

F441R ISOBUS ラウンドベラー



JOHN DEERE

取扱説明書

F441R ISOBUS ラウンドベラー

OMCC61390 G3 版 (JAPANESE)

John Deere Arc-lès-Gray
欧州版
PRINTED IN FRANCE

概要

序文

このマニュアルをよく読んで、機械を正しく運転、整備する方法を習得してください。そうでないと、けがや機器の損傷を招く恐れがあります。このマニュアルと機械上の安全標示ラベルは、他の言語でも入手可能です (John Deere 取扱店にお問い合わせください)。

このマニュアルは常に本機の一部と見なし、本機を売却する場合は一緒に引き渡してください。

このマニュアルでは、メートル法、および対応するヤード・ポンド法の両方で寸法が記載されています。正しい交換部品とボルト、ナット類のみを使用してください。メートル表記またはインチ表記の留め具には、特定のメートル表記またはインチ表記のレンチが必要になる場合があります。

右側か左側かは、インプラメントの前進方向に向かった状態で決まります。

仕様またはシリアル番号の項目に、製品識別番号 (P.I.N.) を記入してください。すべての数字を正確に記入しておくと、盗難時に機械を追跡するために役立ちます。この番号は取扱店で部品を注文する際にも必要になります。識別番号を機械から離れた、安全な場所に保管してください。

本機を配達する前に、取り扱い店が納車前点検を行っています。最初の 100 時間運転の後、最高性能を引き出すために取扱店による販売後点検を計画してください。

このラウンドベラーは、通常の農作業または同様の作業で使用するのみを目的としています (「使用目的」)。

他の用途で本機を使用するように設計されていません。メーカーは、このような誤使用の結果として生じた損傷やけがについて一切責任を負いません。これらの危険はすべてユーザーが負う必要があります。また、メーカーが指定する操作、整備、修理の条件を順守し、厳密に従うことも使用目的の重要な要素を構成しています。

このラウンドベラーは、その個々の特性すべてに習熟し、関連する安全規則 (事故防止) に精通している人が操作、整備、および修理する必要があります。事故防止規則、一般的に認められている安全衛生上の規則、交通法規を常に順守する必要があります。このラウンドベラーを勝手に改造した場合、その結果として生じる損傷やけがに対してメーカーはすべての責任を免除されます。

中古車両についても登録を行ってください。認可を受けた John Deere 取扱店から中古車両の John Deere 製品を購入した場合、取扱店により保証に関する登録情報が更新されるため、お客様自身が情報を提供する必要はありません。

オークション、トレーダー、または農場主から中古車両の John Deere 製品を購入した場合は、すぐに登録を行ってください。John Deere と John Deere 取扱店では、お客様に安全と満足をお届けすることを尊重しています。John Deere 取扱店は、お使いの作業機のため最高レベルのサポート体制を提供するよう準備しています。お住まいの国に対応した John Deere のウェブサイトから、お客様の製品の詳細と連絡先をオンラインで入力し、ご希望の取扱店を選択してください。

CC03745,0001132-40-19NOV13-1/1

納品前点検

次の点検、調整、および整備作業を機械の納品前に実施しました。

1. □ ホイールナットを規定のトルクで締め付けました。
「ペーラーの準備」セクションの「ホイールナットトルクの点検」を参照してください。
2. □ タイヤ空気圧が点検され、調整されている (必要に応じて)。「ペーラーの準備」セクションの「タイヤ空気圧」を参照してください。
3. □ タングフレームおよびトレーラーヒッチの固定ねじを規定のトルクで締め付けました。「100 時間ごとまたは毎年：タングフレームおよびヒッチ」(「潤滑とメンテナンス」セクション)を参照してください。
4. □ ギヤケースオイルレベルを点検し、必要に応じて補給しました。「潤滑とメンテナンス」セクションを参照してください。
5. □ すべてのグリースニップルを潤滑しました。「潤滑とメンテナンス」セクションを参照してください。
6. □ チェーンの張力を正しく調整し、潤滑しました。
「潤滑とメンテナンス」、および「整備」セクションを参照してください。
7. □ センサーを正しく調整しました。「整備」セクションを参照してください。
8. □ 油圧ホースと接続が点検され、漏れがない状態である。
9. □ 塗装と銘板が滑らかで整然としています。
10. □ ネットのグリースとナイフの薄膜を拭き取りました。
11. □ バッテリーハーネスを取り付けました (必要な場合)。
12. □ 機械のすべてのキャリブレーションと試験走行を実施しました。
13. □ ゲートが自由に開閉することを確認しました。
14. □ モニターが正しく機能していることを確認しました。
15. □ 油圧ゲートロック装置が正しく機能していることを確認しました。
16. □ プレカッター装置が正しく機能していることを確認しました。
17. □ 取扱説明書をお客様に提供しました。
18. □ すべてのコントロール類と安全に関する規則についてお客様に説明しました。

日付：

署名 (取扱店または整備士)：

GA87848,1682409449482-40-31MAY23-1/1

目次

	ページ		ページ
識別図		油圧アキュムレータ	10-4
識別図	00-1	圧縮空気タンク	10-5
安全		トラクターの準備	
安全情報の理解	05-1	ドローバーの調整	15-1
安全上の注意事項の順守	05-1	トラクター PTO 回転速度の選択	15-1
シグナルワードについて	05-1	トラクター SCV 流量の調整	15-2
道路交通規制の順守	05-2	ラウンドベアラーの電気回路および制御電源の要件	15-2
機械重量	05-2	モニターサポートの取り付け (6000、6M、6R、7000 および 7R シリーズトラクター)	15-3
アタッチメントの安全な保管	05-2	制御モニター接続用バッテリーワイヤハーネスの取り付け	15-4
緊急事態に対する準備	05-3	仮想端末 (ディスプレイ) のポータブルハーネスの取り付け (装備されている場合)	15-5
保護服の着用	05-3	ドローバーシールドの使用	15-5
ナイフの取り扱い	05-3		
機械の安全の点検	05-3	ベアラーの準備	
回転しているドライブラインへの接近禁止	05-4	タイヤ空気圧	20-1
安全ライトと安全装置の使用	05-5	機械角度の設定	20-1
安全チェーンの使用	05-5	タンクの調整	20-3
最高輸送速度の順守	05-6	作業位置への標準ゲージホイールの取り付け	20-4
タイヤに関する推奨事項の順守	05-6	作業位置へのキャスターゲージホイールの取り付け	20-5
タイヤの安全な整備	05-7	ネットロールの選択	20-6
バラスト、ホイール間隔、タイヤ空気圧の点検	05-7	ネットロールの手入れ	20-6
ステップと手掛りの正しい使用	05-7	ネット結束装置の手入れ	20-6
ベアラーの安全な操作	05-8	ネットロールの装填	20-7
傾斜地でのベアラーの安全な運転	05-8	フィードロールへのネットの取り回し	20-8
火災防止	05-9	結束フィルムロールの選択	20-9
火災が発生した場合	05-9	結束フィルムロールの手入れ	20-9
ゲートの安全な固定	05-10	フィルム結束装置の手入れ	20-9
機械の安全な整備	05-10	結束フィルムロールのストップの調整	20-9
最大作動油圧	05-11	結束フィルムロールの装填	20-10
安全メンテナンスの実行	05-11	フィードロールへの結束フィルムの取り回し	20-13
人や動物の保護	05-11	ホイールナットのトルクの点検	20-17
高圧流体の回避	05-12		
作業機の安全な整備	05-12	取り付け	
溶接または加熱作業前の塗料の除去	05-12	許可されているヒッチのみを使用	25-1
加圧流体ライン近くでの加熱の回避	05-13	トラクターへのベアラーの取り付け	25-2
アキュムレータシステムの安全な整備	05-13	ジャッキスタンドの折りたたみ	25-2
安全標示ラベルへの高圧噴射の回避	05-13	伸縮式ドライブラインの取り付け	25-4
シリンダーへの高圧噴射の回避	05-14	トラクター PTO シャフトへの伸縮式ドライブラインの接続	25-5
廃棄 — フルードや部品の適切なリサイクルと廃棄	05-14	伸縮式ドライブラインのサポート	25-5
安全標識		安全チェーンの接続	25-6
絵入りの安全標示ラベル	10-1	トラクターの油圧系統への接続	25-6
ベアラーの伸縮式ドライブライン	10-1	7 ターミナルトレーラーソケットの接続	25-8
ピックアップ	10-1	機械ワイヤハーネスの接続	25-8
ベアラーのロール	10-2	ビデオカメラハーネスの接続 (装備されている場合)	25-9
オペレータマニュアル	10-2	油圧ブレーキの接続 (装備されている場合)	25-10
修理とメンテナンス	10-2		
駆動チェーン	10-3		
ゲートの安全ロック	10-3		
上昇したゲート	10-3		
ベール放出	10-4		
ゲート開口部	10-4		

次のページへ

本文書は翻訳版です。このマニュアルに掲載の全ての情報、画像、仕様は、発行時の情報に基づいています。予告なしに変更されることがあります。

COPYRIGHT © 2023
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
Previous Editions
Copyright © 2022, 2021, 2018, 2017, 2016

	ページ		ページ
機械のパーキングブレーキの解除 (油圧ブレーキ装備のベラー)	25-10	ベラーアプリケーションの操作	
エアブレーキの接続 (装備されている場合)	25-11	ベラーアプリケーションへのアクセス	37-1
機械の駐車ブレーキの解除 (エアブレーキ装備のベラー)	25-11	測定単位	37-1
取り外し		ベラーメインページの説明	37-2
トラクターからのベラーの取り外し	27-1	ソフトキーの説明	37-3
機械のパーキングブレーキの使用 (油圧ブレーキ装備のベラー)	27-1	ベラーアプリケーションソフトキーの名称	37-3
油圧ブレーキの接続解除 (装備している場合)	27-2	ベール直径の設定	37-8
機械の駐車ブレーキをかける (エアブレーキ装備のベラー)	27-2	完成間近アラーム	37-8
エアブレーキの取り外し (装備している場合)	27-3	結束システムの選択	37-9
ビデオカメラハーネスの取り外し (装備されている場合)	27-4	結束開始モードの選択	37-11
機械のワイヤハーネスの取り外し	27-4	ネット結束の調整	37-12
7 ピントレーラーソケットの取り外し	27-5	フィルム結束の調整	37-13
トラクターの油圧系統からの取り外し	27-5	フィルムオンベール検出の構成	37-14
油圧ホースの保管	27-6	結束サイクルの自動開始	37-16
トラクターの PTO シャフトからの伸縮式ドライブラインの取り外し	27-6	結束サイクルの手動開始	37-18
伸縮式ドライブラインの保管	27-6	ベール密度の調整	37-19
ジャッキスタンドの展開	27-7	ピックアップの昇降	37-21
機械式カップリングのロック	27-8	プレカッターナイフの格納/接続機能	37-21
輸送と駐車		ピックアップの詰まりの除去	37-22
公道でのベラーの牽引	30-1	顧客および圃場カウンタ	37-24
サイドドアのロックの点検	30-1	シーズンおよび機械トータルカウンタ	37-26
輸送位置への標準ゲージホイールの配置	30-2	ネット / フィルム結束装置ライトとサイドドアライトの操作 (装備されている場合)	37-28
キャスターゲージホイールの輸送位置への収納	30-3	ビデオアプリケーション	37-30
機械の駐車 (油圧ブレーキ装備のベラー)	30-3	自動モードでのベラーの操作	
機械の駐車 (エアブレーキ装備のベラー)	30-4	自動モードでのベラーの安全な操作	38-1
慣らし運転期間		Tractor Implement Automation の前提条件	38-1
ベラーの慣らし運転	32-1	ベラー自動化のメインページディスプレイの説明	38-2
使用開始 10 時間後: ホイールナットトルクの点検	32-1	自動化ソフトキーの名称	38-2
使用開始 50 時間後: ギアケースの抜き取りと補充	32-1	自動モードでのベラーの操作	38-4
ベラーの操作 — 汎用		自動モードでのピックアップの接続解除	38-5
毎回ベラーを使用する前の作業	35-1	自動化レベルの選択	38-6
機械の清掃と火災の防止	35-1	リアゲート選択制御弁の選択	38-7
火災が発生した場合は次の処置を行ってください	35-2	トラクター PTO の自動解除	38-8
作物の準備	35-2	手動ベール放出	38-8
サイドドアの開閉	35-3	トラクター動作の調整	38-9
ゲートロックバルブ	35-3	自動化ステータス円グラフ	38-10
プレカッターナイフロックバルブの操作	35-3	自動化の診断	38-11
ピックアップのフロートスプリングの調整	35-4	自動化の解除メッセージリスト	38-14
ピックアップゲージホイールの調整	35-4	自動テールゲートモードでのベラーの操作	
ピックアップのダウンストップの調整	35-5	自動テールゲートの説明	39-1
作物デフレクタの調整 (装備されている場合)	35-5	自動テールゲートモードでのベラーの安全な操作	39-1
ウィンドローコンプレッサロールの調整 (装備されている場合)	35-6	ベラー自動テールゲートメインページのディスプレイの説明	39-2
結束装置ブレーキの操作	35-7	自動テールゲートソフトキーの名称	39-2
結束フィルムの伸びの調整	35-8	自動テールゲートモードでのベラーの操作	39-3
良質なベールを形成するためのガイドライン	35-12	自動テールゲートモードの選択	39-8
詰まりが発生した場合	35-14	自動テールゲートの作動油流量の設定	39-9
		アタッチメント	
		装置を探す	40-1
		モニタサポート	40-1
		モニター用バッテリーハーネス	40-1
		モニター用キャビンワイヤハーネス	40-2
		キャスターゲージホイール	40-2
		ピックアップロールコンプレッサ	40-2
		ネット結束装置ライトとサイドドアライト	40-3
		フィルム結束装置のカメラ	40-3

次のページへ

	ページ		ページ
カメラ	40-4	100 時間ごとまたは 1 年ごと：タンクフレーム とヒッチの点検	45-22
潤滑とメンテナンス		100 時間ごとまたは 1 年ごと：駐車ブレーキの 点検	45-23
機械の安全な潤滑と管理	45-1	100 時間ごとまたは 1 年ごと：ホイールハブベ アリングの軸方向の遊びの点検	45-23
整備間隔の順守	45-1	毎月：加圧式水消火器の点検（装備されている 場合）	45-24
潤滑とメンテナンスの実行	45-2	500 時間ごとまたは毎年：ギアケースの抜き取 りと補充	45-24
潤滑用グリース	45-2	500 時間ごとまたは毎年：延長シャフトの潤滑	45-25
自動グリースシステム用のグリース	45-2	500 時間ごとまたは毎年：ジャッキスタンドの 潤滑	45-25
ギアオイル	45-3	1 年ごと：車軸の摩耗の点検	45-26
マルチルーバチェーン用のオイル	45-3	1 年ごと：ホイールベアリングの清掃、点検、 および潤滑	45-26
代替潤滑剤と合成潤滑剤	45-3	1 年ごと：ブレーキシューの点検	45-27
潤滑剤の保管	45-4	1 年ごと：ドラムの摩耗の清掃と点検	45-27
潤滑剤の混合	45-4	1 年ごと：アキュムレータの点検	45-28
自動グリースシステムに関する一般情報（リ ザーバタイプのポンプが装備されている場 合）	45-4	6 年ごと：油圧ホースの交換	45-28
自動グリースシステムに関する一般情報（カー トリッジタイプのポンプが装備されている場 合）	45-5	6 年ごと：密度アキュムレータの交換	45-28
自動グリース潤滑システムの流量の調整（カー トリッジタイプのポンプが装備されている場 合）	45-6	6 年ごと：油圧ブレーキアキュムレータの交換 （装備されている場合）	45-29
チェーン潤滑部品の位置	45-7	トラブルシューティング	
オイル流量の調整	45-8	ピックアップとフィードの問題	50-1
必要に応じて：マルチルーバチェーン注油シス テムリザーバーへの補充	45-8	一般的なベアラの問題	50-5
必要に応じて：オイルリザーバーフィルタの清 掃	45-8	ベールの品質	50-7
必要に応じて：油圧カブラーのフィルタの清掃	45-9	サイレージの問題	50-7
必要に応じて：自動グリースシステムリザー バーへの補充（リザーバタイプのポンプを 装備している場合）	45-9	ネット結束装置の問題	50-8
必要に応じて：自動グリースシステムのカー トリッジの交換（カートリッジタイプのポン プが装備されている場合）	45-10	フィルム結束装置の問題	50-11
必要に応じて：アキュムレータのガスの予備 チャージの点検	45-10	チェーン潤滑システム	50-17
必要に応じて：ベールチャンパーロールの清掃	45-11	自動グリースシステム（リザーバタイプのポ ンプが装備されている場合）	50-18
毎日：火災防止	45-11	自動グリースシステム（カートリッジタイプの ポンプが装備されている場合）	50-19
毎日：プレカッターナイフとドロップフロアの 点検	45-11	装置バーチャルターミナルディスプレイ	50-19
毎日：ゲート駆動チェーンダイバースプロ ケットの潤滑（S.N. 210001 以降の機械）	45-13	整備	
毎日：チェーンとコンベアの潤滑（自動チェ ーン潤滑システムなしのベアラ）	45-14	メトリックボルトとねじのトルク値	55-1
10 時間ごと：ロールと回転式フィーダーの潤滑	45-15	各整備における火災防止	55-2
10 時間ごと：ピックアップキャスターゲージホ イールの潤滑（装備されている場合）	45-16	ベアラのロール番号	55-2
50 時間ごと：ボール形ヒッチの潤滑（装備され ている場合）	45-16	安全な整備手順の実践	55-3
50 時間ごと：伸縮式ドライブラインの潤滑	45-17	油圧アキュムレータ装置の整備	55-3
50 時間ごと：チェーン張力の点検	45-17	John Deere 純正部品の使用	55-4
毎週：ギヤケースオイルレベルの点検	45-18	加圧式水消火器への充填（装備されている場合）	55-4
毎週：エアブレーキタンクの点検と抜き取り	45-18	ロールスプロケットのナットとねじのトルク値	55-6
毎週：ブレーキの清掃と点検	45-19	油圧部品の交換	55-6
毎週：ホイールハブキャップの点検	45-19	ベアラチェーンの識別	55-7
100 時間ごとまたは 1 年ごと：ホイールナット トルクの点検	45-20	ボール形ヒッチの調整	55-8
100 時間ごとまたは 1 年ごと：ブレーキシャフ トの潤滑	45-20	ピックアップ駆動チェーンの調整	55-8
100 時間ごとまたは 1 年ごと：ブレーキピボッ トの点検	45-21	メイン駆動チェーンの調整	55-9
		フレームロール駆動チェーンの調整	55-9
		ゲートロール駆動チェーンの調整	55-10
		ロータリーフィーダー駆動チェーンの調整	55-10
		チェーン注油システムのポンプのエア抜き	55-11
		自動グリースシステムのエア抜き（リザーバ タイプのポンプが装備されている場合）	55-11
		自動グリースシステムのエア抜き（カートリ ッジタイプのポンプが装備されている場合）	55-11
		ブラシの調整	55-12
		プレカッターナイフの交換	55-13
		プレカッターナイフの研磨	55-14

次のページへ

ページ	ページ
ピックアップの歯の交換 55-14	保管
ローターオーガーのスクレーパーの調整 55-16	ベアラの保管の準備 60-1
ロール (No. 13) スクレーパーの調整 55-16	シーズン初めのベアラの準備 60-1
ロール (No. 13) デフレクタの取り外し 55-17	
ロール (No. 13) デフレクタの取り付け 55-19	仕様
ロールのストリッパーの調整 (No. 13、No. 14 および No. 15) 55-20	F441R ベアラの仕様 65-1
ネット / フィルム結束ナイフの取り外しと取り付け 55-21	EC 法規遵守の宣言 : F441R ラウンドベアラ 65-3
ネット / フィルム結束ナイフの研磨 55-22	EU 法規遵守の宣言 : F441R ラウンドベアラ 65-4
ネット結束装置の調整リスト 55-22	UK 法規遵守の宣言 : F441R ラウンドベアラ 65-5
フィルム結束装置の調整リスト 55-22	ユーラシア経済連合 65-6
ピンチロールの真直度の点検 55-23	シリアル番号
ゴムロールデフレクタの調整 55-24	シリアル番号プレート 70-1
カウンターナイフ位置の調整 55-24	シリアル番号プレートの説明 70-1
プラスチックローラーの調整 55-25	ベアラ識別番号 70-2
結束装置ブレーキの調整 55-25	所有権証明の保管 70-2
フィルムブレーキロールのブレーキの調整 55-27	機械の安全な保管 70-3
フィードロールに巻き付いた結束材の除去 55-28	
機械の電気部品の位置 55-29	利用可能な John Deere 整備関連文書
センサー検出領域の確認 55-30	技術情報 SLIT-1
ベアラ回転速度センサー SB365 の調整 (装備されている場合) 55-30	
ネット / フィルム結束装置のフィードセンサー SB415 の調整 55-31	
フィルム結束内側ロープローラーセンサー SB471 の調整 55-31	
フィルム結束外側ロープローラーセンサー SB472 の調整 55-33	
フィルム結束フィルムオンベールセンサー SB473 の調整 55-33	
ドロップフロアセンサー SB533 の調整 55-34	
ブレカッターナイフセンサー SB554 と SB555 の調整 55-35	
ベール放出ランプセンサー SB343 の調整 55-36	
カメラ EB161 の向きの調整 55-37	
ドア / ネット作業灯用ヒューズ (装備されている場合) 55-37	
ラウンドベアラのサスペンションポイント 55-37	
ホイールの取り外しと取り付け 55-38	
ゲージホイールの修理 55-38	
ベアラアプリケーションの整備	
警告画面 57-1	
最近の問題 57-1	
トラクターのバッテリー電圧のテスト 57-2	
診断トラブルコードリスト 57-4	
センサーとスイッチのテスト 57-10	
電気油圧部品のテスト 57-13	
アクチュエータの電力消費のテスト 57-15	
フィルムオンベールセンサー SB473 のテスト 57-16	
ゲート位置ポテンシオメータ RB331 のキャリブレーション 57-21	
ベアラ回転数センサーの有効化/無効化 (装備されている場合) 57-23	
ベール放出ランプセンサーの有効化/無効化 (装備されている場合) 57-24	
自動グリースシステムの設定 (リザーバタイプのポンプが装備されている場合) 57-25	
現在の仮想端末から別の仮想端末へのベアラアプリケーションの切り替え 57-26	
定期メンテナンスカウンタの点検 57-27	

識別図

識別図



CC574301

CC574301—UN—12MAY23

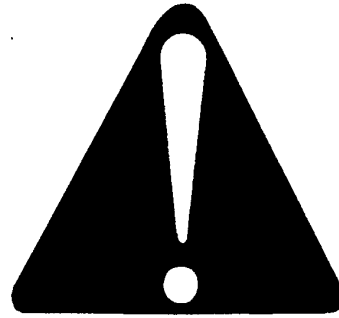
GA87848,1681827313559-40-23MAY23-1/1

安全

安全情報の理解

これは安全アラート絵記号です。機械またはこの取扱説明書でこの絵記号を目にした場合は、けがの可能性に注意してください。

推奨されている注意事項と安全な操作方法に従ってください。



T81389—UN—2&JUN13

DX,ALERT-40-03OCT22-1/1

安全上の注意事項の順守

この取扱説明書および機械の安全標識に記載されている安全上の注意事項をすべて注意深く読んでください。安全標識を良好な状態に保ってください。安全標識が足りない場合は補充し、破損しているものは交換してください。装置の新しい構成部品と修理部品に、最新の安全標識が付いているか確認してください。交換用の安全標識は John Deere 販売店から入手できます。

サプライヤから供給される部品については、この取扱説明書に記載されていない追加の安全情報が存在する可能性があります。

適切な機械の操作方法とコントロールの使用方法を習得してください。説明なしで他の人に操作させないでください。

機械を適切な作動状態に保ってください。許可なく機械を改造すると、機能や安全性を損なう可能性があり、機械寿命に影響を及ぼすことがあります。



TS201—UN—15APR13

この取扱説明書に不明な点がある場合、およびサポートが必要な場合は、John Deere 販売店にご連絡ください。

DX,READ-40-01AUG22-1/1

シグナルワードについて

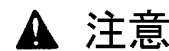
危険：シグナルワード「危険」は、回避しなかった場合、人が死亡または重傷を負う危険な状況を示しています。

警告：シグナルワード「警告」は、回避しなかった場合、人が死亡または重傷を負う可能性がある危険な状況を示しています。

注意：シグナルワード「注意」は、回避しなかった場合、人が軽度または中程度の傷害を負う可能性がある危険な状況を示しています。「注意」は、人が傷害を負う可能性がある事象に関連する危険な行為を警戒するためにも使用される場合があります。

シグナルワード「危険」、「警告」、「注意」は安全警告マークと共に使用されます。「危険」は最も重大な危険要素を示します。「危険」または「警告」安全標示ラベルは、特定の危険要素の近くにありま

「注意」安全標示ラベルに記載されています。「注意」はこのマニュアルに記載されている安全上の注意事項への注意も促しています。



TS187—40—20JUN12

DX,SIGNAL-40-05OCT16-1/1

道路交通規制の順守

公道を使用するときは必ず現地の道路交通規制に従ってください。



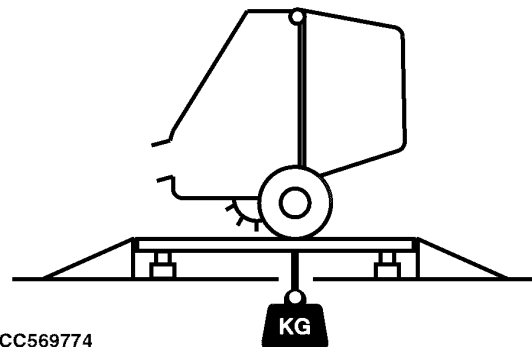
H28930—UN—30JUN89

FX,ROAD-40-01MAY91-1/1

機械重量

機械を改造した場合、現地の交通規制に対する機械の適合性に影響が出る可能性があります。

機械を改造したり、John Deere 製以外の部品を機械に使用したりしないでください。



CC569774

CC569774—UN—05APR23

GA87848,1680679934353-40-12APR23-1/1

アタッチメントの安全な保管

デュアルホイール、ケージホイール、ローダーなどの保管されているアタッチメントは落下して、重傷や死亡事故の原因になることがあります。

落下しないように、アタッチメントや作業機をしっかりと保管してください。保管場所で子供が遊んだり、人が近づいたりしないようにしてください。



TS219—UN—23AUG88

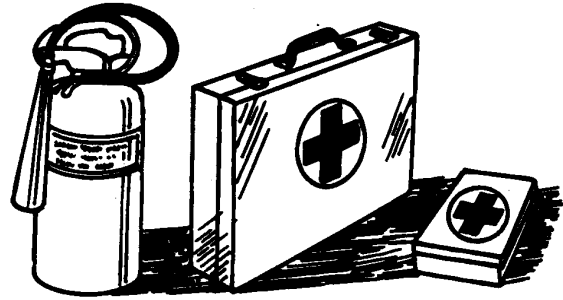
DX,STORE-40-03MAR93-1/1

緊急事態に対する準備

火災に備えてください。

救急箱と消火器を手近に置いてください。

医師、救急車サービス、病院、消防署の緊急番号を電話の近くに備えてください。



TS291—UN—15APR13

DX,FIRE2-40-03MAR93-1/1

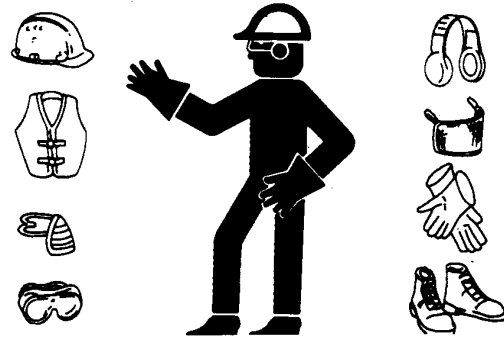
保護服の着用

ぴったりした衣類と作業に適した安全具を着用してください。

騒音に長期間さらされると、聴覚の障害や損失を引き起こすことがあります。

好ましくない不快な騒音から保護するため、耳あてや耳栓などの適切な聴覚保護具を着用してください。

装置を安全に操作するには、オペレーターの細心の注意が必要です。機械の操作中にラジオや音楽用ヘッドフォンを着用しないでください。

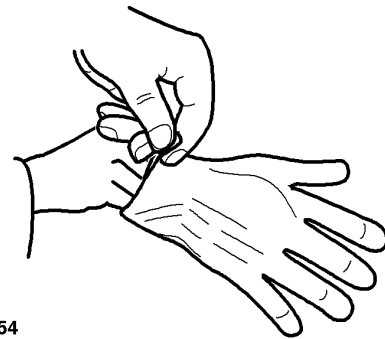


TS206—UN—15APR13

DX,WEAR-40-10SEP90-1/1

ナイフの取り扱い

ナイフを取り扱うときは安全手袋を着用して、けがを防止してください。



CC1026954

CC1026928—UN—26JAN05

GA87848,0000473-40-24OCT17-1/1

機械の安全の点検

必ず使用前に機械の路上運転および一般運転の安全を点検してください。

FX,READY-40-28FEB91-1/1

回転しているドライブラインへの接近禁止

回転しているドライブラインに巻き込まれると、大けがや死亡事故が発生する可能性があります。

トラクターのマスタシールドやドライブラインシールドは、常時所定の位置に取り付けてください。回転するシールドが自由に回転することを確認してください。

適切なガードやシールドを備えている PTO ドライブシャフトのみを使用してください。

ぴったりした衣類を着用してください。調整や接続を行う前に、または PTO で駆動される装置を清掃する前に、エンジンを停止し、PTO ドライブラインが停止していることを確認してください。

1000 rpm のトラクターシャフトで 540 rpm の装置を 540 rpm よりも高い速度で駆動できるようにするアダプタ装置を、トラクターと主要な装置ドライブシャフト間に取り付けないでください。

回転している装置シャフト、トラクターシャフト、またはアダプタの部分がガードされなくなるアダプタ装置を取り付けないでください。トラクターのマスタシールドは、表で説明されているようにスプラインシャフトの端部と追加されたアダプタ装置にオーバーラップしている必要があります。

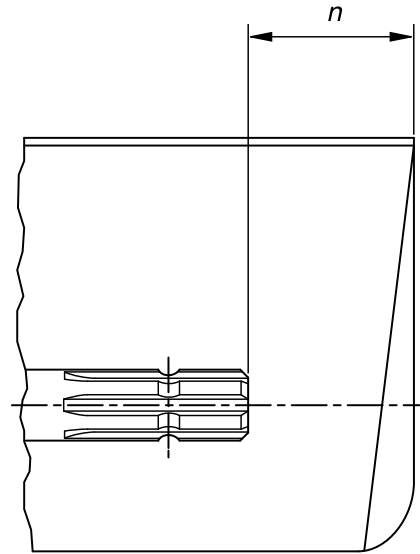
1 次装置の PTO ドライブシャフトを傾けることができる角度は、トラクターのマスタシールドおよび 1 次装置の PTO ドライブシャフトの形状やサイズに応じて減少することがあります。

トラクターのマスタシールドや 1 次装置の PTO ドライブシャフトが損傷するほど高くまで装置を上昇させないでください。装置の高さを上げる必要がある場合は、PTO ドライブラインシャフトを取り外してください。（「PTO ドライブラインの取り付け/取り外し」を参照してください）。

タイプ 3/4 PTO の使用時は、PTO マスタシールドとカップリングレールの種類によっては、傾きと旋回角度が低下することがあります。



TS1644—UN—22AUG95



H96219—UN—29APR10

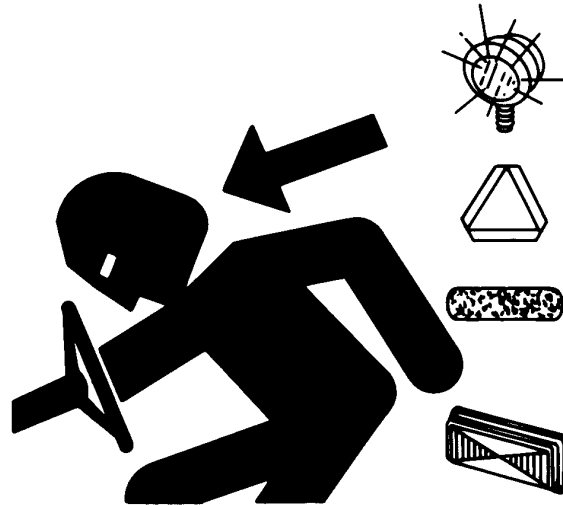
PTO の種類	直径	スプライン の数	$n \pm 5 \text{ mm (0.20 in)}$
1	35 mm (1.378 インチ)	6	85 mm (3.35 インチ)
2	35 mm (1.378 インチ)	21	85 mm (3.35 インチ)
3	45 mm (1.772 インチ)	20	100 mm (4.00 インチ)
4	57.5 mm (2.264 インチ)	22	100 mm (4.00 in)

DX,PTO-40-28FEB17-1/1

安全ライトと安全装置の使用

公道では、他の道路利用者、装置や牽引式装置を取り付けて低速走行しているトラクター、および自走機械との衝突を予防してください。特に右折や左折時など、後方からの交通をこまめに確認し、方向指示灯を使用してください。

ヘッドライト、点滅警告灯、および方向指示灯を昼夜とも使用してください。装置の照明や標識についての各地の規制に従ってください。照明やマーキングの視認性、清浄度、および良好な作動状態を維持してください。照明や識別標識の破損や紛失の際は、交換または修理してください。作業機の安全ライトキットは、John Deere 販売店から入手できます。



TS951—UN—12APR90

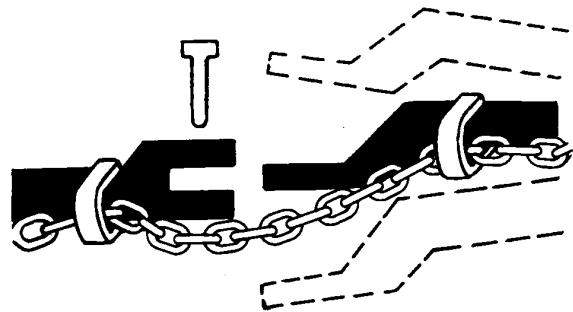
DX,FLASH-40-07JUL99-1/1

安全チェーンの使用

安全チェーンは、牽引している装置がドローバーから誤って外れた場合の制御に役立ちます。

適切なアダプタ部品を使用して、チェーンをトラクターのドローバーサポートまたは他の指定されたアンカー位置に取り付けます。 旋回できる程度にチェーンにたるみを持たせます。

牽引している作業機の総重量以上の強度等級を持つチェーンについては、John Deere 取扱店にお問い合わせください。 安全チェーンを牽引に使用しないでください。



TS217—UN—23AUG88

DX,CHAIN-40-27NOV12-1/1

最高輸送速度の順守

重要： 最高輸送速度は現地の道路交通規制およびインフラメントの速度性能によって決まります。

公道を走行するときは必ず現地の道路交通規制に従ってください。

注記： 詳しくは、John Deere™ 販売店にお問い合わせください。

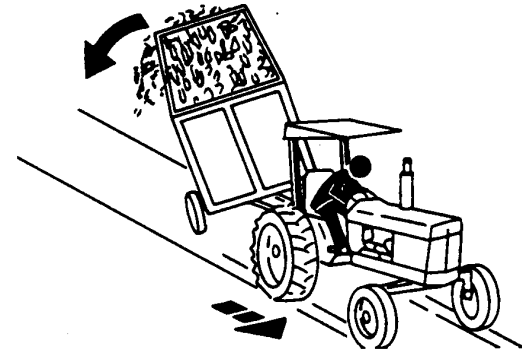
本作業機を輸送速度で牽引するときは、本作業機の総重量 (PTAC) を超えないでください。

一部のトラクターは、本作業機の最高輸送速度能力を超える速度で運転できます。本作業機を牽引するために使用するトラクターの最高速度能力に関係なく、作業機の最高輸送速度を超えないでください。

本作業機の最高輸送速度能力は 40 km/h (25 mph) です。

一系統油圧ブレーキを装備している機械の場合は、25 km/h (15.5 mph) を超えないことをお勧めします。

作業機の最高輸送速度を超えると、次の問題を生じる可能性があります：



- トラクター / 作業機の組み合わせの制御を失う
- ブレーキ機能の低下または喪失
- 作業機のタイヤの故障
- 装置の構造や部品の損傷

路面条件の悪いところでの負荷牽引時、右左折時、および斜面では特に注意し、減速してください。

TS216—UN—23AUG88

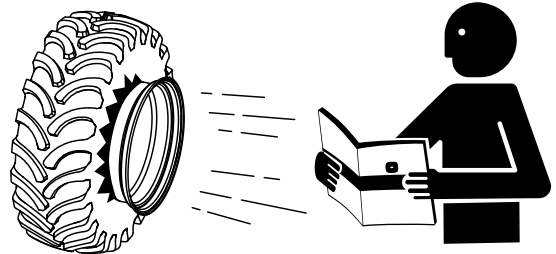
CC03745,000131F-40-26NOV20-1/1

タイヤに関する推奨事項の順守

機械の適切な作動状態を保ってください。

適切な定格の指定されたタイヤサイズのみを使用し、このマニュアルで指定されている空気圧にしてください。

規定以外のタイヤを使用すると、安定性が失われてステアリングに影響し、タイヤの早期の破損や、耐久性または安全性に関する問題が発生するおそれがあります。



H111235—UN—13MAY14

DX,TIRE,INFO-40-19MAY14-1/1

タイヤの安全な整備

タイヤやリム部品の破裂は死傷事故の原因となることがあります。

適切な装置と十分な経験がない場合は、タイヤの取り付けを行わないでください。

常に正しいタイヤ空気圧を維持してください。推奨タイヤ空気圧を超えてタイヤに空気を入れないでください。決して、ホイールおよびタイヤアセンブリを溶接したり加熱したりしないでください。加熱すると空気圧が上がり、タイヤが爆発します。溶接すると、ホイールが構造的に弱くなったり、変形することがあります。

タイヤに空気を入れるときは、クリップオン式のチャックと、タイヤアセンブリの前や上ではなく片側に立つことができる程度に十分長い延長ホースを使用してください。必要に応じて安全ケージを使用してください。

ホイールを点検し、圧不足、切れ、泡、リムの損傷、ラグボルトとナットの不足がないかどうかを確認します。



RXA0103438—UN—11JUN09

ホイールとタイヤは非常に重量があります。ホイールとタイヤを取り扱うときは、安全なリフト装置を使用するか、持ち上げ、取り付け、または取り外しのアシスタントを依頼してください。

DX,WW,RIMS-40-28FEB17-1/1

バラスト、ホイール間隔、タイヤ空気圧の点検

バラスト、ホイール間隔、タイヤ空気圧が十分であるようにして、トラクターと作業機の安定性があらゆる条件、特に起伏のある圃場や他の悪条件での操作時でも確保されるようにしてください。トラクターのオペレータマニュアルを参照してください。



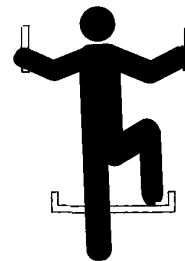
CC1031622—UN—29MAY09

OUC006,0001546-40-29MAY09-1/1

ステップと手掛りの正しい使用

機械に乗り降りする際は機械の方を向いて落下しないようにしてください。ステップと手すりを使用して三点支持を保ってください。

泥、雪、水気で滑りやすい場合は特に注意してください。ステップはグリースやオイルがないようにきれいに保ってください。機械から出るときに絶対に飛び降りないでください。移動中の作業機への乗り降りを絶対にしないでください。



T133468—UN—15APR13

DX,WW,MOUNT-40-12OCT11-1/1

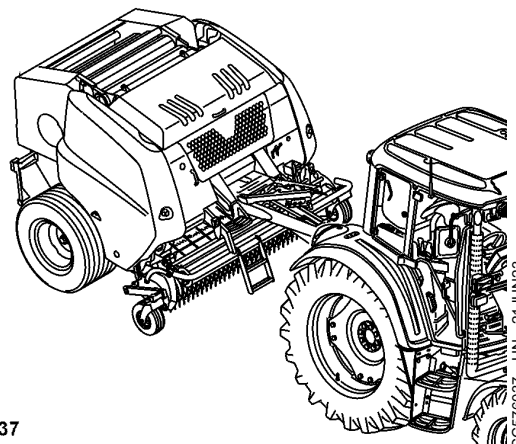
ベラーの安全な操作

機械への巻き込みによる死傷事故を回避するための注意事項：

ベラーの作動中は、ベラーに作物、トワイン、をフィードしようとしたり、フィードエリアの詰まりを取り除こうとしないでください。ベラーは人が放すことができないほど高速で材料をフィードします。

PTO を解除し、エンジンを停止してください。

機械の作動中は常にベラーから離れてください。



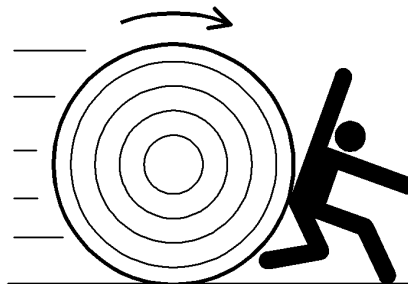
CC576037

TL81334,1687337563282-40-21JUN23-1/1

傾斜地でのベラーの安全な運転

傾斜地で運転するときは特に注意してください。ベラーは、穴、溝、またはその他の凹凸に当たった場合、横転する可能性があります。

回転しているベールによるけがまたは損傷を防止するために、水平な地面上でまたはベールが回転しない方法によりベールを排出してください。



CC1038683

CC1038683—UN—19NOV12

OUCC006,00019C8-40-16NOV12-1/1

火災防止

火災の危険を減らすために、特に乾燥作物条件では、以下のガイドラインに従ってください。

- ベール作業日中はベール作業条件に応じて複数回機械を清掃してください。「ベラーの操作—汎用」セクションの「機械の清掃による火災防止」を参照してください。
 - ベラーの周囲または圃場では、喫煙しないでください。
 - ベール室に作物材がある状態では、絶対にベ어링を停止しないでください。
 - 結束した後、ベールを適切にイジェクトしてください。
 - ベールの輸送に本機を使用しないでください。
 - 機械を圃場に駐車する必要がある場合は、特に注意してください。可能な場合は、機械を裸地にまたは裸地で囲まれた区域に駐車してください。
 - 操作していた機械から離れる前に、火災の発生する可能性がある熱い部分がないことを確認してください。
 - 湿った状態でベール包装されたベールの近くに機械を無人で駐車しないでください。自然発火する可能性があります。
- ベ어링の状態を定期的に点検してください。「毎



TS227—UN—15APR13

日：火災防止」(「潤滑とメンテナンス」セクション)を参照してください。

機械性能が目立った変化が発生した場合、これは部品の故障が始まっていることを示しています。ベ어링をすぐに中止して異音、臭い、または異常な外観の原因を調べてください。

- 消火器を機械に装備してください。
- 整備作業の火災防止ガイドラインに従ってください。「整備」セクションの「各整備における火災防止」を参照してください。

GA87848,00009F9-40-13NOV18-1/1

火災が発生した場合

トラブルの最初の兆候を確認したときにすぐに作業を中止します。このとき、焦げた臭い、異音、煙や火炎を確認する場合があります。

⚠ 注意：けがをしないようにしてください。火災が大きくなっている場合は、無理に消火しようとししないでください。可能な限り早くその区域から避難してください。消防署に通報してください。

火災を安全に消火できる場合：

- 機械の風上にトラクターを配置して、火災がトラクターに延焼しないようにしてください。
- ベーラーゲートを開いて作物材をベールチャンバーから排出させ、この材料から機械を遠ざけます。
- 加圧式水消火器または他の消火剤源を使用し、火元に消火剤を向けると同時に隣接する部品を冷却します。



TS227—UN—15APR13

開いているベラーゲートの下に立たないでください。機械で火災が発生した場合、ベラーゲートが落下する可能性があります。

DC82261,00004DA-40-13AUG14-1/1

ゲートの安全な固定

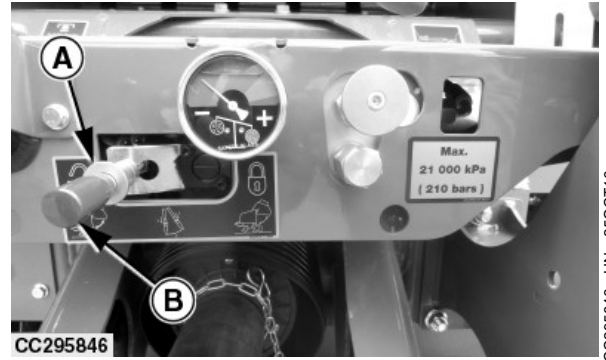
⚠ 注意： けがを防止するため、ゲートの上昇 / 下降中はゲートから離れてください。

ゲートの操作前に近くから人を遠ざけてください。

ゲートが上昇位置にあるベラーの上または周囲で作業する前に、ブッシングロック (A) を引いてゲートロックレバー (B) をロック位置に入れます。「ベラーの操作：汎用」セクションの「ゲートロックバルブ」を参照してください。

ゲートロックバルブで、ゲートをどの位置でもロックすることができます。

機械から異物を取り除いてください。「ベラーの操作：汎用」セクションを参照してください。



A : ロックブッシング

B : ゲートロックレバー

TL81334,1655112779890-40-22JUN22-1/3

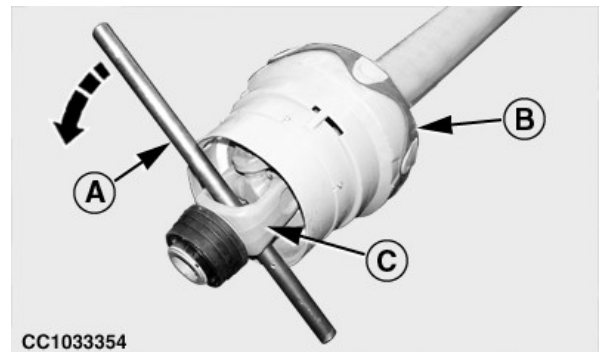
機械の安全な整備

⚠ 注意： トラクターのエンジンの動作中は絶対にスパナやその他の工具を使用してベラーを手動回転しないでください。PTO を解除し、トランスミッションをパーキングに入れ、パーキングブレーキをかけ、エンジンを止めてイグニッションキーを抜き、可動部品が停止するまで待ちます。使用後はすみやかに工具を取り外してください。

GA87848,1678438350545-40-26APR23-1/3

ベラーの整備を容易にするために、次のいずれかの方法でベラーを回転させます。

- プライバー (A) を使用して以下を行います。
 - a. 伸縮式フック (B) をトラクター PTO シャフトから外します。
 - b. プライバー (A) をヨーク (C) と U ジョイントの間に差し込みます。
 - c. プライバー (A) を使用してベラーを図のように回転させます。
 - d. 完了したら、プライバー (A) を取り外します。



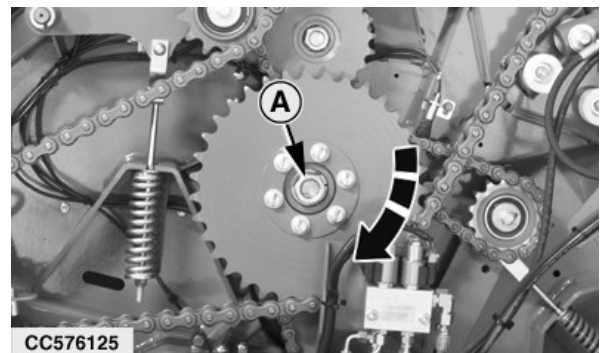
A : プライバー
B : 伸縮式フック

C : ヨーク

GA87848,1678438350545-40-26APR23-2/3

- スパナを使用して以下を行います。
 - a. 伸縮式フックをトラクター PTO シャフトから外します。
 - b. スパナをナット (A) に取り付けます。
 - c. スパナを使用してベラーを回転させます。
 - d. プロセスが終了したら、スパナを取り外します。

A : ナット



GA87848,1678438350545-40-26APR23-3/3

最大作動油圧

ペーラーは最大作動油圧 20,000 kPa (200 bar、2,900 psi) で設計されています。

最大作動油圧が 20,000 kPa (200 bar、2,900 psi) 超えるトラクターにペーラーを接続しないでください。

OUCC006,0000487-40-05SEP01-1/1

安全メンテナンスの実行

作業を開始する前に、整備の手順を確認してください。作業域を清潔で乾いた状態に保ってください。

機械が動いている間は、絶対に潤滑、整備、調整を行わないでください。動力で駆動される部品から手、足、衣服を遠ざけてください。すべての電源および操作スイッチをオフにして圧力を下げてください。装置を地面に降ろします。エンジンを停止します。キーを抜きます。機械が冷めるまで待ちます。

整備作業を行うために持ち上げる必要のある機械部品はしっかりと支持してください。

すべての部品を良好な状態、および正しく取り付けられた状態に保ってください。破損は速やかに修理してください。摩耗または破損している部品は交換してください。堆積したグリース、オイル、破片などは取り除いてください。

自走式装置では、電気システムの調整や機械の溶接作業の前に、バッテリーのアースケーブル (-) の接続を外してください。

牽引式装置では、電気システム部品の整備や機械の溶接作業の前に、トラクターからワイヤハーネスの接続を外してください。

高所での清掃や作業中に落下して大けがをすることがあります。各位置に容易に到達できるよう、はしごや作業台を使用してください。安全でしっかりした足場と手すりを使用してください。



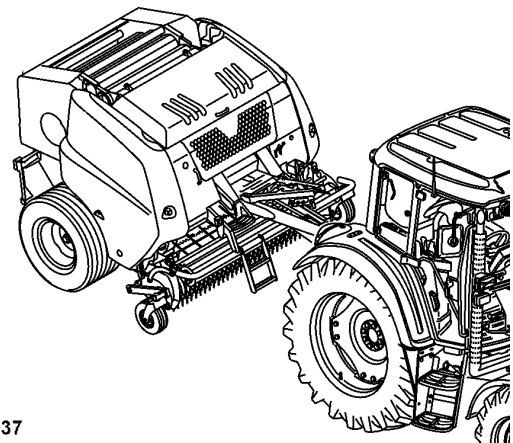
TS218—UN—23AUG88

DX,SERV-40-28FEB17-1/1

人や動物の保護

絶対に運転中の機械の近くを歩いたり、作業したりしないでください。

操作中は機械の作業域に人、家畜、ペットがいないことを確認してください。



CC576037

CC576037—UN—21JUN23

TL81334,1687337627972-40-21JUN23-1/1

高圧流体の回避

油圧ホースは - 1 年に 1 回以上 - 漏れ、よじれ、切れ、亀裂、摩耗、膨れ、腐食、ワイヤブレードの露出、または他の摩耗または損傷の兆候がないか定期的に点検してください。

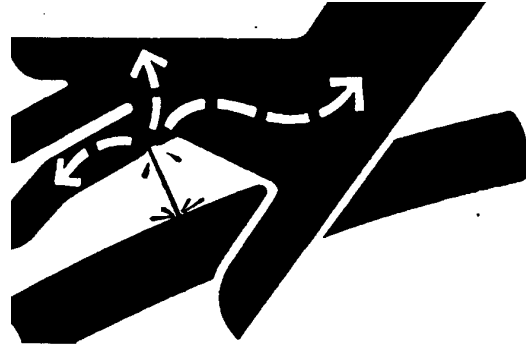
摩耗または損傷しているホースアセンブリは John Deere 認定交換部品とただちに交換してください。

圧力がかかっている液体が噴き出すと、皮膚に浸透して大けがをするおそれがあります。

油圧ラインや他のラインの接続を外す前に圧力を解放して、危険を回避してください。また、圧力をかける前にすべての接続をしっかりと締めてください。

ボール紙で漏れを探してください。手や身体を高圧流体から保護してください。

事故が発生した場合は、直ちに医師の診察を受けてください。皮膚にかかった液体は、数時間以内に外科的に除去する必要があります。除去しないと、壊疽を引き起こす場合



X9811-UN-23AUG88

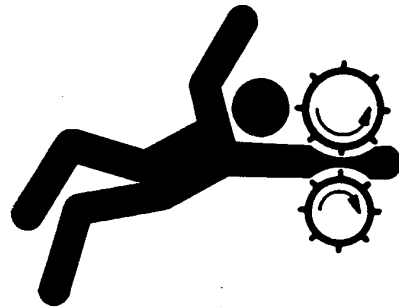
があります。このような外傷に慣れていない医師は、専門医療機関に問い合わせてください。このような情報は、Deere & Company Medical Department (Moline, Illinois, U.S.A.) (電話番号 1-800-822-8262 または +1 309-748-5636) から入手できます。

DX,FLUID-40-12OCT11-1/1

作業機の安全な整備

長い髪の毛は頭の後ろで束ねてください。機械工具や可動部の近くで作業するときは、ネクタイ、スカーフ、ゆったりした衣類、ネックレスを着用しないでください。これらのものが引っかかると、大けがをする危険性があります。

電氣的短絡を起こしたり、可動部に絡んだりしないように、指輪などの装身具類を外してください。



TS228-UN-23AUG88

DX,LOOSE-40-27NOV12-1/1

溶接または加熱作業前の塗料の除去

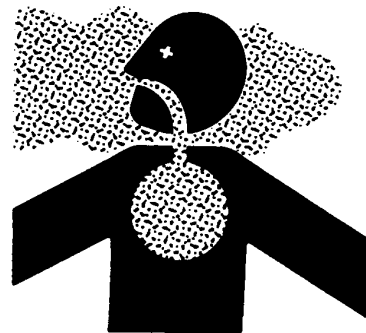
有毒ガスや粉塵が出ないようにしてください。

溶接、はんだ付け、またはトーチの使用によって塗料が加熱されると、有害なガスが発生する可能性があります。

加熱前に次のように塗料を除去してください。

- 加熱の影響を受ける領域から最低 100 mm (4 in)、塗料を除去してください。塗料を除去できない場合は、適切なマスクを着用してから加熱や溶接を行ってください。
- 塗料を研磨する場合は、粉塵を吸い込まないようにしてください。適切なマスクを着用してください。
- 溶剤や塗料除去剤を使用した場合は、溶接の前にせつけんとうで除去剤を洗い流してください。溶剤または塗料除去剤の容器や、その他の引火性材料は作業域から遠ざけてください。溶接または加熱前に最低 15 分間有毒ガスを消散させてください。

溶接を行う作業域で塩素系溶剤を使用しないでください。



TS220-UN-15APR13

有毒なガスや粉塵を消散させるために、すべての作業は十分に換気された場所で行ってください。

塗料や溶剤は適切に処分してください。

DX,PAINT-40-24JUL02-1/1

加圧流体ライン近くでの加熱の回避

加圧流体ラインの近くで加熱を行なうと、引火性の噴霧が生成され、自身や近くの人に火やけなどをさせる可能性があります。加圧流体ラインやその他の引火性材料の近くで溶接、はんだ付け、またはトーチ使用による加熱を行わないでください。作業域を越えて熱が伝わると、加圧ラインが誤って破裂する恐れがあります。



TS963—UN—15MAY90

DX,TORCH-40-10DEC04-1/1

アキュムレータシステムの安全な整備

エアコン、油圧系、エアブレーキシステムで使用されている圧力のかかったアキュムレータ系統からの液体やガスは、重大なけがを引き起こすことがあります。アキュムレータは過熱により爆発し、圧力のかかったラインが切れる事故が起こることがあります。圧力のかかったアキュムレータや圧力のかかったラインの近くでは溶接をしたりトーチを使用しないでください。

アキュムレータを取り外す前に、圧力のかかったシステムから圧力を抜いてください。

アキュムレータを取り外す前に、圧力のかかったシステムから圧力を抜いてください。継手を緩めて油圧システムやアキュムレータから絶対に圧力を抜かないでください。

アキュムレータは修理できません。



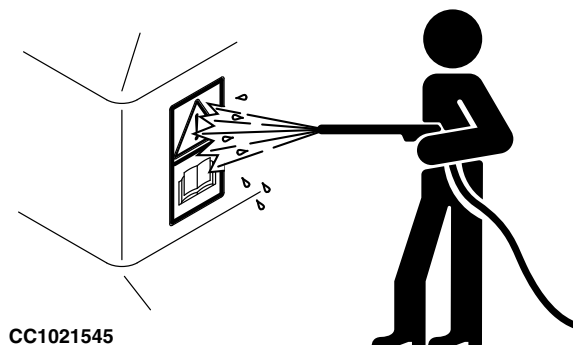
TS281—UN—15APR13

DX,WWW,ACCLA2-40-22AUG03-1/1

安全標示ラベルへの高圧噴射の回避

加圧水によって安全標示ラベルが剥がれたり、破損する可能性があります。安全標示ラベルに向けて高圧噴射を行わないでください。

安全標示ラベルが足りない場合は補充し、状態の悪いラベルはすぐに交換します。交換用の安全標示ラベルは John Deere 取扱店から入手できます。



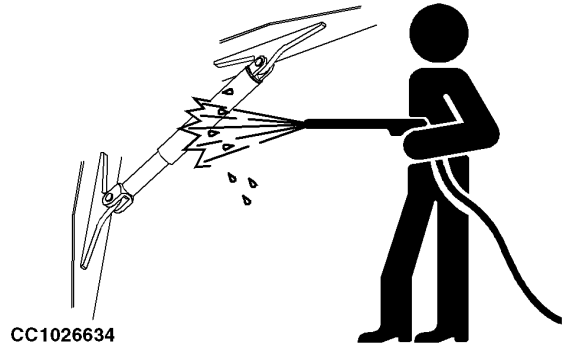
CC1021545

CC1021545—UN—23APR02

CC03745,0001031-40-23JUN11-1/1

シリンダーへの高圧噴射の回避

加圧水によってシリンダーが破損する可能性があります。シリンダーに向けて高圧噴射を行わないでください。



CC1026634

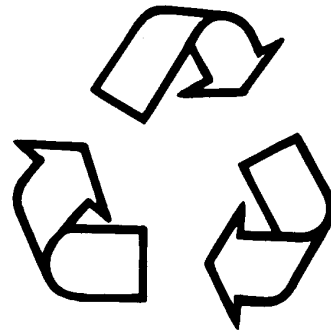
CC1026634—UN—03DEC04

CC03745,0000FD3-40-08SEP09-1/1

廃棄 — フルードや部品の適切なリサイクルと廃棄

機械や部品の廃棄時は、安全と環境の管理対策を考慮する必要があります。これらの対策には、以下が含まれます。

- 物や機材の取り外しまたは取り扱い中は、衣服、手袋、顔面保護用遮蔽具、メガネなど、適切な工具や個人用保護具を使用してください。
- 特殊部品に関する指示に従ってください。
- サスペンション式機械要素を下げる、スプリングを緩める、バッテリーやその他の電源の接続を外す、油圧部品、アキュムレータ、他の同様のシステムの圧力を解放するなどにより、蓄積されているエネルギーを解放してください。
- 肥料や殺虫剤など、農薬が残っている可能性がある部品には可能な限り触れないでください。これらの部品は適切に取り扱って廃棄してください。
- エンジン、燃料タンク、ラジエータ、油圧シリンダ、リザーバー、ラインから慎重に抜き取ってからこれらの部品をリサイクルしてください。フルードを抜き取るときは漏れない容器を使用してください。食品や飲料水用の容器を使用しないでください。
- 排水を地面、排水管、水源に流さないでください。
- 次の廃棄物の取り扱いや廃棄に関する国や地方自治体の法律、規則、指示に従ってください。排水 (例：オイル、燃料、クーラント、ブレーキフルード)、フィルタ、バッテリー、その他の物質や部品。専用の焼却炉以外で可燃性の液体や部品を燃やすことは法律により



TS1133—UN—15APR13

禁止されている場合があります。有害ガスや灰にさらされる可能性があります。

- エアコンシステムの整備や廃棄は適切に実施してください。国の規則では、認定サービスセンターでエアコン冷媒の回収とリサイクルを行うことが要求されている場合があります。エアコン冷媒は大気中に放出された場合、大気を汚染する可能性があります。
- タイヤ、金属、プラスチック、ガラス、ゴム、電子部品のリサイクルオプション (部分的に、または完全にリサイクル可能かどうか) を評価してください。
- 廃棄物の適切なリサイクルや廃棄方法については、地域の環境センターやリサイクルセンター、または John Deere 取扱店にお問い合わせください。

DX,DRAIN-40-01JUN15-1/1

安全標識

絵入りの安全標示ラベル

この作業機のいくつかの重要な場所には、潜在的な危険を知らせるために安全標示ラベルが貼られています。危険要素は、警告用三角ラベルの絵で示されます。隣接する絵はけがを防ぐための情報を提供します。これらの安全標示ラベル、作業機上のラベルの位置、および簡単な説明を以下に示します。

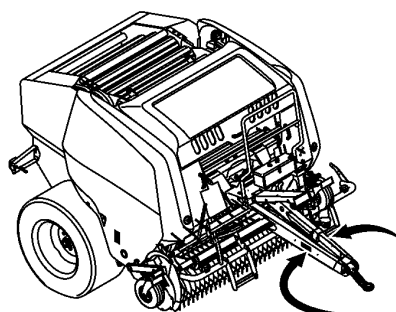


TS231—40—20JUN12

FX,WBZ-40-19NOV91-1/1

ベラーの伸縮式ドライブライン

けがを防ぐため、回転しているドライブラインに近づかないでください。



CC295836



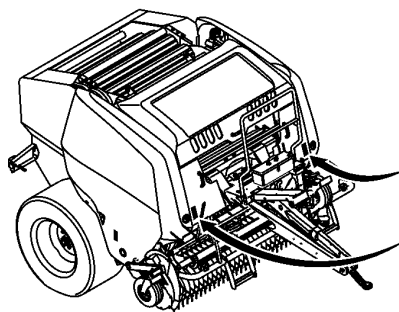
CC295836—UN—17OCT16

JC87117,00002C5-40-17OCT16-1/1

ピックアップ

回転するピックアップは人が避けられないほど高速で動き、挟まれる危険があります。

死傷事故を引き起こす危険があるので、回転するピックアップから離れてください。



CC295841

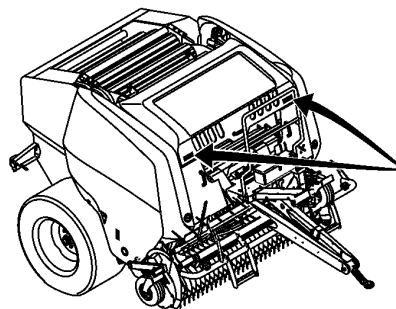


CC295841—UN—17OCT16

JC87117,00002C8-40-17OCT16-1/1

ベラーのロール

けがを防ぐため、回転中のベラーのロールに近づかないでください。



CC526033

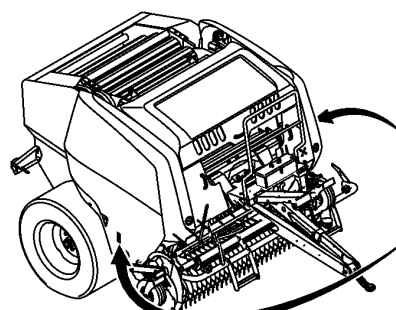


CC526033—UN—09MAY22

TL81334,00010A4-40-09MAY22-1/1

オペレータマニュアル

このオペータマニュアルには機械を安全に運転する上で必要な情報がすべて記載されています。安全に関するすべての規則を守って事故を防いでください。



CC295833

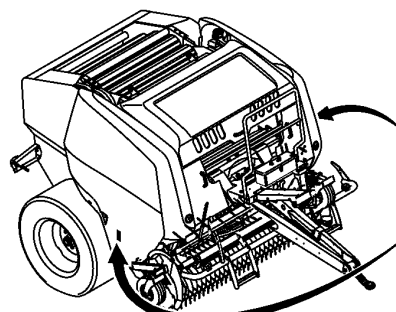


CC295833—UN—17OCT16

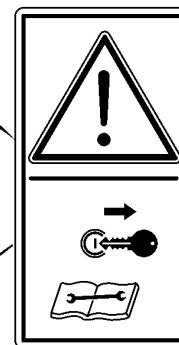
JC87117,00002C2-40-17OCT16-1/1

修理とメンテナンス

調整、修理、メンテナンス作業を実施する前に、パーキングブレーキをかけるかトランスミッションを「パーキング」に入れ、トラクターのエンジンを停止して、キーを抜きます。



CC295834

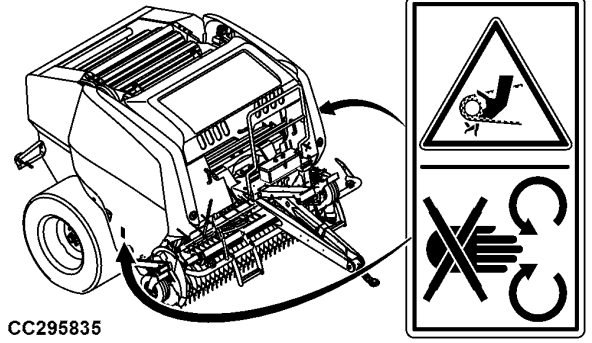


CC295834—UN—17OCT16

JC87117,00002C3-40-17OCT16-1/1

駆動チェーン

ペーラーの作動時はガードを開けたり、取り外したりしないでください。

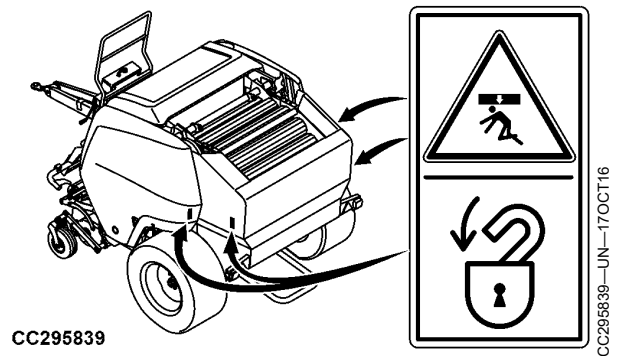


JC87117,00002C4-40-17OCT16-1/1

ゲートの安全ロック

上昇位置にあるゲートの下や周囲で作業する前に、ゲートの安全ロックを必ずかけてください。

ゲートの安全ロックを解除する前に離れてください。

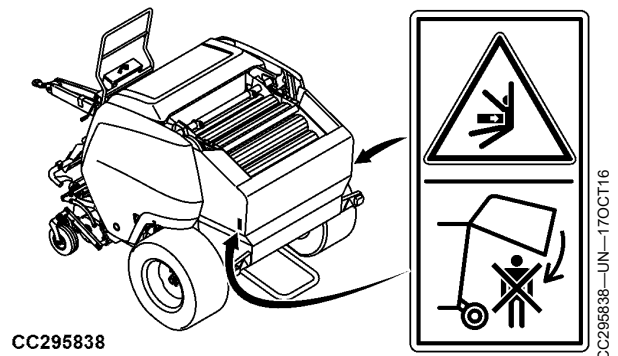


JC87117,00002CE-40-17OCT16-1/1

上昇したゲート

上昇したゲートの下を歩いたり、作業したりしないでください。

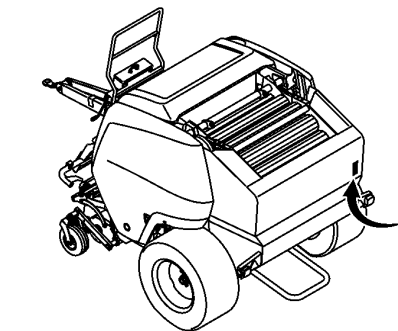
上昇したゲートは人が避けられないほど高速で閉じて、死傷事故を引き起こす危険があるので、そばに近づかないでください。



JC87117,00002CD-40-17OCT16-1/1

ベール放出

ベラーの後部では人の歩行や作業を禁止してください。
ベールを放出するときはベラーの後部から離れてください。重傷や死亡事故が発生する可能性があります。



CC295837

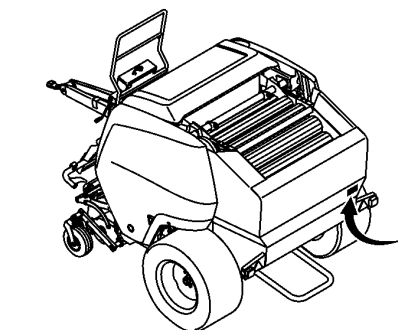


CC295837—UN—17OCT16

JC87117,00002CC-40-17OCT16-1/1

ゲート開口部

機械の後部では人の歩行や作業を禁止してください。
ゲートが上昇中は、ベラーの後部に近づかないでください。
ゲートは人が避けられないほど高速で開いて、死亡事故または大けがが発生することがあります。



CC295840

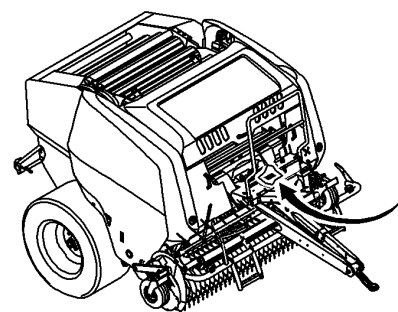


CC295840—UN—17OCT16

JC87117,00002C7-40-17OCT16-1/1

油圧アキュムレータ

油圧アキュムレータには圧力がかかっています。アキュムレータの取り外しとメンテナンスは、John Deere 取扱店にお任せください。取扱店は技術マニュアルの手順に従う必要があります。



CC287047

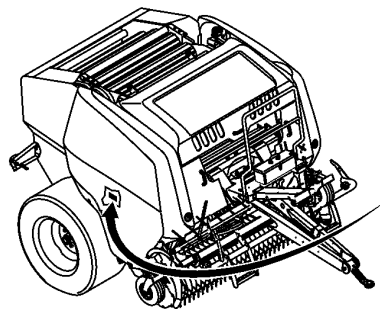


CC287047—UN—10OCT16

JC87117,00002B3-40-10OCT16-1/1

圧縮空気タンク

圧縮空気タンクには圧力がかかっています。タンクの取り外しおよび修理は必ず John Deere 取扱店に依頼してください。



CC295844



CC295844—UN—17OCT16

JC87117,00002CB-40-17OCT16-1/1

トラクターの準備

ドローバーの調整

⚠ 注意： 調整の前に、PTO がオフになっていること、トラクターのエンジンが停止していること、およびイグニッションキーが抜かれていることを必ず確認してください。

重要： ベーラーを取り付ける前に、必ずドローバーを調整してください。PTO シールドとヒッチ装置間に干渉がないことを確認してください。

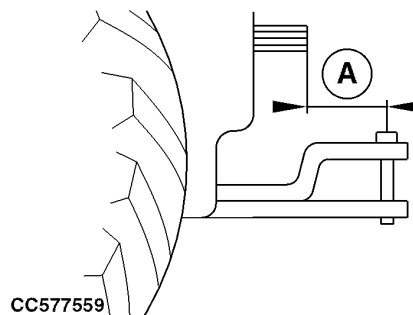
けん引棒のヒッチピン穴をトラクター PTO シャフトの中心線と垂直に揃えます。

注記： 他の種類のヒッチはドローバーヒッチと見なします。

ドローバーを次の仕様に従って設定します。

仕様

PTO シャフトの端からけん引棒のヒッチピン穴の軸まで (A) : 距離..... 最大 350 mm (1 ft. 2 in.)



A : 350 mm (1 ft. 2 in.)

仕様が得られない場合は、John Deere 販売店にお問い合わせください。

CC577559—UN—10MAY23

TL81334,1683722581257-40-10MAY23-1/1

トラクター PTO 回転速度の選択

注記： ベーラー正面のタグを参照して、トラクター PTO 回転数を選択します。

GA87848,1677162275955-40-23FEB23-1/3

540 rpm ギアケース付きベーラー：

⚠ 注意： 定格 PTO 回転速度でのみベーラーを使用してください。PTO 回転速度が正しくない場合、機械が損傷し、オペレータが負傷する危険が高まります。

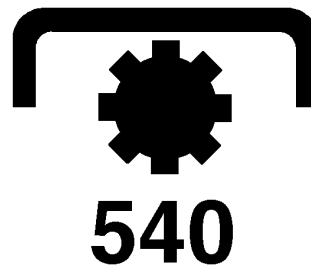
重要： どのような状況でも、540 rpm PTO 駆動のベーラーを 750 rpm または 1000 rpm PTO 回転速度のトラクターで作動させないでください。トラクターは必ず定格 PTO 回転数で操作してください。速度が遅いとオーバートルクが発生し、ベーラーが損傷します。

トラクター PTO シャフトサイズは 3.5 cm (1-3/8 in) です。

常にトラクター PTO 回転数 540 rpm でベーラーを作動させてください。

適切な PTO シャフトの取り付けと PTO 回転速度の設定については、トラクターの取扱説明書を参照してください。

次のページへ



CC1020007

CC1020007—UN—09JUL01

GA87848,1677162275955-40-23FEB23-2/3

1000 rpm ギアケース付きベラー :

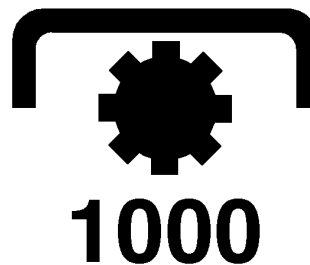
⚠ 注意 : 定格 PTO 回転速度でのみベラーを使用してください。PTO 回転速度が正しくない場合、機械が損傷し、オペレータが負傷する危険が高まります。

重要 : どのような状況でも、1000 rpm PTO 駆動のベラーを 540 または 750 rpm PTO 回転数のトラクターで作動させないでください。トラクターは必ず定格 PTO 回転数で操作してください。過回転によりベラーは損傷を受けます。

トラクター PTO シャフトサイズは 3.5 cm (1-3/8 in) です。

常にトラクター PTO 回転数 1000 rpm でベラーを作動させてください。

適切な PTO シャフトの取り付けと PTO 回転速度の設定については、トラクターの取扱説明書を参照してください。



CC007602

CC007602—UN—02OCT96

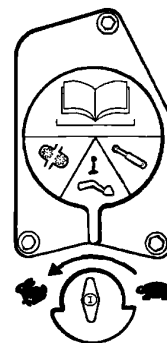
GA87848,1677162275955-40-23FEB23-3/3

トラクター SCV 流量の調整

トラクターの選択制御弁の流量は約 30 ~ 35 L/min (7.9 ~ 9.2 US gal/min) に設定します。この流量では、約 3 秒でゲートを開くことができます。調整については、トラクターのオペレータマニュアルを参照してください。

SCV を使用しないときに SCV レバーがニュートラル位置にあることを確認してください。

デテント時間付きのトラクターの場合、デテント時間を 0 に設定します。



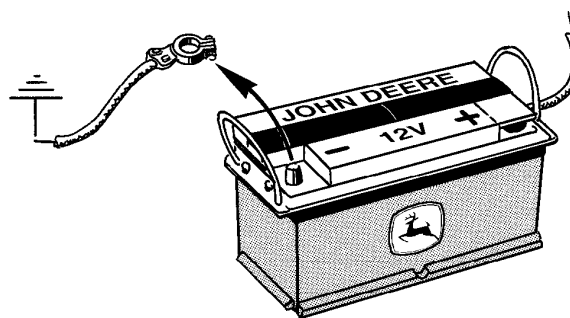
CC000833

CC000833—UN—05APR95

TL81334,1687349958404-40-21JUN23-1/1

ラウンドベラーの電気回路および制御電源の要件

ラウンドベラーの電気回路と制御は 12 V 電気システム、マイナスアースを使用するように設計されています。



CC1020363

CC1020363—UN—23AUG01

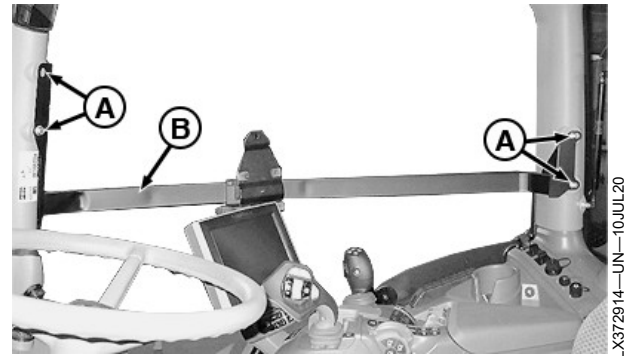
CC03745,0000288-40-23AUG01-1/1

モニターサポートの取り付け (6000、6M、6R、7000 および 7R シリーズトラクター)

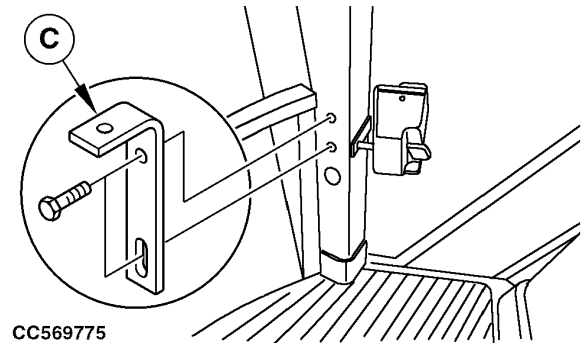
モニターを取り付けレール (B) または取り付けストラップ (C) に取り付けについては、トラクターの取扱説明書を参照してください。

A : 取り付けポイント
B : 取り付けレール

C : 取り付けストラップ



取り付けレール



CC569775

取り付けストラップ

AYSIDIJZ,1683710185617-40-10MAY23-1/1

CC569775—UN—06APR23

制御モニター接続用バッテリーワイヤハーネスの取り付け

これは、制御モニターをコンセント (A) と、モニターに付属の専用バッテリーハーネス (B) に接続するために必要です。これにより、トラクターに付属する補助電源ソケットのみを使用することにより発生する可能性がある、電気的な干渉を避けることができます。専用ハーネス (B) はバッテリーストラップに直接接続する必要があります。

次の手順に従います：

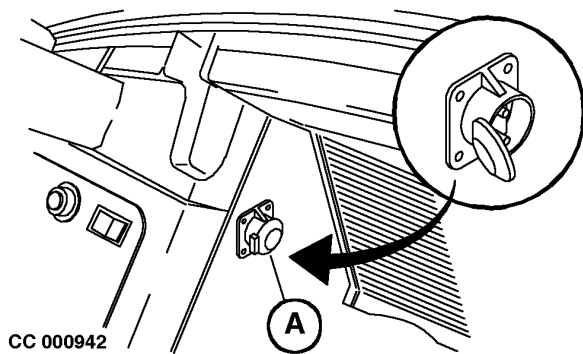
1. トラクターキャビンの側壁の便利な場所にドリルで穴をあけ、コンセント (A) を取り付けます。
2. 右の図に示すように配線 (C)、(D)、(E) をコンセント (A) に接続します。
3. ハーネス (B) をキャビンに通してバッテリーまで取り回します。
4. 各ピン (F)、(G)、(H) を配線に固定します。赤配線 (H) をバッテリーのプラスストラップに、赤配線 (F) をダッシュボードメインスイッチの「ON」位置に、黒配線 (G) をバッテリーのマイナスストラップにそれぞれ接続します。

重要： プラス配線 (F) と (H) (赤) はスタータモーターソレノイドに接続しないでください。

注記： 専用ハーネス (B) はトラクターで追加の取り付けを行うためのオプションとしても使用できます。

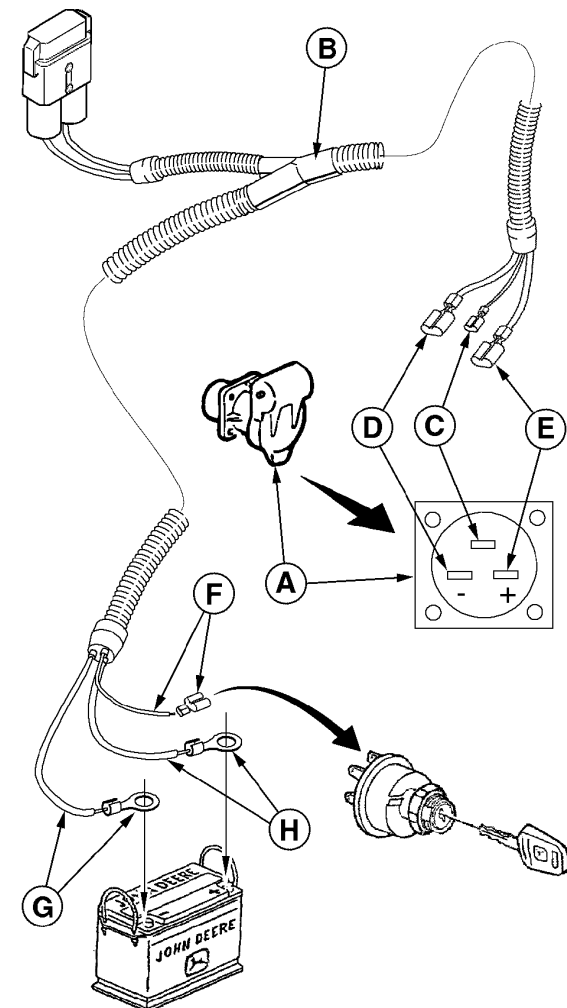
注記： 機械で溶接を行うときは、バッテリーハーネスとモニターワイヤハーネスコネクタの接続を外してください。

- | | |
|-------------------------------|---------------------------------------|
| A：コンセント | E：赤の配線 (6.0 mm ²) |
| B：バッテリーハーネス | F：赤 (プラス) の配線 (1.5 mm ²) |
| C：赤の配線 (1.5 mm ²) | G：黒 (マイナス) の配線 (6.0 mm ²) |
| D：黒の配線 (6.0 mm ²) | H：赤 (プラス) の配線 (6.0 mm ²) |



CC 000942

CC000942—UN—05APR95



CC1018542

CC1018542—UN—23OCT00

AYSJIZ,1683706581712-40-20JUN23-1/1

仮想端末 (ディスプレイ) のポータブルハーネスの取り付け (装備されている場合)

重要： 電源コンセント (I) は、必要に応じて、トラクターに接続する必要があります。

トラクターの電源コンセント (I) が正しく配線接続されていることを確認してください。配線 (B) は、トラクターのイグニッションプラス信号に接続する必要があります。

仮想端末 (ディスプレイ) のポータブルハーネス (D) を次の装置を接続します：

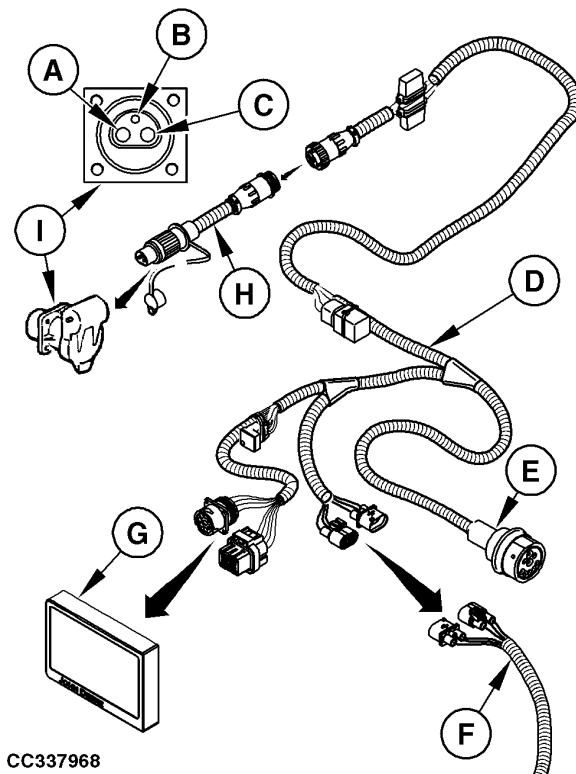
- 電源ハーネス (F)。
- モニター (G)。
- 北米 — 欧州アダプタ (I)。

北米 — 欧州アダプタ (H) を電源コンセント (I) に接続します。

機械ワイヤハーネス用のコネクタ (E) をキャブ外に配置します。

重要： 仮想端末 (ディスプレイ) のポータブルハーネスの接続を外す前に、モニターが完全に停止するまで待ってください。

- | | |
|----------------------------|---------------|
| A：赤の配線 (6 mm 2) | F：電源ハーネス |
| B：赤 (プラス) 配線 (1.5 mm2) | G：モニター |
| C：黒 (マイナス) 配線 (6 mm2) | H：北米 — 欧州アダプタ |
| D：仮想端末 (ディスプレイ) のポータブルハーネス | I：電源コンセント |
| E：機械のワイヤハーネスコネクタ | |

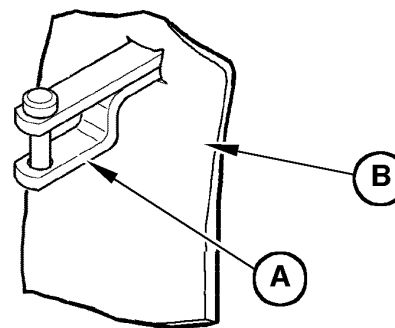


CC337968—UN—06FEB18

GA87848,000055D-40-06FEB18-1/1

ドローバーシールドの使用

トラクターのドローバー (A) がトラクター下のウィンドローにからんで乱す場合は、ドローバーシールド (B) を使用できます。



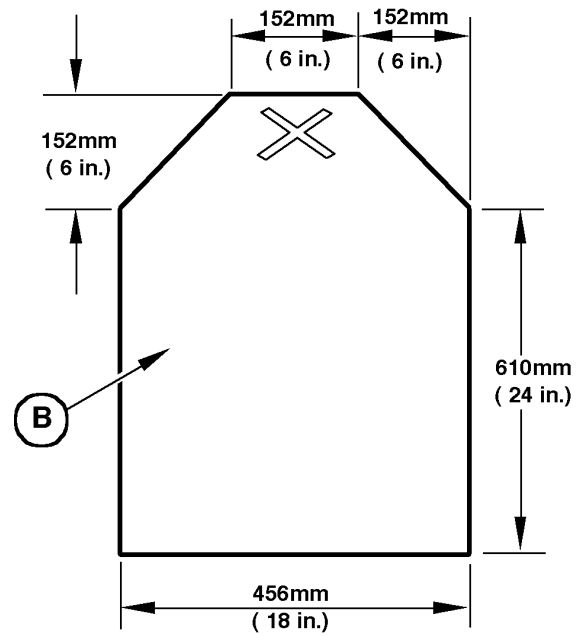
CC007918

CC007918—UN—12DEC96

次のページへ

CC,570RB 003439-40-15SEP98-1/2

例として反対側の略図を参照して、2 または 4 プライのベ
ルトを使用したシールド (B) を作成します。



CC007919

CC007919—UN—25NOV96

CC,570RB 003439-40-15SEP98-2/2

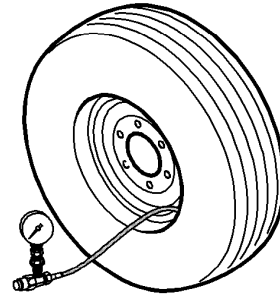
ベラーの準備

タイヤ空気圧

次の表を参照して、適正タイヤ空気圧を確認します。

重要： 公道を走行するときは必ず現地の道路交通規制に従ってください。「安全」セクションの「最高輸送速度の順守」を参照してください。

重要： タイヤサイズを変更すると、ブレーキの調整が必要になります。John Deere 取扱店にお問い合わせください。



CC1030245

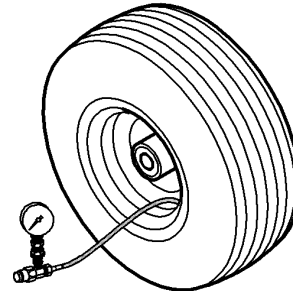
CC1030245—UN—27SEP07

タイヤの種類	圧力	
	最高輸送速度 25 km/h (15 mph) の場合	最高輸送速度 40 km/h (25 mph) の場合
16/70-20 14PR	150 kPa (1.5 bar, 22 psi)	150 kPa (1.5 bar, 22 psi)
400/70-20 150A8	100 kPa (1 bar, 14 psi)	140 kPa (1.4 bar, 20 psi)
500/55-20 150A8	100 kPa (1 bar, 14 psi)	140 kPa (1.4 bar, 20 psi)
520/55R22.5 154D	80 kPa (0.8 bar, 12 psi)	100 kPa (1 bar, 14 psi)
600/50R22.5 159D	80 kPa (0.8 bar, 12 psi)	80 kPa (0.8 bar, 12 psi)

GA87848,1687175814073-40-19JUN23-1/2

空気をピックアップゲージホイールに規定圧力まで入れます。

	圧力
ピックアップゲージホイール	140 kPa (1.4 bar, 20 psi)



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

GA87848,1687175814073-40-19JUN23-2/2

機械角度の設定

重要： ベラーと使用するトラクターでは機械角度を正しく設定する必要があります。

以下の手順に従ってベラーの正しい角度を設定し、ヒッチをトラクターに合わせて調整します。

1. ベラーを平坦な場所に駐車します。

次のページへ

TL81334,1686733682360-40-19JUN23-1/2

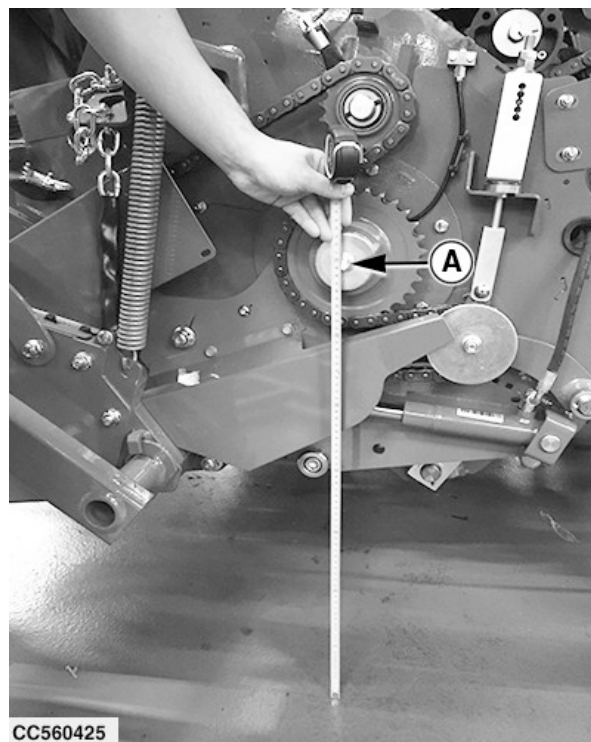
2. ローター車軸 (A) が次の高さに達するまでジャッキスタンドを調整します。

タイヤの種類	高さ
16/70-20 14PR	690 ~ 720 mm (2 ft 3-1/8 in ~ 2 ft. 4-3/8 in)
400/70-20 150A8	
500/55-20 150A8	
520/55R22.5 154D	710 ~ 740 mm (2 ft 4 in ~ 2 ft 5-1/8 in)
600/50R22.5 159D	

注記： 高さ範囲は、ナットの中心から地面までの距離です。

トラクターのタイヤのたわみを考慮して、範囲の上限かそれより少し上を目指します。

A : ローター車軸



CC560425

CC560425—UN—20MAR23

TL81334,1686733682360-40-19JUN23-2/2

タングの調整

トラクターの構成に合わせて、ヒッチボルトとタングとペーラーフレーム間のボルトの両方を使用してタングを調整する必要があります。

重要： タングを調整する前に、トラクターのタイヤ空気圧を適正にしてください。

タングを調整する前に機械の角度を設定する必要があります。ジャッキスタンドの位置を変更しないでください。このセクションの「機械角度の設定」を参照してください。

1. トラクターをペーラーの近くにに戻します。トラクターヒッチをペーラーのタングの前に整列させます。
2. トラクターのカップリング装置に合わせてタング位置を設定します。
3. ヒッチ (A) をできるだけ水平に設定します。
4. 2 つのタングフレームが同じレベルにあることを確認します。
5. タングフレーム固定ナット (D)、ロックナット (E)、ヒッチ固定ナット (C) を少し締め付けます。

重要： ナット (C)、(D)、(E) を締め付けるときは、すべてのリング歯が完全にかみ合っている (先端どうしが接触していない) ことを確認してください。

6. タングフレーム固定ナット (D)、ロックナット (E)、ヒッチ固定ナット (C) を規定のトルクで締め付けます。

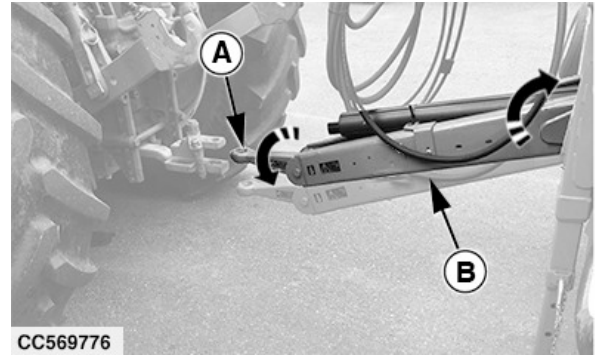
仕様

タングフレーム固定ナット：トルク	700 N・m (516 lb・ft)
タングフレームロックナット：トルク	300 N・m (221 lb・ft)
ヒッチ固定ナット：トルク	620 N・m (450 lb・ft)

7. ペーラーをトラクターに取り付けます。

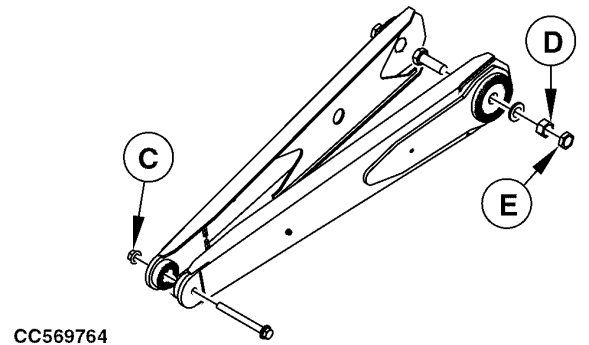
重要： 道路や圃場で運転する前に、必ずペーラーをトラクターに正しく取り付けてください。「取り付け」セクションの「トラクターへのペーラーの取り付け」を参照してください。

8. ジャッキスタンドを折りたたみます。
 9. ローター車軸の高さが規定の範囲内であることを確認します。このセクションの「機械角度の設定」を参照してください。
- そうでない場合は、手順 2 に進んでタング設定を変更します。



CC569776

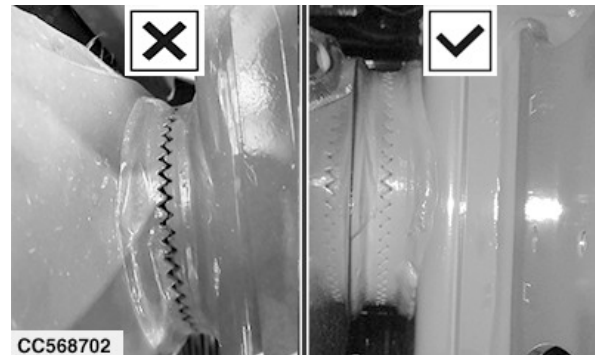
CC569776—UN—03MAY23



CC569764

CC569764—UN—29MAR23

タングナット



CC568702

CC568702—UN—08MAR23

タングの誤った締め付け

- | | |
|--------------|-------------------|
| A : ヒッチ | D : タングフレーム固定ナット |
| B : タングフレーム | E : タングフレームロックナット |
| C : ヒッチ固定ナット | |

注記：機械角度が正しいことを確認したら、ゲージホイールを使用してピックアップの作業高さを調整する必要があります。「ペーラーの操作」セクションの「ピックアップゲージホイールの調整」を参照してください。

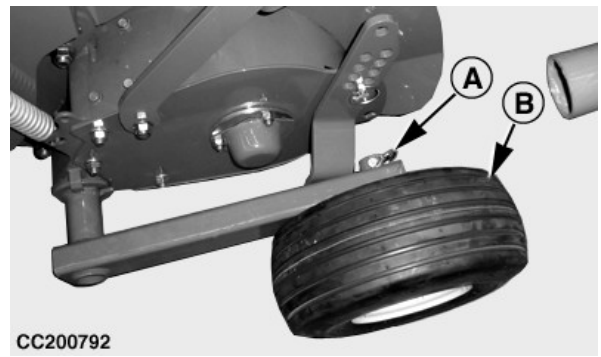
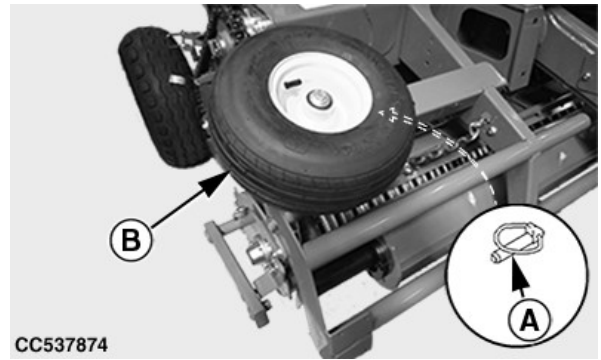
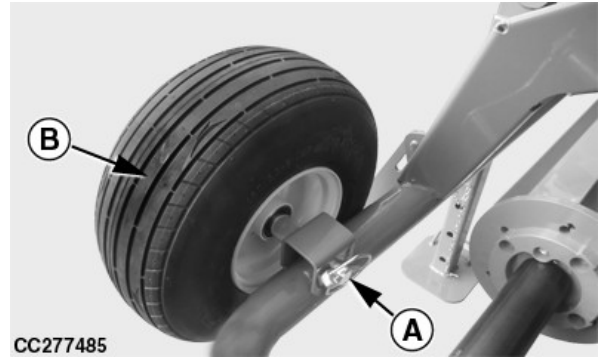
GA87848,1679991710200-40-06APR23-1/1

作業位置への標準ゲージホイールの取り付け

1. クイックロックピン (A) を取り外します。
2. ゲージホイール (B) をブラケットから取り外します。
3. ゲージホイール (B) を図のようにピックアップに配置します。クイックロックピン (A) で固定します。
4. 反対側で手順を繰り返します。

A : クイックロックピン

B : ゲージホイール



GA87848,1681390273440-40-31MAY23-1/2

標準ゲージホイールの初期設定 :

1. クイックロックピン (A) とピン (E) を取り外します。
2. サポート (B) の穴の位置 (F) を開始位置として選択します。
3. クイックロックピン (A) とピン (E) を取り付けてください。
4. 反対側で手順を繰り返します。

A : クイックロックピン

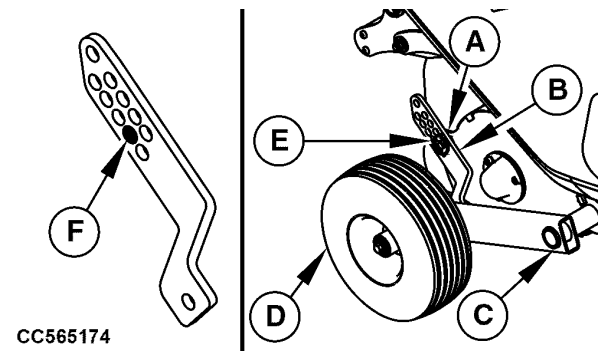
D : ゲージホイール

B : サポート

E : ピン

C : ホイールアーム

F : 穴の位置



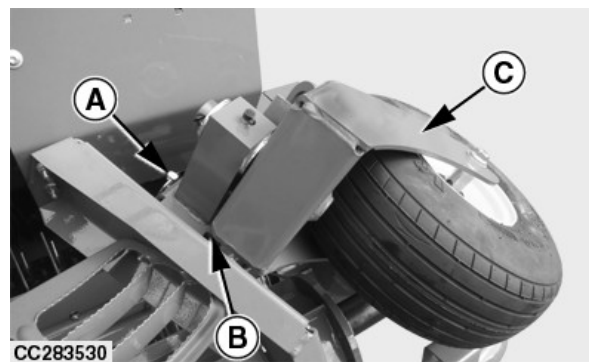
GA87848,1681390273440-40-31MAY23-2/2

作業位置へのカスターゲージホイールの取り付け

1. クイックロックピン (A) とピン (B) を取り外します。
2. カスターゲージホイール (C) をブラケットから取り外します。
3. カスターゲージホイール (C) を図のようにハンドル (D) でピックアップに配置し、ピン (B) とクイックロックピン (A) で固定します。
4. 反対側で手順を繰り返します。

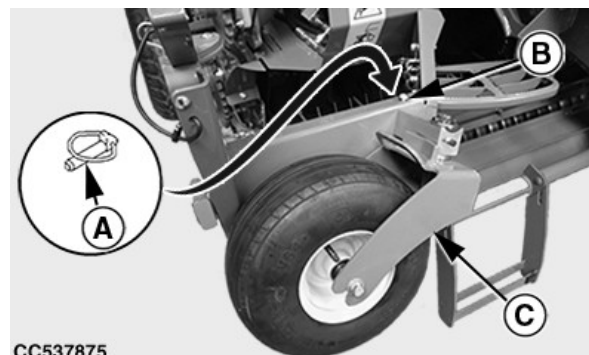
A : クイックロックピン
B : ピン

C : カスターゲージホイール
D : カスターゲージホイールのハンドル



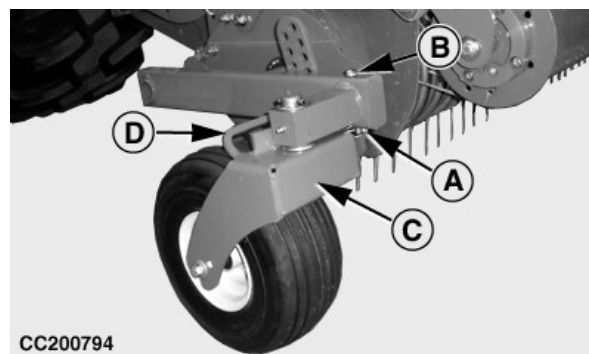
CC283530—UN—18JUL16

~ S.N. 219999



CC537875—UN—01JUN22

S.N. 220000 ~



CC200794—UN—12APR13

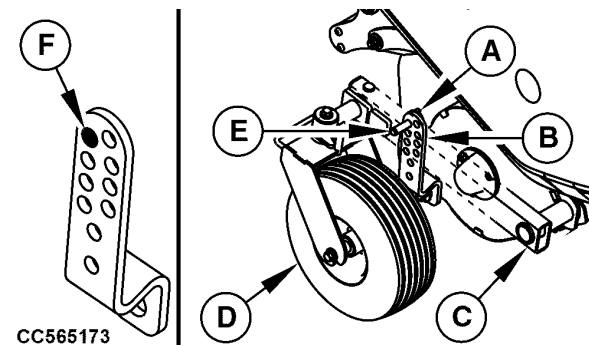
GA87848,1681390273533-40-31MAY23-1/2

ゲージホイールの初期設定 :

1. クイックロックピン (A) とピン (E) を取り外します。
2. サポート (B) の穴の位置 (F) を開始位置として選択します。
3. クイックロックピン (A) とピン (E) を取り付けてください。
4. 反対側で手順を繰り返します。

A : クイックロックピン
B : サポート
C : ホイールアーム

D : ゲージホイール
E : ピン
F : 穴の位置



CC565173—UN—13MAR23

GA87848,1681390273533-40-31MAY23-2/2

ネットロールの選択

最適な性能を引き出すには、次の仕様に適合している John Deere ネットロールの使用をお勧めします：

	標準 XtraNet™ ネット ロール	CoverEdge™ ネット ロール
材料幅 (A)	1225 ± 10 mm (3 ft 11.8 in ~ 4 ft 0.6 in)	1295 ± 10 mm (4 ft 2.6 in ~ 4 ft 3.4 in)
コア幅 (B)	最大 1255 mm (4 ft 1.4 in)	最大 1320 mm (4 ft 4 in)

XtraNet は Deere & Company の商標です。
CoverEdge は Deere & Company の商標です。

重要： ネットロールの直径は 30 cm (11.8 in) 未満である必要があります。

ペーラーのネット結束システムは、John Deere B-Wrap™ ネットと互換性はありません。

注記： 結束サイクル中に適用されるネット巻き付け数を調整するには、「ペーラーアプリケーションの操作」セクションの「ネット結束の調整」を参照してください。

A：材料幅

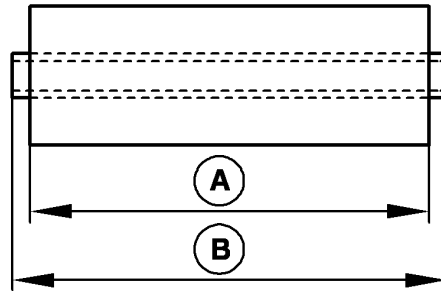
B：コア幅

John Deere B-Wrap は Tama Plastic Industry の商標です。



CC421116

CC421116—UN—22OCT20



CC1033200

CC1033200—UN—05AUG10

GA87848,0001305-40-23JUL21-1/1

ネットロールの手入れ

重要： ネットロール材料を湿気や損傷から保護してください。使用準備ができるまで保護カバーを取り外さないでください。ほつれは誤動作の原因になり、ペーラーの耐候性に影響する可能性があります。粘着テープをネットに直接貼らないでください。

涼しく、乾燥した、直射日光の当たらない場所に保管してください。

CC03745,000023B-40-05JUL01-1/1

ネット結束装置の手入れ

ペーラーを操作する前に、次の手順を実行します。

フィードロールをきれいに拭いて、粘着物がないか点検します。ゴム製フィードロールの洗浄にガソリン、ベンジン、テレピン油などの過敏な洗浄剤や同様の洗浄剤を絶対に使用しないでください。

重要： ゴム製ロールに絶対にタルク粉を塗布しないでください。

次の使用をお勧めします。

- 水
- 石鹼水

TL81334,0000213-40-12OCT17-1/1

ネットロールの装填

⚠ 注意： ネットロールを取り付ける前に、PTO を解除し、パーキングブレーキをかけ、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。すべての可動部品が止まるまで待ちます。

⚠ 注意： ネット結束カバー (A) はばね式のため、放すとすばやく上に動きます。

ネットロールの取り付け：

1. 右サイドドアを開きます。
2. ハンドル (B) でネット結束カバー (A) を開きます。
3. すべての梱包材 (ステープル、テープなど) を取り外します。
4. 標準ネットロールの場合のみ、ブラケットからストップ (C) を取り外して、ネットロールのそれぞれの側に取り付けます。

注記： *CoverEdge*™ ネットロールにはストップ (C) は不要です。

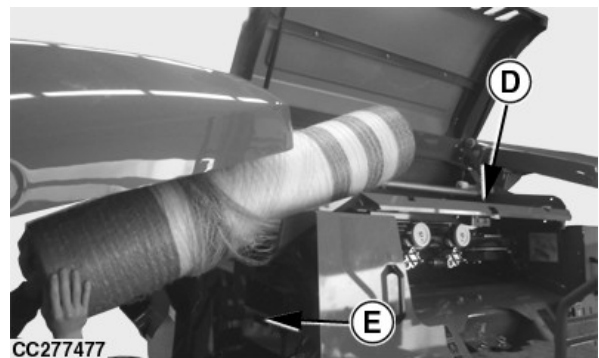
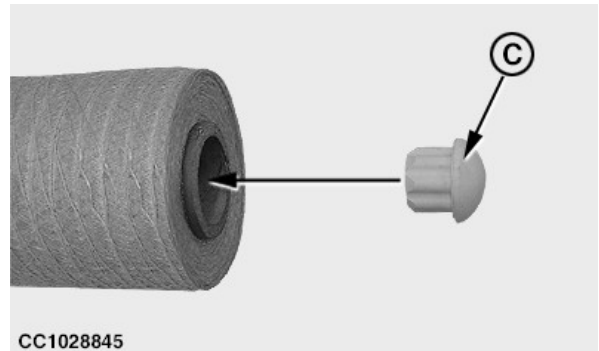
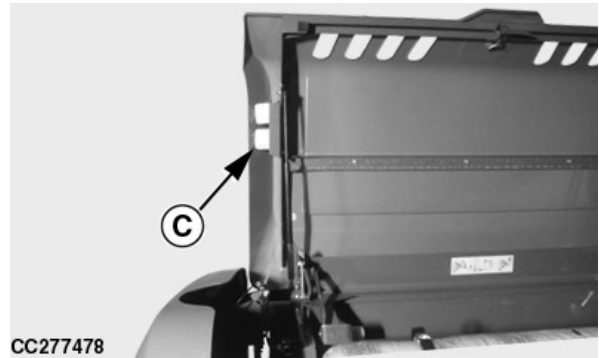
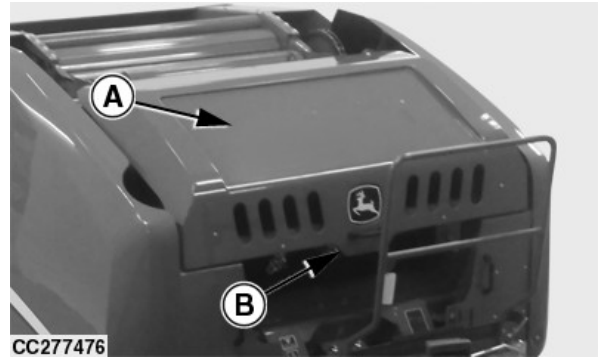
5. 図のようにネットロールをネットコンパートメント (D) にスライドさせ、ロールの底からネットが引き出せるようにします。

注記： *John Deere*™ のネットには 2 つの大きな色付き縞模様があり、機械の右側に向ける必要があります。

ネット収納部 (D) にはネットロール 2 本を収納できます。ネットボックス収納部 (E) を使用して、予備のネットロールを収納することもできます。

A：ネット結束カバー
B：ハンドル
C：停止

D：ネット収納部
E：トワインボックス



CoverEdge は *Deere & Company* の商標です。

GA87848,0000B19-40-19DEC18-1/1

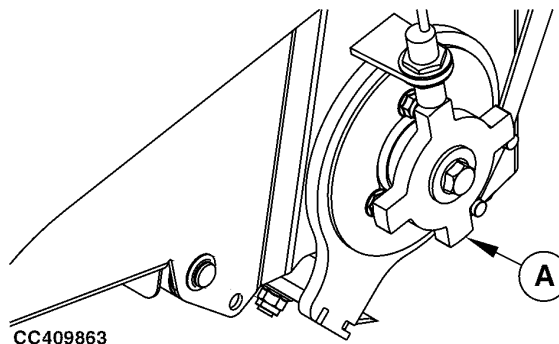
フィードロールへのネットの取り回し

⚠ 注意： 回転部品の周囲で作業をしているときは、機械の近くに人がいないように気を付けてください。予期しない動きが発生することがあるため、回転部品の周囲では十分注意してください。

結束システムで作業をしている場合は、手でクロス (A) を回さないでください。ネットを引っ張ると同時にクロス (A) を回さないでください。

TL81334,1676274131350-40-06APR23-1/4

A : クロス

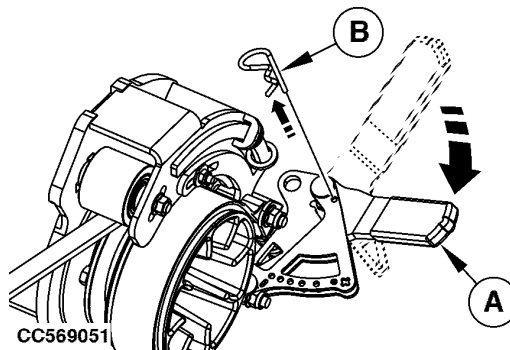


TL81334,1676274131350-40-06APR23-2/4

1. ピンロックスプリング (B) を取り外します。
2. ハンドル (A) を引いて結束装置のブレーキを解除します。

A : ハンドル

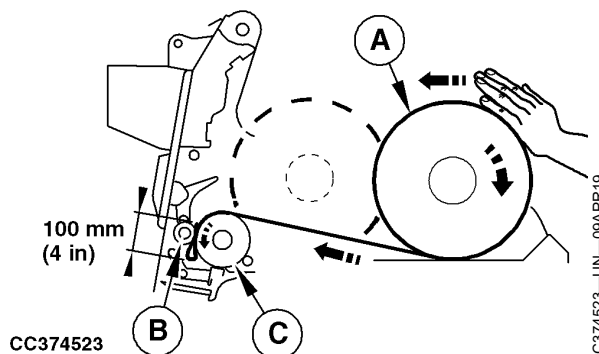
B : ピンロックスプリング



TL81334,1676274131350-40-06APR23-3/4

3. ネットでループを作り、図のようにピンチロール (B) とゴムロール (C) の間に取り回します。
4. 結束装置のブレーキをかけます。「ペーラーの操作 — 全般」セクションの「結束装置ブレーキの操作」を参照してください。
5. ネットロール (A) を図のようにゴムロール (C) に押し付けます。
6. ネット結束カバーを閉めます。
7. 右側のドアを閉めます。

重要： 毎日の終わりに、ネット材をフィードロールから除去することをお勧めします。これにより、ゴムロール (C) がネット材で覆われるのを防いで、始動時の問題を回避することができます。



フィードロールへのネットの取り回し

A : ネットロール
B : ピンチロール

C : ゴムロール

TL81334,1676274131350-40-06APR23-4/4

結束フィルムロールの選択

最適な性能を引き出すには、次の仕様に適合している **John Deere XtraCover™** フィルムの使用をお勧めします：

	XtraCover™
厚さ	16 µm (630 µin)
材料幅	1380 mm (4 ft 2-1/4 in)
長さ	2000 m (6560 ft)

注記：フィルムロール直径は 25 cm (10 in) 未満である必要があります。



GA87848,0000FAC-40-28OCT20-1/1

結束フィルムロールの手入れ

重要： フィルムロール材を湿気や損傷から保護してください。使用準備ができるまで保護カバーを取り外さないでください。引き裂きや切れは不規則な動作の原因になり、ベールの耐候性に影響する可能性があります。粘着テープをフィルムに直接貼らないでください。

涼しい乾燥した直射日光の当たらない場所に保管してください。

TL81334,1685429334465-40-30MAY23-1/1

フィルム結束装置の手入れ

ベラーを操作する前に、次の手順を実行します。

フィードロールをきれいに拭いて、粘着物がないか点検します。ゴム製フィードロールの洗浄にガソリン、ベンジン、テレピン油などの過敏な洗浄剤や同様の洗浄剤は絶対に使用しないでください。

重要： ゴム製ロールに絶対にタルク粉を塗布しないでください。

次の使用をお勧めします。

- 水
- 石鹼水

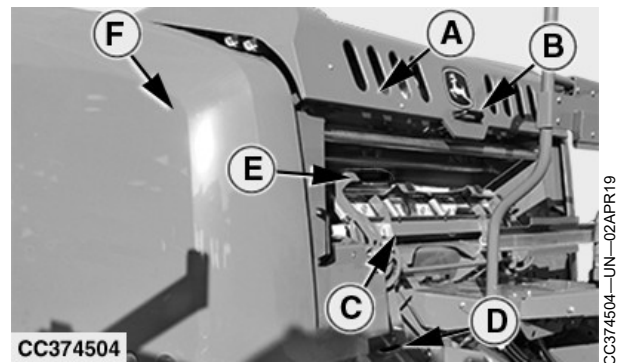
TL81334,1685429334401-40-30MAY23-1/1

結束フィルムロールのストップの調整

1. ハンドル (B) を使ってネット結束カバー (A) を開きます。
2. 必要に応じて、ネットロールを取り外します。
3. ロックハンドル (D) を上げます。
4. ハンドル (E) でフィルム圧力アーム (C) を下げます。
5. パッケージ材料 (ステーブル、テープなど) をすべて取り除きます。

A：ネット結束カバー
B：ハンドル
C：ロックハンドル

D：フィルム圧力アーム
E：ハンドル
F：右サイドドア



次のページへ

GA87848,1682581944234-40-27APR23-1/3

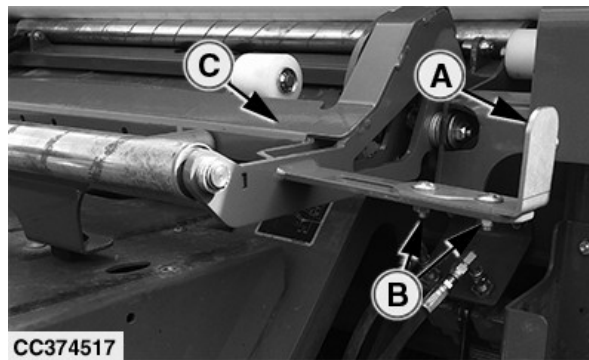
6. ロールストップ (A) を調整します。

- a. ねじ (B) を緩めます。
- b. ストップ (A) を動かして、ロールをフィルム圧カーム (C) の中心に配置します。
- c. ねじ (B) を締め付けます。

重要： フィルムがロールの上部から機械に向けて引っ張られることを確認します。

7. フィルムロールを装填します。このセクションの「結束フィルムロールの装填」を参照してください。

A : ストップ
B : ねじ
C : フィルム圧カーム



CC374517—UN—02APR19

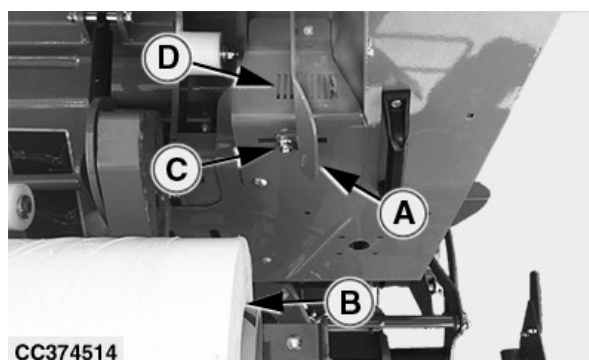
GA87848,1682581944234-40-27APR23-2/3

8. ロール幅に応じて、ロールがフィルム圧カームの中心に配置されるようにロールストップ (A) を調整します。

- a. ナット (C) を取り外します。
- b. ストップ (A) を取り外します。
- c. ストップ (A) を必要な穴 (D) に取り付けます。
- d. ナット (C) を取り付けます。
- e. フィルム圧カームの反対側でも手順を繰り返します。

9. フィルムを取り回します。このセクションの「フィードロールへの結束フィルムの取り回し」を参照してください。

注記： フィルム結束ロールは、ネット/フィルム収納部に保管することができます。



CC374514—UN—02APR19

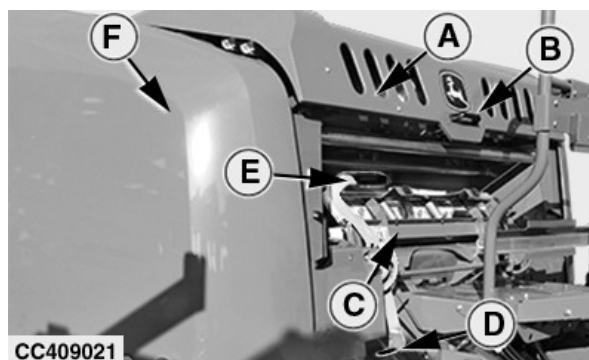
A : ロールストップ
B : ロール
C : ナット
D : 穴

GA87848,1682581944234-40-27APR23-3/3

結束フィルムロールの装填

1. 右サイドドア (F) を開きます。
2. ロックハンドル (D) を上げます。
3. ハンドル (E) でフィルム圧カーム (C) を下げます。
4. ハンドル (B) で結束カバー (A) を開きます。

A : ネット結束カバー
B : ハンドル
C : フィルム圧カーム
D : ロックハンドル
E : ハンドル
F : 右サイドドア



CC409021—UN—13MAR20

次のページへ

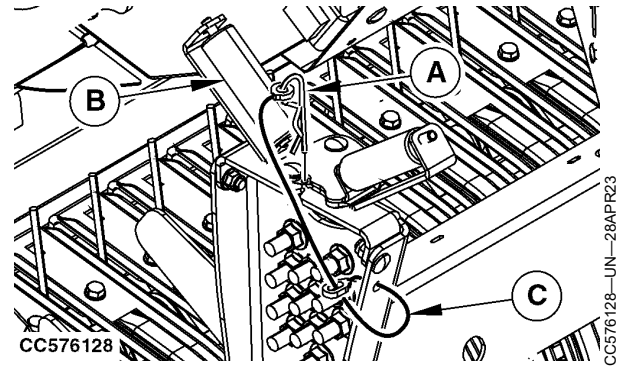
TL81334,1676274548694-40-28APR23-1/4

5. ピン (A) を取り外して回転ロールサポート (B) のロックを解除します。
6. 回転ロールサポート (B) を 90° 回転させます。

A : ピン

C : カラー

B : 回転ロールサポート



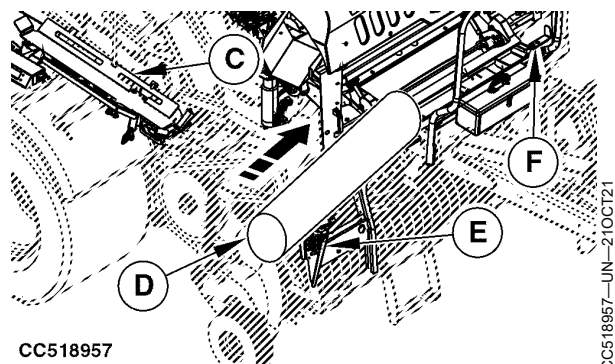
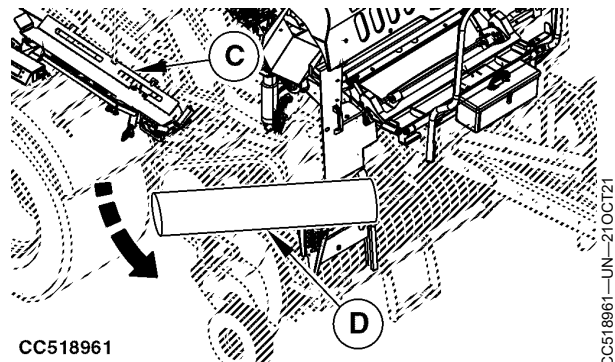
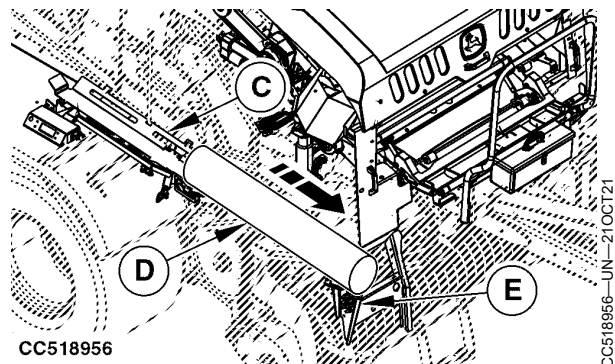
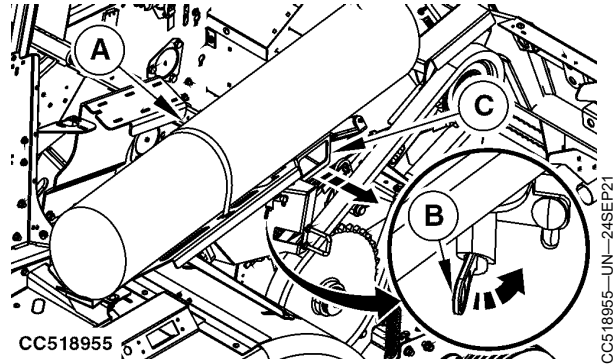
次のページへ

TL81334, 1676274548694-40-28APR23-2/4

7. ストラップ (A) を取り外します。
8. ロック (B) を回転させてラック (C) を引きます。
9. ラック (C) を回転させて、回転ロールサポート (E) と整列させます。
10. フィルム結束ロール (D) を回転ロールサポート (E) に押し込みます。
11. 結束フィルムロール (D) の端を持ち上げます。
12. 結束フィルムロール (D) を 90° 回転させてフィルム圧力アームと整列させます。
13. ストップ (F) と接触するまで、結束フィルムロールを圧力アームに押し込み。

A : ストラップ
B : ロック
C : ラック

D : 結束フィルムロール
E : 回転ロールサポート
F : ストップ

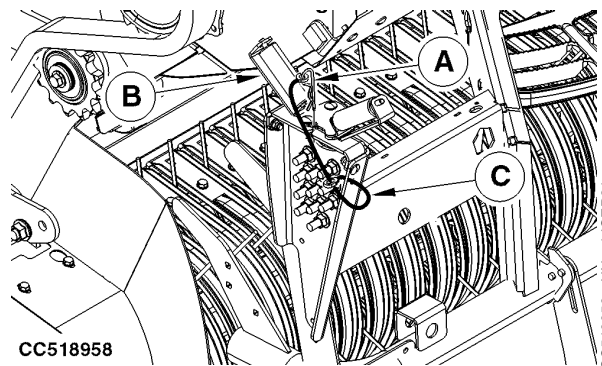


次のページへ

TL81334,1676274548694-40-28APR23-3/4

14. ピン (A) を取り付け、回転ロールサポート (B) をロックします。
15. フィードロールへ結束フィルムを取り回します。このセクションの「フィードロールへの結束フィルムの取り回し」を参照してください。

A : ピン
B : 回転ロールサポート



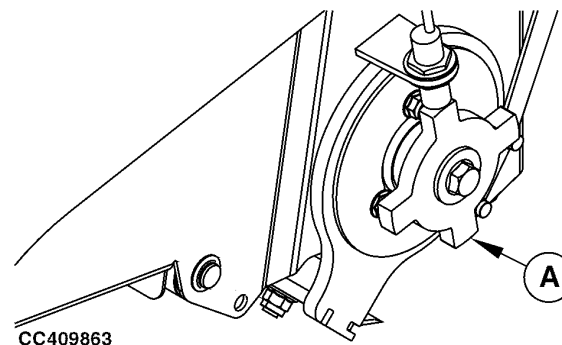
フィードロールへの結束フィルムの取り回し

⚠ 注意： 回転部品の周囲で作業をしているときは、機械の近くに人がいないように気を付けてください。予期しない動きが発生することがあるため、回転部品の周囲では十分注意してください。

結束システムで作業をしている場合は、手でクロス (A) を回さないでください。フィルムを引っ張ると同時にクロス (A) を回さないでください。

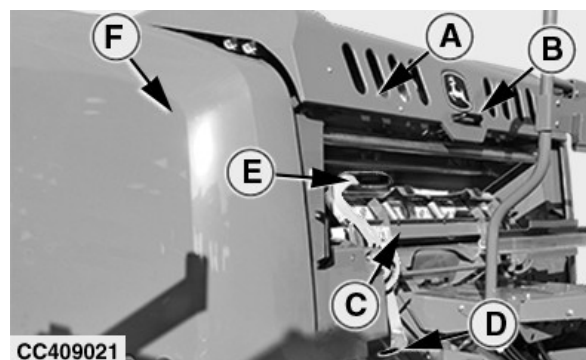
TL81334,1676274738691-40-10MAY23-1/9

A : クロス



1. 右サイドドア (F) を開きます。
2. ロックハンドル (D) を上げます。
3. ハンドル (E) でフィルム圧カーム (C) を下げます。
4. ハンドル (B) で結束カバー (A) を開きます。

A : ネット結束カバー
B : ハンドル
C : フィルム圧カーム
D : ロックハンドル
E : ハンドル
F : 右サイドドア



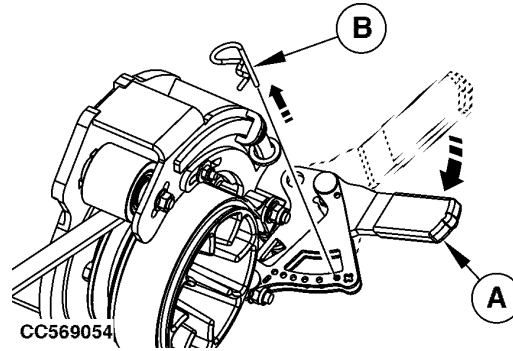
次のページへ

5. 結束装置のブレーキを解除します。

- ピンロックスプリング (B) の位置に印を付けます。
- ピンロックスプリング (B) を取り外します。
- ハンドル (A) を引いてブレーキを解除します。

A : ハンドル

B : ピンロックスプリング



CC569054—UN—19APR23

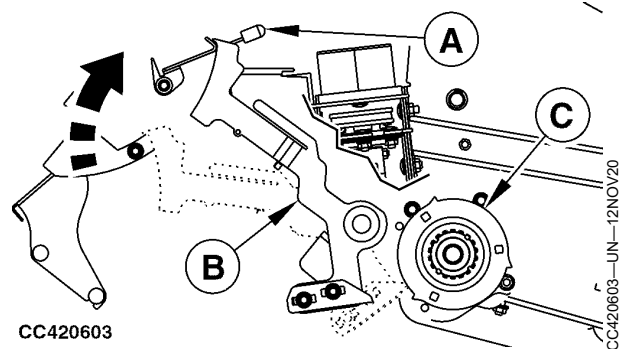
TL81334,1676274738691-40-10MAY23-4/9

6. ブレーキレバー (B) を上げて、レバー (A) でその位置にロックします。

A : レバー

B : ブレーキレバー

C : フィルムブレーキロール (No. 24)



CC420603—UN—12NOV20

TL81334,1676274738691-40-10MAY23-5/9

重要： 結束フィルムの新品のロールを装填するときは、ロールに切れや損傷がないことを確認してください。結束サイクル中に引き裂きが発生する可能性があります。

7. 十分な長さ (A) のフィルムを展開します。

仕様

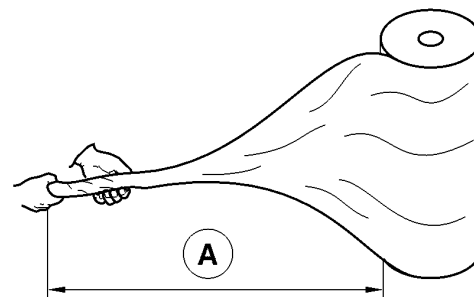
装填の前に展開されたフィルム：長

さ..... 1.5 m (5 ft)

重要： フィルムがロールの上部から機械に向けて引っ張られることを確認します。

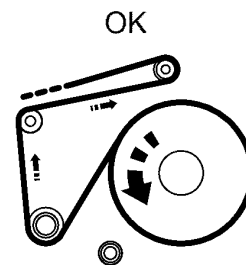
8. フィルムロールを装填します。このセクションの「結束フィルムロールの装填」を参照してください。

A : 距離

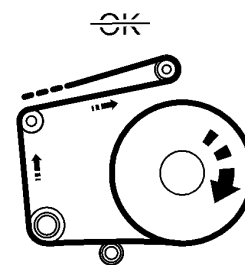


CC420594

CC420594—UN—22OCT20



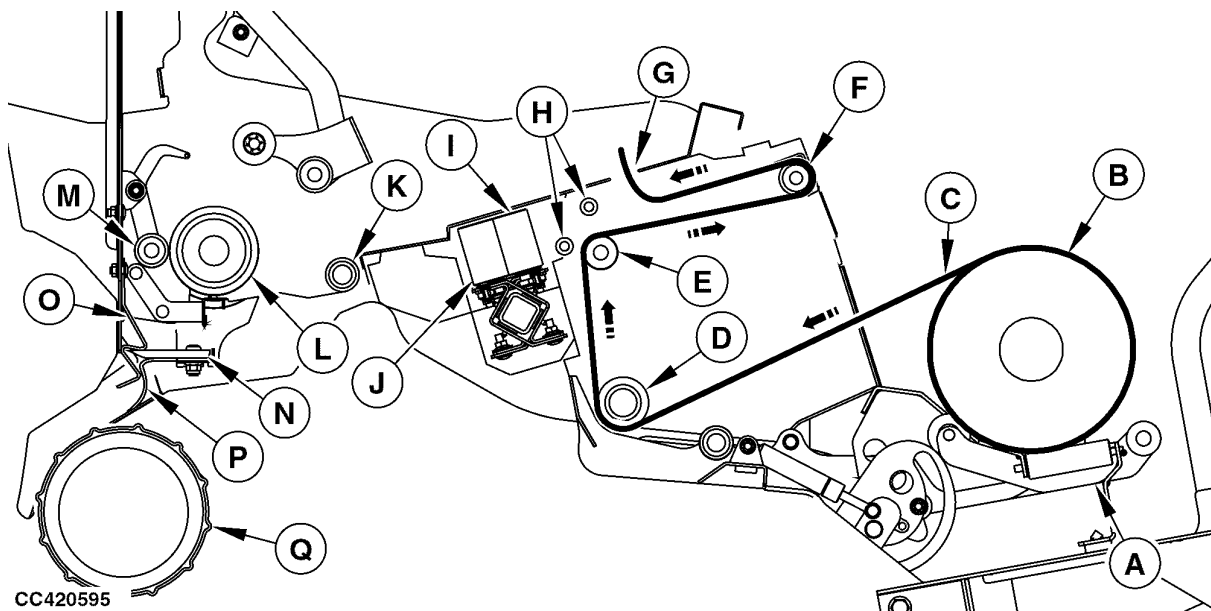
CC420602



CC420602—UN—22OCT20

次のページへ

TL81334,1676274738691-40-10MAY23-6/9

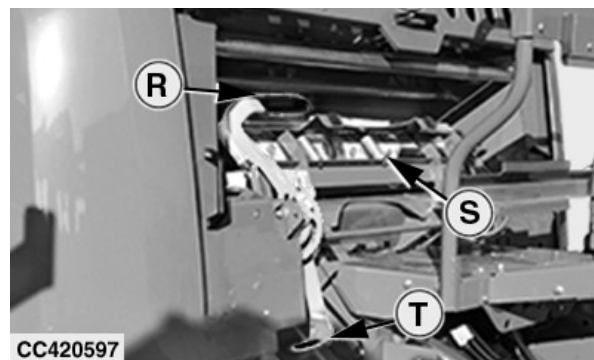


CC420595

CC420595—UN—12NOV20

9. フィルムをロール (D)、(E) に通して取り回します。
10. フィルムをガイドロール (F) に通して取り回します。
11. フィルムを結束フレームの穴 (G) から引っ張ります。
12. ハンドル (S) で圧カーム (R) を上げます。
13. ロックハンドル (T) を下げます。

- | | |
|--------------|----------------|
| A : 圧カーム | K : ガイドロール |
| B : フィルムロール | L : ゴムロール |
| C : フィルム | M : ピンチロール |
| D : ブレーキロール | N : ナイフ |
| E : ガイドロール | O : カウンタナイフ |
| F : ガイドロール | P : ゴムガイド |
| G : 穴 | Q : ロール No. 15 |
| H : ガイドロール | R : 圧カーム |
| I : 左ロープローラー | S : ハンドル |
| J : 右ロープローラー | T : ロックハンドル |

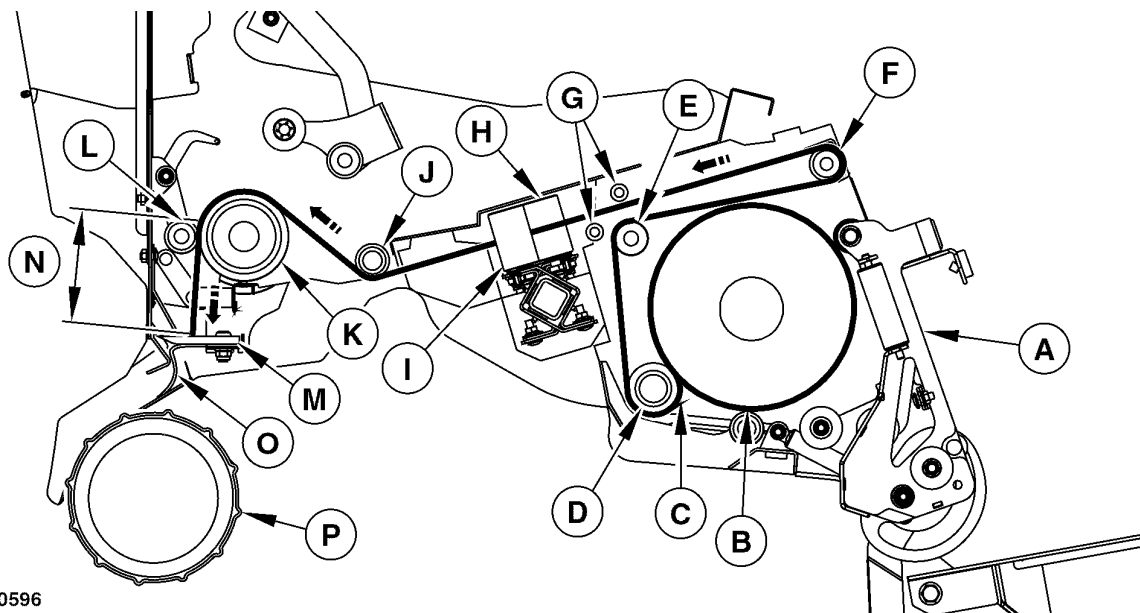


CC420597

CC420597—UN—22OCT20

次のページへ

TL81334,1676274738691-40-10MAY23-7/9



CC420596

CC420596—UN—12NOV/20

A : 圧カーム
B : フィルムロール
C : フィルム
D : ブレーキロール

E : ガイドロール
F : ガイドロール
G : ガイドロール
H : 左ロープローラー

I : 右ロープローラー
J : ガイドロール
K : ゴムロール
L : ピンチロール

M : ナイフ
N : 長さ
O : ゴムガイド
P : ロール No. 15

14. フィルムをガイドロール (G) の間に取り回します。
15. フィルムをロープローラー (H) と (I) の間に取り回します。
16. フィルムをガイドロール (J) の下側に取り回します。
17. 取り回したときにフィルムがナイフ (M) に接触するように、十分な長さ (N) のフィルムを引っ張ります。

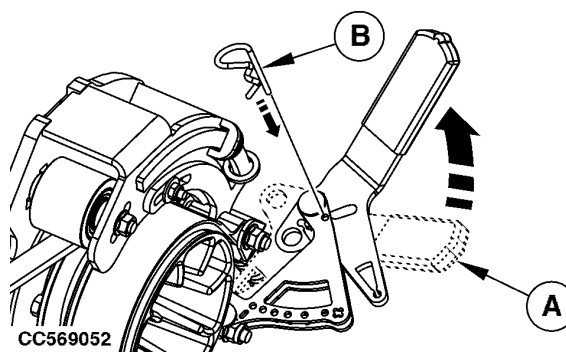
仕様

ピンチロールからナイフまでのフィルム長さ : 長さ..... 100 mm (4 in)

18. フィルムをゴムロール (K) とピンチロール (L) の間に取り回します。
19. フィルムがナイフ (L) と接触するまで、フィルムをゴムロール (K) に取り回します。

TL81334,1676274738691-40-10MAY23-8/9

20. 結束装置のブレーキをかけます。
 - a. 印を付けた位置までハンドル (A) を動かします。
 - b. 前の手順で取り外したピンロックスプリング (B) を取り付けます。
21. 結束カバーを閉めます。
22. 右側のドアを閉めます。
23. 必要に応じて、結束フィルムの伸びが正しく調整されていることを確認します。「ペーラーの操作 - 全般」セクションの「結束フィルムの伸びの調整」を参照してください。



CC569052

CC569052—UN—19APR23

A : ハンドル B : ピンロックスプリング

TL81334,1676274738691-40-10MAY23-9/9

ホイールナットのトルクの点検

重要： ホイールの取り外し、取り付けを行ったときは必ず、「慣らし運転期間」セクションで指定された間隔でホイールナットのトルクを点検してください。

注記： ナットや座金 (装備している場合) を点検し、摩耗または損傷しているものを交換します。

ホイールナットを次の規定のトルクで対角線方向に締め付けます。

仕様

ホイールナット：トルク..... 270 N·m
(200 lb-ft)



DC82261,00004CA-40-12AUG14-1/1

取り付け

許可されているヒッチのみを使用

⚠ 注意： お使いの機械に承認されているヒッチのみを、適切なトラクターのカップリング装置と組み合わせて使用してください。

ヒッチが現地の規制に適合していることを必ず確認してください。

ラウンドベラーの承認済みヒッチ	
ヒッチ	推奨タンク位置
DC217306	低
DC221194	低
DC223340	低
DC223342	高
DC223344	低
DC223909	低
DC224136	低
DC225809	低
DC226463	低
DC239698	低

ヒッチは、次のトラクターヒッチでの連結用に設計されています。

ボール形ヒッチ：DC217306。トラクター 80 mm ボールカップリング装置 (ISO24347) 用。

クレビスヒッチ：DC221194。トラクターけん引棒 (ISO6489-3) 用。

40 mm アイ付きストレートヒッチ：DC223340。トラクターのトレーラーヒッチ (ISO6489-2) またはドローバー cat2 (ISO6489-3) 用。

40 mm アイ付きアングルヒッチ：DC223342。トラクターのトレーラーヒッチ (ISO6489-2) またはトラクターのドローバー cat2 (ISO6489-3) 用。

50 mm アイ付きストレートヒッチ：DC223344。トラクターピックアップヒッチ (ISO6489-1) またはピトン形ヒッチ (ISO6489-4) 用。

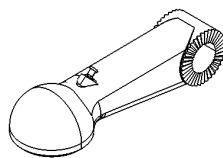
35 mm アイ付き回転式ヒッチ：DC223909。トラクター非旋回式トレーラーヒッチ (ISO6489-5)、ピトン形ヒッチ (ISO6489-4)、またはトラクタードローバー cat3 (ISO6489-3) 用。

50 mm アイ付き回転式ヒッチ：DC224136。トラクター非旋回式トレーラーヒッチ (ISO6489-5)、ピトン形ヒッチ (ISO6489-4)、またはトラクタードローバー cat3 (ISO6489-3) 用。

33 mm ボールアイ付きストレートヒッチ：DC225809。トラクターけん引棒 cat2 (ISO6489-3) 用。

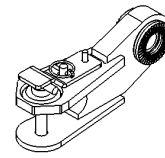
42 mm ボールアイ付きストレートヒッチ：DC226463。トラクターけん引棒 cat3 (ISO6489-3) 用。

CC404700—UN—16APR20



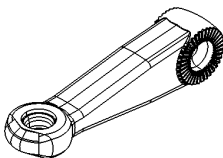
DC217306

CC574297—UN—12APR23



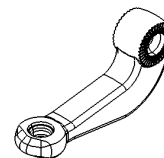
DC221194

CC404697—UN—16APR20



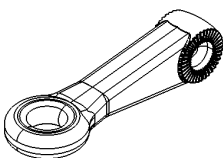
DC223340

CC574299—UN—13APR23



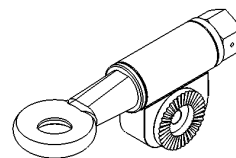
DC223342

CC574298—UN—13APR23



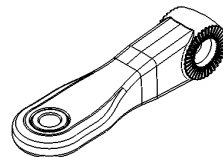
DC223344

CC404702—UN—16APR20



DC223909, DC224136

CC565104—UN—22FEB23



DC225809, DC226463

CC565114—UN—28FEB23

GA87848,1679649110541-40-13APR23-1/1

トラクターへのペーラーの取り付け

1. けん引棒を調整します。「トラクターの準備」セクションの「けん引棒の調整」を参照してください。
2. トラクターをペーラーまで後退させます。トラクターの連結装置をペーラーのタンクの前に整列させます。
3. トラクターの駐車ブレーキロックをかけ、エンジンを停止してイグニッションキーを抜きます。
4. ペーラーをトラクターに取り付けます。トラクターの取扱説明書を参照してください。
5. ジャッキスタンドを折りたたみます。このセクションの「ジャッキスタンドの折りたたみ」を参照してください。
6. 伸縮式ドライブラインをトラクターの PTO シャフトに接続します。このセクションの「トラクターの PTO シャフトへの伸縮式ドライブラインの接続」を参照してください。
7. 安全チェーンを接続します。このセクションの「安全チェーンの接続」を参照してください。
8. トラクターの油圧系統に接続します。このセクションの「トラクターの油圧系統への接続」を参照してください。
9. トレーラーソケットを接続します。このセクションの「7 端子トレーラーソケット」を参照してください。
10. 機械のワイヤハーネスを接続します。このセクション



の「機械のワイヤハーネスの接続」を参照してください。

11. 装備されている場合は、ビデオカメラハーネスを接続します。このセクションの「ビデオカメラハーネスの接続 (装備されている場合)」を参照してください。
12. ブレーキを接続します。このセクションの「油圧ブレーキの接続 (装備されている場合)」または「エアブレーキの接続 (装備されている場合)」を参照してください。
13. 機械の駐車ブレーキを解除します。このセクションの「機械の駐車ブレーキの解除 (油圧ブレーキ装備のペーラー)」または「機械の駐車ブレーキの解除 (エアブレーキ装備のペーラー)」を参照してください。

GA87848,1677166146807-40-19APR23-1/1

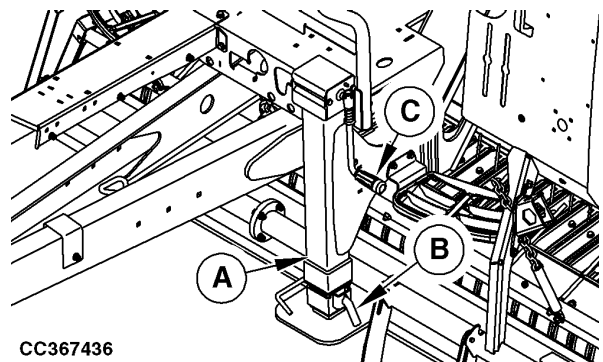
ジャッキスタンドの折りたたみ

ペーラーをトラクターに連結した後、図のようにジャッキスタンド (A) を上げて格納位置に固定します。

ジャッキスタンド (A) をピン (B) で次のように固定します：

A : ジャッキスタンド
B : ピン

C : ハンドル



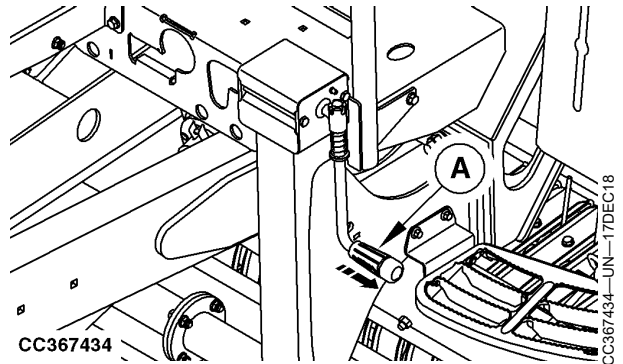
次のページへ

GA87848,1680791497552-40-07APR23-1/4

1. ハンドル (A) でジャッキスタンドを最高位置まで上げます。

注記： ハンドル (A) を引くと、ジャッキスタンドの上昇/下降速度を速めることができます。

A : ハンドル



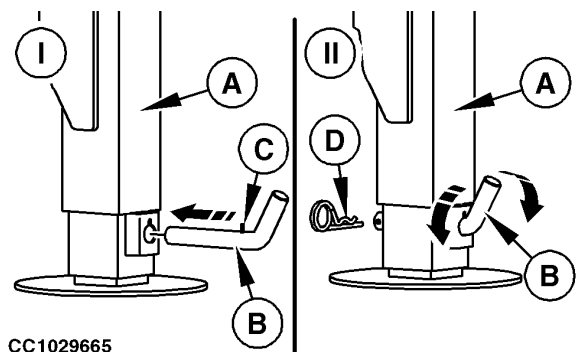
GA87848,1680791497552-40-07APR23-2/4

2. ピン (B) を図 (I) のように挿入します。
3. 図 (II) のようにピン (B) を回してスプリングロックピン (D) をピン (B) に挿入し、ジャッキスタンドを格納位置に固定します。

重要： コッタピン (C) が正しく挿入されていることを確認します。

A : ジャッキスタンド
B : ピン

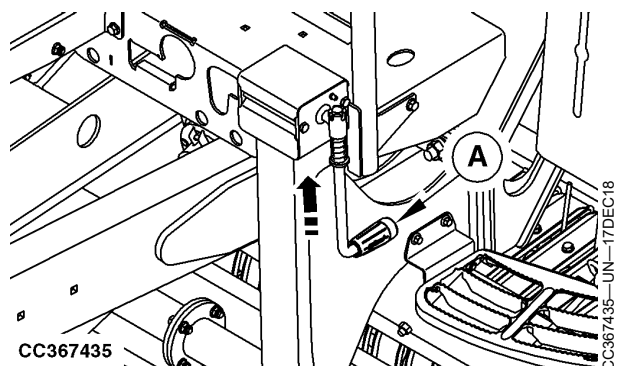
C : コッタピン
D : スプリングロックピン



GA87848,1680791497552-40-07APR23-3/4

4. ピボットハンドル (A) を上げて保管位置まで回します。

A : ハンドル



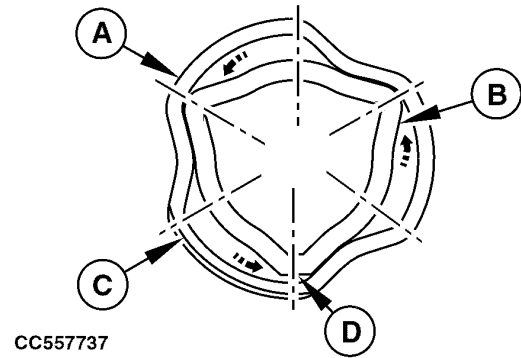
GA87848,1680791497552-40-07APR23-4/4

伸縮式ドライブラインの取り付け

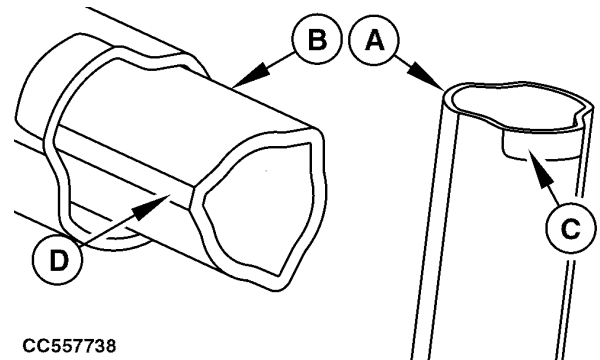
フラットコーナー (D) をクラッシュ面 (C) に整列させて、オス管 (B) をメス管 (A) に組み付けて PTO シャフトを取り付けます。

重要： オス管 (B) はメス管 (A) の内側で約 30° 自由に回転できます。

- | | |
|------------|--------------|
| A : メス管 | D : フラットコーナー |
| B : オス管 | E : シールド |
| C : クラッシュ面 | |

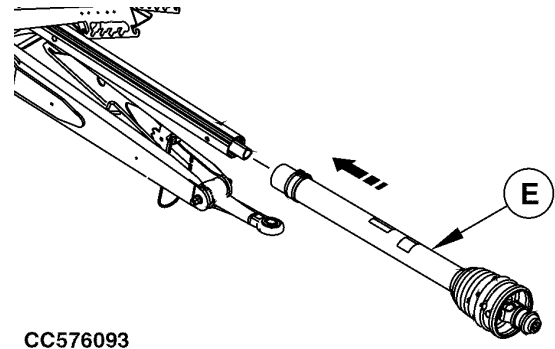


CC557737—UN—03MAR23



CC557738—UN—05APR23

メス管とオス管



CC576093—UN—26APR23

Powerguard シールドの取り付け

GA87848,1679988549568-40-26APR23-1/1

トラクター PTO シャフトへの伸縮式ドライブラインの接続

⚠ 注意： トラクターの運転中は絶対に伸縮式ドライブラインを取り付けしないでください。

PTO シャフトのドライブラインの接続または接続解除に、絶対にスチールハンマーを使用しないでください。

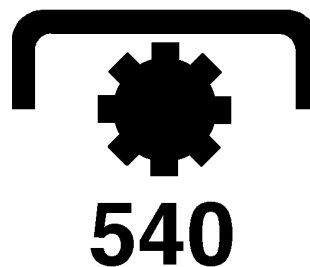
重要： ドライブラインと PTO シャフトスプラインに、塗装、泥、もみ殻、バリがないようにしてください。

1. PTO を解除し、パーキングブレーキをかけるかトランスミッションを「パーキング」に入れ、トラクターのエンジンを停止して、キーを抜きます。
2. ロッキングカラー (A) を後ろに引きます。ロッキングカラー (A) は「カチッ」と音をさせて開位置のままになります。
3. トラクターの 540 または 1000 rpm PTO シャフトに伸縮式ドライブラインを接続します。ベラーのタグを参照して、トラクター PTO 回転数を選択します。伸縮式ドライブラインをトラクター PTO シャフトに、ロッキングカラー (A) が前方でカチッとハマるまで押し込みます。ロッキングカラー (A) で「カチッ」と音がします。
4. 伸縮式ドライブラインのラッチがかかっているかどうかを確認するには、ガード (B) を後ろに引きます。ロッキングカラー (A) を引くとラッチが解除されるので、引っ張らないでください。

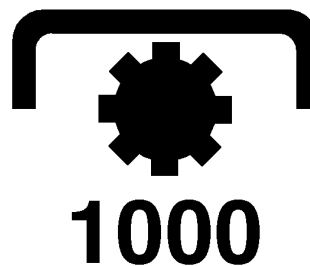
注記：伸縮式ドライブラインをトラクター PTO シャフトに正しく接続する方法については、伸縮式ドライブラインの基本的な取扱説明書を参照してください。

A：ロックカラー

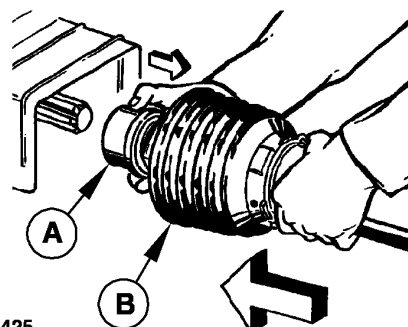
B：ガード



CC1020007



CC007602



CC1034425

JD44289,000020D-40-03JAN17-1/1

CC1020007—UN—09JUL01

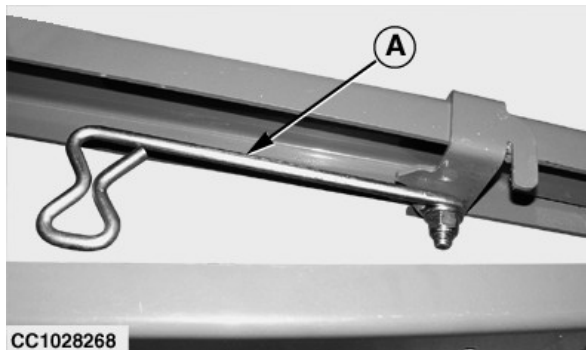
CC007602—UN—02OCT96

CC1034425—UN—15SEP11

伸縮式ドライブラインのサポート

ベラーの作動中、サポート (A) をサイドタンクフレームに図のように保管します。

A：サポート



CC1028268

OUCC006,0001AD9-40-03SEP13-1/1

CC1028268—UN—21SEP06

安全チェーンの接続

機械に安全チェーンが装備されている場合は、図のように安全チェーンをドローバーのループに通して取り回し（装備されている場合）、トラクターのドローバー支持構造に接続します。ドローバーに固定しないでください。旋回に必要な部分を除き、すべてのたるみを取り除きます。

重要： 公道を走行するときは必ず現地の道路交通規制に従ってください。



TL81334,1687177134758-40-21JUN23-1/1

トラクターの油圧系統への接続

注意： ベーラーの油圧ホースの最大使用圧は約 21000 kPa (210 bar、3045 psi) です。圧力下で液体が漏れてけがをしないように、油圧ラインや他のラインの接続を外したり接続する前に、エンジンを停止し、システム内の圧力を解放してください。圧力をかける前に、すべての接続部をしっかりと締めてください。

油圧システムを接続する前に、PTO を解除し、駐車ブレーキをかけ、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。

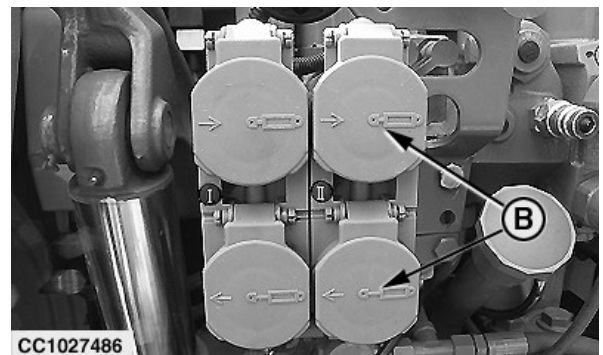
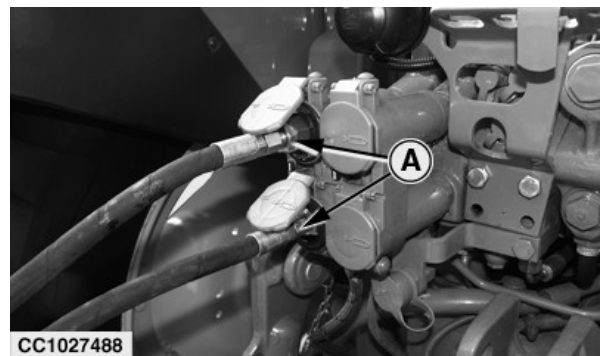
重要： すべての油圧カブラーにごみ、ほこり、砂のないことを確認してください。接続するまでは液体の開口部に保護キャップを被せておいてください。異物は油圧系統に損傷を与えるおそれがあります。

1. ゲートリフト油圧ホースの接続

ゲートを作動させる複動式 SCV にゲート油圧ホース (A) を接続します。

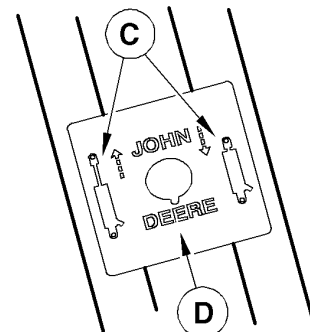
シリンダの動きを示すカバー上の記号 (B) がホース識別プレート (D) 上の記号 (C) と一致することを確認します。

ホースをトラクターの油圧取出口にしっかりと押し込みます。



A : ゲート油圧ホース
B : SCV のマーク

C : 識別プレートのマーク
D : ホース識別プレート



CC1026711

次のページへ

GA87848,1687437809891-40-22JUN23-1/2

2. ピックアップ制御弁油圧ホースの接続

注記：トラクターの取扱説明書を参照し、推奨される油圧取出口にピックアップ油圧ホースを接続します。

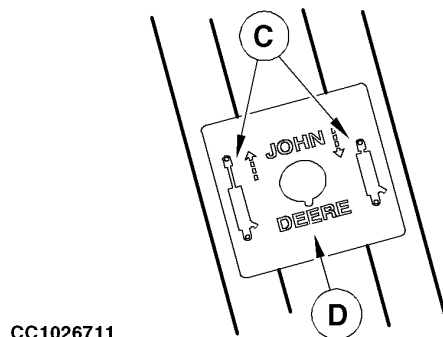
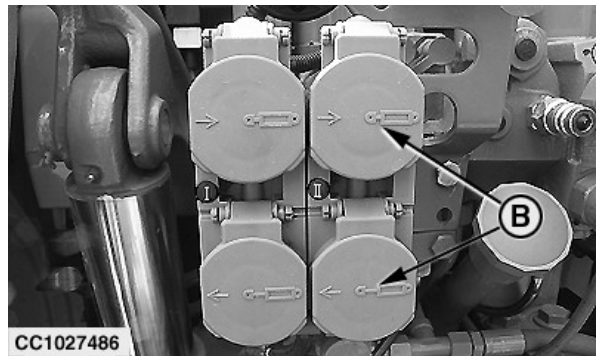
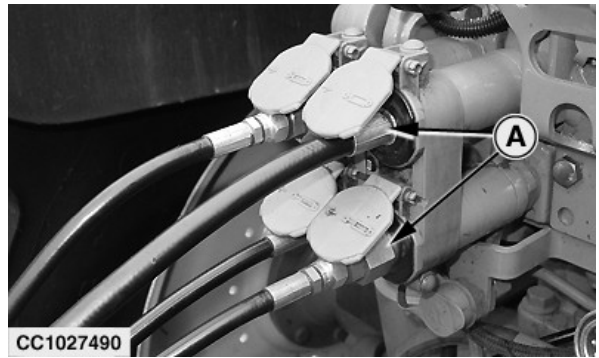
ピックアップリフトを作動させる複動式 SCV にピックアップ制御弁油圧ホース (A) を接続します。

注記：プレカッターナイフとドロップフロアの管理には、ピックアップの昇降機能と同じ選択制御弁を使用します。

シリンダの動きを示すカバー上の記号 (B) がホース識別プレート (D) 上の記号 (C) と一致することを確認します。

ホースをトラクターの油圧取出口にしっかりと押し込みます。

- | | |
|-----------------|----------------|
| A : ピックアップ油圧ホース | C : 識別プレートのマーク |
| B : SCV のマーク | D : ホース識別プレート |



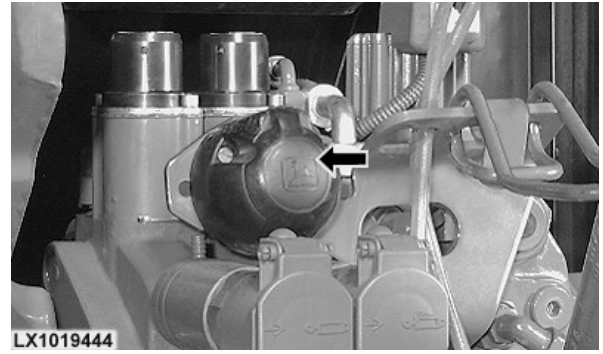
GA87848,1687437809891-40-22JUN23-2/2

7 ターミナルトレーラーソケットの接続

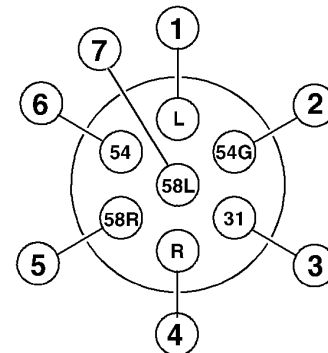
車幅灯のプラグをトラクターの 7 ピンソケットに接続します。

この作業機の道路ライトワイヤハーネスは 1724 ISO 規格に準拠しています。

端子	機能	参照
1	左ターニングナルライト	L
2	—	54G
3	アース	31
4	右ターニングナルライト	R
5	右後位置ライトとマーカーライト	58R
6	ブレーキランプ	54
7	左後位置ライトとマーカーライト	58L



トラクターの 7 ターミナルソケット



CC017032

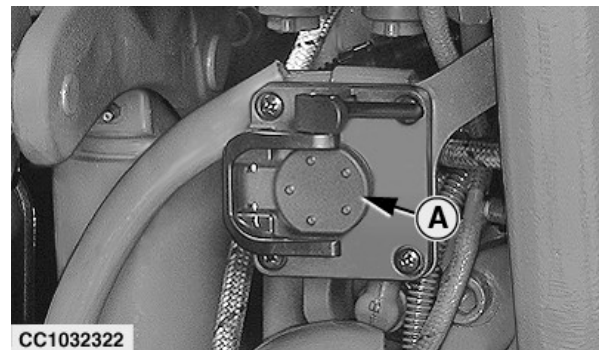
CC017032-UN-25FEB00

GA87848,0000423-40-05OCT17-1/1

機械ワイヤハーネスの接続

作業機ワイヤハーネスのプラグを ISOBUS 作業機ブレークアウェイコネクタ (A) に接続します。

A : ISOBUS 作業機ブレークアウェイコネクタ



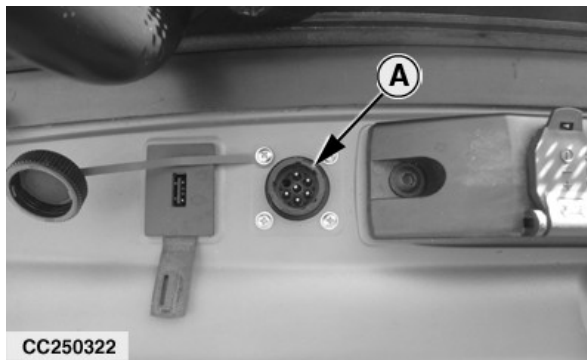
CC1032322

NB02380,0000233-40-05DEC16-1/1

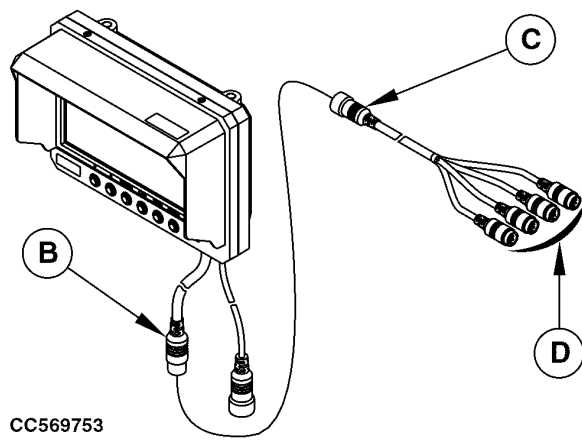
ビデオカメラハーネスの接続 (装備されている場合)

トラクターのカメラソケット (A) または外部モニターソケット (B) からビデオカメラを接続します。トラクターの取扱説明書を参照してください。

- A : ソケット - トラクターのビデオカメラ
 B : プラグ - 外部モニターのビデオカメラ
 C : プラグ - モニターへのエクステンション
 D : プラグ - カメラへのエクステンション



ビデオカメラハーネスの接続 - トラクター



ビデオカメラハーネスの接続 - 外部モニター

GA87848,1677243495187-40-11MAY23-1/1

油圧ブレーキの接続 (装備されている場合)

トレーラーブレーキカプラー (A) からキャップを外し、圧力ホースを接続して、完全な接続にします。

ブレーキペダルを踏んで、油圧トレーラーブレーキを操作します。ブレーキの効き具合はブレーキペダルに加える力によって変わります。

重要： ブレーキの過度の摩耗を防ぐため、以下を守ってください。

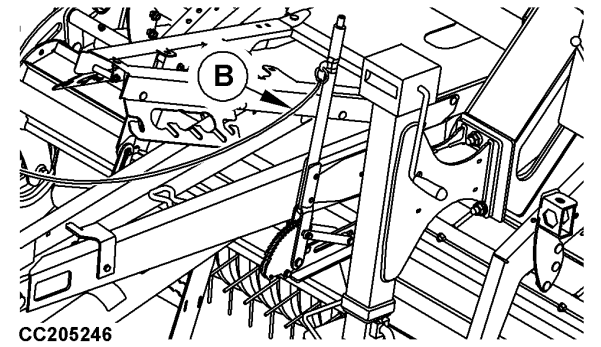
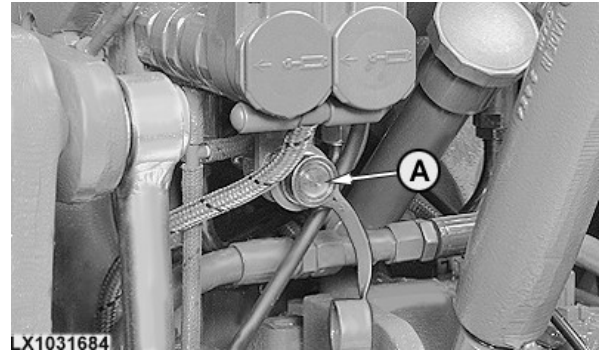
圧力ホースを確実に接続します。

下り坂の走行時は、上り坂の走行時と同じギアを選択します。

油圧トレーラーブレーキを定期的に点検して、正しく機能することを確認します。

安全ロープ (B) をトラクターに接続します。作業機が誤ってトラクターから外れた場合、安全ロープによってパーキングブレーキがかかります。

A : トレーラーブレーキカプラー B : 安全ロープ



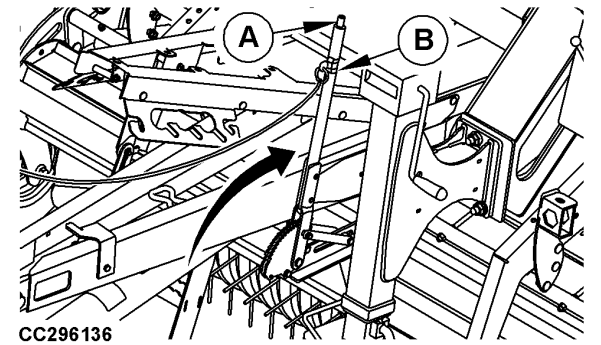
OUCC006,0001AD6-40-02SEP13-1/1

機械のパーキングブレーキの解除 (油圧ブレーキ装備のベラー)

パーキングブレーキを解除するには、レバー (B) を引き、ボタン (A) を押して、レバーを解放します。

A : ボタン

B : レバー



NB02380,00001B7-40-07OCT16-1/1

エアブレーキの接続 (装備されている場合)

重要： カプラーの色に注意してください。

注記： カプラーと色は 1728 ISO 規格に準拠しています。

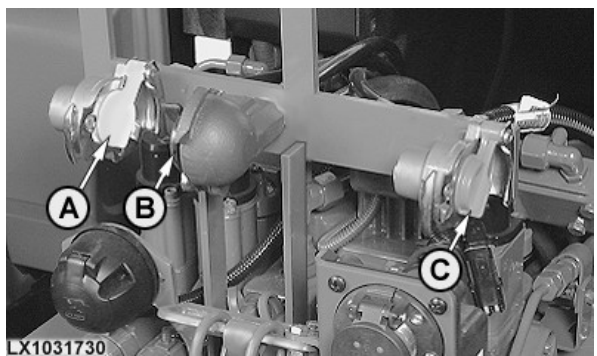
圧力ホースを接続する前に接続部が汚れていないことを確認します。ホースの接続を外すときは、必ずダストキャップで接続部を密閉します。

接続部 (A) の黄のホース、次に接続部 (C) の赤のホースを接続します。接続を外すときは逆順で行います。

重要： ブレーキの過度の摩耗を防ぐため、以下を守ってください。

- 圧力ホースを確実に接続します。
- 下り坂の走行時は、上り坂の走行時と同じギアを選択します。
- トレーラーのエアブレーキを定期的に点検して、正しく機能することを確認します。

注記： ブレーキホースがトラクターのブレーキシステムに接続されていないと、機械のブレーキが自動的にがかかります。「輸送および駐車」セクションの「機械の駐車 (エアブレーキ装備のペーラー)」を参照してください。



A : 黄 (デュアルラインブレーキ) C : 赤 (デュアルラインブレーキ、供給)
B : 黒 (シングルラインブレーキ)

注記： 圧力が低すぎると、機械のブレーキが自動的にがかかります。

DC82261,000059C-40-09JAN15-1/1

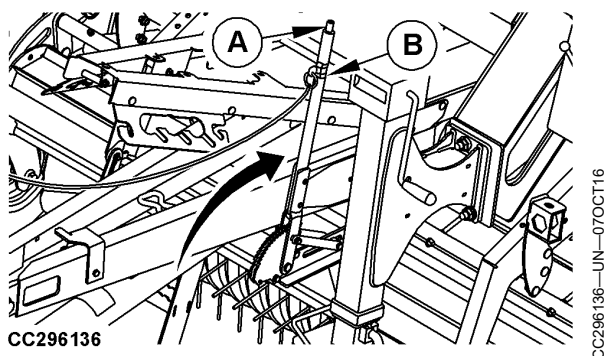
機械の駐車ブレーキの解除 (エアブレーキ装備のペーラー)

パーキングブレーキレバー

駐車ブレーキを解除するには、レバー (B) を引き、ボタン (A) を押して、レバーを解放します。

A : ボタン

B : レバー



GA87848,1680788637659-40-06APR23-1/2

エアブレーキバルブ

エアブレーキホースが接続されていなかったり、誤ってトラクターから外れた場合、ラウンドペーラーのブレーキが自動的にがかかります。

ラウンドペーラーのブレーキを解放するには、ボタン (A) を押します。

エアブレーキホースをトラクターのブレーキシステムに再接続すると、ラウンドペーラーのブレーキは自動的に解除されます。

A : ボタン



GA87848,1680788637659-40-06APR23-2/2

取り外し

トラクターからのベラーの取り外し

⚠ 注意： 予期しない動きによるけがを防止するため、以下を実施してください：

- 機械を平坦な場所に駐車します。

トラクターのパーキングブレーキをかけ、トランスミッションを PARK に入れます。

- PTO の接続を解除します。

トラクターのエンジンを停止し、キーを抜きます。

1. ベラーを平坦な場所に停めます。
2. トラクターの駐車ブレーキロックをかけ、エンジンを停止してイグニッションキーを抜きます。
3. 機械の駐車ブレーキをかけます。このセクションの「機械の駐車ブレーキをかける (油圧ブレーキ装備のベラー)」または「機械の駐車ブレーキをかける (エアブレーキ装備のベラー)」を参照してください。
4. ブレーキの接続を外します。このセクションの「油圧ブレーキの取り外し (装備している場合)」または「エアブレーキの取り外し (装備している場合)」を参照してください。
5. ビデオカメラのワイヤハーネスの接続を外します。このセクションの「ビデオカメラハーネスの取り外し (装備されている場合)」を参照してください。
6. 機械のワイヤハーネスの接続を外します。このセクションの「機械のワイヤハーネスの取り外し」を参照してください。
7. トレーラーソケットの接続を外します。このセクションの「7 端子トレーラーソケットの取り外し」を参照してください。
8. トラクター油圧システムの接続を外します。このセクションの「トラクターの油圧システムの接続解除」を参照してください。
9. トラクターの PTO シャフトから伸縮式ドライブラインの接続を外します。このセクションの「トラクターの PTO シャフトの伸縮式ドライブラインの取り外し」を参照してください。
10. ジャッキスタンドを展開します。このセクションの「ジャッキスタンドの展開」を参照してください。
11. トラクターから安全チェーンを取り外します。
12. ベラーを取り外します。
13. トラクターを運転してベラーから慎重に離します。

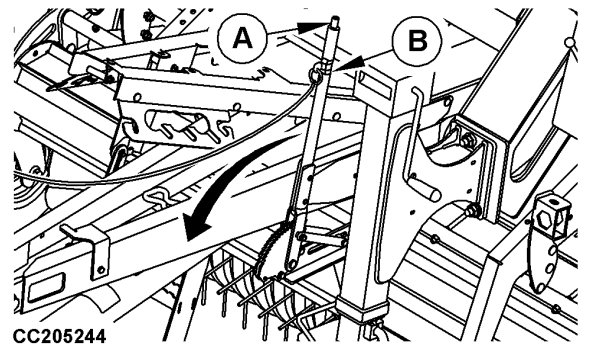
GA87848, 1678972367503-40-30MAY23-1/1

機械のパーキングブレーキの使用 (油圧ブレーキ装備のベラー)

レバー (B) を引いてパーキングブレーキをかけます。

A : ボタン

B : レバー



NB02380,00001B4-40-26JUL16-1/1

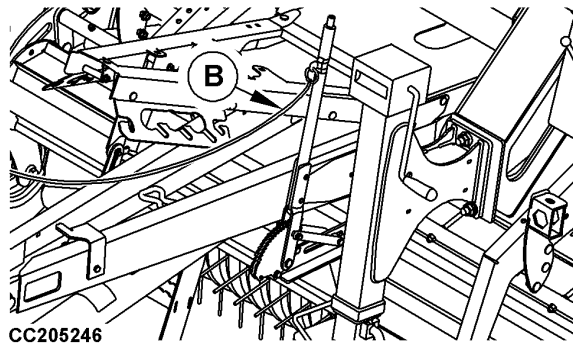
油圧ブレーキの接続解除 (装備している場合)

トラクターから安全ロープ (B) の接続を外します。

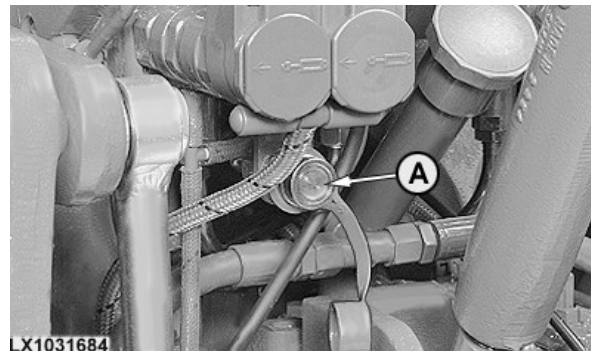
圧力ホースを外して、トレーラーのブレーキカプラー (A) にキャップを取り付けます。

図のように、油圧ブレーキコネクタをブレーキホースの保管場所 (C) に保管します。

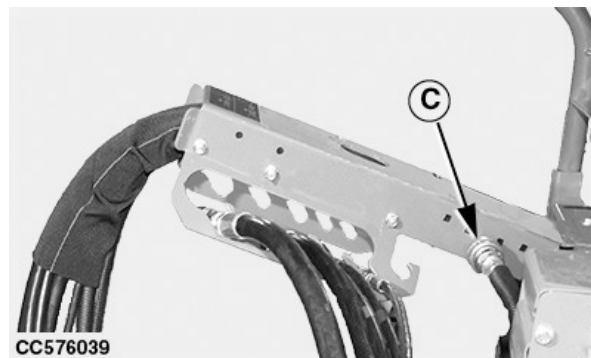
A : トレーラーブレーキカプラー C : ブレーキホースの保管
B : 安全ロープ



CC205246—UN—16OCT13



LX1031684—UN—03APR03



CC576039—UN—21JUN23

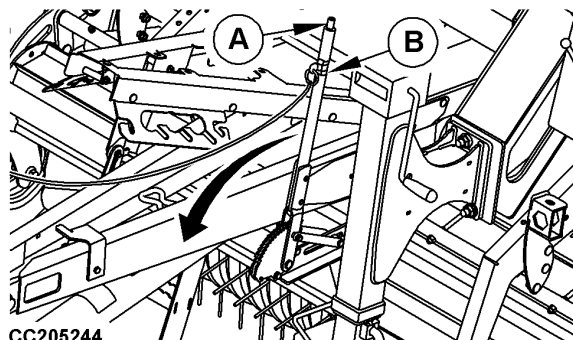
TL81334,1687357582410-40-21JUN23-1/1

機械の駐車ブレーキをかける (エアブレーキ装備のペーラー)

パーキングブレーキレバー

レバー (B) を引いてパーキングブレーキをかけます。

A : ボタン B : レバー



CC205244—UN—16OCT13

次のページへ

GA87848,1680788935798-40-06APR23-1/2

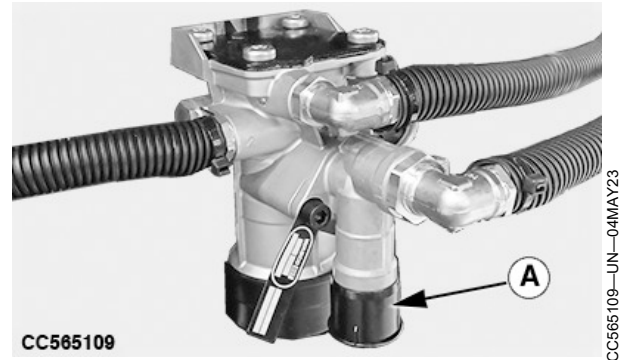
エアブレーキバルブ

エアブレーキホースが接続されていなかったり、誤ってトラクターから外れた場合、ラウンドベアーのブレーキが自動的にかかります。

ラウンドベアーのブレーキを解放するには、ボタン (A) を押します。

エアブレーキホースをトラクターのブレーキシステムに再接続すると、ラウンドベアーのブレーキは自動的に解除されます。

A : ボタン



GA87848,1680788935798-40-06APR23-2/2

エアブレーキの取り外し (装備している場合)

重要 : カプラーの色に注意してください。

注記 : カプラーと色は 1728 ISO 規格に準拠しています。

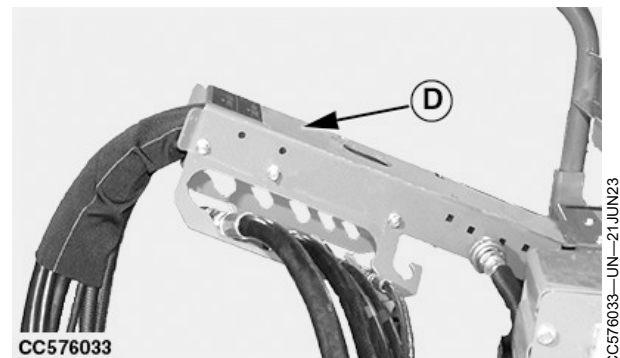
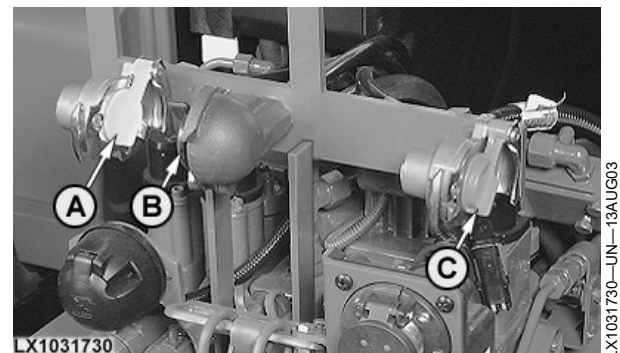
接続部 (C) の赤のホース、次に接続部 (A) の黄のホースを外します。

ホースの接続を外すときは、必ずダストキャップで接続部を密閉します。

エアブレーキコネクタをホース保管場所 (D) に保管します。

注記 : ブレーキホースがトラクターのブレーキシステムに接続されていないと、機械のブレーキが自動的にかかります。「輸送と駐車」セクションの「機械の駐車 (エアブレーキ装備のベアー)」を参照してください。

A : 黄 (デュアルラインブレーキ) C : 赤 (デュアルラインブレーキ、供給)
B : 黒 (単一系統ブレーキ) D : ホースの保管

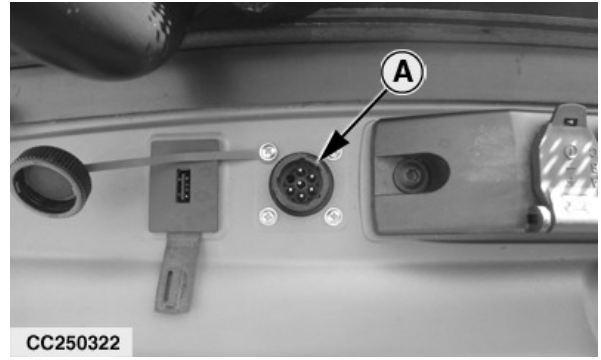


TL81334,1687357722707-40-21JUN23-1/1

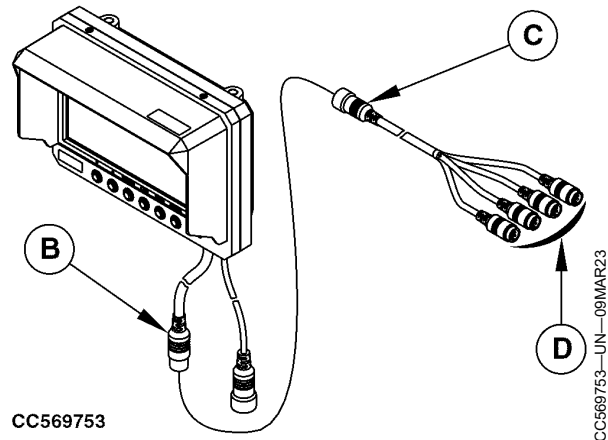
ビデオカメラハーネスの取り外し (装備されている場合)

ビデオカメラをトラクターのカメラソケット (A) または外部モニターソケット (B) から取り外します。トラクターの取扱説明書を参照してください。

- A : ソケット - トラクターのビデオカメラ
 B : プラグ - 外部モニターのビデオカメラ
 C : プラグ - モニターへのエクステンション
 D : プラグ - カメラへのエクステンション



ビデオカメラハーネスの接続 - トラクター



ビデオカメラハーネスの接続 - 外部モニター

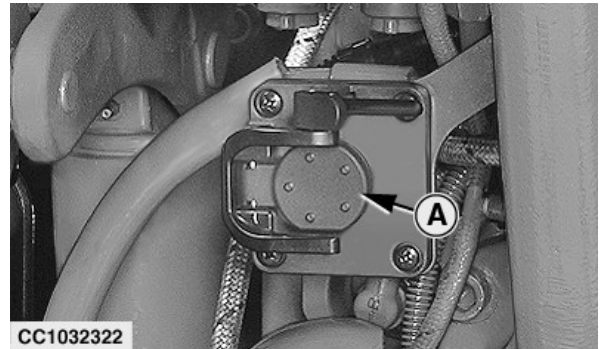
GA87848,1678372040760-40-10MAY23-1/1

機械のワイヤハーネスの取り外し

注記 : ワイヤハーネスの接続を外す前に電源を OFF にします。

ISOBUS 作業機ブレークアウェイコネクタ (A) から機械のワイヤハーネスの接続を外します。

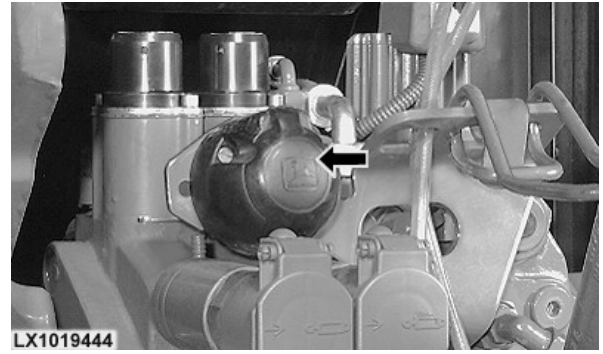
- A : ISOBUS 作業機ブレークアウェイコネクタ



GA87848,1681994486668-40-25APR23-1/1

7 ピントレーラーソケットの取り外し

トラクターの 7 ピンソケットから車幅灯のプラグの接続を外します。



トラクターの 7 ピンソケット

NB02380,0000161-40-31MAY16-1/1

トラクターの油圧系統からの取り外し

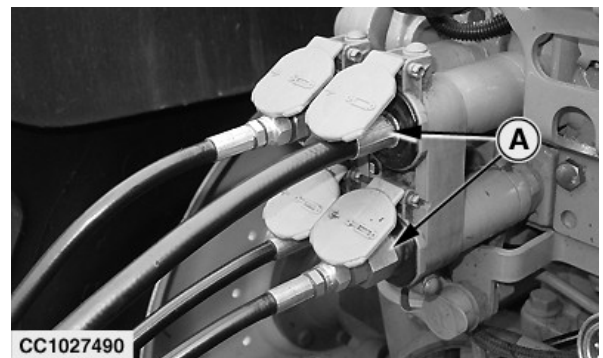
⚠ 注意： ベーラーの油圧ホースの最大使用圧は約 21000 kPa (210 bar、3045 psi) です。圧力下で液体が漏れてけがをしないように、油圧ラインや他のラインの接続を外したり接続する前に、エンジンを停止し、システム内の圧力を解放してください。圧力をかける前に、すべての接続部をしっかりと締めてください。

油圧システムの接続を外す前に、PTO を解除し、駐車ブレーキをかけ、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。

重要： すべての油圧カプラーにごみ、ほこり、砂のないことを確認してください。接続するまでは液体の開口部に保護キャップを被せておいてください。異物は油圧系統に損傷を与えるおそれがあります。

1. ピックアップ制御弁油圧ホースの取り外し

ピックアップ制御弁油圧ホース (A) を複動式 SCV から外します。



A : ピックアップ油圧ホース

ホースをトラクターの油圧取出し口から引き抜きます。

GA87848,1687443316879-40-22JUN23-1/2

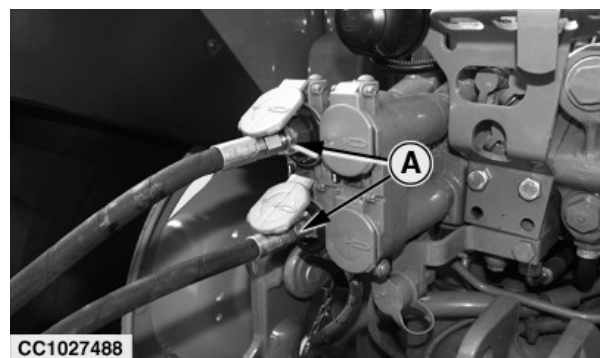
2. ゲートリフト油圧ホースの取り外し

ゲート油圧ホース (A) を複動式 SCV から外します。

ホースをトラクターの油圧取出し口から引き抜きます。

3. 油圧ホースを保管します。このセクションの「油圧ホースの保管」を参照してください。

A : ゲート油圧ホース



GA87848,1687443316879-40-22JUN23-2/2

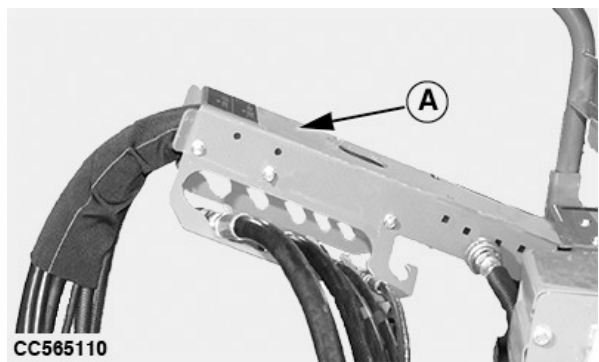
油圧ホースの保管

⚠ 注意： 圧力がかかっている液体が噴き出すと、皮膚に浸透して大けがをするおそれがあります。油圧ラインや他のラインの接続を外す前に圧力を解放して、危険を回避してください。

油圧ホースの接続を外し、カブラーに保護キャップを取り付けます。

油圧ホースを用意されたサポート (A) に保管して、地面に接触させないようにして汚れを防止します。

A : サポート



GA87848,1677246335484-40-24FEB23-1/1

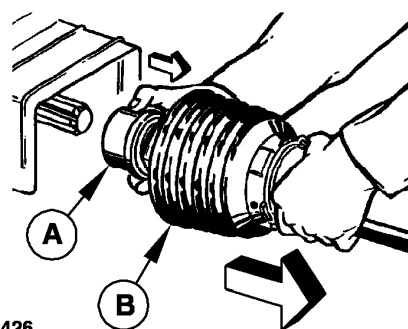
トラクターの PTO シャフトからの伸縮式ドライブラインの取り外し

⚠ 注意： トラクターの作動中は絶対に伸縮式ドライブラインを取り外さないでください。

PTO シャフトのドライブラインの接続または接続解除に、絶対にスチールハンマーを使用しないでください。

重要： ドライブラインと PTO シャフトスプラインに、塗装、泥、もみ殻、バリがないようにしてください。

1. PTO を解除し、パーキングブレーキをかけるかトランスミッションを「パーキング」に入れ、トラクターのエンジンを停止して、キーを抜きます。
2. ガード (B) を支えて、ロックカラー (A) を後ろに引きます。トラクター PTO シャフトから伸縮式ドライブラインをスライドさせます。
3. 伸縮式ドライブラインを保管するには、このセクションの「伸縮式ドライブラインの保管」を参照してください。



CC1034426

A : ロックカラー

B : ガード

4. 取り外した場合は、すべてのシールドを再度取り付けます。

注記：伸縮式ドライブラインをトラクター PTO シャフトから正しく取り外す方法については、基本的な伸縮式ドライブラインのオペータマニュアルを参照してください。

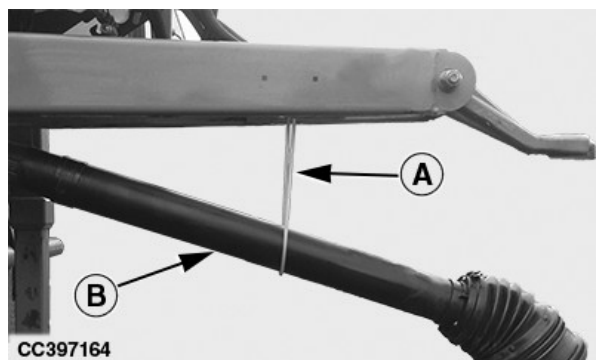
NB02380,000015C-40-25APR23-1/1

伸縮式ドライブラインの保管

ベレーのタンクを高い位置に調整する場合は、図のように黄色のケーブルを取り付けて、伸縮式ドライブラインをその上に保管できるようにします。

A : 配線

B : 伸縮式ドライブライン



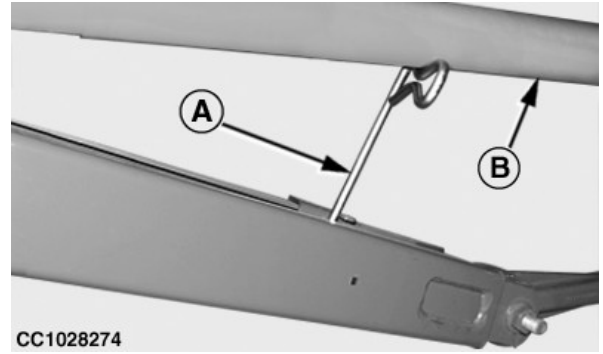
次のページへ

TL81334,1687181258122-40-19JUN23-1/2

ベアラータングが低い位置に調整されたときは、伸縮式ドライブライン (B) がこれに収納できるように、図のようにサポート (A) を使用してください。

A : サポート

B : 伸縮式ドライブライン



TL81334,1687181258122-40-19JUN23-2/2

ジャッキスタンドの展開

ベアラータングをトラクターから取り外す前に、ジャッキスタンド (A) を保管位置から動かして、図のようにできるだけ地面に近づけて配置します。

ジャッキスタンド (A) をピン (B) で次のように固定します。

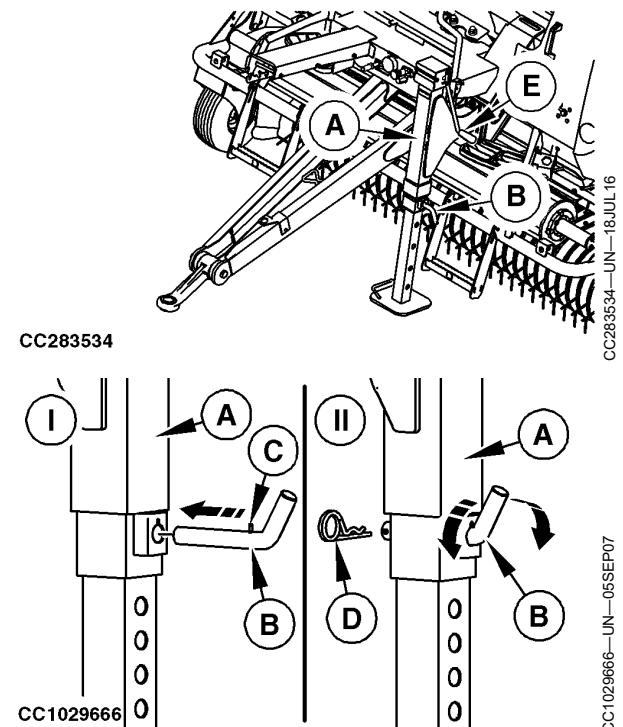
1. ピン (B) を図 (I) のように挿入します。
2. ジャッキスタンドを固定するには、図 (II) のようにピン (B) を回してスプリングロックピン (D) をピン (B) に挿入します。

重要： コッタピン (C) が正しく挿入されていることを確認します。

ハンドル (E) を回してトラクターから負荷を外します。

A : ジャッキスタンド
B : ピン
C : コッタピン

D : スプリングロックピン
E : ハンドル



NB02380,000015E-40-31MAY16-1/1

機械式カップリングのロック

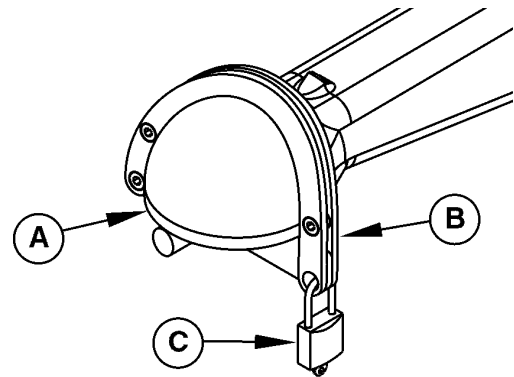
機械式カップリングのロック (B) は、機械を不正な使用から保護します。

- けん引用ボールカップリング：ロックが装備されています。ロックの下側部分は、カップリングのキャビティにしっかりとハマります。この下側部分をカップリングに配置したら、ロックの上部ブラケットをボール形カップリングの上部に回転させることができます。
- けん引用アイカップリング：カップリングに適合するチェーンが装備されています。

カップリングに配置されたロックは、南京錠 (C) で固定する必要があります。

A : けん引装置
B : けん引ロック

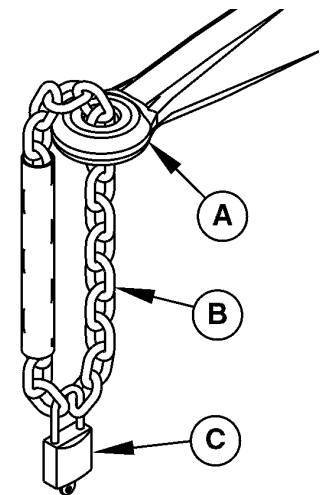
C : 南京錠



CC550630

けん引用ボールカップリング

CC550630—UN—18OCT22



CC550631

けん引用アイカップリング

CC550631—UN—18OCT22

TL81334, 1665997396733-40-18OCT22-1/1

輸送と駐車

公道でのベラーの牽引

⚠ 注意： ベラーを輸送速度で牽引するときは注意してください。ベラーの重量がトラクターの重量を超える場合は減速してください。ベラーを道路で牽引する場合、ベラーを空にしておく必要があります。

重要： ベラーの牽引時には急旋回しないでください。タンクがトラクターのタイヤに当たると破損する可能性があります。タンクがトラクターのタイヤに当たると破損する可能性があります。

重要： 最高輸送速度は現地の道路交通規制および作業機
の速度性能によって決まります。適切なタイヤ空気圧
を確認するには、「ベラーの準備」セクションの
「タイヤ空気圧」を参照してください。

公道を走行するときは必ず現地の道路交通規制に従ってください。

公道でベラーを牽引する前に以下を行ってください。

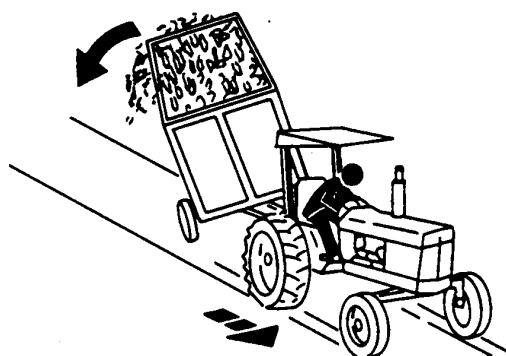
1. ゲートを閉めます
2. ピックアップを上げます
3. 道路照明装置を点検します

ビーコンライトを使用することをお勧めします。

ベラーを高速で輸送すると、揺動運動が発生する場合があります。揺動が停止するまで減速してください。



H28930—UN—30JUN89

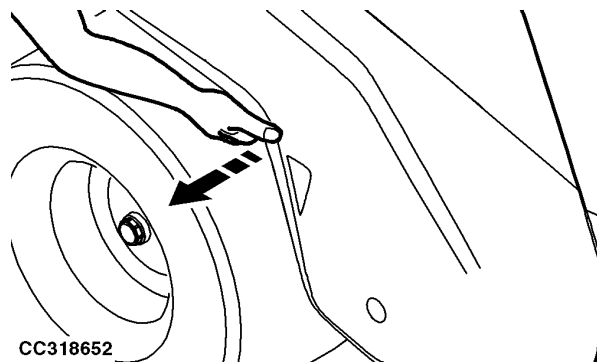


TS216—UN—23AUG88

GA87848,1683103458730-40-23MAY23-1/1

サイドドアのロックの点検

⚠ 注意： サイドドアを引いて、ロックされていることを確認してください。



CC318652

CC318652—UN—06JUN17

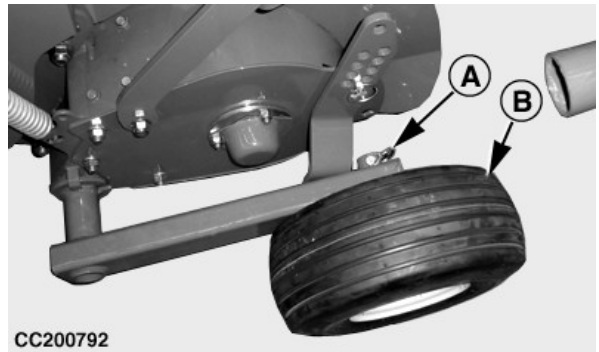
NB02380,000041A-40-07JUN17-1/1

輸送位置への標準ゲージホイールの配置

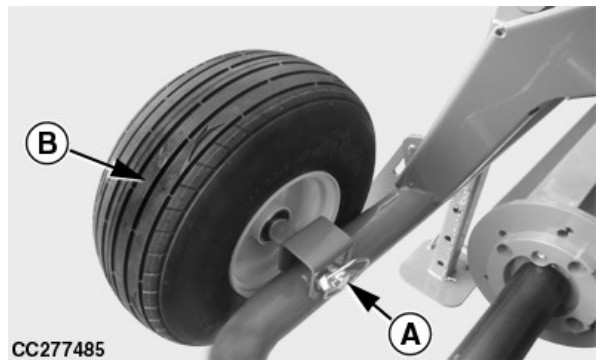
1. クイックロックピン (A) を取り外します。
2. ゲージホイール (B) をピックアップから取り外します。
3. 図のように、ゲージホイール (B) をブラケットに配置します。クイックロックピン (A) で固定します。
4. 反対側で手順を繰り返します。

A : クイックロックピン

B : ゲージホイール

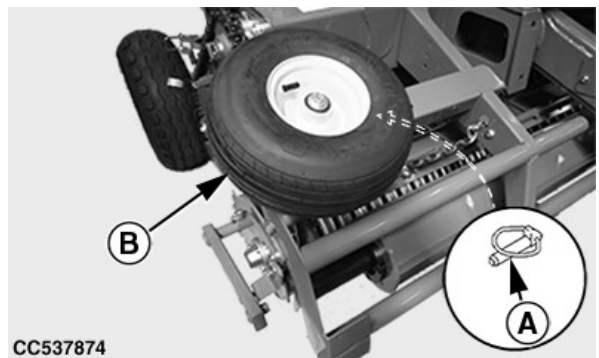


CC200792—UN—12APR13



CC277485—UN—18JUL16

~ S.N. 219999



CC537874—UN—01JUN22

S.N. 220000~

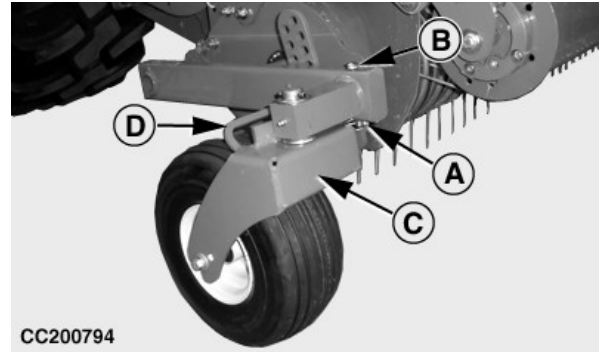
TL81334,1652785041405-40-01JUN22-1/1

キャスターゲージホイールの輸送位置への収納

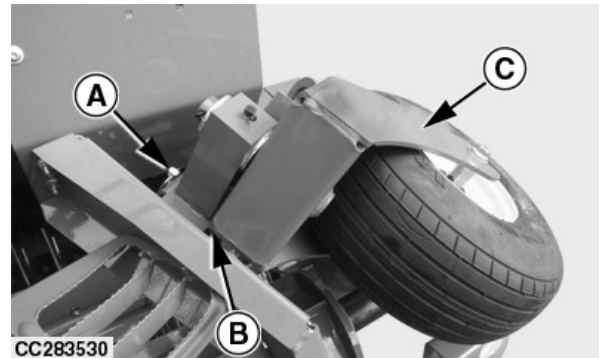
1. クイックロックピン (A) とピン (B) を取り外します。
2. キャスターゲージホイール (C) をハンドル (D) を使用してピックアップから取り外します。
3. キャスターゲージホイール (C) を図のようにブラケットに配置し、ピン (B) とクイックロックピン (A) で固定します。
4. 反対側で手順を繰り返します。

A : クイックロックピン
B : ピン

C : キャスターゲージホイール
D : キャスターゲージホイールのハンドル

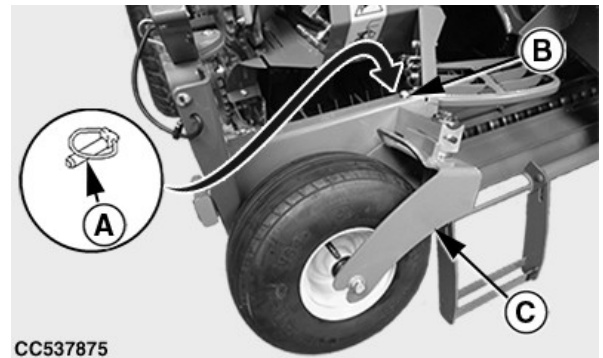


CC200794—UN—12APR13



CC283530—UN—18JUL16

~ S.N. 219999



CC537875—UN—01JUN22

S.N. 220000 ~

TL81334,1652785854533-40-01JUN22-1/1

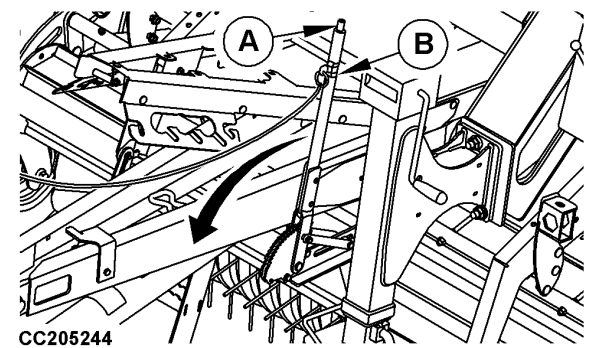
機械の駐車 (油圧ブレーキ装備のベラー)

レバー (B) を引いてパーキングブレーキをかけます。

パーキングブレーキを解除するには、レバー (B) を引き、ボタン (A) を押して、レバーを解放します。

A : ボタン

B : レバー



CC205244—UN—16OCT13

OUCC006,0001AD4-40-02SEP13-1/1

機械の駐車 (エアブレーキ装備のベラー)

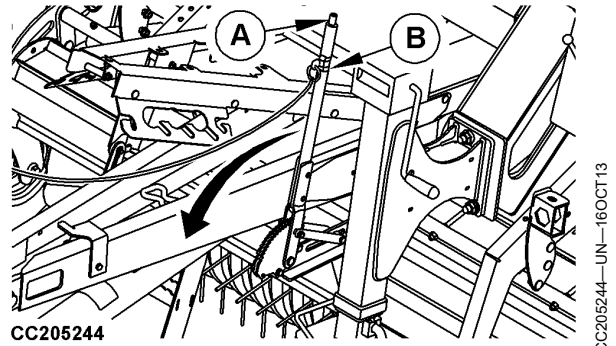
パーキングブレーキレバー

レバー (B) を引いてパーキングブレーキをかけます。

駐車ブレーキを解除するには、レバー (B) を引き、ボタン (A) を押して、レバーを解放します。

A : ボタン

B : レバー



CC205244—UN—16OCT13

GA87848,1681392066466-40-13APR23-1/2

エアブレーキバルブ

エアブレーキホースが接続されていなかったり、誤ってトラクターから外れた場合、ラウンドベラーのブレーキが自動的にがかかります。

ラウンドベラーのブレーキを解放するには、ボタン (A) を押します。

エアブレーキホースをトラクターのブレーキシステムに再接続すると、ラウンドベラーのブレーキは自動的に解除されます。

A : ボタン



CC565109—UN—04MAY23

GA87848,1681392066466-40-13APR23-2/2

慣らし運転期間

ベラーの慣らし運転

重要： 作業機のトルクリミッタが作業中に解除された場合は、トルクリミッタが再接続されるまで PTO を解除してローアイドルで再接続し、その後定格 PTO 回転速度で操作を再開します。

最初の約 50 個のベール形成に必要な期間を慣らし運転期間としてください。その頃までにベール室内の塗装がすり減ります。

AYS DIJZ, 1683183701738-40-04MAY23-1/1

使用開始 10 時間後：ホイールナットトルクの点検

ホイールナットトルクを点検します。「ベラーの準備」セクションの「ホイールナットトルクの点検」を参照してください。

重要： ホイールの取り外しと取り付けのたびにこの手順を繰り返してください。



CC575701—UN—28APR23

AYS DIJZ, 1681395389561-40-26MAY23-1/1

使用開始 50 時間後：ギアケースの抜き取りと補充

最初の 50 運転時間後、ギアケースのオイルを交換します。このセクションの、「500 時間または毎年：ギアケースの抜き取りと補給」(「潤滑とメンテナンス」セクション)を参照してください。



CC200796—UN—12APR13

GA87848, 1679563124010-40-23MAR23-1/1

ベラーの操作 — 汎用

毎回ベラーを使用する前の作業

重要： ベールサイズが最大直径に近づくにつれて、機械負荷が増大します。オーバーサイズのベールを頻繁に形成すると、早期故障につながる可能性があります。

ベラーの点検：

1. ラッピングされた作物がベールチャンバーロールの周囲にないことを必要に応じて頻繁に点検してください。
「必要に応じて：ベール室ロールの清掃」(「潤滑とメンテナンス」セクション)を参照してください。
2. 装備されている場合は、プレカッターナイフを格納または接続します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「プレカッターナイフの格納と接続」を参照してください。

ベラーの調整：

1. ピックアップのゲージホイールを調整します。このセクションの「ゲージホイールの調整」を参照してください。
2. 作物デフレクタまたはローラー圧縮装置を調整します。このセクションの「作物デフレクタの調整 (装備されている場合)」または「ローラー圧縮装置の調整 (装備されている場合)」を参照してください。
3. ネットロールまたは結束フィルムロールを取り付けます。「ベラーの準備」セクションの「ネットロールの装填」および「フィードロールへのネットの取り回し」、または「結束フィルムロールの装填」および「フィードロールへの結束フィルムの取り回し」を参照してください。

ベラーの潤滑：

1. 自動グリース潤滑システムに補給します。「必要に応じて：自動グリースシステムのカートリッジの交換 (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合)」、または「必要に応じて：自動グリース潤滑システムのリザーバーへの補給 (リザーバータイプのポンプが装備されている場合)」(「潤滑とメンテナンス」セクション)を参照してください。

れている場合)」(「潤滑とメンテナンス」セクション)を参照してください。

2. チェーン注油システムリザーバーへの補給を行います。「必要に応じて：マルチルーバチェーン注油システムリザーバーへの補給」(「潤滑とメンテナンス」セクション)を参照してください。
3. ゲートロール駆動チェーンのダイバースプロケットを潤滑します。「毎日：ゲート駆動チェーンダイバースプロケットの潤滑 (S.N. 210001 以降の機械)」(「潤滑とメンテナンスセクション」)を参照してください。

制御モニターの機能の設定：

1. ベール直径を調整します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「ベール直径の設定」を参照してください。
2. ベール密度を調整します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「ベール密度の調整」を参照してください。
3. 結束開始モードを選択します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「結束開始モードの選択」を参照してください。
4. ネットまたは結束フィルムの巻き付け数を調整します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「フィルム結束の調整」または「ネット結束の調整」を参照してください。
5. 顧客および圃場番号を選択します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「顧客および圃場力ウインタ」を参照してください。

ベリングの開始：

ドロップフロアが上昇位置にあることを確認します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「ベラーのメインページの説明」を参照してください。

AYSIDIJ,1684850631486-40-31MAY23-1/1

機械の清掃と火災の防止

⚠ 注意： 機械で作業する前に、PTO を解除し、パーキングブレーキをかけ、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。すべての可動部品が止まるまで待ちます。

重要： 加圧水は、安全標識、シリンダ、シール、およびロールベアリングを損傷させる可能性があります。

高圧ジェットを安全標識、シリンダ、シール、およびロールベアリングに向けしないでください。

圧縮空気を使用して機械を清掃します。

火災の危険を減らすために、機械を日に数回清掃し、ベール作業の条件に基づいて清掃の頻度を調整します。

特にベアリングや可動部の近くの作物材やその他のごみの堆積物を手でまたは利用可能なその他の工具を使用して除去します。

TL81334,1687246489709-40-20JUN23-1/1

火災が発生した場合は次の処置を行ってください

火災、煙、焦げた臭い、または異音が発生した場合は、ベラー作業をただちに中止してください。

⚠ 注意： けがをしないようにしてください。バーストしたタイヤや加熱されたガススプリングは、突然爆発するおそれがあります。やけどや煙の吸い込みに注意してください。大きくなりすぎた炎は無理に消火しようとせず、安全な場所に離れてください。

火災を安全に消火または抑えることができる場合は、以下のガイドラインに慎重に従ってください。

1. ベラーの風上にトラクターを配置して、火災がトラクターに延焼しないようにしてください。
2. ベラーゲートを開いて作物材をベールチャンバーから排出させ、この材料から機械を遠ざけます。
3. PTO を解除し、パーキングブレーキをかけ、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
4. 牽引ピンを引き抜き、安全チェーンを取り外し、電気ハーネスの接続を外します。
5. トラクターを動かしてベラーから離します (ドライブラインと油圧接続部をフリーにします)。
6. 消防署に現在地を連絡します。
7. 開いているベラーゲートの下に立たないでください。ベラーに火がつくと、落下するおそれがあります。
8. 火元の風上に立ち、消火器があればその説明書に従ってください。



TS227—UN—15APR13

CC03745.000114C-40-25SEP14-1/1

作物の準備

ウィンドローサイズ

ピックアップ全幅のウィンドロー、またはピックアップ幅の半分以下の幅狭ウィンドローをフィードすることにより、良質の均一なベールが形成されます。

中間サイズのウィンドローは避けてください。オペレーターがこのサイズのウィンドローを横切ってピックアップの両端に材料を詰め込むにつれて、材料は絶え間なく中心にフィードされます。結果的に、ベールの端より中心にフィードされる材料が多くなります。これにより、両端の密度が低く、中心の密度が高い樽形のベールが形成されます。

ベール形成のための干し草の準備

ベール形成用の作物は、優先度や使用可能な装置に応じていくつかの方法で準備できます。作物が適切なサイズのウィンドローとして切断、調整、集積されていると、最も好ましいベールが生成されます。これにより、オペレーターはジグザグに進んでベラーに材料を適切に配置し、ぎっしり詰まった均一なベールを生成できます。上記の「ウィンドローサイズ」を参照してください。

含水率が高すぎると腐敗する可能性があります。

含水率が低すぎると、過度に葉が落ちてもろくなります。

作物はできるだけ長めに切断します。ほとんどの作物では、材料が長い方がベール形成しやすく、仕上がりもスムーズで、耐候性の高いベールになります。

材料、特にアルファルファ、クローバーなどのマメ科の作物を過剰調整しないでください。

過剰調整は葉の乾燥を速めたり、傷みのあるところが増える原因になります。ベールを屋外で保管する場合、茎を過剰に粉砕すると水分を吸収しやすくなります。

特にイネ科作物その他の茎の多い材料からのベール形成時は、過少調整も損みの原因になります。

注記： トウモロコシの茎、特定の牧草、さまざまな種類の穀物わらに含まれることのある乾燥しすぎたつるした材料からも、その材料の長さがベールをまとめるために十分であればうまくベールを形成できます。

サイレージ作物のベール形成の準備

モア、モアコンディショナ、テッターレーキなどの通常の装置を使用して、作物の切断や準備を行うことができます。

均一なウィンドローを生成してください。望ましいのは平らで十分なウィンドローです。乾物含量 40~50% の作物からベール形成すると、保存に最適です。

ベール形成のためのわらの準備

穀類作物のコンバイン作業時は、コンバインの脱穀機構によりわらが過剰に切断されないようにしてください。わらが非常に乾燥していて短い場合は、ベール作業前にウィンドローを掻き回さないでください。小さなウィンドローよりも、適切なサイズの大型のコンバインで生成される完全なウィンドローの方が良い結果が得られます。

OUCC006.0001A54-40-03APR13-1/1

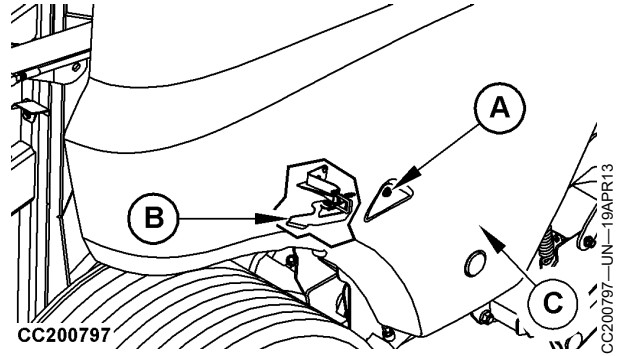
サイドドアの開閉

1. ロック (A) を回します。
2. ラッチ (B) を引きます。
3. サイドドア (C) を開きます。

サイドドアを閉じた後、ドアを引いてロックされていることを確認します。

A : ロック
B : ラッチ

C : サイドドア



OUCC006,0001A55-40-03APR13-1/1

ゲートロックバルブ

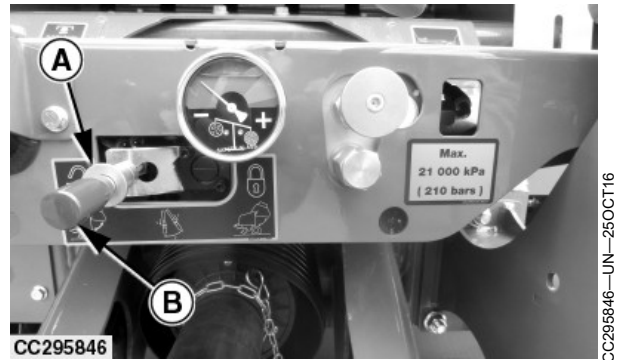
注意： ゲートを開いたベラー内やその周囲で作業する前に、必ずゲートのロックをかけてください。ベラーを無人のまま放置するときは、ゲートを閉じてください。

重要： 2 km/h (1.2 mph) 以上のスピードでゲートを開いたままでは絶対に移動しないでください。ゲートが損傷する可能性があります。

ゲートをロックするには、ブッシング (A) を引いてレバー (B) をロック位置に動かしてください。ゲートロックバルブで、ゲートをどの位置でもロックすることができます。

A : ロックブッシング

B : ゲートロックレバー



GA87848,1679046054454-40-25APR23-1/1

プレカッターナイフロックバルブの操作

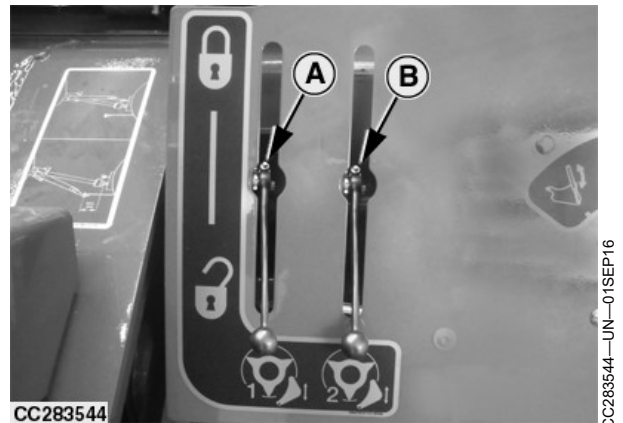
ナイフ 13 本のプレカッター付きの機械

ロックレバー (A) を動かして、プレカッターナイフを現在の位置にロックします。

ナイフ 25 本のプレカッター付きの機械

ロックレバー (A)、(B) を動かして、両方のプレカッターナイフセットを現在の位置にロックします。

A : プレカッターナイフセット 1 遮断弁レバー
B : プレカッターナイフセット 2 遮断弁レバー



25 のプレカッターナイフ装備のベラー

GA87848,1682424308396-40-25APR23-1/1

ピックアップのフロートスプリングの調整

1. ナット (A) を緩めます。
2. 間隔 (C) が得られるまでボルト (B) をスプリングプラグに締め付け、ピックアップのフロートスプリングを調整します。

仕様

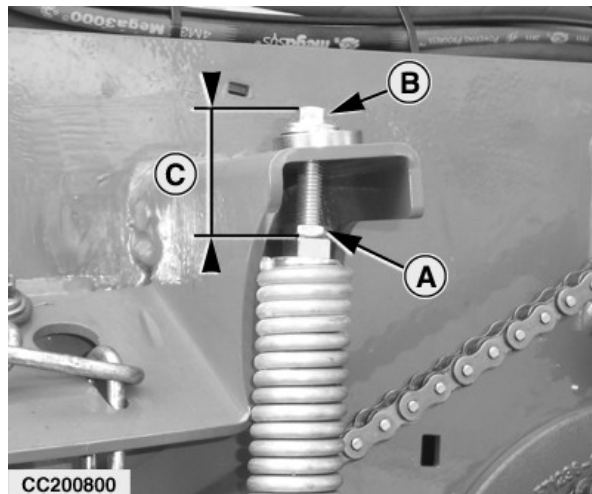
ピックアップのフロートスプリング

グ: 距離..... 49~53 mm
(1-15/16 in ~ 2-3/32 in)

3. ナット (A) を固定します。
4. 反対側で手順を繰り返します。

この設定により、ピックアップが下降時に完全に下がります。下がらない場合は、スプリング設定を少し減らします。

注記： 極端に下の位置以外の高さで操作するときは、十分なフロートを確保するためにスプリング力をさらに加える必要があります。



A : ナット
B : ねじ

C : 距離

GA87848, 1670490078966-40-11APR23-1/1

ピックアップゲージホイールの調整

作物と圃場の条件に応じて、作物が地面に残っていたり、ピックアップの歯が地面に近すぎたりしていないか、ゲー

ジホイールの初期設定を見直す必要がある場合があります。必要に応じて、次に使用可能な穴に調整します。

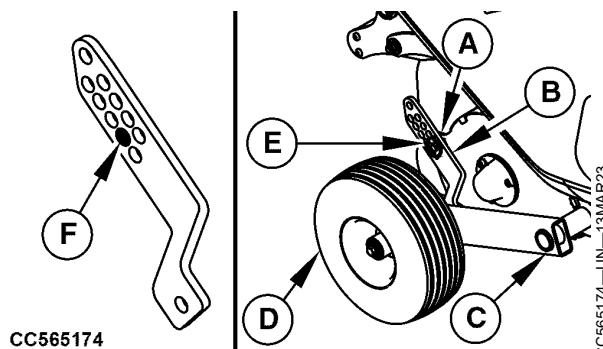
GA87848, 1680177753351-40-30MAR23-1/3

ピックアップの標準ゲージホイールの調整 :

1. クイックロックピン (A) とピン (E) を取り外します。
 2. サポート (B) の穴の位置 (F) を選択します。
- 注記： 図に示す穴の位置 (F) は、推奨される開始位置です。
3. クイックロックピン (A) とピン (E) を取り付けてください。
 4. 反対側で手順を繰り返します。

A : クイックロックピン
B : サポート
C : ホイールアーム

D : ゲージホイール
E : ピン



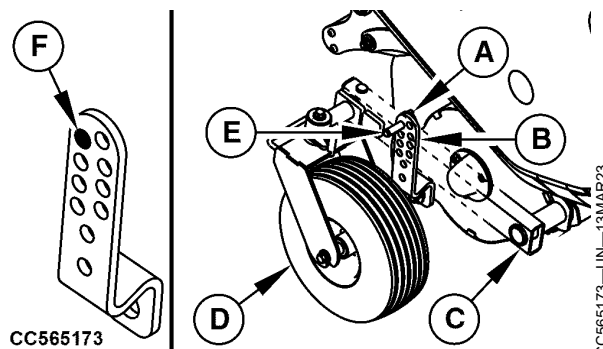
GA87848, 1680177753351-40-30MAR23-2/3

ピックアップキャスターゲージホイールの調整 :

1. クイックロックピン (A) とピン (E) を取り外します。
 2. サポート (B) の穴の位置 (F) を選択します。
- 注記： 図に示す穴の位置 (F) は、推奨される開始位置です。
3. クイックロックピン (A) とピン (E) を取り付けてください。
 4. 反対側で手順を繰り返します。

A : クイックロックピン
B : サポート
C : ホイールアーム

D : ゲージホイール
E : ピン
F : 穴の位置

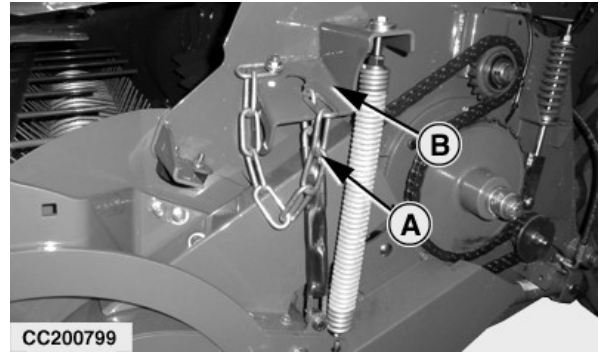


GA87848, 1680177753351-40-30MAR23-3/3

ピックアップのダウンストップの調整

注記：ゲージホイールはダウンストップとして使用する必要があります。ただし、極端に荒い条件の場合、チェーンをゲージホイールの代わりに使用できます。

1. 選択制御弁レバーでピックアップを完全に上げます。
2. チェーン (A) を左側のアンカー (B) から取り外します。
3. 必要な高さになるまでピックアップを下げます。
4. チェーン (A) をアンカー (B) に、最小限のチェーンリンク (A) が垂れるようにして取り付けます。
5. 選択制御弁レバーを操作してピックアップを完全に下げます。
6. ピックアップの高さを確認します。
7. 必要な高さになるまで手順を繰り返します。



A : チェーン

B : アンカー

GA87848,1682425584846-40-25APR23-1/1

作物デフレクタの調整 (装備されている場合)

作物デフレクタ (A) の高さを次のように調整します。

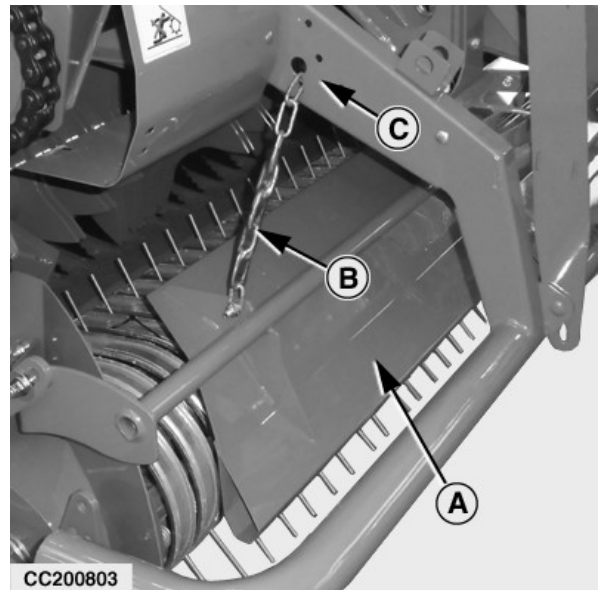
1. ピックアップの高さを調整します。このセクションの「ゲージホイールの調整」を参照してください。
2. 作物デフレクタ (A) を手で保持して、チェーン (B) を両側のブラケット (C) から取り外します。
3. 干し草の列の大きさに応じて、ピックアップの歯の先端と作物デフレクタ (A) の間が目標の間隔になるように、作物デフレクタ (A) の位置を調整します。
4. チェーン (B) をブラケット (C) に、最小限のチェーンリンク (B) が垂れるようにして取り付けます。

注記：チェーンリンク (B) の数が両側で同じことを確認します。

5. 作物デフレクタ (A) を落下させます。
6. 作物デフレクタ (A) の高さを確認し、必要に応じて手順を繰り返します。

A : 作物デフレクタ
B : チェーン

C : ブラケット



AYSIDIJZ,1684138522825-40-15MAY23-1/1

ウィンドローコンプレッサロールの調整 (装備されている場合)

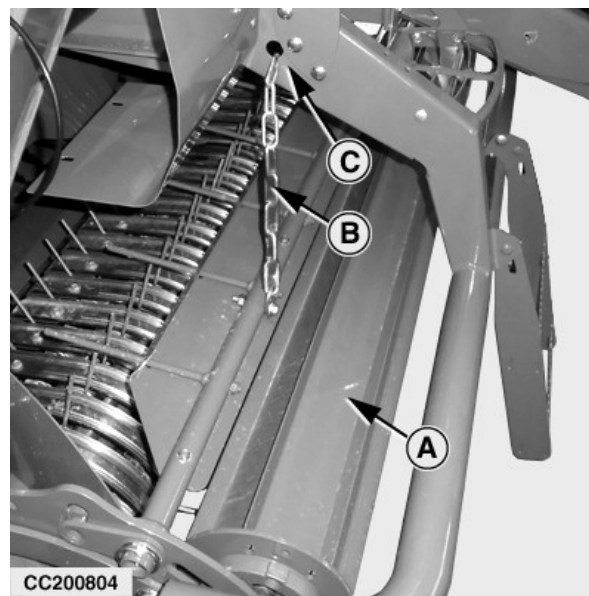
ウィンドローコンプレッサロール (A) の高さを次のように調整します。

1. 選択制御弁レバーでピックアップを完全に上げます。
2. チェーン (B) を両側のブラケット (C) から外します。
3. ウィンドローコンプレッサロール (A) の中心とウィンドローの上部が整列するまで、ピックアップをゆっくり下げます。
4. チェーン (B) をブラケット (C) に、最小限のチェーンリンク (B) が垂れるようにして取り付けます。

注記：チェーンリンク (B) の数が両側で同じことを確認します。

5. ピックアップを完全に下げます。
6. ウィンドローコンプレッサロール (A) の高さを確認し、必要に応じて手順を繰り返します。

A : ウィンドローコンプレッサ ロール
B : チェーン
C : ブラケット



CC200804—UN—12APR13

OUC006,0001A56-40-10APR13-1/1

結束装置ブレーキの操作

ネット結束装置の場合

ゴムロールブレーキの解除手順：

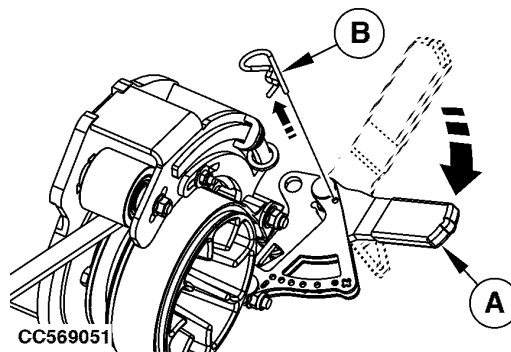
1. ピンロックスプリング (B) を取り外します。
2. ハンドル (A) を解除位置まで引きます。

ゴムロールブレーキをかける手順：

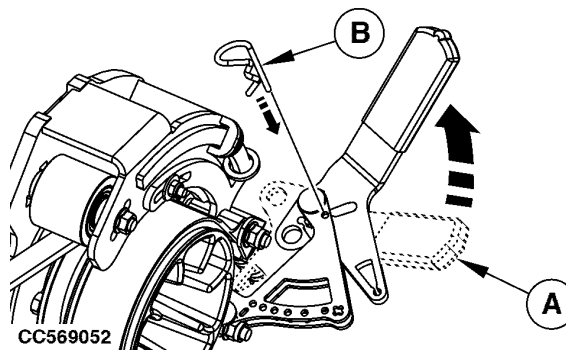
1. ハンドルを (A) かみ合い位置まで押します。
2. ピンロックスプリング (B) を取り付けます。

A : ハンドル

B : ピンロックスプリング



結束装置ブレーキの解除



結束装置ブレーキの接続

AYSJIZ,1679058354509-40-25APR23-1/2

CC569051—UN—19APR23

CC569052—UN—19APR23

フィルム結束装置の場合

ゴムロールブレーキの解除手順：

1. ピンロックスプリング (B) の位置に印を付けます。
2. ピンロックスプリング (B) を取り外します。
3. ハンドル (A) を解除位置まで引きます。

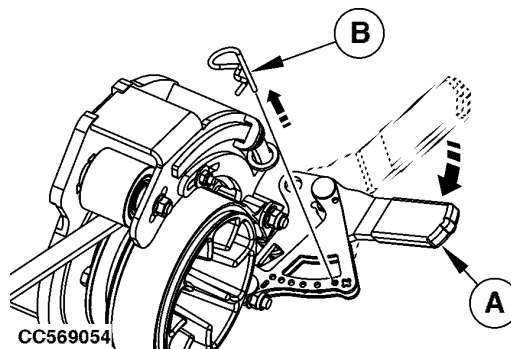
ゴムロールブレーキをかける手順：

1. 穴 (C) が印を付けた位置と一致するまでハンドル (A) を動かします。
2. ピンロックスプリング (B) を取り付けます。

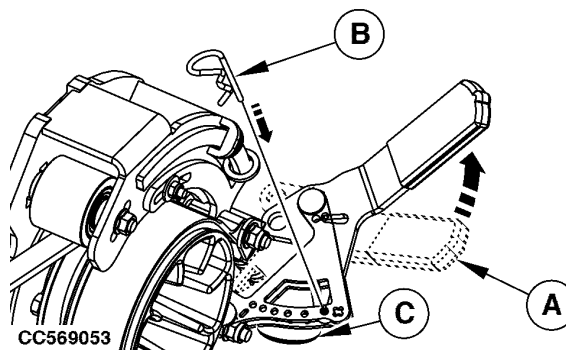
A : ハンドル

B : ピンロックスプリング

C : 穴



ゴムロールブレーキの解除



ゴムロールブレーキをかける

AYSJIZ,1679058354509-40-25APR23-2/2

CC569054—UN—19APR23

CC569053—UN—19APR23

結束フィルムの伸びの調整



注意： 予期しない動きによるけがを防止するため、
以下を実施してください：

トラクターのパーキングブレーキをかけ、トランス
ミッションを **PARK** に入れます。

- PTO の接続を解除します。

トラクターのエンジンを停止し、キーを抜きます。

ペールが安定しており、地面の傾斜により回転してい
ないことを確認します。

結束フィルムの伸びは、作物の状態、温度、およびフィル
ムの品質によって決まります。必要に応じて、結束フィル
ムの伸びを調整します：

次のページへ

GA87848,1682412541966-40-25APR23-1/3

1. フィルムの巻き付け数を 6 以上に調整します。「ペーラーアプリケーションの操作」セクションの「フィルム結束の調整」を参照してください。
2. ペーリングサイクルを開始します。
3. 結束サイクル後にペールをチャンバーから排出します。
4. 必要に応じて、ラインを引きます。
 - 工具 (A) 使用の場合：工具 (A) をペールに配置して、ライントラフ穴 (B) を引き込みます。
 - 工具 (A) なしの場合：図のように、ペール上に線 (D) を描いて分離します。距離 (E) は仕様内である必要があります：

仕様

線と線：距離..... 200 mm
(7 ~ 7/8 in)

5. 必要に応じて、フィルムを切断します：
 - 工具 (A) 使用の場合：工具 (A) の周囲でフィルムを切断します。
 - 工具 (A) なしの場合：ライン (D) の周りにフィルムを切断します。
6. 3 分待ちます。
7. 伸張値を確認します：
 - 工具 (A) 使用の場合：工具 (A) に表示される線と目盛 (C) を整列します。工具 (A) で読み取った値が、結束フィルムの伸びの仕様内であるか確認してください。
 - 工具 (A) なしの場合：距離 (F) が仕様内であることを確認します：

仕様

結束フィルムの伸び -
XtraCover™：距離..... 175 ~ 180 mm
(6-7/8 ~ 7-1/16 in)

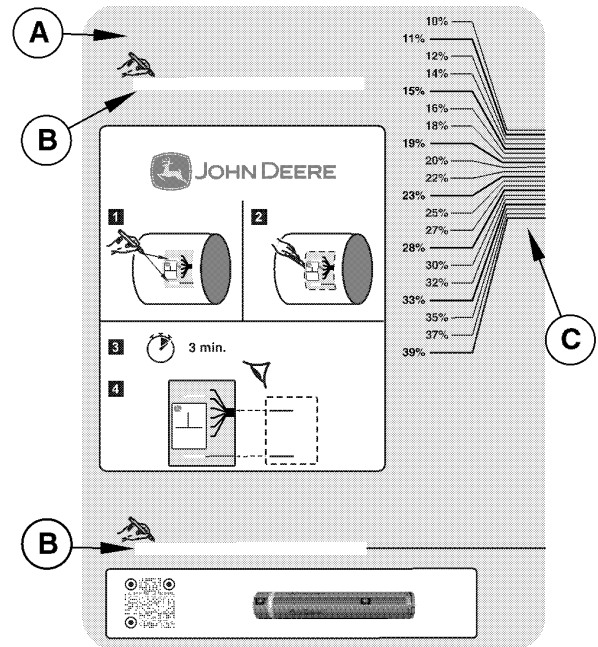
注記：John Deere フィルム XtraCover™ の値：

- 180 mm は 10% の伸びに相当します。
- 175 mm は 15% の伸びに相当します。

8.
 - 伸びの値が仕様内の場合、結束フィルムの伸びは OK です。ペーリングサイクルを再起動します。
 - 伸びの値が仕様内でない場合は、次の手順に進みます。

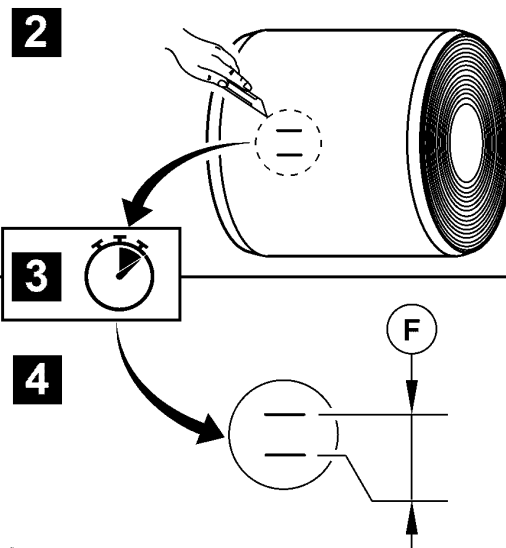
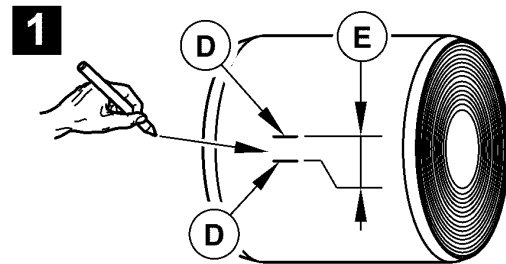
A：工具
B：穴
C：スケール

D：ライン
E：距離
F：距離



CC518959

工具



CC518960

次のページへ

GA87848, 1682412541966-40-25APR23-2/3

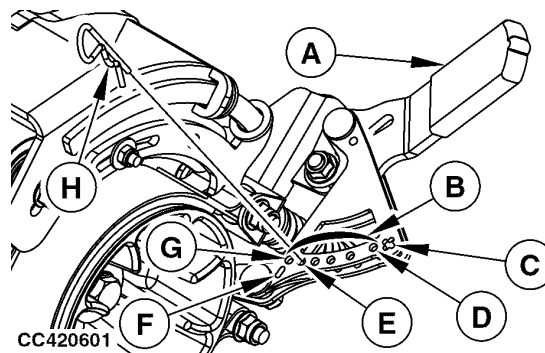
9. ピンロックスプリング (H) を取り外します。
10. 次の手順に従って、レバー (A) を必要な穴 (B) に動かします:

- フィルムの伸びを増やすには、レバー (A) をプラス穴 (C) に向けて動かします。
- フィルムの伸びを減らすには、レバー (A) をマイナス穴 (E) に向けて動かします。

注記：推奨位置は、穴番号 2 (E) です。

穴には、番号 1 (G) から番号 6 (D) まで付けられています。フィルム結束の最小の伸びは、レバー (A) を穴番号 1 (G) にロックした場合に得られ、最大の伸びは穴番号 6 (D) にロックした場合に得られます。

11. ピンロックスプリング (H) を取り付けます。
 12. フィルム結束の伸びを確認します。手順 1 に進みます。
- 伸びの値を取得できない場合：ゴムロールブレーキを



- | | |
|------------|---------------|
| A: レバー | E: 穴 No. 2 |
| B: 穴 | F: マイナス穴 |
| C: プラス穴 | G: 穴 No. 1 |
| D: 穴 No. 6 | H: ピンロックスプリング |

確認、調整します。「整備」セクションの「結束装置のブレーキの調整」を参照してください。

GA87848,1682412541966-40-25APR23-3/3

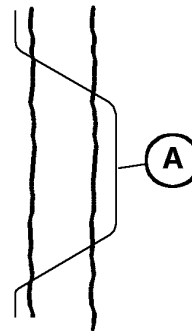
CC420601—UN—22OCT20

良質なベールを形成するためのガイドライン

1. ベラーの中心で干し草の列の供給を開始してください。
2. 干し草の列の片側まですばやく進み、可能な限りサイドシートの近くで数メートルの間ベラーにフィードします。

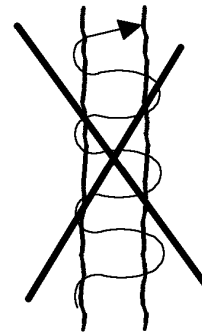
注記： 干し草の列を簡潔なジグザグパターンで前後に横断してすばやく曲がりくねって進み、左右でバランスよく作物を取り入れてください。ジグザグ走行があまりに頻繁だったり遅すぎると、ベールの中心に作物が集まりすぎるので、そうならないようにしてください。

3. 干し草の列の反対側まですばやく進み、可能な限りサイドシートの近くで数メートルの間ベラーにフィードします。
4. さらにすばやく反対側に戻って可能な限りサイドシートの近くで、ベラーにフィードします。同じ側でフィードを数メートル続けます。



CC 000869

A : 保持する距離

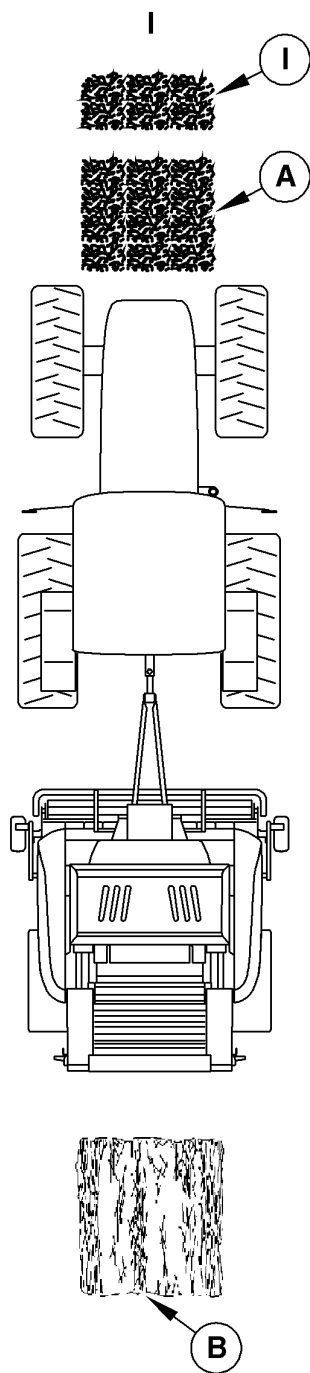


CC000869—UN—05APR95

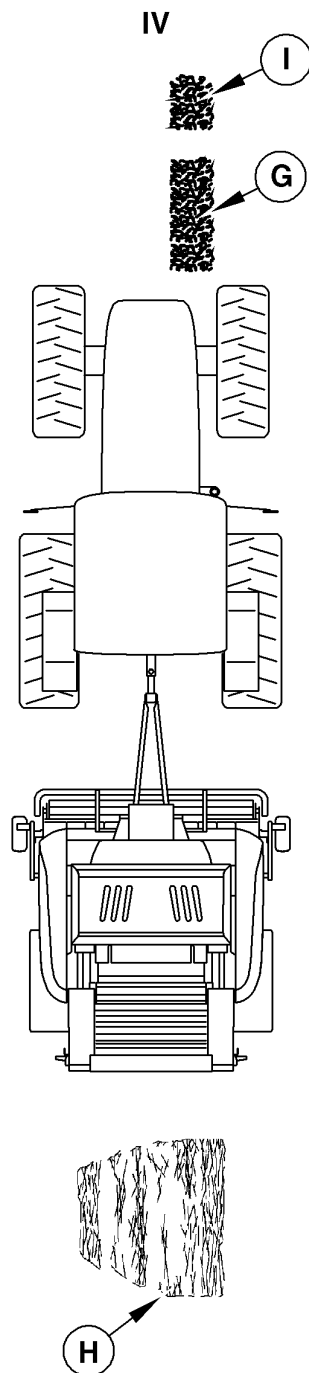
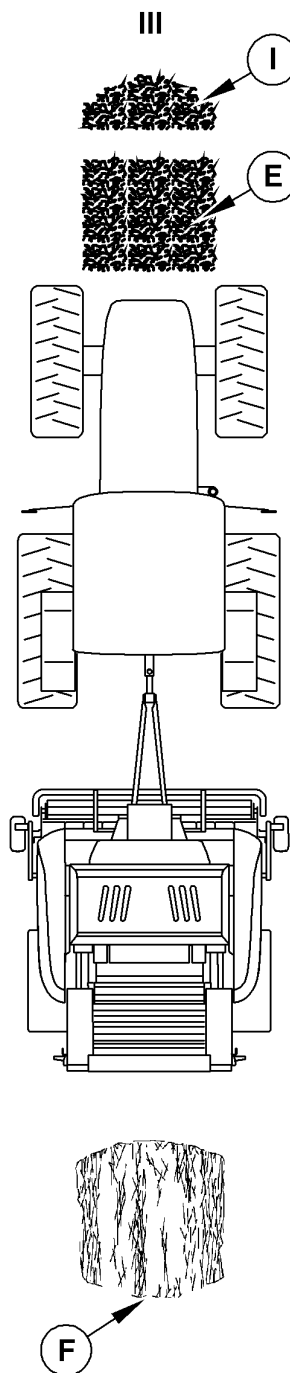
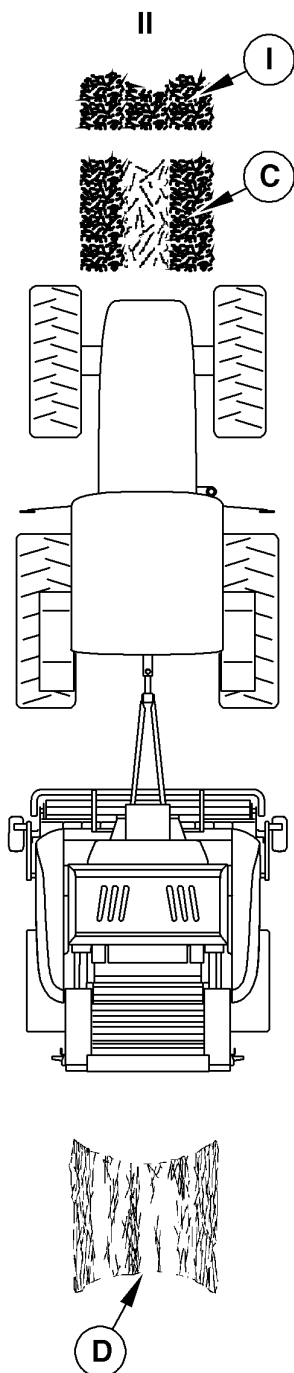
5. その後、反対側にすばやく移動してフィードを数メートル続けます。
6. この方法でフィードを続けてください。その後、目標の直径になりネット結束が開始されるまで、ベールを完成させます。

次のページへ

GA87848,1679052155225-40-17MAR23-1/4



CC287038



CC287038—UN—02SEP16

次のページへ

GA87848,1679052155225-40-17MAR23-2/4

見開きページの図と次の情報で、さまざまなウィンドロー、実際のペール形状の関係を示します。

I— 最適な形状のペール (B) は、ウィンドロー (A) が左右に均一な密度で、ウィンドロー幅がペールチャンパー幅と同じ状態で形成されます。ジグザグ走行は不要です。

これが実際的でない場合は、ペール室幅の半分までの干し草の列を作成します。

II— 全幅の干し草の列 (C) が両端で重く、中心で軽い場合、砂時計形のペール (D) が形成されます。

可能であれば、干し草の列を横断して前後に曲がりくねって進むと、ペールの中間に充填できます。そうでなければ、適切な干し草の列の形成 (かき集めるなど) が必要です。

III— 次の条件のいずれかに適合する場合、バレル状ペール (F) が形成されます。

- 干し草の列幅 (E) がペーラー幅の約 2/3 ~ 3/4 の場合。
- 干し草の列は適切だが、オペレーターのジグザグ走行が不十分。
- 干し草の列幅は全幅でも、干し草の列の中間の密度が高い場合。
- ジグザグ走行が頻繁すぎる。

干し草の列の幅がペール室とほとんど等しい場合は、トラクターの回転数を減らし、走行速度を上げてピックアップ全体に材料を分散させてください。

干し草の列は、ペール室幅の半分未満か、ペール室の全幅未満である必要があります。必要に応じて、干し草の列をかき集めて適切な幅にします。

IV — 幅狭のウィンドロー (G) からジグザグ走行なしでペールを形成すると、コーン形のペール (H) が形成されます。

GA87848, 1679052155225-40-17MAR23-3/4

材料のフィード

ピックアップ全幅のウィンドロー：

これが理想的なウィンドロー幅です。

このウィンドローは樹冠がないか、樹冠が少ししかない平らなものである必要があります。樹冠が多すぎると、樽形のペールになります。

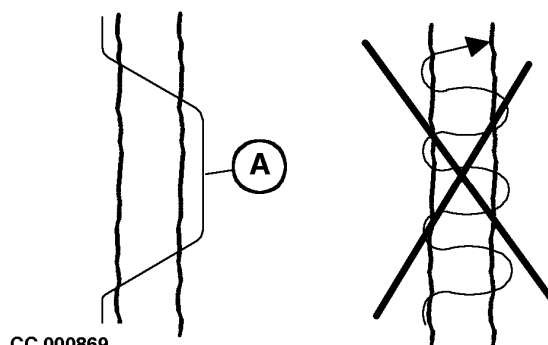
全幅のウィンドローはジグザグ走行や横断が不要なので便利です。

幅狭ウィンドロー：

材料をピックアップの片側に 6~8 秒間押し込みます。その後ウィンドローをまたいで、同じ時間だけ材料を反対側に押し込みます。重量があるウィンドローでは「保持」期間 (A) を減らし、軽量のウィンドローでは増やします。

この方法で形成したペールは、図のようなトラクターの連続ジグザグ走行パターンによって形成したペールより均一になります。連続ジグザグ走行では、ペールの中心に過度の材料が集まります。

中間サイズのウィンドロー：



CC 000869

A：保持間隔

CC000869—UN—05APR95

中間サイズのウィンドローはできるだけ避けてください。

このようなウィンドローを横切ってピックアップの両端にフィードすると、材料は中心にフィードされ続けます。結果的に、ペールの端より中心にフィードされる材料が多くなり、樽形のペールになります。

GA87848, 1679052155225-40-17MAR23-4/4

詰まりが発生した場合

詰まりが発生した場合は、以下の 1 つ以上の方法を試してください。

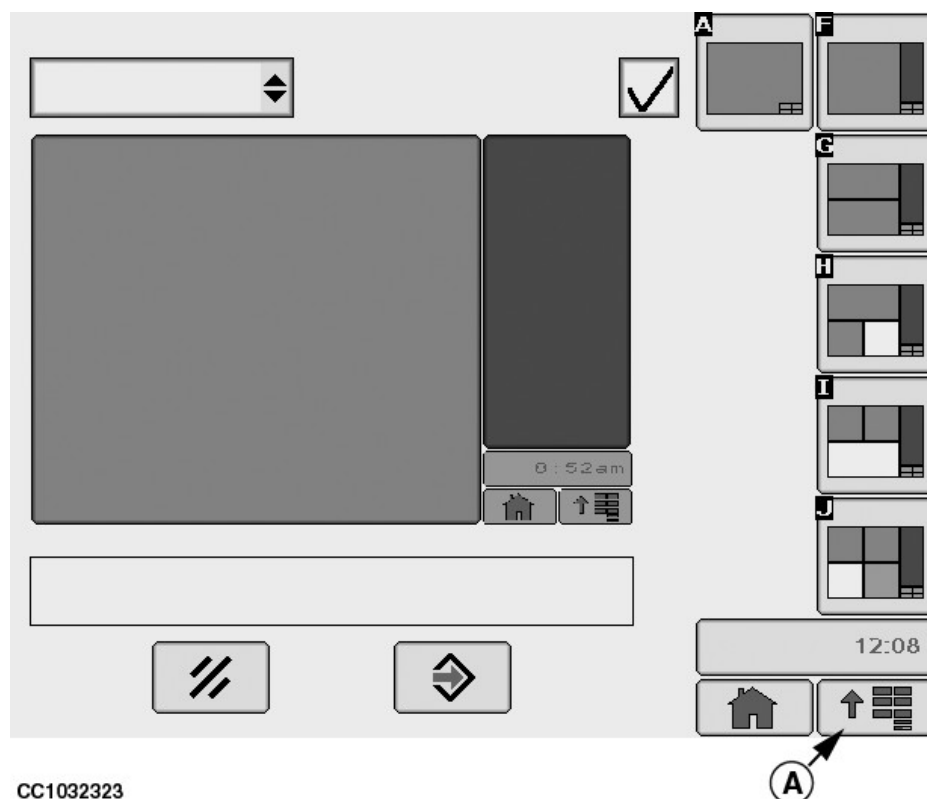
- ピックアップを必要なだけ高く上げる。
- トラクター PTO 回転速度を下げる。
- 作業速度を下げる。

- 必要に応じてペール密度を下げる。
- 設定されたペール直径を減らす。
- ウィンドローを大きくする (必要に応じてかき集める)。
- 破損したピックアップの歯を交換する。
- プレカッターナイフの数を減らすか、取り外す。

GA87848, 1679048543742-40-06APR23-1/1

ベラーアプリケーションの操作

ベラーアプリケーションへのアクセス



CC1032323

GreenStar 2600 ディスプレイの場合

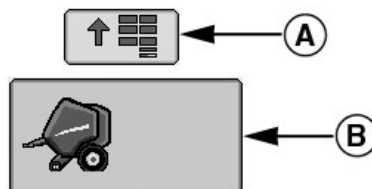
CC295830—UN—22SEP16

注記：イグニッションキーを ON に回すと、John Deere モニタは自動的に ON になります。

初めてベラーをモニタに接続したときや、ソフトウェア更新の後には、ベラーアプリケーションが読み込まれるまで (8~10 分) 待つ必要があります。

ベラーアプリケーションが自動的に表示されない場合は、「ディスプレイメニュー」ソフトキーまたはボタン (A) を選択し、「ベラーアプリケーション」ソフトキー (B) を選択します。

注記：ディスプレイについて詳しくは、モニタのオペレータマニュアルを参照してください。



CC295830

ベラーアプリケーションへのアクセス

A : 「Display Menu (ディスプレイメニュー)」ソフトキーまたはボタン
B : 「Baler Application (ベラーアプリケーション)」ソフトキー

JC87117,0000283-40-28NOV16-1/1

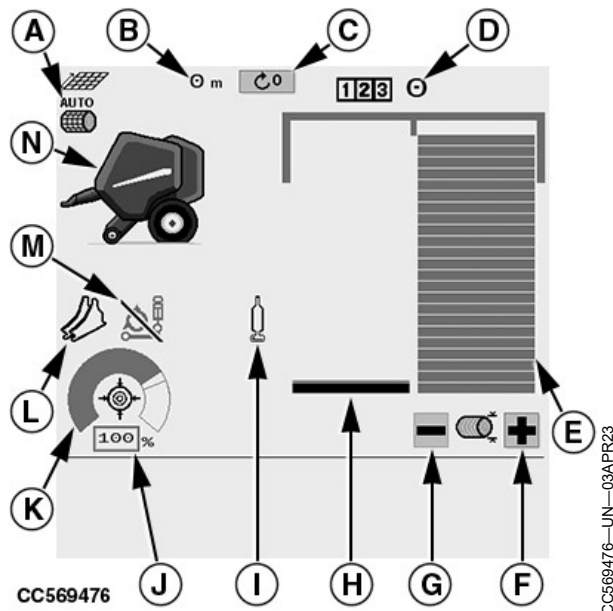
測定単位

ベラーアプリケーションでは、測定単位はモニタの設定によって異なります。必要な測定単位の選択について

は、モニタのオペレータマニュアルを参照してください。

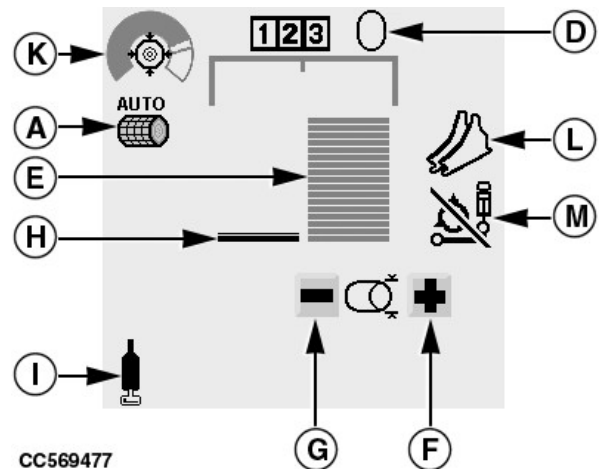
OUC006,00015A0-40-15DEC09-1/1

ベラーメインページの説明



他のディスプレイを含むベラーメインページディスプレイ

- A: 結束モードのマーク
B: 結束消費量カウンタ
C: 結束消費量カウンタのリセットボタン
D: 現在の圃場ベールカウンタ
E: 目標ベール直径バーグラフ
F: ベール直径のプラスボタン
G: ベール直径のマイナスボタン
H: 現在のベール直径のバーグラフ



CC569477

装置ディスプレイ 1100 を含むベラーメインページディスプレイ

CC569477—UN—03APR23

- I: 自動グリース潤滑システムの状態
J: ベール密度圧力の設定
K: ベール密度インジケーター
L: プレカッターナイフの状態のマーク
M: ドロップフロア位置のマーク
N: ベラーの状態

注記：画面レイアウトはモニタによって異なります。

メインページでは、圃場での作業中にベラー機能を制御および監視できます。

結束モード絵記号 (A) は、選択されている結束モードを示します。自動または手動のいずれかです。結束開始モードとして「自動」を選択し、使用できない場合は、結束モード絵記号 (A) にバツ印が付きます。このセクションの「結束開始モードの選択」を参照してください。

結束消費量カウンタ (B) は、ネット結束またはフィルム結束の実際の消費量を示します。カウンタの単位はメートル (m) です。ボタン (C) を押してカウンタ (B) をリセットします。

現在の圃場ベールカウンタ (D) は、選択した圃場で完成したベールの総数を示します。このセクションの「顧客および圃場カウンタ」を参照してください。

目標ベール直径バーグラフ (E) は、ベール直径の設定を示します。自動結束モードでは、現在のベール直径のバーグラフ (H) が目標ベール直径バーグラフ (E) に達すると結束プロセスが始まります。ベール直径は「+ (プラス)」ボタン (F) と「- (マイナス)」ボタン (G) で設定できます。このセクションの「ベール直径の設定」を参照してください。

自動グリース潤滑システムの状態 (I) は、自動グリース潤

滑システムの状態を示します。オン時間、オフ時間、またはタンク空のいずれかです。「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「自動グリースシステムの設定 (リザーバタイプのポンプが装備されている場合)」を参照してください。

「ベール密度の設定」(J) を使用して、目標ベール密度を設定します。ベール密度インジケーター (K) は、ベール室内の相対圧力を示します。このセクションの「ベール密度の調整」を参照してください。

プレカッターナイフの状態のマーク (L) は、プレカッターナイフの位置 (格納または接続のいずれか) を示します。プレカッターナイフが接続されていないときは、マーク (L) にバツ印が付き、13 枚のプレカッターナイフを使用している場合は 1 セットのみが表示されます。このセクションの「プレカッターナイフの格納と接続」を参照してください。

ドロップフロア位置のマーク (M) は、ドロップフロアが下がっていることを示します。ドロップフロアが下がっているときは、ドロップフロアが上がるまでマーク (M) が表示されます。ドロップフロアが上がると、マーク (M) は表示されません。このセクションの「ピックアップの詰まりの除去」を参照してください。

ベラーステータス (N) で、結束プロセスとリアゲート位置を監視します。

TL81334,1680077131995-40-25APR23-1/1

ソフトキーの説明

CC1032341—UN—15JAN10

ベラーアプリケーションでは、ソフトキーによって移動、プロセスの開始、関連機能の有効化 / 無効化を行うことができます。

注記：一部のソフトキーは右上隅に三角形 (A) のマークが付いています。この三角形 (A) は、このソフトキーを選択すると新しいページが表示されることを示します。

A：三角形



CC1032341

TL81334,0001089-40-17MAR22-1/1

ベラーアプリケーションソフトキーの名称

CC277965—UN—22SEP16

「メインページ」ソフトキー。

このソフトキーにより、ベラーアプリケーションのメインページに直接アクセスできます。このセクションの「ベラーメインページの説明」を参照してください。

注記：このソフトキーはベラーアプリケーションのすべてのページから選択できます。



CC277965

TL81334,1680077150118-40-25APR23-1/31

「カウンタ」ソフトキー。

CC324600—UN—14SEP17

このセクションの「顧客および圃場カウンタ」、「シーズンと機械のトータルカウンタ」を参照してください。

注記：このソフトキーはベラーアプリケーションのすべてのページから選択できます。



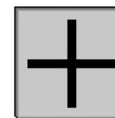
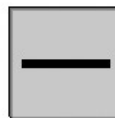
CC324600

TL81334,1680077150118-40-25APR23-2/31

「ベール削減」および「ベール追加」ソフトキー。

CC1031852—UN—30SEP09

このセクションの「顧客および圃場カウンタ」、「シーズンと機械のトータルカウンタ」を参照してください。



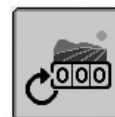
CC1031852

TL81334,1680077150118-40-25APR23-3/31

「現在の圃場カウンタのクリア」ソフトキー。

CC324601—UN—14SEP17

このセクションの「顧客および圃場カウンタ」、「シーズンと機械のトータルカウンタ」を参照してください。



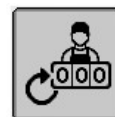
CC324601

TL81334,1680077150118-40-25APR23-4/31

「顧客カウンタのクリア」ソフトキー

CC324602—UN—14SEP17

このセクションの「顧客および圃場カウンタ」、「シーズンと機械のトータルカウンタ」を参照してください。



CC324602

次のページへ

TL81334,1680077150118-40-25APR23-5/31

「シーズンのカウンターのクリア」ソフトキー。

CC324604—UN—14SEP17

このセクションの「顧客および圃場カウンタ」、「シーズンと機械のトータルカウンタ」を参照してください。



CC324604

TL81334,1680077150118-40-25APR23-6/31

「顧客および圃場カウンタ」ソフトキー。

CC324603—UN—14SEP17

このセクションの「顧客および圃場カウンタ」、「シーズンと機械のトータルカウンタ」を参照してください。



CC324603

TL81334,1680077150118-40-25APR23-7/31

「シーズンとトータルカウンタ」ソフトキー。

CC324605—UN—14SEP17

このセクションの「顧客および圃場カウンタ」、「シーズンと機械のトータルカウンタ」を参照してください。



CC324605

TL81334,1680077150118-40-25APR23-8/31

「ネット結束サイクルの開始」ソフトキー。

CC321713—UN—29JUN17

このセクションの「自動結束サイクルの手動開始」を参照してください。



CC321713

TL81334,1680077150118-40-25APR23-9/31

「フィルム結束サイクルの開始」ソフトキー。

CC374038—UN—04APR19

このセクションの「自動結束サイクルの手動開始」を参照してください。



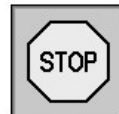
CC374038

TL81334,1680077150118-40-25APR23-10/31

「結束サイクルの停止」ソフトキー。

CC1031890—UN—19OCT09

このセクションの「自動結束サイクルの手動開始」を参照してください。



CC1031890

TL81334,1680077150118-40-25APR23-11/31

「ネット結束開始モード」ソフトキー。

CC321714—UN—29JUN17

このセクションの「結束開始モードの選択」を参照してください。



CC321714

TL81334,1680077150118-40-25APR23-12/31

次のページへ

「フィルム結束の開始モード」ソフトキー

CC374039—UN—04APR19

このセクションの「結束開始モードの選択」を参照してください。



CC374039

TL81334,1680077150118-40-25APR23-13/31

「結束システムの設定」ソフトキー。

CC321715—UN—29JUN17

このセクションの「ネット結束の調整」、「フィルム結束の開始」を参照してください。



CC321715

TL81334,1680077150118-40-25APR23-14/31

「アクチュエータの収縮」および「アクチュエータの伸長」ソフトキー。

CC1031854—UN—30SEP09

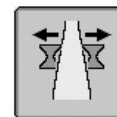


CC1031854

TL81334,1680077150118-40-25APR23-15/31

「ロープローラーの後退」および「ロープローラーの前進」ソフトキー。

CC374040—UN—04APR19



CC374040

TL81334,1680077150118-40-25APR23-16/31

「ドロップフロアとプレカッターナイフの管理」ソフトキー。

CC1031618—UN—16SEP09

このセクションの「プレカッターナイフの格納と接続」および「ピックアップの接続解除」を参照してください。



CC1031618

TL81334,1680077150118-40-25APR23-17/31

「ドロップフロアとプレカッターナイフ」ソフトキー。

CC1031805—UN—16SEP09

このセクションの「ピックアップの詰まりの除去」を参照してください。



CC1031805

TL81334,1680077150118-40-25APR23-18/31

「ドロップフロア」ソフトキー。

CC1031806—UN—16SEP09

このセクションの「ピックアップの詰まりの除去」を参照してください。



CC1031806

TL81334,1680077150118-40-25APR23-19/31

次のページへ

「プレカッターナイフセット 1」ソフトキー。

CC1031807—UN—16SEP09

このセクションの「プレカッターナイフの格納と接続」を参照してください。



CC1031807

TL81334,1680077150118-40-25APR23-20/31

「プレカッターナイフセット 2」ソフトキー。

CC1032652—UN—24NOV10

このセクションの「プレカッターナイフの格納と接続」を参照してください。



CC1032652

TL81334,1680077150118-40-25APR23-21/31

「設定」ソフトキー。

CC277966—UN—22SEP16

このセクションと「ベラーアプリケーションの整備」セクションを参照してください。

注記：このソフトキーはベラーアプリケーションのすべてのページから選択できます。



CC277966

TL81334,1680077150118-40-25APR23-22/31

「次のページ」と「前のページ」ソフトキー。

CC277967—UN—22SEP16



CC277967

TL81334,1680077150118-40-25APR23-23/31

「ベラー診断」ソフトキー。

CC1031614—UN—16SEP09

「ベラーアプリケーションの整備」セクションを参照してください。



CC1031614

TL81334,1680077150118-40-25APR23-24/31

「入力テスト」ソフトキー。

CC277969—UN—22SEP16

「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「センサーとスイッチのテスト」を参照してください。



CC277969

TL81334,1680077150118-40-25APR23-25/31

「出力テスト」ソフトキー。

CC277970—UN—22SEP16

「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「電気油圧式部品のテスト」を参照してください。



CC277970

TL81334,1680077150118-40-25APR23-26/31

次のページへ

「ベラーのキャリブレーション」ソフトキー。

CC351756—UN—25APR18

「ベラーアプリケーションの整備」セクションを参照してください。



CC351756

TL81334,1680077150118-40-25APR23-27/31

「ゲート位置のキャリブレーション」ソフトキー。

CC277971—UN—22SEP16

「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「ゲート位置ポテンシオメータ RB331 のキャリブレーション」を参照してください。



CC277971

TL81334,1680077150118-40-25APR23-28/31

「ネット/フィルム結束装置ライト」ソフトキー。

CC277972—UN—22SEP16

このセクションの「ネット/フィルム結束装置ライトとサイドアライトの操作 (装備されている場合)」を参照してください。



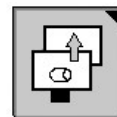
CC277972

TL81334,1680077150118-40-25APR23-29/31

「仮想端末の選択」ソフトキー。

CC277988—UN—22SEP16

「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「現在のバーチャルターミナルから別のバーチャルターミナルへのベラーアプリケーションの切り替え」を参照してください。



CC277988

TL81334,1680077150118-40-25APR23-30/31

「詳細設定」ソフトキー。

CC1034498—UN—07JUL11

John Deere 取扱店にお問い合わせください。



CC1034498

TL81334,1680077150118-40-25APR23-31/31

ベール直径の設定

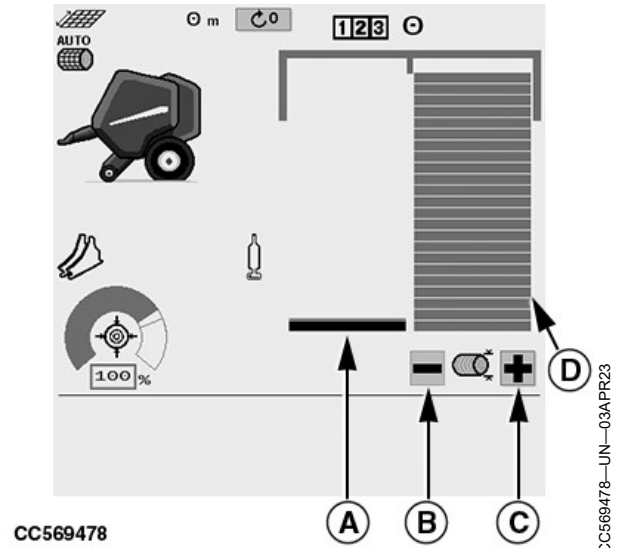
この調整により、結束サイクルを自動的に開始する直径を指定します。

メインページで、「+ (プラス)」ボタン (C) または「- (マイナス)」ボタン (B) を押して、目標ベール直径を増減します。目標ベール直径棒グラフ (D) に現在の設定が表示されます。

ベリング中に機械の下で作物損失が発生する場合は、ベール直径を半分以下の設定に減らします。

注記：ベール作成中に目標ベール直径 (D) を変更した場合、新しい設定がすぐに適用されます。

A：現在のベール直径
B：「- (マイナス)」ボタン
C：「+ (プラス)」ボタン
D：ベール目標直径



CC569478

CC569478—UN—03APR23

作物ごとの推奨最大目標ベール直径

飼料の種類	サイレージ	プレカッターナイフによるサイレージ、または短いサイレージ	低水分サイレージ	干し草	わら
ネット結束 最大目標ベール直径	3/4 設定	半分の設定	半分の設定	半分未満の設定	半分未満の設定
フィルム結束 最大目標ベール直径	半分の設定	半分の設定	半分の設定	非推奨	非推奨

TL81334,1680077306602-40-04APR23-1/1

完成間近アラーム

完成間近アラームが有効の場合、現在のベール直径の 2 番目のバーが表示されると、モニターのビープ音が 2 回鳴ります。

現在のベール直径が 1 bar を超えると、完成間近アラームのマークが表示されます。

TL81334,1680077325970-40-04APR23-1/4

1. ベラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。

CC277966—UN—22SEP16



CC277966

次のページへ

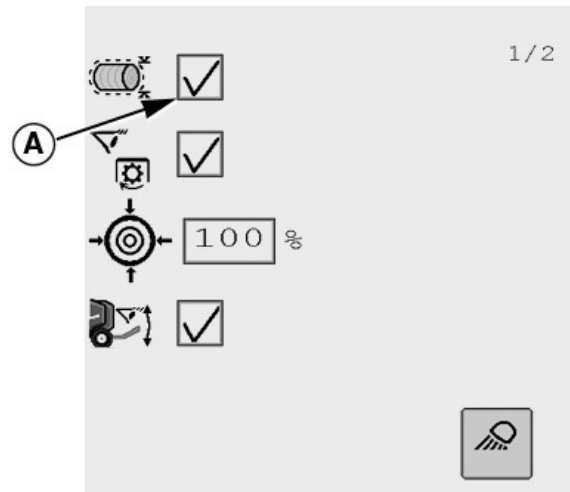
TL81334,1680077325970-40-04APR23-2/4

2. 「完成間近アラーム」チェックボックス (A) で完成間近アラームを有効または無効にします。

- チェックボックス (A) をオンにして完成間近アラームを有効にします。
- 満杯予告アラームを無効にするには、チェックボックス (A) をオフにしてください。

注記： 満杯予告絵記号について詳しくは、このセクションの「結束サイクルの自動開始」を参照してください。

A : 完成間近アラーム



CC342489

CC342489—UN—19APR18

TL81334,1680077325970-40-04APR23-3/4

3. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680077325970-40-04APR23-4/4

結束システムの選択

CC321715—UN—29JUN17

1. ベラーアプリケーションのメインページから「結束システムの設定」ソフトキーを選択します。



CC321715

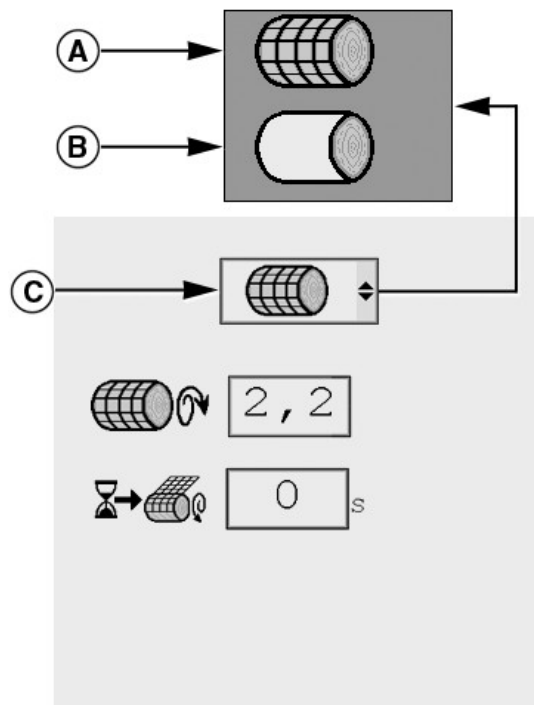
次のページへ

TL81334,1680077350440-40-04APR23-1/5

2. 結束システムのドロップダウンリスト (C) を選択します。必要な結束システムを選択します。

A : ネット結束システム
B : フィルム結束システム

C : 結束システムを選択



CC526030

CC526030—40—29MAR22

TL81334,1680077350440-40-04APR23-2/5

注意： 回転部品の周囲で作業をしているときは、機械の近くに人がいないように気を付けてください。この手順中は、ロープローラーが動きます。

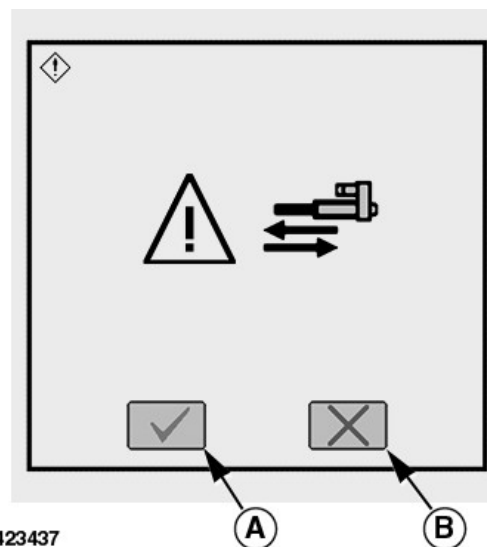
3. ネット結束システムの起動：

- 「はい」ボタン (A) を押し、ロープローラーを外側に移動します。
- 「いいえ」ボタン (B) を押し、ロープローラーを機械の内側に維持します。

注記： 結束装置内への作物の堆積を減らすため、ロープローラーを外側に移動することをお勧めします。

フィルム結束システムの起動：

- 「はい」ボタン (A) を押し、ロープローラーを内側に移動します。
ロープローラーをロープ位置から動かせない場合、ネット結束に維持されます。次の手順に従ってください。
ロープローラー、またはロープローラーチェーンと干渉する物がないことを確認します。
ロープローラーセンサーを調整します。このセクションの「フィルム結束の内側ロープローラーセンサー SB471 の調整」、「フィルム結束の外側ロープローラーセンサー SB472 の調整」を参照してください。
ロープローラーのセンサーを点検します。
配線とコネクタを点検します。



CC423437

A : 「はい」ボタン

B : 「いいえ」ボタン

CC423437—40—16DEC20

John Deere 取扱店にお問い合わせください。

- 「いいえ」ボタン (B) を押してメッセージをキャンセルし、ネット結束に留まります。

次のページへ

TL81334,1680077350440-40-04APR23-3/5

4. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

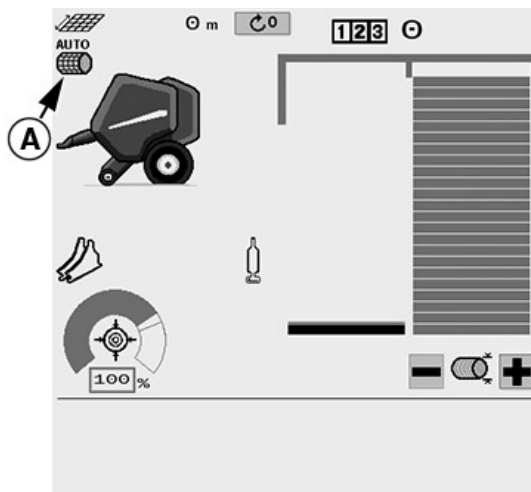
TL81334,1680077350440-40-04APR23-4/5

5. メインページの絵記号 (A) は、選択した結束システムを示します。

- 絵記号 (B) は、ネット結束システムが選択されていることを示します。
- 絵記号 (C) は、フィルム結束システムが選択されていることを示します。

A : 結束システムのマーク
B : ネット結束のマーク

C : フィルム結束のマーク



CC569479

CC569479—UN—03APR23

TL81334,1680077350440-40-04APR23-5/5

結束開始モードの選択

CC321714—UN—29JUN17

1. ベラーアプリケーションのメインページで、「ネット結束開始モード」ソフトキーまたは「フィルム結束開始モード」ソフトキーを選択して有効にし、自動モードまたは手動モードを選択します。



CC321714

「ネット結束開始モード」ソフトキー

CC374039—UN—04APR19



CC374039

フィルム結束開始モードソフトキー

次のページへ

TL81334,1680077386381-40-04APR23-1/2

2. 絵記号 (A) は、選択されている結束開始モードを示します。

自動モードを選択した場合、調整済みベール直径に達すると、結束サイクルが自動的に開始されます。このセクションの「結束サイクルの自動開始」を参照してください。

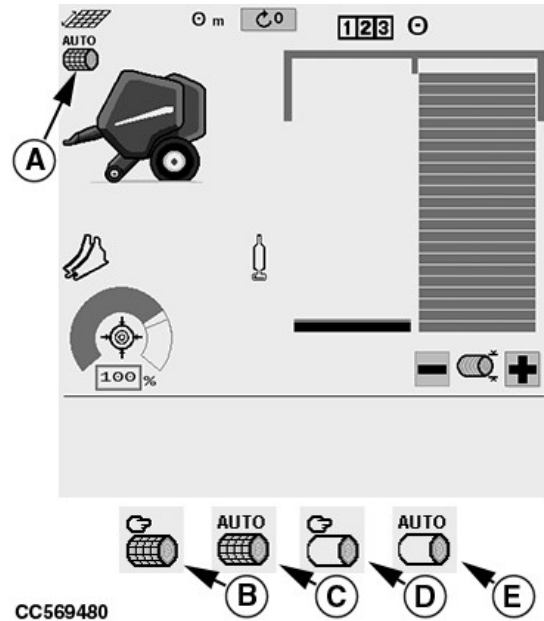
注記： 選択されている結束開始モードが「自動」でも、次のいずれかの条件が存在して使用できないときは、絵記号 (A) に取り消し線が表示されます：

- 自動結束サイクルがすでに作動しているか、ネット / フィルムアクチュエータが完全に後退していない。
- ベアラゲートが完全に閉じている状態を検出していない。
- ゲートまたは結束システムの診断トラブルコードが有効になっている。

「手動」が選択されている場合、結束サイクルを手動で開始する必要があります。このセクションの「自動結束サイクルの手動開始」を参照してください。

A：結束開始モード
B：手動開始 (ネット結束)
C：自動開始 (ネット結束)

D：手動開始 (フィルム結束)
E：自動開始 (フィルム結束)



CC569480

CC569480—UN—03A PR23

TL81334,1680077386381-40-04APR23-2/2

ネット結束の調整

CC321715—UN—29JUN17

1. ベアラアプリケーションのメインページから「結束システムの設定」ソフトキーを選択します。



CC321715

TL81334,1680077407320-40-04APR23-1/3

2. ネット結束を次のように設定します。

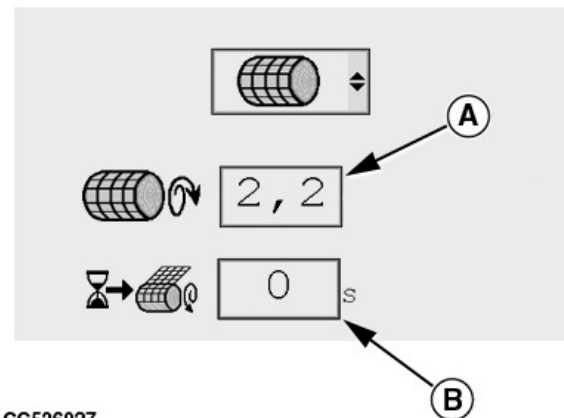
- **ネット巻き付け数 (A)：**
入力ボックス (A) で 1.2 ~ 10 の範囲でネット巻き付け数を設定します。
推奨されている最小のネット巻き付け数は 2.2 です。
ネット巻き付け数は、作物の材料、収穫条件 (温度)、ベール密度およびネットのメーカーに応じて異なります。
ネット巻き付け数は、圃場条件に応じて調整します。

注記： ネットの層の適切なオーバーラップを確保するために、X.2 ~ X.4 の間の十進値を使用することを推奨します。

次のいずれかの条件が存在する場合は、ネット巻き付け数を最小値の 3.2 に設定します：

- 密度が 65% を超えている場合。
- 乾草またはわらをベアリング中の場合。

- **ネット結束遅延 (B)：**
ネット結束遅延を 0 ~ 9 秒の範囲で入力ボックス (B) に設定します。ネット結束遅延は、ネットアクチュエータの起動からモニター上に結束開始が表示されるまでの時間です。ネット結束遅延によりトラク



CC526027

A：ネット巻き付け数

B：ネット結束遅れ

ターの前進走行を停止する時間を指定して、作物がネット層の間に挟まらないようにします。

注記： 工場初期設定は 0 秒です。

次のページへ

TL81334,1680077407320-40-04APR23-2/3

CC526027—40—29MAR22

3. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680077407320-40-04APR23-3/3

フィルム結束の調整

CC321715—UN—29JUN17

1. ベラーアプリケーションのメインページから「結束システムの設定」ソフトキーを選択します。



CC321715

TL81334,1680158973765-40-30MAY23-1/3

2. フィルム結束を次のように設定します：

・フィルム巻き付け数 (A)：

入力ボックス (A) で 1.2～9.9 の間でフィルム巻き付け数を設定します。

推奨されている最小のネット巻き付け数は 3.0 です。

フィルム巻き付け数は、作物材、収穫条件（温度）、ベール密度およびフィルムメーカーに応じて異なります。フィルム巻き付け数は、圃場の状況に応じて調整する必要があります。

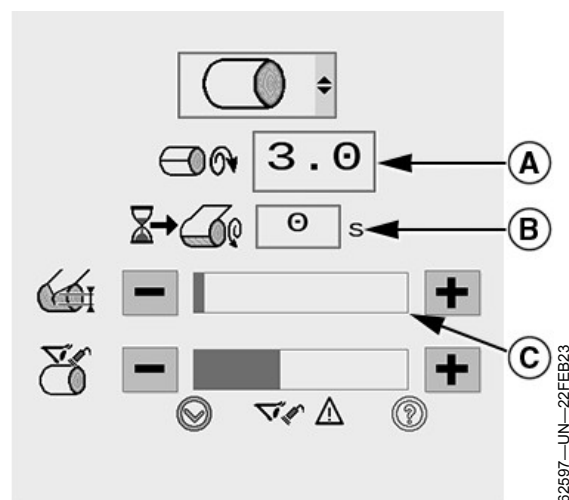
次のいずれかの条件が存在する場合は、フィルム巻き付け数を最小値の 4.0 に設定します：

- 水分が 30% 未満の場合。
- 水分が 60% を超えている場合。
- 密度が 80% を超えている場合。
- ベール直径が 1.3 m (4 ft 3 in) を超えている場合。
- 毒性のある / 孔のある作物（アルファルファ、キイチゴなど）の場合。

・フィルム結束遅延 (B)：

0～9 秒のフィルム結束遅延を入力ボックス (B) に設定します。フィルム結束遅延は、モニター上での結束開始の表示から、ネット/フィルムアクチュエータの起動までの時間です。フィルム結束遅延によりトラクターの前進走行を停止する時間が確保され、作物がネット層の間に挟まらないようにします。

1. フィルム結束遅延を 0 に設定します。
2. ベーリングサイクルを開始します。
3. 引き続き、結束サイクルが開始されるまで作物の供給を行います。
4. ベールをベラー室から放出するときの結束の品質を確認します。
5. 結果に問題がある場合は、次の手順に従います。
 - a. フィルム遅延を 4 から 6 の間で設定します。
 - b. ベーリングサイクルを開始します。
 - c. ベーリングサイクルが終了したらすぐにトラク



CC562597

A：フィルム巻き付け数
B：フィルム結束遅延

C：フィルム結束サイクル開始時のフィルムロール長さ

ターを停止し、結束システムのサイクルを完了します。

- d. ベールをベラー室から放出するときの結束の品質を確認します。

注記：作物条件によっては、フィルムの結束遅延により著しく結束が改善される場合があります。

注記：工場初期設定は 0 秒です。

・フィルム結束サイクル開始時のフィルムロール長さ (C)：

「+ (プラス)」ボタンと「- (マイナス)」ボタンを使って、フィルム結束サイクル開始時のフィルムロール長さを設定します。フィルムロールの長さは、ベール外周の四分之一から全周までを覆うように設定できます。

注記：工場初期設定は 1/20 です。

次のページへ

TL81334,1680158973765-40-30MAY23-2/3

3. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680158973765-40-30MAY23-3/3

フィルムオンベール検出の構成

CC321715—UN—29JUN17

1. ベラーアプリケーションのメインページから「結束システムの設定」ソフトキーを選択します。



CC321715

TL81334,1680159060073-40-30MAY23-1/7

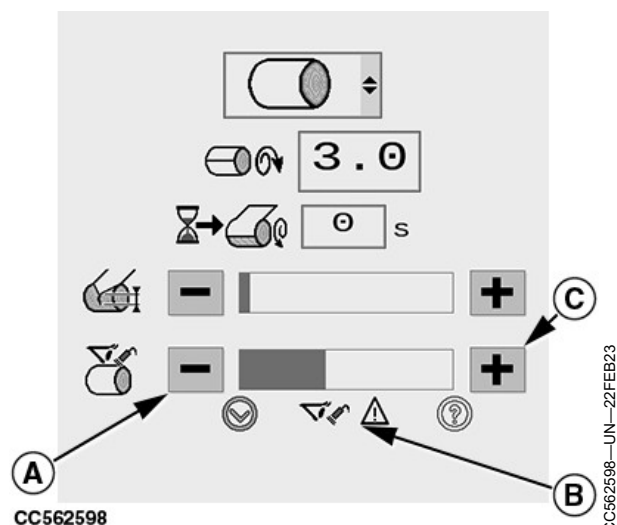
2. フィルムオンフィルム結束装置は、追加のセンサーを使用します。結束フィルムオンベールセンサーを使って結束フィルムによるベールの結束を検出します。センサーを調整およびテストするには、「ベール上のフィルム結束のセンサー SB473 の調整」(「サービス」セクション)および「フィルムオンベールセンサー SB473 のテスト」(「ベラーアプリケーションの整備」セクション)を参照してください。

ベラーが装備されている場合は、ベールがチャンバー内で正しく結束されたかどうかを確認するために結束フィルムオンベールカメラを使用します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。

ベール上のフィルムの検出は、複数の構成で調整されます。「+ (プラス)」ボタン (C) または「- (マイナス)」ボタン (A) を使用して、検出構成を選択します。検出構成記号 (B) は現在の構成を示します。

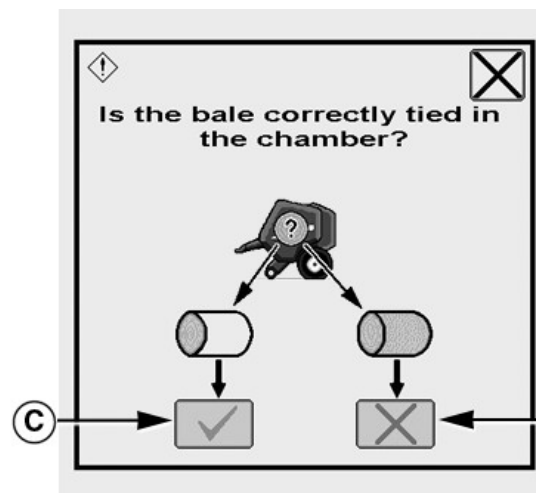
検出の構成に応じて、ベールがフィルムで正しく結束されたかを質問するメッセージがモニターに表示されます。ベールが正しく結束されており、サイクルを続ける場合は、「はい」ボタン (D) を選択します。ベールが正しく結束されていない場合は、「いいえ」ボタン (E) を選択します。必要に応じてベール室への供給を続けて、結束サイクルを手動で開始し、サイクルを続行します。

- A : 「- (マイナス)」ボタン
B : 「検出の構成」のマーク
C : 「+ (プラス)」ボタン
D : 「はい」ボタン
E : 「いいえ」ボタン



CC562598

CC562598—UN—22FEB23



CC526025

CC526025—40—29MAR22

次のページへ

TL81334,1680159060073-40-30MAY23-2/7

3. 「検出なし」の構成：

CC518982—UN—20SEP21

重要： ベラーがベールの正しいオーバーラップを検出
しません。ベールが各放出で正しく結束されているこ
とを確認します。

この構成では、ベラーはすべてのベールが常に結束さ
れ、ベールがベラー室から自動的に放出されるものと
見なします。



CC518982

「検出なし」の構成

TL81334,1680159060073-40-30MAY23-3/7

「許容差による検出」構成：

工場初期設定は 3/6 です。

この構成では、ベラーはベールが正しく結束されたかど
うかを確認します。選択した許容レベルに応じて、ベ
ラーはベールが正しく結束されたかを確認します。
公差には 3 つのレベルがあります。



CC518983

「公差による検出」構成

TL81334,1680159060073-40-30MAY23-4/7

CC518983—UN—20SEP21

「基本検出」構成：

結束フィルムオンベールセンサーがベールのフィルムを検
出した場合、ベラーはベールをベラー室から放出でき
ることを示します。

結束フィルムオンベールセンサーはベールのフィルムを検
出しなかった場合、オペレータはベールが正しく結束され
たことをモニターで確認する必要があります。

CC518984—UN—20SEP21



CC518984

「基本検出」構成

TL81334,1680159060073-40-30MAY23-5/7

「目視検出」の構成：

この構成では各結束サイクルの最後にベラーが、ベール
が正しく結束されたかどうかをオペレータに系統的に確認
します。オペレータは、ベールが正しく結束されたか目視
確認する必要があります。

ベラーが装備されている場合は、ベールがベラー室内
で正しく結束されているかどうかを確認するために、結束
フィルムオンベールカメラの使用をお勧めします。John
Deere 取扱店にお問い合わせください。

CC518985—UN—20SEP21



CC518985

「目視検出」の構成

TL81334,1680159060073-40-30MAY23-6/7

次のページへ

4. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680159060073-40-30MAY23-7/7

結束サイクルの自動開始

注記： 結束サイクルの自動開始では、結束開始モードを「自動」にする必要があります。このセクションの「結束開始モードの選択」を参照してください。

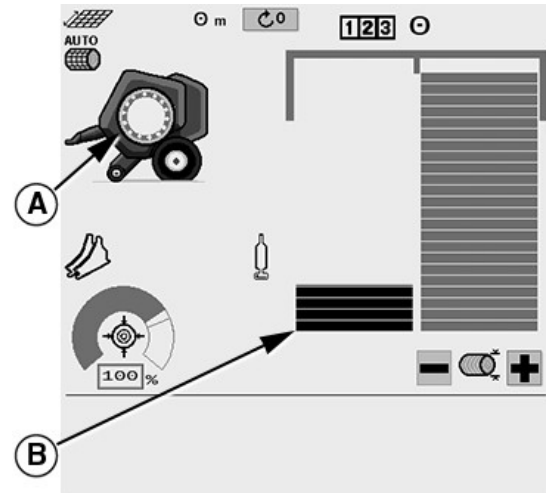
- 現在のベール直径 (B) の 2 番目のバーが表示されると、満杯予告絵記号 (A) が表示され、モニターのピープ音が 2 回鳴ります (満杯予告アラームが有効の場合)。

注記： 満杯予告アラームオフセットを有効または無効にするには、このセクションの「満杯予告アラーム」を参照してください。

- 調整済みベール直径に達すると、モニターでピープ音が 3 秒間鳴り続けます。ただちにトラクターを停止してください。結束プロセス絵記号 (C) は、ネットまたはフィルムが供給されていることを示します。

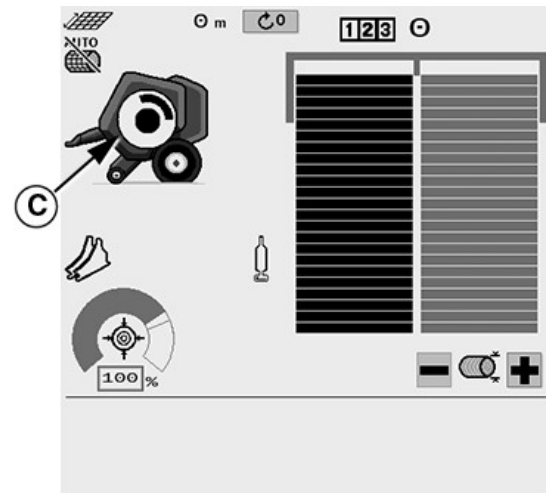
A : 完成間近のマーク
B : 現在のベール直径

C : 結束プロセスのマーク



CC569481

CC569481—UN—03APR23



CC569482

CC569482—UN—03APR23

次のページへ

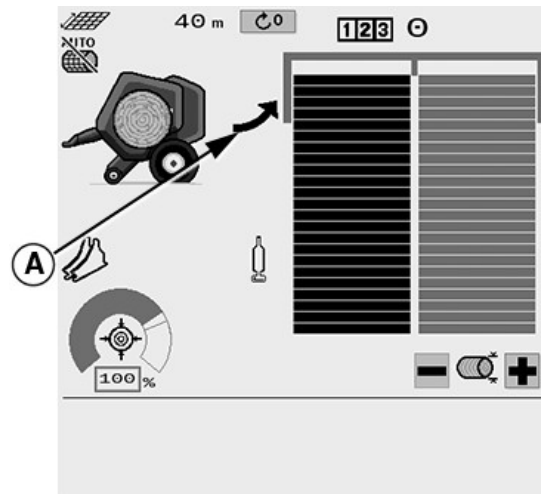
TL81334,1680077459871-40-05APR23-1/3

3. 結束サイクルが完了すると、ベール放出矢印 (A) が表示され、モニターのビープ音が 4 回鳴ります。

注記： フィルム結束装置を使用する場合、および結束フィルムオンベール検出によっては、ベールの良好な結束を確認する必要があります。

4. トラクターの選択制御弁レバーでベラーのリアゲートを開いて、ベールを放出します。ディスプレイを使用してリアゲート位置をモニタします。

A：ベール放出のマーク



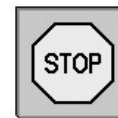
CC569483

TL81334,1680077459871-40-05APR23-2/3

CC569483—UN—03APR23

5. 結束サイクル中に問題が発生した場合は、「結束サイクルの停止」ソフトキーを選択して結束サイクルを中断し、アクチュエータを収縮させます。

CC1031890—UN—19OCT09



CC1031890

TL81334,1680077459871-40-05APR23-3/3

結束サイクルの手動開始

CC321713—UN—29JUN17

結束サイクルは、いつでも手動で開始することができます。

良好な結束状態を維持するため、満杯予告絵記号 (A) が表示されてから結束を開始してください。

注記： 結束開始モードが「自動」の場合、調整済みペール直径に達すると、結束サイクルが自動的に開始されます。このセクションの「結束サイクルの自動開始」を参照してください。

1. 結束サイクルを開始するには、ラッピングペーラーアプリケーションのメインページから「ネット結束サイクルの開始」ソフトキーまたは「フィルム結束サイクルの開始」ソフトキーを選択します。

A : 完成間近のマーク

B : 現在のペール直径



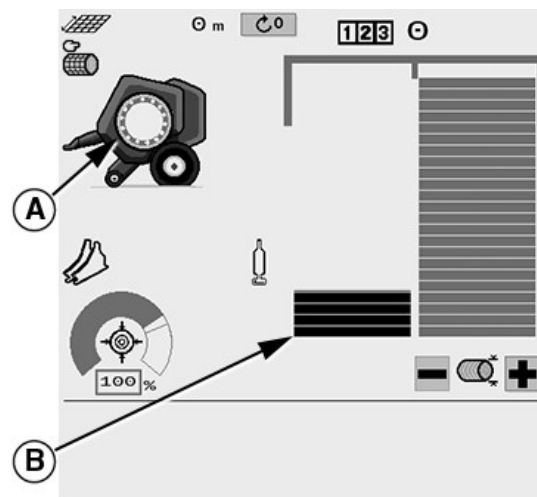
CC321713

「ネット結束サイクルの開始」ソフトキー



CC374038

「フィルム結束サイクルの開始」ソフトキー



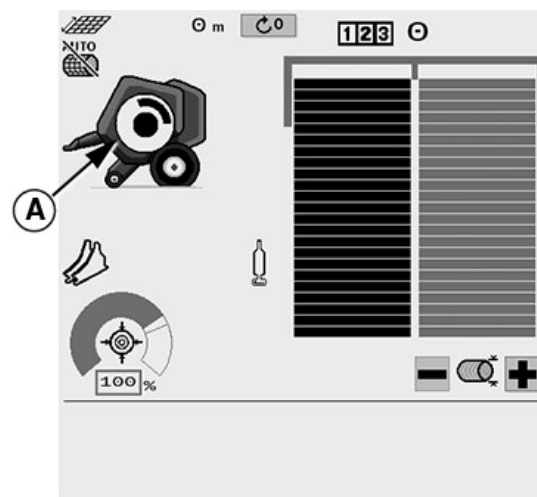
CC569484

CC569484—UN—03APR23

TL81334,1680077471873-40-05APR23-1/4

2. 結束プロセス絵記号 (A) により、結束サイクルを監視できます。

A : 結束プロセスのマーク



CC569485

CC569485—UN—30MAR23

次のページへ

TL81334,1680077471873-40-05APR23-2/4

3. 結束サイクル中に問題が発生した場合は、「結束サイクルの停止」ソフトキーを選択して結束サイクルを中断し、アクチュエータを収縮させます。

CC1031890—UN—19OCT09



CC1031890

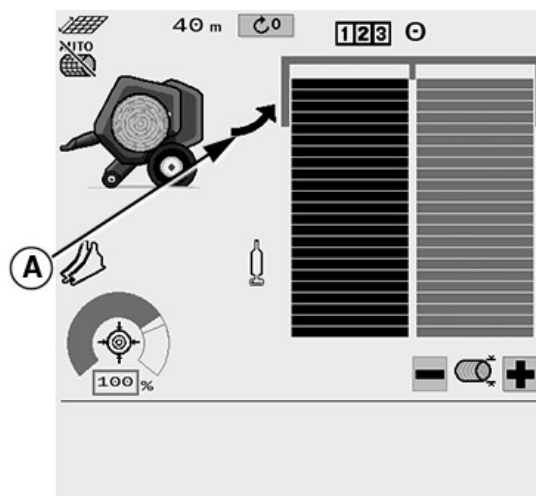
TL81334,1680077471873-40-05APR23-3/4

4. 結束サイクルが完了すると、ベール放出矢印 (A) が表示され、モニターのピープ音が 4 回鳴ります。

注記：フィルム結束装置を使用する場合、および結束フィルムオンベール検出によっては、ベールの良好な結束を確認する必要があります。

5. トラクターの選択制御弁レバーでベラーのリアゲートを開いて、ベールを放出します。ディスプレイを使用してリアゲート位置をモニタします。

A：ベール放出のマーク



CC569483

CC569483—UN—03APR23

TL81334,1680077471873-40-05APR23-4/4

ベール密度の調整

CC277966—UN—22SEP16

1. ベラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。



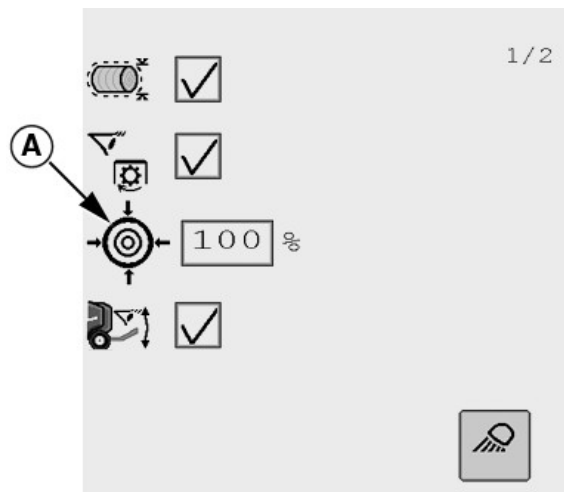
CC277966

次のページへ

TL81334,1680077503656-40-05APR23-1/4

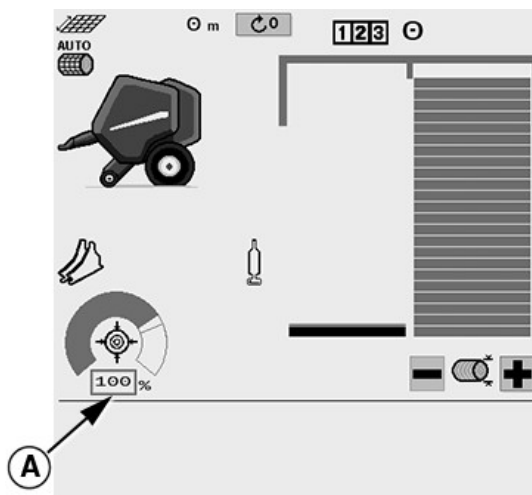
2. 入力ボックス (A) を選択し、必要なベール密度を 0% (最小密度) から 100% (最大密度) までの間で設定します。

A : ベール密度



CC351743

CC351743—UN—19APR18



CC569486

CC569486—UN—03APR23

TL81334,1680077503656-40-05APR23-2/4

3. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

次のページへ

TL81334,1680077503656-40-05APR23-3/4

重要： 機械を操作中は最大密度 (E) に到達させないでください。機械が損傷する可能性があります。

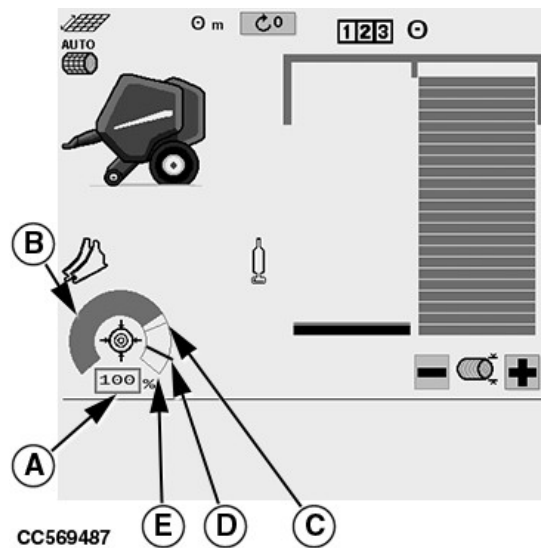
4. メインページのインジケーター (B) は、油圧ゲートシステム内の相対圧力を示します。

注記： ベール密度を 0 から 25% に設定した場合、ベール密度インジケーターで各ベリングサイクル時に不整合な値が示されます。ベール密度は影響を受けません。

圧力が限度 (C) 未満の場合、ベール密度インジケーター (B) は緑です。限度 (C) を超えると赤に変わります。

ベール密度を 70 ~ 100% に設定した場合、ゲートを閉めると、ベール密度インジケーター (B) が限度 (C) を超えることがあります。ベール密度インジケーター (B) は、ベール形成の終了時に限度 (C) と安全弁の作動限度 (D) の間で変わります。

ベール密度インジケーター (B) が安全弁の起動限度 (D) に頻繁に到達する場合は、ベール密度設定を減らしてください。問題が続く場合は John Deere 販売店にお問い合わせください。



A : ベール密度設定
B : ベール密度インジケーター
C : 限度 (赤ゾーン)
D : 安全弁起動限度
E : 最大密度

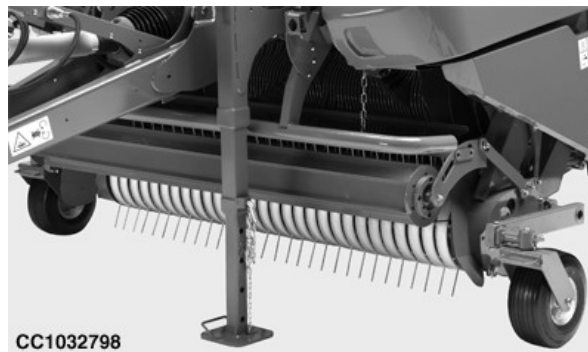
TL81334,1680077503656-40-05APR23-4/4

CC569487—UN—03APR23

ピックアップの昇降

注意： 予期しない動きによるけがを防止するために、PTO を解除し、駐車ブレーキをかけ、トラクターのエンジンを停止してキーを外してください。すべての可動部品が止まるまで待ちます。ピックアップは下に動くことができます。

ピックアップの上昇 / 下降機能は自動的に選択されます。トラクターの選択制御弁レバーを作動させてピックアップを昇降します。



CC1032798

CC1032798—UN—23NOV10

TL81334,1680077535591-40-30MAR23-1/1

プレカッターナイフの格納/接続機能

プレカッター装置を使用して作物を切断します。

TL81334,1680077602602-40-23MAY23-1/5

1. ベラーアプリケーションメインページから、「ドロップフロアとプレカッターナイフの管理」ソフトキーを選択します。

CC1031618—UN—16SEP09



CC1031618

次のページへ

TL81334,1680077602602-40-23MAY23-2/5

2. 「プレカッターナイフセット 1」または「プレカッターナイフセット 2」(装備されている場合) を選択し、必要なプレカッターナイフセットに対するナイフ格納/接続機能を有効にします。

注記： プレカッターナイフセット 1 には 13 のプレカッターナイフが含まれ、プレカッターナイフセット 2 には 12 のプレカッターナイフが含まれます。

ナイフ間隔は 40 mm (1.6 in.) (25 ナイフ接続時)、および 80 mm (3.1 in.) (12 または 13 ナイフ接続時) です。

CC1031807—UN—16SEP09



CC1031807

「プレカッターナイフセット 1」ソフトキー

CC1032652—UN—24NOV10



CC1032652

「プレカッターナイフセット 2」ソフトキー

TL81334,1680077602602-40-23MAY23-3/5

3. トラクターの選択制御弁レバーを操作して、選択したプレカッターナイフセットを格納または接続します。

注記： 「ナイフの格納/接続」機能は、ピックアップの昇降と同じ選択制御弁を使用します。

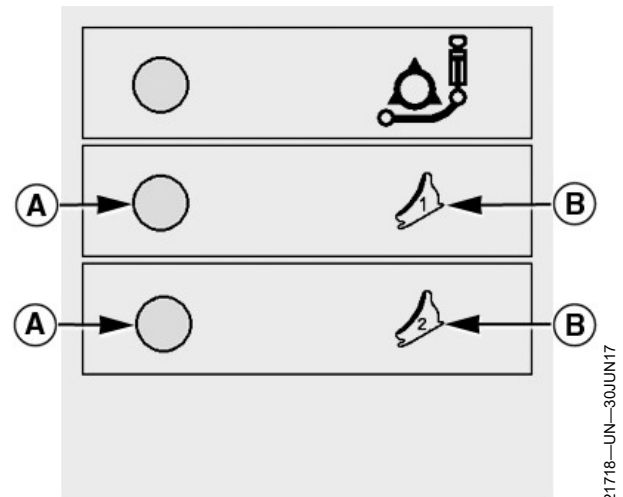
ナイフの格納/接続機能の状態 (A) が緑色で表示され、プレカッターナイフセットに対してナイフの格納/接続機能が有効であることが示されます。

ナイフの格納/接続機能の状態 (A) が赤色で表示され、プレカッターナイフセットに対してナイフの格納/接続機能が無効であることが示されます。

4. プレカッターナイフが接続されていないときは、ナイフ位置のマーク (B) に取り消し線が表示されます。

重要： プレカッターナイフのひっかかりを防止するため、毎日の作業後に格納と接続を数回行ってください。

注記： プレカッターを長期間格納した状態でベラーを使用するときは、ナイフを取り外し、フィラーを取り付けてナイフスロットを塞ぐことをお勧めします。「整備」セクションの「プレカッターナイフの交換」を参照してください。



CC321718

A：ナイフの格納/接続機能のステータス B：ナイフ位置のマーク

CC321718—UN—30JUN17

TL81334,1680077602602-40-23MAY23-4/5

5. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16

注記： ベラーアプリケーションのメインページに戻ると、ピックアップの昇降機能が自動的に選択されます。



CC277965

TL81334,1680077602602-40-23MAY23-5/5

ピックアップの詰まりの除去

1. トラクターを停止し、PTO を解除します。

ベラーの詰まりを除去する必要があるときは常に、ドロップフロアを下げてロータリーフィーダー下の空間を広げます。

次のページへ

TL81334,1680077615604-40-23MAY23-1/5

2. ベラーアプリケーションメインページから、「ドロップフロアとプレカッターナイフの管理」ソフトキーを選択します。

CC1031618—UN—16SEP09



CC1031618

TL81334,1680077615604-40-23MAY23-2/5

3. 「ドロップフロア」ソフトキーを選択して、ドロップフロアの昇降機能のみを有効にします。必要に応じて、「ドロップフロアとプレカッターナイフ」ソフトキーを選択してドロップフロアの昇降機能とナイフの格納/接続機能を同時に有効にします。

CC1031806—UN—16SEP09



CC1031806

「ドロップフロア」ソフトキー

CC1031805—UN—16SEP09



CC1031805

「ドロップフロアとプレカッターナイフ」ソフトキー

次のページへ

TL81334,1680077615604-40-23MAY23-3/5

注記：「ドロップフロアの昇降機能」は、ピックアップの昇降と同じ選択制御弁を使用します。

ドロップフロア機能の状態 (A) が緑色で表示され、「ドロップフロアの昇降」機能が有効であることを示します。プレカッターナイフ機能も選択されている場合、プレカッターナイフ機能の状態 (C) は自動的に緑色で表示されます。

4. 選択制御弁レバーを操作してドロップフロアを下げ、同時にプレカッターナイフを格納します (接続されている場合)。

ドロップフロア下降済みのマーク (E) とプレカッターナイフ格納済みのマーク (F) は、ドロップフロアが下がっていること、およびプレカッターナイフが格納されていることを示します。

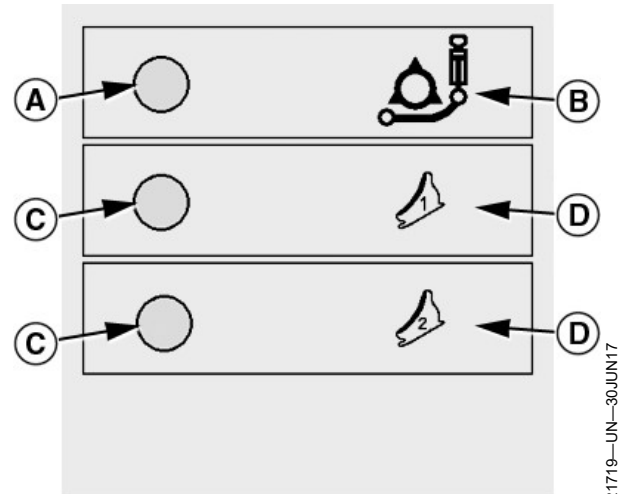
5. ドロップフロアが下降したら、ロータリーフィーダーが自由に回転するまで PTO をトラクターのスローアイドルでゆっくり接続します。

注記：機械に 1000 rpm PTO が装備されている場合は、詰まり除去サイクルを容易にするためにトラクター PTO を 540 rpm に切り替えることをお勧めします。ドロップフロアが上部位置に戻ったら、トラクター PTO をもう一度 1000 rpm に切り替えます。

6. 機械の詰まり除去時は、選択制御弁レバーを操作して、ドロップフロアを上げてプレカッターナイフを接続します (有効な場合)。

7. 選択制御弁レバーをニュートラル位置に入れます。

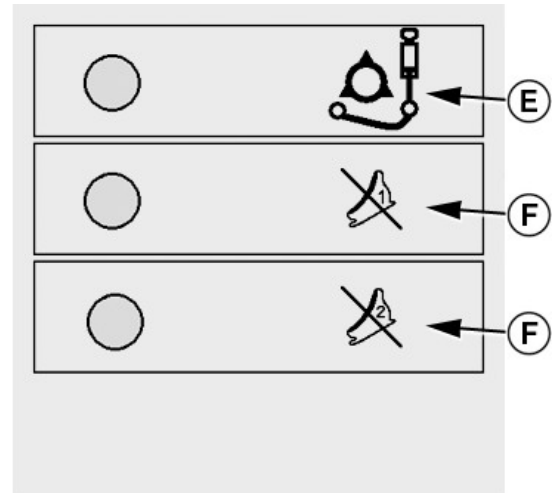
A : ドロップフロア機能の状態
B : ドロップフロア上昇のマーク
C : プレカッターナイフ機能の状態
D : プレカッターナイフ接続済みのマーク
E : ドロップフロア下降済みのマーク
F : プレカッターナイフ格納済みのマーク



CC321719

25 のプレカッターナイフ装備のベラー

CC321719—UN—30JUN17



CC321730

25 のプレカッターナイフ装備のベラー

CC321730—UN—04JUL17

TL81334,1680077615604-40-23MAY23-4/5

8. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16

注記：ベラーアプリケーションのメインページに戻ると、ピックアップの昇降機能が自動的に選択されます。



CC277965

TL81334,1680077615604-40-23MAY23-5/5

顧客および圃場カウンタ

カウンタ機能には、10 の顧客、および顧客ごとに 10 の圃場カウンタのリストが含まれます。これらのカウンタを使用して、毎日のベール数や圃場ごとのベール数を保存できます。

現在の圃場カウンタにベールを追加するには、ベールを結束し、リアゲートを完全に開閉する必要があります。

次のページへ

TL81334,1680077645851-40-12APR23-1/9

1. ベラーアプリケーションのメインページから、「カウンタ」ソフトキーを選択します。

CC324600—UN—14SEP17



CC324600

TL81334,1680077645851-40-12APR23-2/9

2. 顧客および圍場番号の選択：

顧客の選択：

- ドロップダウンリスト (B) を選択します。
- 必要な顧客名を選択します (10 件の顧客名を使用できます)。
- リストには、圍場あたりのボール数が表示され、選択した 10 の圍場の合計ボール数が表示されます。

圍場番号の選択：

- ドロップダウンリスト (C) を選択します。
- 必要な圍場番号を 1 から 10 までの間で選択します。

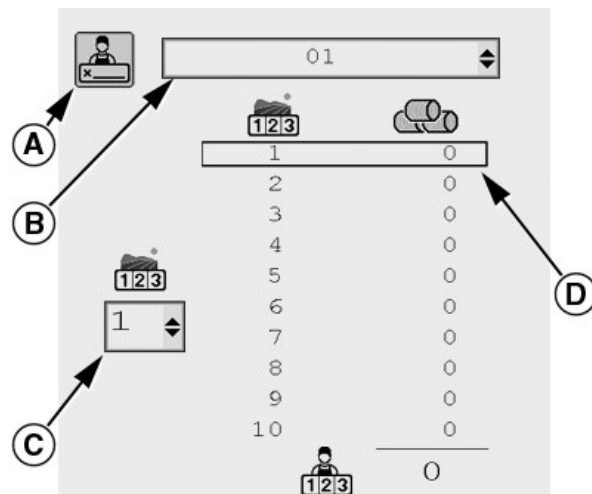
注記：現在の圍場インジケーター (D) が表示され、選択した圍場番号が表示されます。

現在の圍場のボールカウンタもメインページに表示されます。このセクションの「ベラーメインページの説明」を参照してください。

顧客名の変更：

注記：「顧客名の変更」ソフトキー (A) は、作業機ディスプレイ 1100 モニターでは使用できません。

- ドロップダウンリスト (B) で必要な顧客名を選択します。
- ボタン (A) を押します。



CC331649

A：「顧客名の変更」ソフトキー
B：顧客名
C：圍場の選択
D：現在の圍場インジケーター

- キーまたはアルファベット文字に対応するソフトキーを使用します。

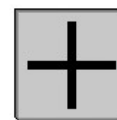
CC331649—UN—26SEP17

TL81334,1680077645851-40-12APR23-3/9

3. 現在の圍場カウンタのボール数の追加または削減：

CC1031852—UN—30SEP09

必要に応じて、「ボール削減」または「ボール追加」ソフトキーを選択して、現在の圍場カウンタの合計ボール数を調整します。



CC1031852

TL81334,1680077645851-40-12APR23-4/9

4. 現在の圍場カウンタのクリア：

CC324601—UN—14SEP17

「現在のカウンタのクリア」ソフトキーを選択すると、現在の圍場のボールカウンタがクリアされます。



CC324601

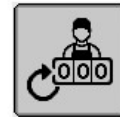
次のページへ

TL81334,1680077645851-40-12APR23-5/9

5. 現在の顧客カウンタのクリア :

CC324602—UN—14SEP17

「現在の顧客カウンタのクリア」ソフトキーを選択すると、選択した顧客のすべての圃場に関する情報がクリアされます。



CC324602

TL81334,1680077645851-40-12APR23-6/9

6. 「顧客および圃場カウンタ」ソフトキー :

CC324603—UN—14SEP17

「顧客および圃場カウンタ」ソフトキーを選択して、顧客と圃場カウンタのページに進みます。



CC324603

TL81334,1680077645851-40-12APR23-7/9

7. 「シーズンとトータルカウンタ」ソフトキー :

CC324605—UN—14SEP17

「シーズンとトータルカウンタ」ソフトキーを選択すると、シーズンとトータルカウンタのページに移動します。



CC324605

TL81334,1680077645851-40-12APR23-8/9

8. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベアラアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680077645851-40-12APR23-9/9

シーズンおよび機械トータルカウンタ

CC324600—UN—14SEP17

1. ベアラアプリケーションのメインページから、「カウンタ」ソフトキーを選択します。



CC324600

TL81334,1680077661444-40-12APR23-1/8

2. カウンタのページから、「シーズンとトータルカウンタ」ソフトキーを選択します。

CC324605—UN—14SEP17



CC324605

TL81334,1680077661444-40-12APR23-2/8

次のページへ

3. シーズンおよび機械トータルカウンタの読み取りとリセット :

a. フィルム結束ペールカウンタ (A) :

フィルム結束ペールカウンタ (A) には、シーズン中にフィルム結束装置で結束された合計ペール数が表示されます。フィルム結束シーズン消費カウンタ (B) には、フィルム結束のシーズン消費が表示されます。ボタン (E) を使い、カウンタ (A)、(B) をリセットしてください。

b. ネット結束ペールカウンタ (C) :

ネット結束ペールカウンタ (C) は、シーズン中にネット結束装置で結束された合計ペール数を示します。ネット結束シーズン消費カウンタ (D) には、ネット結束のシーズン消費量が表示されます。ボタン (F) を使い、カウンタ (C)、(D) をリセットしてください。

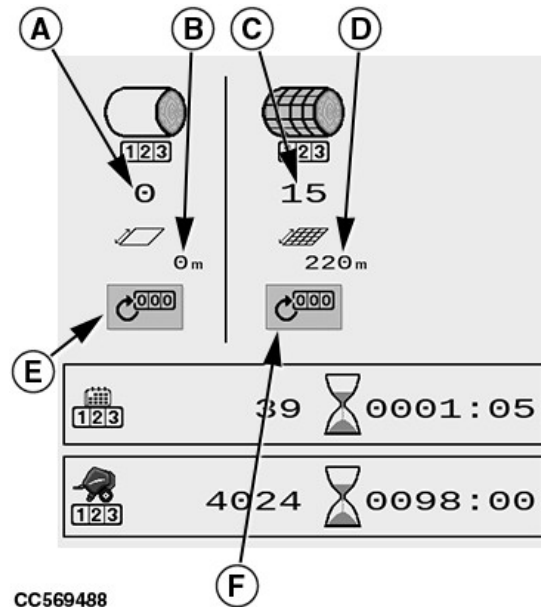
c. シーズンカウンタ (G) :

シーズンカウンタ (G) には、シーズンの合計ペール数 (H) とシーズンの合計時間 (I) が示されます。

d. 機械トータルカウンタ (L) :

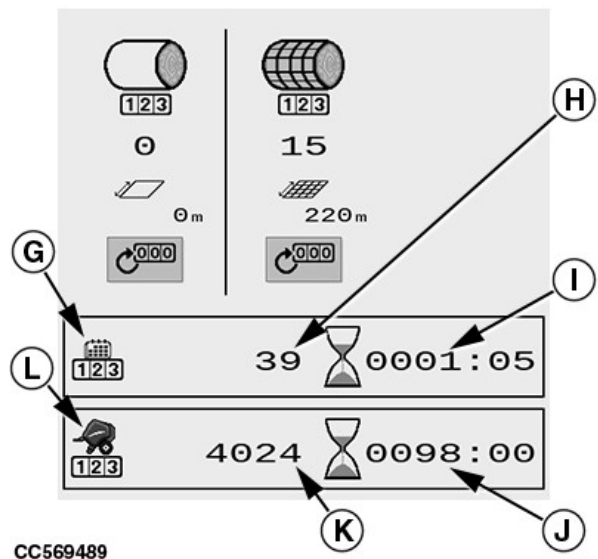
機械トータルカウンタ (L) には、機械による合計ペール数 (K) と機械による合計時間 (J) が表示されます。

- A : フィルム結束ペールカウンタ G : シーズンカウンタ
 B : フィルム結束シーズン消費カウンタ H : シーズンの合計ペール数
 C : ネット結束ペールカウンタ I : シーズンの合計時間
 D : ネット結束シーズン消費カウンタ J : 機械で作業した合計時間
 E : 「フィルム結束ペールカウンタのリセット」ボタン K : 機械で形成された合計ペール数
 F : 「ネット結束ペールカウンタのリセット」ボタン L : 機械トータルカウンタ



CC569488

CC569488—UN—04MAY23



CC569489

CC569489—UN—04MAY23

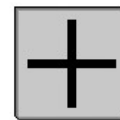
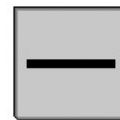
TL81334,1680077661444-40-12APR23-3/8

4. シーズンカウンタのペール数の追加または削除 :

CC1031852—UN—30SEP09

「ペール削減」または「ペール追加」ソフトキーを選択して、必要に応じてシーズンの合計ペール数カウンタを調整します。

注記 : シーズンの合計ペール数を変更しても、現在の圃場のペールカウンタは変更されません。



CC1031852

次のページへ

TL81334,1680077661444-40-12APR23-4/8

5. シーズンカウンタの消去 :

CC324604—UN—14SEP17

「現在のカウンタのクリア」ソフトキーを選択して、シーズの合計ボール数とシーズの合計時間をクリアします。



CC324604

TL81334,1680077661444-40-12APR23-5/8

6. 「顧客および圃場カウンタ」ソフトキー :

CC324603—UN—14SEP17

「顧客および圃場カウンタ」ソフトキーを選択して、顧客と圃場カウンタのページに進みます。



CC324603

TL81334,1680077661444-40-12APR23-6/8

7. 「シーズンとトータルカウンタ」ソフトキー :

CC324605—UN—14SEP17

「シーズンとトータルカウンタ」ソフトキーを選択すると、シーズンとトータルカウンタのページに移動します。



CC324605

TL81334,1680077661444-40-12APR23-7/8

8. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680077661444-40-12APR23-8/8

ネット / フィルム結束装置ライトとサイドドアライトの操作 (装備されている場合)

ネット / フィルム結束装置ライト :

仮想端末からさまざまなライトを ON/OFF することができます。

TL81334,1680077713320-40-04APR23-1/8

1. ベラーアプリケーションのメインページから「結束システムの設定」ソフトキーを選択します。

CC351755—UN—24APR18



CC351755

TL81334,1680077713320-40-04APR23-2/8

次のページへ

2. 「ネット/フィルム結束装置ライト」ソフトキーを選択して、ネット/フィルム結束装置ライトを有効または無効にします。

ネット/フィルム結束装置ライトが有効のときはソフトキーの背景が黄色になり、無効のときは背景が灰色になります。

注記： 結束サイクルの進行中は、ネット結束装置ライトが常に有効になります。結束サイクル中に「ネット/フィルム結束装置ライト」ソフトキーを押すことにより、ライトを無効にすることもできます。

CC277972—UN—22SEP16



CC277972

TL81334,1680077713320-40-04APR23-3/8

3. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680077713320-40-04APR23-4/8

サイドドアライト：

CC277966—UN—22SEP16

1. ベラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。



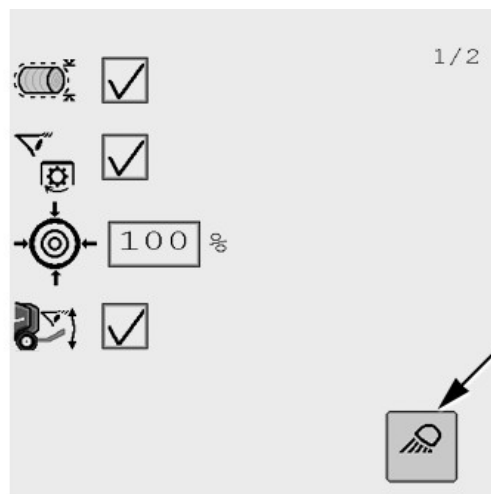
CC277966

TL81334,1680077713320-40-04APR23-5/8

2. 「サイドドアライト」ボタンを選択して、サイドドアライトを有効または無効にします。

サイドドアライトが有効のときはボタンの背景が黄色になり、無効のときは背景が灰色になります。

A：「サイドドアライト」ボタン



CC351746

CC351746—UN—19APR18

次のページへ

TL81334,1680077713320-40-04APR23-6/8

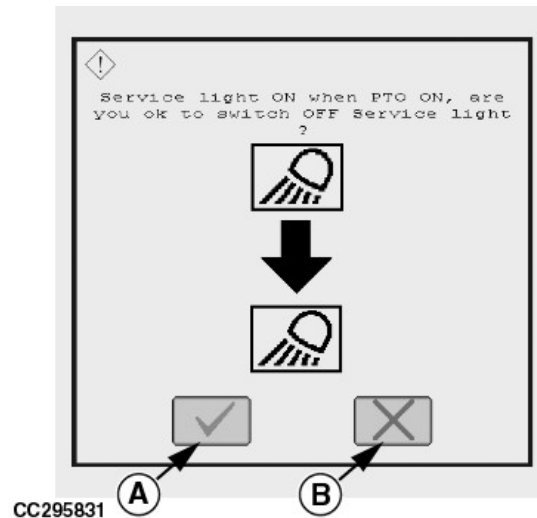
3. オペレータが PTO を接続したときにサイドドアライトが ON の場合は、ライトを OFF にするかどうかを質問するメッセージが表示されます。

サイドドアライトを OFF にするには「承認」ボタンを選択し、サイドドアライトを ON のままにするには「キャンセル」ボタンを選択します。

注記：PTO が ON のときは、サイドドアライトを有効にできません。

A：「承認」ボタン

B：「キャンセル」ボタン



CC295831

CC295831-40-22DEC16

TL81334,1680077713320-40-04APR23-7/8

4. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680077713320-40-04APR23-8/8

ビデオアプリケーション

PC15312—UN—15MAY13

「Video (ビデオ)」アプリケーションを使用して、オペレータステーションから視認しにくい機械周辺を確認します。トラクターのオペレータマニュアルを参照してください。



DC82261,0000647-40-15SEP15-1/1

自動モードでのベーラーの操作

自動モードでのベーラーの安全な操作

ベーラー自動化システムの目的は、圃場作業をより効率よく実行できるようにオペレーターを支援することです。オペレーターは、ベーラーの進路と動作、およびベールの動作を制御することに常に責任があります。オペレーターや近くの人々がけがをしないように、常に警戒を怠らず、周囲の環境に注意を払ってください。障害物があつたり近くに人がいるときの車両の停止をシステムまかせにしないでください。

自動化を使用する前に「自動モードでのベーラーの操作」を読み、理解してください。

OUCC006,00015C2-40-18JAN10-1/1

Tractor Implement Automation の前提条件

Tractor-Implement Automation (TIA) は、トラクターとベーラー間の ISOBUS 情報交換を使用します。

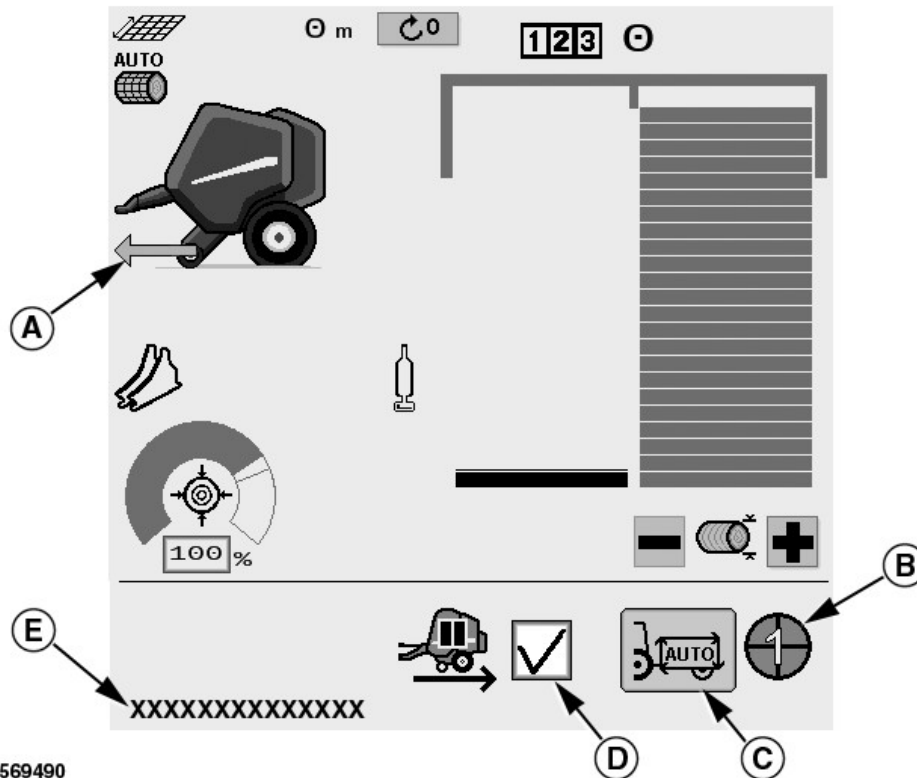
TIA には、少なくともベーラーを自動モードレベル 1 (ベーラーのゲート自動化) で操作できる電動式選択制御弁を装備した ISOBUS 対応トラクターが必要です。電動式選択制御弁と IVT を装備した ISOBUS 対応トラクターでは、ベーラーを自動モードレベル 2 (ベーラーゲート自動化とトラクター自動停止) で操作できます。ベーラーを自動モードで操作するには、TIA アクティベーションキーをトラクターとベーラーにインストールする必要があります。詳細については、John Deere 取扱店にお問い合わせください。

作動原理：

- 調整済みベール直径に達すると、ベーラーはトラクターにコマンドを出して、トラクターの前進が停止するまでブレーキをかけます。
- ベーラーはトラクターにコマンドを出して、電動式選択制御弁を作動させてゲートを開閉し、ベールを放出します。
- ベーラーが詰まると、ベーラーはトラクターにコマンドを出して、PTO を解除し、トラクターの前進が停止するまでブレーキをかけます。

OUCC006,0001801-40-20SEP11-1/1

ベラー自動化のメインページディスプレイの説明



- A: ベラー準備完了のマーク C: 自動化の有効化/無効化のボタン
 B: 自動化状態円グラフのマーク D: 手動ベール放出のチェックボックス E: 自動化の解除メッセージ

メインページでは、圃場での作業中、ベラー自動化機能を制御およびモニターできます。

マーク (A) は、ベラーがベール放出プロセス後に自動モードで作業を続行する準備ができていることを示します。このセクションの「自動モードでのベラーの操作」を参照してください。

記号 (B) は、現在の自動化の状態を示します。このセクションの「自動化ステータス円グラフ」を参照してください。

ボタン (C) は、自動化を有効または無効にするために使用します。このセクションの「自動モードでのベラーの操作」を参照してください。自動化を解除した場合、また

は有効にできない場合は、ボタン (C) により自動化の診断ページに直接アクセスできます。このセクションの「自動化の診断」を参照してください。

調整済みベール直径に達すると、手動ベール放出のチェックボックス (D) の機能により、自動モードは「一時停止」状態になります。このセクションの「手動ベール放出」を参照してください。

メッセージ (E) には、自動化が解除された理由またはアクティブにできない理由が表示されます。このセクションの「自動化の診断 および 「自動化の解除メッセージ リスト」を参照してください。

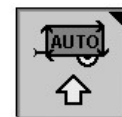
TL81334,1680078124298-40-05APR23-1/1

自動化ソフトキーの名称

CC1034499—UN—07JUL11

「自動化の設定」ソフトキー。

このセクションを参照してください。



CC1034499

次のページへ

TL81334,0000347-40-02MAY18-1/2

「自動化の診断」ソフトキー。

CC1031799—UN—16SEP09

このセクションの「自動化の診断」を参照してください。



CC1031799

TL81334,0000347-40-02MAY18-2/2

自動モードでのベラーの操作

自動モードを有効にする前に、次の条件を確認します。

- 自動化レベルが選択されている。このセクションの「自動化レベルの選択」を参照してください。
- ベラーのリアゲート選択制御弁が選択されている。このセクションの「リアゲート選択制御弁の選択」を参照してください。
- 自動化ステータスパイ (B) が「有効化準備完了」(パイの 2/4) を示している。このセクションの「自動化ステータスパイグラフ」を参照してください。

1. ボタン (C) を選択して、自動化の状態 (B) を「有効」(円グラフの 3/4) に切り替えます。
2. トラクターのリバースドライブレバーを Power Zero™、中央のパークングまたは前進位置 (自動化レベル 2 のみ) に動かし、「Tractor-Implement Automation™」ホットキー、またはボタン (再開スイッチ) (D) を押します。トラクターの取扱説明書の「TIA™ — Tractor-Implement Automation™」セクションを参照してください。
3. 自動化ステータスパイ (B) は「アクティブ」(パイの 4/4) に切り替わり、モニターのピープ音で自動モードがアクティブになったことが示されます。
4. 走行速度を設定し、ベール形成を開始します。トラクターの取扱説明書を参照してください。
5. 選択した結束開始モードに従って、トラクターは減速し、前進を停止します (自動化レベル 2 のみ)。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「結束開始モードの選択」を参照してください。

- 結束開始モードが「自動」の場合、結束サイクルが自動で開始すると、トラクターは減速し、前進を停止します。
- 結束開始モードが「手動」の場合、オペレーターが「ネット結束サイクルの開始」ソフトキーを選択すると、トラクターは減速し、前進を停止します。

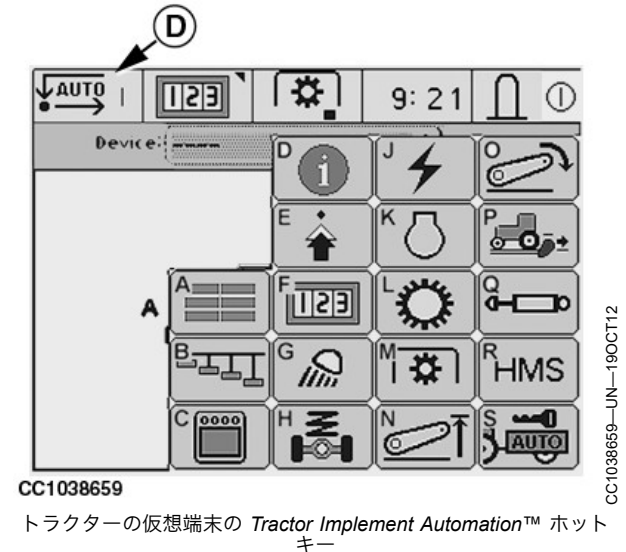
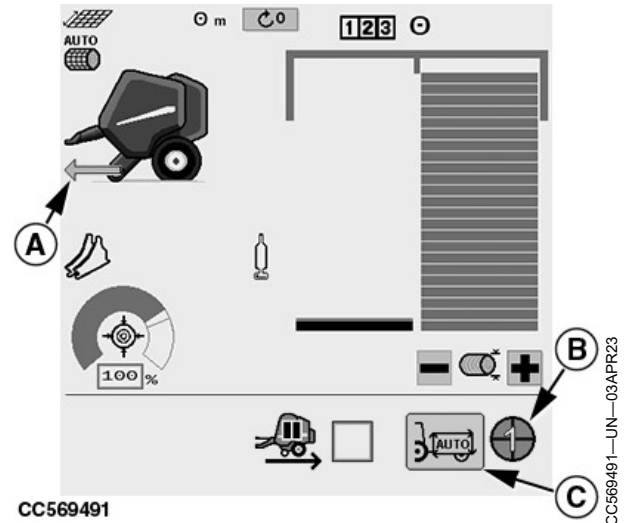
注記：このセクションの「トラクター動作の調整」を参照して、トラクターの減速を調整します。

6. 結束プロセスの後、トラクターは電動選択制御弁を作動させてベールを放出します。

注記：ベールを特定の場所で放出するには、手動ベール放出機能を有効にします。このセクションの「手動ベール放出」を参照してください。

7. ベール放出後、矢印 (A) が表示され、ベラーの自動モードでの作動準備ができていていることを示します。
8. トラクターのリバースドライブレバーを中央のパークング位置に入れ、次に前進位置に入れてベール形成を開始します (自動化レベル 2 のみ)。トラクターの取扱説明書の「TIA™ — Tractor-Implement Automation™」セクションを参照してください。

注記：トラクターのリバースドライブレバーの代わりに、ベール直径に達して矢印 (A) が表示されるまでブレーキまたはクラッチペダルを踏み続けることもできます。



A : ベラー準備完了
B : 自動化状態円グラフ

C : 自動化の有効化/無効化のボタン
D : Tractor Implement Automation™ ホットキーまたはボタン

9. トラクターは自動的に前進を開始し、調整された走行速度になるまで加速します (自動化レベル 2 のみ)。

注記: このセクションの「トラクター動作の調整」を参照して、トラクターの加速を調整します。

重要: トラクターが自動的に減速または加速している間にトラクターの速度コントロールレバーを動かすと、自動化が解除されることがあります。

10. 自動モードを解除するには、ボタン (C) を選択して、自動化ステータス円グラフ (B) を「有効化準備完了」(円グラフの 2/4) に切り替えます。

TL81334,1680078143453-40-05APR23-1/1

自動モードでのピックアップの接続解除

自動モードで作動中のペーラーに詰まりが発生した場合、トラクター PTO の自動解除機能が有効であれば、システムはトラクター PTO を自動的に解除できます。このセクションの「トラクター PTO の自動解除」を参照してください。

ムはトラクター PTO を自動的に解除できます。このセクションの「トラクター PTO の自動解除」を参照してください。

TL81334,000033B-40-18APR18-1/2

1. ピックアップの詰まりを解消する必要があるときは、いつでもトラクターは PTO を自動的に解除します。

- 自動化レベル 1 での作業時:
ピックアップの詰まりを示す警告画面が表示されます。トラクターを手動で停止する必要があります。
- 自動化レベル 2 での作業時:
ピックアップの詰まりを示す警告画面が表示されます。トラクターは自動的に減速し、前進を停止します。

2. トラクターが前進を停止すると、自動化の状態は「アクティブ」(パイの 4/4) から「有効」(パイの 3/4) に切り替わります。

3. トラクター PTO コントロールレバーを解除位置に入れます。

4. ピックアップの詰まりを解消します。「ペーラーアプリケーションの操作」セクションの「ピックアップの接続解除」を参照してください。

5. ピックアップの詰まりが正常に解消されたら、トラクターのリバースドライブレバーを Power Zero™、中央のパーキングまたは前進位置 (自動化レベル 2 のみ) に入れ、Tractor-Implement Automation™ ホットキーまたはボタン (再開スイッチ) を押して、自動モードでバール形成を続行します。トラクターの取扱説明書の「TIA™ — Tractor-Implement Automation™」セクションを参照してください。



CC1035194

自動化レベル 1

CC1035194—40—23MAR12



CC1035195

自動化レベル 2

CC1035195—40—23MAR12

TL81334,000033B-40-18APR18-2/2

自動化レベルの選択

CC277966—UN—22SEP16

1. ベラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。

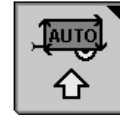


CC277966

TL81334,000033D-40-16MAY18-1/4

2. 「自動化の設定」ソフトキーを選択します。

CC1034499—UN—07JUL11



CC1034499

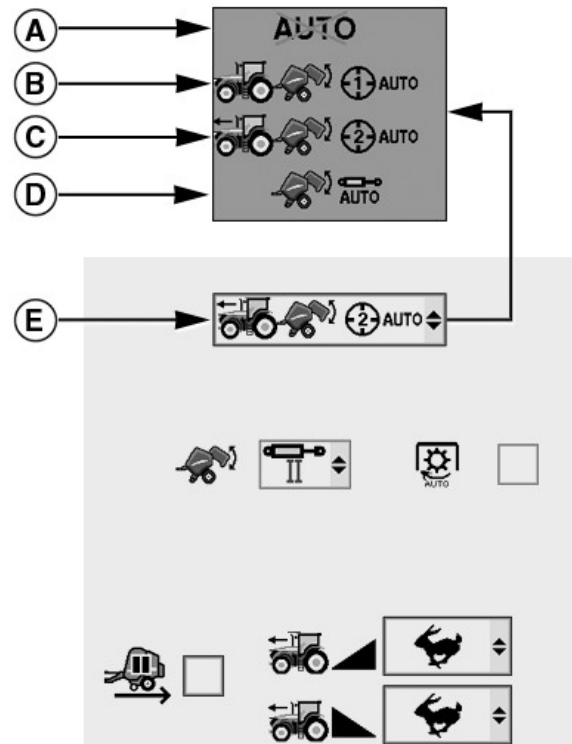
TL81334,000033D-40-16MAY18-2/4

3. ドロップダウンリスト (E) を選択し、必要な自動化レベルを選択します。

- **自動化オフ (B)** : トラクターはベラーからコマンドを受信しません。ベラーは、自動化機能は実行しません。
- **自動化レベル 1 (C)** - トラクターは、結束サイクル後に SCV を作動させてベールを放出するコマンドをベラーから受信します (E-SCV 装備のトラクターが必要)。
- **自動化レベル 2 (C)** - トラクターは、調整済みベール直径に達すると、トラクターの前進が停止するまでブレーキをかけるコマンドをベラーから受信します (IVT 装備のトラクターが必要)。結束サイクル後、トラクターは、SCV を作動させてベールを放出するコマンドをベラーから受信します (E-SCV 装備のトラクターが必要)。
- **自動テールゲートモード (D)** - 「自動テールゲートモード」セクションの「ベラーの操作」を参照してください。

A : 自動化オフ
B : 自動化レベル 1
C : 自動化レベル 2

D : 自動テールゲートモード
E : 「自動化レベル」ドロップダウンリスト



CC342482

CC342482—UN—19APR18

TL81334,000033D-40-16MAY18-3/4

4. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000033D-40-16MAY18-4/4

リアゲート選択制御弁の選択

CC277966—UN—22SEP16

1. ペーラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。

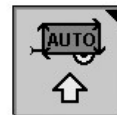


CC277966

TL81334,000033E-40-17APR18-1/4

2. 「自動化の設定」ソフトキーを選択します。

CC1034499—UN—07JUL11

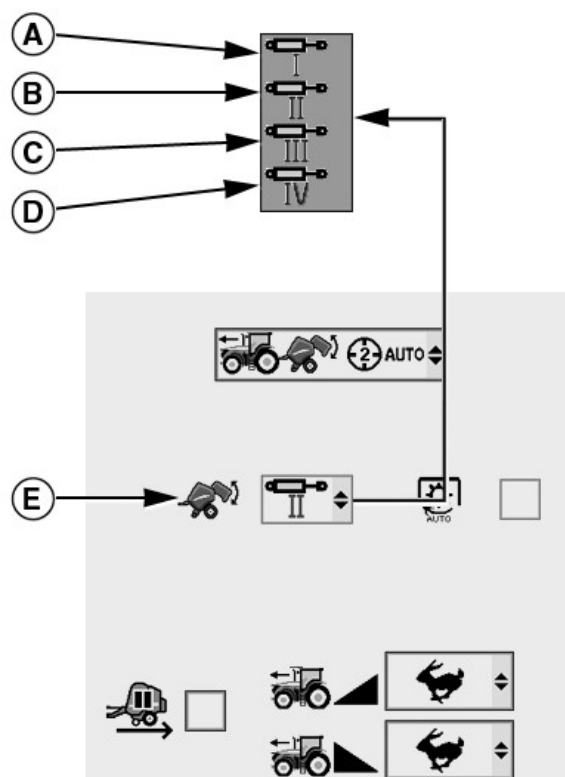


CC1034499

TL81334,000033E-40-17APR18-2/4

3. ドロップダウンリスト (E) を選択します。
 4. 対応するトラクター SCV (A)、(B)、(C) または (D) を選択してペーラーのリアゲートを作動させます。
- 注記：ドロップダウンリスト (A) で選択できる SCV の数はトラクター構成によって異なります。

A : トラクター SCV 1 D : トラクター SCV 4
B : トラクター SCV 2 E : リアゲート SCV
C : トラクター SCV 3



CC342483

CC342483—UN—19APR18

TL81334,000033E-40-17APR18-3/4

5. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ペーラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000033E-40-17APR18-4/4

トラクター PTO の自動解除

CC277966—UN—22SEP16

1. ペーラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。

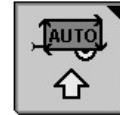


CC277966

TL81334,000033F-40-19APR18-1/4

2. 「自動化の設定」ソフトキーを選択します。

CC1034499—UN—07JUL11



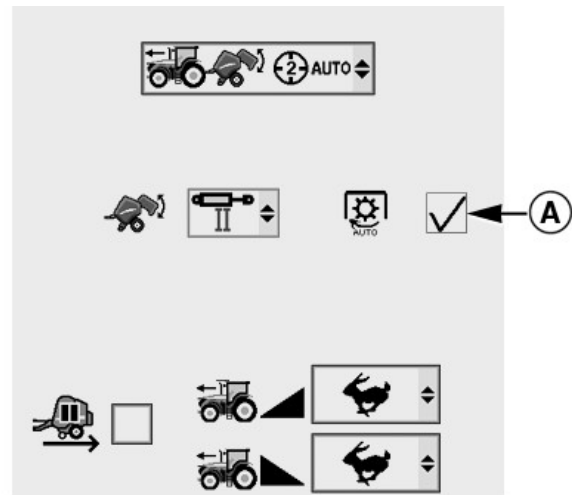
CC1034499

TL81334,000033F-40-19APR18-2/4

3. チェックボックス (A) を使用して、トラクター PTO の自動解除機能を有効または無効にします。

- チェックボックス (A) をオンにすると、トラクター PTO の自動解除機能が有効になります。
自動モードで作動中のペーラーに詰まりが発生すると、トラクター PTO の自動解除機能によりトラクター PTO が解除されます。詳しくは、このセクションの「自動モードでのピックアップの接続解除」を参照してください。
- チェックボックス (A) をオフにして、トラクター PTO の自動解除機能を無効にしないでください。

A : トラクター PTO の自動解除



CC342484

CC342484—UN—19APR18

TL81334,000033F-40-19APR18-3/4

4. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ペーラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000033F-40-19APR18-4/4

手動ベール放出

CC277966—UN—22SEP16

1. ペーラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。



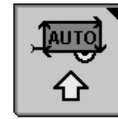
CC277966

TL81334,0000341-40-18APR18-1/4

次のページへ

2. 「自動化の設定」ソフトキーを選択します。

CC1034499—UN—07JUL11



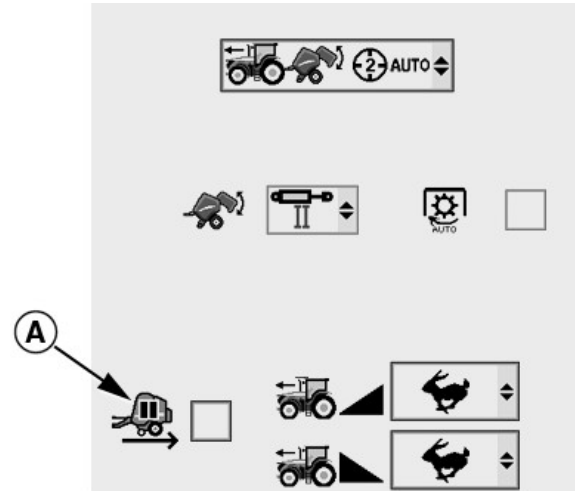
CC1034499

TL81334,0000341-40-18APR18-2/4

3. チェックボックス (A) を使用して、手動ペール放出機能を有効または無効にします。

- チェックボックス (A) をオンにすると、手動ペール放出機能が有効になります。
手動ペール放出機能により、調整済みペール直径に達すると、自動化は「一時停止」状態になります。この機能でペールの放出前にトラクターを必要な場所に配置できるので、起伏のある状況でお勧めします。
- チェックボックス (A) をオフにして、手動ペール放出機能を無効にしないでください。ペールは、結束サイクルの終わりに自動的に放出されます。

注記： この機能は、ペーラーアプリケーションのメインページから使用可能です。このセクションの「ペーラー自動化のメインページディスプレイの説明」を参照してください。



CC342486

A：手動ペール放出

CC342486—UN—19APR18

TL81334,0000341-40-18APR18-3/4

4. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ペーラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000341-40-18APR18-4/4

トラクター動作の調整

CC277966—UN—22SEP16

1. ペーラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。

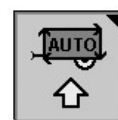


CC277966

TL81334,1680078177882-40-05APR23-1/4

2. 「自動化の設定」ソフトキーを選択します。

CC1034499—UN—07JUL11



CC1034499

次のページへ

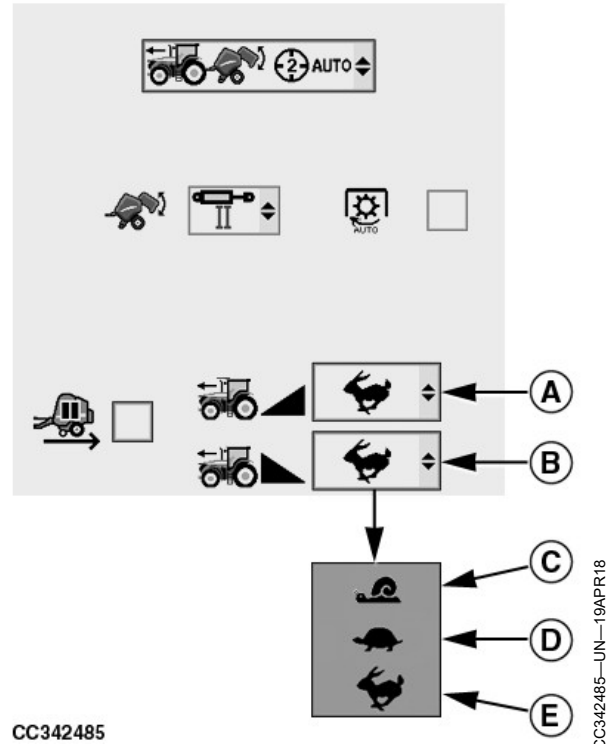
TL81334,1680078177882-40-05APR23-2/4

3. 自動化レベル 2 での作動時は、トラクターの加速と減速を調整できます。このセクションの「自動化レベルの選択」を参照してください。

- トラクターの加速の調整：
ドロップダウンリスト (A) を選択し、必要なトラクターの加速 (C)、(D) または (E) を設定します。この値は、ベール放出プロセス後、トラクターのリバースドライブレバーが中央のパーク位置に入り、次に前進位置に入ると適用されます。
- トラクターの減速の調整：
ドロップダウンリスト (B) を選択し、必要なトラクターの減速 (C)、(D)、または (E) を設定します。この値は調整済みベール直径に達すると適用され、トラクターはブレーキをかけて、前進を停止します。

A : トラクターの加速
B : トラクターの減速
C : 最小

D : 標準
E : 最大



CC342485

TL81334, 1680078177882-40-05APR23-3/4

4. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334, 1680078177882-40-05APR23-4/4

自動化ステータス円グラフ

メインページの自動化ステータスパイは、現在の自動化の状態を示します。自動化には 6 種類の状態があります。

注記：自動化ステータスパイ内部に表示される数値 (1 または 2) は、選択されている自動化レベルを示します。このセクションの「自動化レベルの選択」を参照してください。

1. 使用不可：

トラクターが「自動化対応」でない場合、自動化ステータスパイは「使用不可」です (メインページに表示されません)。トラクターはベラーからのコマンドを受け取ることができません。

TL81334, 1680078194037-40-05APR23-1/6

2. 無効：

CC1031913—UN—30OCT09

トラクターとベラーが「自動化対応」の場合、自動化ステータスパイは「無効」(パイの 1/4) です。トラクターはベラーからのコマンドを受け取ることができません。



無効

CC1031913

次のページへ

TL81334, 1680078194037-40-05APR23-2/6

3. 有効化準備完了 :

CC1031919—UN—30OCT09

イグニッションキーが ON に入ってから一定時間後、自動化の状態は自動的に「有効化準備完了」(パイの 2/4) に切り替わります。そうでない場合はこのセクションの「自動化の診断」を参照してください。



CC1031919

有効化準備完了

TL81334,1680078194037-40-05APR23-3/6

4. 有効 :

CC1031920—UN—15NOV10

自動化ステータス円グラフが「有効化準備完了」のときは、ベラーアプリケーションのメインページにある「自動化の有効化/無効化」ボタンを選択すると、自動化の状態が「有効」(円グラフの 3/4) に切り替わります。このセクションの「自動モードでのベラーの操作」を参照してください。



CC1031920

有効

TL81334,1680078194037-40-05APR23-4/6

5. アクティブ :

CC1031921—UN—30OCT09

自動化ステータス円グラフが「有効」のときは、トラクターの再開スイッチを押すと、自動化の状態が「アクティブ」(円グラフの 4/4) に切り替わります。自動化ステータスパイに「アクティブ」状態が示されているときは、ベラーがトラクターにコマンドを出します。このセクションの「自動モードでのベラーの操作」およびトラクターのオペレータマニュアルで「TIA (Tractor-Implement Automation)」を参照してください。

注記：自動化の状態を「有効」から「アクティブ」に切り替えるには、次の条件に適合する必要があります。

- トラクターのリバーサレバーが「Power Zero」、中央のパーキングまたは前進位置にある。
- ベラーのリアゲートが閉じてラッチされている。



CC1031921

アクティブ

- 現在のベール直径が調整済みベール直径の 98% 未満。
- トラクターがオペレーターが座席にいることを検出している。
- トラクター PTO が接続されている。

TL81334,1680078194037-40-05APR23-5/6

6. 一時停止 :

CC1031923—UN—30OCT09

手動ベール放出機能が有効で、調整済みベール直径に達すると、自動化の状態は「アクティブ」(円グラフの 4/4) から「一時停止」(円グラフの 4/4) に自動的に切り替わります。このセクションの「手動ベール放出」を参照してください。



CC1031921

一時停止 (点滅)

TL81334,1680078194037-40-05APR23-6/6

自動化の診断

CC277966—UN—22SEP16

1. ベラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。



CC277966

次のページへ

TL81334,1680078217869-40-25APR23-1/7

2. 「自動化の設定」ソフトキーを選択します。

CC1034499—UN—07JUL11



CC1034499

TL81334,1680078217869-40-25APR23-2/7

3. 「自動化の診断」ソフトキーをを選択します。

CC1031799—UN—16SEP09



CC1031799

TL81334,1680078217869-40-25APR23-3/7

4. メッセージ (A) には、自動化が解除された理由またはアクティブにできない理由が表示されます。このセクションの「自動化の解除メッセージリスト」を参照してください。

ベラーアプリケーションのメインページで、メッセージ (A) は 3 秒間表示され、自動化が解除された場合、または起動できない場合は消えます。このセクションの「ベラー自動化のメインページディスプレイの説明」を参照してください。

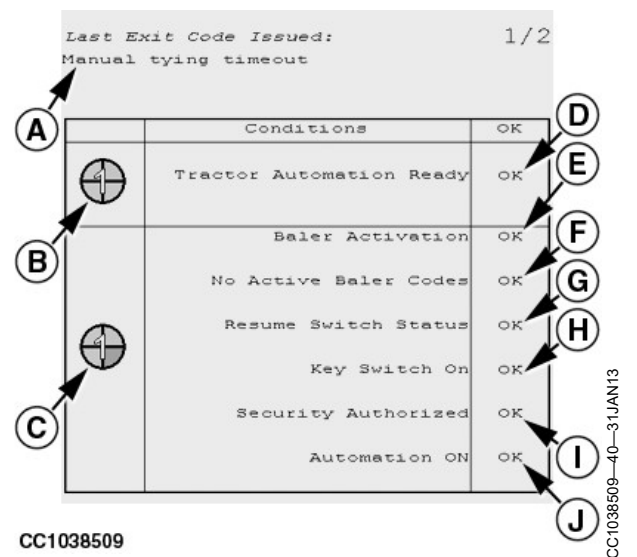
自動化の診断ページ 1/2 には、自動化に必要な条件、および自動化の状態に関する情報が示されます。「無効」(B) (パイの 1/4) と「有効化準備完了」(C) (パイの 2/4)。条件に適合していると、表示される条件の状態 (D~J) は「OK」になります。

無効 (B) (パイの 1/4) :

- 状態 (D) が「OK」になるのは、トラクターがベラーからコマンドを受け取ることができるからです。状態 (D) が「OK」ではない場合は、John Deere 取扱店にお問い合わせください。

有効化準備完了 (C) (パイの 2/4) :

- 状態 (E) が「OK」になるのは、ベラー自動化アクティベーションキーが正常に保存されているからです。状態 (G) が「OK」ではない場合は、John Deere 販売店にお問い合わせください。
- 状態 (F) が「OK」になるのは、アクティブな診断トラブルコードがない場合です。状態 (F) が「OK」ではない場合は、「ベラーアプリケーション整備」セクションの「最近の問題」を参照してください。
- 状態 (G) が「OK」になるのは、Tractor-Implement Automation™ ホットキー (再開スイッチ) に関するエラーがない場合です。状態 (G) が「OK」ではない場合は、John Deere 取扱店にお問い合わせください。
- 状態 (H) が「OK」になるのは、トラクターのイグニッションキーが ON の場合です。状態 (H) が「OK」ではない場合は、トラクターのオペレータマニュアルを参照してください。



CC1038509

A : 自動化の解除メッセージ

B : 自動化の状態「無効」

C : 自動化の状態「有効化準備完了」

D - J : 条件の状態

- 状態 (I) が「OK」になるのは、トラクター自動化アクティベーションキーが正常に保存されているからです。状態 (I) が「OK」ではない場合は、John Deere 取扱店にお問い合わせください。
- 状態 (J) が「OK」になるのは、選択されている自動化レベルが自動化レベル 1 または自動化レベル 2 の場合です。状態 (J) が「OK」ではない場合は、このセクションの「自動化レベルの選択」を参照してください。

注記：ベラーアプリケーションのメインページで、自動化の状態が「有効化準備完了」(C) (円グラフの 2/4) にならない場合は、適合しない条件を確認し、John Deere 販売店にお問い合わせください。

次のページへ

TL81334,1680078217869-40-25APR23-4/7

5. 「次のページ」ソフトキーまたは「前のページ」ソフトキーを選択して、ページ 2/2 に移動します。

CC277967—UN—22SEP16



CC277967

TL81334,1680078217869-40-25APR23-5/7

6. 自動化の診断ページ 2/2 には、自動化に必要な条件、および自動化の状態に関する情報が示されます。有効 (A) (パイの 3/4) とアクティブ (B) (パイの 4/4)。条件に適合していると、表示される条件の状態 (C~I) が「OK」になります。

有効 (A) (パイの 3/4) :

- 状態 (C) が「OK」になるのは、「自動化の有効化/無効化」ボタンが押された場合です。状態 (C) が「OK」ではない場合は、このセクションの「自動モードでのベラーの操作」を参照してください。

起動 (B) (円グラフの 4/4) :

- 状態 (D) が「OK」になるのは、選択した結束システムがまだ実行されていない場合です。状態 (D) が「OK」ではない場合は、選択した結束システムのアクチュエータを収縮させます。「ベラーアプリケーション整備」セクションの「電気油圧式部品のテスト」を参照してください。
- 状態 (E) が「OK」になるのは、現在のベール直径が目標ベール直径の 98% 未満の場合です。状態 (E) が「OK」ではない場合は、「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「ベール直径の設定」を参照してください。
- 状態 (F) が「OK」になるのは、オペレーターがトラクターの座席にいたことが検出された場合です。状態 (F) が「OK」ではない場合は、トラクターのオペレーターマニュアルを参照してください。
- 状態 (G) が「OK」になるのは、トラクター PTO が接続されている場合です。状態 (G) が「OK」ではない場合は、トラクターのオペレーターマニュアルを参照してください。
- ベラーのゲートが正しく閉じている場合、状態 (H) が「OK」になります。状態 (H) が「OK」でない場合

Last Exit Code Issued: 2/2
Manual tying timeout

	Conditions	OK
(A)	Enable Button Pressed	OK
(B)	Tying Process Idle	OK
	Bale < 98% Diameter	OK
	Operator in Seat	OK
	PTO On	OK
	Bale Gate Shut	OK
	Resume Switch Pressed	OK

CC1038510

CC1038510-40-31JAN13

- A : 自動化の状態「有効化済み」
B : 自動化の状態「有効」
C - I : 条件の状態

は、「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「ゲート位置ポテンシオメータ RB331 のキャリブレーション」を参照し、John Deere 販売店にお問い合わせください。

- 「Tractor-Implement Automation™」ホットキーまたはボタン (復帰スイッチ) を押すと、状態 (I) が「OK」になります。状態 (I) が「OK」ではない場合は、トラクターのオペレーターマニュアルの「TIA™ : Tractor-Implement Automation™」セクションを参照してください。

TL81334,1680078217869-40-25APR23-6/7

7. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680078217869-40-25APR23-7/7

自動化の解除メッセージリスト

自動化の解除メッセージ (最後に出された終了コード) と説明を次の表に示します。

自動化の解除メッセージ	説明
Activation key expired. (アクティベーションキーの期限切れ) ^a	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Active baler codes. (ベラーコードアクティブ) ^a	ベラーの診断トラブルコードを確認し、「ベラーアプリケーション整備」セクションの「 <u>診断トラブルコードリスト</u> 」を参照してください。
Automation aborted due to PTO. (PTO により、自動化が中断) ^b	PTO を接続します。
Automation aborted due to speed. (速度により、自動化が中断) ^b	自動モードを再起動します。
Automation aborted due to valve 1. (バルブ 1 が原因で自動化が中断) ^b	バルブを切り替え、John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Automation aborted due to valve 2. (バルブ 2 が原因で自動化が中断) ^b	バルブを切り替え、John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Automation aborted due to valve 3. (バルブ 3 が原因で自動化が中断) ^b	バルブを切り替え、John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Automation aborted due to valve 4. (バルブ 4 が原因で自動化が中断) ^b	バルブを切り替え、John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Automation aborted due to valve 5. (バルブ 5 が原因で自動化が中断) ^b	バルブを切り替え、John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Automation aborted due to valve 6. (バルブ 6 が原因で自動化が中断) ^b	バルブを切り替え、John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Automation command message time-out. (自動化コマンドメッセージのタイムアウト) ^c	トラクターとベラー間のワイヤハーネスを点検します。
Communication error. (通信エラー。) ^a	ベラーのワイヤハーネスの外し、再接続します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Driver fault. (ドライバーの不具合) ^c	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Driver out of range. (ドライバーが範囲外) ^c	バルブを切り替え、John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Function not authorized. (機能が認可されていない) ^c	トラクター TIA™ アクティベーションキーが OK ではありません。
Invalid PTO configuration. (無効な PTO 構成) ^c	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Lever fault. (レバーの故障) ^c	バルブを切り替え、John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Manual tying time-out. (手動結束のタイムアウト) ^a	ネット結束装置を点検し、結束サイクルを再開します。
Net binding problem. (ネット結束の問題) ^a	ネット結束装置を点検します。 ベラーの診断トラブルコードを確認し、「ベラーアプリケーション整備」セクションの「 <u>診断トラブルコードリスト</u> 」を参照してください。
Oil level low. (オイルレベルが低い) ^c	トラクターにオイルを補充します。
Operator is no longer on the seat. (オペレータがシートに不在) ^a	ベラーを自動モードで操作するには、オペレータがシートに座っている必要があります。
Oversized bale (バールサイズ過大) ^a	自動化レベル 1 で作業中の場合は、トラクターを停止し、できる限り速やかに現在のバールを結束してください。 自動化レベル 2 で作業中の場合は、トラクターの前進が停止し、結束サイクルが自動で開始します。 現在の結束済みバールを放出して、自動化モードを再度有効にします。
Over-speed fault (速度超過エラー) ^c	エンジン回転数を下げます。
Pause mode, tractor speed is 0. (中断モード、トラクター速度が 0) ^a	バールを放出し、自動モードを再起動します。
Pickup is plugged. (ピックアップの詰まり) ^a	ピックアップの詰まりを解消します。このセクションの「 <u>自動モードでのピックアップの詰まりの除去</u> 」を参照してください。
Power out of range. (出力が範囲外) ^c	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
PTO not calibrated. (PTO が校正されていない) ^c	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
PTO not enabled in current gear. (現在のギアで PTO が無効) ^c	トラクターの DTC を点検します。
PTO re-engagement fault. (PTO の再接続エラー) ^c	トラクターの DTC を点検します。
PTO switch conflict. (PTO スwitchの競合) ^c	トラクターの DTC を点検します。
PTO switch Off. (PTO スwitchが OFF) ^c	PTO を接続します。
RBC Security challenge failed. (RBC セキュリティチャレンジの失敗) ^a	トラクターを再始動します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Remote armed. (リモート装備) ^c	PTO の作動を点検します。 トラクターのオペレータマニュアルを参照してください。
Remote PTO enable switch fault. (リモート PTO 有効化スSwitchの故障) ^c	PTO を解除します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Remote PTO switch fault. (リモート PTO スwitchの故障) ^c	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Resume switch error (再開スSwitchエラー) ^a	Tractor-Implement Automation™ ホットキーまたはボタン (再開スSwitch) を点検します。

自動モードでのペーラーの操作

自動化の解除メッセージ	説明
	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Reverse command. (反転コマンド) [°]	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
SCV lock. (SCV ロック) [°]	SCV ロックを解除します。
Security error 1. (セキュリティエラー 1) [°]	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Security error 2. (セキュリティエラー 2) [°]	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Security error 3. (セキュリティエラー 3) [°]	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Security error 4. (セキュリティエラー 4) [°]	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Security error 5. (セキュリティエラー 5) [°]	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Security error 6. (セキュリティエラー 6) [°]	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Tractor does not resume. (トラクターが再開しない) ^a	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Tractor in reverse. (トラクターのシフトレバーが後退位置) [°]	後退位置から動かします。
Tractor is in park. (トラクターのシフトレバーがパーキング位置) [°]	パーキングからシフトします。
Tractor is stopped. (トラクターが停止) ^a	対地速度を上げ、自動モードを再起動します。
Tractor speed is not 0. (トラクター速度が 0 ではない) ^a	トラクターを停止し、結束サイクルを再開します。
Under-speed fault. (速度不足故障) [°]	エンジン回転数を上げます。
Valve circuit error. (バルブ回路エラー) [°]	バルブを切り替え、John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Valve error other. (その他のバルブエラー) [°]	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Valve missing. (バルブが見つからない) [°]	バルブを切り替え、John Deere 取扱店にお問い合わせください。
Valve not calibrated. (バルブが校正されていない) [°]	John Deere 取扱店にお問い合わせください。

^a ペーラーからの解除メッセージ

^b 一般的な解除メッセージ

^c トラクターからの解除メッセージ

TL81334,0000343-40-18APR18-2/2

自動テールゲートモードでのベラーの操作

自動テールゲートの説明

自動テールゲートは、トラクターの SCV を毎回起動することなくゲートを自動で開閉できる機能です。この機能には、複数のモード (自動モード、手動モード、停止モード) があります。詳しくは、このセクションの「自動テールゲートモードでベラーの操作」を参照してください。

自動テールゲート機能は、すべてのトラクターブランドおよびモデルと互換性があります。この機能がベラーで機能するには、複数の条件を満たす必要があります：

- ベラーは、連続作動油フローで使用される自動テールゲートシステムを装備している必要があります。
- ベラーは、ベール放出ランプとそのセンサーを装備している必要があります。「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「ベール放出ランプセンサーの有効化/無効化 (装備されている場合)」を参照してください。
- ベラーのゲートを正しくキャリブレーションする必要があります。「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「ゲート位置ポテンシオメータ RB331 のキャリブレーション」を参照してください。

TL81334,1682422712196-40-25APR23-1/1

自動テールゲートモードでのベラーの安全な操作

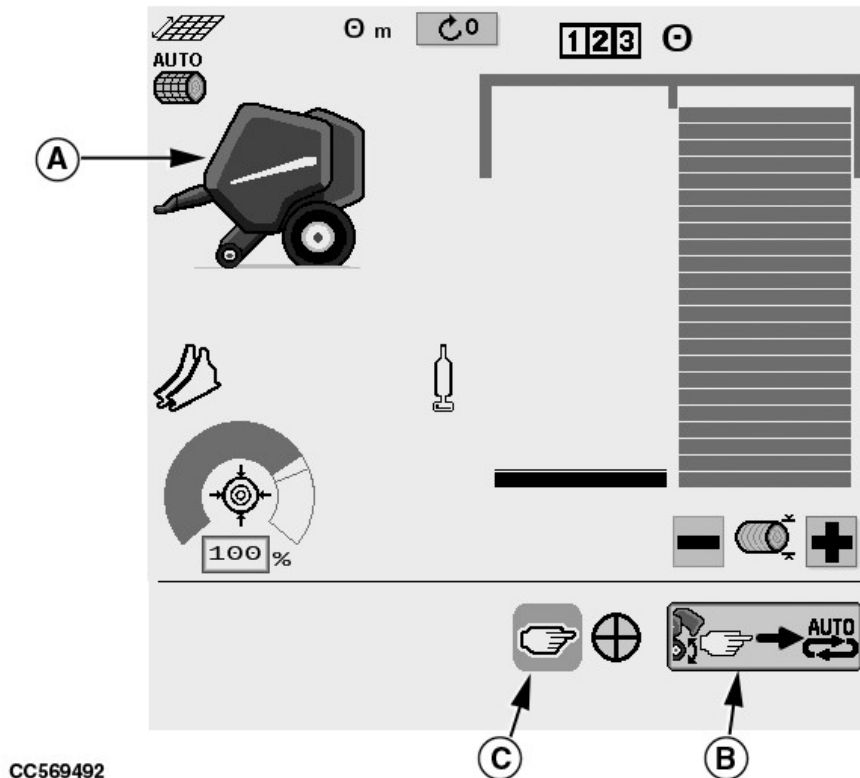
ベラー自動テールゲートシステムの目的は、圃場作業をより効率的に実行できるようにオペレータを支援することです。オペレータは、ベラーの進路と動作、およびベールの動作を制御することに常に責任があります。オペレータや近くの人々がけがをしないように、常に警戒を怠らず、

周囲の環境に注意を払ってください。障害物があったり近くに人がいたりするときの車両の停止をシステムまかせにしないでください。

自動テールゲートを使用する前に、「テールゲートの自動モードでのベラーの操作」よく読み、理解してください。

TL81334,1680078316825-40-31MAR23-1/1

ペーラー自動テールゲートメインページのディスプレイの説明



A : ペーラーの状態

B : 「自動テールゲートモード」ボタン

C : 自動テールゲートの状態

メインページでは、圃場での作業中にペーラー自動テールゲートモードを監視して制御できます。

ペーラーの状態のマーク (A) で、結束プロセスとリアゲート位置を監視します。

「自動テールゲートモード」ボタン (B) を使用して、自動

モード、手動モード、停止モード間で自動テールゲートモードを選択します。

自動テールゲートの状態のマーク (C) を使用して、自動テールゲートモードやペーラーからの要求を監視します。

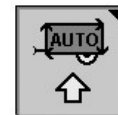
TL81334,1680078333394-40-05APR23-1/1

自動テールゲートソフトキーの名称

CC1034499—UN—07JUL11

「自動化の設定」ソフトキー。

このセクションを参照してください。



CC1034499

TL81334,000036C-40-02MAY18-1/1

自動テールゲートモードでのペーラーの操作

自動テールゲートモードには、いくつかのモードがあります：停止、手動、自動、一時停止です。

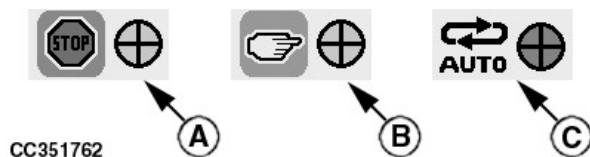
自動テールゲートの状態 (D) は現在のモードを示します。

注記：一時停止モードの絵記号はありません。

A：停止モードのマーク
B：手動モードのマーク

C：自動モードのマーク
D：自動テールゲートの状態

CC351762—UN—13JUN18



CC351762



CC569493

CC569493—UN—03APR23

次のページへ

TL81334,1680078357307-40-05APR23-1/11

1. 停止モード：

CC351764—UN—13JUN18

停止モードは、油圧、およびトラクターから供給される機械的動力を停止することなくゲートの動きをロックします。

システムには、次の 2 つのボタンがあります：「自動モードから停止モードに切り替え」または「手動モードから停止モードに切り替え」。これらのボタンの 1 つのみが、「自動モード」中および「手動モードから自動モードに切り替え」中の手順で使用できます。

- 閉閉サイクル中に停止モードを起動すると、サイクルが中断します。
- ストップモードが有効のときにトラクターの SCV が連続フロー位置の場合、絵記号 (B) はボタン (A) に置き換わります。トラクター SCV がニュートラルまたはフロート位置の場合は、ボタン (A) が表示されます。
- 外部イベントにより停止モードが起動した場合は、外部イベントをクリアしてください。停止モードから手動モードに切り替える前に、トラクターの SCV を解除してください。

注意： ペーラーの内側または周辺で作業する前に、以下を実行してください：PTO とトラクター SCV を解除し、トランスミッションを PARK に入れ、駐車ブレーキをかけ、エンジンを停止して、イグニッションキーを抜きます。

A：「停止モードから手動モードに切り替え」ボタン
B：「トラクターの SCV をニュートラルまたはフロート位置に要求」のマーク



CC351764

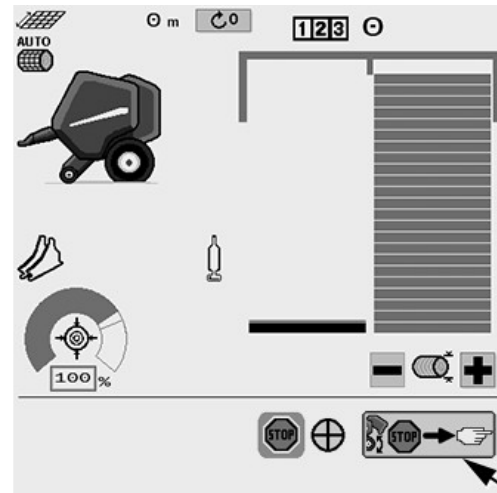
「自動モードから停止モードに切り替え」ボタン

CC353872—UN—13JUN18



CC353872

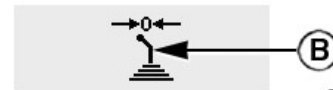
「手動モードから停止モードに切り替え」ボタン



CC569494

停止モードメインページ

CC356293—UN—13SEP18



CC356293

トラクターの SCV をニュートラルまたはフロート位置に要求

TL81334,1680078357307-40-05APR23-2/11

2. 停止モードから手動モードに切り替え：

CC351766—UN—13JUN18

手動モードに切り替えるには、トラクターの SCV はニュートラルまたはフロート位置にある必要があります。手動モードにアクセスするには、「停止モードから手動モードに切り替え」ボタンを選択して起動します。「停止モードから手動モードに切り替え」ボタンは停止モードで使用できます。



CC351766

「停止モードから手動モードに切り替え」ボタン

次のページへ

TL81334,1680078357307-40-05APR23-3/11

3. 手動モード：

このモードを使用して、トラクターの SCV でゲートを手動で動かします。手動モードでは、オペレータは圃場でいつものように操作できます。

注記：イグニッションを ON に切り替えるたびに、既定で手動モードが起動します。



CC569495

手動モードメインページ

TL81334,1680078357307-40-05APR23-4/11

CC569495—UN—03APR23

4. 手動モードから自動モードへの切り替え：

CC351768—UN—13JUN18

手動モードから自動モードに切り替えるには、次の条件を満たす必要があります：

- ゲートが正しくキャリブレーションされている。
- PTO が接続されている。
- ゲートが完全に閉まっている。

自動モードを起動するには、次の操作を行います：



CC351768

「手動モードから自動モードに切り替え」ボタン

- a. 「手動モードから自動モードに切り替え」ボタンを選択して起動します。

TL81334,1680078357307-40-05APR23-5/11

- b. ゲートが閉まっていない場合、ゲートを閉めるように求める要求がモニターに表示されます。

注記：ゲートが 6 秒以内に閉まらなかった場合、ペーラーは手動モードに戻ります。



CC569496

「手動モードから自動モードに切り替え」のゲート閉要求

次のページへ

TL81334,1680078357307-40-05APR23-6/11

CC569496—UN—03APR23

- c. PTO が接続されていない場合、PTO を接続するように求める要求がモニターに表示されます。

注記：PTO が 6 秒以内に接続されなかった場合、ペーラーは手動モードに戻ります。



CC569497

「手動モードから自動モードに切り替え」の PTO 接続要求

TL81334,1680078357307-40-05APR23-7/11

CC569497—UN—03APR23

- d. トラクターの SCV がすでに連続フロー位置にある場合、トラクターの SCV を無効にするように求める要求がモニターに表示されます。

注記：トラクター SCV が 10 秒以内に無効化されなかった場合、ペーラーは手動モードに戻ります。



CC569498

「手動モードから自動モードに切り替え」の SCV 無効化要求

TL81334,1680078357307-40-05APR23-8/11

CC569498—UN—31MAR23

次のページへ

- e. モニターで要求された場合は、トラクターの SCV を連続フロー位置にします。トラクターの取扱説明書を参照してください。

注記：トラクターの SCV が 10 秒以内に起動されなかった場合、ベラーは手動モードに戻ります。



CC569499

「手動モードから自動モードに切り替え」の SCV 起動要求

TL81334,1680078357307-40-05APR23-9/11

CC569499—UN—31MAR23

5. 自動モード：

このモードでは、次のプロセスによりベラーでゲートの開閉を自動で行うことができます。

- 結束サイクルの最後にベラーでゲートを開いてベールを放出します。
- ベールが放出ランプから出ると、ベラーはゲートを閉じます。

6. 自動モードから一時停止モードに切り替え：

作動油流量を遮断することなく PTO が解除された場合、ベラーは自動モードから一時停止モードに切り替わります。PTO を解除する前に、ゲートが正しく閉じているを確認してください。



CC569500

自動モードメインページ

次のページへ

TL81334,1680078357307-40-05APR23-10/11

CC569500—UN—03APR23

7. 一時停止モード：

このモードでは、2つの圃場間の輸送のためにペーラーをスタンバイ状態にできます。このモードは、作動油流量を遮断することなく PTO を解除した場合に自動的に設定されます。

PTO の作動時は、ペーラーは自動モードに進むか手動モードに進むかをオペレータに求めるメッセージが表示されます。ボタン (A) を押して自動モードに進むか、ボタン (B) を押して手動モードに進みます。

ペーラーは、次の場合に一時停止モードから停止モードに切り替わります：

- オペレータが「自動モードから停止モードに切り替え」ボタンを選択して起動した。
- ゲートが完全に閉まっていない。
- 自動テールゲート機能に関連する DTC がある。

ペーラーは、以下の場合に一時停止モードから手動モードに切り替わります：

- オペレータがトラクターの SCV を使用している場合。
- 作動油流量が遮断された場合。

8. 自動モードから停止モードまたは手動モードに切り替え：

ペーラーは、次の場合に自動モードから停止モードに切り替わります：

- オペレータが「自動モードから停止モードに切り替え」ボタンを選択して起動した。
- 結束サイクルが長すぎて完了しなかった場合。
- 自動テールゲート機能に関連する DTC がある。

ペーラーは、以下の場合に自動モードから手動モードに切り替わります：

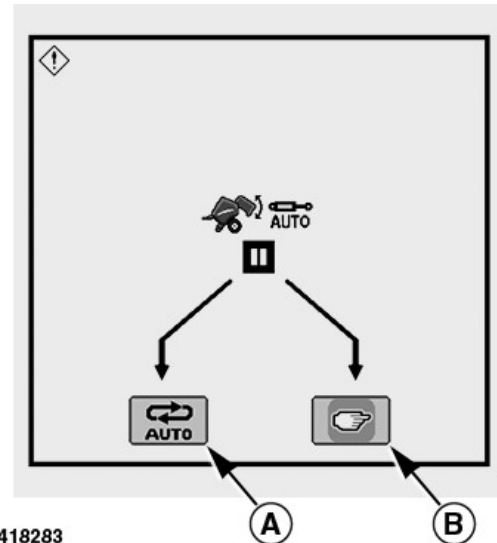
- オペレータがトラクターの SCV を使用している場合。
- 作動油流量が遮断された場合。

A：「自動モードに進む」ボタン B：「手動モードに進む」ボタン



CC569500

自動モードメインページ



CC418283

自動モード要求ページに戻る

TL81334,1680078357307-40-05APR23-11/11

CC569500—UN—03APR23

CC418283—UN—19APR21

自動テールゲートモードの選択

CC277966—UN—22SEP16

1. ペーラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。

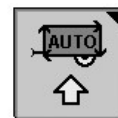


CC277966

TL81334,1680078370893-40-25APR23-1/4

2. 「自動化の設定」ソフトキーを選択します。

CC1034499—UN—07JUL11



CC1034499

TL81334,1680078370893-40-25APR23-2/4

次のページへ

3. ドロップダウンリスト (E) を選択して起動し、必要な自動テールゲートモードを選択します。

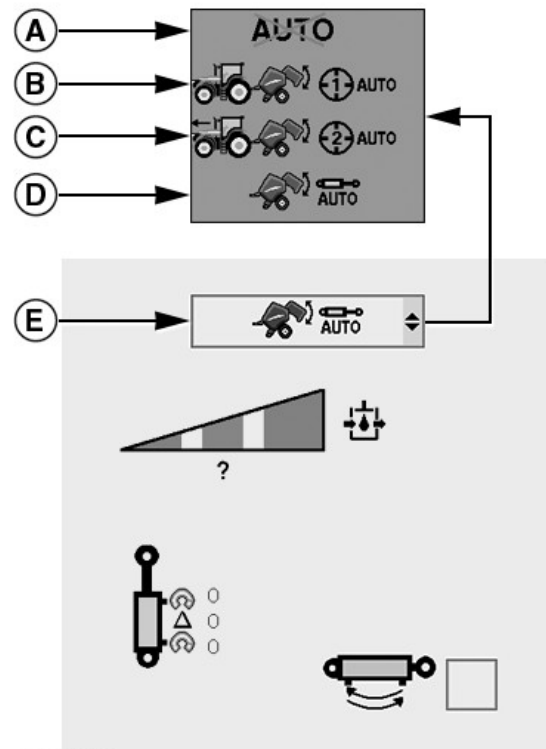
- **自動化オフ (A)** - 自動モード、または自動テールゲートモードは有効になりません。ゲートは自動的に制御されません。
- **自動化レベル 1 (B)** - 「自動モードでのペーラーの操作」セクションを参照してください。
- **自動化レベル 2 (C)** - 「自動モードでのペーラーの操作」セクションを参照してください。
- **自動テールゲートモード (D)** - このモードを選択して、自動テールゲートモードを使用します。結束サイクルの終了後、ペーラーはゲートを自動的に開閉してペールを放出します。

注記： このモードを選択するには、ペーラー回転速度センサー、および放出ランプセンサーを装備している必要があります。「ペーラーアプリケーションの整備」セクションの「ペーラー回転速度センサーの有効化/無効化 (装備されている場合)」と「ペール放出ランプセンサーの有効化/無効化 (装備されている場合)」を参照してください。

ペーラー回転速度センサーを起動している必要があります。
放出ランプセンサーを起動している必要があります。

A : ゲートの自動制御なし
B : 自動化レベル 1
C : 自動化レベル 2

D : 自動テールゲートモード
E : 「自動化」ドロップダウンリスト



CC571121

CC571121—UN—03APR23

TL81334,1680078370893-40-25APR23-3/4

4. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ペーラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680078370893-40-25APR23-4/4

自動テールゲートの作動油流量の設定

CC277966—UN—22SEP16

1. ペーラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。

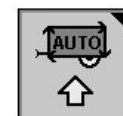


CC277966

TL81334,1680078381182-40-05APR23-1/5

2. 「自動化の設定」ソフトキーを選択します。

CC1034499—UN—07JUL11



CC1034499

TL81334,1680078381182-40-05APR23-2/5

次のページへ

3. 作動油流量インジケータ :

作動油流量インジケータを使用して、作動油流量を監視および設定できます。

手動モードでは、グラフの下にインジケータ (D) が表示されます。自動モード、または停止モードでは、インジケータ (E) が表示され、システムの現在の作動油流量が表示されます。

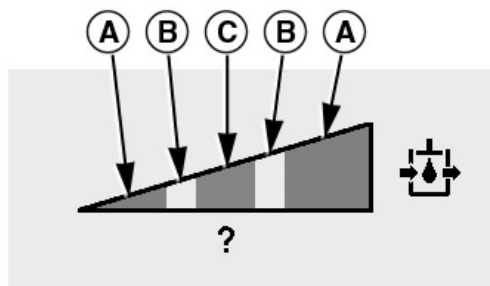
圃場で良好な性能を発揮するには、インジケータ (E) が緑ゾーン (C) にある必要があります。トラクターは、十分な作動油流量を提供できる必要があります。以下の手順に従って十分な作動油流量を提供してください :

1. ペーラーを停止モードまたは自動モードに切り替えます。
2. 対応するコマンドを使用して作動油流量を調整します。お使いのトラクターの取扱説明書を参照してください。
3. サイクル中に良好な性能を発揮するには、インジケータ (E) が緑ゾーン (C) にあり、右の黄ゾーン (B) の近くにある必要があります。

注記 : エンジンを作業速度で運転し、PTO を接続して作動油流量を設定してください。

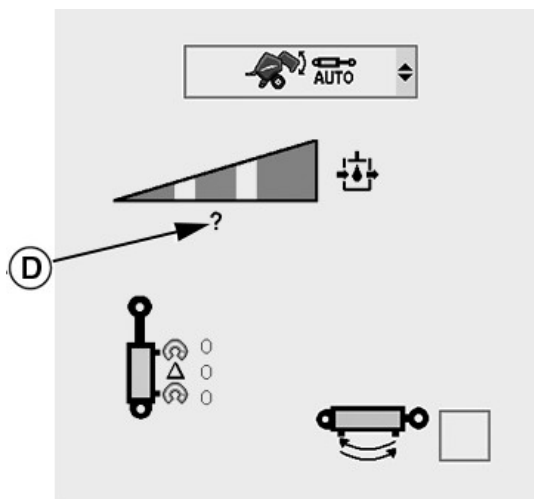
A : 赤ゾーン
B : 黄ゾーン
C : 緑ゾーン

D : 作動油流量不明インジケータ
E : 作動油流量インジケータ



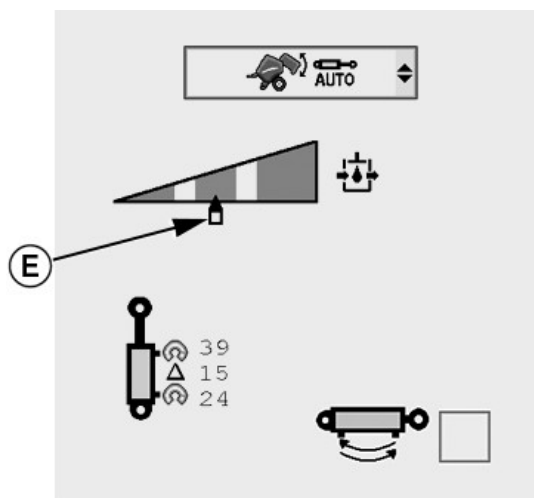
CC351773

CC351773—UN—27JUN18



CC571122

CC571122—UN—03APR23



CC571123

CC571123—UN—03APR23

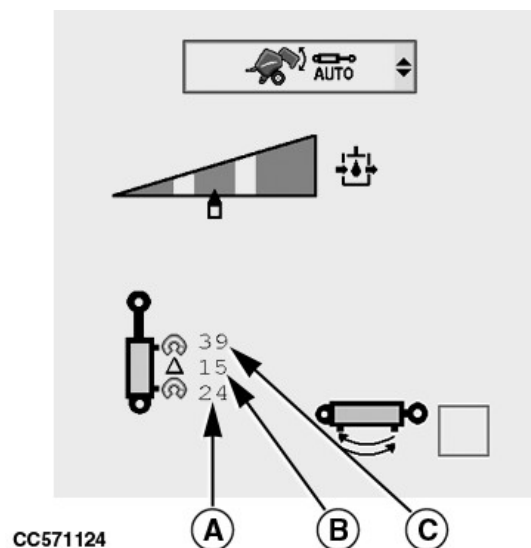
次のページへ

TL81334,1680078381182-40-05APR23-3/5

4. 油圧インジケーター :

油圧インジケーターは診断の補助用です。インジケーター (A) は、ペーラーに入るオイルの圧力を示します。インジケーター (B) はインジケーター (A) と (C) の圧力の差を示します。インジケーター (C) は、トラクターに戻るオイルの圧力を示します。

A : 高圧オイルインジケーター C : 戻り油圧インジケーター
B : 差圧インジケーター



CC571124

CC571124—UN—03APR23

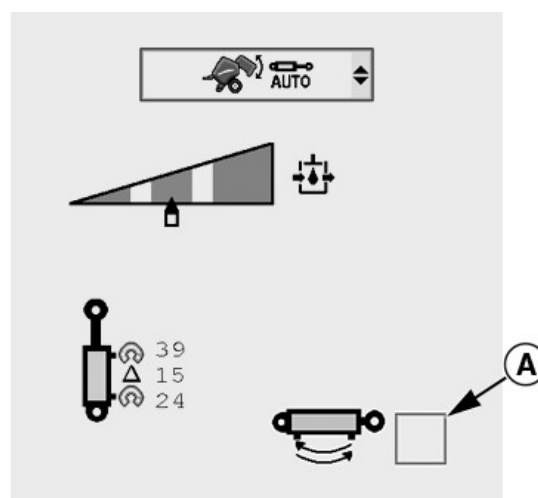
TL81334,1680078381182-40-05APR23-4/5

5. 作動油流量の反転

トラクターへの油圧ホースの接続方法によっては、トラクターの SCV を使用したときに、ゲートが間違った方向に動くことがあります。このチェックボックス (A) で問題を解決できます。

- 作動油流量の反転を有効にするには、チェックボックス (A) をオンにします。
- 作動油流量の反転を無効にするには、チェックボックス (A) をオフにします。

A : 「作動油流量の反転」チェックボックス



CC571125

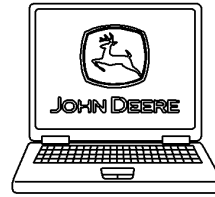
CC571125—UN—03APR23

TL81334,1680078381182-40-05APR23-5/5

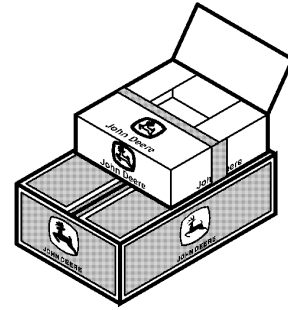
アタッチメント

装置を探す

お使いの機械に最適な装置を確認するには、お近くの John Deere 取扱店にご連絡いただくか、John Deere オンライン装置ウェブサイトをご覧ください。



CC208612



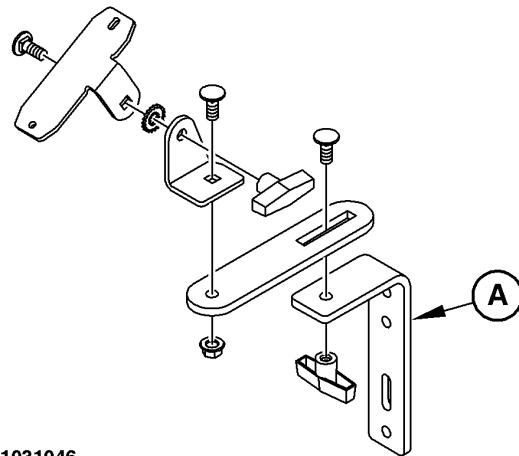
CC208612—UN—14APR14

DC82261,0000447-40-18OCT14-1/1

モニタサポート

トラクターのキャブに応じて、異なるモニタサポートを John Deere 取扱店から入手できます。

A : 角度



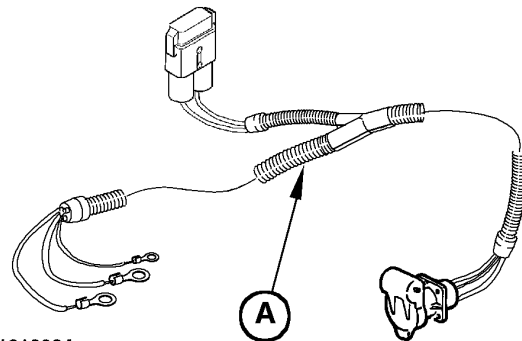
CC1031046

CC1031046—UN—28OCT08

OUCC006,0001B47-40-28OCT13-1/1

モニター用バッテリーハーネス

必要なときはいつでも、コンセントが装備されていないトラクターにアタッチメントとしてバッテリーハーネス (A) を取り付けることができます。



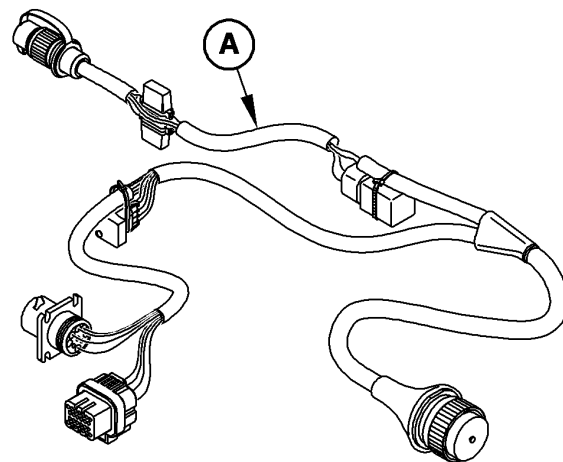
CC1018634

CC1018634—UN—24OCT00

OUCC006,00014A0-40-07OCT08-1/1

モニター用キャビンワイヤハーネス

バーチャルターミナル（ディスプレイ）用キャビンワイヤハーネスを、John Deere 取扱店から入手できます。



CC1034494

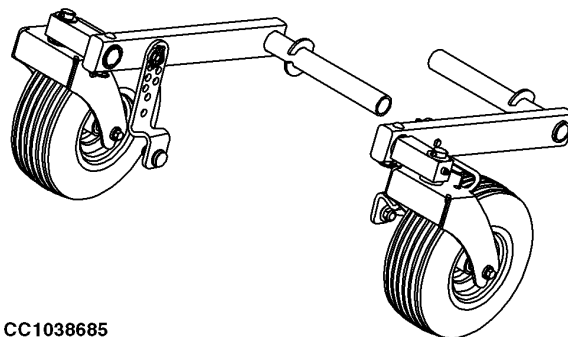
CC1034494—UN—06JUL11

OUCC006,00017E7-40-27JUN11-1/1

キャスターゲージホイール

キャスターゲージホイールを使用することで、ピックアップが地面の凹凸により簡単に追従できるようになり、横滑りと土壌の損傷を防止できます。

John Deere 取扱店にお問い合わせください。



CC1038685

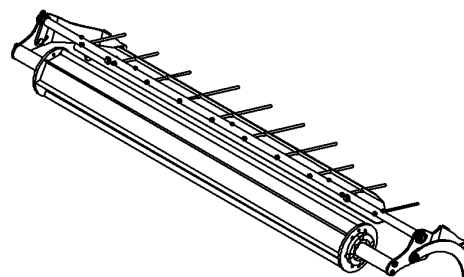
CC1038685—UN—19NOV12

OUCC006,00019CA-40-19NOV12-1/1

ピックアップロールコンプレッサ

ピックアップロールコンプレッサは、フィード流量を上げる装置として使用できます。

John Deere 取扱店にお問い合わせください。



CC286973

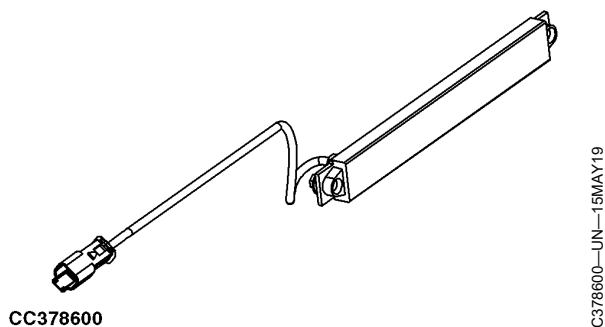
CC286973—UN—03AUG16

NB02380,00001BB-40-28JUL16-1/1

ネット結束装置ライトとサイドドアライト

ネット結束装置ライトとサイドドアライトを、夜間作業中の視界を改善するためのアタッチメントとして使用できます。

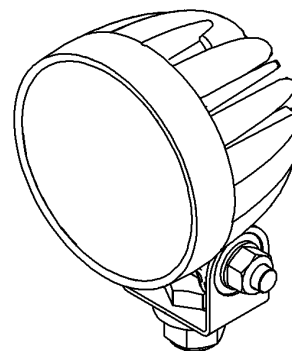
John Deere™ 販売店にお問い合わせください。



CC378600

ネット結束装置ライト

CC378600—UN—15MAY19



CC286974

サイドドアライト

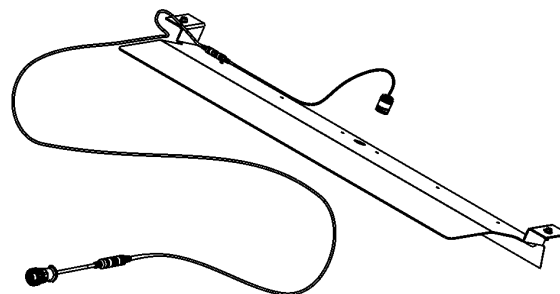
CC286974—UN—03AUG16

TL81334,00010A1-40-05MAY22-1/1

フィルム結束装置のカメラ

結束フィルムオンベールカメラを使って結束フィルムによるベールの結束を監視します。

John Deere™ 販売店にお問い合わせください。



CC423444

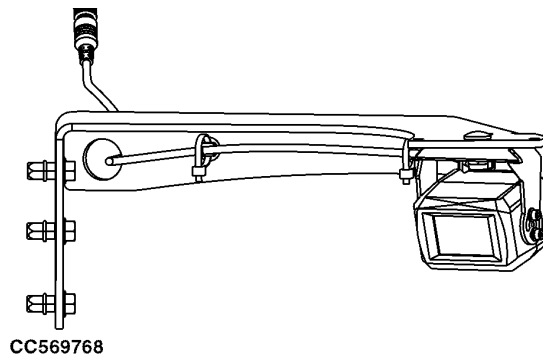
CC423444—UN—26OCT20

GA87848,0000FCA-40-29OCT20-1/1

カメラ

ベールの排出を監視するためのカメラを使用することができます。

John Deere™ 販売店にお問い合わせください。



CC569768

CC569768—UN—31MAR23

GA87848,1680527462946-40-03APR23-1/1

潤滑とメンテナンス

機械の安全な潤滑と管理

⚠ 注意： この機械は、一時停止位置での次のような自動シーケンスを特徴としています：機械は、停止しているように見えても予期せず再起動する可能性があります。

機械が動いている間は潤滑またはメンテナンスを行わないでください。

死傷事故を防止するために、必ず：

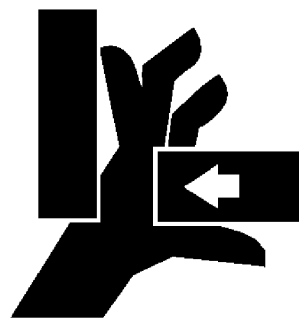
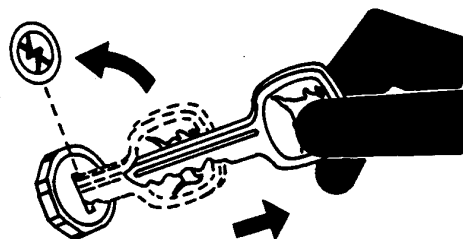
- PTO の解除
- トラクターの駐車ブレーキをかけるか、トランスミッションを駐車位置に入れます。
- トラクターのエンジンの停止
- メインスイッチキーを抜く
- 油圧の解放
- ゲートをロックします。「安全」セクションの「ゲートの安全な固定」を参照してください。
- 駐車ブレーキロックをかける
- 手動ブレーキをかける
- すべての可動部品が停止するまで待つ
- すべての部品を冷ます

以上を機械の整備の前に実施してください。

予期しない動きでけがをしないように、機械の整備は必ず平坦な場所で行ってください。

機械をトラクターから外している場合は、ホイールをブロックして動かないようにします。

重要： 機械で溶接するときは、すべての電気部品への電源の接続を外してください。過電圧は電子制御装置を損傷させる可能性があります。



LX002 510

TS230—UN—24MAY89

E41125—UN—25OCT96

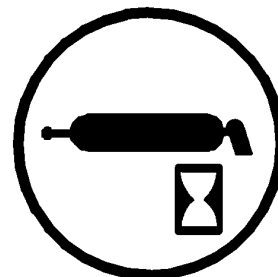
LX002510—UN—17JAN95

GA87848,1676292421631-40-17MAR23-1/1

整備間隔の順守

トラクターの積算時間計を基準に、すべての整備は以下のページで示す時間間隔で実行します。

重要： 推奨する整備間隔は平均的な運転条件でのものです。ペーラーを悪条件下で運転する場合はより頻繁に手入れをしてください。



CC 000934

CC000934—UN—05APR95

CC03745,00002A9-40-27AUG01-1/1

潤滑とメンテナンスの実行

グリースガンを使用する前に潤滑フィッティングを清掃します。脱落または破損した管継手があれば、すぐに交換してください。新しい管継手にグリースがない場合は、取り外して隣接する部品が壊れていないか点検します。

このセクションに記載されている時間間隔で潤滑とメンテナンスを慎重に実行し、最適な性能を確保して早期の故障を回避してください。

ベアリングの故障や過熱は、火災につながる可能性があります。ベアリングの故障や過熱を防ぐため、機械のすべてのグリース点を十分潤滑してください。

- 機械の洗浄後、毎回。
- 機械の保管時。
- 保管後に機械を再び使用する前。

グリースを注入すると、ベアリングからグリースが出てくることを定期的に点検してください。

作物材料やその他のごみがベアリングやベアリングカバーに溜まる可能性があります。作業日を通じてこれらの部分を定期的に点検および清掃してください。

DC82261,0000538-40-18OCT14-1/1

潤滑用グリース

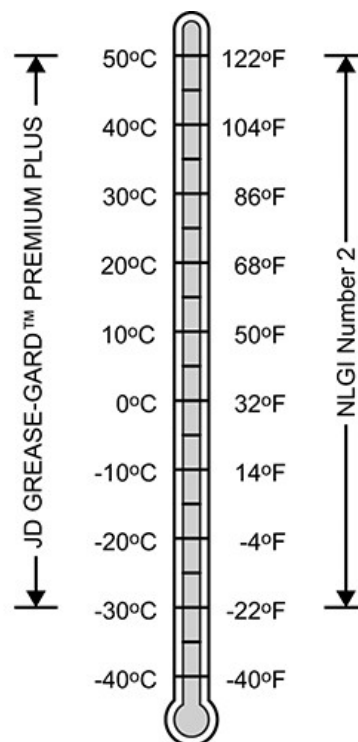
以下のグリースを推奨します：

- John Deere Grease-Gard™ Premium Plus

以下の条件に適合する他のグリースも使用できます：

- NLGI 2 分類
- ISO-L-X-BDHB 2 または DIN KP 2 N-10 リチウム鋳体、非合成基油 (160 ~ 220 mm²/s @40°C)
- 極圧添加剤入り

重要： グリースで使用されている一部の種類の増ちょう剤、基油、および添加剤は他のグリースと互換性がありません。グリースの混合は避ける必要があります。種類の違うグリースを混合する前に、グリースサプライヤーにお問い合わせください。



気温範囲に適したグリース

CC390496—UN—24SEP19

Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848,0001049-40-25NOV20-1/1

自動グリースシステム用のグリース

重要： 固体潤滑剤などのグリース潤滑剤を使用しないでください。モリーグリースはディストリビューターを詰まらせるので使用しないでください (グラファイトや二硫化モリブデンなどの潤滑剤)。

このシステムは、夏季や冬季に使用する NLGI 等級 2 までの市販の汎用グリース潤滑剤向けです。

高圧添加剤入りグリース (EP グリース) を使用します。

同種の鹼化のグリースのみを使用します。

仕様については、このセクションの「グリース」を参照してください。

OUCC006,000147E-40-17SEP08-1/1

ギアオイル

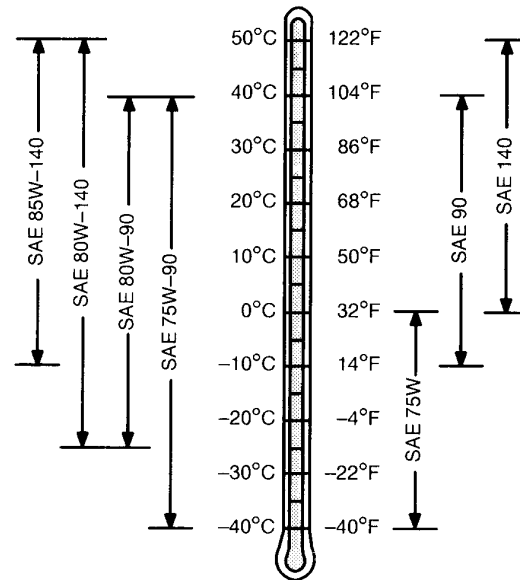
次のオイル交換までの期間に予期される気温範囲に基づいたオイル粘度を使用してください。

以下のオイルが推奨されています。

- John Deere GL-5 ギア潤滑剤
- John Deere EXTREME-GARD™

以下に適合する他のオイルも使用できます。

- API サービス分類 GL-5



気温範囲に適したオイル粘度

TS1653-UN-14MAR96

EXTREME-GARD は Deere & Company の商標です。

DX, GEOIL-40-28NOV12-1/1

マルチルーバチェーン用のオイル

マルチルーバチェーン注油システムには次のオイルを使用します。

John Deere BIO-MULTILUBER-OIL¹

他の同等の生分解性オイルも使用できます。

¹ John Deere BIO-MULTILUBER-OIL は、CEC-L-33-T-82 テスト方法によれば、21 日以内に最小生分解性 80% に適合または超過します。BIO-MULTILUBER-OIL を鉱油と混ぜないでください。

重要： この装置では絶対に鉱油を使用しないでください。

注記： John Deere BIO-MULTILUBER-OIL は John Deere 取扱店から入手できます。

- DC43300 : BIO-MULTILUBER-OIL 5 L

OUC006,00019AE-40-09NOV12-1/1

代替潤滑剤と合成潤滑剤

特定地域の気候条件によっては、このマニュアルに記載されている潤滑剤とは別の潤滑剤が必要な場合があります。

一部の John Deere 製クーラントや潤滑剤は現地で入手できない可能性があります。

情報や推奨事項については、John Deere 取扱店にお問い合わせください。

このマニュアルに記載された性能要件に適合する場合は、合成潤滑剤を使用できます。

このマニュアルに示す温度限界と整備間隔は、John Deere™ ブランドのフルード、またはテストされ、John Deere™ 装置での使用が認められているフルードに適用されます。

再精製された基油製品も、精製後の潤滑性能が要件に適合すれば使用できます。

DX, ALTER-40-13JAN18-1/1

潤滑剤の保管

清浄な潤滑剤を使用した場合のみ、装置は最も効率的に作動します。

すべての潤滑剤の取り扱いには清潔な容器を使用してください。

粉塵、湿気、その他の汚染から保護された場所に潤滑剤と

容器を保管してください。水分や埃がたまらないように容器は横向きに保管してください。

すべての容器に適切にマークを付けて、中身を識別できるようにしてください。

すべての古い容器およびその中に残留している潤滑剤は適切に処分してください。

DX,LUBST-40-11APR11-1/1

潤滑剤の混合

通常、異なるブランドまたは種類のオイルを混合しないでください。オイルメーカーは、一定の基準値や性能要件に適合するように添加剤を配合しています。

異なるオイルを混ぜると、これらの添加剤が適切に機能しなくなり、潤滑性能が低下することがあります。

仕様情報や推奨事項については、John Deere 取扱店にお問い合わせください。

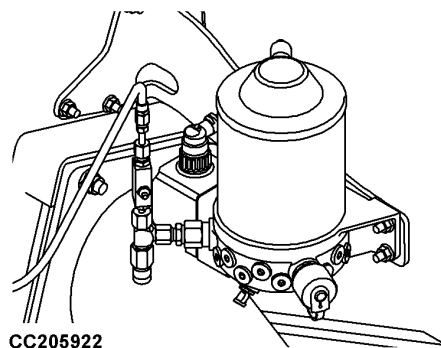
DX,LUBMIX-40-18MAR96-1/1

自動グリースシステムに関する一般情報 (リザーバータイプのポンプが装備されている場合)

重要： 機械の装置によっては、いくつかの潤滑箇所が自動グリースシステムにつながっていないことがあります。このセクションを参照して、どの潤滑箇所が自動グリースシステムにつながっているか、またはつながっていないかを確認してください。

自動グリース機能

システムには、電気モーター駆動のグリースポンプ、グリースライン、グリースディストリビューター、モニターで制御する電子タイマーがあります。システムが有効になると、グリースポンプはオペレーター設定に応じて通常のON、OFF 間隔で切り替わります。自動グリースシステムの有効化、無効化、または調整を行うには、「ペーラーアプリケーションの整備」セクションの「自動グリースシステムの設定 (リザーバータイプのポンプが装備されている場合)」を参照してください。



CC205922—UN—25OCT13

次のページへ

NB02380,00001F1-40-28NOV16-1/2

システムの適切な作動の点検

モニタで 6~9 分間の自動グリースサイクルを手動で開始して、すべての潤滑箇所へグリースが供給されているかどうか確認します。「ベアラアプリケーションの整備」セクションの「自動グリースシステムの設定 (リザーバタイプのポンプが装備されている場合)」を参照して、自動グリースシステムを手動で有効にします。

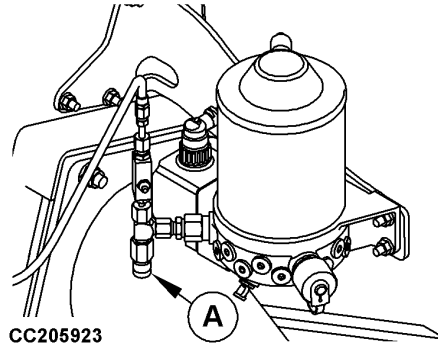
潤滑用の継手やラインで詰まりが発生すると、グリースはリリーフバルブ (A) から排出されます。このバルブはシステム点検を可能にする安全機能です。「トラブルシューティング」セクションの「自動グリースシステム (リザーバタイプのポンプが装備されている場合)」を参照してください。

中間グリース注入

モニタで自動グリースサイクルを手動で開始します。

- 各収穫シーズンの開始時に 3 分間。
- 高圧洗浄、スチーム洗浄、または圧縮空気による洗浄後に 9 分間。
- シーズンの終了時に 15 分間。

整備



A : リリーフバルブ

注記：グリースシステムの部品はすべてメンテナンス不要です。

最初の数週間の運転中は、定期的にシステムと次の項目を点検します。

- ベアリング点に十分なグリースがあること。
- ラインの破損や漏れ。

NB02380,00001F1-40-28NOV16-2/2

自動グリースシステムに関する一般情報 (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合)

自動グリース潤滑機能

このシステムでは、油圧駆動のグリースポンプ、グリースラインおよびグリースディストリビュータを使用できます。リアゲートを開閉するたびに、ポンプ内のピストンが油圧で作動し、調整可能な量のグリースが送出されます。

重要：作業機によっては、一部の潤滑箇所が自動グリース潤滑システムに接続されていない場合があります。このセクションを参照して、どの潤滑箇所が自動グリースシステムにつながっているか、またはつながっていないかを確認してください。

整備

注記：システム部品はすべてメンテナンス不要です。グリースニップルやグリースラインで詰まりが発生した場合、「トラブルシューティング」セクションの「自動グリースシステム (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合)」を参照してください。

最初の数週間の運転中は、定期的にシステムと次の項目を点検します。

- ベアリング点に十分なグリースがあること。
- ラインの破損や漏れ。



注記：カートリッジは 250~350 ベール間で使用できます。

GA87848,1679557660535-40-23MAR23-1/1

自動グリース潤滑システムの流量の調整 (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合)

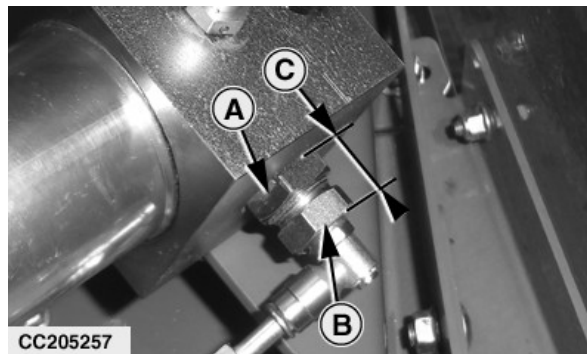
グリースポンプの流量は、調整ねじ (B) を使用して間隔 (C) を変更することにより連続的に設定することができます。流量を調整するには、以下の手順に従ってください。

1. ロックナット (A) を緩めます。
2. ねじ (B) を調整して希望する間隔 (C) にします。

仕様

流量、工場出荷時調整：距離	17 mm (0.67 in)
流量、最小調整：距離	15 mm (0.59 in)
流量、最大調整：距離	24 mm (0.94 in)

3. ロックナット (A) を締め付けます。



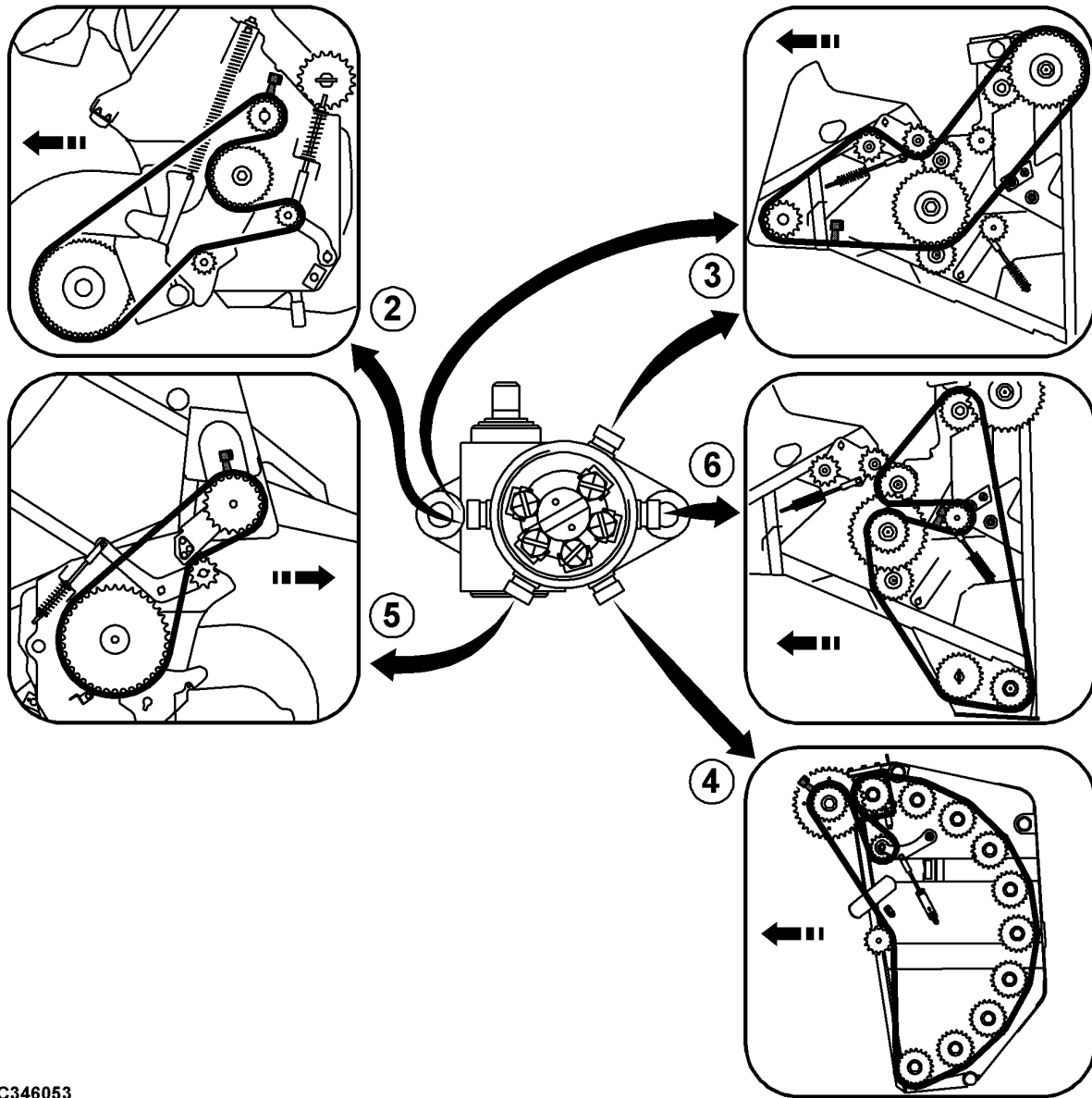
A : ロックナット
B : 流量調整ねじ

C : 距離

注記：カートリッジは 250～350 ベール間で使用できます。

GA87848, 1678366240550-40-09MAR23-1/1

チェーン潤滑部品の位置



CC346053

- 2 : ピックアップ駆動チェーン (赤色のリング) 4 : ゲートロール駆動チェーン (黄色のリング) 6 : フレームロール駆動チェーン (青色のリング)
 3 : メイン駆動チェーン (オレンジ色のリング) 5 : ロータリーフィーダー駆動チェーン (緑色のリング)

注記 : 各ホースは、ポンプ側とブラシ側を色付きリングの番号で識別されています。

GA87848,1678366317907-40-09MAR23-1/1

CC346053—UN—22JUN18

オイル流量の調整

オイル流量をチェーンごとに調整できます。

1. カバーを緩めて取り外します。
2. 該当するブラシのオイル流量を調整できるネジを識別します。
3. ネジを時計回りに回すとオイル流量が増え、反時計回りに回すと減ります。

注記： ネジを完全にねじ込んだときは (最大流量)、4 回転緩めることで流量は最小になります。

工場初期設定を適用するには、次の手順を実行します。

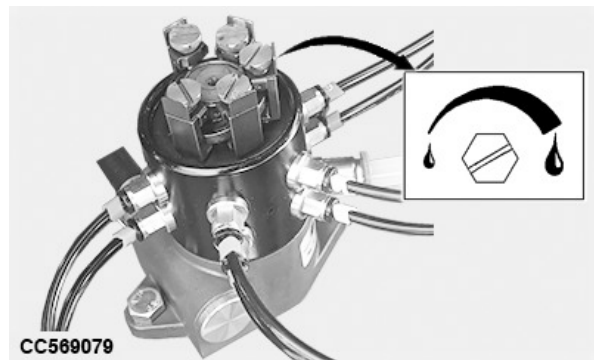
該当するネジを完全に締めます。

注記： ブラシの位置のネジについては、このセクションの「チェーン注油コンポーネントの位置」を参照してください。

ブラシ (2) のネジでは、3 回転と 1 クリック緩めます。

ブラシ (3) のネジでは、1 回転と 4 クリック緩めます。

ブラシ (4) のネジでは、2 回転と 1 クリック緩めます。



CC569079—UN—10MAY23

ブラシ (5) のネジでは、2 回転と 4 クリック緩めます。

ブラシ (6) のネジでは、5 クリック (0.8 回転) 緩めます。

4. カバーを取り付けます。

GA87848, 1678364319444-40-09MAY23-1/1

必要に応じて：マルチルーバチェーン注油システムリザーバーへの補充

ポンプ流量の調整により、必要に応じてリザーバーに補充してください。

仕様

オイルリザーバー：容量..... 4 L
(1 US gal)

このセクションの「マルチルーバチェーン用のオイル」に記載されているオイルを使用します。

重要： 絶対に他の種類のオイルを使用しないでください。

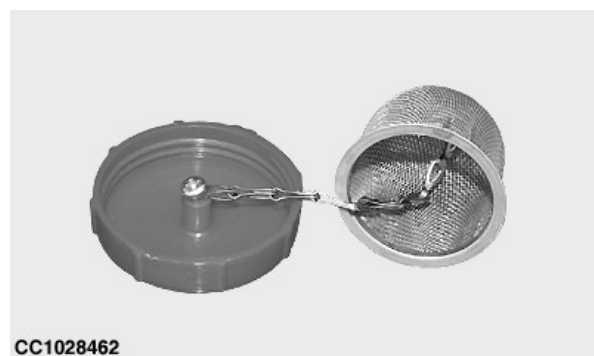


CC574076—UN—19APR23

GA87848, 1681216226114-40-13APR23-1/1

必要に応じて：オイルリザーバーフィルタの清掃

必要に応じて、オイルリザーバーフィルタを清掃します。



CC1028462—UN—21SEP06

GA87848, 1681396385370-40-23MAY23-1/1

必要に応じて：油圧カプラーのフィルタの清掃

カプラーのフィルタを次のように清掃します。

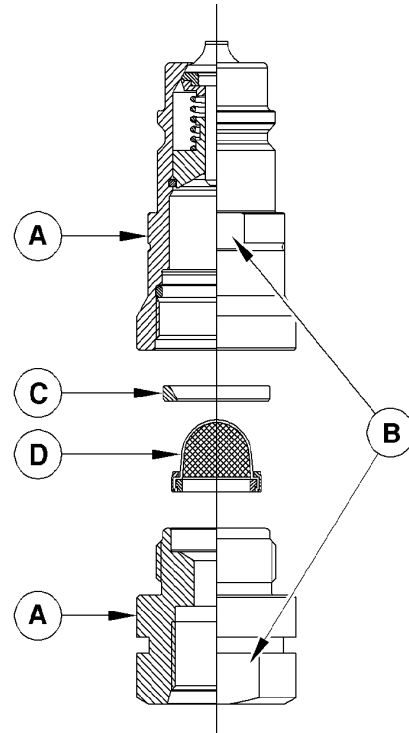
1. カプラー (A) を平面 (B) を使用して分解します。
2. スペーサリング (C) とフィルタ (D) を取り外します。
3. 洗浄溶剤を使用してフィルタ (D) を清掃します。
4. 分解と逆順にカプラー (A) を組み立てます。
5. カプラー (A) を次の規定のトルクで締め付けます。

仕様

圧カラインカプラー：トルク..... 90 N・m
(66 lb.-ft.)

A：カプラー
B：平らな面

C：スペーサリング
D：フィルタ



CC1025485

CC1025485—UN—15MAR04

GA87848,1681396385418-40-23MAY23-1/1

必要に応じて：自動グリースシステムリザーバーへの補充 (リザーバータイプのポンプを装備している場合)

重要： システムの補充時は清浄さが必須です。

自動グリースシステムの設定により、必要に応じてリザーバーに補充します。

仕様

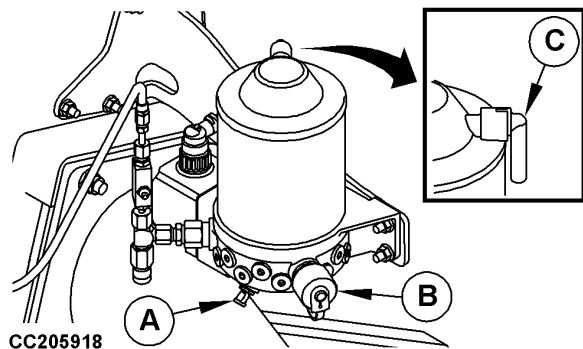
グリースリザーバー：容量..... 1.2 kg
(2.6 lb)

注入ニップル (A) にグリースポンプを使用するか、オリフィス (B) でハイフロー型注入プレスを使用してシステムに補充します。

リザーバーの外側のベントチューブ (C) が詰まらないようにしてください。

リザーバーへの補充が最大注入レベルを超えないようにしてください。

このセクションの「自動グリースシステム用のグリース」に記載されているグリースを使用してください。



CC205918

A：注入用ニップル
B：オリフィスへの注入

C：ベントチューブ

CC205918—UN—25OCT13

重要： 絶対に他の種類のグリースを使用しないでください。

GA87848,1676901218458-40-17APR23-1/1

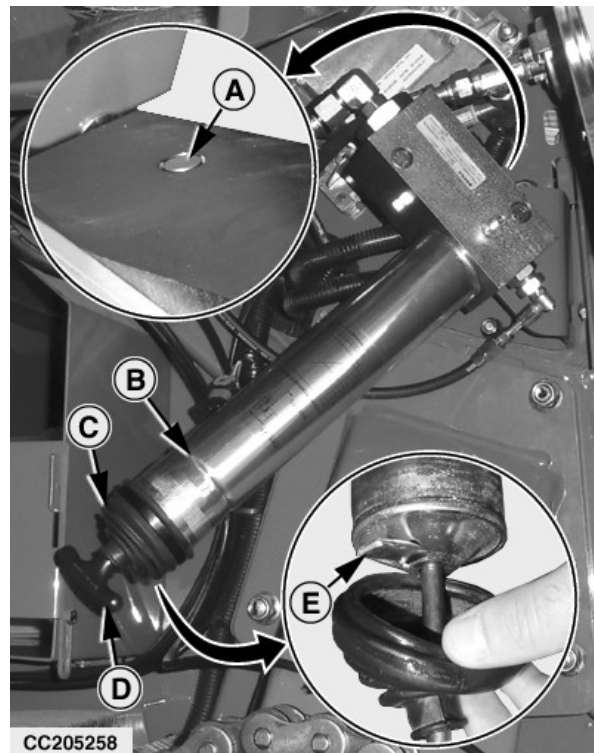
必要に応じて：自動グリースシステムのカートリッジの交換 (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合)

グリースカートリッジの交換

グリースポンプの上部で、インジケータ (A) が伸長してグリースカートリッジが空であることを示します。グリースカートリッジを交換するには、以下の手順に従ってください。

1. ハンドル (D) を完全に引き下げます。
2. チューブ (B) を緩めます。
3. 空のグリースカートリッジを新品と交換します。
4. チューブ (B) を再度取り付けて締め付けます。
5. ゴムブーツ (C) の下にあるロック (E) を押し、ハンドル (D) を完全に押し上げます。
6. グリースポンプをエア抜きします。「整備」セクションの「自動グリース潤滑システムのエア抜き (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合)」を参照してください。

A : 空カートリッジインジケータ
B : グリースカートリッジチューブ
C : ゴムブーツ
D : フォロアピストンのハンドル
E : フォロアピストンロッドのロック



CC205258—UN—18OCT13

GA87848,1678364319373-40-13APR23-1/1

必要に応じて：アキュムレータのガスの予備チャージの点検

アキュムレータの点検と交換の実施は、適切な機器を備え、適切な訓練を受けた人のみが行ってください。

アキュムレータのガスの予備チャージは、時間とともに減少する可能性があります。油圧機能が想定どおりに動作しない場合は、ガスの予備チャージを確認してください。「整備」セクションの「油圧アキュムレータ装置の整備」を参照してください。



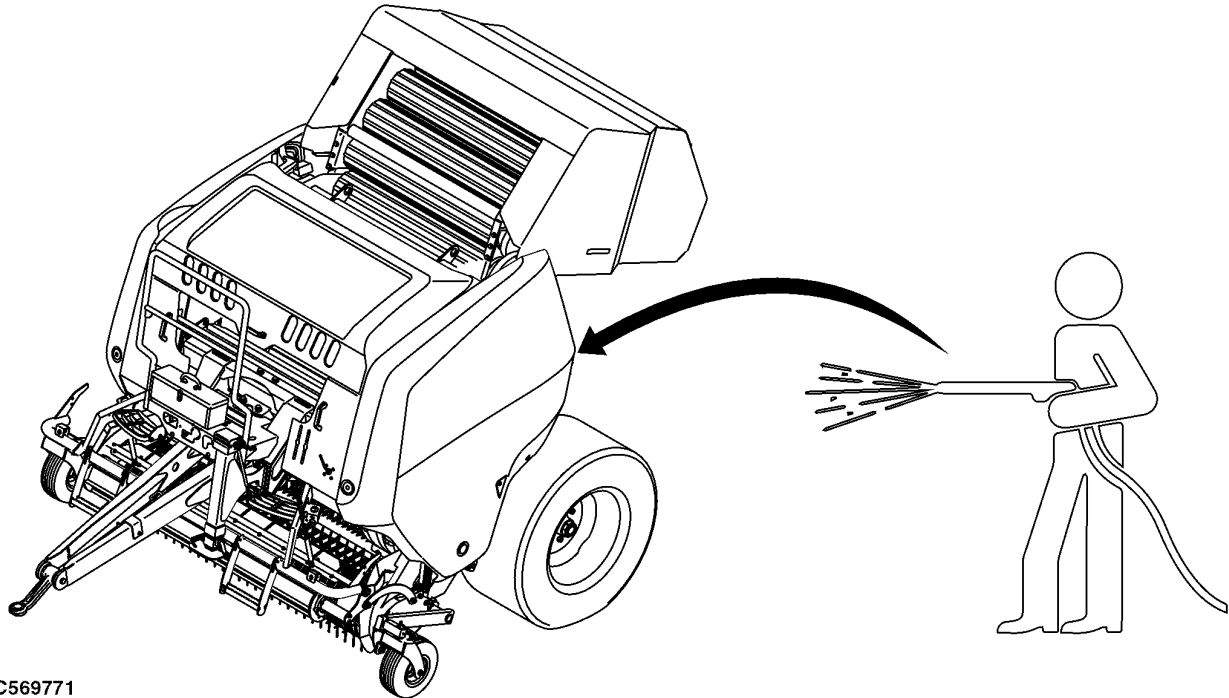
CC1022636

アキュムレータの破裂

GA87848,1676301926895-40-14FEB23-1/1

CC1022636—UN—15JAN03

必要に応じて：ベールチャンバーロールの清掃



CC569771—UN—03APR23

重要： 加圧水によってシールが破損する可能性があります。ロールベアリングに向けて高圧噴射を行わないでください。

必要に応じて、ベールチャンバーロールを清掃してください。

GA87848,1680509224452-40-06APR23-1/1

毎日：火災防止

圧縮空気を使用して堆積している作物材を除去し、機械を清浄な状態に保ちます。

シールの損傷を防止するため、ベアリングに近くで高圧の動力洗浄を使用しないでください。

早期の損傷の兆候がないかベアリングを点検し、指示に従って交換してください。ベアラーへの電源をオフにして、異音、高温の部品、焼き付きの臭い、塗装や金属の変色がないか点検してください。

ベアリングの状態の点検：

- ゲートを開けてロックします。「安全」セクションの「ゲートの安全な固定」を参照してください。
- ベルトを緩めた状態で、各ローラーを手で回転させ、乾燥、異音、滑らかではない回転に注意します。
- ローラーを押す、引っ張る、軽くこじることにより半径方向の遊びを確認します。
- ベアリングの緩みがないか目視と感覚で確認します。摩耗や損傷があるベアリングを交換します。操作直後に、各ベアリングの温度を確認し、他のベアリングよりも高温のベアリングがある場合は、そのベアリングを交換します。

GA87848,1676297506102-40-13FEB23-1/1

毎日：プレカッターナイフとドロップフロアの点検

⚠ 注意： ナイフの周辺で作業するときは十分注意してください。ナイフは鋭いため、大けがをする可能性があります。

次のページへ

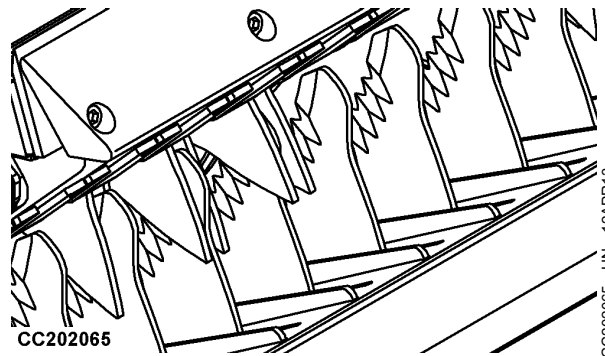
GA87848,1682429694456-40-25APR23-1/3

プレカッターナイフの点検：

1. ゲートを開きます。
2. トラクターの駐車ブレーキをかけ、トランスミッションを「パーキング」に入れ、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
3. ゲートをロックします。「安全」セクションの「ゲートの安全な固定」を参照してください。

各プレカッターナイフを鋭利に維持してください。毎日または 200 ペール形成ごとのどちらか早い方で、ナイフを点検する必要があります。

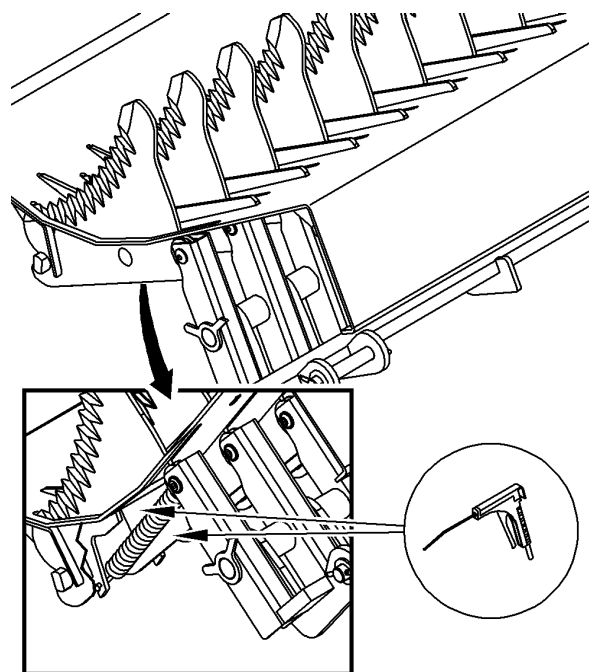
「整備」セクションの「プレカッターナイフの交換」を参照してナイフを取り外し、「整備」セクションの「プレカッターナイフの研ぎ」を参照して尖らせてください。



GA87848,1682429694456-40-25APR23-2/3

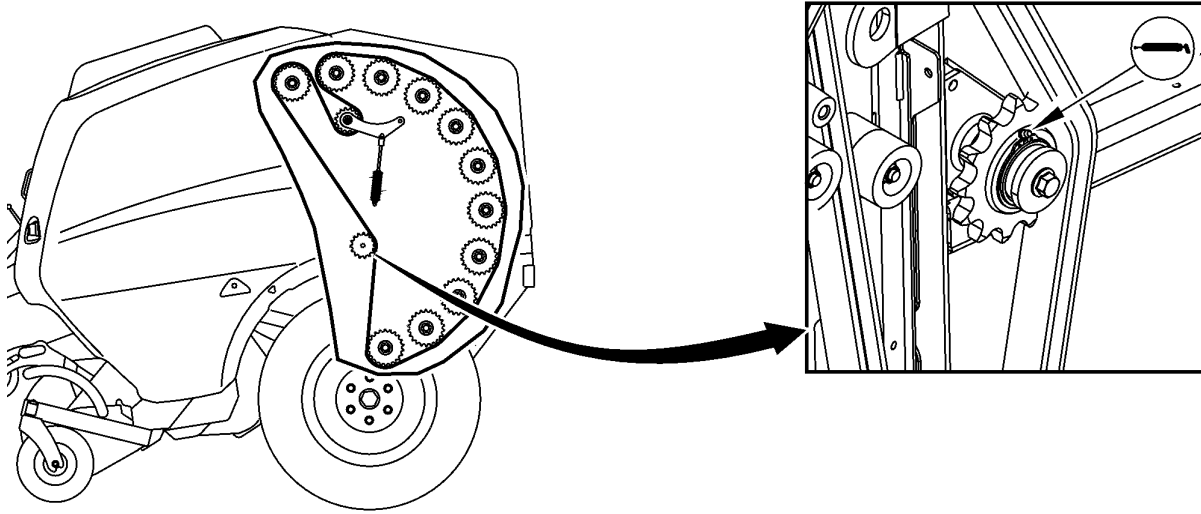
ドロップフロアの清掃：

1. ドロップフロアを下げます。「ベアラアプリケーションの操作」セクションの「ピックアップの接続解除」を参照してください。
 2. ナイフの格納と接続を数回行います。「ベアラアプリケーションの操作」セクションの「プレカッターナイフの格納と接続」を参照してください。
 3. トラクターの駐車ブレーキをかけ、トランスミッションを「パーキング」に入れ、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
 4. ナイフのシャットオフバルブを閉じます。
 5. エアガンまたは適切な工具で材料を取り除きます。
- 注記： ナイフを接続した状態の方が材料を取り除きやすくなります。



GA87848,1682429694456-40-25APR23-3/3

毎日：ゲート駆動チェーンダイバータスプロケットの潤滑 (S.N. 210001 以降の機械)



CC518318

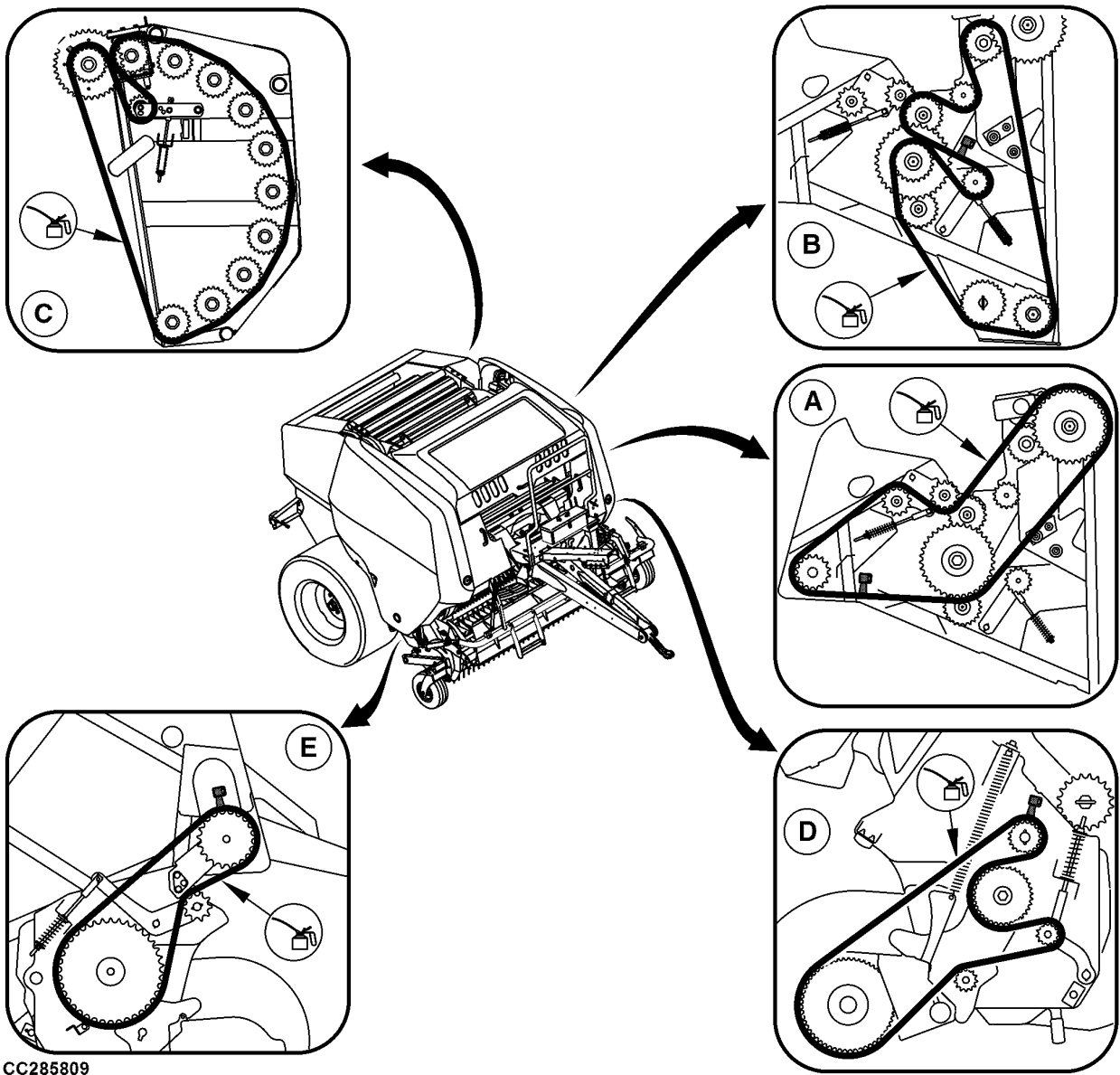
John Deere Grease-Gard™ Premium Plus で潤滑します。

Grease-Gard は *Deere & Company* の商標です。

GA87848,0001329-40-10AUG21-1/1

CC518318—UN—11AUG21

毎日：チェーンとコンベアの潤滑 (自動チェーン潤滑システムなしのベラー)



サイレージベラー

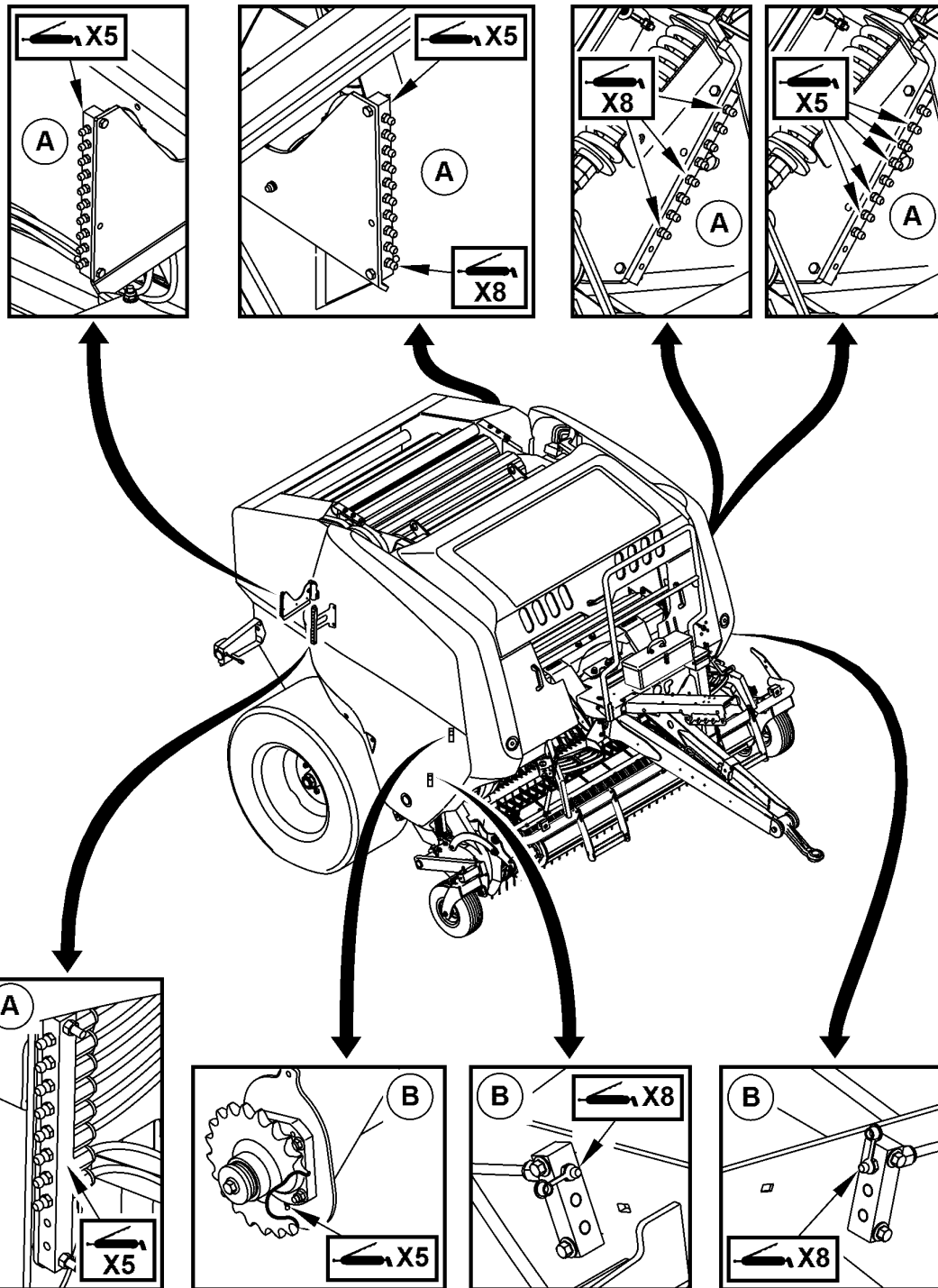
- A : メイン駆動チェーン C : ゲートロール駆動チェーン E : ロータリーフィーダー駆動チェーン
B : フレームロール駆動チェーン D : ピックアップ駆動チェーン

チェーンが暖まっている間 (作業後) に、SAE 30 以上のオイルを塗布します。

GA87848,1679404420360-40-03APR23-1/1

CC285809—UN—12OCT16

10 時間ごと：ロールと回転式フィーダーの潤滑



CC298249

CC298249—UN—27OCT16

A：ロール

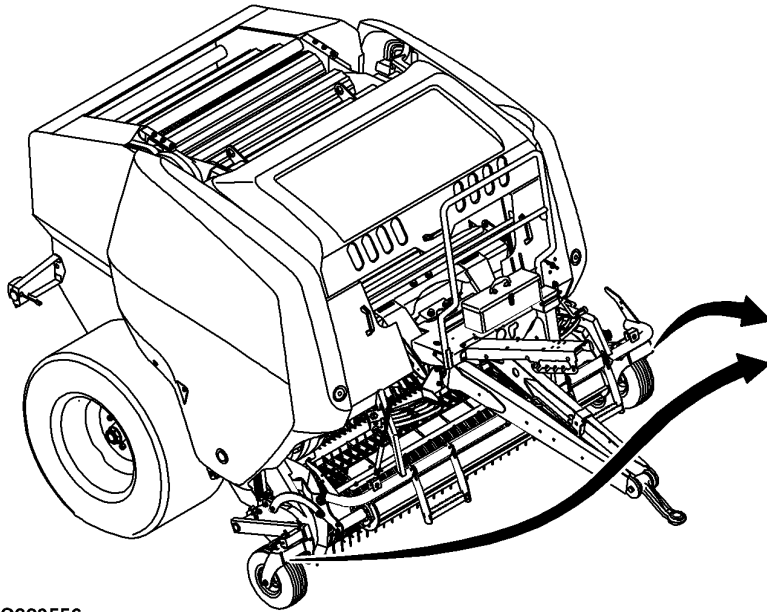
B：回転式フィーダー

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus で潤滑します。重要：1日の作業終了時に、ベアリングが暖まっている間にすべてのロールのグリースニップルを潤滑します。

Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848,1670414584433-40-21MAR23-1/1

10 時間ごと：ピックアップキャスターゲージホイールの潤滑 (装備されている場合)



CC283556

CC283556—UN—07OCT16

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus で潤滑します。

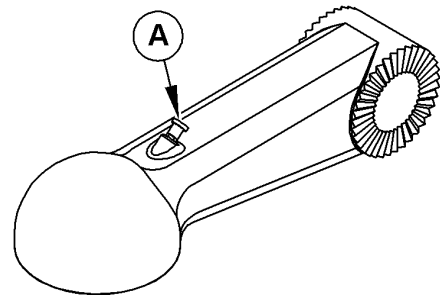
Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848,1679322501953-40-20MAR23-1/1

50 時間ごと：ボール形ヒッチの潤滑 (装備されている場合)

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus で潤滑します。

A：グリースニップル



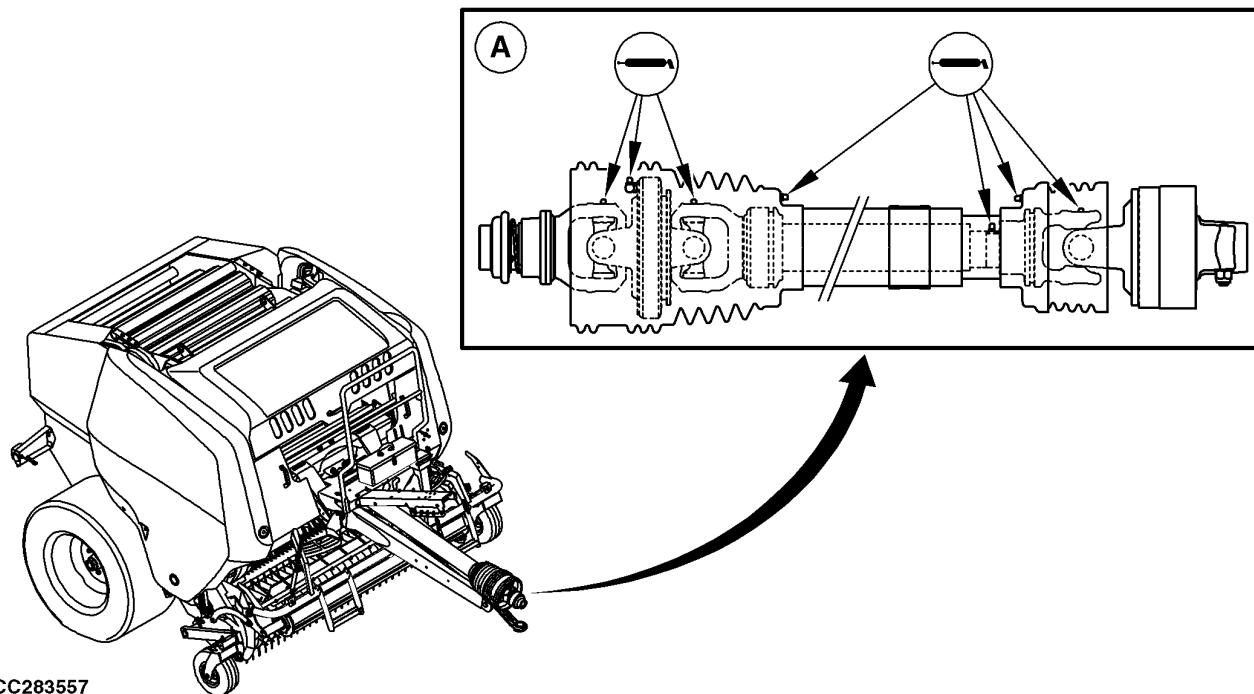
CC205925

CC205925—UN—29OCT13

Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848,0000FDC-40-02NOV20-1/1

50 時間ごと：伸縮式ドライブラインの潤滑



CC283557—UN—18JUL16

A：グリースニップル

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus で潤滑します。伸縮式ドライブラインの基本的な取扱説明書を参照して、伸縮式ドライブラインを適切に潤滑します。

Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848,1679322968422-40-20MAR23-1/1

50 時間ごと：チェーン張力の点検

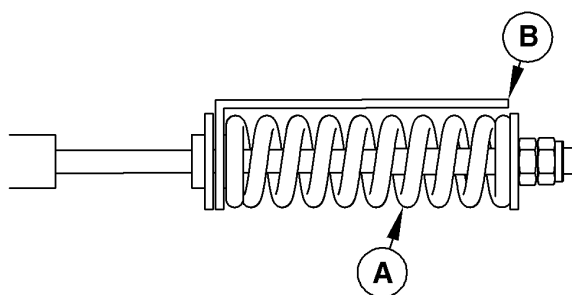
すべてのテンショナについて、スプリング (A) とストラップ (B) の長さが同じであることを確認します。

必要に応じて、「整備」セクションを参照してチェーンを調整します。

スプリング (A) の長さをストラップ (B) の長さに合わせて調整できない場合は、チェーンを交換します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。

A：スプリング

B：ストラップ



CC286971

CC286971—UN—01SEP16

GA87848,1676629354204-40-20FEB23-1/1

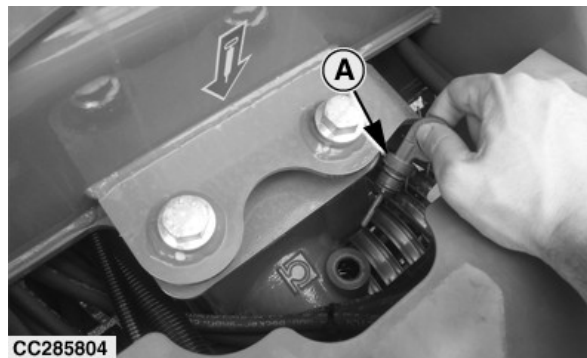
毎週：ギヤケースオイルレベルの点検

重要： 毎週ディップスティック (A) を使用して潤滑剤レベルを点検し、必要に応じて補充します。

ギヤケースに入れすぎないようにしてください。入れすぎると、過熱やオイル漏れが発生します。

このセクションの「ギアオイル」に記載されている種類のオイルを使用してください。

A：検油棒



CC285804—UN—18JUL16

GA87848,1681455826318-40-14APR23-1/1

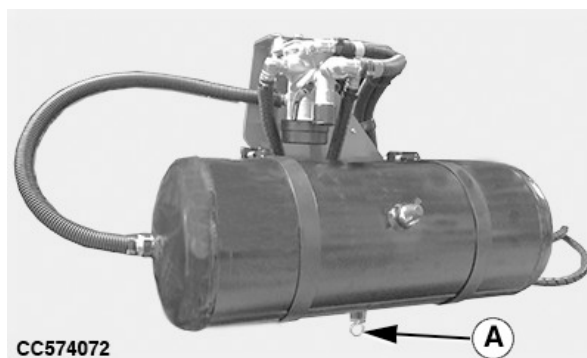
毎週：エアブレーキタンクの点検と抜き取り

⚠ 注意： 圧縮空気タンクから凝縮水を抜き取る前に、機械が動き出さないようにしてください。パーキングブレーキをかけて、ホイールの下に輪止めを置いてください。

リング (A) を引いて、エアタンクから水抜きします。

ブレーキシステムの結露は故障の原因になることがあります。

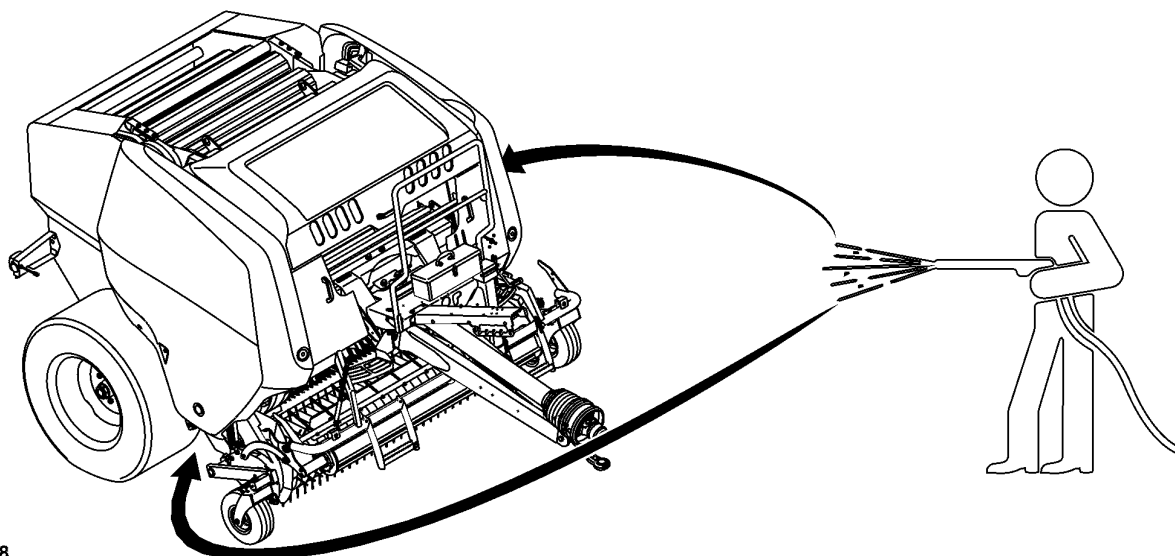
A：リング



CC574072—UN—19APR23

GA87848,1680857690153-40-07APR23-1/1

毎週：ブレーキの清掃と点検



CC575688

CC575688—UN—22MAY23

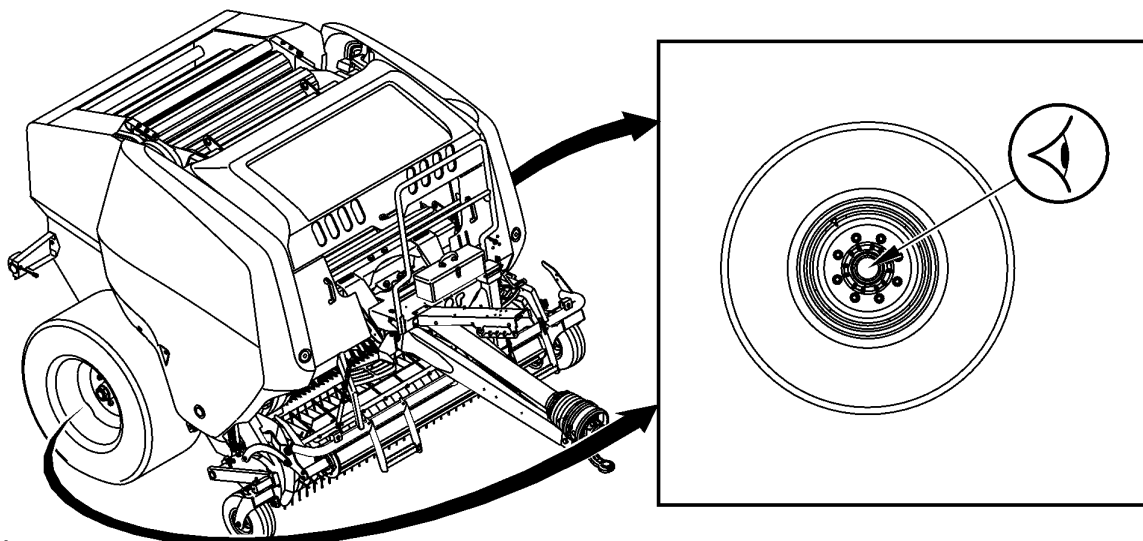
重要： 加圧水はブレーキ部品を損傷させる可能性があります。ブレーキホース、シリンダ、およびシールに向けて高圧噴射を行わないでください。

ブレーキが良好な状態を保てるように、清潔を保ってください。

「安全」セクションの「シリンダへの高圧噴射の回避」を参照してください。オイル漏れがないことを確認します。必要に応じて、お近くの John Deere 販売店にお問い合わせください。

AYSJIZ,1681395947206-40-23MAY23-1/1

毎週：ホイールハブキャップの点検



CC575689

CC575689—UN—22MAY23

ホイールハブキャップが機械の両側に正しく取り付けられていることを確認します。

機械の両側でホイールハブキャップに漏れがないか点検し

ます。必要に応じてお近くの John Deere 販売店にお問い合わせください。

AYSJIZ,1681396069351-40-25APR23-1/1

100 時間ごとまたは 1 年ごと：ホイールナットトルクの点検

ホイールナットトルクを点検します。「ペーラーの準備」セクションの「ホイールナットトルクの点検」を参照してください。

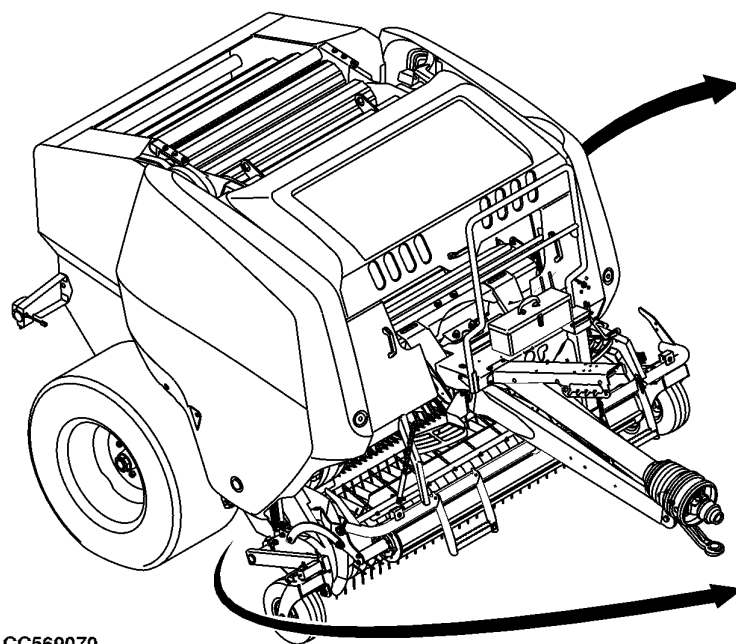
重要： ホイールの取り外しと取り付けのたびにこの手順を繰り返してください。



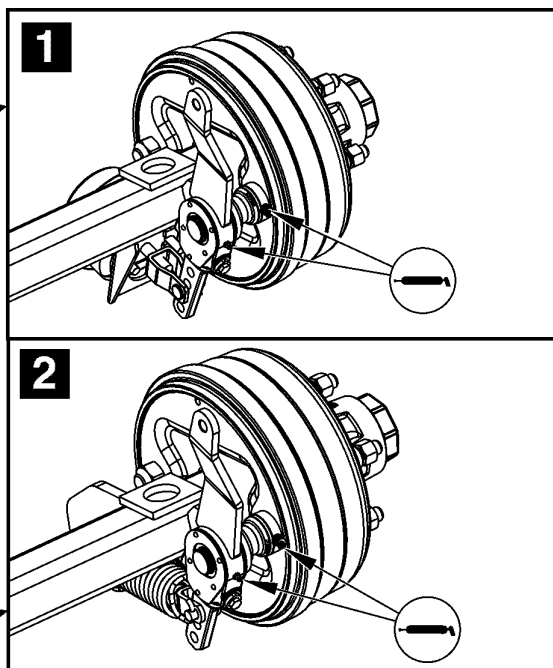
CC575701—UN—28APR23

AYSDIJZ,1681395389627-40-26APR23-1/1

100 時間ごとまたは 1 年ごと：ブレーキシャフトの潤滑



CC569070



CC569070—UN—23MAY23

1：エアブレーキシャフト

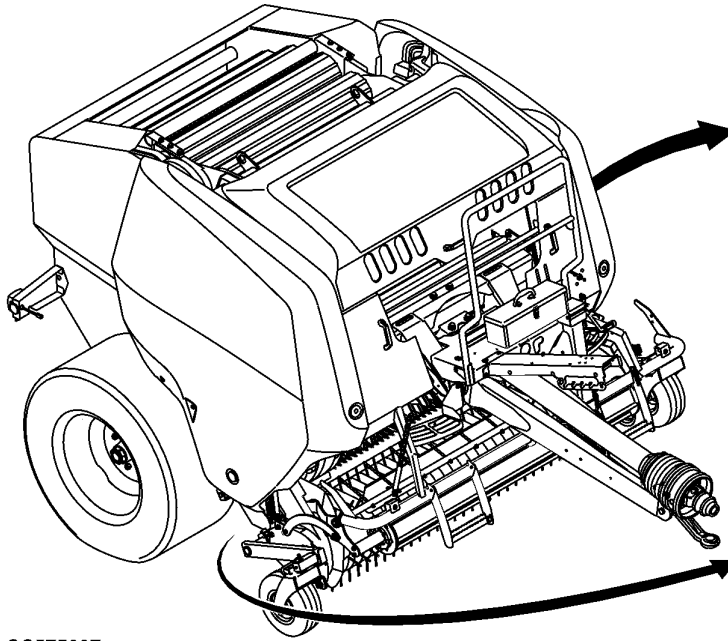
2：油圧ブレーキシャフト

機械の両側で John Deere Grease-Gard™ Premium Plus を使用して潤滑します。

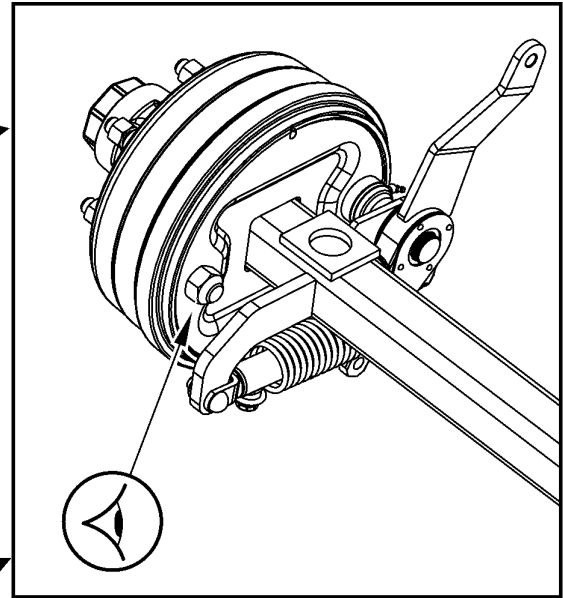
Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

AYSDIJZ,1681395487353-40-26APR23-1/1

100 時間ごとまたは 1 年ごと：ブレーキピボットの点検



CC575687

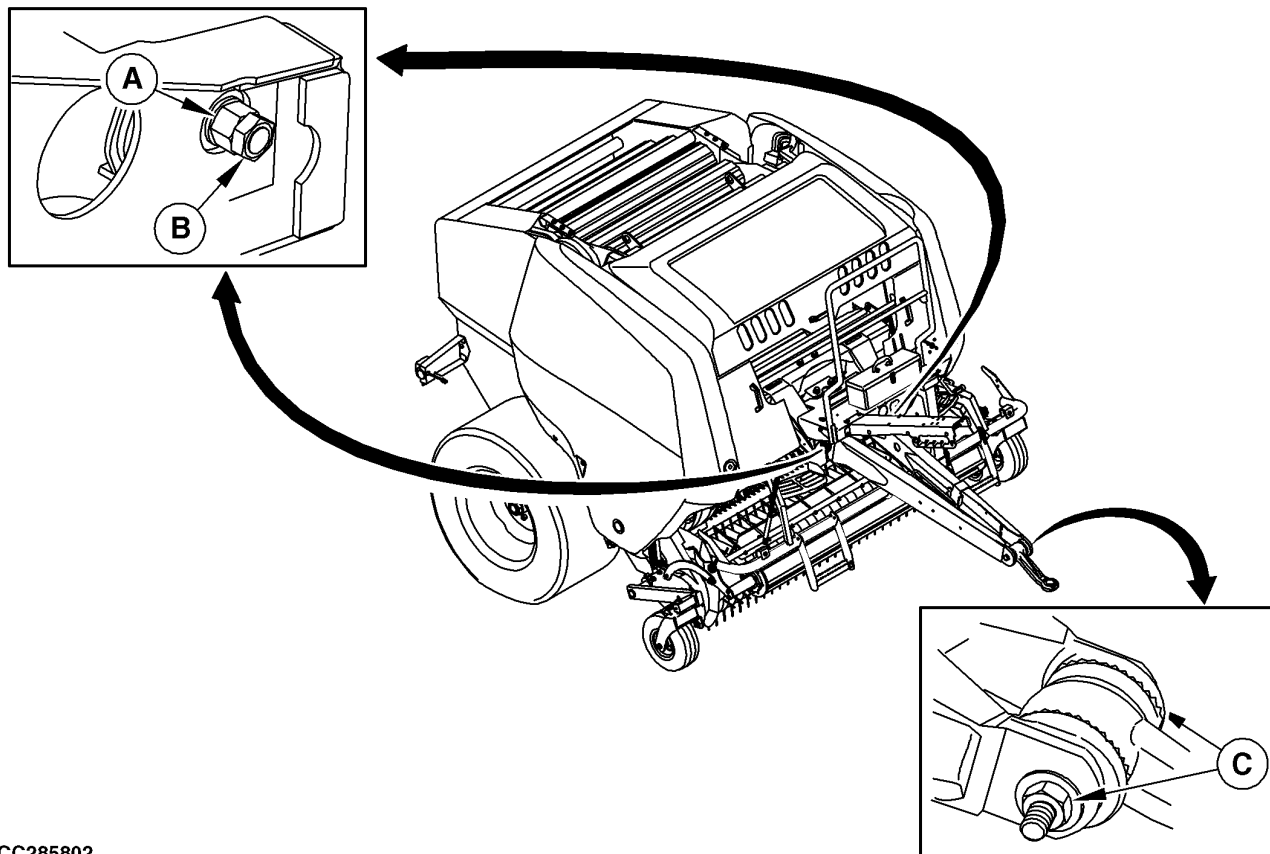


CC575687—UN—22MAY23

ブレーキピボットが良好な状態であることを確認します。 オイル漏れがないことを確認します。必要に応じてお近くの John Deere 販売店にお問合わせください。

AYSJLJZ,1682341446669-40-25APR23-1/1

100 時間ごとまたは 1 年ごと：タングフレームとヒッチの点検



CC285802

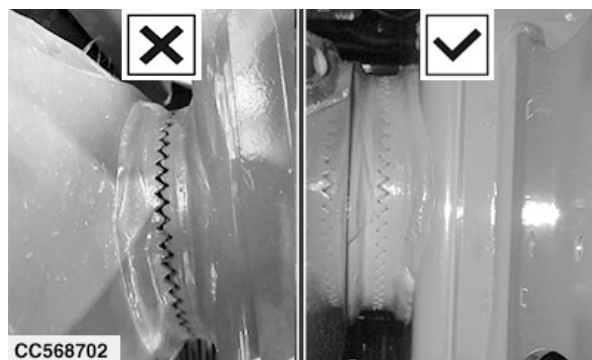
CC285802—UN—05SEP16

重要： ナット (A)、(B)、(C) を締め付けるときは、すべてのリング歯が完全にかみ合っている (先端どうしが接触していない) ことを確認してください。

タングフレーム固定ナット (A)、ロックナット (B)、ヒッチ固定ボルト (C) を規定のトルクで再度締め付けます。

仕様

タングフレーム固定ナット：トルク.....	700 N・m (516 lb-ft)
タングフレームロックナット：トルク.....	300 N・m (221 lb-ft)
ヒッチ固定ナット：トルク.....	620 N・m (450 lb-ft)



タングの誤った締め付け

A：タングフレーム固定ナット C：ヒッチ固定ナット
B：タングフレームロックナット

GA87848,1679386881894-40-06APR23-1/1

CC568702—UN—08MAR23

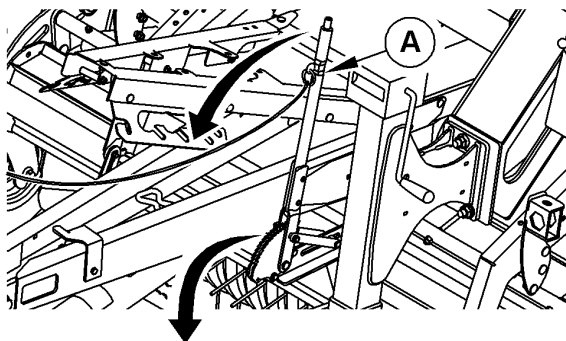
100 時間ごとまたは 1 年ごと：駐車ブレーキの点検

レバー (A) を完全に引いてパーキングブレーキをかけ、ラッチ (B) が最後の残留ノッチ (C) 位置にないことを確認します。

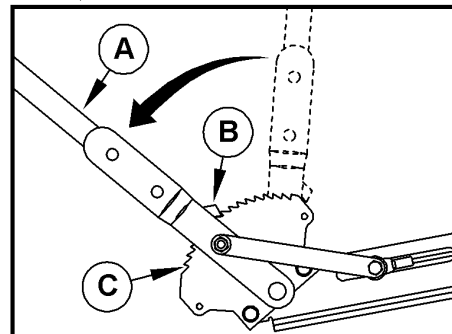
そうでない場合は、John Deere 取扱店にお問い合わせください。

A：駐車ブレーキレバー
B：駐車ブレーキのラッチ

C：残りのノッチ



CC205667



CC205667—UN—16OCT13

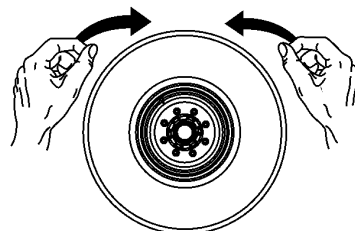
GA87848,1682431028358-40-25APR23-1/1

100 時間ごとまたは 1 年ごと：ホイールハブベアリングの軸方向の遊びの点検

ホイールに遊びがないことを確認します。

1. ホイールを地面から持ち上げます。「整備」セクションの「ホイールの取り外しと取り付け」を参照してください。
2. ホイールを両方向にゆっくり回転させて、詰まりや硬い箇所がないか確認します。
3. ホイールを速く回転させて、音や硬い箇所がないか点検します。
4. ホイールを全方向に押したり引いたりします。ホイールは不安定であってははいけません。

必要に応じてお近くの John Deere 販売店にお問合わせください。



CC574077

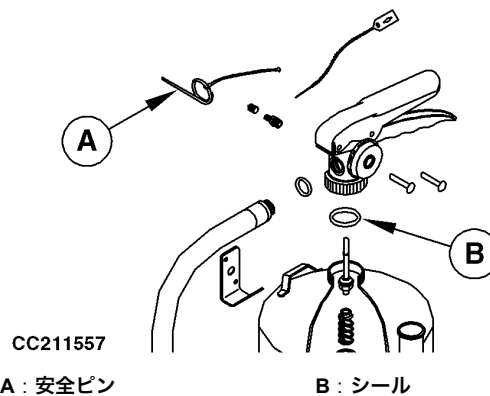
CC574077—UN—19APR23

AYSJIZ,1681395524056-40-25APR23-1/1

毎月：加圧式水消火器の点検 (装備されている場合)

1. 次の部分に損傷がないか点検します：噴射アウトレットの腐食、漏れ、または詰まり。
2. シール (B) が破損していないか点検します。
3. 安全ピン (A) が良好な状態であることを確認します。
4. 加圧式水消火器は汚れていない必要があり、ラベルの操作説明は常にはっきりと分かる必要があります。

加圧式水消火器は、点検で不備が見つかった場合、交換する必要があります。



GA87848,1682431261366-40-25APR23-1/1

CC211557—UN—20AUG14

500 時間ごとまたは毎年：ギヤケースの抜き取りと補充

注記：説明のためフロントシールドは取り外しています。

1. オイルを暖かいうち (運転後) に抜き取ります。ディップスティック (A) とドレンプラグ (C) を引き出し、適切な容器にオイルを抜き取ります。
2. ドレンプラグ (C) を清掃して再度取り付け、規定のトルクで締め付けます。

仕様

ドレンプラグ：トルク..... 40 N・m
(29 lb・ft)

3. ギヤケース (B) に John Deere™ EXTREME-GARD™ または同等品を補給します。このセクションの「ギヤオイル」を参照してください。

仕様

540 および 1000 rpm ギヤケース：
容量..... 2.9 L
(0.77 gal)

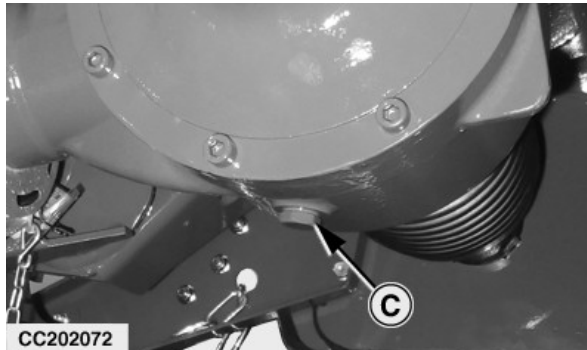
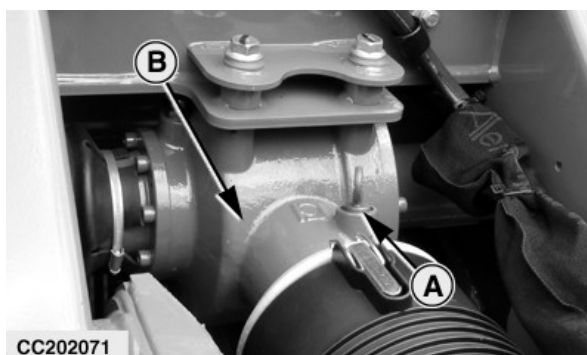
4. 検油棒 (A) でオイルレベルを点検します。

A : 検油棒

B : ギヤケース

C : ドレンプラグ

EXTREME-GARD は Deere & Company の商標です

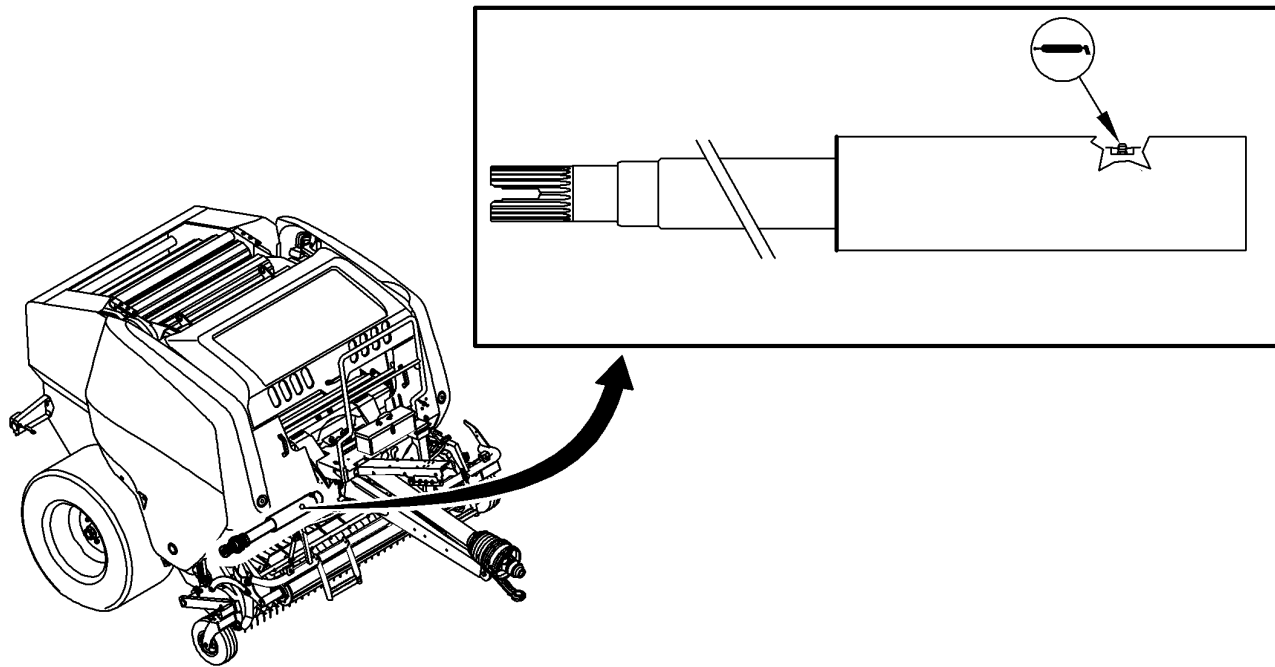


GA87848,1680098261575-40-29MAR23-1/1

CC202071—UN—12APR13

CC202072—UN—12APR13

500 時間ごとまたは毎年：延長シャフトの潤滑



CC283558

CC283558—UN—04 OCT 16

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus で潤滑します。

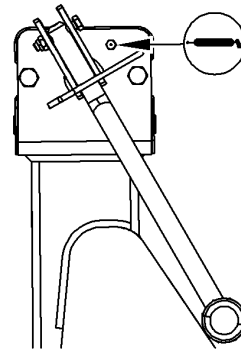
Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848,1679386792343-40-21MAR23-1/1

500 時間ごとまたは毎年：ジャッキスタンドの潤滑

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus で潤滑します。

CC283536

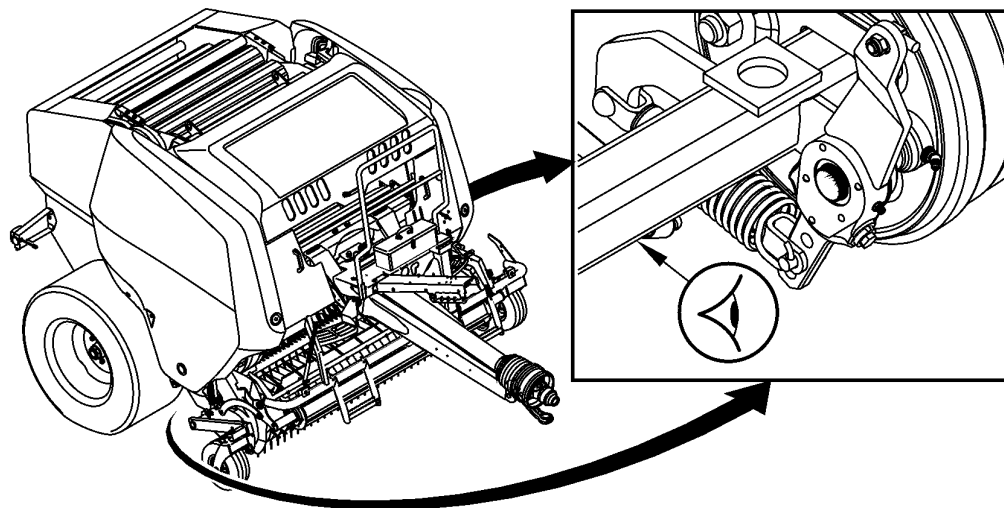


CC283536—UN—01 SEP 16

Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848,1679386792278-40-21MAR23-1/1

1 年ごと：車軸の摩耗の点検



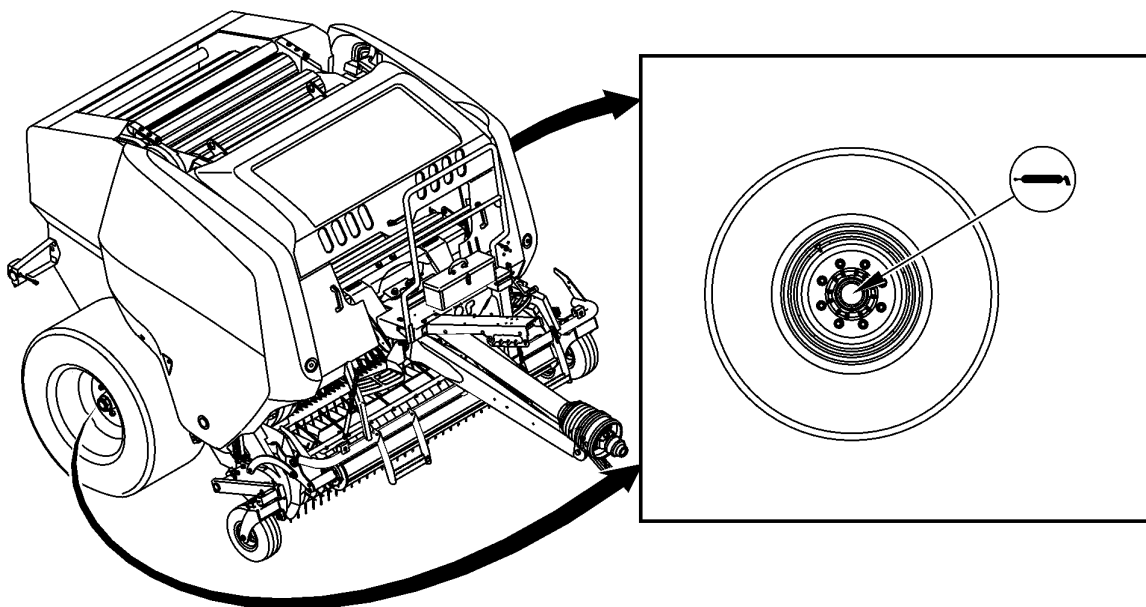
CC575690

車軸の摩耗状態を点検します。必要に応じてお近くの John Deere 販売店にお問合わせください。

AYSIDIJZ,1681397405541-40-25APR23-1/1

CC575690—UN—22MAY23

1 年ごと：ホイールベアリングの清掃、点検、および潤滑



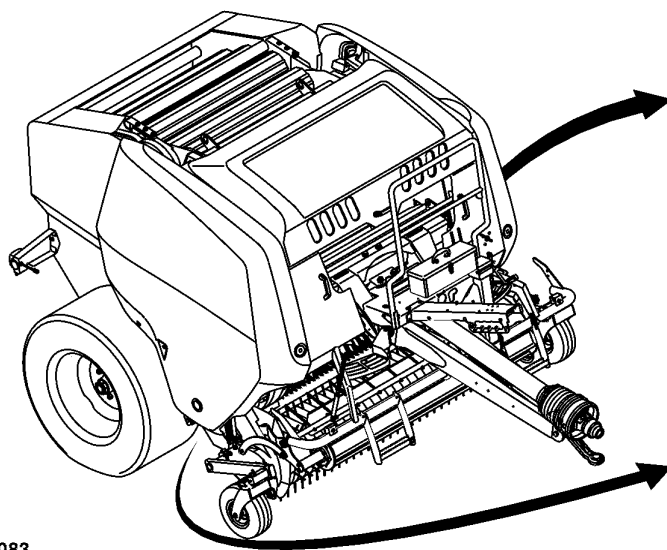
CC575691

ホイールベアリングの清掃、点検、および潤滑については、John Deere 販売店にお問い合わせください。

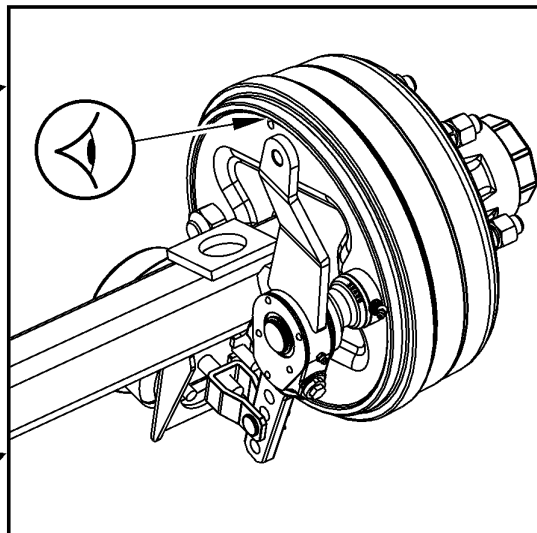
AYSIDIJZ,1681397349321-40-02MAY23-1/1

CC575691—UN—22MAY23

1 年ごと：ブレーキシューの点検



CC574083



CC574083—UN—22MAY23

エアブレーキシューの図

機械の両側で、ブレーキライニングの厚さが次の仕様よりも大きいことを確認します。

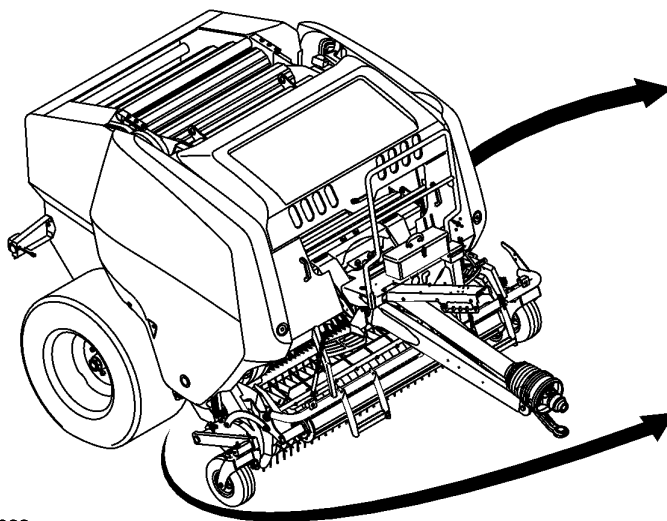
仕様

ブレーキライニング：最小厚さ..... 2 mm
(5/64 in)

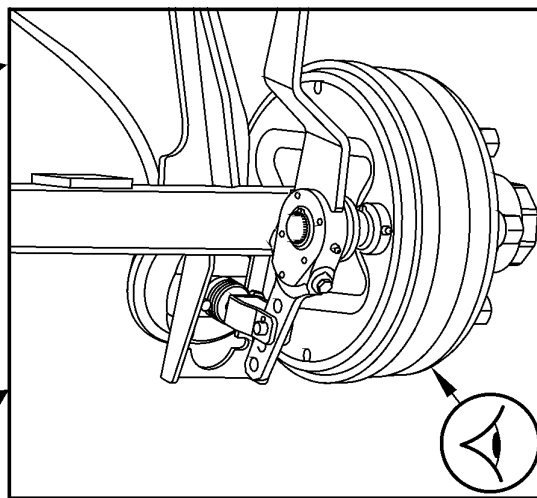
最小厚さ未満の場合は、ブレーキシューの交換について John Deere™ 販売店にお問い合わせください。

AYSIDIJZ,1681397021903-40-25APR23-1/1

1 年ごと：ドラムの摩耗の清掃と点検



CC574093



CC575693—UN—23MAY23

ドラムの摩耗の清掃と点検については、John Deere™ 販売店にお問い合わせください。

AYSIDIJZ,1681395581128-40-02MAY23-1/1

1 年ごと：アキュムレータの点検

アキュムレータの点検と交換の実施は、適切な機器を備え、適切な訓練を受けた人のみが行ってください。

1. アキュムレータに腐食がないかを点検します。
 - a. 必要に応じて、アキュムレータを交換します。
2. 接続がしっかりしていて、漏れがないことを確認します。
3. 取り付けエレメントを点検します。



CC1022636

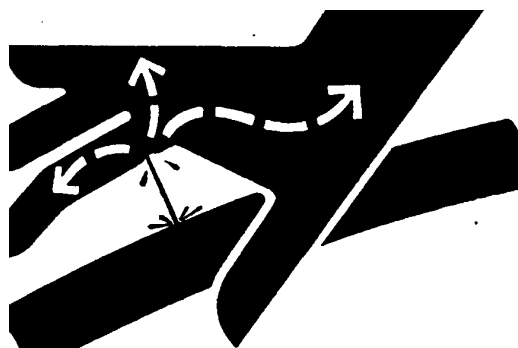
アキュムレータの破裂

GA87848,1676036265828-40-13FEB23-1/1

CC1022636—UN—15JAN03

6 年ごと：油圧ホースの交換

油圧ホースの経時摩耗のため、油圧ホースを 6 年ごとに交換することをお勧めします。



AP00976,000018D-40-13FEB23-1/1

X9811—UN—23AUG88

6 年ごと：密度アキュムレータの交換

アキュムレータの点検と交換の実施は、適切な機器を備え、適切な訓練を受けた人のみが行ってください。

密度アキュムレータは 6 年間交換する必要があります。製造日付はアキュムレータに次のように記載されています：MM - YY (月 - 年)。「整備」セクションの「油圧アキュムレータ装置の整備」を参照してください。



CC1022636

アキュムレータの破裂

GA87848,1681816726950-40-18APR23-1/1

CC1022636—UN—15JAN03

6 年ごと：油圧ブレーキアキュムレータの交換 (装備されている場合)

アキュムレータの点検と交換の実施は、適切な機器を備え、適切な訓練を受けた人のみが行ってください。

油圧ブレーキアキュムレータは 6 年ごとに交換する必要があります。製造日付はアキュムレータに次のように記載されています：MM - YY (月 - 年)。「整備」セクションの「油圧アキュムレータ装置の整備」を参照してください。



CC1022636

アキュムレータの破裂

GA87848,1681816707983-40-18APR23-1/1

CC1022636—UN—15/AN03

トラブルシューティング

ピックアップとフィードの問題

症状	問題	解決方法
ベール形成中にクラッチが解除される。	ローターの前または後に干し草が堆積する。	ドロップフロアが上昇位置にあることを確認します。必要に応じてセンサーを調整します。「整備」セクションの「 <u>ドロップフロアセンサー SB533 の調整</u> 」を参照してください。 ナイフの鋭さが十分か点検します。必要に応じて、「整備」セクションの「 <u>プレカッターナイフの研ぎ</u> 」を参照してください。 タンクの調整を点検します。「ベラーの準備」セクションの「 <u>タンクの調整</u> 」を参照してください。 ロール (No.13) スクレーパーの調整を点検します。「整備」セクションの「 <u>ロール (No.13) スクレーパーの調整</u> 」を参照してください。 ベール形成の最後に移動速度を減速します。
乾草のピックアップがそろっていない。	ピックアップの設定が高すぎる。	ピックアップを下げます。「ベラーの操作 - 汎用」セクションの「 <u>ピックアップゲージホイールの調整</u> 」を参照してください。
	ピックアップのフロート不良。	フロートスプリングの調整を点検します。「ベラーの操作：汎用」セクションの「 <u>ピックアップフロートスプリングの調整</u> 」を参照してください。
	タンクの設定が低すぎる。	タンクの調整を点検します。「ベラーの準備」セクションの「 <u>タンクの調整</u> 」参照。
	作物デフレクタまたはローラー圧縮装置が高すぎる。	ショートクロップデフレクタまたはウィンドローコンプレッサロールを下げます。「ベラーの操作 - 汎用」セクションの「 <u>作物デフレクタの調整 (装備されている場合)</u> 」または「 <u>ローラー圧縮装置の調整 (装備されている場合)</u> 」を参照してください。
	干し草の列が軽すぎる。	より重い干し草の列をかき集めます。「ベラーの操作—汎用」セクションを参照してください。
	ピックアップの歯の曲がりまたは破損。	歯を真っ直ぐにするか交換します。「整備」セクションの「 <u>ピックアップの歯の交換</u> 」を参照してください。
	対地速度が速すぎる。	移動速度を下げます。

症状	問題	解決方法
ピックアップが自由にフロートまたはドロップしない。	フロートアシストが過剰または不十分。	フロートスプリングを調整します。 「ベラーの操作：汎用」セクションの「 <u>ピックアップフロートスプリングの調整</u> 」を参照してください。 ピックアップのフレームとプレカッターのフレームの間、またはピックアップのフレームとドロップフロアの間 (装備している場合) に作物の堆積がないか点検します。
ピックアップの歯が回転しない。	ピックアップ駆動チェーンに十分な張力が加わっていないか、破損している。	ピックアップ駆動チェーンの張力を調整します。「整備」セクションの「 <u>ピックアップ駆動チェーンの調整</u> 」を参照してください。 チェーンを交換します。
	カムの破損。	カムを交換します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。
ピックアップの歯で地面が削られる。	ピックアップの設定が低すぎる。	ピックアップを上げます。「ベラーの操作 - 汎用」セクションの「 <u>ピックアップゲージホイールの調整</u> 」を参照してください。
	ピックアップのフロート不良。	フロートスプリングの調整を点検します。「ベラーの操作：汎用」セクションの「 <u>ピックアップフロートスプリングの調整</u> 」を参照してください。
ピックアップの歯が破損する。	ピックアップの設定が低すぎる。	ピックアップを上げます。「ベラーの操作 - 汎用」セクションの「 <u>ピックアップゲージホイールの調整</u> 」を参照してください。
	内部に異物があるか、歯が破損している。	材料を取り除くか、歯を交換します。「整備」セクションの「 <u>ピックアップの歯の交換</u> 」を参照してください。
	トウモロコシの茎のベールを作成している	ピックアップを上げます。頻繁に歯が破損することが予想されます。「ベラーの操作—汎用」セクションを参照してください。
ストリッパの内側の摩耗。	ストリッパがツースコイルに当たって曲がる。	フレアの固着がないか点検します。 歯とストリッパの位置を点検します。 フロートを増やします。「ベラーの操作：汎用」セクションの「 <u>ピックアップフロートスプリングの調整</u> 」を参照してください。

症状	問題	解決方法
無理な買入をしている。	ウィンドローが高いか対地速度が高すぎる。	ウィンドローのサイズを小さくするかトラクターの対地速度を下げます。
	作物デフレクタまたはローラー圧縮装置が低すぎる。	ショートクロップデフレクタまたはウィンドローコンプレッサロールを上げます。「ベラーの操作 - 汎用」セクションの「 <u>作物デフレクタの調整 (装備されている場合)</u> 」または「 <u>ローラー圧縮装置の調整 (装備されている場合)</u> 」を参照してください。
	タンクが正しく設定されていない。	タンクの調整を点検します。「ベラーの準備」セクションの「 <u>タンクの調整</u> 」参照。
	ピックアップの歯が損失している。	歯を交換します。「整備」セクションの「 <u>ピックアップの歯の交換</u> 」を参照してください。
フレアで詰まっている。	端が過密になっている。	過密を解消します。
	ピックアップの設定が低すぎる。	ピックアップを上げます。「ベラーの操作 - 汎用」セクションの「 <u>ピックアップゲージホイールの調整</u> 」を参照してください。
	トラクターのタイヤが作物を刈株に押しつぶしている。	ホイールトレッドを増やします。トラクターの取扱説明書を参照してください。
ロータリーフィーダーで詰まる。	対地速度が速すぎる。	移動速度を下げます。ロータリーフィーダーの詰まりを除去するには、「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>ピックアップの詰まりの除去</u> 」を参照してください。 ドロップフロアの調整を点検します。
	ベール密度が高すぎる。	密度を下げます。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>ベール密度の調整</u> 」を参照してください。
	収束オーガで詰まっている。	ドロップフロアが上昇位置にあることを確認します。必要に応じてセンサーを調整します。「整備」セクションの「 <u>ドロップフロアセンサー SB533 の調整</u> 」を参照してください。 ローターオーガのスクレーパーを調整します。「整備」セクションの「 <u>ローターオーガのスクレーパーの調整</u> 」参照。

症状	問題	解決方法
ピックアップで詰まる。	作物デフレクタまたはローラー圧縮装置が高すぎる。	ショートクロップデフレクタまたはウィンドローコンプレッサロールを下げます。「ペーラーの操作 - 汎用」セクションの「 <u>作物デフレクタの調整 (装備されている場合)</u> 」または「 <u>ローラー圧縮装置の調整 (装備されている場合)</u> 」を参照してください。
	タンクの調整不良。	タンクの調整を点検します。「ペーラーの準備」セクションの「 <u>タンクの調整</u> 」を参照してください。
	ウィンドローサイズが大きすぎる。	ウィンドローサイズを小さくします。
	対地速度が速すぎる。	移動速度を下げます。
ローターの異音。	ローターの歯の形状不良。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	ローター内部に異物がある。	ローター内部から異物を取り除きます。
	ストリップの調整不良。	ストリップの調整を点検します。
	ナイフと歯が干渉している。	ナイフと歯が干渉していないことを確認します。
ナイフがない。	ナイフ固定バーがロック解除されている。	バーをロックします。
	ナイフ固定バーの摩耗。	ナイフのロックバーを交換します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	ナイフスロットが摩耗している。	摩耗したナイフを交換します。

GA87848,1682413643320-40-25APR23-4/4

一般的なベラーの問題

症状	問題	解決方法
地上高が低すぎる。	タングの設定が正しくない	タングを適切な位置に調整します。 「ベラーの準備」セクションの「 <u>タングの調整</u> 」参照。
プレカッターナイフを接続して操作中に、トラクターの過剰な出力が必要。	プレカッターナイフの摩耗。	プレカッターナイフを研ぐか、交換します。「整備」セクションの「 <u>プレカッターナイフの研ぎ</u> 」または「 <u>プレカッターナイフの交換</u> 」を参照してください。
ゲートが閉じない。	ゲートとフレーム間の障害物。	障害物を取り除きます。
	ゲートロックバルブがロックされている。	ゲートロックバルブのロックを解除します。
	ゲートロックバルブが故障している。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	油圧カプラーの不具合。	油圧カプラーを点検します。
	トラクターの油圧系統の不具合。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
ゲートが開かない。	ゲートロックバルブがロックされている。	ゲートロックバルブのロックを解除します。
	ホースまたは継手の損傷。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	ゲートロックバルブが故障している。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	ゲート油圧シリンダロッドの不具合。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	油圧カプラーの不具合。	油圧カプラーを点検します。
	トラクターの油圧系統の不具合。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	ゲートポテンショメータの故障。	ゲートポテンショメータを校正するには、「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「 <u>ゲート位置ポテンショメータ RB331 の校正</u> 」を参照してください。 ポテンショメータを点検します。
ベール密度インジケータでの圧力なしでゲートが突然開く。	密度バルブの不具合。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	トラクター油圧系統の故障。	トラクターの選択制御弁レバーがニュートラル位置またはフロート位置になっているか確認します。トラクターの油圧系統を点検します。

症状	問題	解決方法
	密度バルブの不具合。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
ゲートが勝手に閉じる (ゲートロックバルブはロック解除位置)。	ホースまたは継手の損傷。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	トラクターの選択制御弁に漏れがある。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	ゲート油圧シリンダロッドの不具合。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
ゲートロックバルブがロック位置の状態 でゲートが勝手に閉まる (ゲート油圧シリンダが 10 cm / 時以上で収縮する)	ホースまたは継手の損傷。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	ゲートロックバルブが故障している。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	ゲート油圧シリンダロッドの不具合。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
ゲートが開く (ゲートロックバルブはロック位置)。	ゲートロックバルブが故障している。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
ベアラーが短く、乾燥し、つるつるした作物をベールにできない。	PTO 回転数が高すぎる。	推奨 PTO 回転数に設定します。
	ピックアップが低すぎる。	ピックアップを上げます。「ベアラーの操作 - 汎用」セクションの「 <u>ピックアップゲージホイールの調整</u> 」を参照してください。
	干し草の列が軽すぎる。	より重い干し草の列をかき集めます。「ベアラーの操作—汎用」セクションを参照してください。
	ベールがチャンバー内ですべるか回転しない。	ベールのフルサイズを最小に設定する。「ベアラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>ベール直径の設定</u> 」を参照してください。
		ベール密度を上げます。「ベアラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>ベール密度の調整</u> 」を参照してください。
ベールがチャンバーに固着する。	ベール密度が高すぎる。	制御弁でベール密度を下げます。「ベアラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>ベール密度の調整</u> 」を参照してください。
ベール密度インジケータの読み値が赤になっている。	トラクターの選択制御弁レバーがニュートラル位置になっていない。	レバーをニュートラル位置に動かします。
	ベール密度センサーの故障。	センサーを交換します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。

次のページへ

GA87848,1682414281230-40-25APR23-2/3

症状	問題	解決方法
	ベール直径の設定と比較して、ベール直径が高すぎます。	必要な直径までベ어링を停止します。
	ベール密度バルブに欠陥がある。	バルブを交換または修理します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	アキュムレータの不具合。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
ベール形成中にクラッチが解除される。	ベラーが詰まっている。	このセクションの「 <u>ピックアップとフィードの問題</u> 」を参照してください。
せん断ボルトの破断が多い。	トラクターの PTO の接続が速すぎる。	PTO をゆっくり接続してください。
	せん断ボルトのサイズまたは等級が正しくない。	推奨せん断ボルトに交換します。

GA87848,1682414281230-40-25APR23-3/3

ベールの品質

症状	問題	解決方法
高密度のベールが作成されない。	ゲート油圧シリンダ内部の漏れ。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	リリーフバルブが不良または汚れている。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	ベールの形状不良。	「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>良質なベール形成のガイドライン</u> 」を参照してください。
	密度コントロールが軽いベール用に調整されている。	より重いベール用に調整します。「ベラーの操作：汎用」セクションを参照してください。

NB02380,00001EA-40-29NOV16-1/1

サイレージの問題

症状	問題	解決方法
サイレージの量が多すぎるためベラーが詰まる。	ウィンドローが不規則になっている。	ウィンドローのサイズに運転速度を合わせます。 エンジンを低回転数にして PTO を再接続します。問題が解決しない場合は、ドロップフロアを下げてプレカッターナイフを格納します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>ピックアップの接続解除</u> 」を参照してください。

NB02380,00001ED-40-29NOV16-1/1

ネット結束装置の問題

症状	問題	解決方法
ベールが結束されない (DTC あり)。	ネットロールが空になっている。	新品のネットロールを取り付けます。 「 <u>ベラーの準備</u> 」セクションの「 <u>ネットロールの装填</u> 」を参照してください。
	ネットゴムロールがネットにかみ合わない。	ネット結束カバー開口部でネットロールの回転を確認し、ベルトの張力を点検します。 駆動ベルトを交換します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	ネットがゴムロールの周囲に巻き付いている。	「整備」セクションの「 <u>フィードロールに巻き付いた結束材の除去</u> 」を参照してください。 カウンターナイフと金属デフレクタの位置を調整します。「整備」セクションの「 <u>カウンターナイフ位置の調整</u> 」を参照してください。 ゴムネットガイドが No. 15a のロールの上にあることを確認します。 フィードロールを清掃します。「ベラーの準備」セクションの「 <u>ネット結束装置の手入れ</u> 」を参照してください。 ネットロールの直径が 300 mm (11.8 in) を超えていないことを確認します。
	その日の最初のベールの後、ゴムロールの周りにネットが巻き付く。	ベラーを一晩、または 10 時間以上使用しない場合は、ネットフィードロールからネットを外します。
	ネットが正しくかみ合わない (新品のロール)。	ネットの取り付けを再開します。「ベラーの準備」セクションの「 <u>ネットロールの装填</u> 」を参照してください。
	フィードロールがべたついている、または損傷している。	フィードロールを清掃します。「ベラーの準備」セクションの「 <u>ネット結束装置の手入れ</u> 」を参照してください。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	ネットがパッケージに固着している。	固着部分を切り離します。
	ベールが結束されない (DTC なし)	ベラーのロールの周りにネットが固着する。 該当するロールを清掃します。 ゴムネットガイドが No. 15a のロールの上にあることを確認します。

症状	問題	解決方法
		No.13、14、および 15 ロールのストリップの調整を点検します。「 <u>ロール (No.13、14 および 15) のストリップの調整</u> 」を参照してください。
	ネットが地面、または No.13 あるいは 14 のロール、またはピックアップに巻き付いている。	ボール直径を小さくします。
ボールが全幅にわたって均一にカバーされていない。	ネット結束カバーのガススプリングに欠陥がある。	ネット結束カバーの両側のガススプリングを点検します。必要に応じて交換します。
	ネット結束カバーが閉じていない。	最良の結果を得るには、カバーを閉じて掛け金ラッチをかける必要があります。「 <u>ベアラの準備</u> 」セクションの「 <u>ネットロールの装填</u> 」を参照してください。
	ゴムロールブレーキの調整不良。	ゴムロールブレーキを調整します。「 <u>整備</u> 」セクションの「 <u>結束装置ブレーキの調整</u> 」を参照してください。
	ゴムロールブレーキがかみ合っていない。	ゴムロールブレーキをかけます。
ネットが切断されない。	規定の品質のネットが使用されていない。	推奨ネット品質のものを使用します。「 <u>ベアラの準備</u> 」セクションの「 <u>ネットロールの選択</u> 」を参照してください。
	ネットアクチュエータが後退しない。	潜在的な干渉がないか点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	電気部品に欠陥がある。	部品を点検し、必要に応じて交換します。
	ナイフの切れ味が悪い。	ナイフを研磨します。「 <u>整備</u> 」セクションの「 <u>ネット / フィルム結束ナイフの研磨</u> 」を参照してください。
	ゴムロールのブレーキが正しく調整されていない。	ネットフィードロールのブレーキを調整します。「 <u>整備</u> 」セクションの「 <u>結束装置のブレーキの調整</u> 」を参照してください。
ボール周りのネットが締まっていない。	ゴムロールブレーキの調整不良。	ゴムロールブレーキを調整します。「 <u>整備</u> 」セクションの「 <u>結束装置ブレーキの調整</u> 」を参照してください。
	ゴムロールブレーキがかみ合っていない。	ゴムロールブレーキをかけます。
	ネット結束カバーのガススプリングに欠陥がある。	ネット結束カバーの両側のガススプリングを点検します。必要に応じて交換します。

症状	問題	解決方法
	プレスロールの裏のネットロールが小さい。	ネットロール (小さい時) がプレスロールの裏にないことを確認します。「ペーラーの準備」セクションの「<u>ネットロールの装填</u>」を参照してください。 プラスチックローラーの調整を点検します。「整備」セクションの「<u>プラスチックローラーの調整</u>」を参照してください。

GA87848,1682414385046-40-25APR23-3/3

フィルム結束装置の問題

症状	問題	解決方法
フィルムの損傷 (ベール結束済み)。	ベール放出中のフィルムの損傷。	フィルムの伸びを調整します。「操作 - 全般」セクションの「<u>結束フィルムの伸びの調整</u>」を参照してください。 ベールの形状を確認します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「<u>良質なベール形成のガイドライン</u>」を参照してください。 フィルム巻き付け数を確認します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「<u>フィルム結束の調整</u>」を参照してください。 ベール直径を段階的に減らします。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「<u>ベール直径の設定</u>」を参照してください。
	ベール放出前のフィルムの損傷。	結束遅延を 0 に設定し、結束サイクルの開始時に材料をフィード (供給) します。それでも問題が発生する場合は、結束遅延を 4~6 に設定して、結束サイクルを開始します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「<u>フィルム結束の調整</u>」を参照してください。 フィルムの伸びを確認します。「ベラーの操作 - 全般」セクションの「<u>結束フィルムの伸びの調整</u>」を参照してください。 ロープの長さを増やします。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「<u>フィルム結束の調整</u>」を参照してください。 ベール室のロールの外観を点検します。溶接スパッタ、リップ内側の石 (特に、スタータロール No. 12) がないか点検し、必要に応じて除去します。 ロール (No. 13) スクレーパーの調整を点検します。「整備」セクションの「<u>ロール (No.13) スクレーパの調整</u>」を参照してください。 ロール (No. 13) デフレクタを取り外します。「整備」セクションの「<u>ロール (No. 13) デフレクタの取り外し</u>」を参照してください。

症状	問題	解決方法
		結束フィルムロールが損傷していないか点検します。損傷した部分を取り除いて、フィルムを結束装置に取り回します。「ベラーの準備」セクションの「<u>フィードロールへの結束フィルムの取り回し</u>」を参照してください。
初回ベール形成中にフィルムが裂ける (ベールが結束されない、DTC あり)。	取り回し中に結束フィルムロールが損傷した。	結束フィルムロールが損傷していないか点検します。損傷しているパーツを取り外します。 十分な長さ (1.5 m) のフィルムを広げて、結束装置に取り回します。「ベラーの準備」セクションの「<u>フィードロールへの結束フィルムの取り回し</u>」を参照してください。
ゴムロールの前でフィルムが裂ける。	結束装置の内側への作物の堆積により、フィルム同士が固着する。	フィルム結束装置を清掃して作物の堆積を除去し、フィードロールを清掃します。 ネット結束装置とネット保管場所を清掃します。
結束サイクル中にフィルムが裂ける。	フィルムロールの損傷。	結束フィルムロールが損傷していないか点検します。損傷しているパーツを取り外します。
	フィルム圧力アームがロックされない。	最良の結果を得るには、フィルム圧力アームをロックする必要があります。「ベラーの準備」セクションの「<u>フィードロールへの結束フィルムの取り回し</u>」を参照してください。
	フィルムの伸びの調整不良。	フィルムの伸びを調整します。「ベラーの操作 - 全般」セクションの「<u>結束フィルムの伸びの調整</u>」を参照してください。
	結束装置が汚れている、またはべとべととしている。	結束装置を清掃します。粘着性の材料を取り除いて、フィードロールを清掃します。「ベラーの準備」セクションの「<u>フィルム結束装置の手入れ</u>」を参照してください。
	フィードロールがべたついている、または損傷している。	フィードロールを清掃します。「ベラーの準備」セクションの「<u>フィルム結束装置の手入れ</u>」を参照してください。
	ロープローラーの摩耗または損傷。	ローププリーを点検し、必要に応じて交換します。
	フィルム圧力アームカバーのガススプリングの故障。	フィルム圧力アームの両側のガススプリングを点検します。必要に応じて交換します。

症状	問題	解決方法
ベール室内部でフィルムが裂ける。	ロール (No. 13) スクレーパーの周囲への作物の堆積。	ロール (No. 13) デフレクタを取り外します。「整備」セクションの「 <u>ロール (No. 13) デフレクタの取り外し</u> 」を参照してください。
	スタータロール (No. 12) の摩耗または損傷。	損傷や摩耗がないかロールを点検します。必要に応じて交換します。
	ベール室ロールの摩耗または損傷	損傷や摩耗がないかロールを点検します。必要に応じて交換します。
	フィルムの伸びの調整不良。	フィルムの伸びを調整します。「ベラーの操作 - 全般」セクションの「 <u>結束フィルムの伸びの調整</u> 」を参照してください。
ベールが結束されない (DTC あり)。	ゴムロールの周囲にフィルムが巻き付いている。	フィルムの取り付けを点検します。「ベラーの準備」セクションの「 <u>フィードロールへの結束フィルムの取り直し</u> 」を参照してください。
		結束装置部分に作物の堆積がないか点検します。必要に応じて清掃します。
		フィルム挿入部分に作物の堆積がないか点検します (ロール 15a と 15b 間)。必要に応じて清掃します。
		ロール (No.13) スクレーパーの調整を点検します。「整備」セクションの「 <u>ロール (No.13) スクレーパーの調整</u> 」を参照してください。
		ゴムガイドが No.15 ロールの上にあることを確認します。
		No. 15 ロールを清掃します。
		ゴムロールとピンチロールを清掃します。
		ナイフに作物が堆積していないか点検します。必要に応じて清掃します。
		フィルム結束装置を調整します。「整備」セクションの「 <u>フィルム結束装置の調整リスト</u> 」を参照してください。
		次のパーツの中心に異常摩耗がないか点検します：ゴムロール、ナイフ、カウンターナイフ、ゴムガイド。

症状	問題	解決方法
ベールが結束されない (DTC あり、フィルムオンベラーセンサー SB473 起動済みの場合)。	ローターの周囲にフィルムが巻き付いている。	結束遅延を 0 に設定し、結束サイクルの開始時に材料をフィード (供給) します。それでも問題が発生する場合は、結束遅延を 4~6 に設定して、結束サイクルを開始します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「<u>フィルム結束の調整</u>」を参照してください。 ロール (No. 13) スクレーパーの調整を点検します。「整備」セクションの「<u>ロール (No.13) スクレーパーの調整</u>」を参照してください。 ロール (No. 13) デフレクタを取り外します。「整備」セクションの「<u>ロール (No. 13) デフレクタの取り外し</u>」を参照してください。
ベールの固着 (DTC あり)。	チャンバーロールの周囲にフィルムが巻き付いている。	ベール直径を最小値と半分の設定の間で段階的に減らします。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「<u>ベール直径の設定</u>」を参照してください。 ベール密度を段階的に増やします。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「<u>ベール密度の調整</u>」を参照してください。 結束遅延を 0 に設定し、結束サイクルの開始時に材料をフィード (供給) します。それでも問題が発生する場合は、結束遅延を 4~6 に設定して、結束サイクルを開始します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「<u>フィルム結束の調整</u>」を参照してください。 ベール室のロールに泥や石がないか点検します。必要に応じて清掃します。 ベール室のロールの外観を点検します。溶接スパッタ、リップ内側の石 (特に、スタータロール No. 12) がないか点検し、必要に応じて除去します。
	フィルムオンベールセンサー SB473 がフィルムを検出していない。	センサーを調整してテストします。「整備」セクションの「<u>フィルム結束フィルムオンベールセンサー SB473 の調整</u>」を参照してください。 フィルムロールが結束装置の中心に配置されていない。「ベラーの準備」セクションの「<u>結束フィルムロールストップの調整</u>」を参照してください。

症状	問題	解決方法
		フィルムの幅が十分広くない。推奨されている John Deere フィルムロールを使用します。「ベラーの準備」セクションの「<u>結束フィルムロールの選択</u>」を参照してください。 センサーの検出領域が遮断されている。障害物を取り除きます。 センサーが埃っぽい。カメラ使用 (装備されている場合)。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「<u>結束フィルムオンベール検出システム</u>」を参照してください。
	ロープの形成が長すぎる (DTC ロープローラー部を清掃します。3773.03)。	ロープローラー部に障害物がないか点検します。 ローププリーが自由に動いていることを確認します。障害物や粘着性の材料をすべて除去します。必要に応じてセンサーを調整します。このセクションの「<u>フィルム結束の内側ロープローラーセンサー SB471 の調整</u>」、「<u>フィルム結束の外側ロープローラーセンサー SB472 の調整</u>」を参照してください。 フィルムの伸びを調整します。「ベラーの操作 - 全般」セクションの「<u>結束フィルムの伸びの調整</u>」を参照してください。
	ロープローラーが内側に動いていない フィルムを除去します。(DTC 3773.04)	ロープローラー部を清掃します。 モニターを ON/OFF して DTC を消去し、モニターでローププリーを後退させてフィルムを取り回します。「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「<u>電気油圧式部品のテスト</u>」、および「ベラーの準備」セクションの「<u>フィードロールへの結束フィルムの取り回し</u>」を参照してください。 ロープローラー部に障害物がないか点検します。 ローププリーが自由に動いていることを確認します。障害物や粘着性の材料をすべて除去します。

症状	問題	解決方法
ペーラーの幅全体でフィルムが結束されない。	フィルムの幅が十分広くない。 フィルムの伸びの調整不良。 フィルムロールが結束装置の中心に配置されていない。	必要に応じてセンサーを調整します。 このセクションの「<u>フィルム結束の内側ロープローラーセンサー SB471 の調整</u>」、「<u>フィルム結束の外側ロープローラーセンサー SB472 の調整</u>」を参照してください。 推奨されている John Deere フィルムロールを使用します。「ペーラーの準備」セクションの「<u>結束フィルムロールの選択</u>」を参照してください。 フィルムの伸びを調整します。「ペーラーの操作 - 全般」セクションの「<u>結束フィルムの伸びの調整</u>」を参照してください。 結束フィルムロールのストップを調整します。「ペーラーの準備」セクションの「<u>結束フィルムロールストップの調整</u>」を参照してください。 フィルム挿入部分に作物の堆積がないか点検します (ロール 15a と 15b 間)。必要に応じて清掃します。

OUCC007,00019B8-40-18MAY22-6/6

チェーン潤滑システム

症状	問題	解決方法
オイル消費が多すぎる	メインラインの遮断。	修理または交換します。
	オイルが軽すぎる。	「潤滑およびメンテナンス」セクションに記載されている種類のオイルを使用します。 オイル流量を減らします。「 <u>潤滑とメンテナンス</u> 」セクションを参照してください。
オイル消費が少なすぎる。	オイルが重すぎる。	「潤滑およびメンテナンス」セクションに記載されている種類のオイルを使用します。 オイル流量を増やします。「 <u>潤滑とメンテナンス</u> 」セクションを参照してください。
	ポンプが正常に動作せず、圧力がかからない。	修理、調整、または交換します。
機械の乾燥。	メインラインの遮断。	修理または交換します。
	システム内にオイルがない。	必要に応じて指定したオイルで補充します。「潤滑およびメンテナンス」セクションを参照してください。
	エアロックまたはポンプが空。	ポンプのエア抜きを行います。
	汚れがひどく、システムが詰まる。	システムを清掃し、メータリングバルブをすべて交換します。
	ラインの詰まり。	ラインを修理し、可動部品との接触がないことを確認します。

NB02380,00001D7-40-20SEP16-1/1

自動グリースシステム (リザーバータイプのポンプが装備されている場合)

症状	問題	解決方法
機械が潤滑されない (リリーフバルブからグリースが漏れている)。	グリースニップルまたはグリースラインの詰まり。	プライマリディストリビュータとセカンダリディストリビュータの間のライン 1 本を同時に取り外します。より多くのグリースが出ているラインが属するセカンダリディストリビュータの背後に詰まりがあります。関連するセカンダリディストリビュータの詰まりを除去します。
機械が潤滑されない (リリーフバルブからグリースが漏れていない)。	自動グリースシステムが無効。	モニタでポンプを有効にします。 「ペーラーアプリケーションの整備」セクションの「 <u>自動グリースシステムの設定 (リザーバータイプのポンプが装備されている場合)</u> 」を参照してください。
	グリースリザーバーが空。	リザーバーに補充します。「潤滑とメンテナンス」セクションを参照してください。
	ポンプが作動していない。	ポンプのエア抜きを行います。「整備」セクションを参照してください。 配線とコネクタを点検します。 ポンプを点検します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。
ニップルが潤滑されない (リリーフバルブからグリースが漏れていない)。	グリースラインの漏れ。	損傷しているグリースラインを交換します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。

NB02380,00001F3-40-02DEC16-1/1

自動グリースシステム (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合)

注記： グリースニップルまたはグリースラインが詰まると、他のすべてのグリースニップルに対するグリースの供給が停止します。圧力が上がり、カートリッジタイプのポンプからグリースが送出されません。

症状	問題	解決方法
作業機がグリース潤滑されない	グリースニップルまたはグリースラインの詰まり。	プライマリディストリビュータとセカンダリディストリビュータの間のラインを開きます。最も多くのグリースが出ているラインが属するセカンダリディストリビュータの背後に詰まりがあります。市販のグリースガン (最大圧力 40000 kPa、400 bar、5800 psi) を該当するセカンダリディストリビュータに置いて、詰まりを取り除きます。
	グリースカートリッジが空です。	グリースカートリッジを交換します。「潤滑とメンテナンス」セクションを参照してください。
	ポンプが作動していない。	ポンプのエア抜きを行います。「整備」セクションを参照してください。
ニップルがグリース潤滑されない	グリースラインの漏れ。	ポンプを点検します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。
		損傷しているグリースラインを交換します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。

OUCC006,0001AE5-40-24SEP13-1/1

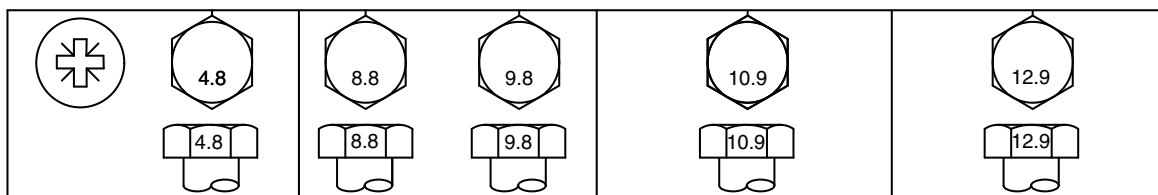
装置バーチャルターミナルディスプレイ

症状	問題	解決方法
ディスプレイに何も映らない。	電源がない。	ディスプレイでハーネスの接続を点検してください。
	コントラストが範囲外またはバックライトが不十分。	コントラストを調整します。バックライトのレベルを変更します。
ディスプレイの音響警報が鳴らない。	アラームが故障している可能性があります。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
ディスプレイが特定のページでロックアップされる。	通信の問題。	イグニッションキーを OFF にしてから ON にします。

NB02380,00001EC-40-19OCT16-1/1

整備

メトリックボルトとねじのトルク値



TS1742—UN—31MAY18

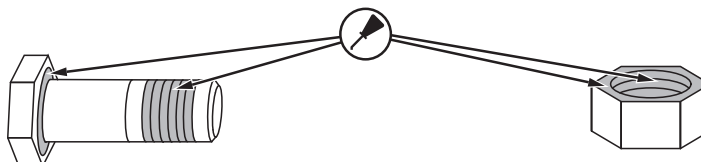
ボルトまたはネジのサイズ	4.8クラス				等級 8.8 または 9.8				等級 10.9				等級 12.9			
	六角頭 ^a		フランジ付き ^b		六角頭 ^a		フランジ付き ^b		六角頭 ^a		フランジ付き ^b		六角頭 ^a		フランジ付き ^b	
	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in
M6	3.6	31.9	3.9	34.5	6.7	59.3	7.3	64.6	9.8	86.7	10.8	95.6	11.5	102	12.6	112
M8	8.6	76.1	9.4	83.2	16.2	143	17.6	156	23.8	17.6	25.9	19.1	27.8	20.5	30.3	22.3
	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
M10	16.9	150	18.4	13.6	31.9	23.5	34.7	25.6	46.8	34.5	51	37.6	55	40.6	60	44.3
M12	—	—	—	—	55	40.6	61	45	81	59.7	89	65.6	95	70.1	105	77.4
M14	—	—	—	—	87	64.2	96	70.8	128	94.4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99.6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

記載されている公称トルク値は、手動トルクレンチなどのレンチ精度を 20% と想定した一般的な用途に限定したものです。
特定の用途のために異なるトルク値や締め付け手順が指定されている場合は、これらの値を使用しないでください。
ロックナット、ステンレススチール製留め具、または U ボルトのナットについては、特定の用途の締め付け手順を参照してください。

留め具は、同じ等級またはそれ以上の等級のものと交換してください。より高い等級の留め具を使用する場合は、元の強さで締め付けてください。

- 留め具のねじ山が清浄であることを確認します。
- 以下の図に示すように、Hy-Gard™ または同等のオイルを頭の下および留め具のねじ山に薄く塗ります。
- 過剰なオイルによる止まり穴での油圧ロックアップの可能性を減らすため、オイルの量を控えめにしてください。
- ねじ山を正しくかみ合わせます。

TS1741—UN—22MAY18



^a 六角頭の列の値は、ISO 4014 および ISO 4017 六角頭、ISO 4162 六角穴付き頭、および ISO 4032 六角ナットに有効です。

^b 六角フランジ付きの列の値は、ASME B18.2.3.9M、ISO 4161、または EN 1665 の六角フランジ付き製品に有効です。

DX,TORQ2-40-09MAY22-1/1

各整備における火災防止

ベアリングやスリップクラッチのように、機械の潜在的に高温になる部分の近くに、異物（作物、粉殻、トワイン、ネット結束材など）を堆積させないでください。定期的な整備作業でこれらの堆積物を取り除いてください。

シールの損傷を防止するため、ベアリングの近くで高圧洗浄を使用しないでください。

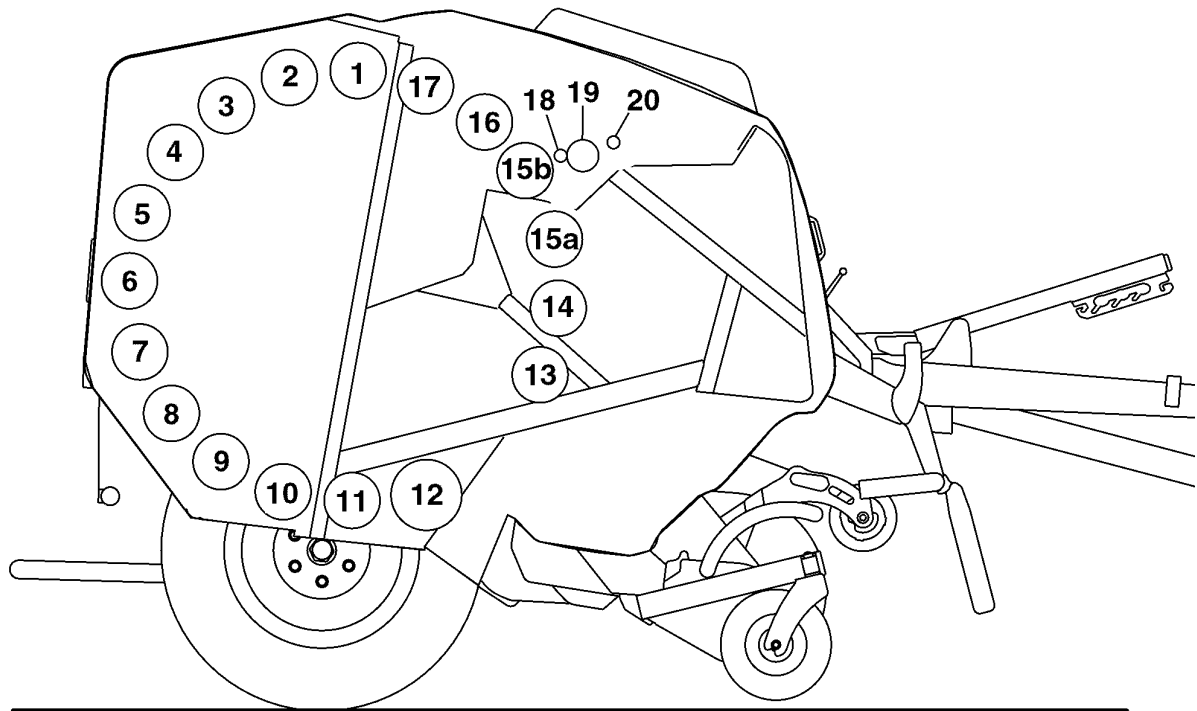
ベアリングに故障の早期の兆候がないか点検し、必要に応じて交換してください。ベラーへの電源をオフにして、異音、高温の部品、焼き付きの臭い、塗装や金属の変色がないか点検してください。ベアリングの状態を点検します。（「毎日：火災防止」（「潤滑とメンテナンス」セクション）を参照してください。

整備作業に溶接機、切断トーチ、またはグラインダーを使用する必要がある場合は、以下のガイドラインに従ってください。

1. 舗装路または地面にベラーを駐車します。
2. 可燃物がスパークにさらされないよう粉殻を除去します。粉殻を除去できない場合は、作業の開始の前に水に十分浸します。スパーク、アーク、または火炎にさらされないようにホースやベルトを保護します。
3. すぐに使用できる消火剤を用意します。
4. 溶接、切断、または研磨中は、アシスタントに防火の点検を依頼します。
5. 溶接、切断、または研磨後、部品を冷ましてからベール作業を開始します。整備区域から離れる前に火災が発生していないことを確認します。

GA87848,0000556-40-08FEB18-1/1

ベラーのロール番号



CC569765

- | | | | |
|--------------------|------------------------|-------------------------|--------------------|
| 1 : 上部ゲートロール | 13 : 中間フロントフレームロール | 15b : 追加ロール (装備されている場合) | 18 : ピンチネットフィードロール |
| 2-9 : 中間ゲートロール | 14 : 中間フロントフレームドライブロール | 16 : 中間フロントフレームロール | 19 : ゴムネットフィードロール |
| 10 : 下部ゲートロール | 15a : 中間フロントフレームロール | 17 : 上部フロントフレームドライブロール | 20 : ネット圧力アームロール |
| 11 : 下部フロントフレームロール | | | |
| 12 : スタータロール | | | |

注記：ロール交換部品を注文するときに、上記の番号を使用しないでください。必ず関連するパーツカタログを参照してください。

GA87848,1679059653497-40-31MAR23-1/1

CC569765—UN—31MAR23

安全な整備手順の実践

⚠ 注意： この機械は、一時停止位置での次のような自動シーケンスを特徴としています：機械は、停止しているように見えても予期せず再起動する可能性があります。

死傷事故を防止するために、必ず：

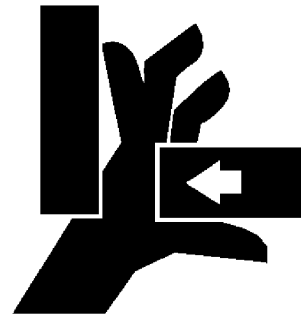
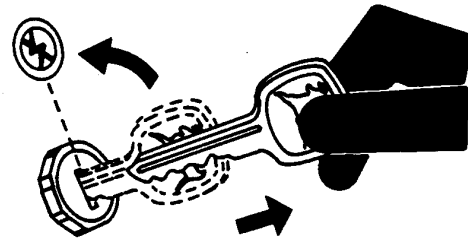
- PTO の解除
- トラクターの駐車ブレーキをかけるか、トランスミッションを駐車位置に入れます。
- トラクターのエンジンの停止
- メインスイッチキーを抜く
- 油圧の解放
- ゲートをロックします。「安全」セクションの「ゲートの安全な固定」を参照してください。
- 駐車ブレーキロックをかける
- 手動ブレーキをかける
- すべての可動部品が停止するまで待つ
- すべての部品を冷ます

以上を機械の整備の前に実施してください。

予期しない動きでけがをしないように、機械の整備は必ず平坦な場所で行ってください。

機械をトラクターから外している場合は、ホイールをブロックして動かないようにします。

重要： 機械で溶接するときは、すべての電気部品への電源の接続を外してください。過電圧は電子制御装置を損傷させる可能性があります。



LX002 510

TS230—UN—24MAY89

E41125—UN—25OCT96

LX002510—UN—17JAN95

GA87848,1677744952291-40-02MAR23-1/1

油圧アキュムレータ装置の整備

⚠ 注意： アキュムレータは修理できません。

圧力がかかった油圧アキュムレータを含むシステムから液体やガスが出ると、重大な怪我を招くおそれがあります。

アキュムレータの点検と交換の実施は、適切な機器を備え、適切な訓練を受けた人のみが行ってください。



CC1022636

アキュムレータの警告

GA87848,1676020303443-40-15FEB23-1/2

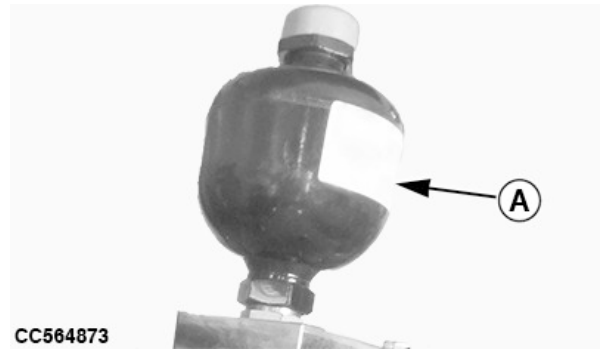
CC1022636—UN—15JAN03

次のページへ

以下の情報は、アキュムレータまたはアキュムレータのラベルに記載されています。

- メーカー / サプライヤーの名前と簡単な住所
- メーカー / サプライヤーの製品識別
- 次のような警告メモ：「注意 – 容器は加圧されています。分解する前に圧力を抜いてください。」
- ガスチャージ圧 XX bar
- 次のような警告メモ：「油圧アキュムレータには窒素のみを充填してください」

A : ラベル



CC564873—UN—14FEB23

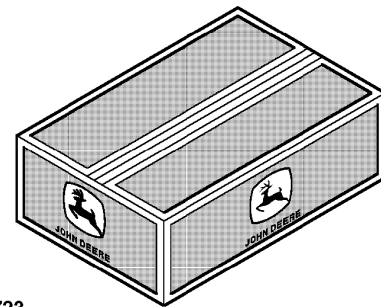
GA87848,1676020303443-40-15FEB23-2/2

John Deere 純正部品の使用

John Deere 純正部品は John Deere 製機械用に特に設計されています。

他の部品は John Deere により検査されてなく、発売もされていません。このような製品の取り付けまたは使用は、設計特性に悪影響を与え、安全性を損ねます。

リスクを回避するため、John Deere 純正部品のみを使用してください。



CC1020723

CC1020723—UN—25OCT01

CC03745,0000FD5-40-18SEP09-1/1

加圧式水消火器への充填 (装備されている場合)

注記：加圧式水消火器は充填されていない状態で出荷されます。機械の納入の前に、加圧式水消火器に充填する必要があります。

加圧式水消火器を凍結から保護するために不凍液充填剤をしようするときは、完全な排出とメンテナンスが必要です。

⚠ 注意：再充填する前に、加圧式水消火器の圧力が完全に減圧されていることを確認してください。

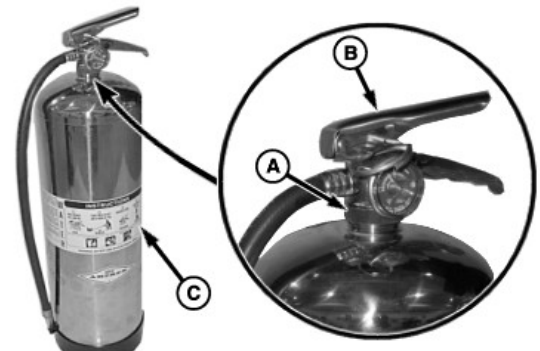
1. 残っている圧力と水 (または不凍液溶剤) をすべて排出させ、空気圧が残っていないことを確認します。
2. ナット (A) を緩めて、バルブアセンブリ (B) を本体容器 (C) から取り外します。

重要：加圧式水消火器は、不凍液で保護していない場合は凍結温度にさらさないでください。

注記：高濃度の塩素 (40 ppm) が水に含まれる場合は、腐食防止剤を使用する必要があります。

3. 上水または不凍液 9.5 L (2.5 gal) を本体容器に充填します。

注記：液体レベルは本体容器の上端から約 15 cm (6 in) 下です。



A : ナット
B : バルブアセンブリ

C : シリンダ

4. シールが損傷していないことを確認します。必要に応じてシールを交換します。
5. バルブアセンブリ (B) のナット (A) にシールを取り付けます。

次のページへ

GA87848,1682432952901-40-25APR23-1/3

⚠ 注意： ナットを規定のトルクで締め付けます。レンチで締め付けすぎると、バルブが損傷します。

6. バルブアセンブリ (A) を取り付けて、ナット (B) を規定のトルクで締め付けます。

仕様

ナット：トルク..... 11.3 ~ 11.9 N・m
(100 ~ 105 lb-in)

7. キャップを加圧バルブ (C) から取り外します。

注記： ゲージ使用圧より 175 kPa (1.75 bar、25 psi) を超えないように、エアコンプレッサのプレッシャレギュレータ設定します。

⚠ 注意： 絶対に加圧式水消火器を高圧源のレギュレータに長期間接続したままにしないでください。加圧式水消火器に圧力をかけすぎにしてください。過大な圧力をかけると、加圧式水消火器は破裂する可能性があります。

8. 空気または窒素を使用して、加圧式水消火器に圧力をかけます。

仕様

加圧式水消火器：圧力..... 690 kPa
6.9 bar
(100 psi)



A：バルブアセンブリ
B：ナット

C：加圧バルブ

注記： 漏れ検出液または石鹼水を使用して、ナット、ゲージ、加圧バルブ、本体容器の溶接箇所、およびバルブオリフィスに漏れがないか点検します。

9. 前の手順で取り外したキャップを圧力弁に取り付けます。

GA87848,1682432952901-40-25APR23-2/3

10. リングを加圧式水消火器の前部に向けてピン (A) を取り付けて、タンパーシールを取り付けます。

11. ホース / ノズルアセンブリ (B) をホルダー (C) に取り付けます。

12. 加圧式水消火器を機械に取り付けます。

A：ピン

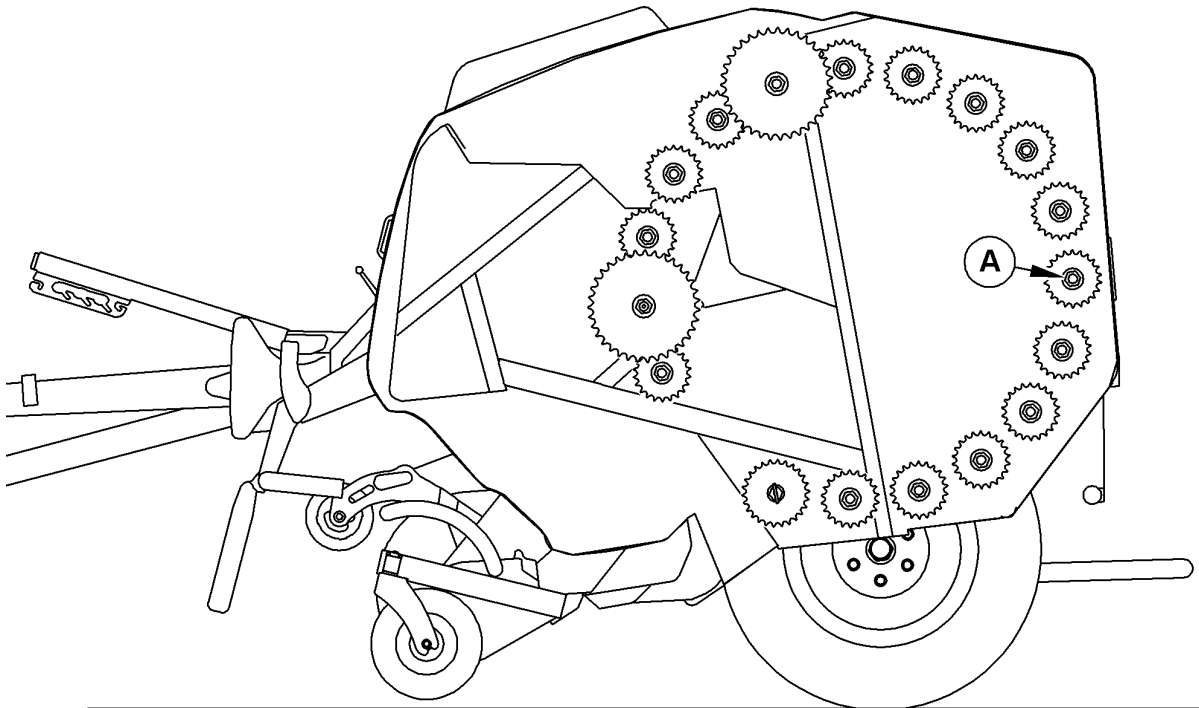
B：ホース/ノズルアセンブリ

C：ホルダー



GA87848,1682432952901-40-25APR23-3/3

ロールスプロケットのナットとねじのトルク値



CC283545

CC283545—UN—18JUL16

A : ナットとねじ

ロールスプロケット固定ナットとボルト (A) には、規定のトルクが必要です。

すべての M16、M30 固定ナットとボルト (A) を規定のトルクで締め付けます。

仕様

M16 ねじ : トルク	350 N·m (258 lb·ft)
M30 ナット : トルク	900 N·m (664 lb·ft)

GA87848,1670414656272-40-23MAR23-1/1

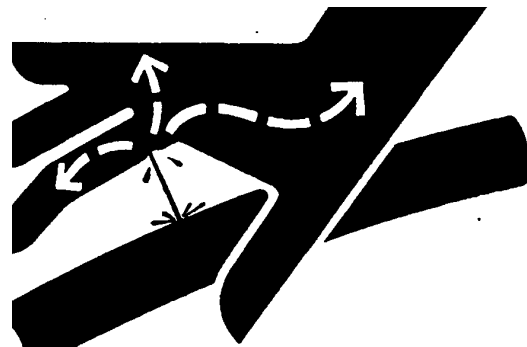
油圧部品の交換

⚠ 注意： 圧力のかかった液体が噴き出すと、皮膚に侵入して大けがをするおそれがあります。油圧パイプや他のパイプを外す前に圧力を解放し、危険を回避してください。また、圧力をかける前にすべての接続をしっかりと締めてください。ボール紙で漏れを探してください。手や身体を高圧流体から保護してください。

油圧部品の整備を実施する前に必ず圧力を解放してください。

油圧チューブがねじれないようにするため、ホースをチューブから外すとき、あるいはチューブに接続するときは、レンチを 2 本使用してください。

事故が発生した場合は、直ちに医師の診察を受けてください。皮膚にかかった液体は、数時間以内に外科的に除去する必要があります。除去しないと、壊疽を引き起こす場合

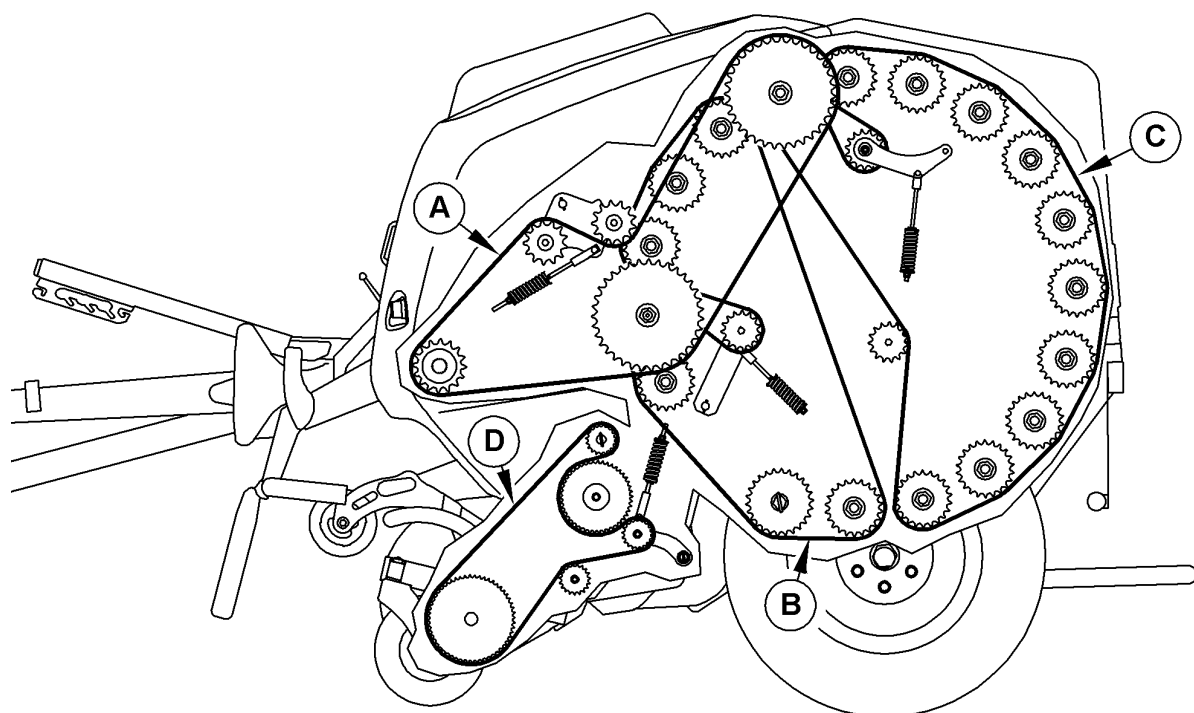


X9811—UN—23AUG88

があります。このような外傷に慣れていない医師は、専門医療機関に問い合わせてください。

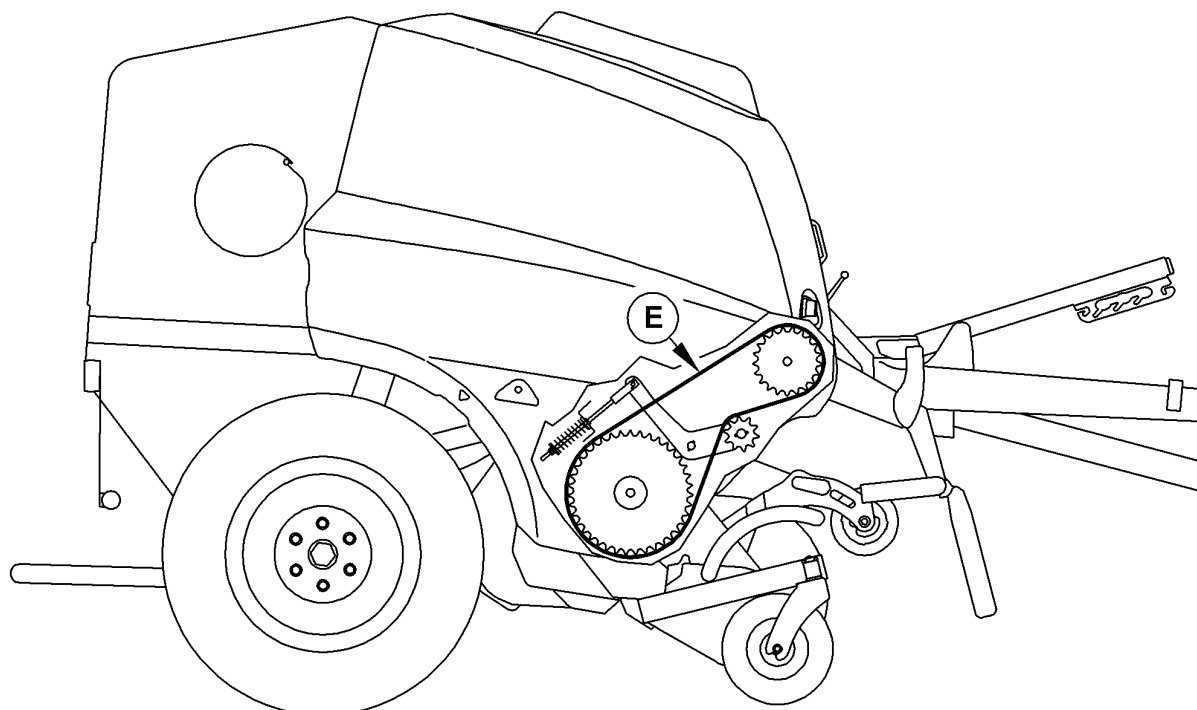
CC03745,0000286-40-23AUG01-1/1

ベラーチェーンの識別



CC283541

CC283541—UN—18JUL16



CC205453

CC205453—UN—16OCT13

- | | | |
|--------------------|-------------------|--------------------|
| A : メイン駆動チェーン | C : ゲートローラー駆動チェーン | E : 回転式フィーダー駆動チェーン |
| B : フレームローラー駆動チェーン | D : ピックアップ駆動チェーン | |

次のページへ

NB02380,0000179-40-06JUN16-1/2

ボール形ヒッチの調整

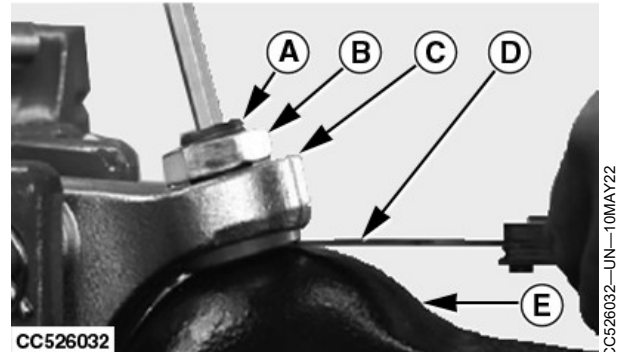
ボール形ヒッチを使用する場合は、ロック(C)とボール形ヒッチ(E)の隙間を調整する必要がある場合があります。

1. 機械をトラクターに接続します。
2. ロック (C) をロック位置にセットします。
3. シム(D)を使用して、ねじ(A)とボール形ヒッチ(E)の隙間を点検します。これは、仕様内である必要があります：

仕様

ねじ-ボール形ヒッチ：クリアランス
ス.....最大 0.5 mm
(0 ~ 1/32 in)
クリアランスが仕様を超えている場合は、次のチェックに進みます。

4. ロックナット (B) を緩めます。
5. 上記の仕様が得られるまで、ねじ(A)を締め付けます。
6. ロックナット (B) の締め付け



A : ねじ
B : 薄ナット
C : ロック

D : シム
E : ボール形ヒッチ

ピックアップ駆動チェーンの調整

チェーンのたるみをすべて確実に取るため、ゲートを閉じて PTO を数秒間接続します。トラクターのエンジンを停止します。

ピックアップ駆動チェーン (A) の張力を次のように調整します。

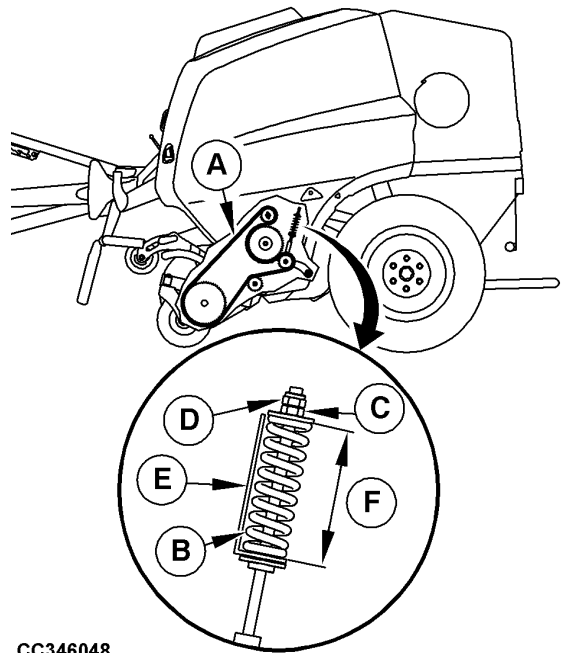
1. ロックナット (D) を緩めます。
2. ピックアップ駆動チェーン (A) の張力をナット (C) で調整し、スプリング (B) とストラップ (E) の長さが同じになるようにします。スプリング長 (F) は仕様内である必要があります。

仕様

ピックアップ駆動チェーン：スプリング長..... 124 ~ 128 mm
(4-7/8 ~ 5-1/32 in)

3. PTO を数秒間接続します。
4. 調整を点検します。必要に応じて手順 2 以降を繰り返します。
5. ロックナット (D) を締め付けます。

A : ピックアップ駆動チェーン D : ロックナット
B : スプリング E : ストラップ
C : ナット F : 距離



メイン駆動チェーンの調整

チェーンのたるみをすべて確実に取るため、ゲートを閉じて PTO を数秒間接続します。トラクターのエンジンを停止します。

メイン駆動チェーン (A) の張力を次のように調整します。

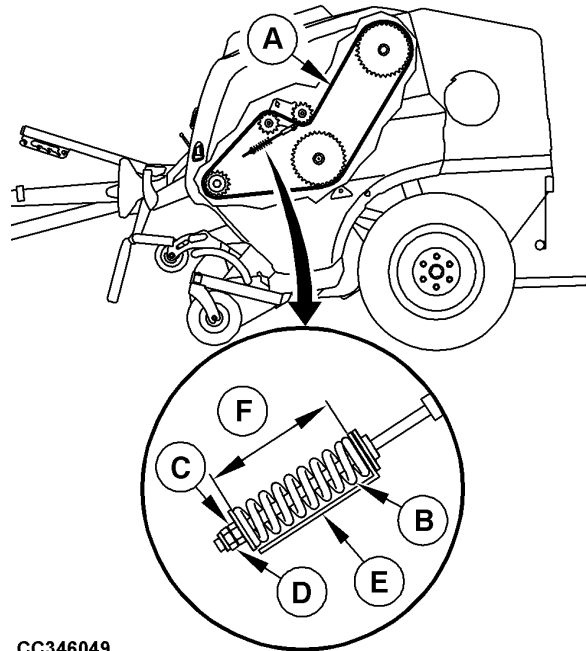
1. ロックナット (D) を緩めます。
2. メイン駆動チェーン (A) の張力をナット (C) で調整し、スプリング (B) とストラップ (E) の長さが同じになるようにします。スプリング長 (F) は仕様内である必要があります。

仕様

メイン駆動チェーン：スプリング長..... 119 ~ 121 mm
(4-11/16 ~ 4-3/4 in)

3. PTO を数秒間接続します。
4. 調整を点検します。必要に応じて手順 2 以降を繰り返します。
5. ロックナット (D) を締め付けます。

A：メイン駆動チェーン D：ロックナット
B：スプリング E：ストラップ
C：ナット F：距離



CC346049

GA87848,1679060813714-40-17MAR23-1/1

CC346049—UN—16FEB18

フレームロール駆動チェーンの調整

チェーンのたるみをすべて確実に取るため、ゲートを閉じて PTO を数秒間接続します。トラクターのエンジンを停止します。

フレームロール駆動チェーン (A) の張力を次のように調整します。

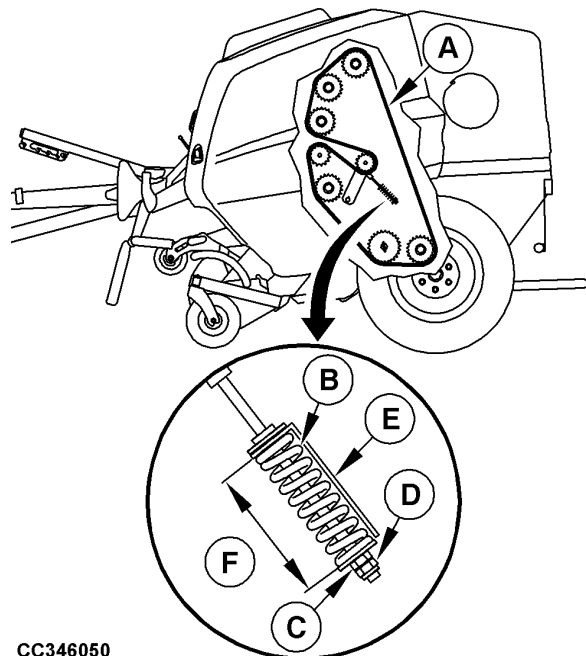
1. ロックナット (D) を緩めます。
2. ナット (C) でフレームロール駆動チェーン (A) の張力を調整して、スプリング (B) とストラップ (E) の長さを同じにします。スプリング長 (F) は仕様内である必要があります。

仕様

フレームロール駆動チェーン：スプリング長..... 109 ~ 111 mm
(4-5/16 ~ 4-3/8 in)

3. PTO を数秒間接続します。
4. 調整を点検します。必要に応じて手順 2 以降を繰り返します。
5. ロックナット (D) を締め付けます。

A：フレームロール駆動チェーン D：ロックナット
B：スプリング E：ストラップ
C：ナット F：距離



CC346050

GA87848,1679060813768-40-17MAR23-1/1

CC346050—UN—16FEB18

ゲートロール駆動チェーンの調整

チェーンのたるみをすべて確実に取るため、ゲートを閉じて PTO を数秒間接続します。トラクターのエンジンを停止します。

ゲートロール駆動チェーン (A) の張力を次のように調整します：

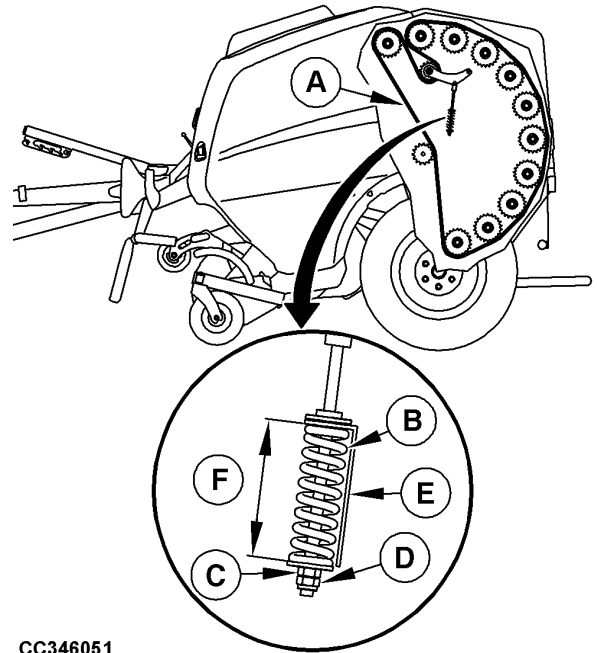
1. ロックナット (D) を緩めます。
2. ナット (C) でゲートロール駆動チェーン (A) の張力を調整して、スプリング (B) とストラップ (E) の長さを同じにします。スプリング長 (F) は仕様内である必要があります。

仕様

ゲートロール駆動チェーン：スプリング長..... 109 ~ 111 mm
(4-5/16 ~ 4-3/8 in)

3. PTO を数秒間接続します。
4. 調整を点検します。必要に応じて手順 2 以降を繰り返します。
5. ロックナット (D) を締め付けます。

A : ゲートロール駆動チェーン D : ロックナット
B : スプリング E : ストラップ
C : ナット F : 距離



CC346051

CC346051—UN—16FEB18

GA87848, 1679060813828-40-17APR23-1/1

ロータリーフィーダー駆動チェーンの調整

チェーンのたるみをすべて確実に取るため、ゲートを閉じて PTO を数秒間接続します。トラクターのエンジンを停止します。

回転式フィーダー駆動チェーン (A) の張力を次のように調整します。

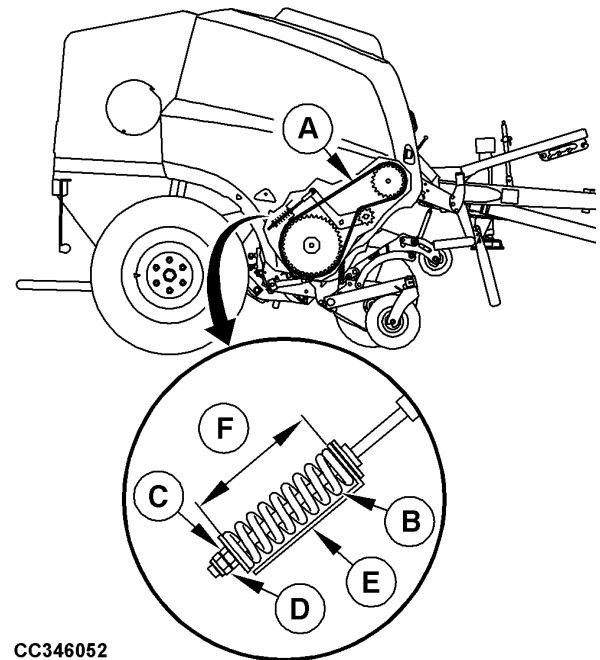
1. ロックナット (D) を緩めます。
2. ロータリーフィーダー駆動チェーン (A) の張力をナット (C) で調整し、スプリング (B) とストラップ (E) の長さを同じにします。スプリング長 (F) は仕様内である必要があります。

仕様

ロータリーフィーダー駆動チェーン：スプリング長..... 118 ~ 122 mm
(4-5/8 ~ 4-13/16 in)

3. PTO を数秒間接続します。
4. 調整を点検します。必要に応じて手順 2 以降を繰り返します。
5. ロックナット (D) を締め付けます。

A : ロータリーフィーダー駆動チェーン D : ロックナット
B : スプリング E : ストラップ
C : ナット F : 距離



CC346052

CC346052—UN—16FEB18

GA87848, 1679060814005-40-31MAR23-1/1

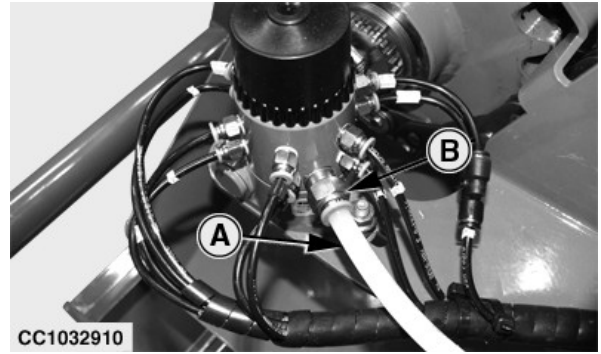
チェーン注油システムのポンプのエア抜き

注記：オイルリザーバーが完全に空の場合は、チェーン注油システム回路のエア抜きが必要です。

1. インレットパイプ (A) を取り外します。
2. インレットパイプ (A) を継手 (B) に再接続する前に、インレットパイプ (A) のエアが完全に抜けるまで待ちます。
3. オイルがブラシから絶えず流出するまでペーラーを作動させます。

A : インレットパイプ

B : 継手



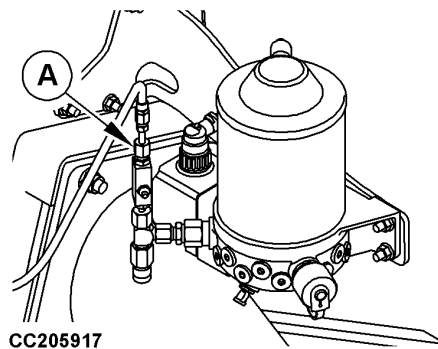
CC1032910—UN—14SEP10

OUCC849,0000133-40-09NOV10-1/1

自動グリースシステムのエア抜き (リザーバータイプのポンプが装備されている場合)

注記：グリースリザーバーが空になっている場合は、以下の手順でシステムをエア抜きします。

1. メインライン (A) をポンプのアウトレットから取り外します。
2. 気泡のないグリースがポンプのアウトレットから出てくるまで、モニターで自動グリースサイクルを行います。
「ペーラーアプリケーションの整備」セクションの「自動グリースシステムの設定 (リザーバータイプのポンプが装備されている場合)」を参照して、自動グリースシステムを手動で有効にします。
3. メインライン (A) を再度接続します。
4. 自動グリースサイクルを 3 分間行います。



A : メインライン

CC205917—UN—25OCT13

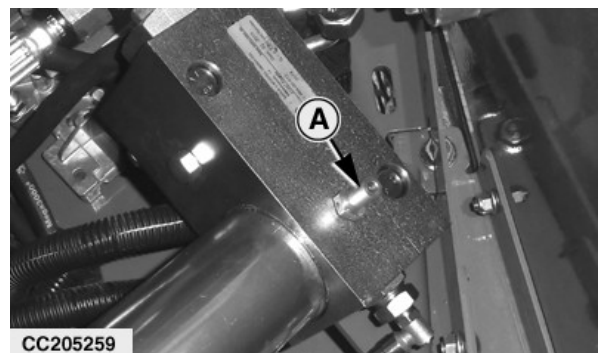
NB02380,00001F2-40-28NOV16-1/1

自動グリースシステムのエア抜き (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合)

注記：グリースカートリッジを交換するたびに、以下の手順でシステムをエア抜きしてください。

ベント継手 (A) のボールを押して選択制御弁を作動させ、リアゲートを開閉します。出てくるグリースから気泡がなくなるまで繰り返します。

A : ベント継手



CC205259—UN—10OCT13

OUCC006,0001AEB-40-06SEP13-1/1

ブラシの調整

1. 1つのチェーンの潤滑に使用するブラシ数に応じて、ブラシの位置を調整します。

- チェーンの潤滑に使用するブラシが1つの場合、ブラシ (A) の中心線をチェーン (B) の内側にあるプレートの1つと整列させます。
- チェーンの潤滑に使用するブラシが2つの場合、各ブラシ (A) の中心線をチェーン (B) の内側にあるプレートと整列させます。

2. 各ブラシ (A) を調整して、チェーン (B) との規定のオーバーラップ長さ (C) になるようにします。

仕様

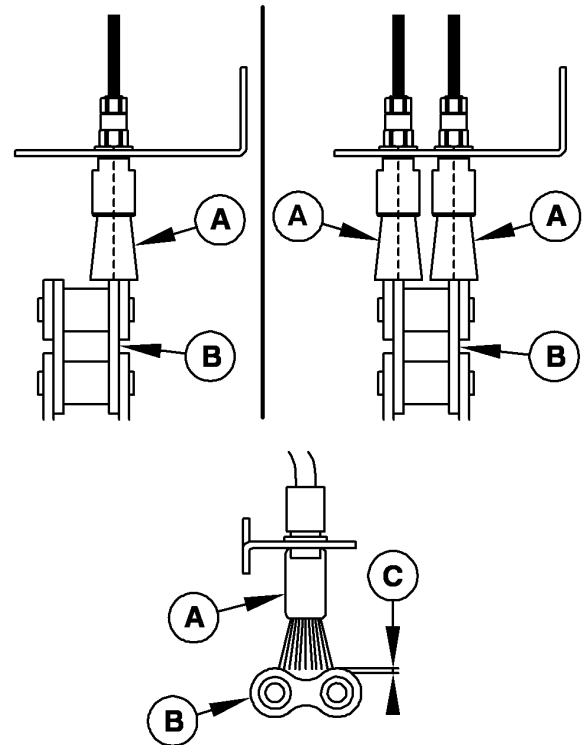
ブラシとチェーン：オーバーラップ

長さ..... 0 ~ 2 mm
(0 ~ 0.08 in)

この調整は、駆動チェーンを適切に清掃、潤滑するために必要です。これ以外の調整はチェーンの早期摩耗につながる可能性があります。

A : ブラシ
B : チェーン

C : ブラシとチェーンのオーバーラップ長さ



CC1035277

CC1035277—UN—23SEP11

OUCC006,000181D-40-11OCT11-1/1

プレカッターナイフの交換

⚠ 注意： ナイフによる死傷事故を防ぐため、ナイフの取り外しや交換の前に必ずシャットオフバルブ (A)、(B) を閉じてください。

ナイフを取り扱うときは必ず手袋を着用してください。

注記： 各ナイフ (E) は個別に取り外して交換することができます。

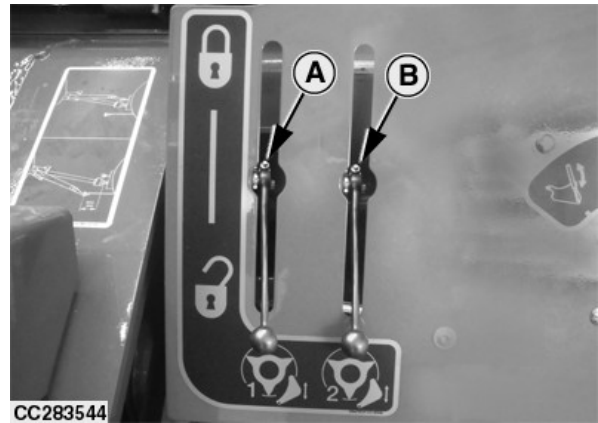
ナイフの取り外しと交換を行うには、次の手順を実行します。

1. ナイフを格納します。「ペーラーアプリケーションの操作」セクションの「プレカッターナイフの格納と接続」を参照してください。
2. ドロップフロアを下げます。「ペーラーアプリケーションの操作」セクションの「ピックアップの接続解除」を参照してください。
3. ゲートを完全に開きます。
4. ゲートをロックします。「安全」セクションの「ゲートの安全な固定」を参照してください。
5. 駐車ブレーキをかけるかトランスミッションを「パーキング」に入れて、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
6. レバー (A)、(B) を上向きにしてナイフの遮断弁を閉じます。
7. 左側で、レバー (C) をロックピンから引き出して下げます。
8. ナイフ (E) を引っ張り、ガイド (F) とバー (D) から外します。
9. ナイフを取り付けるには、単純にナイフ (E) をまずバー (D) に挿入し、次にガイド (F) に設置します。

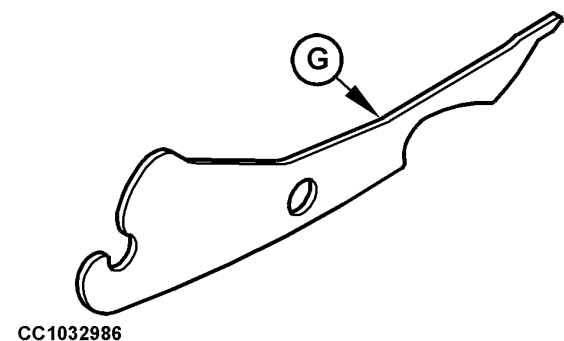
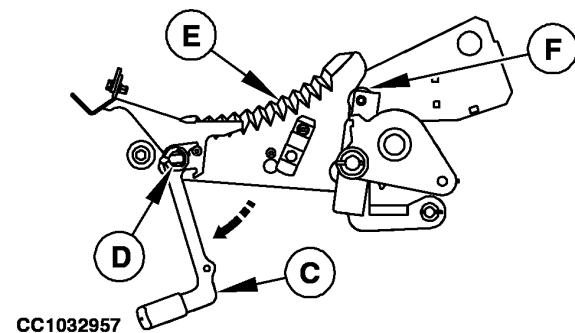
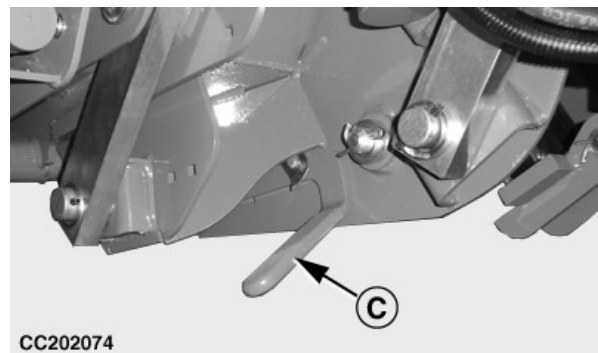
重要： ナイフが不要になったときは、代わりにナフスロットフィラー (G) を取り付けることをお勧めします。これにより、ナイフを取り外したくぼみに作物が堆積しないようにします。

10. レバー (C) を上げてロックピンに固定します。
11. ゲートを下げます。
12. レバー (A)、(B) を下向きにしてナイフの遮断弁を開いて、ドロップフロアを上げます。

A：プレカッターナイフセット 1 E：ナイフ
遮断弁レバー F：ガイド
B：プレカッターナイフセット 2 G：ナフスロットフィラー
遮断弁レバー
C：レバー
D：バー



25 のプレカッターナイフ装備のペーラー



GA87848, 1682078800995-40-28APR23-1/1

プレカッターナイフの研磨

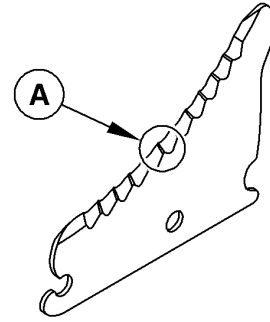
⚠ 注意： ナイフを取り扱うときは安全手袋を着用して、けがを防止してください。

ナイフを機械から取り外します。このセクションの「プレカッターナイフの交換」を参照してください。

ナイフをベンチまたはテーブルに固定します。

12°の角度を維持しながら、滑らかな面取りされたエッジをやすりで削ります。ナイフ研磨装置について詳しくは、John Deere 販売店にお問い合わせください。

重要： 研磨プロセス中にプレカッターナイフを加熱すると、プレカッターナイフの寿命が短くなる可能性があります。歯のプロファイル (A) がなくなったら、ナイフを交換します。



CC1029106

A : 歯のプロファイル

CC1029106—UN—08JAN07

GA87848,1677760226410-40-02MAR23-1/1

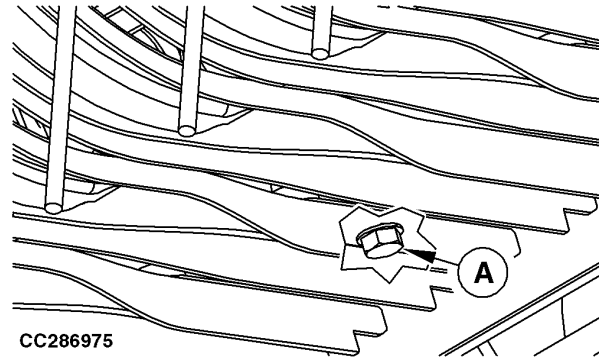
ピックアップの歯の交換

⚠ 注意： ベーラーで作業する前に、PTO の接続を解除し、トランスミッションを PARK に入れ、パーキングブレーキをかけ、エンジンを止めてイグニッションキーを抜き、可動部品が停止するまで待ちます。

1. 下部ボルト (A) を取り外します。
2. 上部ボルト (C) を取り外した後、ストリッパ (B) を取り外します。

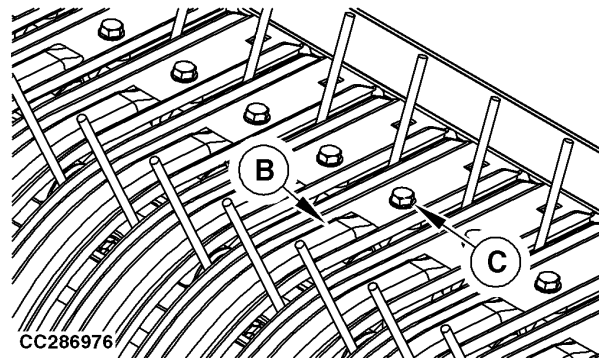
A : 下部ボルト
B : ストリッパ

C : 上部ボルト



CC286975

CC286975—UN—03AUG16



CC286976

CC286976—UN—03AUG16

次のページへ

NB02380,00001BC-40-07OCT16-1/3

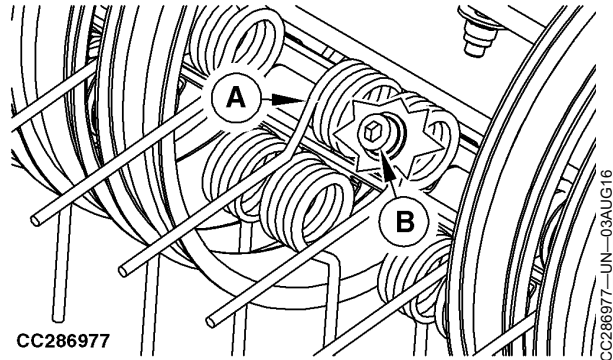
3. ボルト (B) を取り外します。
4. 損傷したピックアップの歯 (A) を交換します。図のようにピックアップの歯を合わせる必要があります。
5. ボルト (B) を取り付け、既定のトルクで締め付けます。

仕様

歯のボルト : トルク 64 N・m
(47 lb・ft)

A : 歯

B : ボルト



NB02380,00001BC-40-07OCT16-2/3

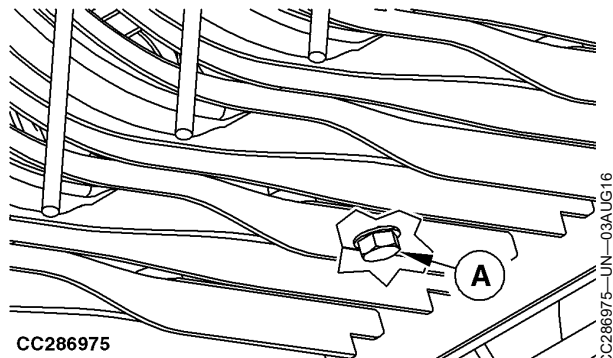
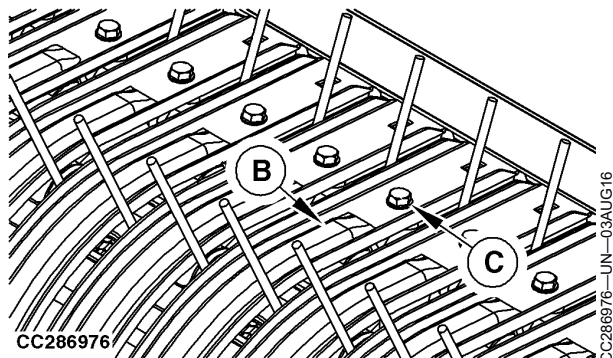
6. 必要に応じてストリッパ (B) を交換します。図のようにストリッパを取り付けます。
7. 上部ボルト (C) を取り付けた後、下部ボルト (A) を取り付けます。
8. ボルト (A、C) を既定のトルクで締め付けます。

仕様

ストリッパのボルト : トルク 25 N・m
(18 lb・ft)

A : 下部ボルト
B : ストリッパ

C : 上部ボルト

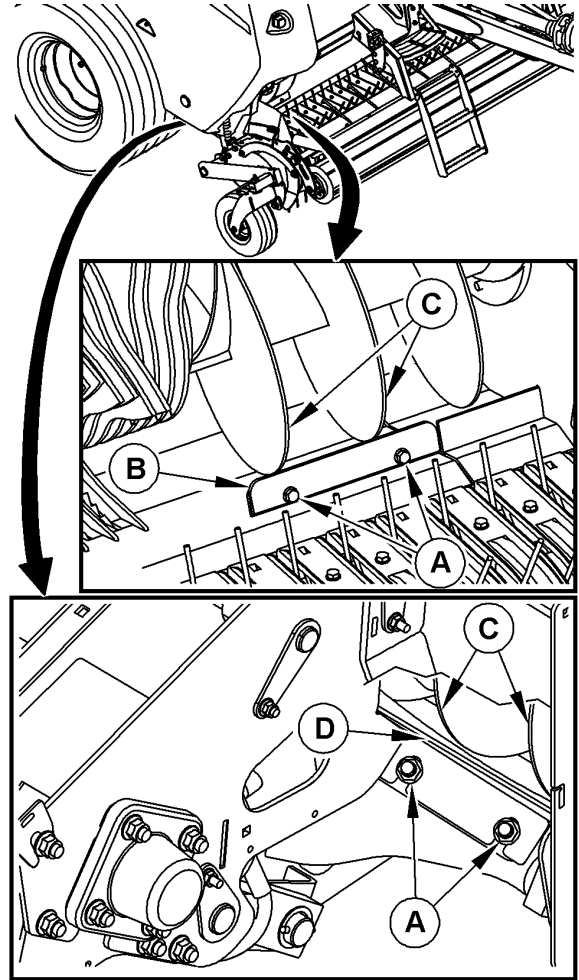


NB02380,00001BC-40-07OCT16-3/3

ローターオーガーのスクレーパーの調整

1. ドロップフロアを完全に上げます。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「ピックアップの接続解除」を参照してください。
2. ねじ (A) を緩めます。
3. スクレーパ (B)、(D) をローターオーガー (C) のできるだけ近くに配置しながら、接触しないように維持します。
4. ベラーを回転させて、ローターオーガ (C) とスクレーパ (B)、(D) が干渉していないことを確認します。
5. ねじ (A) を締め付けます。
6. 反対側で手順を繰り返します。

A : ねじ
B : ローターオーガの前部スクレーパー
C : ローターオーガ
D : ローターオーガの後部スクレーパー



CC202090

CC202090—UN—18APR13

GA87848,1682079017740-40-21APR23-1/1

ロール (No. 13) スクレーパーの調整

1. ゲートを完全に開きます。
2. 駐車ブレーキをかけるかトランスミッションをパーキングに入れて、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。

3. ゲートをロックします。「安全」セクションの「ゲートの安全な固定」を参照してください。

注意： ゲートがロックされていることを確認してください。この手順を実行する間、ゲートがロックされていないと、ゲートが突然閉じて死傷事故の原因となる危険があります。

次のページへ

GA87848,0000FCC-40-27OCT20-1/2

4. ・デフレクタ (E) が取り付けられている場合：ねじ (G)、ブッシング (F)、デフレクタ (E) を取り外します。
 ・デフレクタ (E) が取り付けられていない場合：ねじ (G) を取り外します。
5. スクレーパー固定ねじ (C)、(D) を緩めます。
6. 六角部 (I) に適切な工具を使用して偏心部 (H) を時計回りに回し、スクレーパー (B) をできるだけロール (A) に近づけて調整します。ロール (A) との接触を防ぐため、十分な間隔 (J) を残します。
7. ベーラーを回転させて、ロール (A) とスクレーパー (B) が干渉していないことを確認します。
8. スクレーパー固定ねじ (C) を規定のトルクで締め付けます。

仕様

スクレーパー固定ボルト：トルク..... 111 N・m
 (82 lb・ft)

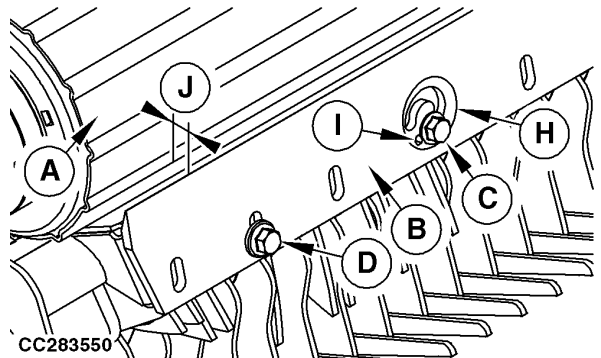
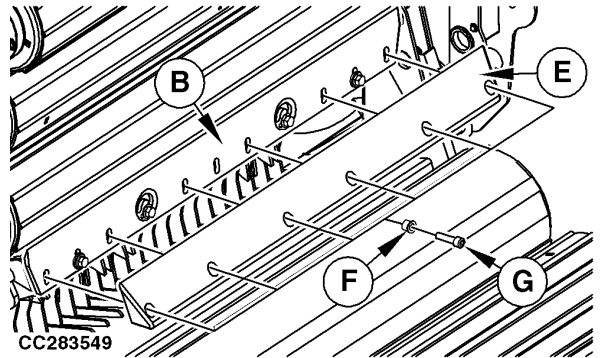
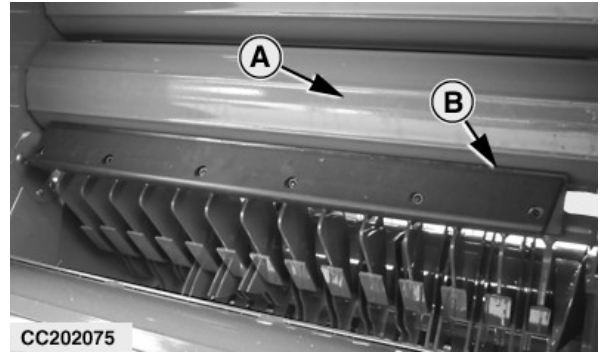
9. デフレクタ (E)、および必要に応じてブッシング (F) を取り付けます。

10. ねじ (G) を取り付けて規定のトルクで締め付けます。

仕様

デフレクタ固定ねじ：トルク..... 111 N・m
 (82 lb・ft)

- | | |
|----------------|---------|
| A：ロール (No. 13) | F：ブッシング |
| B：スクレーパー | G：ねじ |
| C：スクレーパー固定ねじ | H：偏心部 |
| D：スクレーパー固定ねじ | I：六角部 |
| E：デフレクタ | J：間隔 |



GA87848,0000FCC-40-27OCT20-2/2

ロール (No. 13) デフレクタの取り外し

フィルム結束装置を使用している場合、結束フィルムがローターの周囲やロール室に巻き付く可能性があります。この場合、次の手順に従ってロール (No. 13) デフレクタを取り外します：

1. ゲートを完全に開きます。
2. 駐車ブレーキをかけるかトランスミッションをパーキ

ングに入れて、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。

3. ゲートをロックします。「安全」セクションの「ゲートの安全な固定」を参照してください。

注意： ゲートがロックされていることを確認してください。この手順を実行する間、ゲートがロックされていないと、ゲートが突然閉じて死傷事故の原因となる危険があります。

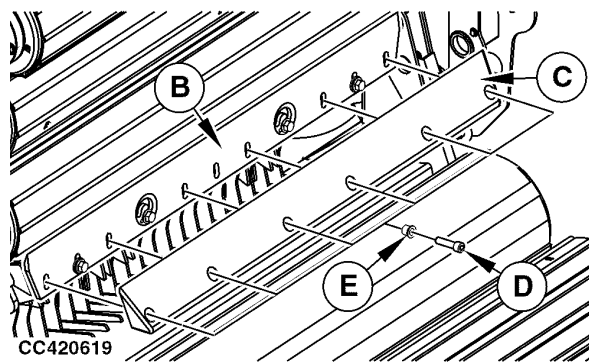
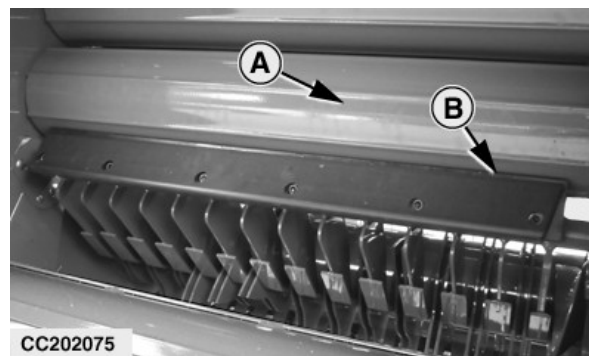
次のページへ

GA87848,0000FB8-40-08MAR23-1/4

4. デフレクタ固定ねじ (D) を取り外します。
5. プッシング (E) を取り外します。
6. デフレクタ (C) を取り外します。

A : ロール (No.13)
B : スクレーパー
C : デフレクタ

D : ねじ
E : プッシング

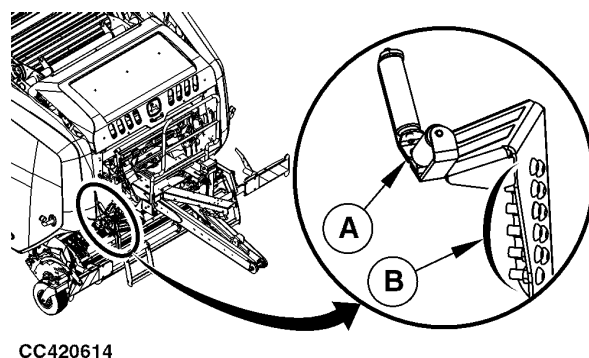


GA87848,0000FB8-40-08MAR23-2/4

7. フィルム装填サポート (A) からねじ (B) を取り外します。

A : フィルム装填サポート

B : 丸頭ねじ



次のページへ

GA87848,0000FB8-40-08MAR23-3/4

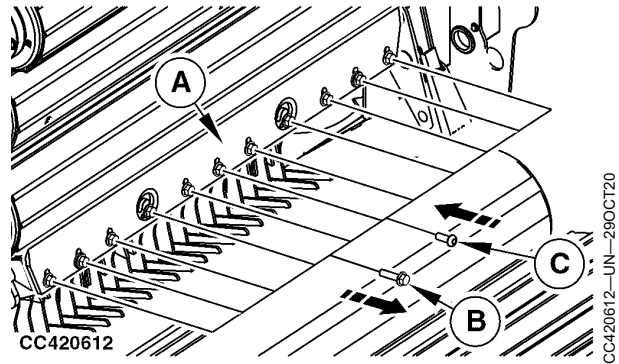
8. 規定のトルクで六角頭ねじ (B) を取り外します。
9. 丸頭ねじ (C) を取り付け規定のトルクで締め付けます。

仕様

スクレーパ固定ねじ：トルク..... 111 N・m
(82 lb・ft)

注記：丸頭ねじは、鋭利な部分が少いためベール室でのフィルムの裂けを防止できます。

10. スクレーパー (A) ができるだけロール No. 13 の近くにあることを確認します。このセクションの「ロール (No.13) スクレーパの調整」を参照してください。
11. デフレクタ、デフレクタのねじ、ブッシングを保管します。



A : スクレーパー
B : 六角頭ねじ

C : 丸頭ねじ

GA87848,0000FB8-40-08MAR23-4/4

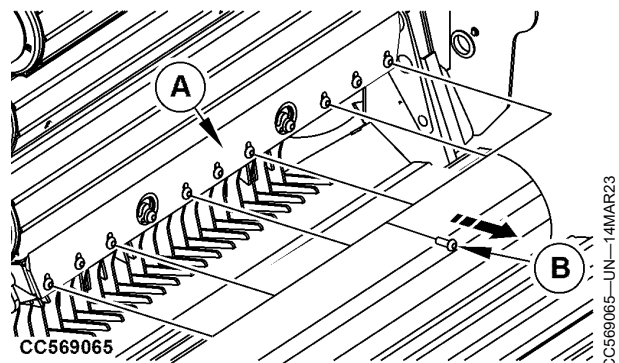
ロール (No. 13) デフレクタの取り付け

TL81334,1678279511085-40-25APR23-1/4

1. ゲートを完全に開きます。
2. 駐車ブレーキをかけるかトランスミッションを「パーキング」に入れて、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
3. ゲートをロックします。「安全」セクションの「ゲートの安全な固定」を参照してください。

! 注意：ゲートがロックされていることを確認してください。この手順を実行する間、ゲートがロックされていないと、ゲートが突然閉じて死傷事故の原因となる危険があります。

4. 丸頭ねじ (B) を取り外します。
5. スクレーパー (A) ができるだけロール No. 13 の近くにあることを確認します。このセクションの「ロール (No.13) スクレーパの調整」を参照してください。



A : スクレーパー

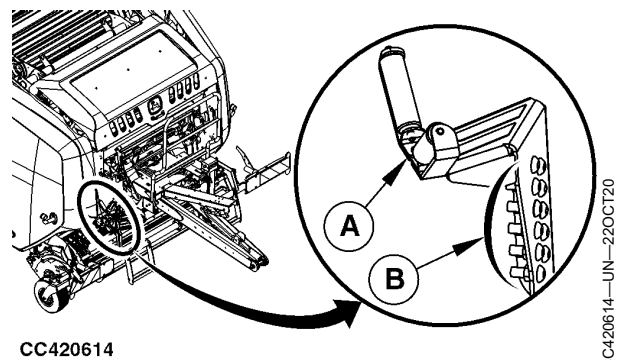
B : 丸頭ねじ

TL81334,1678279511085-40-25APR23-2/4

6. フィルム装填サポート (A) から六角頭ねじ (B) を取り外します。
7. 丸頭ねじ (B) をフィルム装填サポート (A) から挿入します。

A : フィルム装填サポート

B : 丸頭ねじ



次のページへ

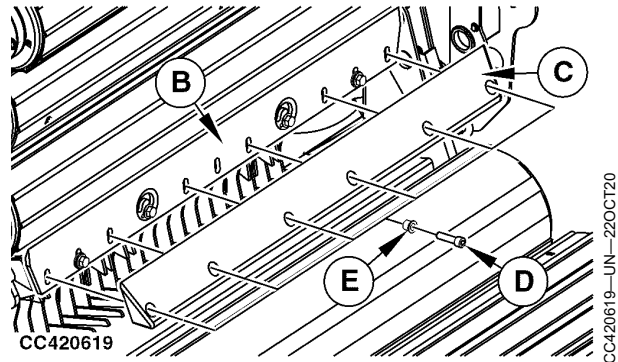
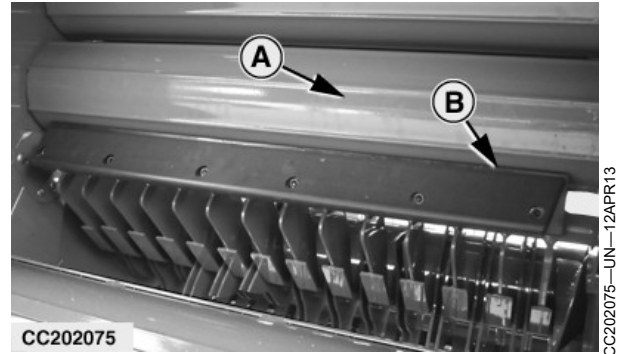
TL81334,1678279511085-40-25APR23-3/4

8. デフレクタ (C) を取り付けます。
9. プッシング (E) を取り付けます。
10. デフレクタ固定ねじ (D) を取り付けます。

仕様

デフレクタ固定ねじ : トルク 111 N・m
(82 lb・ft)

A : ロール (No.13) D : ねじ
B : スクレーパー E : プッシング
C : デフレクタ



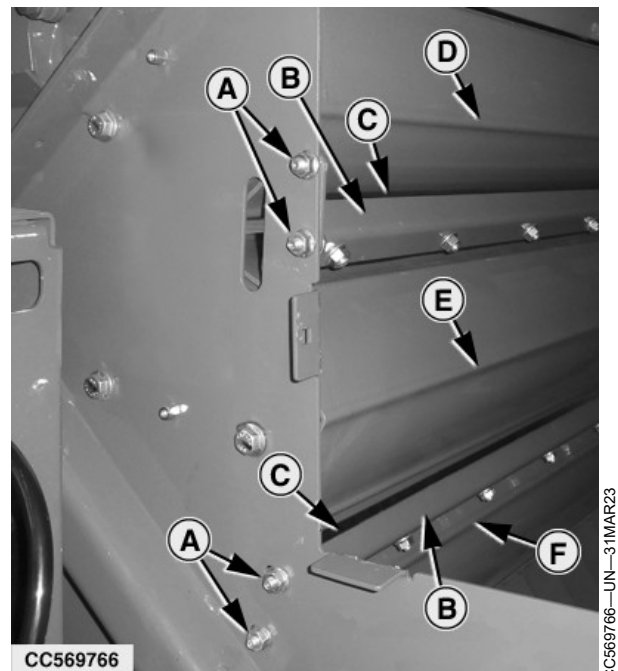
TL81334, 1678279511085-40-25APR23-4/4

ロールのストリッパーの調整 (No. 13、No. 14 および No. 15)

1. 両側の固定ねじ (A) を緩めます。
2. ブラケット (B) を調整し、ゴムバンド (C) がすべての幅にわたって接触せずにできるだけロール (D)、(E) および (F) に近くなるようにします。
3. 両側の固定ボルト (A) を締め付けます。

注記 : ゴムバンド (C) を交換することができます。

A : 固定ねじ D : ロール No. 15
B : ブラケット E : ロール No. 14
C : ゴムバンド F : ロール No. 13



GA87848, 1680249112915-40-26APR23-1/1

ネット / フィルム結束ナイフの取り外しと取り付け

⚠ 注意： 手袋を着用してナイフを取り扱って、けが防止してください。

1. 再取り付けのためにナイフ (B) の刃先とねじ (A) の位置をメモします。
2. ねじ (A) で作業ができるようになるまで、ネット / フィルムアクチュエータを前進させます。
3. アクチュエータプラグの接続を外します。
4. ナイフ (B) の両側の固定ねじ (A) を取り外します。
5. ナイフ (B) を取り外します。

6. 取り外す前と同じ位置にナイフ (B) を取り付けます。

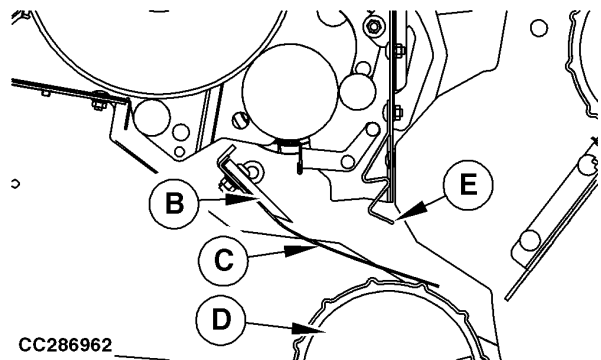
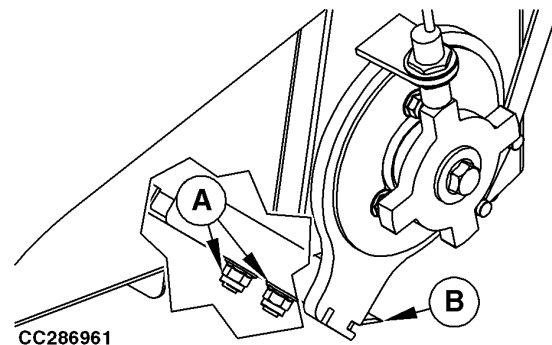
重要： ナイフ (B) がカウンタナイフ (E) の中心に正しく配置されていることを確認します。 (E)。

7. 両側のねじ (A) を締め付けます。

重要： ゴムネットガイド (C) が図のようにロール (D) を覆っていることを確認します。

8. アクチュエータプラグを再接続します。
9. アクチュエータを後退させます。
10. カウンタナイフ位置を調整します。このセクションの「カウンタナイフ位置の調整」を参照してください。

A : ねじ
B : ナイフ
C : ゴムネットガイド
D : ロール
E : カウンタナイフ



TS268—UN—23AUG88

CC286961—UN—18JUL16

CC286962—UN—18JUL16

GA87848,0000BF4-40-03APR19-1/1

ネット / フィルム結束ナイフの研磨

⚠ 注意： 手袋を着用してネットナイフを取り扱って、けが防止してください。

1. 斜辺から残留物をすべて取り除きます。
2. ナイフをベンチまたはテーブルに固定します。
3. 面取りされた刃の縁部の角度を 25° に維持しながらやすりを引きます。
4. 研いだ刃の縁がまっすぐで 1 mm (0.04 in) 以内になるようにします。



GA87848,0000BF5-40-02APR19-1/1

ネット結束装置の調整リスト

⚠ 注意： 回転部品の周囲で作業をしているときは、機械の近くに人がいないように気を付けてください。予期しない動きが発生することがあるため、回転部品の周囲では十分注意してください。

結束システムで作業をしている場合は、手でクロス (A) を回さないでください。ネットを引っ張ると同時にクロス (A) を回さないでください。

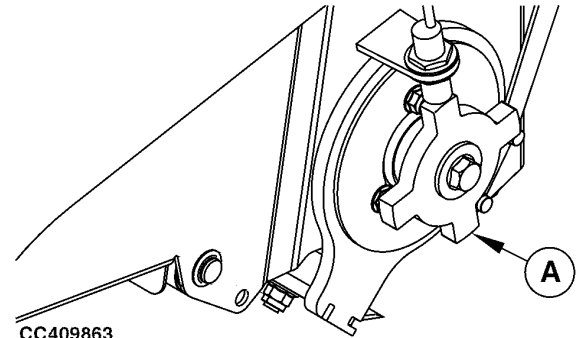
GA87848,1677761138709-40-02MAR23-1/2

圃場での操作中にネット切断やネット結束の問題が発生した場合は、以下の調整を実行する必要があります。

各種のテストと調整を次に示します。記載の順に実行してください：

1. ピンチロールの真直度を点検します。
2. カウンターナイフ位置を調整します。
3. プラスチックローラーを調整します。
4. ゴムロールブレーキを調整します。
5. ネット / フィルムフィードセンサーを調整します。

注記：すべてのテスト結果が OK の場合、ネット結束装置は良好な圃場作業用に最適化されています。



A : クロス

GA87848,1677761138709-40-02MAR23-2/2

フィルム結束装置の調整リスト

⚠ 注意： 回転部品の周囲で作業をしているときは、機械の近くに人がいないように気を付けてください。予期しない動きが発生することがあるため、回転部品の周囲では十分注意してください。

結束システムで作業をしている場合は、手でクロス (A) を回さないでください。フィルムを引っ張ると同時にクロス (A) を回さないでください。

次のページへ

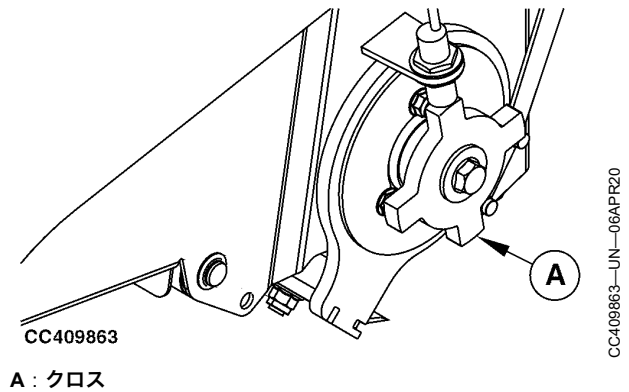
GA87848,1677761138637-40-02MAR23-1/2

圃場作業中にフィルムの切断やフィルム結束の問題が発生した場合は、以下の調整を実行する必要があります。

各種のテストと調整を次に示します。記載の順に実行してください：

1. ピンチロールの真直度を点検します。
2. カウンターナイフ位置を調整します。
3. ゴムロールブレーキを調整します。
4. フィルムブレーキロールのブレーキを調整します。
5. ネット / フィルムフィードセンサーを調整します。
6. フィルム結束内側 / 外側ロープローラーセンサーを調整します。
7. フィルムオンベールセンサーを調整します。

注記：すべてのテスト結果がOKの場合、フィルム結束装置は良好な圃場作業用に最適化されています。



GA87848,1677761138637-40-02MAR23-2/2

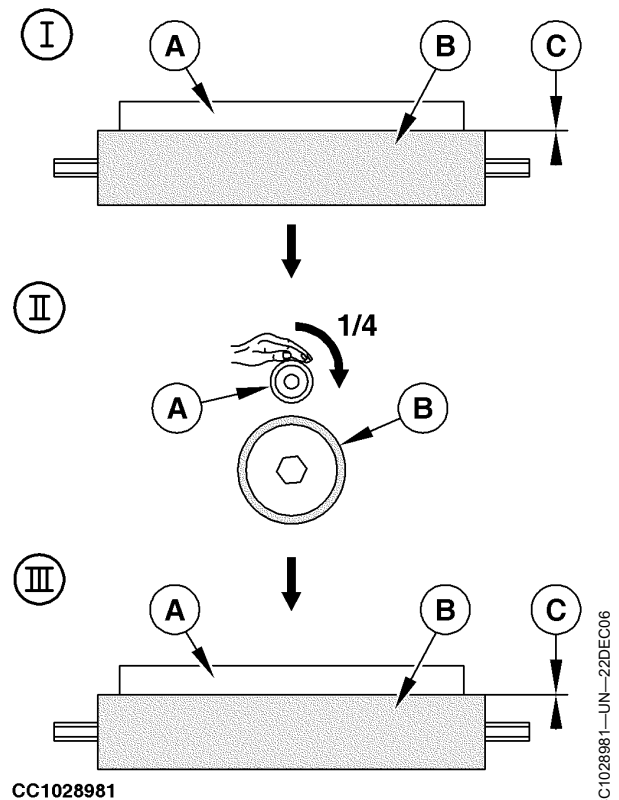
ピンチロールの真直度の点検

1. ネットカバーを開きます。
2. ネットロールを取り外します。
3. ゴムロールブレーキを解除します。
4. ピンチロール(A) とゴムロール (B) の接触 (C) を点検します。
5. ピンチロール (A) を手で 1/4 回転させます。
6. 接触 (C) を再度点検します。
7. ネットロールを取り付けます。
8. ゴムロールブレーキをかけます。

テストが OK でない場合は、John Deere 販売店にお問い合わせください。

A : ピンチロール
B : ゴムロール

C : コンタクト



TL81334,000108D-40-21MAR22-1/1

ゴムロールデフレクタの調整

重要： 調整が不適切な場合、フィードの問題が発生することがあります。

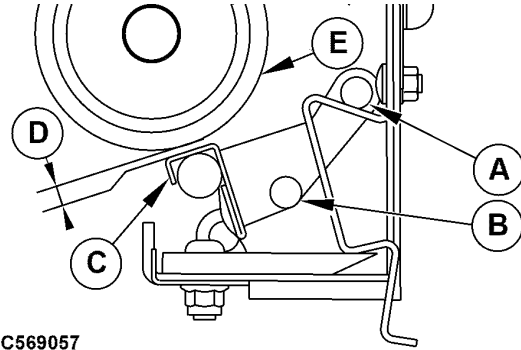
1. ロールデフレクタ (C) とゴムロール (E) 間の距離 (D) が仕様内であることを確認します。

仕様

ロールデフレクタとゴムロール間：

距離..... 2~4 mm
(3/32 ~ 5/32 in)

- 距離が基準値内ではない場合は、次の手順に進んでネットロールデフレクタを調整します。
2. 両側のねじ (A) と (B) を緩めます。
 3. 両側のフレームに接触するまでゴムロールデフレクタ (C) を上げます。
 4. 両側のねじ (A) と (B) を締め付け、手順 1 に進みます。



CC569057

A : ねじ
B : ねじ
C : ネットロールデフレクタ

D : 距離
E : ゴムロール

CC569057—UN—19APR23

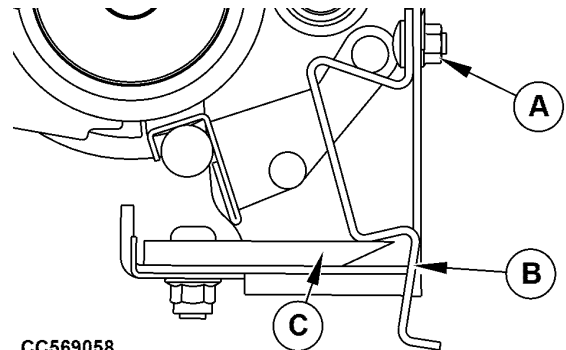
GA87848,1680250235055-40-31MAR23-1/1

カウンターナイフ位置の調整

⚠ 注意： ナイフとカウンターナイフで作業するときは、手袋を着用してけがを防止してください。

重要： 調整が不適切な場合、ネットの切断で問題が発生することがあります。

1. ネットアクチュエータを伸長させます。
 2. ネットアクチュエータの接続を外します。
 3. 両側のナット (A) を緩めます。
 4. カウンタナイフ (B) を最低位置にします。
 5. 両側のナット (A) を締め付けます。
 6. ネットアクチュエータを接続します。
 7. ネットアクチュエータを完全に収縮させます。
 8. 両側でナイフ (C) とカウンタナイフ (B) が接触しているか確認します。
- 一方の側にのみ接触している場合は、次のように調整します：



CC569058

A : ナット
B : カウンターナイフ

C : ナイフ

CC569058—UN—14MAR23

- a. 接触側のナット (A) を緩め、カウンタナイフ (B) を少し上に動かします。
- b. ナット (A) を締め付けます。
- c. ネットアクチュエータを伸長させます。
- d. ネットアクチュエータを完全に収縮させます。
- e. 手順 8 に進みます。

TL81334,1687248688339-40-20JUN23-1/1

プラスチックローラーの調整

1. 図のように、ネットロール (A) をプラスチックローラー (C) の下に配置します。「ペーラーの準備」セクションの「ネットロールの装填」を参照してください。
2. ネットロール (A) とプラスチックローラー (C) の隙間 (B) が基準値内であることを確認します。

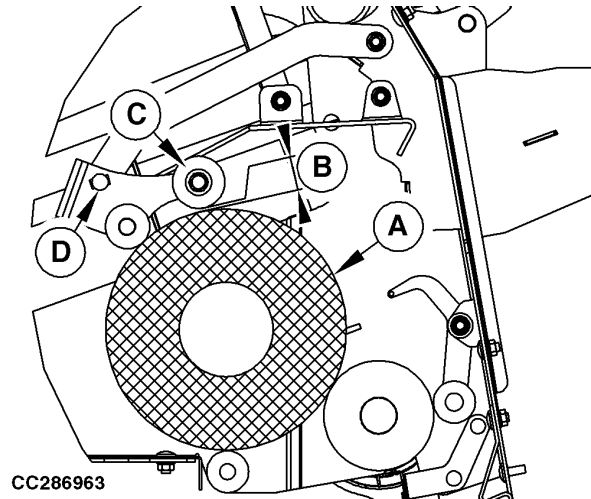
仕様

ネットロールとプラスチックロー

ラー間：隙間..... 2~4 mm
(1/16~5/32 in)

重要： プラスチックローラー (C) がネットロール (A) と接触しないようにします。ネットロールに対する隙間 (B) が指定されています。

3. 必要に応じて、次の手順に進んでプラスチックローラーを調整します。
4. 両側のボルト (D) を緩めます。
5. プラスチックローラー (C) を調整して隙間 (B) を合わせます。
6. 両側のボルト (D) を締め付けます。



A : ネットロール
B : 隙間

C : プラスチックローラー
D : ボルト

CC286963—UN—02SEP16

NB02380,00001A2-40-11OCT16-1/1

結束装置ブレーキの調整

注意： トラクターのエンジンの動作中は絶対にスパナやその他の工具を使用しないでください。トラクターのエンジンを止め、キーを抜き、可動部品が止まるまで待ちます。使用後はすみやかにシャフトから工具を取り外してください。

回転部品の周囲で整備をしているときは、人を近くに残さないでください。

重要： 結束装置のブレーキを調整する前に、次を確認してください：カウンタナイフの位置が正しく調整されているか。このセクションの「カウンタナイフ位置の調整」を参照してください。

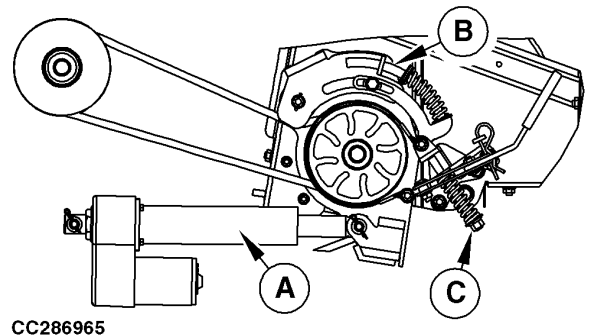
1. 以下の手順で抵抗トルク (フィーディングフェーズ) を点検します：
 - a. モニタでアクチュエータ (A) を伸長させ、ブレーキクラック (B) が自由に動くようにします (アクチュエータは中間位置)。
 - b. アクチュエータ (A) の接続を外します。
 - c. 機械の左側でねじ (D) を時計回りに回して、抵抗トルクが仕様内であることを確認します。

仕様

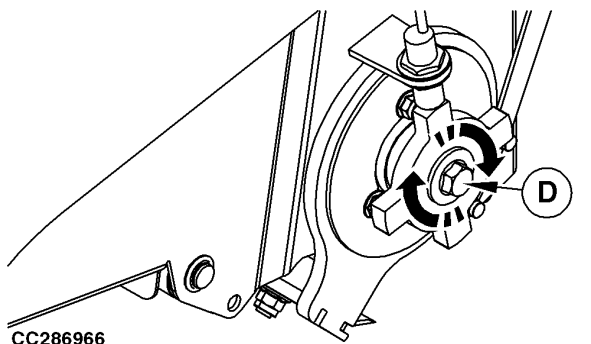
結束装置ブレーキ：トルク締め..... 12~18 N·m
(9~13 lb-ft)

d.

- トルク抵抗が基準値内の場合は、アクチュエータ (A) を接続して手順 2 に進みます。
- トルク抵抗が仕様内にない場合は、ねじ (C) を締め付けてトルクを増やすか、緩めてトルクを減らし、手順 c で以降を繰り返します。



右側



左側

A : アクチュエータ
B : ブレーキクラック

C : ねじ
D : ねじ

CC286965—UN—20JUL16

CC286966—UN—20JUL16

次のページへ

GA87848,1679573373165-40-24MAR23-1/4

2. 以下の手順で抵抗トルク (切断フェーズ) を点検します :

- a. モニターでアクチュエータ (A) を完全に収縮させます。
- b. アクチュエータ (A) の接続を外します。
- c. 機械の左側でねじ (C) を時計回りに回して、抵抗トルクが仕様内であることを確認します。

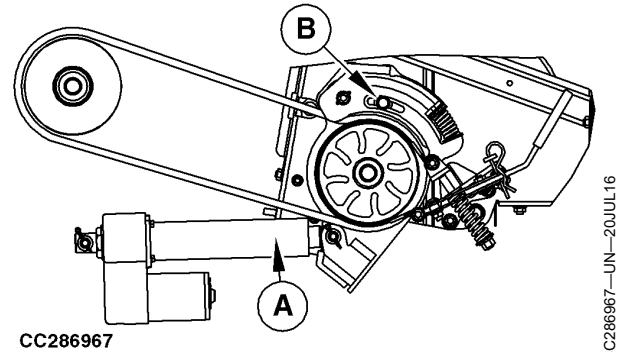
仕様

結束装置ブレーキ : トルク締め..... 50 ~ 60 N·m
(37 ~ 44 lb·ft)

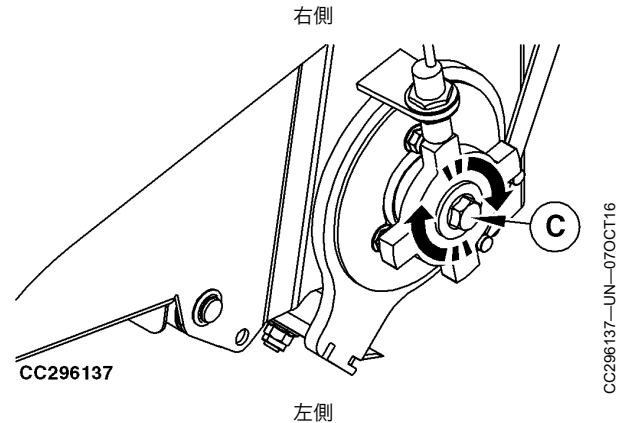
- d.
 - トルク抵抗が基準値内の場合は、アクチュエータ (A) を接続して手順 3 に進みます。
 - 抵抗トルクが基準値内にない場合は、次の手順に進みます。
- e. ねじ (B) を取り外します。
- f. アクチュエータ (A) を接続します。

A : アクチュエータ
B : ねじ

C : ねじ



CC286967—UN—20JUL16



CC296137—UN—07OCT16

GA87848, 1679573373165-40-24MAR23-2/4

- g. モニタでアクチュエータ (C) を完全に伸長させます。
- h. ブレーキクランク (A) に座金を追加してトルクを増やすか、座金を取り外してトルクを減らします。
- i. モニターでアクチュエータ (A) を完全に収縮させます。
- j. 機械の左側でねじ (C) を時計回りに回して、抵抗トルクが仕様内であることを確認します。

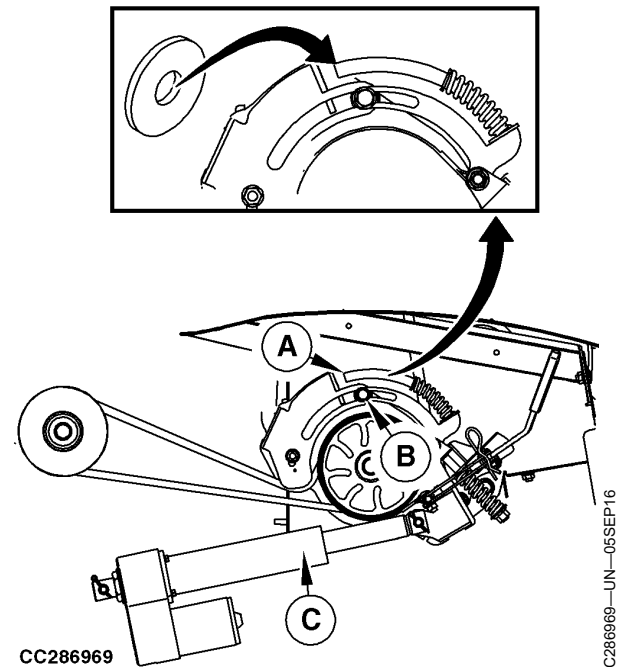
仕様

結束装置ブレーキ : トルク締め..... 50 ~ 60 N·m
(37 ~ 44 lb·ft)

- k.
 - 抵抗トルクが仕様内にない場合は、座金を追加または除去します。手順 2 e に進みます。
 - 抵抗トルクが仕様内の場合は、次の手順に進みます。

A : ブレーキクランク
B : ねじ

C : アクチュエータ



CC286969—UN—05SEP16

次のページへ

GA87848, 1679573373165-40-24MAR23-3/4

3. 以下の手順で抵抗トルク (導入フェーズ) を設定します：

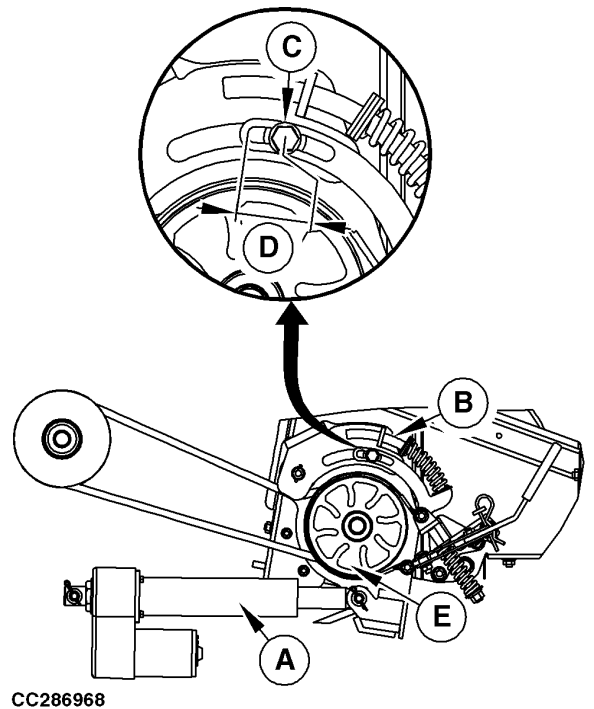
- a. モニタでアクチュエータ (A) を伸長させ、ブレーキクラック (B) が自由に動くようにします (アクチュエータは中間位置)。
- b. ねじ (C) を取り付け、指定の距離 (D) で締め付けます。

仕様

ブレーキクラックねじ：距離..... 15 ~ 19 mm
(5/8 ~ 3/4 in)

- c. モニターでアクチュエータ (A) を収縮させます。

A : アクチュエータ D : 距離
B : ブレーキクラック E : プーリー
C : ねじ



CC286968

CC286968—UN—02SEP16

GA87848,1679573373165-40-24MAR23-4/4

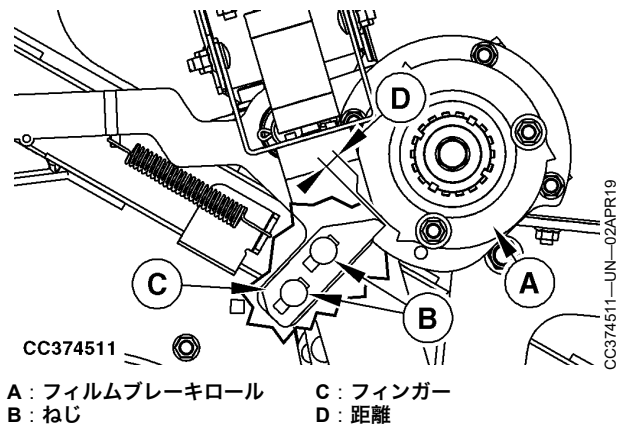
フィルムブレーキロールのブレーキの調整

1. モニターで、ネットアクチュエータを完全に前進させます。
2. フィンガー (A) とブレーキホイール (C) 間の距離 (D) が仕様内であることを確認します。

仕様

フィンガーとブレーキ間：距離..... 0 mm
0 in

3. 必要に応じて距離 (D) を調整します。
 - a. ねじ (B) を緩めます。
 - b. フィンガー (C) を規定の距離 (D) まで前後に動かします。
 - c. ねじ (B) を締め付けます。
4. 右側のドアを閉めます。



CC374511

A : フィルムブレーキロール C : フィンガー
B : ねじ D : 距離

CC374511—UN—02APR19

GA87848,0000E5E-40-07APR20-1/1

フィードロールに巻き付いた結束材の除去

⚠ 注意： 動いているロールに巻き込まれてけがをしないようにしてください。整備の前に PTO を解除し、トラクターを停止してください。

結束材がフィードロールに巻き付いた場合：

1. 結束装置のブレーキを解除します。「ベラーの操作 — 全般」セクションの「結束装置ブレーキの操作」を参照してください。
2. 結束カバーを開いて、セキュリティ装置をロック位置にします。
3. 結束材の自由端を寄せ集めます。
4. 結束材を切断します。

重要： 結束材をゴムロールから切断しないでください。ゴムロールに巻き付いている材料にナイフの傷があると、ロール周りの巻き付き頻度が増えて、ロールの交換が必要になる場合があります。

5. フィードロールを逆回転させて、巻き付いた結束材を引っ張ります。
6. フィードロールをきれいに拭いて、粘着物がないか点検します。必要に応じて、ゴム製ロールを石鹼水で洗うことができます。

重要： ゴムロールをきれいにするために絶対に溶剤を使用しないでください。また、ゴムロールに絶対にタルク粉を塗布しないでください。

7. 結束材をフィードロールに取り回します。「ベラーの準備」セクションの「フィードロールへのネットの取り



フィードロールに巻き付いたネット

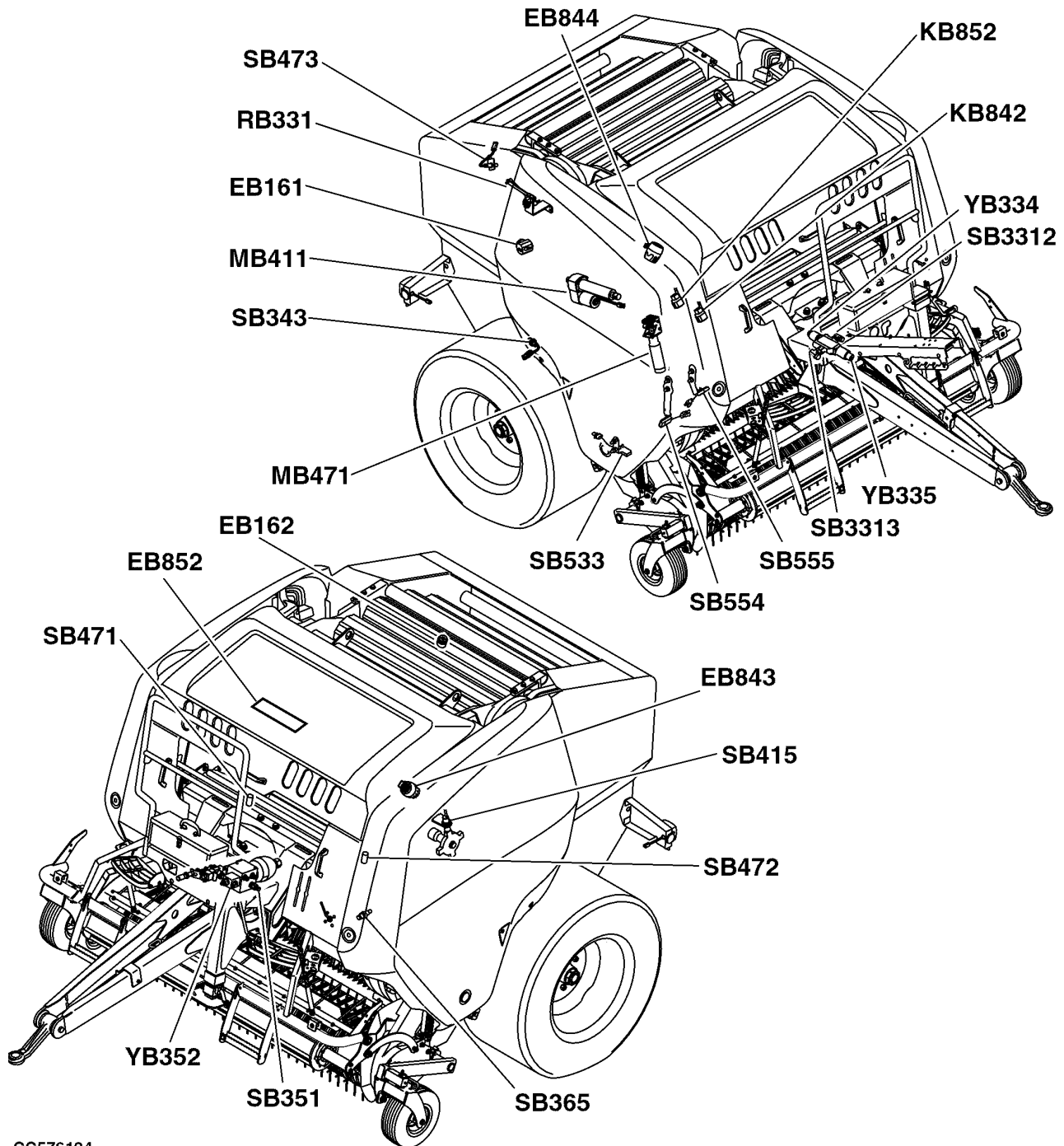


フィードロールに巻き付いたネット

回し」または「フィードロールへのフィルムの取り回し」を参照してください。

GA87848,1682080031401-40-02MAY23-1/1

機械の電気部品の位置



CC576124

CC576124—UN—28APR23

EB161 : ビデオカメラ	KB852 : ネット/フィルム結束装置	SB351 : 密度圧力センサー	SB415 : ネット/フィルム結束装置
EB162 : フィルムオンペールカメラ	ライトリレー	SB365 : ベーラー回転数センサー	のフィードセンサー
EB843 : 左サイドドアライト	MB411 : ネット/フィルム結束装置	SB3312 : 自動テールゲート圧力センサー T	SB471 : 内側ローブローラーセンサー
EB844 : 右サイドドアライト	アクチュエータ	SB3313 : 自動テールゲート圧力センサー P	SB472 : 外側ローブローラーセンサー
EB852 : ネット/フィルム結束装置	MB471 : フィルム結束アクチュエータ	SB343 : ベール放出ランプセンサー	SB473 : フィルムオンペールセンサー
KB842 : サイドドアライトリレー	RB331 : ゲート位置ポテンシオメータ		

次のページへ

GA87848,1682506417772-40-26APR23-1/2

SB533 : ドロップフロアセンサー
 SB554 : プレカッターナイフセッ
 ト 1 のセンサー
 SB555 : プレカッターナイフセッ
 ト 2 のセンサー
 YB334 : 自動テールゲートソレノ
 イド 1
 YB335 : 自動テールゲートソレノ
 イド 2
 YB352 : 比例密度ソレノイドバル
 ブ

GA87848,1682506417772-40-26APR23-2/2

センサー検出領域の確認

センサーによるターゲットの正しい検出を維持するため、センサーの検出領域 (C) がターゲットに対して正しく方向調整されているか確認します。センサー検出領域 (C) は、両方の座ぐり (B) と同じ側にのみ存在します。

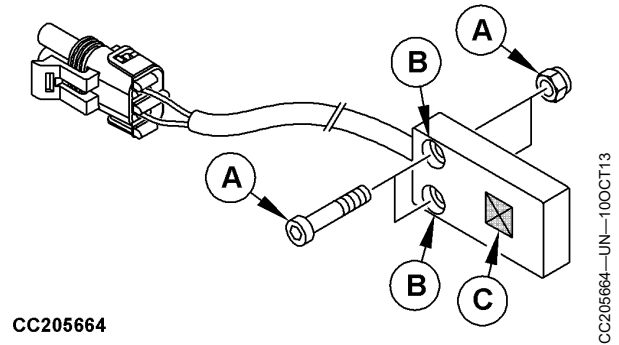
センサーを交換したりボルト (A) を取り外した場合は、ボルト (A) を既定のトルクで締め付けます。

仕様

ボルト : トルク 1.2 ~ 1.8 N·m
 (0.9 ~ 1.3 lb·ft)

A : キャップスクリュー
 B : 座ぐり

C : センサー検出領域



NB02380,0000417-40-24MAY17-1/1

ベラー回転速度センサー SB365 の調整 (装備されている場合)

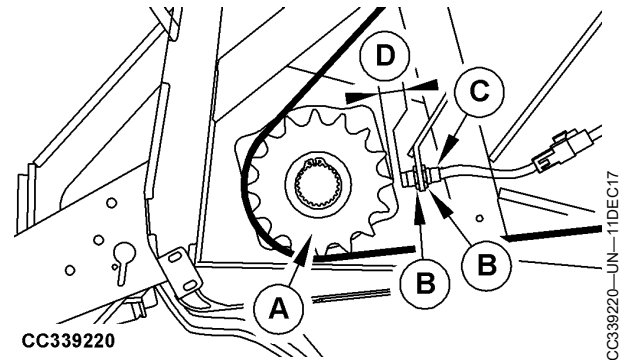
注意 : トラクターのエンジンの動作中は絶対にスパナやその他の工具を使用しないでください。トラクターのエンジンを止め、キーを抜き、可動部品が止まるまで待ちます。使用後はすみやかにシャフトから工具を取り外してください。

- ギヤ (A) が図のように配置されるまでベラーを手動で回転させます。「安全」セクションの「機械の安全な整備」を参照してください。
- 距離 (D) が仕様内であるか点検します。
- 必要に応じて、次の手順に進んで距離 (D) を調整します。
- ロックナット (B) を緩め、センサー (C) をスライドさせてセンサー (C) とギヤ (A) の間が指定された間隔 (D) になるようにします。

仕様

ベラー回転数センサーとギヤ間 :
 距離 1.5 ~ 2.5 mm
 (1/16 ~ 3/32 in)

- センサー (C) の中心線とギヤ (A) の中心線が整列していることを確認します。



A : ギヤ
 B : ロックナット

C : センサー
 D : 距離

- ロックナット (B) を規定のトルクで締め付けます。

仕様

センサーのロックナット : トルク 23 N·m
 (17 lb·ft)

- モニターでセンサーの検出を点検します。「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「センサーとスイッチのテスト」を参照してください。

GA87848,1682080244214-40-21APR23-1/1

ネット/フィルム結束装置のフィードセンサー SB415 の調整

⚠ 注意： トラクターのエンジンの動作中は絶対にスパナやその他の工具を使用しないでください。トラクターのエンジンを止め、キーを抜き、可動部品が止まるまで待ちます。使用後はすみやかにシャフトから工具を取り外してください。

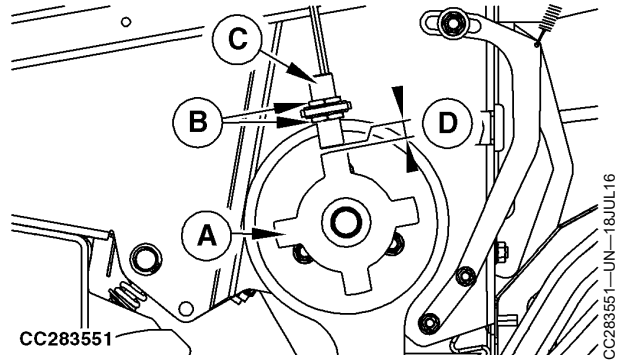
回転部品の周囲で整備をしているときは、人を近くに残さないでください。

1. 結束装置のブレーキを解除します。「ベアラーの操作 — 全般」セクションの「結束装置ブレーキの操作」を参照してください。
2. ディスク (A) を手で回して図に示す位置にします。
3. 距離 (D) が仕様内であるか点検します。
4. 必要に応じて、次の手順に進んで距離 (D) を調整します。
5. ロックナット (B) を緩め、センサー (C) をスライドさせてディスク (A) とセンサー (C) の間が指定された間隔 (D) になるようにします。

仕様

ネット / フィルムフィードセンサー
とディスク間：距離..... 1.5 ~ 2.5 mm
(1/16 ~ 3/32 in)

6. ロックナット (B) を規定のトルクで締め付けます。



A : ディスク
B : センサーのロックナット
C : センサー
D : 距離

仕様

センサーのロックナット：トルク..... 23 N·m
(17 lb·ft)

7. 結束装置のブレーキをかけます。「ベアラーの操作 — 全般」セクションの「結束装置ブレーキの操作」を参照してください。
8. モニターでセンサーの検出を点検します。「ベアラーアプリケーションの整備」セクションの「センサーとスイッチのテスト」を参照してください。

GA87848,1682080325234-40-21APR23-1/1

フィルム結束内側ロープローラーセンサー SB471 の調整

1. フィルム圧力アームを下げます。
2. フィルムロールを降ろします。
3. センサー (B) を外します。
4. ローラーサポート (F) がゴムストップに接触するまで、モニターを使ってフィルムロールを後退させます。
5. 距離 (E) が仕様内であることを点検します。

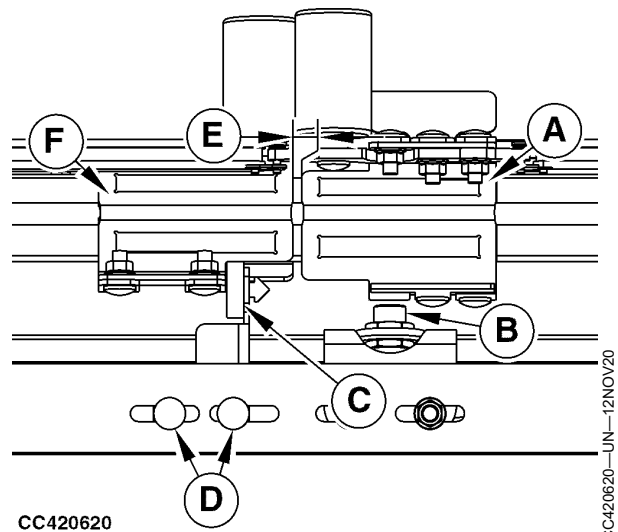
仕様

ローラーサポート間：距離..... 5 mm
(3/16 in)

- OK の場合：手順 7 に進みます。
- OK ではない場合：次の手順に進みます。

6. ゴムストップの調整：

- a. ねじ (D) を緩めます。
- b. 指定の距離 (E) になるまで、モニターでフィルムローラーを後退または前進させます。
- c. ゴムストップ (C) を動かしてローラーサポート (右側) (F) と接触させます。



A : ローラーサポート (左側)
B : センサー
C : ゴムストップ
D : ねじ
E : 距離
F : ローラーサポート (右側)

- d. ねじ (D) を締め付けます。

次のページへ

TL81334,0001093-40-19MAY22-1/2

7. センサー (G) の縁と、ターゲット (B) の縁が図のように整列していることを確認します (距離 (H))。

仕様

センサーの縁とターゲットの縁間 :

距離..... 3 mm
(1/8 in)

- OK の場合 : 手順 9 に進みます。
- OK ではない場合 : 次の手順に進みます。

8. センサーの調整 :

- ナット (D) を緩めます。
- センサー (G) を動かして、距離 (E) を仕様内にします。
- ナット (D) を締め付けます。

9. 距離 (C) が次の仕様内であることを確認します :

仕様

センサーとねじの頭間 : 距離..... 1.5 ~ 2.5 mm
(1/16—3/32)

- OK の場合 : センサーは調整済みです。
- OK ではない場合 : 次の手順に進みます。

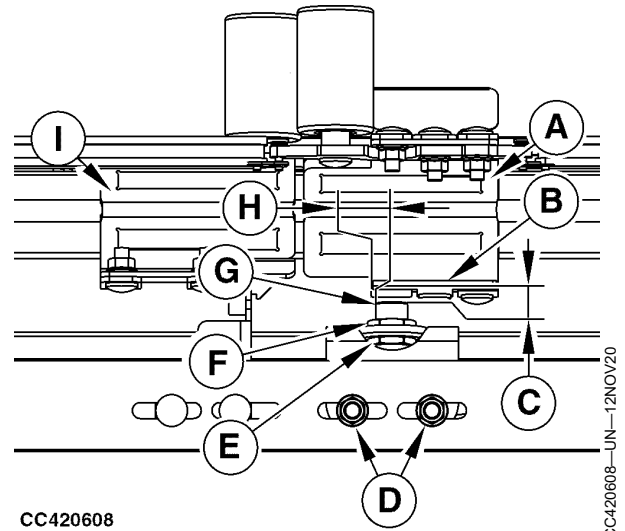
10. 距離 (C) を調整します :

- 距離 (E) が仕様よりも小さい場合 :
- ナット (F) を緩めます。
 - センサー (G) を指定の距離 (C) まで動かします。
 - ナット (E) を規定のトルクで締め付けます。

仕様

センサーのロックナット : トルク..... 23 N m
(17 lb·ft)

- 距離 (C) が仕様よりも大きい場合 :



CC420608

A : ローラーサポート (左側) F : ナット
B : ターゲット G : センサー
C : 距離 H : 距離
D : ナット I : ローラーサポート (右側)
E : ナット

- ナット (E) を緩めます。
- センサー (G) を指定の距離 (C) まで動かします。
- ナット (F) を規定のトルクで締め付けます。

仕様

センサーのロックナット : トルク..... 23 N m
(17 lb·ft)

11. センサー (G) を取り付けます。

TL81334,0001093-40-19MAY22-2/2

フィルム結束外側ロープローラーセンサー SB472 の調整

1. 左サイドドアを開きます。
2. モニターでロープローラーサポート (F) を完全に前進させます。
3. センサー (D) を外します。
4. 距離 (E) が次の仕様内であることを確認します：。

仕様

外側ロープローラーセンサーとターゲット間：距離..... 1.5 ~ 2.5 mm
(1/16 ~ 3/32 in)

5. 必要に応じて、距離 (E) を調整します：

- 距離 (E) が仕様よりも小さい場合：

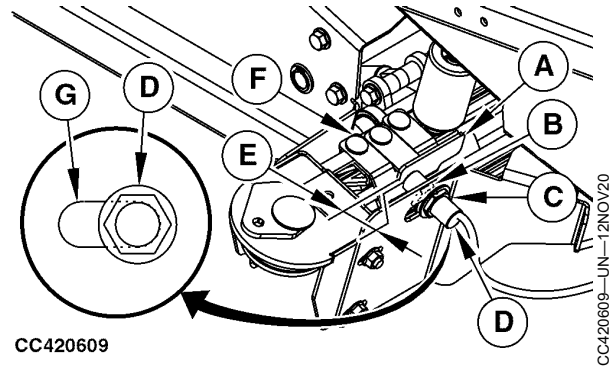
1. ナット (B) を緩めます。
2. センサー (D) を指定の距離 (E) まで動かします。
3. ナット (C) をねじ込みます。

注記： センサーは横方向に動かせる必要があります。

- 距離 (E) が仕様よりも大きい場合：

1. ナット (C) を緩めます。
2. センサー (D) を指定の距離 (E) まで動かします。
3. ナット (B) をねじ込みます。

注記： センサーは横方向に動かせる必要があります。



CC420609

A : ターゲット
B : ナット
C : ナット
D : センサー

E : 距離
F : ロープローラーサポート
G : 長穴

CC420609—UN—12NOV20

6. センサー (D) を図のように長穴 (G) の機械側に接触させて動かします。

7. ナット (B) と (C) を規定のトルクで締め付けます。

仕様

センサーのロックナット：トルク..... 23 N·m
(17 lb·ft)

8. センサー (D) を取り付けます。

GA87848,0000FB5-40-18NOV20-1/1

フィルム結束フィルムオンベールセンサー SB473 の調整

1. 右サイドドアを開きます。
2. 距離 (F) が仕様内であることを確認します：

仕様

センサーヘッドとブラケット間：距離..... 30 mm
(1 ~ 1/8 in)

3. 必要に応じて、距離 (F) を調整します：

- 距離 (F) が仕様よりも小さい場合：

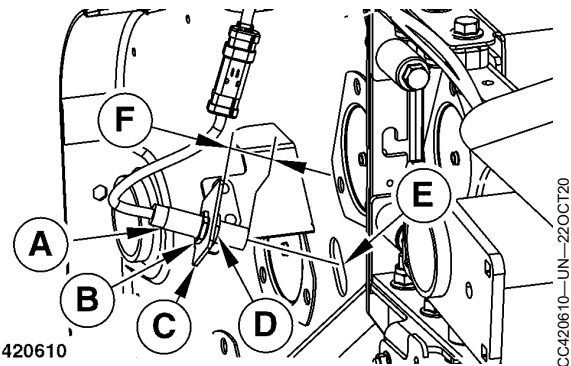
1. ナット (B) を緩めます。
2. センサー (A) を指定の距離 (F) まで動かします。
3. ナット (D) を規定のトルクで締め付けます。

仕様

センサーのロックナット：トルク..... 23 N·m
(17 lb·ft)

- 距離 (F) が仕様よりも大きい場合：

1. ナット (D) を緩めます。
2. センサー (A) を指定の距離 (F) まで動かします。
3. ナット (B) を規定のトルクで締め付けます。



CC420610

A : センサー
B : ねじ
C : ブラケット

D : ねじ
E : 目標
F : 距離

CC420610—UN—22OCT20

4. センサー (A) と、ターゲット (E) が整列していることを確認します。必要に応じてブラケットを交換します。

5. センサーが正しく作動していることを確認します。
「ラッピングベアラーアプリケーションの整備」セクションの「フィルムオンベールセンサー SB473 のテスト」を参照してください。

TL81334,0001095-40-21MAR22-1/1

ドロップフロアセンサー SB533 の調整

ドロップフロアセンサー (C) を調整するには、次の手順を実行します。

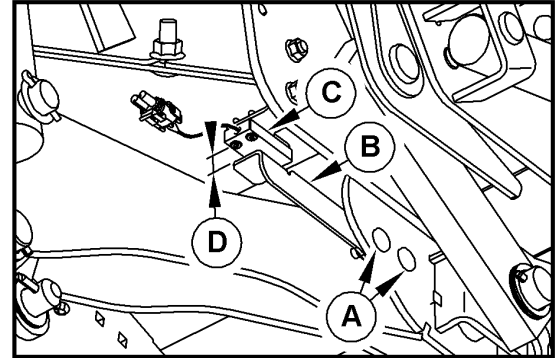
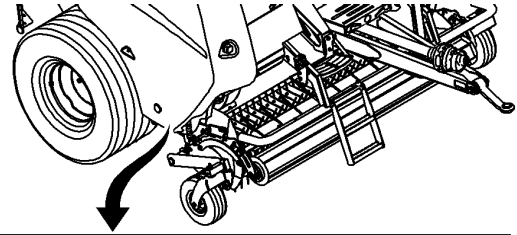
1. ドロップフロアを完全に上げます。「ペーラーアプリケーションの操作」セクションの「ピックアップの接続解除」を参照してください。
2. トラクターの駐車ブレーキをかけ、トランスミッションをパーキングに入れ、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
3. センサー (C) が正しく取り付けられていることを確認します。このセクションの「センサー検出領域の確認」を参照してください。
4. 距離 (D) が仕様内であるか点検します。
5. 必要に応じて、次の手順に進んで距離 (D) を調整します。
6. キャップスクリュー (A) を緩めます。
7. センサー (C) とターゲット (B) の間が指定された間隔 (D) になるようにターゲット (B) を配置し維持します。

仕様

ドロップフロアセンサーとターゲット

ト間：距離..... 0.5~2 mm
(1/32 ~ 3/32 in)

8. ボルト (A) を再度締め付けます。
9. モニターでセンサーの検出を確認します。「ペーラーア



CC205233

A : キャップスクリュー

B : ターゲット

C : ドロップフロアセンサー

D : 距離

アプリケーションの整備」セクションの「センサーとスイッチのテスト」を参照してください。

CC205233—UN—100CT13

GA87848,0000582-40-19FEB18-1/1

プレカッターナイフセンサー SB554 と SB555 の調整

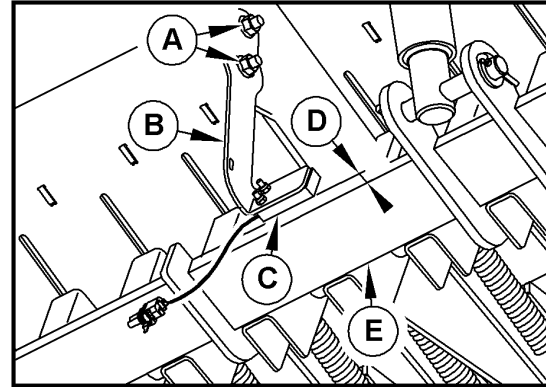
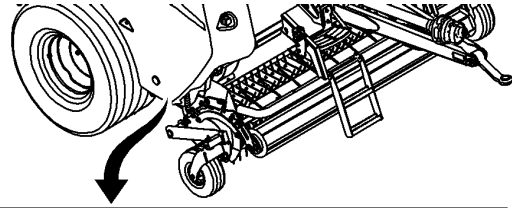
プレカッターナイフセット 1 のセンサー (プレカッター、13 または 25 本のナイフを含むバー) :

1. プレカッターナイフを接続します。「ペーラーアプリケーションの操作」セクションの「プレカッターナイフの格納と接続」を参照してください。
2. トラクターの駐車ブレーキをかけ、トランスミッションを「パーキング」に入れ、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
3. プレカッターナイフシャットオフバルブを閉じます。このセクションの「プレカッターナイフの交換」を参照してください。
4. センサー (C) が正しく取り付けられていることを確認します。このセクションの「センサー検出領域の確認」を参照してください。
5. キャップスクリュー (A) を緩めます。
6. センサー (C) とターゲット (E) の間が指定された間隔 (D) になるようにセンサーブラケット (B) を配置し維持します。

仕様

センサーとバー間 : 距離 0.5 ~ 2 mm
(1/32 ~ 3/32 in)

7. ボルト (A) を再度締め付けます。
8. モニターでセンサーの検出を確認します。「ペーラーア



CC205234

13 本のナイフを含むプレカッターナイフセット 1

- A : キャップスクリュー
B : センサーブラケット
C : プレカッターナイフセンサー (セット 1)
D : 距離
E : プレカッターナイフ選択バー

アプリケーションの整備」セクションの「センサーとスイッチのテスト」を参照してください。

次のページへ

GA87848,1682412164764-40-25APR23-1/2

CC205234—UN—10OCT13

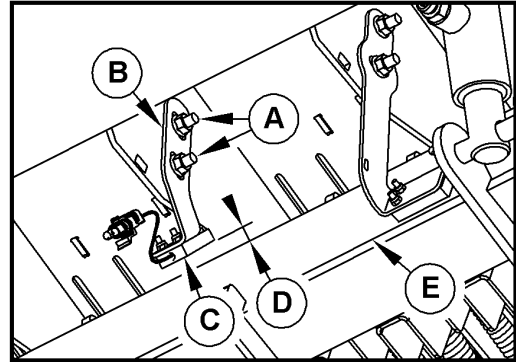
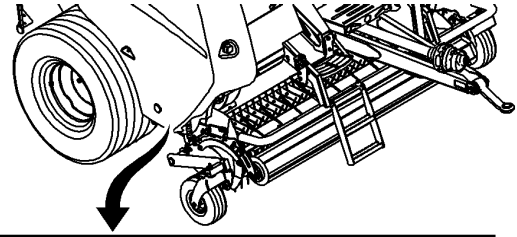
プレカッターナイフセット 2 のセンサー (プレカッター、25 本のナイフを含むペーラーのみ) :

1. プレカッターナイフを接続します。「ペーラーアプリケーションの操作」セクションの「プレカッターナイフの格納と接続」を参照してください。
2. トラクターの駐車ブレーキをかけ、トランスミッションを「パーキング」に入れ、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
3. プレカッターナイフシャットオフバルブを閉じます。このセクションの「プレカッターナイフの交換」を参照してください。
4. センサー (C) が正しく取り付けられていることを確認します。このセクションの「センサー検出領域の確認」を参照してください。
5. キャップスクリュー (A) を緩めます。
6. センサー (C) とチューブ (E) の間が指定された間隔 (D) になるようにセンサーブラケット (B) を配置し保持します。

仕様

センサーとチューブ間：距離.....0.5 ~ 2 mm
(1/32 ~ 3/32 in)

7. ボルト (A) を再度締め付けます。
8. モニターでセンサーの検出を確認します。「ペーラーアプリケーションの整備」セクションの「センサーとスイッチのテスト」を参照してください。



CC205235

25 本のナイフを含むプレカッターナイフセット 2

- A : キャップスクリュー
B : センサーブラケット
C : プレカッターナイフセンサー (セット 2)
D : 距離
E : プレカッターナイフ選択チューブ

CC205235—UN—100CT13

GA87848,1682412164764-40-25APR23-2/2

ベール放出ランプセンサー SB343 の調整

注意： トラクターのエンジンの動作中は絶対にスパナやその他の工具を使用しないでください。トラクターのエンジンを止め、キーを抜き、可動部品が止まるまで待ちます。使用後はすみやかにシャフトから工具を取り外してください。

1. ターゲット (B) をセンサー (A) の前に配置します。
2. 間隔 (E) が仕様内であるか点検します。
3. 必要に応じて、次の手順に進み間隔 (E) を調整します。
4. ロックナット (D) を緩めて、センサー (A) をスライドさせてセンサー (A) とターゲット (B) 間が指定された間隔 (E) になるようにします。

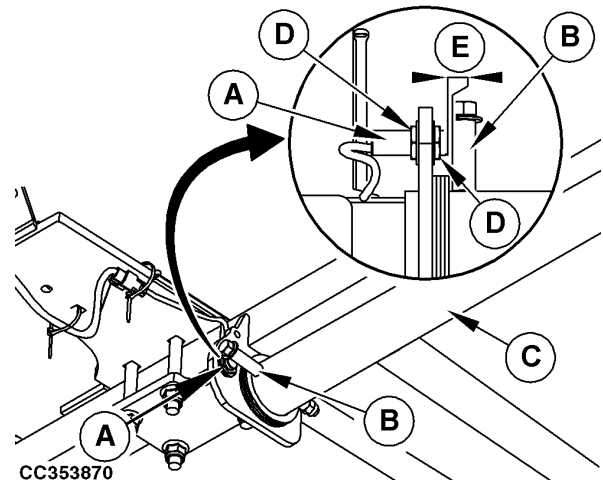
仕様

ベール放出ランプセンサーとターゲット間：距離.....1.5 ~ 2.5 mm
(1/16 ~ 3/32 in)

5. センサー (A) の中心線とターゲット (B) の中心線が整列していることを確認します。
6. ロックナット (D) を規定のトルクで締め付けます。

仕様

センサーのロックナット：トルク.....23 N·m
(17 lb·ft)



CC353870

- A : センサー
B : ターゲット
C : 放出ランプ
D : ロックナット
E : 距離

CC353870—UN—07JUN18

7. モニターでセンサーの検出を点検します。「ペーラーアプリケーションの整備」セクションの「センサーとスイッチのテスト」を参照してください。

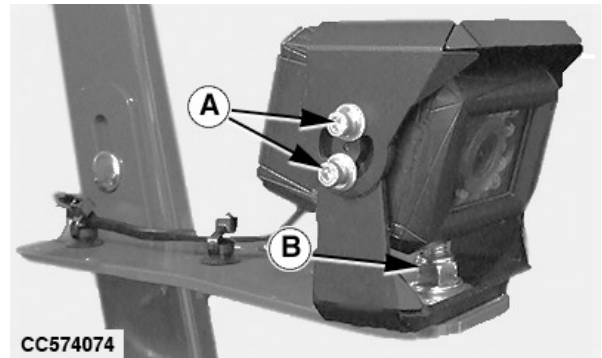
GA87848,1682080626905-40-21APR23-1/1

カメラ EB161 の向きの調整

1. 両側のボルト (B) と (A) を緩めます。
2. カメラの向きを調整します。
3. 両側のボルト (B) と (A) を締め付けます。

A : ねじ

B : ねじ



CC574074—UN—19APR23

GA87848,1682080626799-40-21APR23-1/1

ドア / ネット作業灯用ヒューズ (装備されている場合)

重要： 電気システムへの損傷を防ぐため、ヒューズサ
ポートに記載されている値よりも高い定格のヒューズ
は絶対に使用しないでください。

TL81334,1662469317329-40-07SEP22-1/2

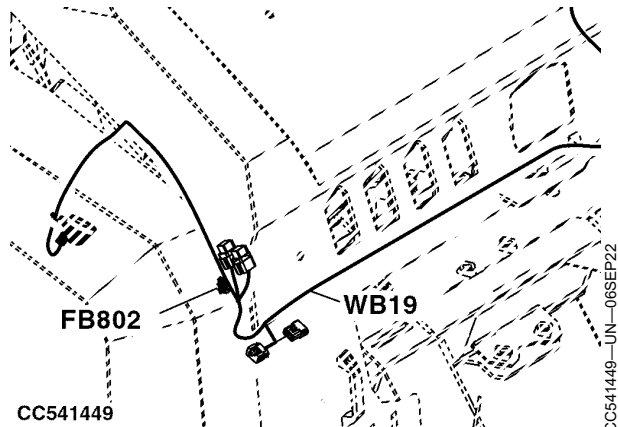
ヒューズ (FB802) は、ドアとネット作業灯のワイヤハーネス (WB19) にあります。

機械の右側のドアを開きます。

10 A ヒューズ (FB802) を点検し、必要に応じて同じ定格のヒューズと交換します。

ドアを閉じます。

AB144 : 電子コントロールユニット
WB19 : ドアとネットの作業灯のワイヤハーネス
FB802 : ヒューズ

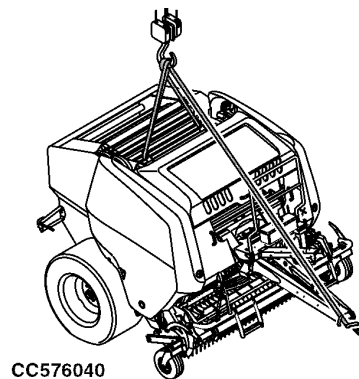


CC541449—UN—06SEP22

TL81334,1662469317329-40-07SEP22-2/2

ラウンドベラーのサスペンションポイント

機械を持ち上げる必要がある場合は、図に示すサスペンションポイントを使用します。



CC576040



CC576040—UN—22JUN23

TL81334,1687434738453-40-22JUN23-1/1

ホイールの取り外しと取り付け

1. 駐車ブレーキをかけるかトランスミッションを「パーキング」に入れて、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
2. ホイールナットを少し緩めます。
3. 銘板 (C) の近くのジャッキ (A) を車軸の下の子軸クランプ (B) のできるだけ近くに、接触しないようにして図のように置きます。
4. ホイールをジャッキ (A) で地面から浮かせます。
5. スタンドを取り付けてペーラーを固定します。
6. ホイールナットとホイールを取り外します。
7. 新品のホイールとナットを取り付けます。手でナットを少し締め付けます。
8. スタンドを取り外し、ペーラーを下げて、ジャッキ (A) を外します。
9. ホイールナットを次の規定のトルクで対角線方向に締め付けます。

仕様

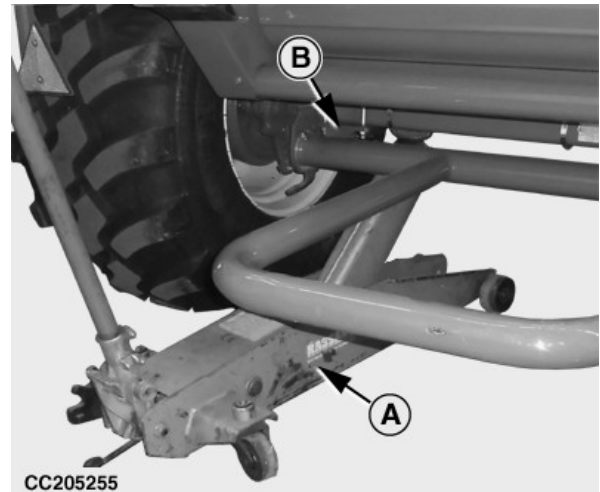
ホイールナット：トルク..... 270 N・m
(200 lb-ft)

10. タイヤ圧を点検します。「ペーラーの準備」セクションの「タイヤ空気圧」を参照してください。

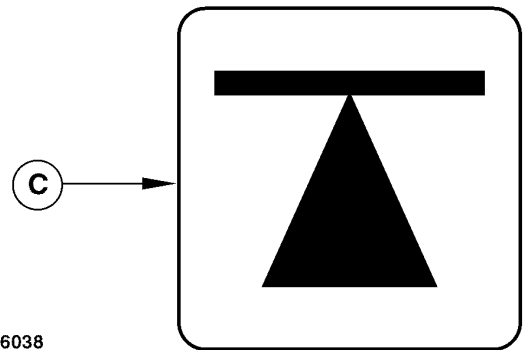
重要： ホイールの取り外し、取り付けを行ったときは必ず、「慣らし運転期間」セクションで指定された間隔でホイールナットのトルクを点検してください。

A：ジャッキ
B：車軸クランプ

C：ジャッキポイント銘板



CC205255—UN—25OCT13



CC576038—UN—22JUN23

CC576038

TL81334,1687419949911-40-22JUN23-1/1

ゲージホイールの修理

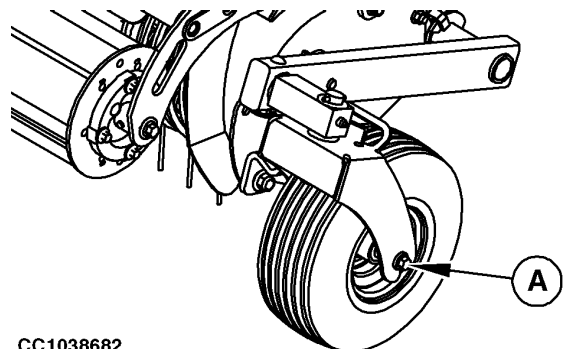
標準ゲージホイールまたはキャストゲージホイールの修理のためにゲージホイール固定ボルト (A) を緩めた場合は、固定ボルト (A) を交換してください。適切なボルト (A) を入手するには、John Deere 取扱店にお問い合わせください。

ゲージホイール固定ボルトを次のトルクで締め付けます。

仕様

ゲージホイール固定ボルト：トルク..... 110 N・m
(81 lb-ft)

A：ゲージホイール固定ボルト



CC1038682—UN—14NOV12

キャストゲージホイール

OUCC006,00019BA-40-14NOV12-1/1

ベアラアプリケーションの整備

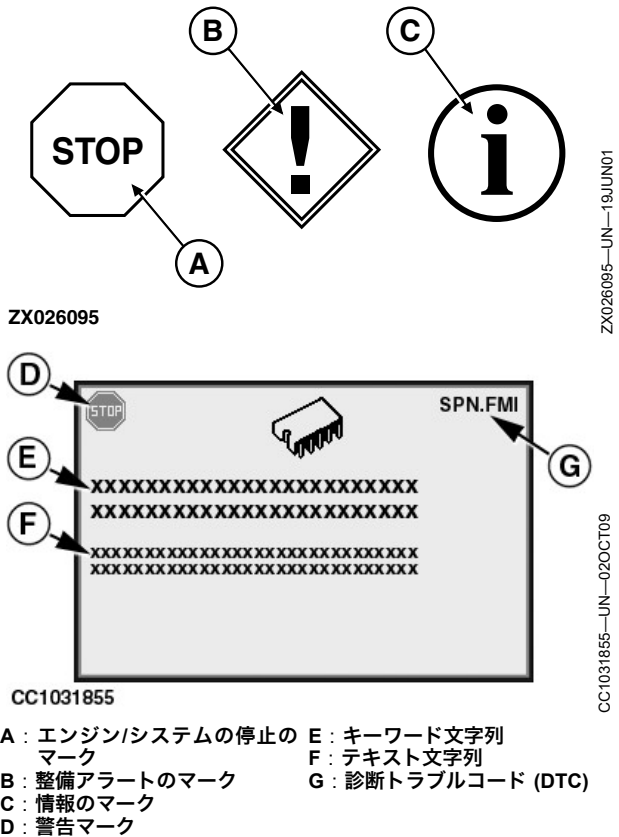
警告画面

モニターには、システムの特定の動作やエラー条件について通知する注意メッセージと警告メッセージが表示されます。警告画面により、システム作動に関する問題をモニターできます。

警告：

警告は全画面で表示され、オペレータの細心の注意を必要とするシステムの重大な誤動作について知らせます。警告画面は次のようにデザインされています。

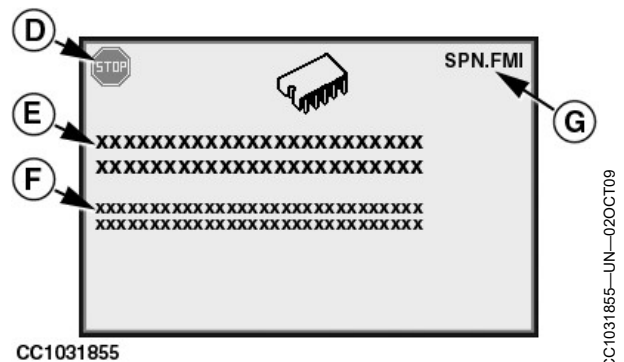
1. マーク (D) と関連付けられたピープ音により、警告の重要性を定義します。
 - マーク (A) は、直ちに対処する必要がある重大な誤動作を作業機が検出したことを示します。対処しないと、作業機が損傷する危険があります。エンジンまたはシステムを直ちに停止してください。
 - マーク (B) は、対処する必要がある問題を作業機が検出したことを示します。整備または修理を怠ると、作業機が損傷したり、大幅に性能が低下する可能性があります。
 - マーク (C) は、作業機がシステムまたは部品の不具合を検出したことを示します。作業を続行しても損傷が発生することはありませんが、特定の機能に関して性能が低下する可能性があります。
2. キーワード文字列 (E) は、警告の重要性や原因を確認するために役立ち、誤動作のエリアを簡単に定義します。



TL81334,1680078470501-40-06APR23-1/2

3. 右上隅の診断トラブルコード (G) は SPN.FMI (Suspect Parameter Number.Failure Mode Identifier、推定パラメータ番号.故障モード識別子) から構成されます。このコードは言語に依存しないコードで、アクティブな警告を詳細に特定するために役立ちます。「診断トラブルコード一覧」を参照して、特定の作動に関する問題と推奨される処置を取得します。このセクションの「診断トラブルコードリスト」を参照してください。テキスト文字列 (F) は、警告の原因、および考えられる処置を詳細に説明します。
4. 作業機が誤動作が訂正されたことを検出すると、警告画面は自動的に表示されなくなります。

D : 警告マーク
E : キーワード文字列
F : テキスト文字列
G : 診断トラブルコード (DTC)



TL81334,1680078470501-40-06APR23-2/2

最近の問題

CC277966—UN—22SEP16

1. ベアラアプリケーションのメインページで「設定」ソフトウェアを選択します。



CC277966

次のページへ

TL81334,1680078487545-40-06APR23-1/5

2. 「ベレー診断」ソフトキーを選択します。

CC1031614—UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,1680078487545-40-06APR23-2/5

3. 「次のページ」ソフトキーまたは「前のページ」ソフトキーを選択して、別のページ (2/X、3/X 等) にアクセスします。

CC277967—UN—22SEP16



CC277967

TL81334.1680078487545-40-06APR23-3/5

4. 最近の問題ページで、新しい DTC が生成されるたびに DTC の履歴が更新されます。最近の問題のテキスト (B) は、問題の簡単な説明を示します。

最大 15 件の DTC が保存され、履歴順で表示されます。
16 件目の DTC を保存する場合、もっとも古い DTC が
削除されます。

ベールの番号 (A) は、その DTC が表示されたときのタイムスタンプ (ドット前の数字) と、このベールの DTC の順番 (ドット後の数字) です。

注記：例：ボールの番号 (A) のフィールドが 3520.002 の場合は、その DTC が 3520 番目のボールで表示され、このボールの 2 番目の DTC であることを意味します。

DTC (D) は問題の内容を表します。これは、SPN.FMI (Suspect Parameter Number.Failure Mode Indicator) (D) から成ります。このセクションの「診断トラブルコードリスト」を参照してください。

5. 前の DTC のページで、「最近の問題リストの消去」ボタン (C) を選択して最近の問題リストを消去します。

[illegible]

A : ベール番号
B : 最近の問題の説明

C : 最近の問題リストの消去
D : 診断トラブルコード (DTC)

TL81334.1680078487545-40-06APR23-4/5

6. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベアラアプリケーショのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334.1680078487545-40-06APR23-5/5

トラクターのバッテリー電圧のテスト

CC277966—UN—22SEP16

1. ベーラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。



CC277966

次のページへ

TL81334.000035C-40-24APR18-1/5

2. 「ベラー診断」ソフトキーを選択します。

CC1031614—UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,000035C-40-24APR18-2/5

3. 「次のページ」ソフトキーまたは「前のページ」ソフトキーを選択して、ページ 5/6 に移動します。

CC277967—UN—22SEP16



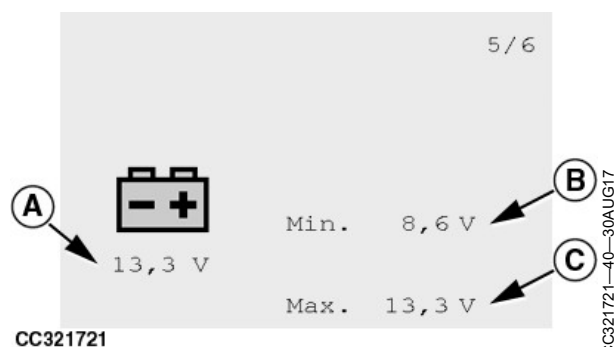
CC277967

TL81334,000035C-40-24APR18-3/5

4. ページ 5/6 で、値 (A)、(B)、(C) はトラクターのバッテリー電圧を示します。最小 (B) および最大 (C) バッテリー電圧値は、モニターを OFF に切り替えるたびに初期化されます。

A : 現在のバッテリー電圧
B : 最小バッテリー電圧

C : 最大バッテリー電圧



TL81334,000035C-40-24APR18-4/5

5. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000035C-40-24APR18-5/5

診断トラブルコードリスト

SPN.FMI (Suspect Parameter Number.Failure Mode Identifier、推定パラメータ番号.故障モード識別子) を次の表に示します。

注記：表示された診断トラブルコードが次の表にない場合は、**John Deere™** 販売店にお問い合わせください。

ソレノイドバルブに関する診断トラブルコードが表示されるたびに、この部品は次に電源を入れ直すまで無効になります。

SPN.FMI	説明	備考
RBC 000168.16	バッテリー電圧が高すぎる (15.8 V を上回る)。	トラクターのバッテリーとオルタネータを点検します。 このセクションの「 <u>トラクターのバッテリー電圧のテスト</u> 」を参照してください。
RBC 000168.18	バッテリー電圧が低すぎる (11.2 V 未満)。	配線とコネクタを点検します。 トラクターのバッテリーとオルタネータを点検します。 このセクションの「 <u>トラクターのバッテリー電圧のテスト</u> 」を参照してください。
RBC 001231.09	フィルム結束コントロールユニットの接続の喪失。	電源を OFF に切り替えて ON にします。 機械のワイヤハーネスを取り外して、接続します。「取り外し」セクションの「 <u>機械のワイヤハーネスの接続解除</u> 」および「取り付け」セクションの「 <u>機械のワイヤハーネスの接続</u> 」を参照してください。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 001563.12	コントロールユニット ID エラー。	このコントロールユニットをこの作業機に取り付けることはできません。適切なコントロールユニットが取り付けられているか確認します。コントロールユニットへの適切なハーネス接続を確認します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 002394.04	ネット / フィルム結束装置ライトリレーがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。 ネット / フィルム結束装置ライトリレーを点検します。
RBC 002394.05	ネット / フィルム結束装置ライトリレーの開回路。	配線とコネクタを点検します。 ネット / フィルム結束装置ライトリレーを点検します。
RBC 003025.04	自動グリースシステムリレーのアースへの短絡。	配線とコネクタを点検します。 自動グリース給油システムのリレーを点検します。
RBC 003025.05	自動グリースシステムのリレーが開負荷。	配線とコネクタを点検します。 自動グリース給油システムのリレーを点検します。
RBC 003509.03	センサー電源電圧が高すぎる。	配線とコネクタを点検します。
RBC 003509.04	センサー電源電圧が低すぎる。	配線とコネクタを点検します。
RBC 003755.16	ペーラー駆動ロール回転数が適正作動を上回る。	結束プロセスは駆動ロール回転数が高いために停止しました。 ペーラーを必ず適正 PTO 回転速度で操作します。
RBC 003755.18	ペーラー駆動ロール速度が適正な作動条件を下回っている。	結束プロセスは駆動ロール速度が低いために停止しました。 ペーラーを必ず適正 PTO 回転速度で操作します。 センサーの調整を点検します。「整備」セクションの「 <u>ペーラー回転速度センサー SB365 の調整 (装備されている場合)</u> 」を参照してください。ペーラー回転速度センサーに不具合がある場合は、このセクションの「 <u>ペーラー回転速度センサーの有効化/無効化 (装備されている場合)</u> 」を参照して、センサーを無効にします。
RBC 003761.03	ドロップフロアのソレノイドバルブが開負荷またはバッテリーに短絡。	配線とコネクタを点検します。 ドロップフロアのソレノイドバルブを点検します。
RBC 003761.04	ドロップフロアのソレノイドバルブがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。 ドロップフロアのソレノイドバルブを点検します。
RBC 003762.03	プレカッターナイフセット 1 のソレノイドバルブが開負荷またはバッテリーに短絡。	配線とコネクタを点検します。 プレカッターナイフセット 1 のソレノイドバルブを点検します。
RBC 003762.04	プレカッターナイフセット 1 のソレノイドバルブがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。 プレカッターナイフセット 1 のソレノイドバルブを点検します。
RBC 003763.03	ピックアップのソレノイドバルブが開負荷またはバッテリーに短絡。	配線とコネクタを点検します。 ピックアップのソレノイドバルブを点検します。
RBC 003763.04	ピックアップのソレノイドバルブがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。 ピックアップのソレノイドバルブを点検します。

ペーラーアプリケーションの整備

SPN.FMI	説明	備考
RBC 003764.07	ネットアクチュエータが動かない。ネットアクチュエータの不具合または詰まり。	ネット結束装置に干渉がないか点検します。 ネットアクチュエータを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003764.11	ネットアクチュエータの破損。	ネットアクチュエータを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003764.14	ネットアクチュエータの停止。	ネット結束装置に干渉がないか点検します。 ネットアクチュエータを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003773.04	ロープローラーモーターがアースに短絡。	モニターを OFF にしてから ON にして必要な DTC を消去します。 ロープローラー、またはロープローラーチェーンと干渉する物がないことを確認します。 ロープローラーが自由に動くことを確認します。 ロープローラーセンサーを調整します。このセクションの「フィルム結束の内側ロープローラーセンサー SB471 の調整」、「フィルム結束の外側ロープローラーセンサー SB472 の調整」を参照してください。 ロープローラーのセンサーを点検します。 配線とコネクタを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003773.05	ロープローラーモーターの開回路。	ロープローラーモーターが正しく接続されていることを確認します。 配線とコネクタを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003773.07	ロープローラーが不明な位置にある。	ロープローラー、またはロープローラーチェーンと干渉する物がないことを確認します。 ロープローラーが自由に動くことを確認します。 ロープローラーセンサーを調整します。このセクションの「フィルム結束の内側ロープローラーセンサー SB471 の調整」、「フィルム結束の外側ロープローラーセンサー SB472 の調整」を参照してください。 ロープローラーのセンサーを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003773.12	モーター駆動部に電源が供給されていない。	電源を OFF に切り替えて ON にします。 機械のワイヤハーネスを取り外して、接続します。「取り外し」セクションの「機械のワイヤハーネスの接続解除」および「取り付け」セクションの「機械のワイヤハーネスの接続」を参照してください。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003773.14	ロープローラーモーターが失速した。	ネット / フィルム結束装置に干渉がないことを点検します。 ロープローラーモーターを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003773.19	モーター駆動部の通信エラー。	電源を OFF に切り替えて ON にします。 機械のワイヤハーネスを取り外して、接続します。「取り外し」セクションの「機械のワイヤハーネスの接続解除」および「取り付け」セクションの「機械のワイヤハーネスの接続」を参照してください。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003774.02	ゲートが想定通りに動かない。	何もゲートと干渉していないことを確認します。 ペーラーがトラクターで駆動されていることを確認します。 ゲート位置をキャリブレーションします。「ペーラーアプリケーションの整備」セクションの「ゲート位置ポテンシオメータ RB331 のキャリブレーション」を参照してください。 ゲート位置ポテンシオメータとそのレバーを点検します。 配線とコネクタを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003774.03	ゲート位置ポテンシオメータが高短絡。	ゲート位置ポテンシオメータとそのレバーを点検します。 配線とコネクタを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003774.04	ゲート位置ポテンシオメータがアースに短絡。	ゲート位置ポテンシオメータとそのレバーを点検します。 配線とコネクタを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003774.07	ゲートが完全に閉まらない。	何もゲートと干渉していないことを確認します。 ペーラーがトラクターで駆動されていることを確認します。 ゲート位置をキャリブレーションします。「ペーラーアプリケーションの整備」セクションの「ゲート位置ポテンシオメータ RB331 のキャリブレーション」を参照してください。

次のページへ

TL81334,1682423635037-40-30MAY23-2/6

ペーラーアプリケーションの整備

SPN.FMI	説明	備考
		ゲート位置ポテンシオメータとそのレバーを点検します。 配線とコネクタを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003774.13	ゲート位置ポテンシオメータが未キャリブレーション。	ゲート位置をキャリブレーションします。「ペーラーアプリケーションの整備」セクションの「 <u>ゲート位置ポテンシオメータ RB331 のキャリブレーション</u> 」を参照してください。
RBC 003774.17	ゲートが完全に開いていない。	何もゲートと干渉していないことを確認します。 ペーラーがトラクターで駆動されていることを確認します。 ゲート位置をキャリブレーションします。「ペーラーアプリケーションの整備」セクションの「 <u>ゲート位置ポテンシオメータ RB331 のキャリブレーション</u> 」を参照してください。 ゲート位置ポテンシオメータとそのレバーを点検します。 配線とコネクタを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003776.07	ペールがチャンパー内で固着。	ペールがチャンパー内にあることを確認します。 ランプセンサー SB343 を点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003776.11	ゲート下でのペールの固着。	ペールがゲート下にあることを確認します。 ゲート位置をキャリブレーションします。「ペーラーアプリケーションの整備」セクションの「 <u>ゲート位置ポテンシオメータ RB331 のキャリブレーション</u> 」を参照してください。 ゲート位置ポテンシオメータとそのレバーを点検します。 配線とコネクタを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003776.14	ランプ上でのペールの固着。	ペールがランプ内にあることを確認します。 ランプセンサー SB343 を点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003778.14	プレカッターナイフセット 1 の前の状態からの予期しない動き。	プレカッターナイフが必要な位置にあることを確認します。 プレカッターナイフセット 1 のセンサーを調整するには、「整備」セクションの「 <u>プレカッターナイフセンサー SB554 および SB555 の調整</u> 」を参照してください。 プレカッターナイフセット 2 のセンサーを点検します。
RBC 003779.14	オーバーサイズペール。	目標ペール直径を小さくします。 現在のペールをできるだけ早く結束して排出します。
RBC 003781.07	ネットの供給なし。	PTO が接続されていない場合は、接続してから結束します。 ゴムロールの駆動ベルトを点検します。 ネットフィードセンサーの調整を点検します。「整備」セクションの「 <u>ネット / フィルム結束装置フィードセンサー SB415 の調整</u> 」を参照してください。 ネット結束装置を点検します。
RBC 003781.08	ネットの供給が停止した。	ネットロールを交換します。ネットの取り回しを点検します。「ペーラーの準備」セクションの「 <u>ネットロールの装填</u> 」を参照してください。 ネットがペールに捕捉されない。 PTO が接続され、適切な回転数かどうか確認します。 ネット結束装置を点検します。
RBC 003781.11	予期しないネットフィード。	ネットバンドブレーキがかかっているかどうか確認します。 ネットアクチュエータが完全に収縮していることを確認します。 アクチュエータを伸長、収縮させて、手でネットを切断します。
RBC 003781.14	ネットが切断されない。	アクチュエータを伸長、収縮させて、手でネットを切断します。 ネット結束カウンタナイフ位置を点検します。「整備」セクションの「 <u>カウンタナイフ位置の調整</u> 」を参照してください。 ネットナイフを研磨します。「整備」セクションの「 <u>ネット / フィルム結束ナイフの研磨</u> 」を参照してください。
RBC 517433.05	サイドドアライトリレーの開負荷。	配線とコネクタを点検します。 サイドドア ライトリレーを点検します。
RBC 517434.04	サイドドアライトリレーのアースへの短絡。	配線とコネクタを点検します。 サイドドア ライトリレーを点検します。
RBC 517597.03	ゲート開ソレノイドバルブの開回路またはバッテリーに短絡。	配線とコネクタを点検します。 ゲート開ソレノイドバルブを点検します。
RBC 517597.04	ゲート開ソレノイドバルブがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。 ゲート開ソレノイドバルブを点検します。
RBC 517598.03	ゲート閉ソレノイドバルブの開回路またはバッテリーに短絡。	配線とコネクタを点検します。

次のページへ

TL81334,1682423635037-40-30MAY23-3/6

ペーラーアプリケーションの整備

SPN.FMI	説明	備考
		ゲート閉ソレノイドバルブを点検します。
RBC 517598.04	ゲート閉ソレノイドバルブがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。 ゲート閉ソレノイドバルブを点検します。
RBC 517599.01	作動油流量の調整不良。	油圧ホースの接続を点検します。 作動油流量を点検します。「トラクターの準備」セクションの「 <u>トラクター SCV 流量の調整</u> 」を参照してください。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 517599.02	作動油流量が自動モードで停止。	油圧ホースの接続を点検します。 作動油流量を点検します。「トラクターの準備」セクションの「 <u>トラクター SCV 流量の調整</u> 」を参照してください。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 517600.01	結束成功のタイムアウト。	ペールが正しく結束されていることを確認します。 ペールが放出されることを確認します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 517601.01	自動モードから停止モードへの移行。	ペーラー回転速度センサーの調整を点検します。「整備」セクションの「 <u>ペーラー回転速度センサー SB365 の調整 (装備されている場合)</u> 」を参照してください。 結束システムを選択します。 ネットフィードセンサーの調整を点検します。「整備」セクションの「 <u>ネット / フィルム結束装置フィードセンサー SB415 の調整</u> 」を参照してください。 ゲートを点検します。 ゲート位置ポテンシオメータとそのレバーを点検します。 ランプセンサー SB343 を点検します。 油圧ホースの接続を点検します。 作動油流量を点検します。「トラクターの準備」セクションの「 <u>トラクター SCV 流量の調整</u> 」を参照してください。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 517602.01	自動モードから手動モードに移行。	PTO を接続して、自動モードに入ります。 油圧ホースの接続を点検します。 作動油流量を点検します。「トラクターの準備」セクションの「 <u>トラクター SCV 流量の調整</u> 」を参照してください。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 520735.07	フィルムの供給なし。	ゴムロールの駆動ベルトを点検します。 フィードセンサーの調整を点検します。「整備」セクションの「 <u>ネット / フィルム結束装置フィードセンサー SB415 の調整</u> 」を参照してください。 フィルム結束装置を点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 520735.08	ネットの供給が停止した。	フィルムロールを交換します。フィルムの取り回しを点検します。「ペーラーの準備」セクションの「 <u>フィードロールへの結束フィルムの取り回し</u> 」を参照してください。 フィルムがペールに捕捉されない。 フィルム結束装置を点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 520735.11	ペールにフィルムがない。	フィルムロールを交換します。フィルムの取り回しを点検します。「ペーラーの準備」セクションの「 <u>フィードロールへの結束フィルムの取り回し</u> 」を参照してください。 フィルムがペールに捕捉されない。 フィルム結束装置を点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 520735.14	フィルムが切断されない。	アクチュエータを前進させてから後退させ、フィルムを手動で切断します。 ネット / フィルム結束カウンタナイフ位置を点検します。「整備」セクションの「 <u>カウンタナイフ位置の調整</u> 」を参照してください。 ネットナイフを研磨します。「整備」セクションの「 <u>ネット / フィルム結束ナイフの研磨</u> 」を参照してください。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 521075.03	プレカッターナイフセット 2 のソレノイドバルブが開負荷またはバッテリーに短絡。	配線とコネクタを点検します。 プレカッターナイフセット 2 のソレノイドバルブを点検します。
RBC 521075.04	プレカッターナイフセット 2 のソレノイドバルブがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。 プレカッターナイフセット 2 のソレノイドバルブを点検します。
RBC 521075.14	プレカッターナイフセット 2 の前の状態からの予期しない動き。	プレカッターナイフが必要な位置にあることを確認します。

次のページへ

TL81334,1682423635037-40-30MAY23-4/6

SPN.FMI	説明	備考
		プレカッターナイフセット 2 のセンサーを調整するには、「整備」セクションの「 <u>プレカッターナイフセンサー SB554 および SB555 の調整</u> 」を参照してください。 プレカッターナイフセット 2 のセンサーを点検します。
RBC 521078.11	ドロップフロアが下がっている	ドロップフロア位置を点検します。 ドロップフロアセンサー SB533 を点検します。
RBC 521078.14	ドロップフロアの前の状態からの予期しない動き。	ドロップフロアが必要な位置にあるか確認します。 ドロップフロアセンサーを調整するには、「整備」セクションの「 <u>ドロップフロアセンサー SB533 の調整</u> 」を参照してください。 ドロップフロアセンサーを点検します。
RBC 521079.03	密度ソレノイドバルブが開負荷またはバッテリーに短絡。	配線とコネクタを点検します。 密度ソレノイドバルブを点検します。
RBC 521079.04	密度ソレノイドバルブがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。 密度ソレノイドバルブを点検します。
RBC 521127.03	密度圧力センサーが高短絡。	配線とコネクタを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 521127.04	密度圧力センサーがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 522016.07	ランプセンサーの故障。	ランプセンサー SB343 を点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 522022.02	較正ミラー EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	キャリブレーション EEPROM は既定値にリセットされました。 ペーラーのセットアップと構成が必要な場合があります。
RBC 522023.02	圃場ミラー EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	圃場 EEPROM は既定値にリセットされました。 ペーラーのセットアップと構成が必要な場合があります。
RBC 522024.02	ユーザーミラー EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	ユーザー EEPROM は既定値にリセットされました。 ペーラーのセットアップと構成が必要な場合があります。
RBC 522025.02	自動化ミラー EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	自動化 EEPROM は既定値にリセットされました。 ペーラーのセットアップと構成が必要な場合があります。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 522026.02	取扱店ミラー EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	販売店 EEPROM は既定値にリセットされました。 ペーラーのセットアップと構成が必要な場合があります。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 522027.02	工場ミラー EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	工場 EEPROM は既定値にリセットされました。 ペーラーのセットアップと構成が必要な場合があります。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 522028.02	較正 EEPROM、チェックサムエラー。	DTC メッセージを承認します。
RBC 522028.12	較正 EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	DTC メッセージを承認します。
RBC 522029.02	圃場 EEPROM、チェックサムエラー。	DTC メッセージを承認します。
RBC 522029.12	圃場 EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	DTC メッセージを承認します。
RBC 522030.02	ユーザー EEPROM、チェックサムエラー。	DTC メッセージを承認します。
RBC 522030.12	ユーザー EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	DTC メッセージを承認します。
RBC 522031.02	自動化 EEPROM、チェックサムエラー。	DTC メッセージを承認します。
RBC 522031.12	自動化 EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	DTC メッセージを承認します。
RBC 522032.02	取扱店 EEPROM、チェックサムエラー。	DTC メッセージを承認します。
RBC 522032.12	取扱店 EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	DTC メッセージを承認します。
RBC 522033.02	工場 EEPROM、チェックサムエラー。	DTC メッセージを承認します。
RBC 522033.12	工場 EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	DTC メッセージを承認します。
RBC 523108.13	コントロールユニットのネットまたはトワイン結束装置に関する出力の問題。	ネットの作動性能が低下する場合があります。 コントロールユニットをなるべく早期に交換します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 523353.04	ローブローラーモーターのブレーキがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。 ローブローラーモーターのブレーキを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 523353.12	ブレーキ駆動部に電源が供給されていない。	電源を OFF に切り替えて ON にします。 機械のワイヤハーネスを取り外して、接続します。「取り外し」セクションの「 <u>機械のワイヤハーネスの接続解除</u> 」および「取り付け」セクションの「 <u>機械のワイヤハーネスの接続</u> 」を参照してください。

ペーラーアプリケーションの整備

SPN.FMI	説明	備考
		John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 523353.19	ブレーキ駆動部の通信エラー。	電源を OFF に切り替えて ON にします。 機械のワイヤハーネスを取り外して、接続します。「取り外し」セクションの「 <u>機械のワイヤハーネスの接続解除</u> 」および「取り付け」セクションの「 <u>機械のワイヤハーネスの接続</u> 」を参照してください。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 523836.18	グリースリザーバーが空。	グリースリザーバーに補充します。「潤滑とメンテナンス」セクションを参照してください。
RBC 524063.03	ネットアクチュエータがバッテリーに短絡。	配線とコネクタを点検します。
RBC 524063.04	ネットアクチュエータがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。
RBC 524063.05	ネットアクチュエータが開負荷。	ネットアクチュエータが正しく接続されていることを確認します。 配線とコネクタを点検します。
RBC 524151.07	ピックアップが詰まっている。 トラクターを停止します (自動化レベル 1)。 トラクターは自動的に停止中です (自動化レベル 2)。	ピックアップの詰まりを解消します。「自動モードでのペーラーの操作」セクションの「 <u>自動モードでのピックアップの接続解除</u> 」を参照してください。 センサーの調整を点検します。「整備」セクションの「 <u>ペーラー回転速度センサー SB365 の調整 (装備されている場合)</u> 」を参照してください。

TL81334,1682423635037-40-30MAY23-6/6

センサーとスイッチのテスト

CC277966—UN—22SEP16

1. ベラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。



CC277966

TL81334,1680078507513-40-11MAY23-1/12

2. 「ベラー診断」ソフトキーを選択します。

CC1031614—UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,1680078507513-40-11MAY23-2/12

3. 「入力テスト」ソフトキーを選択します。

CC277969—UN—22SEP16



CC277969

TL81334,1680078507513-40-11MAY23-3/12

4. 「入力テスト」機能を使用して、センサーとスイッチをテストします。

センサーの位置については、「整備」セクションの「機械の電気部品の位置確認」を参照してください。

説明：

- 記号 (A) はセンサーまたはスイッチの状態を示します (非アクティブまたはアクティブ)。
- カウンタ (B) は、センサーまたはスイッチがサイクル中にターゲットを検出したかどうかを知らせます。

テスト手順：

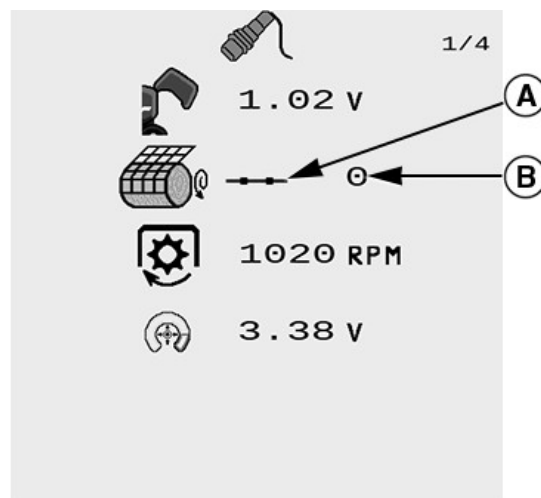
すべてのセンサーとターゲットが汚れていないことを確認します。センサーとターゲットの間隔が正しいことを確認します。センサーの前に鉄片を置いてセンサーを作動させます。カウンタ (B) は、センサーが有効または無効になるたびに 1 つずつ増えます。

注記： ページを切り替えると、カウンタ (B) はリセットされます。

注記： センサーが作動すると、一部のセンサーの背後にある LED が点灯します。

テストに失敗した場合：

- コネクタのピンが機能していることを確認します。
- 故障したセンサーを機械の別のセンサー (可能であれば、



CC571126

A：状態のマーク

B：カウンタ

れば、ネットフィードセンサーまたはベラー回転数センサー) と交換します。

- 上記の 2 つの手順で問題がある場合は、John Deere™ 販売店にお問い合わせください。

CC571126—UN—03APR23

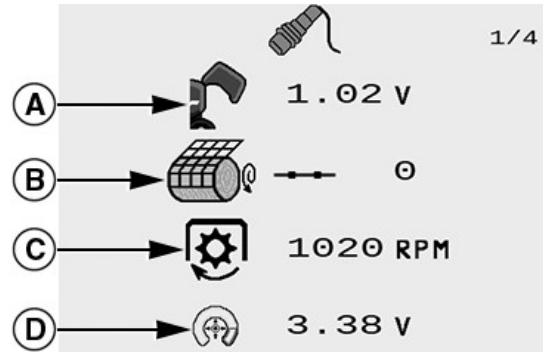
次のページへ

TL81334,1680078507513-40-11MAY23-4/12

5. 1 ページ :

- テスト (A) では、ゲート位置ポテンシオメータをテストします。
値の単位はボルト (V) です。
- テスト (B) では、ネット/フィルム結束装置のフィードセンサーをテストします。
- テスト (C) では、ベラー回転速度センサーをテストします。
値の単位は回転毎分 (rpm) です。
- テスト (D) では、密度圧力センサーをテストします。
値の単位はボルト (V) です。

A : ゲート位置ポテンシオメータ のテスト
B : ネット/フィルム結束装置の フィードセンサーのテスト
C : ベラー回転速度センサーの テスト
D : 密度圧力センサーのテスト



CC571127

TL81334,1680078507513-40-11MAY23-5/12

CC571127—UN—03APR23

6. 「次のページ」または「前のページ」ソフトキーを選択して、ページを切り替えます。

CC277967—UN—22SEP16



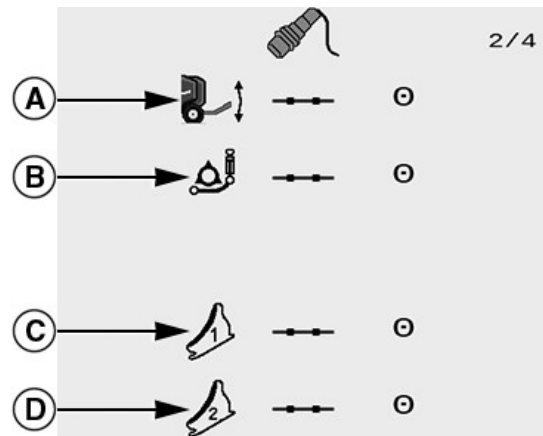
CC277967

TL81334,1680078507513-40-11MAY23-6/12

7. 2 ページ :

- テスト (A) では、ベール放出ランプセンサーをテストします。
- テスト (B) では、ドロップフロアセンサーをテストします。
- テスト (C) では、プレカッターナイフセット 1 のセンサーをテストします。
- テスト (D) では、プレカッターナイフセット 2 のセンサーをテストします。

A : ベール放出ランプセンサーの テスト
B : ドロップフロアセンサーの テスト
C : プレカッターナイフセット 1 のセンサーのテスト
D : プレカッターナイフセット 2 のセンサーのテスト



CC571128

TL81334,1680078507513-40-11MAY23-7/12

CC571128—UN—03APR23

8. 「次のページ」または「前のページ」ソフトキーを選択して、ページを切り替えます。

CC277967—UN—22SEP16



CC277967

次のページへ

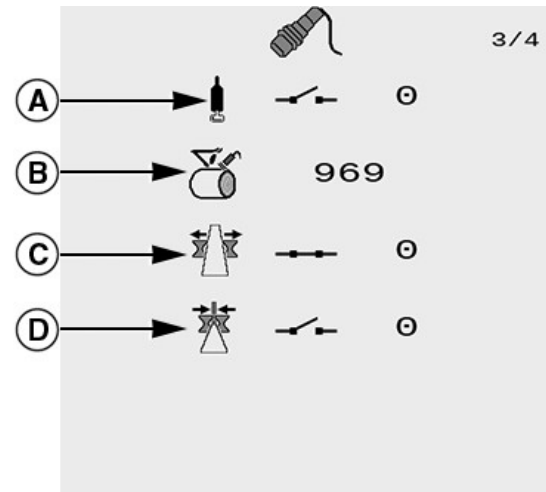
TL81334,1680078507513-40-11MAY23-8/12

9. 3 ページ :

- テスト (A) では、グリースリザーバー空センサーをテストします。
- テスト (B) では、フィルムオンベールセンサーをテストします。
このセクションの「フィルムオンベールセンサー SB473」を参照してください。
- テスト (C) では、外側ロープローラーセンサーをテストします。
- テスト (D) では、内側ロープローラーセンサーをテストします。

注記： テスト (B)、(C)、(D) は、機械にネット/フィルム結束装置が装備されている場合に行うことができます。

A : グリースリザーバー空セン C : 外側ロープローラーセンサーのテスト
B : フィルムオンベールセンサー D : 内側ロープローラーセンサーのテスト



CC571129

CC571129—UN—03APR23

TL81334,1680078507513-40-11MAY23-9/12

10. 「次のページ」または「前のページ」ソフトキーを選択して、ページを切り替えます。

CC277967—UN—22SEP16



CC277967

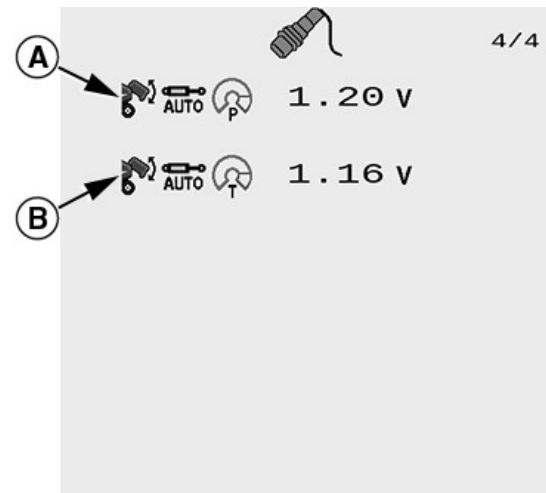
TL81334,1680078507513-40-11MAY23-10/12

11. 4 ページ :

- テスト (A) では、自動テールゲート圧力センサー P をテストします。
値の単位はボルト (V) です。
- テスト (B) では、自動テールゲート圧力センサー T をテストします。
値の単位はボルト (V) です。

注記： テスト (A)、(B) は、機械に自動テールゲート機能が装備されている場合に行うことができます。

A : 自動テールゲート圧力セン B : 自動テールゲート圧力セン
サー P のテスト サー T のテスト



CC571130

CC571130—UN—03APR23

センサーとスイッチのテスト 4 ページ

TL81334,1680078507513-40-11MAY23-11/12

12. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ペーラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680078507513-40-11MAY23-12/12

電気油圧部品のテスト

CC277966—UN—22SEP16

1. ペーラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。



CC277966

TL81334,1680078519243-40-02MAY23-1/9

2. 「ペーラー診断」ソフトキーを選択します。

CC1031614—UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,1680078519243-40-02MAY23-2/9

3. 「出力テスト」ソフトキーを選択します。

CC277970—UN—22SEP16

注意： 電気油圧部品のテスト中、機械の一部が動きます。テストを実行する前に、機械の作業領域から人や物を遠ざけてください。

重要： いずれかのテストに合格しなかった場合は、John Deere 販売店にお問い合わせください。



CC277970

4. 出力テスト機能を使用して、電気油圧部品をテストし

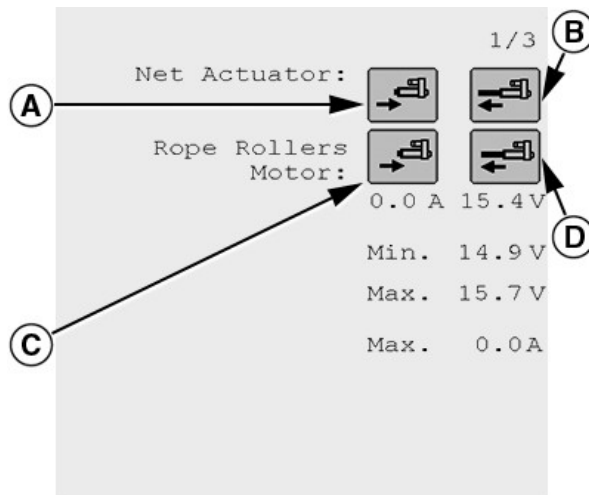
ます。部品を起動するには、必要なアイコンを選択して起動します。

TL81334,1680078519243-40-02MAY23-3/9

5. 1 ページ：

- ボタン (A) は、ネットアクチュエータの収縮に使用します。
- ボタン (B) を使ってネットアクチュエータを伸長させます。
- ボタン (C) を使ってロープローラーを内側に動かします。
- ボタン (D) を使ってロープローラーを外側に動かします。

A：「ネットアクチュエータ収縮」ボタン
B：「ネットアクチュエータ伸長」ボタン
C：「ロープローラーを内側に動かす」ボタン
D：「ロープローラーを外側に動かす」ボタン



CC380460

CC380460—40—16DEC20

TL81334,1680078519243-40-02MAY23-4/9

6. 「次のページ」または「前のページ」ソフトキーを選択して、ページを切り替えます。

CC277967—UN—22SEP16



CC277967

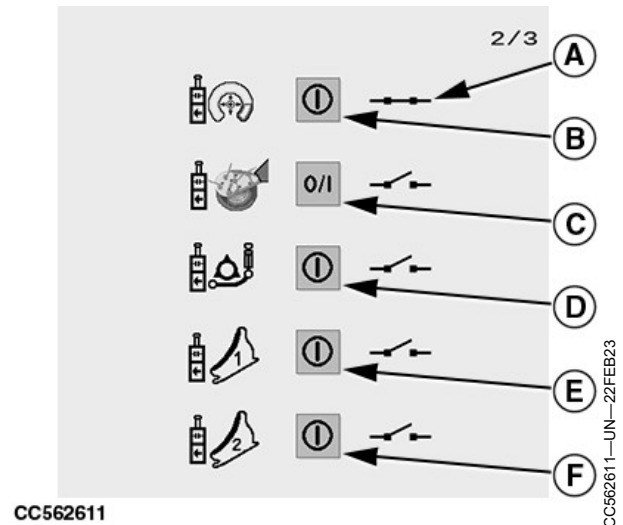
次のページへ

TL81334,1680078519243-40-02MAY23-5/9

7. 2 ページ :

- 状態記号 (A) は部品の状態を示します (無効または有効)。
- ボタン (B) を使用して、密度ソレノイドバルブをテストします。
- ボタン (C) は、ピックアップリフトのソレノイドバルブのテストに使用します。
マーク (A) を開いている場合、ピックアップが制御されます。マーク (A) が閉じている場合は、以下の機能が制御されます。
- ボタン (D) は、ドロップフロアのソレノイドバルブのテストに使用します。
- ボタン (E) を使用して、プレカッターナイフセット 1 のソレノイドバルブをテストします。
- ボタン (F) を使用して、プレカッターナイフセット 2 のソレノイドバルブをテストします。

- A : 状態のマーク
B : 「密度ソレノイドバルブ」ボタン
C : 「ピックアップリフトのソレノイドバルブ」ボタン
D : 「ドロップフロアのソレノイドバルブ」ボタン
E : 「プレカッターナイフセット 1 のソレノイドバルブ」ボタン
F : 「プレカッターナイフセット 2 のソレノイドバルブ」ボタン



TL81334,1680078519243-40-02MAY23-6/9

8. 「次のページ」または「前のページ」ソフトキーを選択して、ページを切り替えます。

CC277967-UN-22SEP16



TL81334,1680078519243-40-02MAY23-7/9

9. 3 ページ :

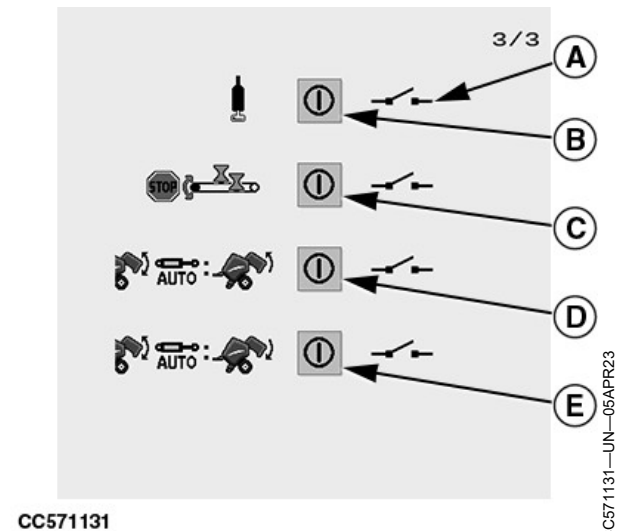
- 状態記号 (A) は部品の状態を示します (無効または有効)。
- ボタン (B) を使用して、自動グリースリレーをテストします。
- ボタン (C) を使用して、「オープンローブローラーモーターブレーキ」ボタンをテストします。
- ボタン (D) を使用して、ゲート開ソレノイドバルブをテストします。
- ボタン (E) を使用して、ゲート閉ソレノイドバルブをテストします。

注記 : ボタン (C) は、機械にネット/フィルム結束装置が装備されている場合に使用できます。

機械が自動テールゲート機能を装備している場合は、ボタン (D) と (E) を使用できます。

ボタン (D)、(E) の場合、トラクターへの油圧ホースの接続に応じて、油圧ホースを反転させることができます。

- A : 状態のマーク
B : 「自動グリース給油リレー」ボタン
C : 「オープンローブローラーモーターブレーキ」ボタン
D : 「ゲート開ソレノイドバルブ」ボタン
E : 「ゲート閉ソレノイドバルブ」ボタン



次のページへ

TL81334,1680078519243-40-02MAY23-8/9

10. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680078519243-40-02MAY23-9/9

アクチュエータの電力消費のテスト

CC277966—UN—22SEP16

1. ベラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。



CC277966

TL81334,000109C-40-23MAR22-1/5

2. 「ベラー診断」ソフトキーを選択します。

CC1031614—UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,000109C-40-23MAR22-2/5

3. 「出力テスト」ソフトキーを選択します。

CC277970—UN—22SEP16



CC277970

TL81334,000109C-40-23MAR22-3/5

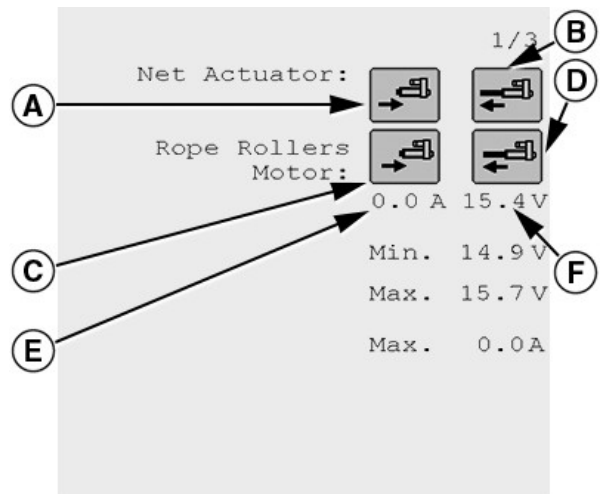
4. ネット / フィルム結束デバイスのアクチュエータを、ボタン (A) を選択して伸長させるか、ボタン (B) を選択して収縮させます。

ボタン(A)を選択してフィルム結束装置のロープローラーを伸長させるか、ボタン(B)を選択して収縮させます。

値(E)は、ネットアクチュエータの強度をアンペア読み値で示します。

値 (F) は、電気回路の電圧を示します。

- A : 「アクチュエータの収縮」ボタン
B : 「アクチュエータの伸長」ボタン
C : ロープローラー格納ボタン
D : 「ロープローラーの拡張」ボタン
E : 強度値
F : 電圧値



CC380461

CC380461—40—16DEC20

次のページへ

TL81334,000109C-40-23MAR22-4/5

5. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000109C-40-23MAR22-5/5

フィルムオンベールセンサー SB473 のテスト

フィルムオンベールセンサーの機能は、フィルム結束プロセス中にフィルムがベール上に存在するかどうかを検出することです。

フィルムが存在しないと、センサーが送信した超音波がす

べての方向に反射します。したがって、センサーは超音波を検出します。

フィルムが存在しないと、センサーから送信した超音波がフィルムによってセンサーから遠ざかります。したがって、センサーは超音波を検出しません。

TL81334,1680526947003-40-06APR23-1/15

1. ベラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。

CC277966—UN—22SEP16



CC277966

TL81334,1680526947003-40-06APR23-2/15

2. 「ベラー診断」ソフトキーを選択します。

CC1031614—UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,1680526947003-40-06APR23-3/15

3. 「入力テスト」ソフトキーを選択します。

CC277969—UN—22SEP16



CC277969

TL81334,1680526947003-40-06APR23-4/15

4. 「次のページ」ソフトキーを選択します。

CC277967—UN—22SEP16



CC277967

5. ベール室が空であることを確認します。

次のページへ

TL81334,1680526947003-40-06APR23-5/15

6. 値 (A)が仕様内であることを確認します：

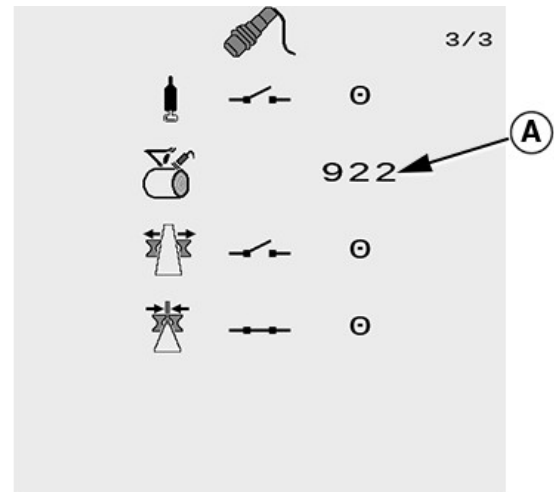
仕様

SB473 フィルムオンペールセンサー

検出の範囲：範囲.....>900

- 値が仕様内でない場合は、次の手順に進みます。
- 値(A)が仕様内でない場合は、センサー部分を清掃します。センサー調整を確認するには、「整備」セクションの「フィルム結束フィルムオンペールセンサー SB473 の調整」を参照してください。

A：値



CC562613

CC562613—UN—22FEB23

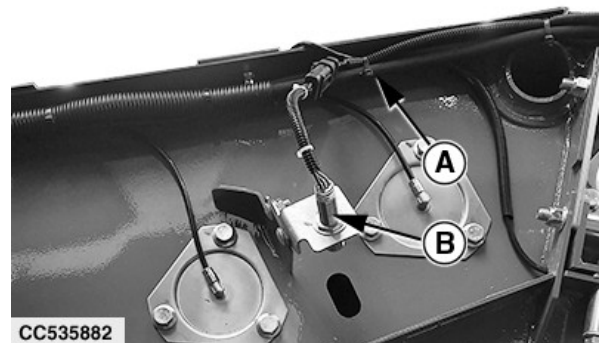
TL81334,1680526947003-40-06APR23-6/15

7. クランプ (A) を取り外します。

8. センサー(B)をハーネスから外さずに取り外します。

A：クランプ

B：センサー



CC535882—UN—03MAY22

次のページへ

TL81334,1680526947003-40-06APR23-7/15

9. センサーを図のように距離(A)に配置します：

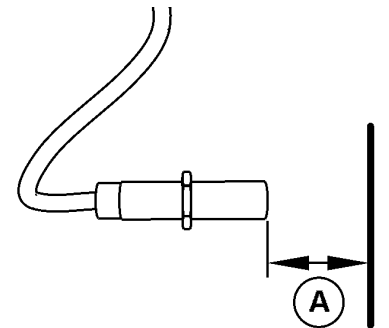
仕様

SB473フィルムオンペールセンサー
と機械フレーム間：距離..... 140 ~ 160 mm
(5-1/2 ~ 6-19/64 in)

A : 値



CC535881—UN—03MAY22



CC535880—UN—03MAY22

TL81334,1680526947003-40-06APR23-8/15

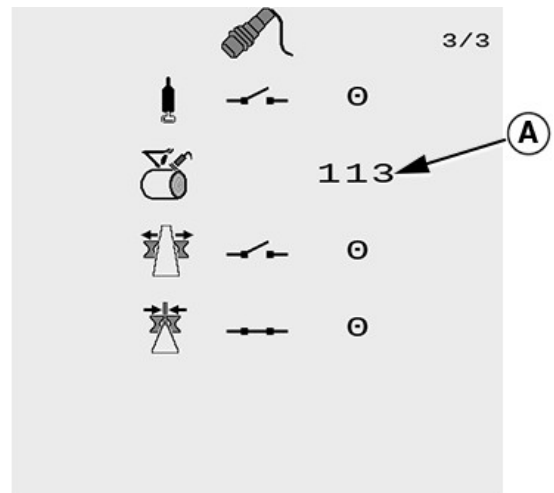
10. 値 (A)が仕様内であることを確認します：

仕様

SB473フィルムオンペールセンサー
範囲の検出：範囲..... 100 ~ 130

- 値が仕様内でない場合は、次の手順に進みます。
- 値 (A) が仕様内ではない場合は、John Deere 販売店
にお問い合わせください。

A : 値



CC562614—UN—22FEB23

次のページへ

TL81334,1680526947003-40-06APR23-9/15

11. センサーを図のように距離(B)に配置します :

仕様

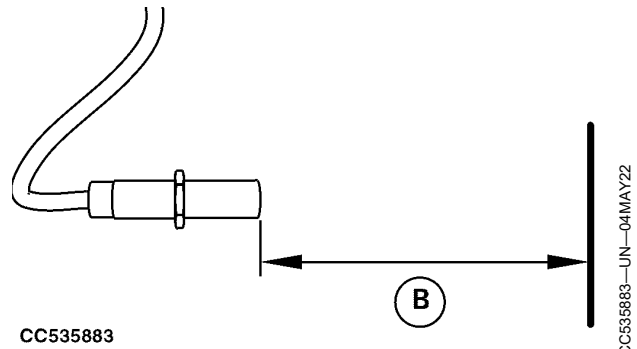
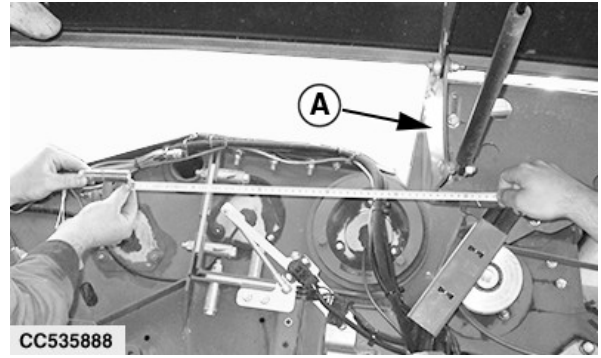
SB473フィルムオンベールセンサー

と機械フレーム間 : 距離..... 440 ~ 460 mm
(1 ft 5-21/64 ~ 1 ft 6-7/64 in)

注記 : センサーは、表面(A)のような平らな面を向いている必要があります。

A : センサーのターゲット

B : 値



TL81334,1680526947003-40-06APR23-10/15

12. 値 (A)が仕様内であることを確認します :

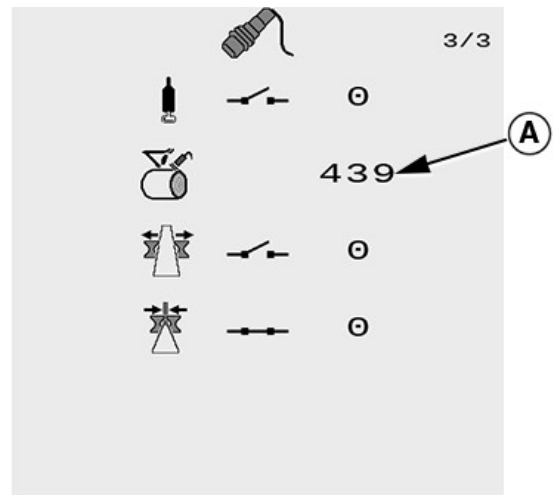
仕様

SB473フィルムオンベールセンサー

範囲の検出 : 範囲..... 420 ~ 450

- 値が仕様内でない場合は、次の手順に進みます。
- 値 (A) が仕様内ではない場合は、John Deere 販売店にお問い合わせください。

A : 値



CC562615

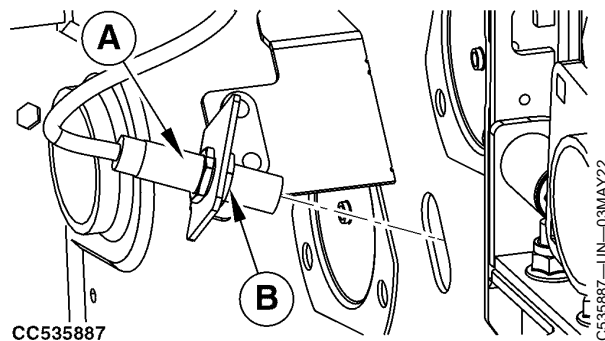
次のページへ

TL81334,1680526947003-40-06APR23-11/15

13. センサー (A) とナット (B) を取り付けます。
14. フィルムオンペールセンサー (A) を調整します。「整備」セクションの「フィルム結束フィルムオンペールセンサー SB473 の調整」を参照してください。

A : センサー

B : ナット



TL81334, 1680526947003-40-06APR23-12/15

15. センサーが正しく機能することを確認します。値 (A) が仕様内です：

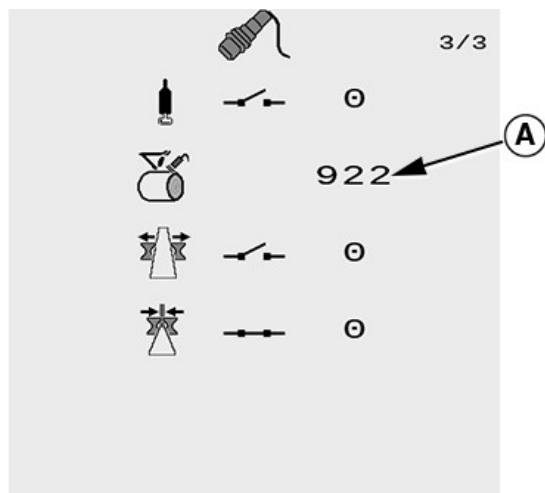
仕様

SB473フィルムオンペールセンサー

範囲の検出：範囲..... >900

- 伸びの値 (A) が仕様内にない場合は、次の手順に進みます。
- 値 (A) が仕様内ではない場合は、John Deere 販売店にお問い合わせください。

A : 値



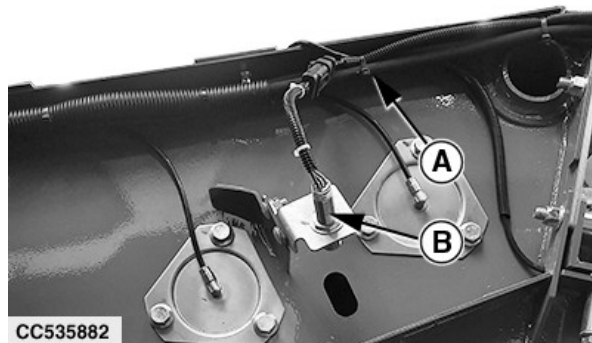
CC562613—UN—22FEB23

TL81334, 1680526947003-40-06APR23-13/15

16. クランプ (A) を取り付けます。

A : クランプ

B : センサー



TL81334, 1680526947003-40-06APR23-14/15

17. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334, 1680526947003-40-06APR23-15/15

ゲート位置ポテンシオメータ RB331 のキャリブレーション

CC277966—UN—22SEP16

重要： ゲート位置ポテンシオメータのキャリブレーションを実行する前に、次の点を確認します：

- ベラーが正しい油圧動力で作動している。
- ベール室が空である。
- ゲートが完全に閉じていて、フレームとゲート間に作物が堆積していない。



CC277966

1. ベラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。

TL81334,1680078613044-40-25APR23-1/6

2. 「ベラーのキャリブレーション」ソフトキーを選択します。

CC351756—UN—25APR18



CC351756

TL81334,1680078613044-40-25APR23-2/6

3. ゲート開キャリブレーション値 (A) は、ゲートを完全に開いたときのゲートポテンシオメータのキャリブレーション値を示します (V 単位)。

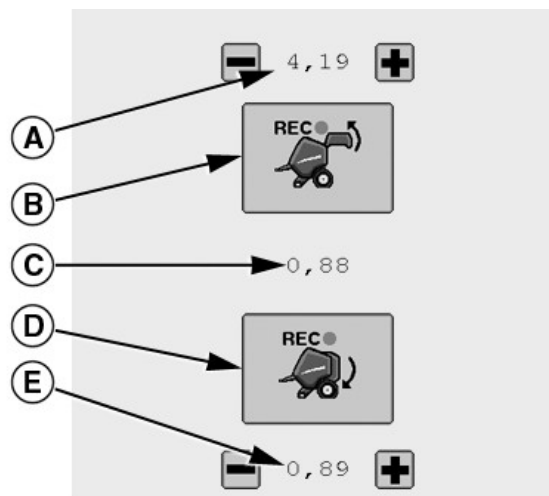
ゲート閉キャリブレーション値 (E) は、ゲートを完全に閉めたときのゲートポテンシオメータのキャリブレーション値を示します (V 単位)。

現在のゲート位置の値 (C) は、ゲート位置ポテンシオメータの現在の値を示します (V 単位)。

ボタン (B) を使用して、ゲート開キャリブレーション値 (A) を記録します。

ボタン (D) を使用して、ゲート閉キャリブレーション値 (E) を記録します。

- A : ゲート開キャリブレーション値
B : 「ゲート開キャリブレーション値の記録」ボタン
C : 現在のゲート位置の値
D : 「ゲート閉キャリブレーション値の記録」ボタン
E : ゲート閉キャリブレーション値



CC351757

CC351757—UN—25APR18

次のページへ

TL81334,1680078613044-40-25APR23-3/6

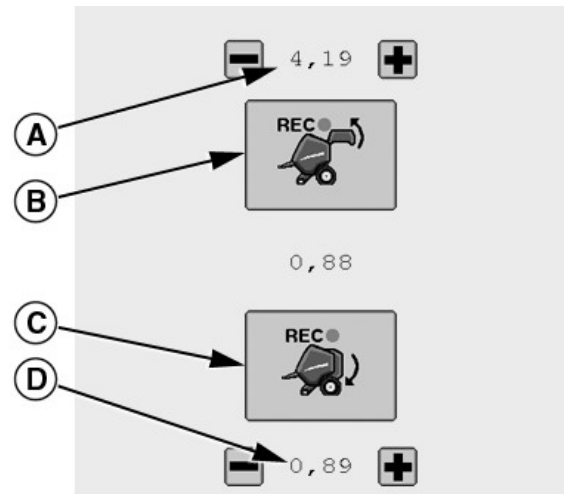
4.

ゲート位置ポテンシオメータをキャリブレーションするには、以下の手順に従います。

- トラクターの SCV でゲートを可能な限り最大で開きます。
- ボタン (B) を選択して起動し、ゲート開キャリブレーション値 (A) を記録します。
- ポップアップメッセージがモニターに表示され、値 (A) の記録の成功を示します。ボタン (E) を選択して起動し、メッセージを確認します。
- トラクターの SCV で可能な限り最大でゲートを閉じます。
- ボタン (C) を選択して起動し、ゲート閉キャリブレーション値 (D) を記録します。
- ポップアップメッセージがモニターに表示され、値 (D) の記録の成功を示します。ボタン (E) を選択して起動し、メッセージを確認します。

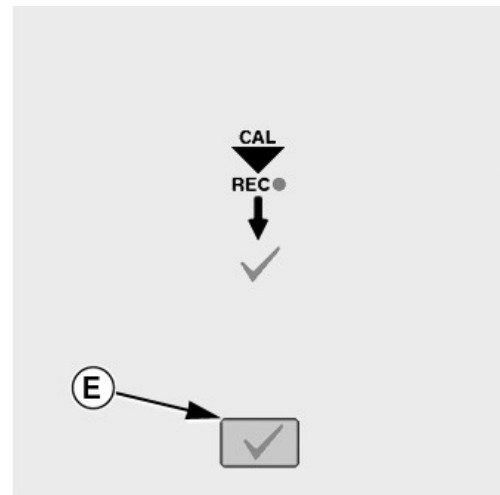
注記：キャリブレーション値を記録すると、それらの値が現在のゲート位置の値とは異なっている可能性があります。

- A：ゲート開キャリブレーション値
 B：「ゲート開キャリブレーション値の記録」ボタン
 C：「ゲート閉キャリブレーション値の記録」ボタン
 D：ゲート閉キャリブレーション値
 E：「承認」ボタン



CC351758

CC351758—UN—25APR18



CC351759

CC351759—UN—25APR18

次のページへ

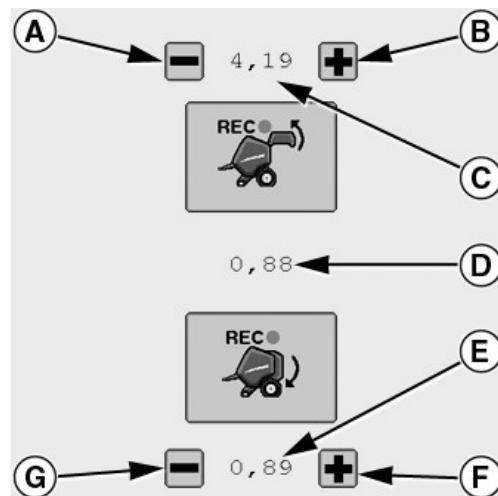
TL81334,1680078613044-40-25APR23-4/6

5. キャリブレーション中止メッセージが表示された場合は、ポテンシオメータとそのレバーを調整する必要があります。John Deere 取扱店にお問い合わせください。

ゲート位置ポテンシオメータのキャリブレーションが正常に完了して、ゲートを完全に開いているか閉じている状態で診断トラブルコード WCU 1.09 または WCU 517616.12 が表示された場合は、ゲートキャリブレーションの値を微調整する必要があります。開いているゲート位置の値 (C) と閉じているゲート位置の値 (E) の差を計算します。両方の値の差は、3.15 V 以上である必要があります。差が 3.15 V 以上ではない場合は、ゲート位置ポテンシオメータとそのレバーを点検します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。

重要： 調整ゲートキャリブレーションの値を微調整した後は、ゲート位置ポテンシオメータをキャリブレーションしないでください。

注記：注記：モニターに表示された値 (C) と (E) は目標から約 0.02 ~ 0.04 V ずれている場合があります。



CC351760

A: 「ゲート開マイナス」ボタン E: ゲート閉キャリブレーション値
B: 「ゲート開プラス」ボタン F: 「ゲート閉 + (プラス)」ボタン
C: ゲート開キャリブレーション値 G: 「ゲート閉 - (マイナス)」ボタン
D: 現在のゲート位置の値

TL81334,1680078613044-40-25APR23-6/6

6. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16

7. キャリブレーション後、現在のベール直径インジケータのバーが 1 つだけモニターに表示されます。2 つ以上のバーが表示されている場合は、ゲート位置ポテンシオメータとそのレバーを点検し、John Deere 販売店にお問い合わせください。



CC277965

TL81334,1680078613044-40-25APR23-6/6

ベラー回転数センサーの有効化/無効化 (装備されている場合)

CC277966—UN—22SEP16

重要： ベラー回転速度センサーを無効にしてベラーを作動させると、故障の原因になることがあります。John Deere 販売店に問い合わせ、できるだけ早く故障部品を交換してください。

1. ベラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。



CC277966

次のページへ

TL81334,1680078653936-40-06APR23-1/3

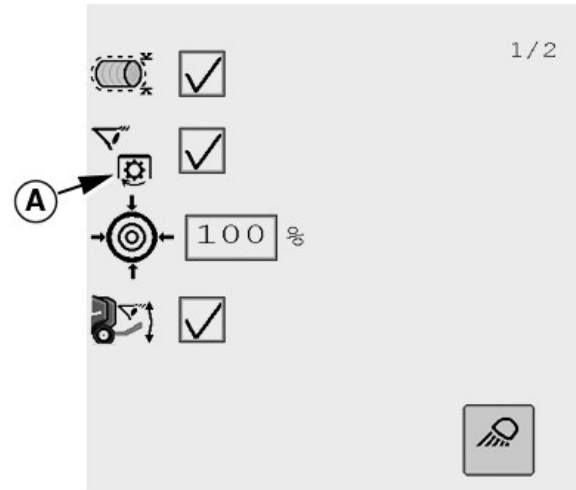
2. チェックボックス (A) で、ベラー回転数センサーを有効または無効にします。

注記： ベラー回転数センサーを無効にすると、センサーに不具合があってもベラーを作動させることができます。

- チェックボックス (A) をオンにすると、ベラー回転速度センサーが有効になります。
- チェックボックス (A) をチェックしてベラー回転数センサーを無効にしないでください。

3. この機能を無効にする前に、センサーの調整を点検します。「整備」セクションの「ベラー回転速度センサー SB365 の調整 (装備されている場合)」を参照してください。

A : ベラー回転数センサー



CC351750

CC351750—UN—23MAY18

TL81334,1680078653936-40-06APR23-2/3

4. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680078653936-40-06APR23-3/3

ベール放出ランプセンサーの有効化/無効化 (装備されている場合)

CC277966—UN—22SEP16

重要： ベール放出ランプセンサーを無効にしてベラーを作動させると、自動モードおよび自動テールゲートモードで故障する原因になることがあります。John Deere 販売店に問い合わせ、できるだけ早く故障部品を交換してください。

1. ベラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。



CC277966

次のページへ

TL81334,1680078667016-40-06APR23-1/3

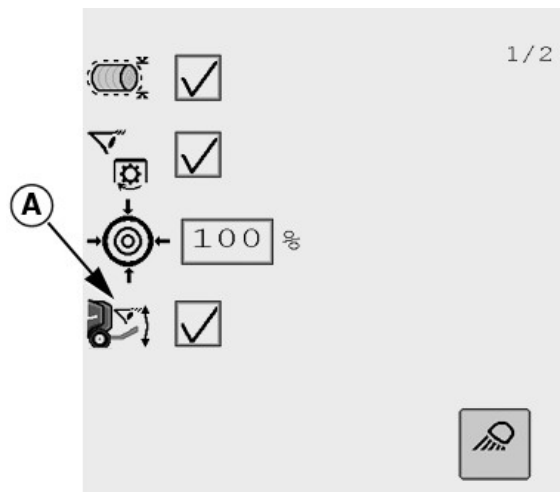
2. チェックボックス (A) で、ベール放出ランプセンサーを有効または無効にします。

注記： ベール放出ランプセンサーを有効にすると、ベラーを自動モードと自動テールゲートモードで操作できます。

- チェックボックス (A) をオンにすると、ベール放出ランプセンサーが有効になります。
- チェックボックス (A) をオフにして、ベール放出ランプセンサーを無効にしないでください。

3. この機能を起動する前に、センサーの調整を点検します。「整備」セクションの「ベール放出ランプセンサー SB343 の調整」を参照してください。

A：ベール放出ランプセンサー



CC351778

CC351778—UN—23MAY18

TL81334,1680078667016-40-06APR23-2/3

4. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680078667016-40-06APR23-3/3

自動グリースシステムの設定 (リザーバタイプのポンプが装備されている場合)

CC277966—UN—22SEP16

1. ベラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。



CC277966

TL81334,1680078685626-40-25APR23-1/4

2. 「次のページ」ソフトキーまたは「前のページ」ソフトキーを選択して、ページ 2/2 に移動します。

CC277967—UN—22SEP16



CC277967

次のページへ

TL81334,1680078685626-40-25APR23-2/4

3. 自動グリース システムを次のように設定します。

- a. 自動グリースシステムは自動的にオンになります。
入力ボックス (C) を使用して、ON 時間を 1~5 分に設定します。

注記：工場初期設定は 4 分です。

入力ボックス (D) を使用して、完全サイクルタイム (ON 時間 + OFF 時間) を 15~180 分に設定します。

注記：工場初期設定は、15 分です。

自動グリース潤滑システムの状態に応じて、自動グリース潤滑システムのマーク (A) が表示されます。

- 自動グリースシステムが無効の場合は、マーク (A) にバツ印が付きます。
- ON である間は、マーク (A) が満杯になります。
- OFF である間は、マーク (A) が空になります。

- b. 起動ボタン (B) を押して、自動グリース潤滑サイクルを手動で開始します。ON 時間のキャリブレーション (C) のセットアップ中に、自動グリース給油システムを起動することもできます。ボタン (B) は、ベラー回転速度センサーが無効の場合にのみ機能します。このセクションの「ベラー回転速度センサーの有効化/無効化 (装備されている場合)」を参照してください。

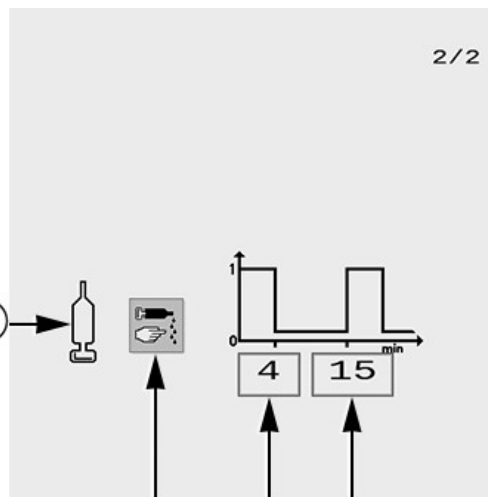
4. 自動グリース潤滑システムの詳細な説明については、「潤滑とメンテナンス」セクションの「自動グリース潤滑システムの一般情報 (リザーバタイプのポンプが装備されている場合)」を参照してください。

- A : 自動グリス潤滑システムインジケータ
B : 自動グリース潤滑サイクルの開始ボタン
C : ON 時間のキャリブレーション
D : サイクルタイム全体のキャリブレーション



CC571132

CC571132—UN—03APR23



CC571133

CC571133—UN—03APR23

TL81334,1680078685626-40-25APR23-3/4

5. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680078685626-40-25APR23-4/4

現在の仮想端末から別の仮想端末へのベラーアプリケーションの切り替え

CC277966—UN—22SEP16

1. ベラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。



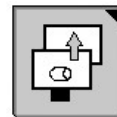
CC277966

次のページへ

TL81334,0000360-40-25APR18-1/4

2. 「仮想端末」ソフトキーを選択します。

CC277988—UN—22SEP16



CC277988

TL81334,0000360-40-25APR18-2/4

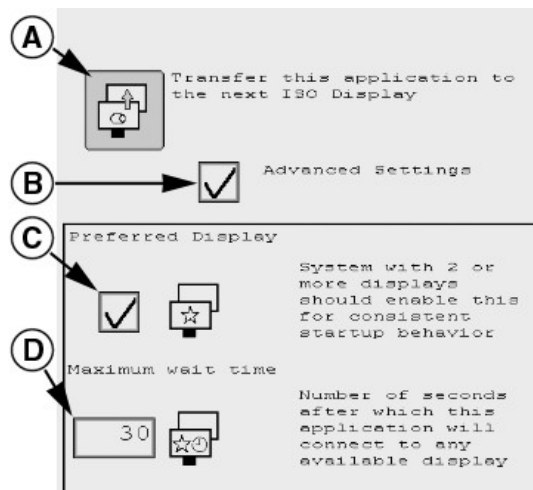
3. アイコン (A) を選択して、現在のバーチャルターミナルから別のバーチャルターミナルにベラーアプリケーションを切り替えます。

「詳細設定」チェックボックス (B) をオンにして優先仮想端末 (C) と起動時の待機時間 (D) の設定を表示します。

優先仮想端末チェックボックス (C) で、起動時にベラーアプリケーションを表示する仮想端末を選択できます。希望する仮想端末にアプリケーションが表示されたら、チェックボックス (C) をチェックします。

起動時の待機時間 (D) は、予期される仮想端末が利用できない場合に、デフォルトの仮想端末にベラーアプリケーションが表示されるまでの時間です。

- A : 「別の仮想端末への切り替え」アイコン
B : 「詳細設定」
C : 優先仮想端末
D : 起動時の待機時間



CC277989

CC277989—40—22DEC16

TL81334,0000360-40-25APR18-3/4

4. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000360-40-25APR18-4/4

定期メンテナンスカウンタの点検

CC277966—UN—22SEP16

1. ベラーアプリケーションのメインページから、「設定」ソフトキーを選択します。



CC277966

GA87848,1682412350415-40-25APR23-1/5

2. 「ベラー診断」ソフトキーを選択します。

CC1031614—UN—16SEP09



CC1031614

GA87848,1682412350415-40-25APR23-2/5

次のページへ

3. 「次のページ」ソフトキーまたは「前のページ」ソフトキーを選択して、ページ 6/6 に移動します。

CC277967—UN—22SEP16



CC277967

GA87848,1682412350415-40-25APR23-3/5

4. 6/6 ページで、カウンタ (A) はギヤケースの抜き取りと補充が必要な時期を示しています。このセクションの、「500 時間または毎年：ギヤケースの抜き取りと補給」(「潤滑とメンテナンス」セクション) を参照してください。

カウンタ (B) は、ホイールナットトルクの点検が必要な時期を示しています。「ペーラーの準備」セクションの「ホイールナットトルクの点検」を参照してください。

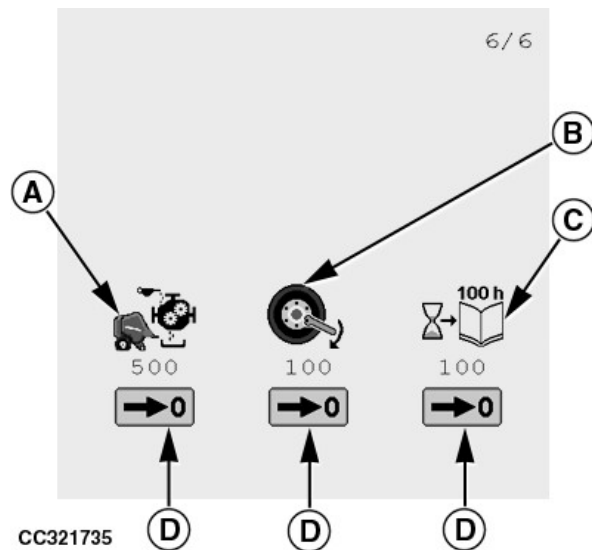
カウンター (C) は、100 時間または 1 年ごとの改訂を行う必要がある時期を示しています。「潤滑とメンテナンス」セクションを参照してください。

「カウンタのクリア」ボタン (D) を選択して、必要なカウンタを再初期化します。

カウンタがゼロ時間に近い場合は、定期メンテナンスが必要であることをオペレータに想起させるポップアップメッセージが表示されます。ボタン (E) を使用して、想起メッセージを確認します。

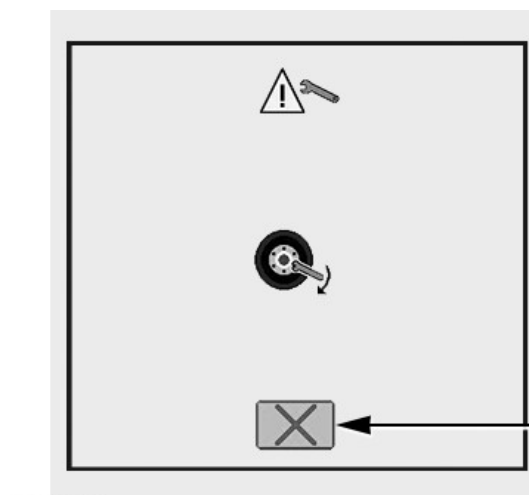
注記：定期メンテナンスの後、カウンタをリセットする必要があります。

- A：「ギヤケースの抜き取りと補給」カウンタ
B：「ホイールナットトルク」カウンタ
C：「100 時間または 1 年ごとの改訂」カウンタ
D：「カウンタのクリア」ボタン
E：「キャンセル」ボタン



CC321735

CC321737—40—30AUG17



CC510507

CC510507—UN—21JUL21

GA87848,1682412350415-40-25APR23-4/5

5. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ペーラーアプリケーションのメインページに戻ります。

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

GA87848,1682412350415-40-25APR23-5/5

保管

ベラーの保管の準備

結束ロールを取り外して、涼しい乾燥した場所に保管します。

ベラーの内側と外側を隅々まで清掃します。ごみや泥は水分を吸い取り、錆の原因になります。

結束フレームを十分清掃します。

重要： ネット結束装置を長期間保管する場合は、フィードロール圧力を解放し、フィードロールブレーキをロック解除位置にすることにより、ゴムフィードロールの変形を防止します。ボール紙をフィードロール間にその全幅にわたって配置します。

注記： 高圧洗浄によってベラーを清掃する場合は、ベアリングや電気部品に高圧水を直接かけないください。

ナイフを研磨し、グリースを塗ります。

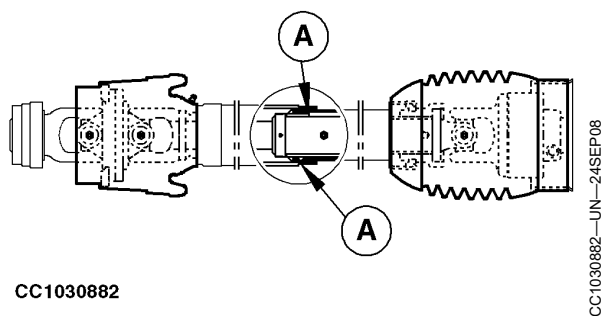
すべてのロールが自由に動くことを確認します。いずれかのロールが回転しにくい場合は、そのロールを取り外し、ベアリングハウジングを清掃して、必要に応じてベアリングを交換します。

機械全体を丁寧に潤滑します。「潤滑とメンテナンス」セクションを参照してください。余剰のグリースが水分を吸収し、ベアリングを湿気から守ります。

露出しているシリンダロッドの錆止めのためにグリースを塗ります。

すべてのピボットポイントとリンケージにオイルを数滴たらしめます。

すべての調整ボルトのねじ山にグリースを薄く塗ります。



A：チューブガード

パワーラインガードチューブ (A) にグリースを塗り、凍結を防止します。

塗装の擦り切れた箇所をすべて塗装するか、オイルを塗ってください。

すべてのチェーンを清掃します。十分に乾かし、重油を塗ります。

電気コネクタを適切に動かして腐食から保護します。

必要な交換部品のリストを作成し、注文します。

乾燥した保護された場所にベラーを保管します。屋外に保管する場合は、防水材で覆ってください。

ベラーをブロックし、タイヤに負荷がかからないようにします。タイヤの空気を抜かないでください。光、グリース、およびオイルに対して露出している場合は、タイヤにカバーをかけて保護してください。

GA87848,1682687910338-40-23MAY23-1/1

シーズン初めのベラーの準備

ギヤケースを点検し、チェックプラグレベルまでいっぱいにします。毎週：ギヤケースオイルレベルの点検（「潤滑とメンテナンス」セクション）を参照してください。

チェーンからオイルを除去します。

機械全体を潤滑して、たまった水分をベアリングから出します。「潤滑とメンテナンス」セクションを参照してください。

タイヤ空気圧が適正か点検します。「ベラーの準備」セクションの「タイヤ空気圧」を参照してください。

ボルト、ナット、セットボルトをすべて締め付けます。「整備」セクションを参照してください。

「整備」セクションに記載されているとおりにベラーの調整を点検します。

取扱説明書を確認します。

制御モニターが正しく機能していることを確認します。

ネット結束フィードロールを拭いて、粘着物がないか点検します。必要に応じて、ロールを石鹸水で洗うことができます。ゴムフィードロールの洗浄に溶剤を使用したり、ゴムフィードロールにタルク粉を塗布したりすることは、絶対にしないでください。

ネットロールと接触するエリアを点検します。ゴムコーティングロールにネットが巻き付かないように、これらの部分はきれいで滑らかである必要があります。「ベラーの準備」セクションの「ネット結束装置の手入れ」を参照してください。

ネット結束の調整を点検し、ネットナイフが鋭利であることを確認します。「整備」セクションを参照してください。

GA87848,1683029344699-40-02MAY23-1/1

仕様

F441R ベーラーの仕様

ベールチャンバーのサイズ

ベール室の直径	1.25 m (4 ft 1 in)
ベール室の幅	1.21 m (3 ft 11-5/8 in)

ベーラー

出荷時重量が空 ^a	4400 kg (9700 lb)
長さ、ゲート閉	4.60 m (15 ft 1 in)
長さ、ゲート開	4.85 m (15 ft 11 in)
高さ、ゲート閉	2.38 m (7 ft 10 in)
高さ、ゲート開	3.04 m (9 ft 11-1/2 in)
幅 (600/50 - 22.5 タイヤ)	2.76 m (9 ft 3/4 in)

^a 消耗品なしの重量は装置に応じて異なる場合があります。

2.00 m (6 ft 6-3/4 in) ドロップフロア付きピックアップ

ピックアップ幅	2.00 m (6 ft 6-3/4 in)
幅 (外側の歯の間)	1.66 m (5 ft 5-1/4 in)
歯のバー	10 (2 x 5)
歯数	130
歯の間隔	66 mm (2-1/2 in)
ストリップの直径	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

2.20 m (7 ft 3 in) ドロップフロア付きピックアップ

ピックアップ幅	2.20 m (7 ft 3 in)
幅 (外側の歯の間)	1.92 m (6 ft 4 in)
歯のバー	10 (2 x 5)
歯数	150
歯の間隔	66 mm (2-1/2 in)
ストリップの直径	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

ブレカッター装置 (ナイフ 13 本)

ナイフ数	13
ナイフの間隔	80 mm (3-1/8 in) (ナイフ 13 本接続)

ブレーキシステム (装備されている場合)

種類	油圧または空気圧式
----------	-----------

その他

PTO シャフト回転数	540 rpm (540 rpm ギヤケース付きベーラー) 1000 rpm (1000 rpm ギヤケース付きベーラー)
駆動保護	カム型カットアウトクラッチ
パワーライン	一定速パワーライン
最大トラクター重量	13000 kg (28660 lb)
トラクターの最小馬力	PTO で 75 kW (100 hp)
タイヤの種類	16/70-20 14R 400/70-20 150A8 500/55-20 150A8 520/55R22.5 154D 600/50R22.5 159D
タンゲ	調整可能

騒音レベル

EN1553 に準拠した最大騒音レベル、ISO3744 に準拠した計測方法 (平均
値)..... 85 dB(A)

GA87848,1687177898522-40-19JUN23-2/2

EC 法規遵守の宣言 : F441R ラウンドベラー

Deere & Company
Moline, Illinois USA

この証明書に署名した者は、以下について宣言します。

機械の種類 : ラウンドベラー

モデル : F441R

該当するシリアル番号 : 1CCF441HAFR159001 ~
1CCF441LAFR159001 ~
1CCF441NAFR159001 ~
1CCF441PAFR159001 ~

この機械は、以下の指令の関連するすべての規定および必須の要件を満たしています :

指令	番号	認定方法
機械指令	2006/42/EC	自己認証、指令の第 5 条による
農業機械 - 安全 - 第 1 項 : 一般要件	ISO 4254-1	自己認証
農業機械 - 安全 - 第 11 項 : ピックアップベラー	ISO 4254-11	自己認証

技術構造ファイルの編集権限を与えられた欧州共同体担当者の氏名および住所 :

Brigitte Birk
John Deere GmbH and Co. KG
Mannheim Regional Center
John Deere Strasse 70
Mannheim, Germany D-68163

TL81334,000109E-40-05MAY22-1/2



CC213594—UN—09OCT14

宣言場所 : Arc-lès-Gray, France
宣言日 : 2016 年 12 月 1 日
製造ユニット : John Deere Arc-lès-Gray, France

氏名 : **Didier DELPHIGUÉ**
役職 : Manager Product Engineering

TL81334,000109E-40-05MAY22-2/2

EU 法規遵守の宣言 : F441R ラウンドベラー**Deere & Company**
Moline, Illinois USA

この証明書に署名した者は、以下について宣言します。

機械の種類 : ラウンドベラー**モデル :** F441R**該当するシリアル番号 :** 1CCF441HAMR220001 ~
1CCF441NAMR220001 ~
1CCF441PAMR220001 ~

この機械は、以下の指令と関係するすべての規定および必須の要件を満たしています :

指令	番号	認定方法
機械指令	2006/42/EC	自己認証

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています :

EN ISO 4254-1

EN ISO 4254-11 + A1

技術構造ファイルの編集を許可した欧州共同体に属する当事者の氏名および住所 :

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG
Customer Support
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Germany
EUConformity@JohnDeere.com

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

GA87848,00012C4-40-01JUL21-1/2



CC414332—UN—24JUN21

宣言場所 : Arc-lès-Gray, France**宣言日 :** 2021 年 7 月 1 日**製造ユニット :** John Deere Arc-lès-Gray, France**氏名 :** Frédéric PERROTIN**役職 :** Engineering Manager

GA87848,00012C4-40-01JUL21-2/2

UK 法規遵守の宣言 : F441R ラウンドベラー**Deere & Company**
Moline, Illinois USA

この証明書に署名した者は、以下について宣言します。

機械の種類 : ラウンドベラー**モデル :** F441R**該当するシリアル番号 :** 1CCF441HAMR220001 ~
1CCF441NAMR220001 ~
1CCF441PAMR220001 ~

上記の製品は、以下の英国の規制と関連するすべての規定および必須要件を満たしています :

規定	番号	認定方法
機械の供給 (安全) 規則 2008	S.I. 2008/1597	自己認証

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています :

EN ISO 4254-1

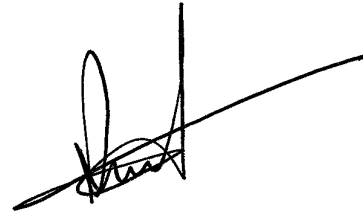
EN ISO 4254-11 + A1

技術構造ファイルの編集を許可した当事者 :

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
United Kingdom
EUConformity@JohnDeere.com

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

GA87848,00011F3-40-01JUL21-1/2

**UK
CA**

CC511493—UN—19MAY21

宣言場所 : Arc-lès-Gray, France**宣言日 :** 2021 年 7 月 1 日**製造ユニット :** John Deere Arc-lès-Gray, France**氏名 :** Frédéric PERROTIN**役職 :** Engineering Manager

GA87848,00011F3-40-01JUL21-2/2

ユーラシア経済連合

この情報は、ユーラシア経済連合加入国の EAC 適合マークを表示した製品にのみ適用されます。

メーカー：

Deere & Company, Moline, Illinois U.S.A.

ユーラシア経済連合における正式代表者の名称：

有限会社

「John Deere Rus」

正式代表者の住所：

142050, Russia, Moscow region, Domodedovo district,
Domodedovo, Beliy Stolbi micro district, vladenye
“Warehouse 104”, Building 2

技術的なサポートについては、お近くの取扱店にご相談ください。



EAC マーク

TS1738—UN—26APR16

製造日付は、製品のシリアル番号プレート上またはその近くに記載されています。

DX,EAC-40-27APR16-1/1

シリアル番号

シリアル番号プレート

ベアラを識別するシリアル番号は工場出荷時の製品識別のシリアル番号プレートまたは欧州車両識別番号プレートに刻印されています。

ベラーまたはアタッチメントの交換部品を注文するときは、これらの番号と文字が必要になります。

これらの番号をすぐ確認できるように、図の下にある空欄に適切なシリアル番号を記入してください。

GA87848.00006F8-40-09JUL18-1/1

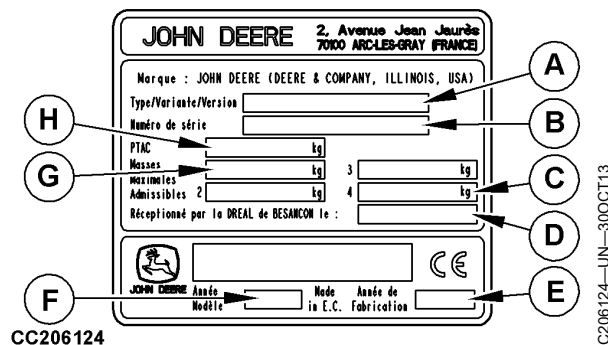
シリアル番号プレートの説明

現地の規制に応じて、機械は以下の識別番号プレートの中のいずれかを装備してください。

GA87848.00006EF-40-03AUG18-1/3

製品識別番号プレート

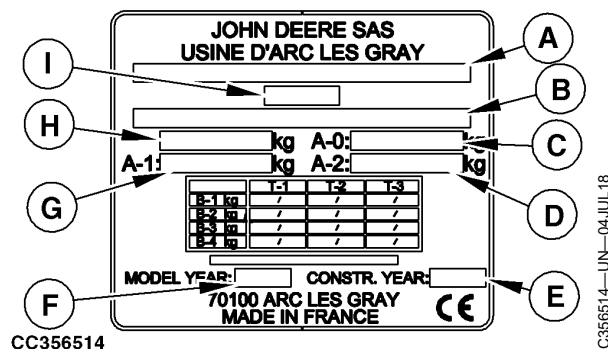
- A: モデル名
B: 識別番号
C: ヒッチの最大荷重
D: 認証日または認証番号
E: 製造年
F: 年式
G: 最大車軸荷重
H: 最大許容総重量



GA87848.00006EF-40-03AUG18-2/3

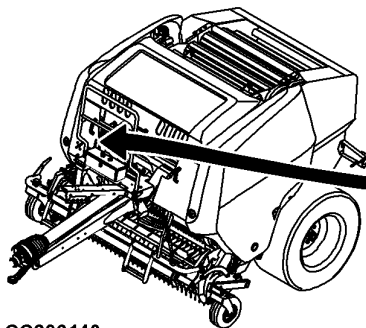
欧州車両識別番号プレート

- A: EU 型式認可番号
B: 識別番号
C: カップリングポイントの垂直荷重 (S)
D: 車軸 2 に対し技術的に可能な最大質量
E: 製造年
F: 年式
G: 車軸 1 に対し技術的に可能な最大質量
H: 技術的に可能な許容最大積載質量
I: 欧州車両カテゴリ

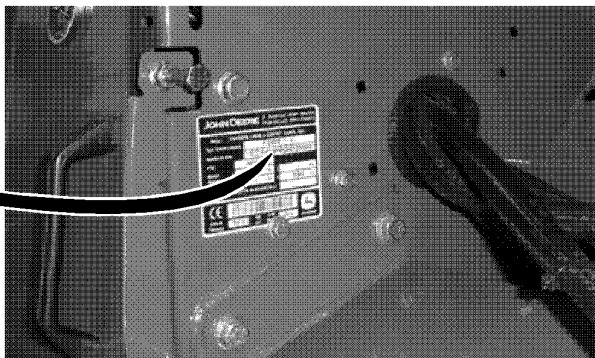


GA87848.00006EF-40-03AUG18-3/3

ベアラ識別番号



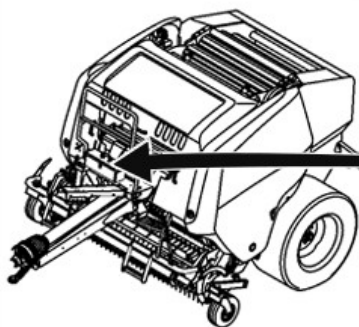
CC296140



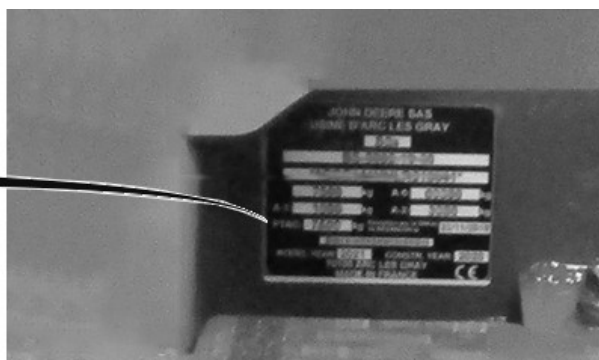
CC296140—UN—18OCT16

S.N 199999 までの機械のプレート場所：ベアラ識別 番号プレートはベアラの右側、ヒンジ付き保護スクリーンの背後にあります。

AYSJIZ,1685087038912-40-26MAY23-1/2



CC526031



CC526031—UN—09MAY22

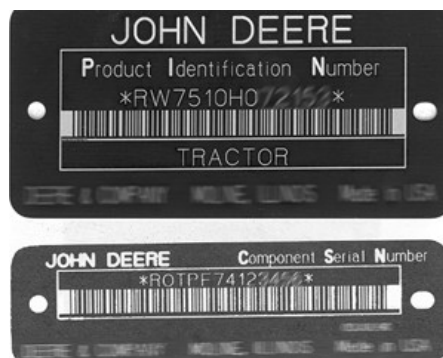
S.N 200001 以降の機械のプレート場所：ベアラ識別 シリアル番号を下の空欄に記入してください。
番号プレートは、機械の前部フレームにあります。

シリアル番号															
*															*

AYSJIZ,1685087038912-40-26MAY23-2/2

所有権証明の保管

- すべての製品と部品の最新のシリアル番号目録を安全な場所に保管します。
- 識別プレートが取り外されていないことを定期的に確認します。 何らかの改ざんの形跡があれば法執行機関に報告し、同一のプレートを発注してください。
- 実行可能なその他の手順：
 - 独自の番号システムで機械に印を付けます。
 - いくつかの角度から各機械のカラー写真を撮ります。

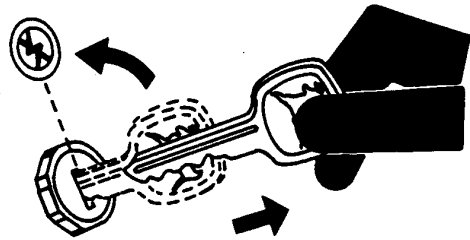


TS1680—UN—09DEC03

DX,SECURE1-40-28NOV12-1/1

機械の安全な保管

1. 破壊防止装置を取り付けます。
2. 機械の保管中の注意事項：
 - 装置を地面に降ろします。
 - 車輪幅を最大位置にして積み込みにくくします。
 - すべてのキーとバッテリーを取り外します。
3. 屋内に駐車する場合は、大型装置を出入口の前に置いて保管庫を施錠します。
4. 屋外に駐車する場合は、明るくフェンスで囲まれた場所に保管します。
5. 不審な行為は記録して、盗難があれば直ちに法執行機関に報告します。
6. 損害があれば John Deere 取扱店にご連絡ください。



TS230—UN—24MAY89

DX, SECURE2-40-28NOV12-1/1

利用可能な John Deere 整備関連文書

技術情報

John Deere から技術情報をご購入いただけます。出版物は、印刷版または CD-ROM 形式でご利用いただけます。

以下のいずれかの方法で注文できます。

- John Deere 技術情報ストア：www.JohnDeere.com/TechInfoStore
- 電話：1-800-522-7448
- John Deere 取扱店へのお問い合わせ

ご利用いただける情報には次のものがあります。

DX,SERVLIT-40-07DEC16-1/5

正しい部品を識別できるように、部品カタログには、お使いの機械に利用可能な整備部品が分解組立図と共に記載されています。これは組み立て、分解の際にも役立ちます。



TS189—UN—17JAN89

DX,SERVLIT-40-07DEC16-2/5

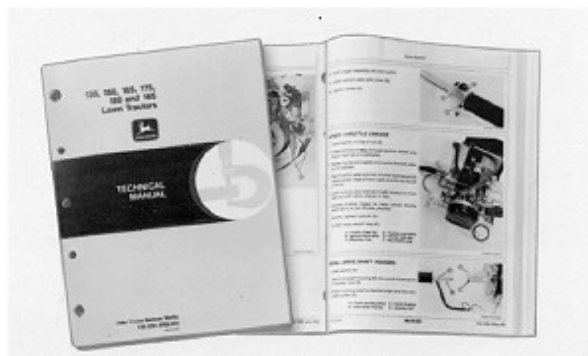
オペレータマニュアルは、安全、操作、メンテナンス、および整備に関する情報を提供します。



TS191—UN—02DEC88

DX,SERVLIT-40-07DEC16-3/5

技術マニュアルでは、お使いの機械に関する整備情報を概説します。また、仕様、組み立て / 分解手順の図解、作動油フロー図解、配線図が含まれます。一部の製品では、修理および診断情報のマニュアルは別冊となっています。エンジンなどの一部の構成部品に関しては、独立した部品技術マニュアルが用意されています。



TS224—UN—17JAN89

次のページへ

DX,SERVLIT-40-07DEC16-4/5

教育カリキュラムは、メーカーに関係なく、基本的な情報を詳しく説明している以下の 5 つの包括的なシリーズの書籍を用意しています。

- **Agricultural Primer (農業入門)** シリーズは、農業および牧場における技術を扱っています。
- **Farm Business Management (農業ビジネス管理)** シリーズは、「実世界」の問題を調査し、マーケティング、資金調達、機器の選択、およびコンプライアンスの分野での実践的な解決法を提供しています。
- **整備の基礎マニュアル**では、オフロード機器の修理方法とメンテナンス方法を解説しています。
- **機械操作の基礎マニュアル**では、機械能力と調整、機械性能を向上させる方法、不必要な圃場作業をなくす方法について説明しています。
- **小型装置の基礎マニュアル**では、40 PTO 馬力までの装



TS1663—UN—100CT97

置の整備とメンテナンスの手順について説明しています。

DX,SERVIT-40-07DEC16-5/5

索引

	ページ		ページ
J		エア抜き	
John Deere 純正部品	55-4	チェーン注油システムのポンプ	55-11
		自動グリースシステム	55-11
P		お	
PTO		オイル流量	
伸縮式ドライブラインの取り外し	27-6	調整	45-8
伸縮式ドライブラインの接続	25-5		
PTO 回転速度		か	
選択	15-1	カウンタ	
S		シーズンおよび機械トータル	37-26
SCV		顧客と圃場	37-24
リアゲートの選択	38-7	カウンタナイフ位置	
		調整	55-24
T		カメラ	
Tractor-Implement Automation		ハーネスの接続	25-9
前提条件	38-1	ビデオアプリケーション	37-30
		ワイヤハーネスの取り外し	27-4
あ		カメラの向き	
アキュムレータ		調整	55-37
メンテナンス	45-10, 45-28, 45-29		
整備	55-3	き	
アクチュエータ		ギアオイル	
電力消費テスト	57-15	オイル、ギア	45-3
アタッチメント		ギヤケース	
キャビンワイヤハーネス	40-2	オイルレベル	45-18
サイドドアライト	40-3	ドレン	32-1, 45-24
ネット結束装置ライト	40-3	キャスターゲージホイール	
バッテリーハーネス	40-1	取り付け	
フィルム結束装置のカメラ	40-3	作業位置	20-5
リアゲートカメラ	40-4	輸送位置	30-3
		キャリブレーション	
う		ゲート位置ポテンシオメータ	57-21
ウィンドローコンプレッサロール			
調整	35-6	く	
ウィンドローサイズ	35-2	グリース	
		自動グリースシステム	45-2
え		潤滑用グリース	45-2
エアブレーキ		け	
接続	25-11	ゲージホイール	
接続解除	27-3	修理	55-38
エアブレーキタンク		ゲートロール駆動チェーン	
点検と抜き取り	45-18	調整	55-10
エアブレーキタンクの抜き取り	45-18	ゲートロックバルブ	35-3
		ゲート位置ポテンシオメータ	
		キャリブレーション	57-21

次のページへ

	ページ		ページ
ゲート駆動チェーンダイバータスプロケット (S.N. 210001 以降の機械) 潤滑.....	45-13	そ	
こ		ソフトキー ディスプレイの説明.....	37-3
コンベア 点検.....	45-14	名称.....	38-2, 39-2
さ		ソフトキーの名称 ベアラアプリケーション.....	37-3
サイドドア 閉.....	30-1	た	
サイドドアライト アタッチメント.....	40-3	タイヤ、安全な整備.....	05-7
操作.....	37-28	タイヤ空気圧.....	20-1
サイレージ 問題.....	50-7	タンク 調整.....	20-3
し		タンクの調整.....	20-1, 20-3
シーズンおよび機械トータル カウンタ.....	37-26	ち	
シグナルワード、理解.....	05-1	チェーン 50 時間ごと - 張力の点検.....	45-17
ジャッキスタンド 折りたたみ.....	25-2	ゲートルール駆動チェーンの調整.....	55-10
展開.....	27-7	ピックアップ駆動チェーンの調整.....	55-8
シリアル番号 プレート.....	70-1	フレームロール駆動チェーン.....	55-9
プレートの説明.....	70-1	メイン駆動チェーンの調整.....	55-9
ベアラ識別番号.....	70-2	ロータリーフィーダー駆動チェーンの調整.....	55-10
す		潤滑部品の位置.....	45-7
スクレーパー ローターオーガ.....	55-16	点検.....	45-14
せ		チェーン潤滑システム 問題.....	50-17
センサー ドロップフロア.....	55-34	チェーン注油システム ポンプのエア抜き.....	55-11
ネット/フィルム結束装置のフィード.....	55-31	て	
フィルム結束フィルムオンベールセンサー SB473.....	55-33	ディスプレイの説明 ソフトキー.....	37-3
フィルム結束外側ロープローラーセンサー SB472.....	55-33	ベアラ自動化のメインページ.....	38-2
フィルム結束内側ロープローラーセンサー SB471 の調 整.....	55-31	メインページ.....	37-2
検出領域の確認 (BaleTrak™k モニター付き、S.N. 135000 以降のベアラ).....	55-30	自動テールゲートモード メインページ.....	39-2
センサーとスイッチ テスト.....	57-10	テスト アクチュエータの電力消費.....	57-15
		センサーとスイッチ.....	57-10
		トラクターバッテリー電圧.....	57-2
		フィルムオンベールセンサー SB473.....	57-16
		電気油圧部品.....	57-13
		と	
		ドア 閉.....	30-1

次のページへ

ページ	ページ
トラクター	ネット結束ナイフ
SCV 流量の調整..... 15-2	フィルム結束ナイフ
ドローバー..... 15-1	取り外しと取り付け..... 55-21
モニターサポートの取り付け..... 15-3	ネット結束装置
トラクター PTO	手入れ..... 20-6
自動解除..... 38-8	調整リスト..... 55-22
トラクター PTO の自動解除..... 38-8	問題..... 50-8
トラクターの準備	ネット結束装置ライト
SCV 流量の調整..... 15-2	アタッチメント..... 40-3
トラクター PTO 回転速度の選択..... 15-1	
ドローバーシールド..... 15-5	は
ドローバーの調整..... 15-1	ハードウェアのトルク値
バッテリーハーネスの取り付け..... 15-4	メートル法..... 55-1
モニターサポートの取り付け..... 15-3	バッテリーハーネス
制御モニター接続用バッテリーワイヤハーネスの取 付け..... 15-4	取り付け..... 15-4
トラクター動作	バッテリー電圧
調整..... 38-9	テスト..... 57-2
トラブルシューティング	
サイレージの問題..... 50-7	ひ
チェーン潤滑システム..... 50-17	ピックアップ
ネット結束装置の問題..... 50-8	ダウンストップの調整..... 35-5
ピックアップの問題..... 50-1	詰まりの除去..... 37-22
フィードの問題..... 50-1	自動モードでの詰まりの除去..... 38-5
フィルム結束装置の問題..... 50-11	昇降機能..... 37-21
ベールの品質..... 50-7	ピックアップのゲージホイール
一般的なベラーの問題..... 50-5	調整..... 35-4
自動グリースシステム..... 50-18, 50-19	ピックアップのフロートスプリング
装置バーチャルターミナルディスプレイ..... 50-19	調整..... 35-4
トルク値	ピックアップの詰まりの除去
ロールスプロケットのナットとねじ..... 55-6	自動モード..... 38-5
トルク表	ピックアップの歯
メートル法..... 55-1	交換..... 55-14
ドローバー	ピックアップ駆動チェーン
調整..... 15-1	調整..... 55-8
ドローバーシールド..... 15-5	ピンチロールの真直度
	点検..... 55-23
ね	
ネット / フィルム結束ナイフ	ふ
研磨..... 55-22	フィードロールに巻き付いた結束材の除去
ネット/フィルム結束装置のフィードセンサー	取り外し..... 55-28
調整..... 55-31	フィードロールへのネットの取り回し..... 20-8
ネット/フィルム結束装置ライト	フィードロールへの結束フィルムの取り回し..... 20-13
操作..... 37-28	フィルムオンベールセンサー SB473
ネットロール	テスト..... 57-16
手入れ..... 20-6	フィルムブレーキロールのブレーキ
選択..... 20-6	調整..... 55-27
ネットロールデフレクタ..... 55-24	フィルム結束
ネット結束	調整..... 37-13
調整..... 37-12	フィルム結束フィルムオンベールセンサー SB473
	調整..... 55-33

次のページへ

次のページへ

	ページ		ページ
メイン駆動チェーン		安全、高圧流体の回避	
調整.....	55-9	高圧流体の回避.....	05-12
メトリックボルトとねじのトルク値.....	55-1	安全、潤滑剤.....	45-3
メンテナンス		仮想端末	
アキュムレータ.....	45-10, 45-28, 45-29	ベアラアプリケーションの切り替え.....	57-26
も		加圧式水消火器	
モニター		点検.....	45-24
サポートの取り付け.....	15-3	火災	
ら		加圧式水消火器への充填.....	55-4
ラウンドベアラ		火災が発生した場合.....	05-9
サスペンションポイント.....	55-37	防止	
り		一般.....	05-9
リアゲート SCV		機械の清掃.....	35-1
選択.....	38-7	火災防止.....	45-11
リスト		一般.....	05-9
診断トラブルコード.....	57-4	解除メッセージリスト	
ろ		自動化.....	38-14
ローターオーガのスクレーパー		開	
調整.....	55-16	サイドドア.....	35-3
ロータリーフィーダー駆動チェーン		各整備における火災防止.....	55-2
調整.....	55-10	格納/接続機能	
ロール (No. 13) スクレーパー		プレカッターナイフ.....	37-21
調整.....	55-16	完成間近アラーム	
ロール (No. 13) デフレクタ		設定.....	37-8
取り外し.....	55-17	慣らし運転期間	
ロール (No.13)		ベアラの慣らし運転.....	32-1
取り付け.....	55-19	ホイールナットトルク.....	32-1
わ		ホイールハブベアリング.....	45-23
ワイヤハーネス		最初の 50 時間後.....	32-1
接続.....	25-8	詰まりの除去	
接続解除.....	27-4	ピックアップ.....	37-22, 38-5
漢字		警告画面	
安全		診断トラブルコード.....	57-1
タイヤ、安全な整備.....	05-7	結束サイクル	
安全なメンテナンス、実行.....	05-11	自動開始.....	37-16
加圧式水消火器への充填.....	55-4	手動開始.....	37-18
回転しているドライブライン、接近禁止.....	05-4	結束システム	
安全、ステップと手すり		選択.....	37-9
ステップと手掛りの正しい使用.....	05-7	結束フィルム	
		装填.....	20-10
		結束フィルムオンベール	
		検出の構成.....	37-14
		結束フィルムの伸び	
		調整.....	35-8
		結束フィルムロール	
		手入れ.....	20-9
		選択.....	20-9
		結束開始モード	
		選択.....	37-11
		結束装置	
		ネット / フィルム結束ナイフの研磨.....	55-22
		結束装置ブレーキ	
		操作.....	35-7

次のページへ

	ページ		ページ
調整	55-25	前提条件	38-1
検出の構成		自動化モード	
結束フィルムオンベール	37-14	ベアラの操作	38-4
研磨		自動開始	
ネット / フィルム結束ナイフ	55-22	結束サイクル	37-16
プレカッターナイフ	55-14	識別図	00-1
顧客と圃場		取り外し	
カウンタ	37-24	7 ピントレーラーソケットの取り外し	27-5
公道でのベアラの牽引	30-1	エアブレーキの取り外し	27-3
構成部品の位置		ジャッキスタンドの展開	27-7
電気	55-29	トラクターからのベアラ	27-1
最近の問題		トラクターからのベアラの取り外し	27-1
診断トラブルコード	57-1	トラクターの PTO シャフトからの伸縮式ドライブラインの取り外し	27-6
最初の 10 時間後		フィードロールに巻き付いた結束材の除去	55-28
ホイールナットトルク	32-1	ベアラの油圧系統	
最初の 50 時間後		トラクターの油圧系統からの取り外し	27-5
ギヤケース	32-1	ロール (No. 13) デフレクタ	55-17
最大作動油圧	05-11	機械のパーキングブレーキの使用 (油圧ブレーキ装備のベアラ)	27-1
作物デフレクタ		機械の駐車ブレーキをかける (エアブレーキ装備のベアラ)	27-2
調整	35-5	機械式カップリングのロック	27-8
作物の準備		伸縮式ドライブラインの保管	27-6
ウィンドローサイズ	35-2	油圧ブレーキの接続解除	27-2
サイレージ	35-2	油圧ホースの保管	27-6
わら	35-2	取り外しと取り付け	
干し草	35-2	ネット結束ナイフ	55-21
仕様		フィルム結束ナイフ	55-21
F441R ベアラ	65-1	取り付け	
自動グリースシステム		キャスターゲージホイール	
エア抜き	55-11	作業位置	20-5
グリース	45-2	トラクター PTO シャフトへの伸縮式ドライブラインの接続	25-5
トラブルシューティング	50-18, 50-19	トラクターへのベアラの取り付け	25-2
一般情報	45-4	ベアラのトラクターへの取り付け	25-2
自動グリース潤滑システム		モニターサポート	15-3
一般情報	45-5	ロール (No. 13) デフレクタ	55-19
設定	57-25	安全チェーン	25-6
流量の調整	45-6	安全チェーンの接続	25-6
自動テールゲート		仮想端末 (ディスプレイ) のポータブルハーネス	15-5
ソフトキーの名称	39-2	機械のパーキングブレーキの解除 (油圧ブレーキ装備のベアラ)	25-10
自動テールゲートモード		機械の駐車ブレーキの解除 (エアブレーキ装備のベアラ)	25-11
ディスプレイの説明		伸縮式ドライブライン	25-4
メインページ	39-2	標準深さゲージホイール	
ベアラの安全な操作	39-1	作業位置	20-4
ベアラの操作	39-3	取り付けおよび取り外し	
機能選択	39-8	油圧ブレーキの接続	25-10
設定		取り付けと取り外し	
作動油流量	39-9	エアブレーキの接続	25-11
説明	39-1	手動ベール放出	38-8
自動化			
ソフトキーの名称	38-2		
レベルの選択	38-6		
解除メッセージリスト	38-14		
状態円グラフ	38-10		
診断	38-11		

次のページへ

	ページ		ページ
手動開始		潤滑部品の位置	
結束サイクル	37-18	チェーン	45-7
潤滑およびメンテナンス		潤滑用グリース	45-2
1 年ごと		昇降機能	
タングフレームとヒッチ	45-22	ピックアップ	37-21
100 時間ごと		状態円グラフ	
タングフレームとヒッチ	45-22	自動化	38-10
整備間隔の順守	45-1	伸縮式ドライブライン	
必要に応じて	45-11	取り付け	25-4
潤滑とメンテナンス		接続	25-5
1 年ごと	45-24, 45-27	接続解除	27-6
エアブレーキシュー	45-27	保管	27-6
ブレーキシャフト	45-20	伸縮式ドライブラインのサポート	25-5
ブレーキピボット	45-21	診断	
ホイールナットトルク	45-20	自動化	38-11
ホイールベアリング	45-26	診断トラブルコード	
延長シャフト	45-25	リスト	57-4
駐車ブレーキ	45-23	警告画面	57-1
6 年ごと	45-28	最近の問題	57-1
10 時間ごと	45-15, 45-16	制御モニターの接続	
50 時間ごと	45-16, 45-17	バッテリーワイヤハーネスの取り付け	15-4
チェーン張力の点検	45-17	整備	
100 時間ごと		ゲージホイールの修理	55-38
ブレーキシャフト	45-20	チェーン注油システムのポンプのエア抜き	55-11
ブレーキピボット	45-21	ドロップフロアセンサーの調整	55-34
ホイールナットトルク	45-20	ネット/フィルム結束装置のフィードセンサーの調整	55-31
駐車ブレーキ	45-23	ネット結束装置の調整リスト	55-22
500 時間ごと	45-24, 45-25	ピックアップの歯の交換	55-14
延長シャフト	45-25	フィルム結束フィルムオンベールセンサー SB473 の調	
オイル流量の調整	45-8	整	55-33
ゲート駆動チェーンダイバースプロケット (S.N.		フィルム結束外側ローローラーセンサー SB472 の調	
210001 以降の機械)	45-13	整	55-33
コンベア	45-14	フィルム結束装置の調整リスト	55-22
チェーン	45-14	フィルム結束内側ローローラーセンサー SB471 の調	
チェーン潤滑部品の位置	45-7	整	55-31
ドロップフロア	45-11	ブラシの調整	55-12
プレカッターナイフ	45-11	プレカッターナイフセンサーの調整	55-35
火災防止	45-11	プレカッターナイフの交換	55-13
潤滑		ベラーチェーンの識別	55-7
ホイールベアリング	45-26	ベラーのロール番号	55-2
清掃		ベール放出ランプセンサーの調整	55-36
ホイールベアリング	45-26	ホイールの取り外しと取り付け	55-38
点検		ロールスプロケットのナットとねじの締め付け	55-6
ホイールベアリング	45-26	火災防止	55-2
必要に応じて	45-8, 45-10	各整備の前に	55-2
毎週	45-18, 45-19	整備用ライトおよびネット結束ライト用ヒューズ (装備	
潤滑剤		されている場合)	55-37
混合	45-4	整備間隔	45-1
潤滑剤、安全	45-3	清掃	
潤滑剤の混合	45-4	機械	35-1
潤滑剤の保管		清掃と点検	
保管、潤滑剤	45-4	ブレーキ	45-19

次のページへ

	ページ		ページ
接続		ネット/フィルム結束装置のフィードセンサー	55-31
エアブレーキ	25-11	ネットロールデフレクタ	55-24
トラクターの油圧系統へ	25-6	ネット結束	37-12
ビデオカメラハーネス	25-9	ピックアップのゲージホイール	35-4
ワイヤハーネス	25-8	ピックアップのダウンストップ	35-5
油圧ブレーキ	25-10	ピックアップのフロートスプリング	35-4
接続解除		ピックアップ駆動チェーン	55-8
7 ピントレーラーソケットの接続	27-5	フィルムブレーキロールのブレーキ	55-27
エアブレーキ	27-3	フィルム結束	37-13
トラクターの油圧系統からの取り外し	27-5	フィルム結束フィルムオンベールセンサー SB473	55-33
ビデオカメラハーネス	27-4	フィルム結束外側ロープローラーセンサー SB472	55-33
ワイヤハーネス	27-4	フィルム結束内側ロープローラーセンサー SB471 の調	55-31
油圧ブレーキ	27-2	整	55-12
折りたたみ		ブラシ	55-25
ジャッキスタンド	25-2	プラスチックローラー	55-9
設定		フレームロール駆動チェーン	55-35
ベール直径	37-8	プレカッターナイフセンサー	55-30
完成間近アラーム	37-8	ベラー回転数センサー	37-19
機械角度	20-1	ベール密度	55-8
自動グリース潤滑システム	57-25	ボール形ヒッチ	55-9
自動テールゲートモード		メイン駆動チェーン	55-10
作動油流量	39-9	ロータリーフィーダー駆動チェーン	55-16
説明		ロール (No. 13) スクレーパー	55-20
自動テールゲートモード	39-1	ロールのストリッパー (No. 13、No. 14 および No.	55-20
選択		15)	35-8
トラクター PTO 回転速度	15-1	結束フィルムの伸び	20-9
結束システム	37-9	結束フィルムロールのストップ	55-25
結束開始モード	37-11	結束装置ブレーキ	35-5
自動化レベル	38-6	作物デフレクタ	45-6
前提条件		自動グリース潤滑システムの流量	57-27
Tractor-Implement Automation	38-1	定期メンテナンス	締め付け
操作		ロールスプロケットのナット	55-6
サイドドアライト	37-28	点検	
ネット/フィルム結束装置ライト	37-28	ピンチロールの真直度	55-23
結束装置ブレーキ	35-7	加圧式水消火器	45-24
装置		電気	
ピックアップロールコンプレッサ	40-2	部品の位置	55-29
モニタサポート	40-1	電気油圧部品	
探す	40-1	テスト	57-13
装置バーチャルターミナルディスプレイ		必要に応じて	
トラブルシューティング	50-19	オイルリザーバーフィルタの清掃	45-8
装置を探す	40-1	ベールチャンバーロールの清掃	45-11
測定単位	37-1	マルチルーバチェーン注油システムリザーバーへの補	45-8
調整		充	45-9
ウィンドローコンプレッサロール	35-6	自動グリースシステムリザーバーへの補充	45-10
オイル流量	45-8	自動グリス潤滑システムのカートリッジの交換	45-9
カウンタナイフ位置	55-24	油圧カプラーのフィルタの清掃	
カメラの向き	55-37	標準ゲージホイール	
ゲートロール駆動チェーン	55-10	輸送位置	30-2
タンク	20-3		
トラクター動作	38-9		
ドローバー	15-1		
ドロップフロアセンサー	55-34		

次のページへ

	ページ		ページ
標準深さゲージホイール		油圧カプラー	
取り付け		フィルタの清掃.....	45-9
作業位置	20-4	油圧ブレーキ	
部品の位置		接続.....	25-10
電気.....	55-29	接続解除.....	27-2
閉		油圧ホース	
サイドドア	30-1	トラクターからの取り外し	27-5
ドア	30-1	トラクターへの接続	25-6
閉じる		交換.....	45-28
サイドドア	35-3	保管.....	27-6
保管		輸送	
シーズン初めの準備	60-1	機械の駐車	30-3, 30-4
ベラーの準備.....	60-1	公道でのベラーの牽引	30-1
毎週	45-18	輸送と駐車	
ホイールハブキャップ	45-19	サイドドアを閉じる	30-1
毎日		輸送位置	
ゲート駆動チェーンダイバータスプロケットの潤滑 (S. N. 210001 以降の機械).....	45-13	キャスターゲージホイール.....	30-3
コンベアの点検.....	45-14	標準ゲージホイール.....	30-2
チェーンの点検.....	45-14	有効化/無効化	
プレカッターナイフの点検	45-11	ベラー回転数センサー	57-23
密度アキュムレータ		ベール放出ランプセンサー.....	57-24
6 年ごと	45-28	遊び	
油圧アキュムレータ		100 時間ごと	45-23
整備.....	55-3	良質なベールの形成.....	35-12
		良質なベールを形成するためのガイドライン	35-12

John Deere のサービスがお客様の現場を守ります

John Deere 製部品

当社は、正規の John Deere 製部品を迅速にお届けして、ダウンタイムを最小限に抑えます。

豊富で充実した在庫を常に維持し、お客様のニーズを先取りしてお応えいたします。



TS100—UN—23AUG88

DX,IBC,A-40-04JUN90-1/1

適切な工具

お客様の時間と経費を無駄にしないように、当社のサービス部門は、精密工具と検査機器を使用して迅速に故障を特定し、修理を行います。



TS101—UN—23AUG88

DX,IBC,B-40-04JUN90-1/1

十分な訓練を受けた技術員

John Deere 整備士にとって学習期間が終了することはありません。

お客様の機器およびそのメンテナンス方法を担当者に習得させるため、訓練教育は定期的に行われています。

その結果が、お客様に信頼していただける知識です。



TS102—UN—23AUG88

DX,IBC,C-40-04JUN90-1/1

迅速なサービス

当社の目標は、お客様の望む時に、お客様の望む場所で、迅速で効率的なケアを提供することです。

お客様の所在地、または当社にて、それぞれの状況に応じた修理を行うことができます。何でもご安心してご相談ください。

卓越した JOHN DEERE のサービス：いつでも必要な時に
お応えいたします。



TS103—UN—23AUG88

DX,IBC,D-40-04JUN90-1/1