2,5 mm
(1/16—3/32 in.)

3. Sicherstellen, dass die Mittellinie des Sensors (C) auf die Mittellinie des Zahnrads (A) ausgerichtet ist.



A—Zahnrad
B—Kontermuttern

C—Sensor
D—Abstand

4. Kontermuttern (B) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Kontermuttern des
Sensors—Drehmoment..... 23 N·m
(17 lb.-ft.)

5. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Sensoren prüfen in Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".

DC82261,0000599 -29-20MAR15-1/1

Netzsensord SB413 einstellen

Zum Einstellen des Netzsensors (E) wie folgt vorgehen:

1. Sicherungsmutter (A) lösen.
2. Netzmesser (C) und Magnethalterung (D) ausrichten.
3. Schraube (B) so einstellen, dass sie die Magnethalterung (D) berührt.
4. Sicherungsmutter (A) anziehen.
5. Den Kontakt zwischen Schraube (B) und Magnethalterung (D) halten und prüfen, ob der Abstand (G) innerhalb der Spezifikation liegt:

Spezifikation

Netzsensord zu
Magnet—Weg.....11±1 mm
(0,43 ± 0,04 in)

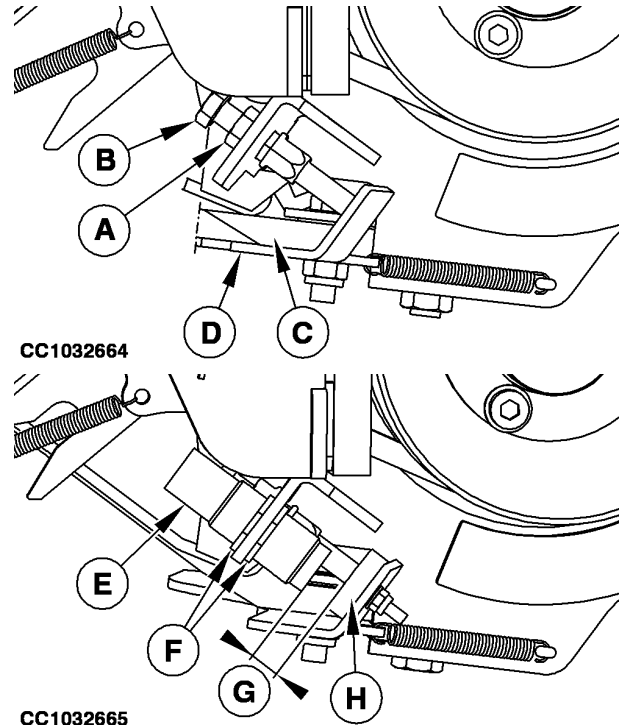
Falls erforderlich, Sensor (E) wie folgt einstellen:

- a. Kontermuttern (F) lösen und Sensor (E) verschieben, bis Abstand (G) erreicht ist.
- b. Kontermuttern (F) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Kontermuttern des
Sensors—Drehmoment.....2 Nm
(1,5 lb.-ft.)

- c. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht.
Siehe Sensoren prüfen in Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.



A—Sicherungsmutter
B—Schraube
C—Messer
D—Magnethalterung

E—Messwertgeber
F—Sicherungsmutter
G—Abstandsmaß
H—Magnet

CC1032664—UN—31MAY10

CC1032665—UN—14APR10

OUCC006,0001AC4 -29-14OCT13-1/1

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

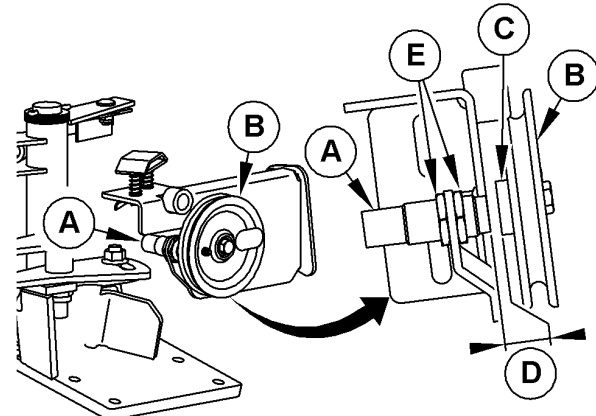
Sensor zu
Magnet—Länge..... 3 ± 1 mm
($0,12 \pm 0,04$ in.)

3. Sicherungsmuttern (E) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen und die Garnscheibe mehrmals drehen, um sicherzustellen, dass sich Sensor und Magnet nicht gegenseitig behindern.

Spezifikation

Sensorkontermutter—Drehmoment..... 2 Nm
(1,5 lb-ft).

4. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
5. Am Monitor prüfen, ob die Sensoren ansprechen. Siehe Sensoren prüfen in Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.



CC205232

A—Messwertgeber
B—Garnscheibe
C—Magnet

D—Abstandsmaß
E—Sicherungsmutter

CC205232 —UN—21OCT13

OUCC006.0001AC8 -29-14OCT13-1/1

Sensor SB533 für absenkbares Bodenblech einstellen

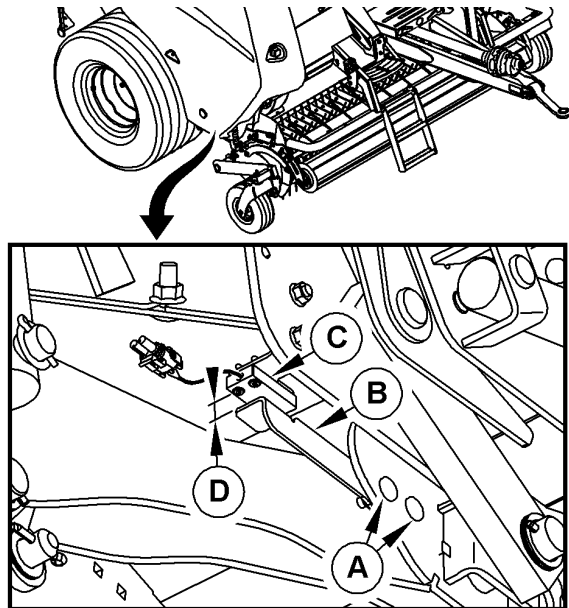
Zum Einstellen des Sensors (C) für absenkbares Bodenblech wie folgt vorgehen:

1. Das absenkbare Bodenblech vollständig anheben. Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
2. Feststellbremse des Traktors einlegen, Getriebe in Parkstellung schalten, Traktormotor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Prüfen, ob Sensor (C) richtig eingebaut ist. Siehe Erfassungsbereich des Sensors ermitteln in diesem Abschnitt.
4. Sechskantschrauben (A) lösen.
5. Ziel (B) ausrichten und diese Position beibehalten, um den vorgeschriebenen Abstand (D) zwischen Sensor (C) und Ziel (B) zu erreichen.

Spezifikation

Sensor zu Ziel—Länge..... 0,5–2 mm
($0,02$ – $0,08$ in.)

6. Sechskantschrauben (A) wieder anziehen.
7. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Sensoren prüfen in Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.



CC205233

A—Sechskantschraube
B—Zielplatte

C—Sensor für absenkbares
Bodenblech
D—Abstandsmaß

CC205233 —UN—10OCT13

OUCC006.0001AC9 -29-21OCT13-1/1

Messersensoren SB554 und SB555 der Schneideinrichtung einstellen

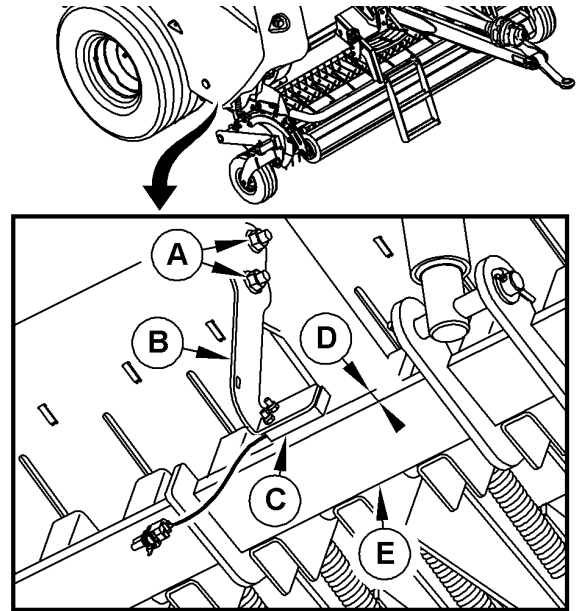
Sensor für Schneideinrichtung-Messersatz 1 (Ballenpresse mit Schneideinrichtung, 13 oder 25 Messer):

1. Messer der Schneideinrichtung einschalten. Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
2. Feststellbremse des Traktors einlegen, Getriebe in Parkstellung schalten, Traktormotor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Abschaltventile für Messer der Schneideinrichtung schließen. Siehe Messer der Schneideinrichtung austauschen in diesem Abschnitt.
4. Prüfen, ob Sensor (C) richtig eingebaut ist. Siehe Erfassungsbereich des Sensors ermitteln in diesem Abschnitt.
5. Sechskantschrauben (A) lösen.
6. Sensorhalterung (B) ausrichten und diese Position beibehalten, um den vorgeschriebenen Abstand (D) zwischen Sensor (C) und Balken (E) zu erreichen.

Spezifikation

Sensor zu
Stange—Abstand..... 0,5–2 mm
(0,02–0,08 in.)

7. Sechskantschrauben (A) wieder anziehen.
8. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Sensoren prüfen in Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.



CC205234

A—Sechskantschraube
B—Sensorhalterung
C—Messersensor der
Schneideinrichtung
(Messersatz 1)

D—Abstandsmaß
E—Messer der Schneideinrichtung,
Auswahlbalken

CC205234—UN—10OCT13

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001ACA -29-21OCT13-1/2

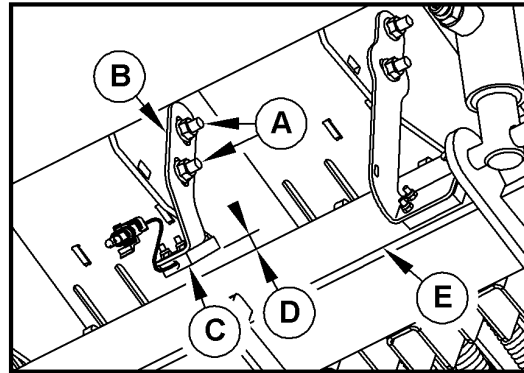
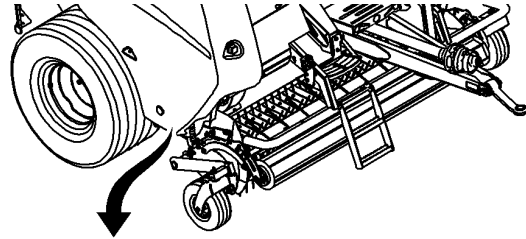
Sensor für Schneideinrichtung-Messersatz 2 (Ballenpresse mit Schneideinrichtung, nur 25 Messer):

1. Messer der Schneideinrichtung einschalten. Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
2. Feststellbremse des Traktors einlegen, Getriebe in Parkstellung schalten, Traktormotor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Abschaltventile für Messer der Schneideinrichtung schließen. Siehe Messer der Schneideinrichtung austauschen in diesem Abschnitt.
4. Prüfen, ob Sensor (C) richtig eingebaut ist. Siehe Erfassungsbereich des Sensors ermitteln in diesem Abschnitt.
5. Sechskantschrauben (A) lösen.
6. Sensorhalterung (B) ausrichten und diese Position beibehalten, um den vorgeschriebenen Abstand (D) zwischen Sensor (C) und Rohr (E) zu erreichen.

Spezifikation

Sensor zu
Rohr—Abstand..... 0,5–2 mm
(0,02—0,08 in.)

7. Sechskantschrauben (A) wieder anziehen.
8. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Sensoren prüfen in Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.



CC205235

Schneideinrichtung, Messersatz 2 mit 25 Messern

A—Sechskantschraube
B—Sensorhalterung
C—Messersensor der
Schneideinrichtung
(Messersatz 2)

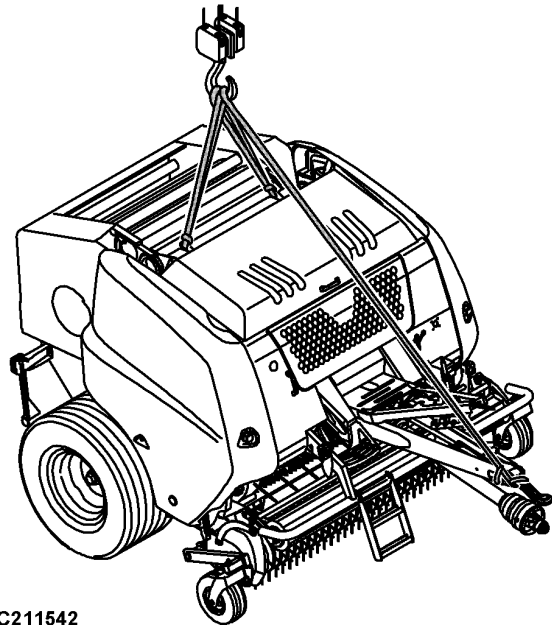
D—Abstandsmaß
E—Messer der Schneideinrichtung,
Auswahlrohr

CC205235—UN—10OCT13

OUCC006,0001ACA -29-21OCT13-2/2

Rundballenpresse Aufhängepunkte

Wenn die Rundballenpresse bewegt werden soll, ohne dass sie an einen Traktor angebaut ist, die gezeigten Aufhängepunkte benutzen.



CC211542

CC211542—UN—17JUN14

DC82261,00004C9 -29-17JUN14-1/1

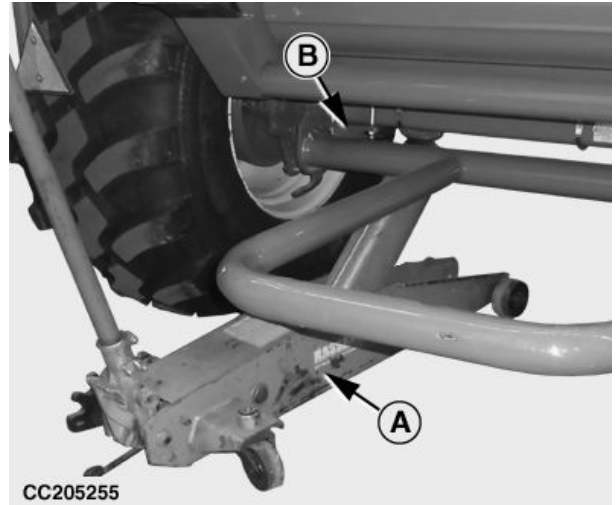
Rad aus- und einbauen

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. Die Achse mit einem Wagenheber (A) unterbauen. Dabei den Wagenheber so nah wie möglich an Achshalterung (B) anordnen, ohne dass er sie berührt (siehe Abbildung).
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. Die Radmuttern diagonal mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Radmuttern—Drehmoment.....270 Nm
(200 lb.-ft)

10. Den Reifendruck prüfen. Siehe Reifendruck im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.



A—Wagenheber

B—Achshalterung

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

OUCC006,0001AE1 -29-04SEP13-1/1

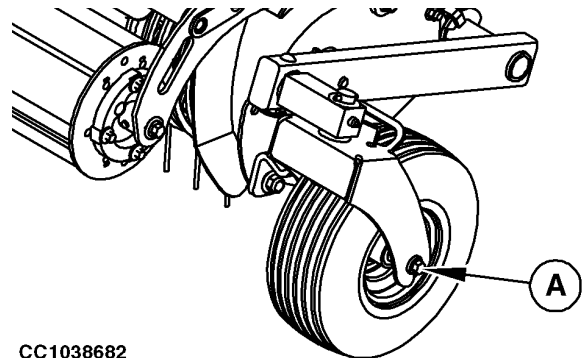
Stützrad reparieren

Wenn Befestigungsschraube (A) für die Reparatur der Standard- oder Nachlauf-Stützräder gelöst wird, eine neue Befestigungsschraube (A) verwenden. Die entsprechenden Schrauben sind beim John Deere Händler erhältlich.

Die Befestigungsschraube des Stützrads mit dem folgenden Drehmoment festziehen:

Spezifikation

Befestigungsschraube des Stützrads—Drehmoment.....110 N-m
(81 lb.-ft.)



CC1038682

Nachlauf-Stützrad gezeigt

A—Befestigungsschraube des Stützrads

OUCC006,00019BA -29-14NOV12-1/1

Wartung der Ballenpressen-Anwendung

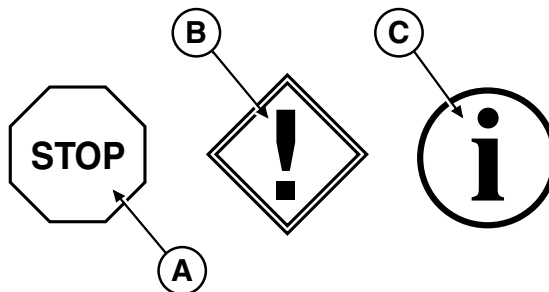
Warnbildschirme

Durch Achtungshinweise und Warnmeldungen weist der Monitor auf bestimmte Verhaltensweisen oder Fehlerzustände im System hin. Warnmeldungen dienen der Kontrolle von Funktionsproblemen des Systems.

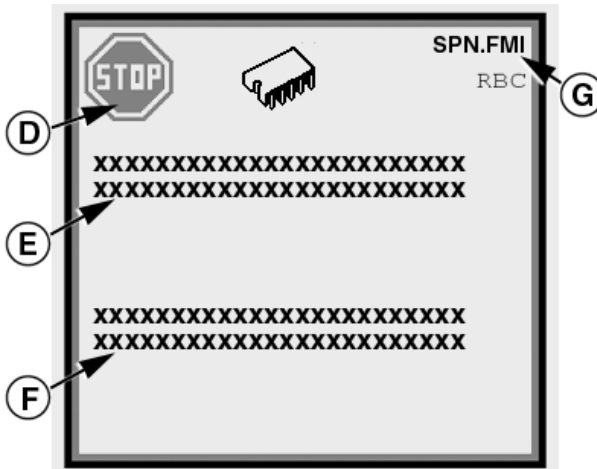
VORSICHT:

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 oder 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 enthält die SPN.FMI (vermutete Parameternummer und Fehleranzeige). Dieser sprachunabhängige Code gibt Auskunft über weitere Einzelheiten zur aktiven Warnung. Siehe [Liste der Diagnosecodes](#) in diesem Abschnitt. Hier werden die verschiedenen Fehler/Störungen und deren Behebung genau erklärt.
4. Erläuternder Text (F) enthält weitere Einzelheiten über die Ursache der Warnung sowie mögliche Korrekturmaßnahmen.



ZX026095



CC205984

- | | |
|--|----------------------|
| A—Symbol "Motor
abstellen/System stoppen" | E—Keyword-Strings |
| B—Symbol "Wartung" | F—Erläuternder Text |
| C—Symbol "Information" | G—Diagnosecode (DTC) |
| D—Symbol "Warnung" | |

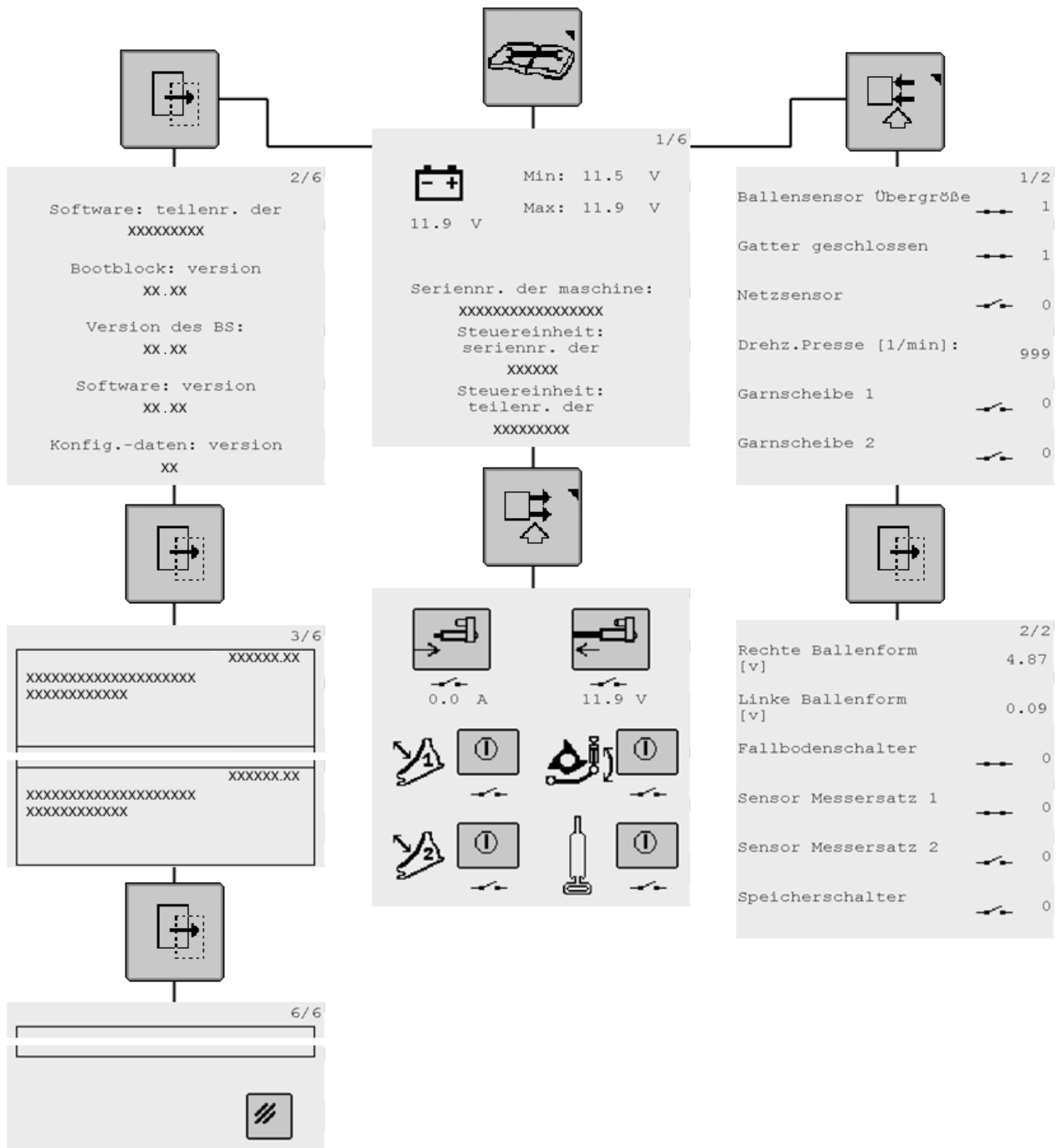
5. Die Warnmeldung verschwindet automatisch, sobald das System die Behebung der Störung erkennt.

OUCC006.0001B2B -29-01OCT13-1/1

ZX026095 —UN—19JUN01

CC205984 —UN—21OCT13

Diagnosefunktion



CC205985

Dieses Schaubild zeigt die Daten und Parameter, die auf jeder Seite dieser Funktion angezeigt werden.

OUC006,0001B2C -29-01OCT13-1/1

CC205985 -29-12DEC13

Aufgetretene Probleme

CC205675 —UN—10OCT13



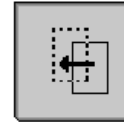
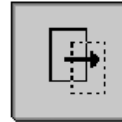
CC205675

OUC006,0001B2D -29-24OCT13-1/6

1. Auf der Hauptseite der Anwendung Ballenpresse den Softkey Diagnose wählen, um die Liste der kürzlich aufgetretenen Probleme aufzurufen.

2. Softkey für nächste Seite oder vorherige Seite auswählen, um zwischen den Seiten zu wechseln.

CC205986 —UN—10OCT13



CC205986

OUC006,0001B2D -29-24OCT13-2/6

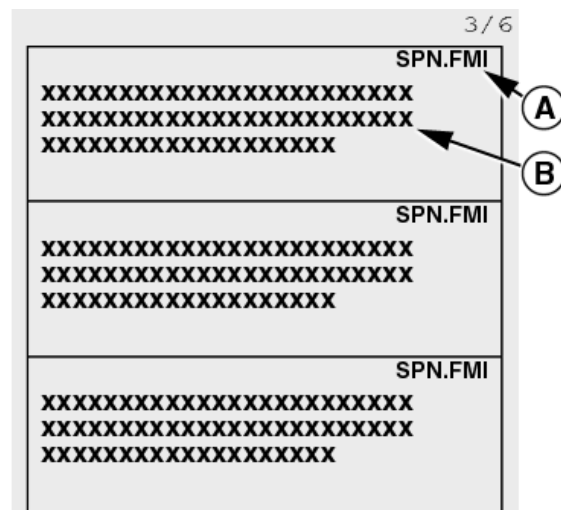
3. In der Liste der aufgetretenen Probleme werden von Seite 3/6 bis Seite 6/6 die Diagnosecodes aufgelistet und neue Codes jeweils hinzugefügt. Der zugehörige Text (B) hilft dem Benutzer bei der schnellen Erkennung des Problems.

Bis zu 11 Diagnosecodes können auf vier Seiten gespeichert werden und erscheinen in der Reihenfolge ihres Auftretens. Wenn mehr als 11 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 (A). Siehe Liste der Diagnosecodes in diesem Abschnitt.

A—Diagnosecode (DTC)

B—Text "Aufgetretene Probleme"



CC205987

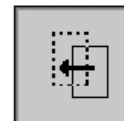
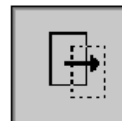
Aufgetretene Probleme - Seite 3/6

CC205987 —UN—10OCT13

OUC006,0001B2D -29-24OCT13-3/6

4. Softkey für nächste Seite oder vorherige Seite auswählen, um zwischen den Seiten zu wechseln.

CC205986 —UN—10OCT13



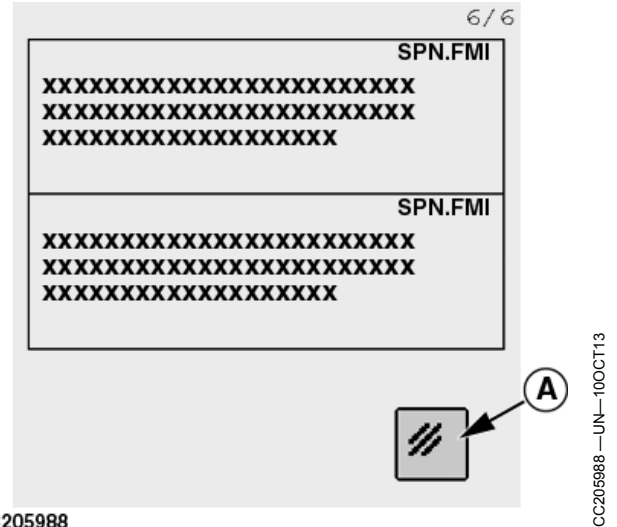
CC205986

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001B2D -29-24OCT13-4/6

5. Auf Seite 6/6 Symbol (A) wählen, um die Liste der aufgetretenen Probleme zu löschen.

A—Liste der aufgetretenen Probleme löschen



CC205988

Aufgetretene Probleme - Seite 6/6

OUCC006,0001B2D -29-24OCT13-5/6

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

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUCC006,0001B2D -29-24OCT13-6/6

Batteriespannung des Traktors prüfen

CC205675 —UN—10OCT13

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



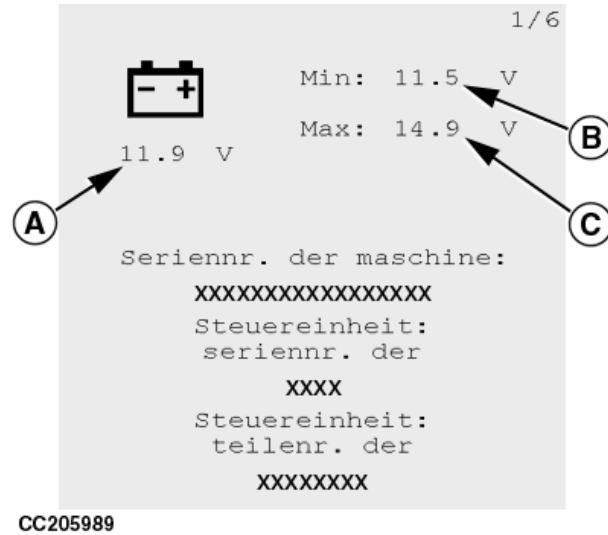
CC205675

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001B2F -29-24OCT13-1/3

2. Auf Seite 1/6 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



OUC006,0001B2F -29-24OCT13-2/3

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

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUC006,0001B2F -29-24OCT13-3/3

Liste der Diagnosecodes

Die nachstehende Tabelle enthält die Verdachtsparameternummern und die Fehlermoduskennzeichen (SPN.FMI).

SPN.FMI	Beschreibung	Anmerkung
RBC 168.16	Batteriespannung zu hoch (über 15,8 V).	Drehstromgenerator prüfen. Siehe <u>Sensoren 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>Sensoren prüfen</u> in diesem Abschnitt.
RBC 1563.12	Diese Steuereinheit kann nicht in diese Maschine eingebaut werden.	Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 3025.04	Relais des automatischen Schmiersystems, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Relais des automatischen Schmiersystems prüfen.
RBC 3025.05	Relais des automatischen Schmiersystems, Stromkreisunterbrechung.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 3755.01	Drehzahl der Ballenpresse null. Getriebedrehzahlsensor nicht angeschlossen oder falsch eingestellt	Kabel und Steckverbinder prüfen. Sensoreinstellung prüfen. Siehe <u>Drehzahlsensor SB364 oder SB365 der Ballenpresse einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
RBC 3755.16	Drehzahl der Ballenpresse zu hoch. Getriebedrehzahl über Höchstwert während Bindevorgang.	Sensoreinstellung prüfen. Siehe <u>Drehzahlsensor SB364 oder SB365 der Ballenpresse einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
RBC 3755.18	Drehzahl der Ballenpresse zu niedrig. Getriebedrehzahl unter Mindestwert während Bindevorgang.	Sensoreinstellung prüfen. Siehe <u>Drehzahlsensor SB364 oder SB365 der Ballenpresse einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
RBC 3761.03	Magnetventil des absenkbaren Bodenblechs, Stromkreisunterbrechung oder Kurzschluss zu Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil des absenkbaren Bodenblechs prüfen.
RBC 3761.04	Magnetventil des absenkbaren Bodenblechs, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil des absenkbaren Bodenblechs prüfen.
RBC 3762.03	Magnetventil für Messersatz 1 der Schneideinrichtung, Stromkreisunterbrechung oder Kurzschluss zu Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Messersatz 1 der Schneideinrichtung prüfen.
RBC 3762.04	Magnetventil für Messersatz 1 der Schneideinrichtung, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Messersatz 1 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	Netzauslöser startet nicht. Keine Bewegung des Netzauslösers. Netzauslöser klemmt oder ist defekt.	Netzauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 3764.11	Netzauslöser defekt.	Netzauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 3764.14	Netzauslöser stoppt nicht.	Netzauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 3764.14	Netzauslöser blockiert.	Netzbindevorrichtung prüfen. Netzauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 3766.07	Garnauslöser startet nicht. Keine Bewegung des Garnauslösers. Garnauslöser klemmt oder ist defekt.	Garnauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 3766.14	Garnauslöser stoppt nicht.	Garnauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 3766.14	Garnauslöser blockiert.	Garnbindevorrichtung prüfen. Garnauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 3778.14	Unerwartete Bewegung von Messersatz 1 der Schneideinrichtung aus dem vorherigen Zustand.	Prüfen, ob die Messer der Schneideinrichtung in der gewünschten Stellung sind. Sensor für Messersatz 1 der Schneideinrichtung prüfen.
RBC 3779.05	Sensor für Ballenübergroße/Gatter erkennt das Ziel nicht.	Gatterzustand prüfen. Einstellung des Sensors für Ballenübergroße/Gatter prüfen. Siehe <u>Sensor SB315 für Ballenübergroße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,00005C0 -29-16FEB15-1/3

SPN.FMI	Beschreibung	Anmerkung
RBC 3779.06	Sensor für Ballenübergröße/Gatter erkennt das Ziel.	Gatterzustand prüfen. Einstellung des Sensors für Ballenübergröße/Gatter prüfen. Siehe <u>Sensor SB315 für Ballenübergröße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
RBC 3779.14	Ballen mit Übergröße.	Gatterzustand prüfen. Einstellung des Sensors für Ballenübergröße/Gatter prüfen. Siehe <u>Sensor SB315 für Ballenübergröße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
RBC 3781.12	Netzschnittsensor erkennt immer das Ziel.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Netzschnittsensors prüfen. Siehe <u>Netzschnittsensor SB413 einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
RBC 3781.14	Keine Netzzufuhr.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Netzschnittsensors prüfen. Siehe <u>Netzschnittsensor SB413 einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Netzrolle ersetzen. Netzführung prüfen. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
RBC 3781.14	Netz wird nicht abgeschnitten.	Einstellung des Netzschnittsensors prüfen. Siehe <u>Netzschnittsensor SB413 einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Die Einstellung der Gegenschneide prüfen. Siehe <u>Gegenschneidestellung einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
RBC 3782.07	Keine Garnförderung einer Rolle. Eine Garnrolle ist leer oder kein Garn um den Ballen gewickelt.	Garnrollen ersetzen. Garnführung prüfen. Siehe <u>Garn durch Garnkasten führen</u> und <u>Garn von Garnkasten zu Garnarmen führen</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Presse". Einstellung der Garnscheibensensoren prüfen. Siehe <u>Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
RBC 3782.14	Keine Garnförderung. Garnrollen leer oder kein Garn um den Ballen gewickelt.	Garnrollen ersetzen. Garnführung prüfen. Siehe <u>Garn durch Garnkasten führen</u> und <u>Garn von Garnkasten zu Garnarmen führen</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Presse". Einstellung der Garnscheibensensoren prüfen. Siehe <u>Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
RBC 3782.14	Garn nicht abgeschnitten.	Garnmesseramboss auf richtige Einstellung prüfen. Siehe <u>Garnmesser einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
RBC 521075.03	Magnetventil für Messersatz 2 der Schneideinrichtung, Stromkreisunterbrechung oder Kurzschluss zu Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Messersatz 2 der Schneideinrichtung prüfen.
RBC 521075.04	Magnetventil für Messersatz 2 der Schneideinrichtung, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Messersatz 2 der Schneideinrichtung prüfen.
RBC 521075.14	Unerwartete Bewegung von Messersatz 2 der Schneideinrichtung aus dem vorherigen Zustand.	Prüfen, ob die Messer der Schneideinrichtung in der gewünschten Stellung sind. Sensor für Messersatz 2 der Schneideinrichtung prüfen.
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 522023.02	EEPROM-Spiegel der Felddaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	EEPROM Felddaten auf Voreinstellung zurückgesetzt. Einrichtung und Kalibrierung der Ballenpresse eventuell erforderlich. Überprüfen, ob der tragbare Kabelbaum richtig angeschlossen ist. Siehe <u>Tragbaren Kabelbaum des virtuellen Terminals (Display) anschließen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors".
RBC 522024.02	EEPROM-Spiegel der Benutzerdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	EEPROM Benutzerdaten auf Voreinstellung zurückgesetzt. Einrichtung und Kalibrierung der Ballenpresse eventuell erforderlich. Überprüfen, ob der tragbare Kabelbaum richtig angeschlossen ist. Siehe <u>Tragbaren Kabelbaum des virtuellen Terminals (Display) anschließen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors".
RBC 522026.02	EEPROM-Spiegel der Händlerdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	EEPROM Händlerdaten auf Voreinstellung zurückgesetzt. Einrichtung und Kalibrierung der Ballenpresse eventuell erforderlich. Überprüfen, ob der tragbare Kabelbaum richtig angeschlossen ist. Siehe <u>Tragbaren Kabelbaum des virtuellen Terminals (Display) anschließen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors". Den John Deere Händler aufsuchen.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,00005C0 -29-16FEB15-2/3

SPN.FMI	Beschreibung	Anmerkung
RBC 522027.02	EEPROM-Spiegel der Werksdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	EEPROM Werksdaten auf Voreinstellung zurückgesetzt. Einrichtung und Kalibrierung der Ballenpresse eventuell erforderlich. Überprüfen, ob der tragbare Kabelbaum richtig angeschlossen ist. Siehe <u>Tragbaren Kabelbaum des virtuellen Terminals (Display) anschließen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors". Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 522029.02	EEPROM Felddaten, Prüfsummenfehler.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert. Überprüfen, ob der tragbare Kabelbaum richtig angeschlossen ist. Siehe <u>Tragbaren Kabelbaum des virtuellen Terminals (Display) anschließen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors".
RBC 522029.12	EEPROM Felddaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert. Überprüfen, ob der tragbare Kabelbaum richtig angeschlossen ist. Siehe <u>Tragbaren Kabelbaum des virtuellen Terminals (Display) anschließen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors".
RBC 522030.02	EEPROM Benutzerdaten, Prüfsummenfehler.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert. Überprüfen, ob der tragbare Kabelbaum richtig angeschlossen ist. Siehe <u>Tragbaren Kabelbaum des virtuellen Terminals (Display) anschließen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors".
RBC 522030.12	EEPROM Benutzerdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert. Überprüfen, ob der tragbare Kabelbaum richtig angeschlossen ist. Siehe <u>Tragbaren Kabelbaum des virtuellen Terminals (Display) anschließen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors".
RBC 522032.02	EEPROM Händlerdaten, Prüfsummenfehler.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert. Überprüfen, ob der tragbare Kabelbaum richtig angeschlossen ist. Siehe <u>Tragbaren Kabelbaum des virtuellen Terminals (Display) anschließen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors".
RBC 522032.12	EEPROM Händlerdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert. Überprüfen, ob der tragbare Kabelbaum richtig angeschlossen ist. Siehe <u>Tragbaren Kabelbaum des virtuellen Terminals (Display) anschließen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors".
RBC 522033.02	EEPROM Werksdaten, Prüfsummenfehler.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert. Überprüfen, ob der tragbare Kabelbaum richtig angeschlossen ist. Siehe <u>Tragbaren Kabelbaum des virtuellen Terminals (Display) anschließen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors".
RBC 522033.12	EEPROM Werksdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert. Überprüfen, ob der tragbare Kabelbaum richtig angeschlossen ist. Siehe <u>Tragbaren Kabelbaum des virtuellen Terminals (Display) anschließen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors".
RBC 523108.13	Kalibrierter Wert des Auslösers ist unbrauchbar.	Auslöserkalibrierung überprüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 523836.18	Vorratsbehälter für Schmierfett ist leer.	Schmierfettbehälter auffüllen. Siehe <u>Nach Bedarf – Vorratsbehälter des automatischen Schmiersystems auffüllen (falls Behälterpumpe vorhanden)</u> im Abschnitt "Schmierung und Wartung".
RBC 524063.03	Netzauslöser, Kurzschluss zu Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 524063.04	Netzauslöser, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 524063.05	Netzauslöser, Stromkreisunterbrechung.	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.

DC82261,00005C0 -29-16FEB15-3/3

SPN.FMI	Beschreibung	Anmerkung
RBC 524264.02	EEPROM Geschwindigkeitsprofil, Prüfsummenfehler.	Überprüfen, ob der tragbare Kabelbaum richtig angeschlossen ist. Siehe <u>Tragbaren Kabelbaum des virtuellen Terminals (Display) anschließen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors". Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 524264.12	EEPROM Geschwindigkeitsprofil, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	Überprüfen, ob der tragbare Kabelbaum richtig angeschlossen ist. Siehe <u>Tragbaren Kabelbaum des virtuellen Terminals (Display) anschließen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors". Den John Deere Händler aufsuchen.

DC82261,00005C0 -29-16FEB15-4/3

Sensoren prüfen

CC205675 —UN—10OCT13

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

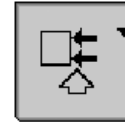


CC205675

DC82261,00005C2 -29-16FEB15-1/5

2. Softkey für Eingangsprüfung auswählen.

CC205977 —UN—10OCT13



CC205977

DC82261,00005C2 -29-16FEB15-2/5

3. Über die Funktion "Eingangsprüfung" kann der Fahrer die Sensoren prüfen.

Beschreibung

- Symbol (A) zeigt den Status der Sensoren an (deaktiviert oder aktiviert).
- Zähler (B) informiert den Fahrer darüber, ob ein Sensor bei einem Arbeitstakt sein Ziel erkannt hat.

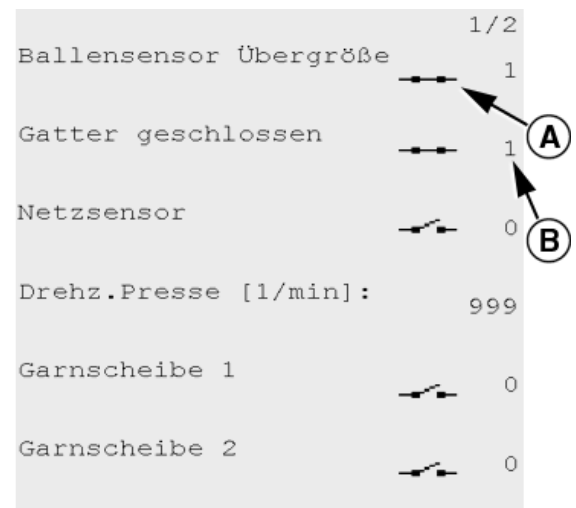
Prüfverfahren

Um den Sensor zu aktivieren, die Zielplatte, ein Metallstück oder einen Magneten vor den Sensor legen. Der Zähler (B) wird immer um 1 erhöht, wenn der Sensor aktiviert oder deaktiviert wird.

HINWEIS: Zähler (B) wird nach jedem Seitenwechsel zurückgesetzt.

Für die Lage der Sensoren, siehe Lage der elektrischen Komponenten der Maschine im Abschnitt "Wartung".

Wenn das Ergebnis einer Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.



CC205990

A—Symbol für Status

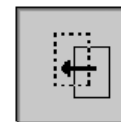
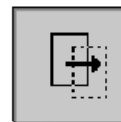
B—Zähler

CC205990 —29—12DEC13

DC82261,00005C2 -29-16FEB15-3/5

4. Softkey für nächste Seite oder vorherige Seite auswählen, um zwischen Seiten zu wechseln.

CC205986 —UN—10OCT13



CC205986

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,00005C2 -29-16FEB15-4/5

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

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

DC82261,00005C2 -29-16FEB15-5/5

Elektro-hydraulische Komponenten prüfen

CC205675 —UN—10OCT13

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

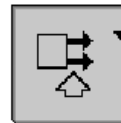


CC205675

OUCC006,0001B31 -29-24OCT13-1/4

2. Softkey für Ausgangsprüfung auswählen.

CC205978 —UN—10OCT13



CC205978

OUCC006,0001B31 -29-24OCT13-2/4

3. Die Funktion für Ausgangsprüfung ermöglicht die Prüfung der elektro-hydraulischen Komponenten. Um die Komponente zu aktivieren, das gewünschte Symbol auswählen und aktivieren.

! 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.

Symbol (C) für Status zeigt den Status der Komponente an (deaktiviert oder aktiviert).

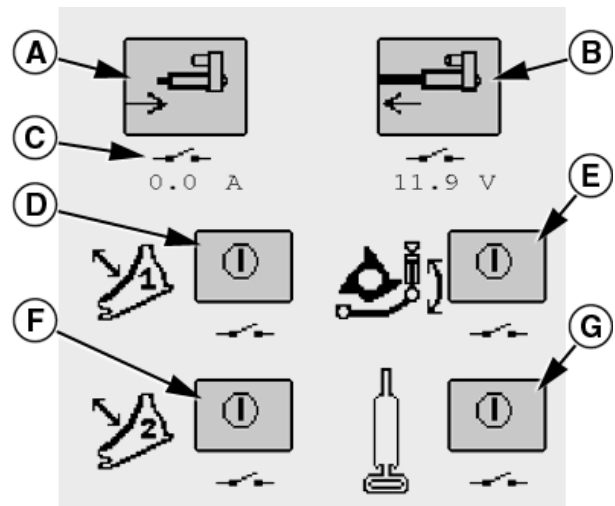
Mit dem Symbol (C) wird das Netz und/oder der Garnausröser eingefahren.

Mit dem Symbol (B) wird das Netz und/oder der Garnausröser ausgefahren.

Mit Symbol (D) wird das Magnetventil für Messersatz 1 der Schneideinrichtung geprüft.

Mit Symbol (E) wird das Magnetventil für absenkbares Bodenblech geprüft.

Mit Symbol (F) wird das Magnetventil für Messersatz 2 der Schneideinrichtung geprüft.



CC205991

CC205991 —UN—10OCT13

A—Netz-/Garnausröser einfahren
B—Netz-/Garnausröser ausgefahren
C—Symbol für Status
D—Magnetventil für Messersatz 1 der Schneideinrichtung

E—Magnetventil für absenkbares Bodenblech
F—Magnetventil für Messersatz 2 der Schneideinrichtung
G—Relais des automatischen Schmiersystems

Mit Symbol (G) wird das Relais für automatisches Schmiersystem geprüft.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001B31 -29-24OCT13-3/4

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

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUCC006,0001B31 -29-24OCT13-4/4

Stromverbrauch des Auslösers prüfen

CC205675 —UN—10OCT13

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

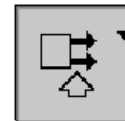


CC205675

OUCC006,0001B32 -29-24OCT13-1/4

2. Softkey für Ausgangsprüfung auswählen.

CC205978 —UN—10OCT13



CC205978

OUCC006,0001B32 -29-24OCT13-2/4

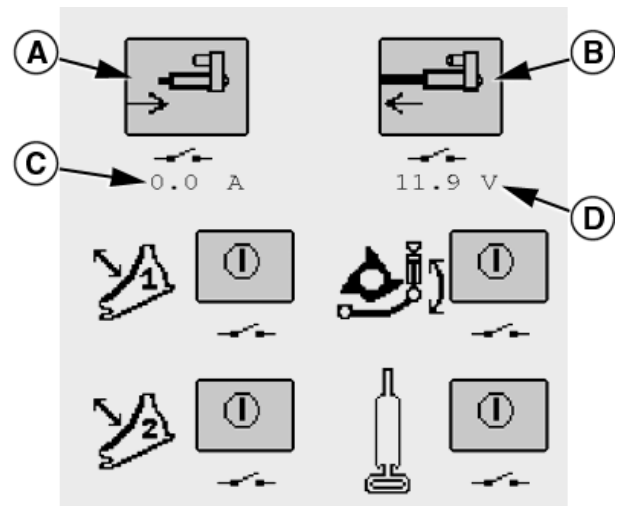
3. Symbol (A) oder (B) wählen, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen. Zur Auswahl des Bindesystems, siehe Bindesystem auswählen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.

Der Stromstärkewert (C) zeigt die Stromstärke des Garn- oder Netzbindeauslösers an.

Beim Ausfahren des Garn- oder Netzauslösers muss der Stromstärkewert (C) zwischen 2 und 8 A liegen.

Den Auslöser weiter zu voller Hubstellung ausfahren. Wenn der Netzauslöser ganz aus- oder eingefahren ist, muss ein Ruhestrom zwischen 12 und 20 A angezeigt werden. Wenn der Garnauslöser ganz aus- oder eingefahren ist, muss ein Ruhestrom zwischen 18 und 27 A angezeigt werden.

- Anzeigewerte unterhalb des normalen Bereichs deuten auf eine niedrige Traktorspannung oder schlechte bzw. korrodierte Kabelbaumanschlüsse hin.
- Anzeigewerte oberhalb des normalen Bereichs deuten auf Probleme der Bindemechanik, Defekte im Kabelbaum oder im Auslöser hin.
- Stromspitzen deuten auf eine mechanische Behinderung des Bindesystems hin.



CC205992

A—Auslöser einfahren
B—Auslöser ausfahren

C—Stromstärkewert
D—Spannungswert

Wert (D) zeigt die Spannung im Stromkreis an.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001B32 -29-24OCT13-3/4

CC205992 —UN—10OCT13

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

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUC006,0001B32 -29-24OCT13-4/4

Drehzahlsensor der Ballenpresse

CC205673 —UN—10OCT13

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



CC205673

DC82261,00005C1 -29-16FEB15-1/4

2. Softkey für Einstellungen der Ballenpresse drücken.

CC205974 —UN—10OCT13



CC205974

DC82261,00005C1 -29-16FEB15-2/4

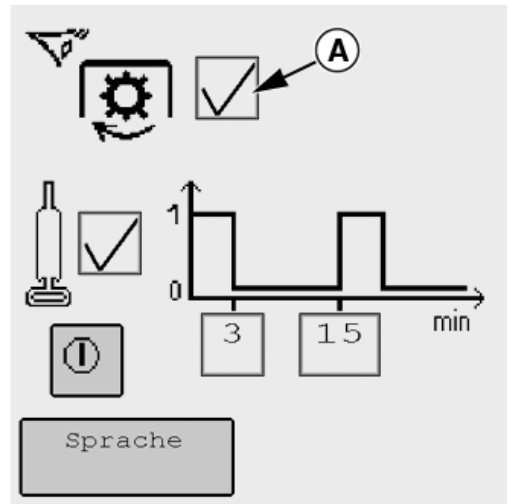
3. Über Kontrollkästchen (A) kann der Drehzahlsensor der Ballenpresse aktiviert und deaktiviert werden.

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.

Vor der Deaktivierung dieser Funktion die Sensoreinstellung überprüfen. Siehe Drehzahlsensor SB364 oder SB365 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.



CC205993

A—Drehzahlsensor der Ballenpresse

CC205993 —29—12DEC13

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,00005C1 -29-16FEB15-3/4

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

CC205672 —UN—10OCT13

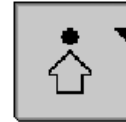


CC205672

DC82261,00005C1 -29-16FEB15-4/4

Durchflussrate des Automatischen Schmiersystems einstellen (Falls mit Behälterpumpe ausgestattet)

CC205673 —UN—10OCT13



CC205673

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

OUCC006,0001AE3 -29-31OCT13-1/4

2. Softkey "Ballenpressen-Einstellungen" drücken.

CC205974 —UN—10OCT13



CC205974

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001AE3 -29-31OCT13-2/4

3. Automatisches Schmiersystem wie folgt einstellen:

- Das automatische Schmiersystem über das Kontrollkästchen (A) aktivieren oder deaktivieren.
 - Kontrollkästchen (A) aktivieren, um das automatische Schmiersystem zu aktivieren.
 - Kontrollkästchen (A) nicht aktivieren, um das automatische Schmiersystem zu deaktivieren.
- Einschaltdauer von 1 bis 9 Minuten im Eingabefeld (C) einstellen.

HINWEIS: Die ursprüngliche Werkseinstellung der EIN-Zeit beträgt 3 Minuten.

- Gesamtzyklusdauer (Einschalt- und Ausschaltdauer) zwischen 15 und 90 Minuten im Eingabefeld (D) einstellen.

HINWEIS: Die ursprüngliche Werkseinstellung der vollständigen Zykluszeit beträgt 15 Minuten.

- Auf der Hauptseite zeigt die Anzeige (E) den Zustand des automatischen Schmiersystems an:
 - Die Schmierpumpe ist durchgestrichen, wenn das automatische Schmiersystem deaktiviert ist.
 - Schmierpumpe während Einschaltdauer voll.
 - Schmierpumpe während Ausschaltdauer leer.

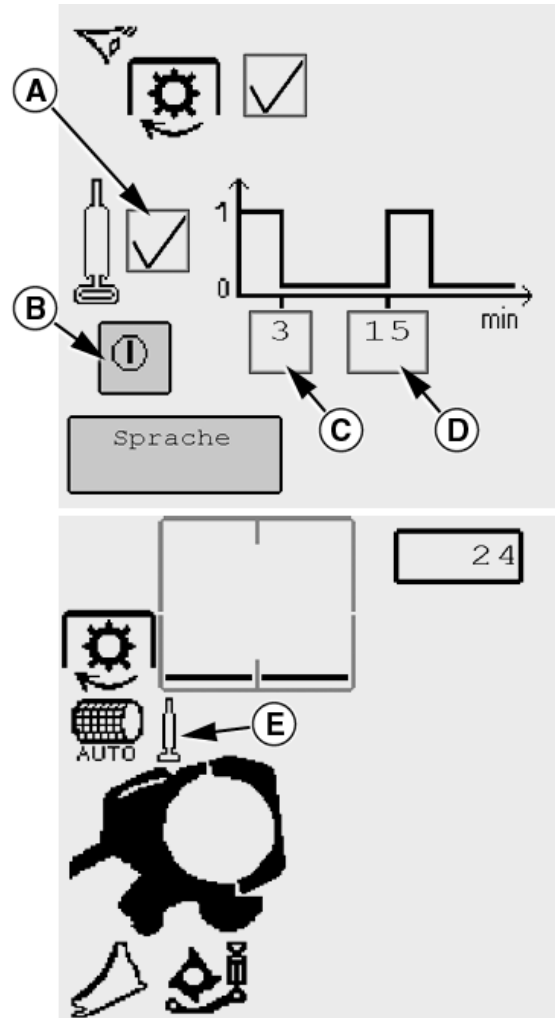
Zur Aktivierung der automatischen Fettpresse müssen folgende Bedingungen erfüllt sein:

- Zapfwelle eingerückt.
- Drehzahlsensor der Presse aktiviert. Siehe [Drehzahlsensor der Ballenpresse](#) in diesem Abschnitt.

HINWEIS: Wenn die Zapfwelle ausgerückt ist oder der Drehzahlsensor der Ballenpresse während der Ein- oder Ausschaltdauer deaktiviert wird, speichert das System die verbleibende Ein- oder Ausschaltdauer und setzt den Schmierzyklus an dem Punkt fort, an dem er unterbrochen wurde.

- Symbol (B) aktivieren, um einen automatischen Schmierzyklus von Hand anzustoßen (funktioniert nur, wenn der Ballendrehzahlsensor deaktiviert ist). Das automatische Schmiersystem ist während der Einstellung der Kalibrierung der Einschaltdauer (C) ebenfalls aktiviert.

Für eine ausführliche Beschreibung des automatischen Schmiersystems, siehe [Allgemeine Informationen](#)



CC205995

- A—Automatisches Schmiersystem aktivieren oder deaktivieren
 B—Automatischen Schmierzyklus starten
 C—Kalibrierung der Einschaltdauer

- D—Kalibrierung vollständige Zykluszeit
 E—Anzeigerstatus des Automatischen Schmiersystems

zum Automatischen Schmiersystem (falls mit Behälterpumpe ausgestattet) im Abschnitt Schmierung und Wartung.

OUC006,0001AE3 -29-31OCT13-3/4

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

CC205672 —UN—10OCT13



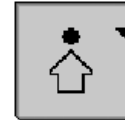
CC205672

OUC006,0001AE3 -29-31OCT13-4/4

Sprachen laden (nur Monitor mit Speicherkartenleser oder USB-Anschluss)

CC205673 —UN—10OCT13

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



CC205673

OUC006,0001B34 -29-24OCT13-1/4

2. Softkey "Ballenpressen-Einstellungen" drücken.

CC205974 —UN—10OCT13



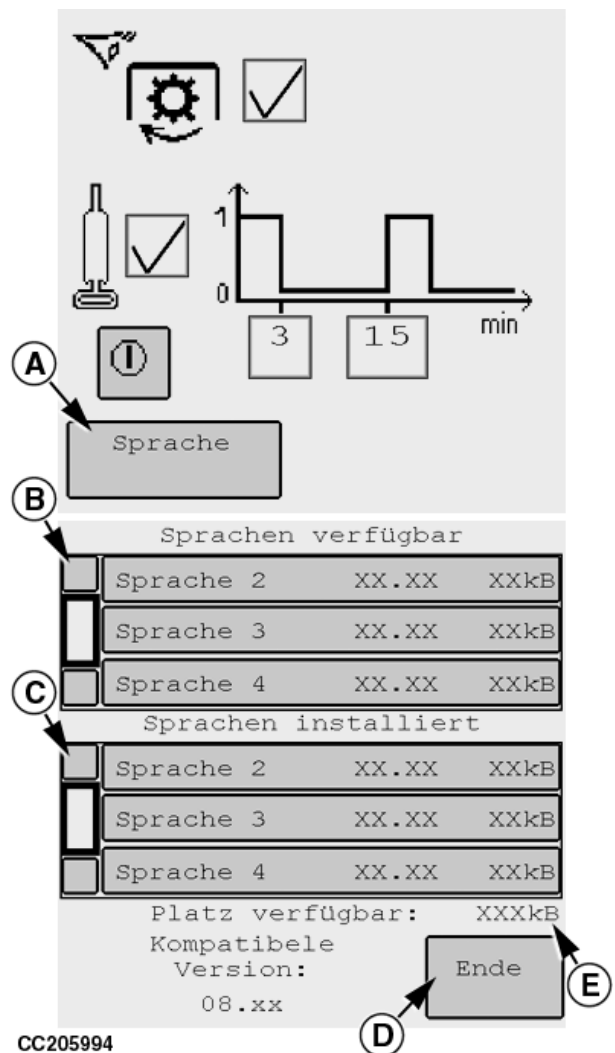
CC205974

OUC006,0001B34 -29-24OCT13-2/4

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 in die Liste der verfügbaren Sprachen (B) hinzuzufügen, mit dem John Deere Händler Kontakt aufnehmen oder www.StellarSupport.com besuchen.

- A**—Symbol für Sprachserver
B—Liste der verfügbaren Sprachen
C—Liste der installierten Sprachen
D—Symbol für Ende
E—Verfügbarer Speicherplatz



CC205994

CC205994 —29—12DEC13

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001B34 -29-24OCT13-3/4

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

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUC006,0001B34 -29-24OCT13-4/4

Ballenformpotentiometer RB323 und RB324 kalibrieren

Zum Einstellen des Ballenformpotentiometers wie folgt vorgehen:

Das Einstellverfahren ist auf beiden Seiten gleich. Soweit erforderlich, Schutzabdeckung abnehmen.

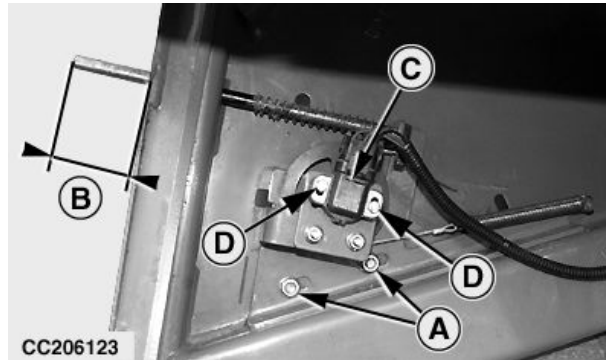
1. Das hintere Gatter vollständig öffnen und verriegeln.
2. Befestigungsschrauben (A) lösen und Halterung für Potentiometer so einstellen, dass an der Stange für Ballenform die folgende Länge (B) erreicht wird:

Spezifikation

Ballenpresse ohne
Gurtsatz—Länge..... 55 mm
(2 - 1/8 in.)

Ballenpresse mit
Gurtsatz—Länge..... 61 mm
(2 - 3/8 in.)

HINWEIS: Die Warnanzeige für Ballendurchmesser fast erreicht ist verzögert, wenn die Ballenpresse mit dem unteren Gurtsatz ausgerüstet ist. Wenn der Ballendurchmesser auf den Minimalwert eingestellt ist, wird die Warnanzeige für Ballendurchmesser fast erreicht in einigen Fällen möglicherweise nicht angezeigt.



A—Befestigungsschraube
B—Länge

C—Ballenformpotentiometer
D—Befestigungsschraube

3. Befestigungsschrauben (A) festziehen.
4. Wurde das Potentiometer ausgetauscht oder wurden die Befestigungsschrauben (D) entfernt, Befestigungsschrauben (D) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Befestigungsschrauben—Drehmoment..... 1,5 N·m
(1 lb.-ft.)

DC82261,00005B5 -29-17FEB15-1/7

5. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey für Diagnose auswählen.

CC205675 —UN—10OCT13



CC205675

DC82261,00005B5 -29-17FEB15-2/7

6. Softkey für Eingangsprüfung auswählen.

CC205977 —UN—10OCT13



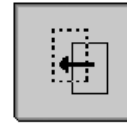
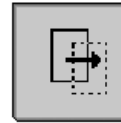
CC205977

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,00005B5 -29-17FEB15-3/7

7. Softkey für nächste Seite oder vorherige Seite auswählen, um zur Seite 2/2 zu gelangen.

CC205986 —UN—10OCT13

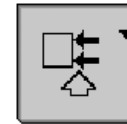


CC205986

DC82261,00005B5 -29-17FEB15-4/7

8. Auf der Seite Eingänge prüfen 2/2, den Softkey für Eingangsprüfung wählen und etwa 5 Sekunden lang aktivieren. Wenn die Kalibrierung des rechten und linken Ballenformpotentiometers erfolgreich war, gibt der Monitor 3 Sekunden lang ein ununterbrochenes akustisches Signal.

CC205977 —UN—10OCT13



CC205977

DC82261,00005B5 -29-17FEB15-5/7

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

CC205672 —UN—10OCT13



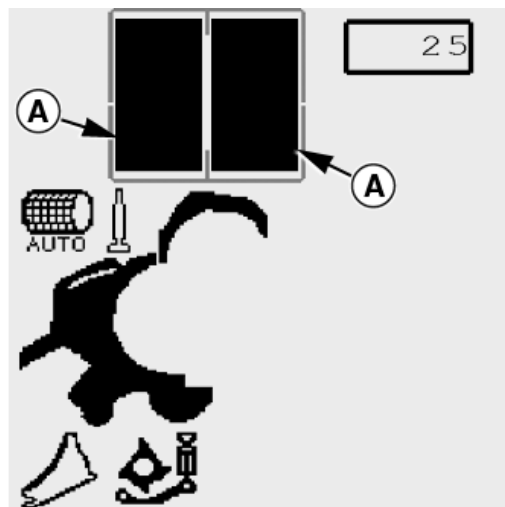
CC205672

Fortsetzung nächste Seite

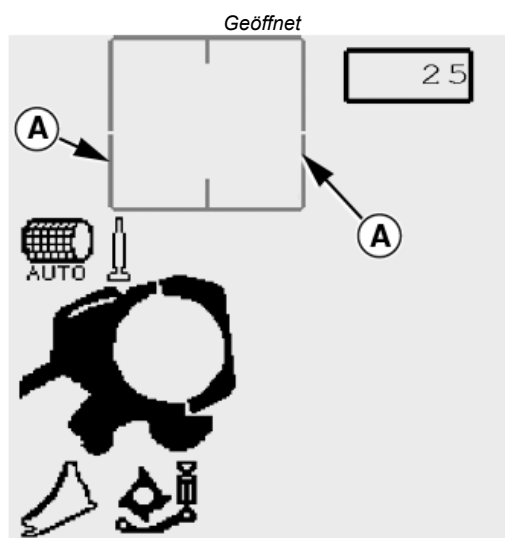
DC82261,00005B5 -29-17FEB15-6/7

10. Auf der Hauptseite prüfen, ob die Ballenformanzeiger (A) wie abgebildet für beide Seiten angezeigt werden (mit dem hinteren Gatter in geöffneter Stellung).
11. Das hintere Gatter entriegeln und vollständig schließen.
12. Auf der Hauptseite prüfen, ob die Ballenformanzeiger (A) wie abgebildet für beide Seiten angezeigt werden (mit dem hinteren Gatter in geschlossener Stellung).
13. Falls zuvor entfernt, Schutz wieder anbringen.

A—Ballenformanzeiger



CC206122 —UN—25OCT13



CC238318 —UN—27MAR15

Geschlossen

DC82261,00005B5 -29-17FEB15-7/7

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

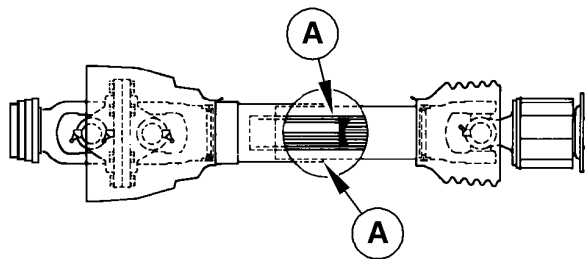
Einlagerung am Ende der Erntesaison

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 Riemen (falls eingebaut) 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.



CC1027011

CC1027011 —UN—27 JAN05

OUCC006,000110D -29-27JUL06-1/1

Presse für den Saisonbeginn vorbereiten

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".

Die im Abschnitt Wartung beschriebenen Presseneinstellungen prüfen.

Die Betriebsanleitung nochmals durchlesen.

Funktion der Kontrollmonitore überprüfen.

Netzförderrollen sauber wischen und prüfen, ob sich jegliche klebrige Verunreinigungen auf ihnen befinden. Falls es erforderlich ist, können die Rollen mit Seifenlauge abgewaschen werden. Zum Reinigen der Gummiförderrollen NIEMALS Lösungsmittel verwenden und NIEMALS Talkum auf die Gummiförderrolle geben.

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. Siehe Pflege der Netzbindevorrichtung im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".

Einstellungen der Netzbindung prüfen und prüfen, ob das Messer scharf ist. Siehe Abschnitt Wartung.

Druckwassertank (falls vorhanden) mit Wasser befüllen. Siehe Befüllen des Druckwassertanks im Abschnitt "Wartung".

DC82261,00004E2 -29-19AUG14-1/1

Technische Daten

Technische Angaben für die Ballenpresse F440R

Ballengröße

Durchmesser	1,25 m bis 1,35 m (4 ft. 1 in. bis 4 ft. 5 in.)
Breite	1,17 m (3 ft. 10 in.)

Ballenpresse

Max. Gewicht ^a	4000 kg (8820 lb)
Länge, Gatter geschlossen	4,16 m (13 ft. 8 in.)
Länge, Gatter offen	4,66 m (15 ft. 3 in.)
Höhe, Gatter geschlossen	2,31 m (7 ft. 7 in.)
Höhe, Gatter offen	3,51 m (11 ft. 6 in.)
Breite (mit Bereifung 500/55 - 20)	2,53 m (8 ft. 4 in.)

^aGewicht kann abweichen, abhängig von der Ausrüstung der Presse.

2,00 m (6 ft. 6,7 in.) Pickupvorrichtung mit absenkbarem Bodenblech

Breite der Pickupvorrichtung	2,00 m (6 ft. 6,7 in.)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,66 m (5 ft. 5,3 in.)
Zinkenleisten	10 (2 x 5)
Anzahl der Zinken	130
Zinkenabstand	66 mm (2,5 in.)
Abstreiferdurchmesser	340 mm (1 ft. 1,4 in.)

2,20 m (7 ft. 3 in.) Pickupvorrichtung mit absenkbarem Bodenblech

Breite der Pickupvorrichtung	2,20 m (7 ft. 3 in.)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,92 m (6 ft. 4 in.)
Zinkenleisten	10 (2 x 5)
Anzahl der Zinken	150
Zinkenabstand	66 mm (2,5 in.)
Abstreiferdurchmesser	340 mm (1 ft. 1,4 in.)

Schneideeinrichtung mit 13 Messern (falls vorhanden)

Anzahl der Messer	13
Messerabstand	80 mm (3,1 in.) (bei 13 ausgefahrenen Messern)

Schneideeinrichtung mit 25 Messern (falls vorhanden)

Anzahl der Messer	25
Messerabstand	40 mm (1,6 in.) (bei 25 ausgefahrenen Messern)

Bremssystem (falls vorhanden)

Bauart	hydraulisch oder pneumatisch
--------------	------------------------------

Sonstiges

Zapfwellendrehzahl	540 1/min (Ballenpressen mit Getriebe 540 1/min) 1000 1/min (Ballenpressen mit Getriebe 1000 1/min)
Antriebsschutz	Abschalt-Nockenkupplung
Gelenkwelle	Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Mindestleistung des Traktors	75 kW (100 PS) an Zapfwelle
Reifengröße	15/70 - 18 (12 PR) 16/70 - 20 (12 PR) 500/55 - 20 (150A8) 500/60R22.5 (155D) 600/50 - 22.5 (156A8)
Deichsel	Verstellbar

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001B04 -29-30OCT13-1/2

Technische Daten

Geräuschpegel

Maximaler Geräuschpegel gemäß Richtlinie EN1553; Messung gemäß
ISO3744 (Durchschnittswert) 85 dB(A)

OUC006,0001B04 -29-30OCT13-2/2

EG-Konformitätserklärung

Deere & Company
Moline, Illinois USA

Die unten genannte Person erklärt hiermit, dass:

Maschinentyp: Rundballenpresse

Modell: F440R

alle entsprechenden Vorschriften und grundlegenden Anforderungen der folgenden Richtlinien erfüllt:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Maschinenrichtlinie	2006/42/EG	Selbstzertifizierung, gemäß Artikel 5 der Richtlinie
Landwirtschaftliche Maschinen - Sicherheit - Teil 1: Allgemeine Anforderungen	ISO 4254-1	Selbstzertifizierung
Landwirtschaftliche Maschinen - Sicherheit - Teil 11: Ballenpressen mit Pickupvorrichtung	ISO 4254-11	Selbstzertifizierung

Name und Adresse der Person in der Europäischen Gemeinschaft, die für die Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation autorisiert ist:

Brigitte Birk
John Deere GmbH & Co. KG
Mannheim Regional Center (Zentralfunktionen)
John-Deere-Str. 70
68163 Mannheim, Deutschland
EUConformity@JohnDeere.com

Ausstellungsort: Arc-lès-Gray, Frankreich

Ausstellungsdatum: 01. Mai 2013

Herstellerwerk: John Deere Arc-Lès-Gray

Name: Didier DELPHIGUE

Titel: Manager Product Engineering

DXCE01 —UN—28APR09



CC03745,00010BC -29-30APR13-1/1

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 F440R

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 label with the following fields and callouts:

- A**: JOHN DEERE (DEERE & COMPANY, ILLINOIS, USA)
- B**: Type/Variante/Version
- C**: Numéro de série
- D**: PTAC
- E**: Poids Maximal
- F**: Poids Maximal Admissible
- G**: Poids Maximal Admissible

Below the label, the text "CC211549" is printed.

CC211549—UN—01SEP14

Beispiel		
Herstellungsmonat	Herstellungsjahr	Herstellungsdatum
05	2014	Mai 2014
10	2014	Oktober 2014

DC82261,0000593 -29-23MAR15-1/1

Seriennummer

Seriennummernschild

Die Seriennummer zur Kennzeichnung der Ballenpresse ist auf dem entsprechenden Seriennummernschild eingeschlagen.

Diese Nummern und Buchstaben werden zur Bestellung von Ersatzteilen benötigt.

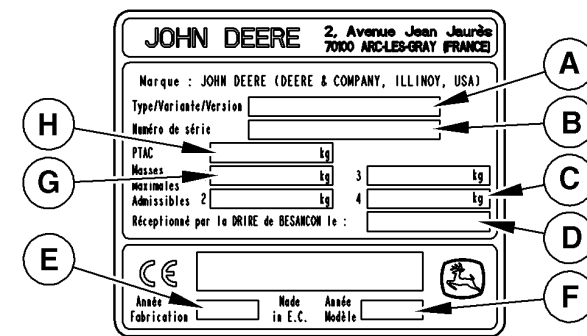
Damit diese Nummern für späteren Bedarf zur Hand sind, Seriennummern in die unter den Abbildungen vorgesehene Tabelle eintragen.

OUC006,000169A -29-29JUN10-1/1

Beschreibung des Seriennummernschilds

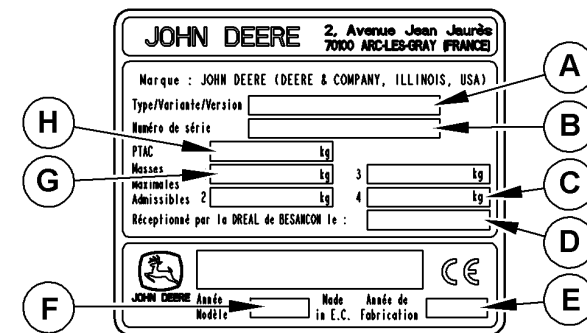
A—Modellbezeichnung
B—Seriennummer
C—Maximale Anhängelast
D—Tag der Abnahme oder Homologations-Nummer

E—Baujahr
F—Modelljahr
G—Maximale Achslast
H—Maximal zulässiges Gesamtgewicht



CC208610

Version 1



CC206124

Version 2

DC82261,000043F -29-08APR14-1/1

Identifikationsnummer der Ballenpresse

Das Schild mit der Identifikationsnummer der Ballenpresse befindet sich auf der rechten Seite der Presse hinter dem Schutzgitter.

Die Seriennummer in untenstehender Tabelle notieren.



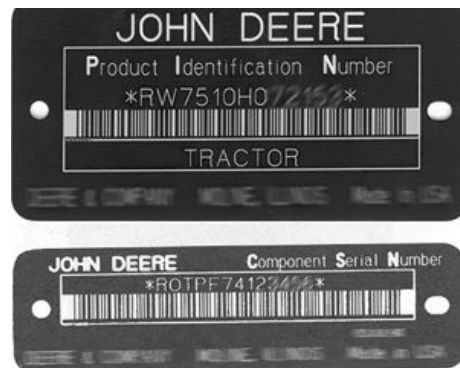
CC205240

Seriennummer													
*													*

OUC006,0001AD0 -29-30AUG13-1/1

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

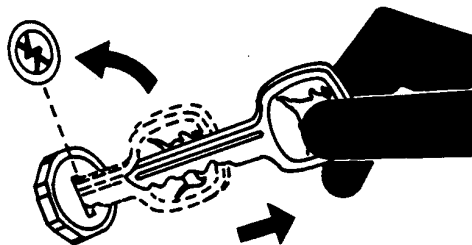


TS1680 —UN—09DEC03

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

Seriennummer

Stichwortverzeichnis

[illegible]

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Seitliche Klappe öffnen und schließen	35-3		
Vor jedem Einsatz der Ballenpresse	35-1		
Vorbereiten des Ernteguts (Heu)	35-3		
Vorbereiten des Ernteguts (Silage)	35-3		
Vorbereiten des Ernteguts (Stroh)	35-3		
Betrieb der Presse			
Pressen von Maisstengeln	35-10		
Bildung eines optimalen Ballens			
Ballenformanzeiger	37-21		
Bindestartmodus			
Auswahl	37-14		
Bindesystem			
Auswahl	37-10		
Bindevorgang, automatischer Start	37-17		
Brand			
Befüllen des Druckwassertanks	55-3		
Im Brandfall	05-8		
Verhütung			
Allgemeingültige Hinweise	05-8		
Reinigen der Maschine	35-1		
Brandverhütung	45-11		
Bremse der Gummirolle			
Einstellen	55-34		
D			
Deichsel			
Einstellen	25-1		
Deichsel einstellen	25-1		
Deichselrahmen und Anhängavorrichtung,			
Wartung	45-27		
Diagnosecode			
Aufgetretene Probleme	57-3		
Liste	57-6		
Diagnosefunktion	57-2		
Die Ballenpresse von Hand drehen	35-10		
Display			
Beschreibung der Hauptseite	37-2		
Drehmomente für Befestigungsteile			
Metrisch	55-1		
Drehmomente für metrische Schrauben	55-1		
Drehmomente für Schrauben			
Metrisch	55-1		
Drehmomenttabellen			
Metrisch	55-1		
Drehzahlsensor der Ballenpresse			
Aktivieren oder deaktivieren	57-13		
Einstellen	55-39		
Druckluftbremsen			
Anschließen	25-9		
Druckluftbremsenbehälter			
Prüfen und entleeren	45-19		
Druckspeicher			
Wartung	45-28, 45-29		
Druckwassertank			
Bedienen	35-2		
Prüfung	45-21		
		E	
		Ebenheit der verzinkten Rolle	
		Prüfung	55-29
		Ein- oder ausfahren	
		Messer der Schneideinrichtung	37-18
		Einbau	
		Bondioli-Teleskopantriebswelle	20-7
		Einlagerung	
		Ballenpresse für die Einlagerung vorbereiten	60-1
		Vorbereitungen für die neue Erntesaison	60-2
		Einlaufzeit	
		Drehmoment der Radmutter	32-1
		Einlaufzeit der Ballenpresse	32-1
		Nach den ersten 50 Betriebsstunden	32-1
		Einlaufzeit der Ballenpresse	32-1
		Einstellen	
		Abstreifer der Rolle (Nr. 13)	55-18
		Abweisblech für kurzes Erntegut	35-6
		Antriebskette der Gatterrolle	55-11
		Antriebskette der Pickupvorrichtung	55-8
		Antriebskette des Zuführrotors	55-12
		Antriebskette für Rollen am Rahmen	55-10
		Ausgleichsfeder der Pickupvorrichtung	35-5
		Ballendichte	35-7
		Bremsen der Gummirolle	55-34
		Drehzahlsensor der Ballenpresse	55-39
		Durchflussrate des Automatischen	
		Schmiersystems	45-6, 57-14
		GARNBINDUNG	37-11
		Garnbindungs-Anfangspunkt	55-22
		Garnbremsen	55-20
		Garnmesser	55-23
		Garnscheibensensoren	55-41
		Gegenmesserstellung	55-30
		Gummischutz	55-19
		Hauptantriebskette	55-9
		Höhe der Pickupvorrichtung	35-4
		Kunststoffrollen	55-31
		Maximale Ballengröße	35-8
		Messersensoren der Schneideinrichtung	55-42
		Nachlauf-Stützräder der Pickupvorrichtung	35-6
		Netzauslöserposition	55-32
		Netzbindespannung	35-11
		Netzbindung	37-10
		Netzsensor	55-40
		Rampe zur Ballenablage	20-7
		Riemenscheibenhaltungen	55-21
		Rollenabstreifer (Nr. 13, Nr. 14 und Nr. 15)	55-19
		Schmiervorrichtungen	55-13
		Schwadverdichterwalze	35-7
		Sensor für absenkbares Bodenblech	55-41
		Sensor für Ballenübergroße/Gatter	55-38
		Sensor für maximale Ballengröße	55-38
		Spannung des Riemens für Netzbindungsantrieb	55-35
		Standard-Stützräder der Pickupvorrichtung	35-5
		Volumenstrom	45-8

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Zugpendel.....	15-1		
Einstellfunktion	37-8		
Elektrik		H	
Lage der Komponenten	55-37	Halterung für Teleskopantriebswelle.....	25-4
Elektro-hydraulische Komponenten		Hauptantriebskette	
Prüfung	57-11	Einstellen	55-9
Entfernen		Hauptseite	
Netz um Förderrollen gewickelt	55-36	Beschreibung der Anzeige	37-2
Entlüften		Heben oder senken	
Automatisches Schmiersystem.....	55-16	Pickup	37-18
Pumpe des Kettenschmiersystems.....	55-15	Hinzufügen	
Erntesaisonzähler.....	37-27	Sprachen.....	57-16
		Hydraulikkupplung	
F		Filter reinigen	45-9
Feldnummer		Hydraulikschläuche	
Auswahl	37-23	Am Traktor anschließen	25-6
Feldzähler		Aufbewahren.....	25-12
Ballen manuell hinzufügen oder entfernen	37-24	Austausch	45-28
Total	37-25	Hydrauliksystem der Presse	
Feststellbremse		Am Traktor anschließen	25-6
Prüfen	45-21	Hydraulische Bremsen	
Führung		Anschließen	25-9
Garn vom Garnkasten zu Garnarmen.....	20-6		
		J	
G		JÄHRLICH	
Garn		Bremsbacken der Druckluftbremse.....	45-24
Select.....	20-4	Bremsbacken der hydraulischen Bremse	45-25
Garn durch Garnkasten führen		Wellen der Druckluftbremse.....	45-23
Verlegen.....	20-5	Jährlich	
Garn vom Garnkasten zu Garnarmen		Drehmoment der Mutter des	
Führung.....	20-6	Bremszapfens prüfen	45-26
GARNBINDUNG		Drehmoment der Radmuttern prüfen	45-22
Einstellen	37-11	Wellen der Druckluftbremse.....	45-23
Garnbindung		John Deere Originalteile	55-3
Alle 30 Betriebsstunden	45-15		
Störungen	50-12	K	
Garnbindungs-Anfangspunkt		Kabelbaum	
Einstellen	55-22	Verbinden.....	25-10
Garnbremsen		Kalibrieren	
Einstellen	55-20	Ballenformpotentiometer.....	57-17
Garnkasten		Kette	
Vorn	20-4	Antriebskette der Gatterrolle einstellen.....	55-11
Garnkasten auffüllen	20-4	Antriebskette der Pickupvorrichtung einstellen	55-8
Garnmesser		Antriebskette des Zuführrotors einstellen	55-12
Einstellen	55-23	Antriebskette für Rollen am Rahmen	55-10
Gatterverriegelungsventil.....	35-4	Hauptantriebskette einstellen.....	55-9
Gegenmesserstellung		Ketten	
Einstellen	55-30	Lage der Komponenten für Schmiersystem.....	45-7
Getriebegehäuse		Kettenschmiersystem	
Ablassen	32-1, 45-16, 45-22	Hydraulikkreis entlüften.....	55-15
Ölstand.....	45-18	Störungen	50-14
Getriebeöl		Klappe	
Öl, Getriebe.....	45-2	Schließen	30-2
Gummischutz		Komponenten ausfindig machen	
Einstellen	55-19	Elektrik	55-37

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Kunden- und Feldnummer		Getriebegehäuse	32-1, 45-16
Auswahl	37-23	Nachlauf-Stützräder	
Kundennummer		Transportstellung	30-3
Auswahl	37-23	Nachlauf-Stützräder der Pickupvorrichtung	
Kunststoffrollen		Einstellen	35-6
Einstellen	55-31	Netz um Förderrollen gewickelt	
		Entfernen	55-36
L		Netzauslöserposition	
Lage der Komponenten		Einstellen	55-32
Elektrik	55-37	Netzbindemechanismus	
Lage der Komponenten für Schmiersystem		Einstellliste	55-29
Ketten.....	45-7	Netzmesser schärfen	55-28
Lagerung		Pflege.....	20-1
Einlagerung am Ende der Erntesaison	60-1	Störungen	50-9
		Netzbindespannung	
M		Einstellen	35-11
Manueller Start eines automatischen		Netzbindung	
Bindevorgangs.....	37-15	Einstellen	37-10
Maschine abstellen.....	30-3	Netzmesser	
Maschinengesamtzähler.....	37-27	Aus- und einbauen.....	55-27
Maßeinheiten.....	37-1	Schärfen.....	55-28
Maximale Ballengröße		Netzrolle	
Einstellen	35-8	Aufbewahrung.....	20-1
Maximaler Betriebsdruck der Hydraulikanlage	05-9	Last	20-2
Messer der Schneideinrichtung		Wählen.....	20-1
Ein- oder ausfahren	37-18	Netzsensor	
Ersetzen	55-14	Einstellen	55-40
Prüfen	45-11		
Schärfen.....	55-15	O	
Messersensoren der Schneideinrichtung		Offen	
Einstellen	55-42	Seitliche Klappe	35-3
Messwertgeber			
Erfassungsbereich des Sensors	55-38	P	
Mischen von Schmierstoffen	45-4	Pickup	
Monatlich		Heben oder senken.....	37-18
Feststellbremse prüfen	45-21	Pickupvorrichtung	
		Höhe einstellen	35-4
N		Pressgutzufuhr	35-9
Nach 1000 Ballen	45-20	Prüfen	
Nach Bedarf		Sensoren.....	57-10
Behälter der Schmierpumpe der		Prüfung	
Zentralschmierung auffüllen.....	45-8	Batteriespannung des Traktors.....	57-4
Deichselstütze.....	45-11	Druckwassertank	45-21
Filter der hydraulischen Anschlusskup-		Ebenheit der verzinkten Rolle	55-29
plung reinigen.....	45-9	Elektro-hydraulische Komponenten.....	57-11
Filter des Ölbehälters reinigen	45-9	Stromverbrauch des Auslösers.....	57-12
Patrone des Automatischen			
Schmiersystems tauschen	45-10	R	
Vorratsbehälter des automatischen		Rad	
Schmiersystems auffüllen	45-10	Aus- und Einbau	55-44
Nach den ersten 10 Betriebsstunden		Drehmoment der Muttern.....	32-1, 45-12, 45-15
Drehmoment der Radmuttern	32-1, 45-12	Drehmoment der Muttern prüfen.....	20-9, 45-22
Nach den ersten 50 Betriebsstunden		Rampe zur Ballenablage	
Drehmoment der Radmuttern	32-1, 45-15	Einstellen	20-7

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Reifendruck	20-8	Seitliche Klappe	
Reinigen		Schließen	30-2
die Maschine	35-1	Sensor	
Richtlinie für die Bildung eines optimalen		Absenkbares Bodenblech	55-41
Ballens		Drehzahl der Ballenpresse	57-13
Ballenformanzeiger	37-21	Garnscheibe	55-41
Riemen für Netzbindungsantrieb		Sensor für Ballenübergroße/Gatter	
Aus- und Einbau	55-36	Einstellen	55-38
Riemenscheibenhalterungen		Sensor für maximale Ballengroße	
Einstellen	55-21	Einstellen	55-38
Rundballenpresse		Sensoren	
Aufhängepunkte	55-43	Prüfen	57-10
		Seriennummer	
		Platte	70-1
		Seriennummern	
		Beschreibung des Seriennummernschildes	70-1
		Identifikationsnummer der Ballenpresse	70-1
		Sicherheit, Hochdruckflüssigkeiten	
		Hochdruckflüssigkeiten meiden	05-11
		Sicherheitsmaßnahmen	
		Befüllen des Druckwassertanks	55-3
		Siebenpolige Anhängersteckdose	25-10
		Silage	
		Störungen	50-8
		Softkey	
		Beschreibung	37-3
		Bezeichnung	37-3
		Sonderausrüstungen	
		Zusatzgurte	40-1
		Spannung des Riemens für Netz-	
		bindungsantrieb	
		Einstellen	55-35
		Sprachen	
		Ausbauen	57-16
		Hinzufügen	57-16
		Standard-Stützräder	
		Einstellen	35-5
		Transportstellung	30-2
		Stellmotor	
		Stromverbrauch prüfen	57-12
		Störungssuche	
		Allgemeine Störungen der Ballenpresse	50-5
		Anzeige des virtuellen Terminals für Anbaugerät ..	50-17
		Automatisches Schmiersystem	50-15, 50-16
		Ballenbeschaffenheit	50-7
		Garnbindung	50-12
		Kettenschmiersystem	50-14
		Probleme mit Netzbindevorrichtung	50-9
		Störungen bei der Pressgutzufuhr	50-1
		Störungen bei Silage	50-8
		Störungen der Pickupvorrichtung	50-1
		Strohabweiser	40-1
		Strohabweiser, Zugpendel	15-3
		Stützrad	
		Reparatur	55-44

S

Schärfen	
Messer der Schneideinrichtung	55-15
Netzmesser	55-28
Schließen	
Klappe	30-2
Seitliche Klappe	30-2, 35-3
Schmierfett	45-2
Schmiermittel	
Automatisches Schmiersystem	45-3
Schmierstoffe	
Mischen	45-4
Schmierstoffe, Lagerung	
Lagerung, Schmierstoffe	45-3
Schmierstoffe, Sicherheit	
Sicherheit, Schmierstoffe	45-3
Schmierung und Wartung	
Absenkbares Bodenblech	45-11
Alle 10 Betriebsstunden	45-14
Alle 2 Jahre	45-28
Alle 50 Betriebsstunden	45-16, 45-17
Brandverhütung	45-11
Drehmoment der Radmutter	45-12, 45-15
JÄHRLICH	45-23, 45-25
Jährlich	45-22, 45-23, 45-26
Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem ..	45-7
Messer der Schneideinrichtung	45-11
Monatlich	45-21
Nach 1000 Ballen	45-20
Nach Bedarf	45-8, 45-11
Nach den ersten 50 Betriebsstunden	45-16
Ölfluss einstellen	45-8
Wartung alle 10 Betriebsstunden	45-13
Wartung alle 30 Betriebsstunden	45-14
Wartung alle 500 Betriebsstunden	45-22
Wartungsintervalle beachten	45-1
wöchentlich	45-18
Schmiervorrichtungen	
Einstellen	55-13
Schotsteckknoten	
Garn	20-5
Schwadgröße	35-3
Schwadverdichterwalze	
Einstellen	35-7

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
T		Schwadgröße.....	35-3
täglich		Silage	35-3
Messer der Schneideinrichtung prüfen	45-11	Stroh	35-3
Technische Angaben		Vorbereiten des Traktors	
Ballenpresse F440R	65-1	Strohabweiser, Zugpendel	15-3
Teleskopantriebswelle		Zapfwelldrehzahl des Traktors wählen	15-1
Anschließen	25-4	Vorbereitung des Traktors	
Aufbewahren	25-11	Einstellen der Zusatzsteuergeräte	15-2
Bondioli einbauen	20-7	Zugpendel einstellen	15-1
Trennen	25-11		
Traktor		W	
Einstellen der Zusatzsteuergeräte	15-2	Wählen	
Strohabweiser, Zugpendel	15-3	Zapfwelldrehzahl des Traktors	15-1
Zugpendel	15-1	Warnbildschirme	57-1
Transport		Warnleuchten	30-1
Transport der Ballenpresse auf		Wartung	
öffentlichen Straßen	30-1	Befestigungsmuttern der Rollenzahnräder	
Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen..	30-1	anziehen	55-5
Transport und Abstellen		Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse	55-7
Seitliche Klappen schließen	30-2	Druckspeicher	45-28, 45-29
Transportfahrt		Einstellliste Netzbindeeinrichtung	55-29
Empfohlene Warnleuchten	30-1	Garnbindungs-Anfangspunkt einstellen	55-22
Maschine abstellen	30-3	Garnmesser ausrichten	55-23
Transportstellung		Garnscheibensensor einstellen	55-41
Nachlauf-Stützräder	30-3	Messer der Schneideinrichtung ersetzen	55-14
Standard-Stützräder	30-2	Messersensoren der Schneideinrichtung	
Typenbild	00-1	einstellen	55-42
		Netzsensor einstellen	55-40
V		Nummerierung der Rollen	55-2
Verbinden		Rad aus- und einbauen	55-44
An Hydrauliksystem des Traktors	25-6	Schmiervorrichtungen einstellen	55-13
Kabelbaum	25-10	Sensor für absenkbares Bodenblech einstellen	55-41
Verlegen		Stützrad reparieren	55-44
Garn durch Garnkasten führen	20-5	Vor jeder Wartung	55-2
Verstopfung beseitigen		Wartung alle 10 Betriebsstunden	45-14
Zuführrotor	37-19	Wartung alle 30 Betriebsstunden	45-14
Virtuelles Terminal		Wartung alle 50 Betriebsstunden	45-16
Kabelbaum	15-3	Wartung alle 500 Betriebsstunden	
Volumenstrom		Getriebegehäuse	45-22
Einstellen	45-8	Wartungsintervalle	45-1
Vorbereiten der Ballenpresse		Wasser des Druckluftbremsenbehälters ablassen ...	45-19
Abgewandelter Weberknoten	20-5	wöchentlich	45-18
Drehmoment der Radmuttern prüfen	20-9		
Garnauswahl	20-4	Z	
Garnkasten auffüllen	20-4	Zähler	
Netzrolle auswählen	20-1	Erntesaison- und Maschinengesamtzähler	37-27
Netzrolle einlegen	20-2	Feldgesamt	37-25
Pflege der Garnrolle	20-4	Zählerfunktion	37-9
Reifendruck	20-8	Zapfwelle	
Schotsteckknoten	20-5	Teleskopantriebswelle anschließen	25-4
Vorbereiten der Presse		Teleskopantriebswelle trennen	25-11
Aufbewahrung der Netzrolle	20-1	Zapfwelldrehzahl	
Netzbindemechanismus	20-1	Wählen	15-1
Vorbereiten des Ernteguts		Zubehör	
Heu	35-3	Abdeckungen für Messerschlitze	40-2

Fortsetzung nächste Seite

	Seite
Zuführrotor	
Verstopfung beseitigen	37-19
Zugpendel	
Einstellen	15-1
Zusatzausrüstung	
Strohabweiser	40-1
Zusatzausrüstungen	
Kabinenkabelbaum	40-3
Zusatzgeräte	
Monitorhalter	40-2
Zusatzgurte.....	40-1

Mit uns 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

