

F441R ISOBUS 원형 베일러



JOHN DEERE

사용 설명서

F441R ISOBUS 원형 베일러

OMCC61391 문제 G3 (CORÉEN)

John Deere Arc-lès-Gray

유럽판

PRINTED IN U.S.A.

소개

머리말

이 설명서를 주의 깊게 읽고 올바른 장비 작동 방법 및 정비 방법을 알아 두십시오. 그러지 않으면 부상을 입거나 장비가 손상될 수 있습니다. 이 설명서와 장비의 안전 표지판은 다른 언어로도 제공됩니다. 주문하려면 John Deere 판매 대리점에 문의하십시오.

이 설명서는 장비의 일부로 간주되며 장비 판매 시 함께 제공해야 합니다.

이 설명서에 나오는 도량형은 미터 단위와 관용 미국 단위 두 가지 모두 제공됩니다. 정확한 교체 부품과 패스너만 사용하십시오. 미터법 및 인치 단위의 패스너는 미터법 또는 인치 단위의 특수 렌치가 필요할 수 있습니다.

우측과 좌측은 작동기구 전진 주행 시 작동기구가 향하는 방향에 따라 결정됩니다.

사양 또는 일련 번호 섹션에 제품 식별 번호(PIN)를 기입하십시오. 모든 번호를 정확하게 기록하면 장비 도난 시 추적에 도움이 됩니다. 부품 주문 시 판매 대리점에서도 제품 식별 번호를 요구합니다. 식별 번호를 장비와 떨어진 안전한 장소에 보관하십시오.

장비를 인도하기 전 판매 대리점은 출고 전 검사를 시행합니다. 처음 100시간 가동 후 담당 판매 대리점과 함께 최고의 성능 보장을 위한 판매후 점검 일정을 계획하십시오.

이 원형 베일러는 농업 또는 유사 작업에만 사용할 목적("용도")으로 설계되었습니다. 다른 방식으로 사용하면 용

도에 반하는 것으로 간주합니다. 제조업체는 오용으로 인해 발생하는 사고 및 손상에 대한 법적 책임을 인정하지 않으며 이러한 위험은 전적으로 사용자의 책임입니다. 의도된 사용을 위해서는 제조업체가 명시한 운전, 정비 및 수리 조건도 엄격하게 준수해야 합니다.

이 원형 베일러는 모든 특성 및 관련 안전 규칙(재해 방지)에 익숙한 사람만 작동하고 정비 및 수리해야 합니다. 사고 방지 규칙, 일반적으로 널리 알려진 안전 수칙, 직업과 관련된 약물 및 교통 법규는 항상 준수해야 합니다. 이 원형 베일러를 임의로 개조하는 경우 제조업체는 그로 인한 사고나 손상에 대한 책임이 없습니다.

중고 제품을 등록하십시오. John Deere 공식 대리점에서 중고 John Deere 제품을 구입한 경우에는 이 대리점에서 보증 등록 정보를 업데이트하므로 부품에 대한 추가 정보가 필요하지 않습니다.

하지만 중고매매 사이트, 중고 판매업자, 기타 다른 농부에게 중고 John Deere 제품을 구입한 경우에는 지금 바로 등록해 주십시오. John Deere 및 John Deere 대리점은 고객의 안전과 만족을 최고의 가치로 여깁니다. 이 장비를 구입하신 John Deere 대리점은 우수한 시설과 정비로 수준 높은 서비스를 약속합니다. 해당 국가의 John Deere 웹 사이트에서 구입하신 제품의 세부정보와 고객 주소를 입력하고 대리점을 선택해 주십시오.

CC03745,0001132 -44-19NOV13-1/1

출고 전 검사

다음 점검, 조정, 정비 작업이 장비 출고 전에 실시되었습니다:

1. □ 휠 너트를 지정된 토크로 조였습니다. 베일러 준비 섹션의 휠 너트 토크 점검을 참조하십시오.
2. □ 타이어 압력이 점검 및 조정되었습니다(필요한 경우). 타이어 공기압 (베일러 준비 섹션) 참조.
3. □ 지정 토크로 텅 프레임 및 트레일러 히치 고정 나사를 조였습니다. 100시간마다 또는 매년: 텅 프레임 및 히치를 참조하십시오.
4. □ 기어 케이스 오일 레벨이 점검 및 보급되었습니다(필요한 경우). 운행 및 유지보수 섹션을 참조하십시오.
5. □ 모든 그리스 피팅을 윤활했습니다. 운행 및 유지보수 섹션을 참조하십시오.
6. □ 체인을 적절하게 조이고 윤활하였습니다. 운행 및 유지보수 섹션과 정비 섹션을 참조하십시오.
7. □ 전송 장치를 알맞게 조정했습니다. 정비 섹션을 참조하십시오.
8. □ 유압 호스 및 연결부를 점검했으며 누설이 없습니다.

9. □ 페인트와 데칼이 매끄럽고 청결합니다.
10. □ 그물 및 필름 나이프에서 그리스를 닦아 냈습니다.
11. □ 배터리 하네스가 설치되었습니다(필요한 경우).
12. □ 장비의 모든 교정 및 시운전을 실시하였습니다.
13. □ 게이트가 아무런 방해없이 열리고 닫힙니다.
14. □ 모니터가 적절하게 기능합니다.
15. □ 유압 게이트 잠금장치가 제대로 작동합니다.
16. □ 프리커터 장치가 제대로 작동합니다.
17. □ 사용 설명서를 고객에게 전달했습니다.
18. □ 모든 제어 장치 및 안전 수칙을 고객에게 설명하였습니다.

날짜:

대리점/정비 기술자 서명:

ga87848,1682409449482 -44-31MAY23-1/1

목차

페이지	페이지
ID 보기	
ID 보기.....00-1	수리 및 유지보수.....10-2
안전사항	구동 체인.....10-3
안전 정보 확인.....05-1	게이트 안전 잠금.....10-3
안전 지침 준수.....05-1	게이트 상승.....10-3
신호어 이해.....05-1	곤포 하적.....10-4
도로 교통 규정 준수.....05-2	게이트 개방.....10-4
기계 중량.....05-2	유압 축압기.....10-4
어태치먼트 안전 보관.....05-2	압축공기탱크.....10-5
비상사태를 위한 대비.....05-3	트랙터 준비
보호복 착용.....05-3	견인바 조정.....15-1
나이프 취급.....05-3	트랙터 PTO 속도 선택.....15-1
장비 안전 점검.....05-3	트랙터 SCV 유량 조정.....15-2
회전식 드라이브브라인과 간격 유지.....05-4	원형 베일러 전기 회로 및 제어 전원 공
안전 표시등 및 장치 사용.....05-5	급 요구사항.....15-2
안전 체인 사용.....05-5	모니터 지지대 설치(6000, 6M, 6R,
최대 운송 속도 준수.....05-6	7000 및 7R 트랙터 시리즈).....15-3
권고사항을 따르십시오.....05-6	제어 모니터 연결용 배터리 와이어링
타이어 안전 정비.....05-7	하네스 설치.....15-4
벨라스트, 휠 간격 및 타이어 공기압 확인.....05-7	가상 단말기(디스플레이)의 휴대용 하
발판과 핸드홀드의 올바른 사용.....05-7	네스 설치(장착된 경우).....15-5
베일러 안전 작동.....05-8	견인바 실드 사용.....15-5
경사지에서의 베일러 안전 작동.....05-8	베일러 준비
화재 예방.....05-8	타이어 공기 주입.....20-1
화재 발생 시.....05-9	기계 각도 설정.....20-2
안전하게 게이트 고정.....05-9	팅 조정.....20-3
기계 안전 정비.....05-9	작업 위치에 표준 깊이 게이지 휠 설치.....20-4
최대 유압 작동 압력.....05-10	작업 위치에 캐스터 게이지 휠 설치.....20-5
안전한 유지 관리 실행.....05-10	그물 롤 선택.....20-6
사람 및 동물 보호.....05-11	그물 롤 관리.....20-6
고압 유체에 의한 위험 방지.....05-11	네트 바인딩 장치 관리.....20-6
장비의 안전한 정비.....05-11	네트 롤 장착.....20-7
용접이나 가열 전 페인트 제거.....05-12	이송 롤을 통한 그물 배치.....20-8
유체 가압 라인 근처 가열 금지.....05-12	바인딩 필름 롤 선택.....20-9
어큐뮬레이터 안전 정비.....05-12	바인딩 필름 롤 관리.....20-9
안전 표지에 고압 분사 금지.....05-13	필름 바인딩 장치 관리.....20-9
실린더에 고압 분사 금지.....05-13	바인딩 필름 롤 스톱 조정.....20-9
폐기처분 — 유체 및 부품의 적절한 재	바인딩 필름 롤 로드.....20-10
활용과 처리.....05-13	이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치.....20-13
안전 기호	휠 너트 토크 점검.....20-18
그림 안전 표지판.....10-1	연결
베일러 텔레스코핑 동력전달장치.....10-1	승인된 하치만 사용.....25-1
픽업.....10-1	트랙터에 베일러 연결.....25-2
베일러 롤.....10-2	잭스탠드 접기.....25-2
사용 설명서.....10-2	

다음 페이지에 계속

기존 지침. 이 설명서의 모든 정보, 그림 및 사양은 발행 시점의 최신 정보에
기반합니다. 예고 없이 언제든지 변경할 수 있는 권리를 보유합니다.

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

페이지	페이지
텔레스코핑 훅업 설치.....25-4	픽업 유동 스프링 조정.....35-5
트랙터 PTO 샤프트에 텔레스코핑 드 라이브라인 연결.....25-5	픽업 게이지 휠 조정.....35-5
텔레스코핑 구동라인 지지대.....25-5	픽업 하방 정지 조정.....35-6
안전 체인 연결.....25-6	윈드로우 디플렉터 조정(장착된 경우).....35-6
트랙터 유압 시스템에 연결.....25-6	윈드로우 컴프레서 롤 조절(장착된 경우).....35-7
7단자 트레일러 소켓 연결.....25-8	바인딩 장치 브레이크 작동.....35-8
장비 와이어링 하네스 연결.....25-8	바인딩 필름 스트레치 조정.....35-9
비디오 카메라 하네스 연결(장착된 경우).....25-9	올바른 베일 형성 지침.....35-12
유압 브레이크 연결(장착된 경우).....25-10	막힘이 발생한 경우.....35-14
장비 주차 브레이크 해제 (유압 브레이크 크 장착 베일러).....25-10	
에어 브레이크 연결(장착된 경우).....25-11	
장비 주차 브레이크 해제(에어 브레이크 크 장착 베일러).....25-11	
분리	
베일러를 트랙터에서 분리.....27-1	
장비 주차 브레이크 연결 (유압 브레이크 크 장착 베일러).....27-1	
유압 브레이크 분리(장착된 경우).....27-2	
기계 주차 브레이크 연결(에어 브레이크 크 장착 베일러).....27-2	
에어 브레이크 분리(장착된 경우).....27-3	
비디오 카메라 하네스 분리(장착된 경우).....27-4	
기계 배선 하네스 분리.....27-4	
7-단자 트레일러 소켓 분리.....27-5	
트랙터 유압 시스템에서 분리.....27-5	
유압 호스 저장.....27-6	
텔레스코핑 훅업을 트랙터 PTO 축에 서 분리.....27-6	
텔레스코핑 훅업 보관.....27-6	
잭스탠드 펴기.....27-7	
기계식 커플링 잠금.....27-8	
운송 및 주차	
공공 도로에서 베일러 견인.....30-1	
측면 도어 잠금 여부 확인.....30-1	
운송 위치에 표준 깊이 게이지 휠 두기.....30-2	
운송 위치에 캐스터 게이지 휠 둘.....30-3	
장비 주차(유압 브레이크 장착 베일러).....30-3	
기계 주차(에어 브레이크 장착 베일러).....30-4	
시운전 기간	
베일러 시운전.....32-1	
첫 10시간 후: 휠 너트 토크 점검.....32-1	
첫 50시간 후: 기어박스 배출 및 보충.....32-1	
베일러 작동 - 일반 용도	
베일러 사용 전.....35-1	
화재 예방을 위한 기계 청소.....35-1	
화재 시 다음 행동 준수.....35-2	
작물 준비.....35-3	
측면 도어 열고 닫기.....35-3	
게이트 잠금 밸브.....35-4	
프리커터 예취날 잠금 밸브 작동.....35-4	

베일러 작동 애플리케이션

베일러 응용 프로그램으로의 액세스.....37-1
측정 단위.....37-1
베일러의 메인 페이지 설명.....37-2
소프트키 설명.....37-3
베일러 애플리케이션 소프트키 명칭.....37-3
베일 직경 설정.....37-8
거의 최대 경보.....37-9
묶음 시스템 선택.....37-9
바인딩 시작 모드 선택.....37-11
그물 묶음 조정.....37-12
필름 바인딩 조정.....37-13
베일 위 바인딩 필름 감지 구성.....37-14
묶음 사이클 자동 시작.....37-16
묶음 사이클 수동 시작.....37-18
베일 밀도 조정.....37-19
픽업 상승 또는 하강 기능.....37-21
프리커터 예취날 복귀 또는 연결 기능.....37-21
픽업 분리.....37-23
사용자 및 필드 카운터.....37-25
시즌 및 기계 합계 카운터.....37-26
그물/필름 바인딩 장치 전동 및 측면 도 어 전동 작동(장착된 경우).....37-28
비디오 애플리케이션.....37-30

자동화 모드에서 베일러 작동

자동화 모드에서 베일러 안전하게 작동.....38-1
트랙터 자동기구 자동화 전제 조건.....38-1
베일러 자동화 기본 페이지의 디스플레이 레이 설명.....38-2
자동화 소프트키의 명칭.....38-2
자동화 모드에서 베일러 작동.....38-4
자동화 모드에서 픽업 분리.....38-5
자동화 레벨 선택.....38-5
후방 게이트 선택 제어 밸브 선택.....38-6
트랙터 PTO 자동 해제.....38-7
수동 베일 언로드(하역).....38-8
트랙터 동작 조정.....38-9
자동화 상태 파이.....38-10
자동화 진단.....38-11
자동화 모드 비활성화 메시지 목록.....38-14

자동 테일게이트 모드에서 베일러 작동

자동 테일게이트 설명.....39-1
자동 테일게이트 모드에서 베일러 안 전하게 작동.....39-1

다음 페이지에 계속

페이지	페이지
베일러 자동 테일게이트 메인 페이지	
의 디스플레이 설명.....	39-2
자동 테일게이트 소프트웨어의 명칭.....	39-2
자동 테일게이트 모드에서 베일러 작동.....	39-3
자동 테일게이트 모드 선택.....	39-8
자동 테일게이트 유압 흐름 설정.....	39-9
필드 키트	
부착장치 검색.....	40-1
모니터 지지대.....	40-1
모니터용 배터리 하니스.....	40-1
모니터용 운전실 배선.....	40-2
캐스터 게이지 휠.....	40-2
픽업 롤 컴프레서.....	40-2
네트 바인딩 장치 조명 및 측면 도어 조명.....	40-3
필름 바인딩 장치용 카메라.....	40-3
카메라.....	40-4
운행 및 유지보수	
기계 안전 운행 및 유지보수.....	45-1
정비 주기 준수.....	45-1
운행 및 유지보수 실시.....	45-2
운행용 그리스.....	45-2
자동 운행 시스템용 그리스.....	45-2
기어 오일.....	45-3
멀티루버 체인 오일.....	45-3
대체 및 합성 운행제.....	45-4
운행제 보관.....	45-4
운행제 혼합.....	45-4
자동 운행 시스템에 대한 일반 정보(저장통 펌프가 장착된 경우).....	45-4
자동 그리스 운행 시스템 일반 정보(카트리지형 펌프가 장착된 경우).....	45-5
자동 그리스 운행 시스템 유량 조정(카트리지형 펌프가 장착된 경우).....	45-6
체인 오일 주입 구성품 위치.....	45-7
오일 유량 조정.....	45-8
필요한 경우: 멀티루버 체인 운행 시스템 저장통 리필.....	45-8
필요한 경우: 오일 리저버 필터 청소.....	45-8
필요한 경우: 유압 커플러 필터 청소.....	45-9
필요한 경우: 자동 그리스 운행 시스템 리저버 보충(리저버형 펌프가 장착된 경우).....	45-9
필요한 경우: 자동 그리스 운행 시스템 카트리지 교체(카트리지형 펌프가 장착된 경우).....	45-10
필요한 경우: 어큐뮬레이터 가스 사전 충전 점검.....	45-10
필요한 경우: 베일 챔버 롤 청소.....	45-11
매일: 화재 예방.....	45-11
매일: 프리커터 나이프 및 낙하 플로어 점검.....	45-12
매일: 게이트 구동 체인 다이버터 스프로킷(S.N. 210001 이상 장비) 운행.....	45-13
매일: 체인 및 컨베이어 운행(자동 체인 운행 시스템 미장착 베일러).....	45-14

10시간마다: 롤 및 회전식 피더 운행.....	45-15
10시간마다: 픽업 캐스터 게이지 휠 운행(장착된 경우).....	45-16
50시간마다: 볼형 토우 히치 운행(장착된 경우).....	45-16
50시간마다: 텔레스코핑 드라이브 라인 운행.....	45-17
50시간마다: 체인 장력 점검.....	45-17
매주: 기어 케이스 오일 레벨 점검.....	45-18
매주: 공기 브레이크 탱크 점검 및 배출.....	45-18
매주: 브레이크 청소 및 점검.....	45-19
매주: 휠 허브 캡 점검.....	45-19
100시간마다 또는 매년: 휠 너트 토크 점검.....	45-20
100시간마다 또는 매년: 브레이크 축 운행.....	45-20
100시간마다 또는 매년: 브레이크 피벗 점검.....	45-21
100시간마다 또는 매년: 텅 프레임 및 히치 점검.....	45-22
100시간마다 또는 매년: 주차 브레이크 점검.....	45-23
100시간마다 또는 매년: 휠 허브 베어링의 끝단 놀음 점검.....	45-23
매월: 가압수형 탱크 검사(장착된 경우).....	45-23
500시간마다 또는 매년: 기어박스 배출 및 보충.....	45-24
500시간마다 또는 매년: 운행유 확장 샤프트.....	45-25
500시간마다 또는 매년: 잭스탠드 운행.....	45-25
매년: 차축 마모 점검.....	45-26
매년: 휠 베어링 청소, 점검 및 운행.....	45-26
매년: 브레이크 슈 점검.....	45-27
매년: 드럼 마모 청소 및 점검.....	45-27
매년: 어큐뮬레이터 점검.....	45-28
6년마다: 유압 호스 교체.....	45-28
6년마다: 밀도 어큐뮬레이터 교체.....	45-28
6년마다: 유압 브레이크 어큐뮬레이터 교체(장착된 경우).....	45-29

문제 해결

픽업 및 피딩 문제.....	50-1
베일러의 일반적인 문제.....	50-5
베일 품질.....	50-7
사일리지 문제.....	50-7
그물 묶음 장치 문제.....	50-8
필름 바인딩 장치 문제.....	50-11
체인 운행 시스템.....	50-16
자동 운행 시스템(저장통 타입 펌프가 장착된 경우).....	50-17
자동 운행 시스템(카트리지 타입 펌프가 장착된 경우).....	50-18
가상 터미널 디스플레이 구현.....	50-18

정비

미터 볼트 및 나사 토크값.....	55-1
개별 정비에서 화재 예방.....	55-2
베일러 롤 넘버링.....	55-2
안전한 정비 절차 실시.....	55-3

다음 페이지에 계속

페이지

페이지

유압 어큐뮬레이터 장치 정비	55-3
정품 John Deere 부품 사용	55-4
가압수형 탱크 충전(장착된 경우)	55-5
롤 스프로킷 너트 및 나사 토크 값	55-6
유압식 구성품 교체	55-7
베일러 체인 식별	55-8
.....	55-9
픽업 체인 구동장치 조정	55-9
메인 구동 체인 조정	55-10
롤 프레임 구동 체인 조절	55-10
게이트 롤 드라이브 체인 조정	55-11
회전식 피더 구동 체인 조절	55-11
체인 운할 시스템 펌프 블리딩	55-12
자동 운할 시스템 블리딩(저장통 타입 펌프가 장착된 경우)	55-12
자동 운할 시스템 블리딩(카트리지 타 입 펌프가 장착된 경우)	55-12
브러시 조절	55-13
프리커터 예취날 교체	55-14
프리커터 예취날 연마	55-15
픽업 톱니 교체	55-15
로터 오거 스크레이퍼 조정	55-17
롤(13번) 스크레이퍼 조정	55-18
롤(13번) 디플렉터 제거	55-19
롤(13번) 디플렉터 설치	55-20
롤 스트리퍼 조정(13번, 14번, 15번)	55-21
그물/필름 바인딩 나이프 분리 및 설치	55-22
그물/필름 바인딩 나이프 갈기	55-23
그물 묶음 장치 조정 목록	55-23
필름 바인딩 장치 조정 목록	55-24
핀칭롤이 퍼져있는지 확인	55-24
고무 롤 디플렉터 조정	55-25
카운터 나이프 위치 조정	55-25
플라스틱 롤러 조정	55-26
바인딩 장치 브레이크 조정	55-26
필름 제동 롤의 브레이크 조정	55-28
이송 롤 주위에 감긴 묶음 재료 제거	55-29
기계 전기 구성품 찾기	55-30
센서 감지 구역 확인	55-31
베일러 회전속도 센서 SB365(장착된 경우) 조정	55-31
그물/필름 바인딩 장치 이송 센서 SB415 조정	55-32
필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 SB471 조정	55-32
필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 SB472 조정	55-34
필름 베일 위 바인딩 필름 센서 SB473 조정	55-35
낙하 플로어 센서 SB533 조정	55-36
프리커터 예취날 센서 SB554 및 SB555 조정	55-37
베일 배출 램프 센서 SB343 조정	55-38
EB161 카메라 방향 조정	55-39
도어 및 그물 작업등 퓨즈(장착된 경우)	55-39
원형 베일러 현수점	55-39
휠 제거 및 설치	55-40
게이지 휠 수리	55-40

베일러 애플리케이션 정비

경고 스크린	57-1
최근 문제	57-1
트랙터의 배터리 전압 테스트	57-3
진단 고장 코드 목록	57-4
센서 및 스위치 테스트	57-10
전자 유압식 구성품 테스트	57-13
액추에이터의 전기 소비량 테스트	57-16
베일 위 필름 센서 SB473 테스트	57-17
게이트 위치 포텐시오미터 RB331 교정	57-22
베일러 회전 속도 센서 활성화 또는 비 활성화(장착된 경우)	57-25
베일 배출 램프 센서 활성화 또는 비활 성화(장착된 경우)	57-26
자동 운할 시스템(저장통 타입 펌프가 장착된 경우)의 설정	57-27
현재의 가상 터미널에서 다른 가상 터 미널로 베일러 응용 프로그램 전환	57-28
주기적인 유지보수 카운터 점검	57-29

보관함

베일러 보관 준비	60-1
시즌 시작에 대비한 베일러 준비	60-1

사양

F441R 베일러 사양	65-1
EC 적합성 선언: F441R 원형 베일러	65-3
EU 적합성 선언: F441R 원형 베일러	65-4
영국 적합성 선언: F441R 원형 베일러	65-5
유라시아경제연합	65-6

일련 번호

일련번호 플레이트	70-1
일련번호 설명판	70-1
베일러 식별 번호	70-2
소유증명서 관리	70-2
장비의 보안 유지	70-3

John Deere 서비스 설명서 제공 가능

기술 정보	SLIT-1
-------------	--------

ID 보기

ID 보기



CC574301

CC574301 — UN — 12MAY23

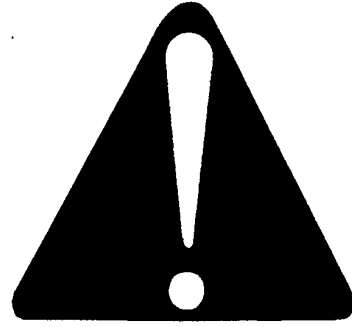
ga87848,1681827313559 -44-23MAY23-1/1

안전사항

안전 정보 확인

이것은 안전 경고 기호입니다. 장비 또는 이 설명서에 이 기호가 있을 경우에는 부상의 가능성이 있는 것이므로 주의하십시오.

권장 예방 조치와 안전 작동 방법을 준수하십시오.



T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -44-03OCT22-1/1

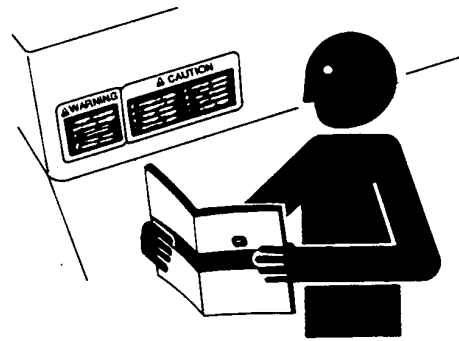
안전 지침 준수

본 설명서 및 장비 안전 표지판의 모든 안전 메시지를 주의 깊게 읽어 보십시오. 안전 표지판을 양호한 상태로 관리하십시오. 소실되거나 손상된 안전 표지판은 교체합니다. 신규 장비 구성품과 수리 부품에 최신 안전 표지판을 부착하고 있는지 확인하십시오. John Deere 판매 대리점에서 교체용 안전 기호를 구하실 수 있습니다.

본 사용 설명서에서 언급하지 않은 공급업체에서 구입한 부품과 구성품에 추가 안전 정보가 포함되어 있을 수 있습니다.

장비 조작 방법 및 올바른 제어 방법을 숙지하십시오. 지도를 받지 않은 사람의 장비 조작을 금지하십시오.

적절한 작동 상태를 유지하도록 장비를 관리하십시오. 장비를 무단 개조할 경우 기능 및/또는 안전이 저하되거나 장비의 수명에 영향을 미칠 수 있습니다.



TS201 —UN—15APR13

이 설명서에서 이해하지 못하는 부분이 있거나 도움이 필요한 경우 John Deere 판매 대리점에 문의하십시오.

DX,READ -44-01AUG22-1/1

신호어 이해

위험: 신호어 '위험'은 무시할 경우 사망이나 심각한 부상으로 이어질 수 있는 위험 상황을 나타냅니다.

경고: 신호어 '경고'는 무시할 경우 사망이나 심각한 부상으로 이어질 수 있는 위험 상황을 나타냅니다.

주의: 신호어 '주의'는 무시할 경우 사망이나 중경상으로 이어질 수 있는 위험 상황을 나타냅니다. '주의'는 신체적 부상으로 이어질 수 있는 안전하지 못한 상황을 경고하는데 사용될 수도 있습니다.

'위험', '경고', '주의' 등의 신호어는 안전 경고 기호와 함께 사용됩니다. '위험'은 가장 심각한 수준의 위험을 나타냅니다. 특정 위험 구역 인근에는 "위험" 또는 "경고" 안전 표지판을 설치합니다. "주의" 안전 표지판에는 일반적인 예방책이 표시되어 있습니다. 또한 "주의"는 본 설명서에 수록된 안전 메시지로 주의를 환기시키기도 합니다.

⚠ 위험

⚠ 경고

⚠ 주의

TS187 —44—03MAY13

DX,SIGNAL -44-05OCT16-1/1

도로 교통 규정 준수

공공 도로를 이용할 때는 항상 현지 도로 교통 규정을 준수하십시오.



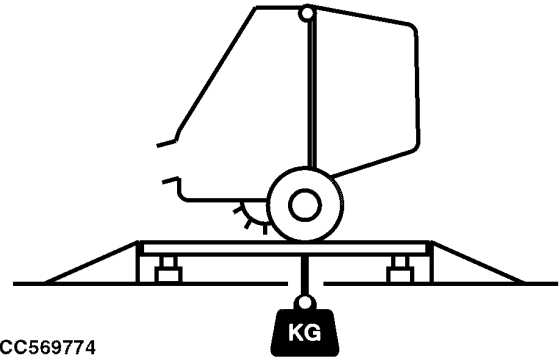
H28930 — UN—30JUN89

FX,ROAD -44-01MAY91-1/1

기계 중량

기계를 개조하면 기계의 현지 교통 규정 준수에 영향을 미칠 수 있습니다.

기계를 수정하거나 정품이 아닌 John Deere 부품을 추가하지 마십시오.



CC569774

CC569774 — UN—05APR23

ga87848,1680679934353 -44-12APR23-1/1

어태치먼트 안전 보관

듀얼 휠, 케이지 휠, 로더 등의 보관된 어태치먼트가 떨어질 경우 심각한 부상이나 사망을 초래할 수도 있습니다.

어태치먼트와 작동기구를 안전하게 보관하여 추락을 방지하십시오. 아이들이나 다른 사람들이 보관 장소 곁에 오지 못하게 하십시오.



TS219 — UN—23AUG88

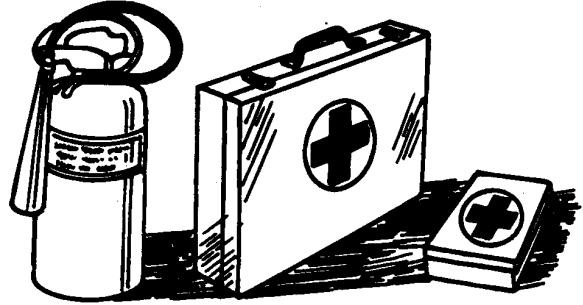
DX,STORE -44-03MAR93-1/1

비상사태를 위한 대비

화재에 대비하십시오.

응급 처치 키트와 소화기를 가까운 곳에 비치하십시오.

의사, 구급차 서비스, 병원, 소방서 같은 긴급 전화번호를 전화기와 가까운 곳에 두십시오.



TS291 —UN—15APR13

DX,FIRE2 -44-03MAR93-1/1

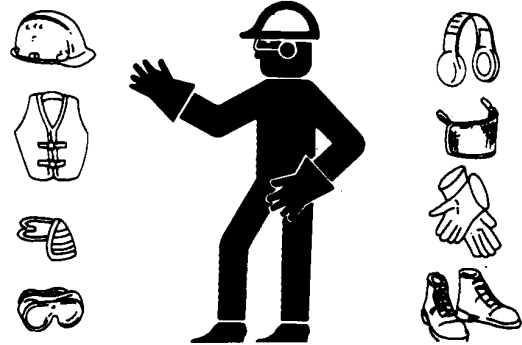
보호복 착용

작업에 적합한 몸에 맞는 옷과 안전장치를 착용하십시오.

소음에 장시간 노출되면 청력이 손상되거나 청력을 잃을 수 있습니다.

불쾌하고 시끄러운 큰 소음으로부터 보호할 수 있는 귀덮개나 귀마개 등 적절한 청력 보호장구를 착용하십시오.

장비를 안전하게 운전하려면 작업자의 각별한 주의가 요구됩니다. 라디오 또는 음악 헤드폰을 귀에 꽂은 채로 장비를 작동하지 마십시오.

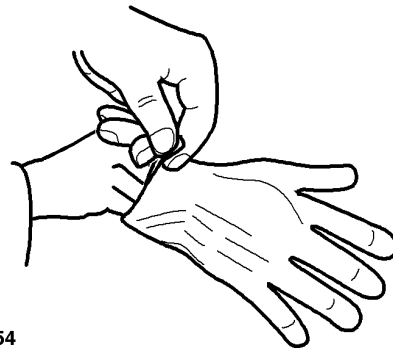


TS206 —UN—15APR13

DX,WEAR -44-10SEP90-1/1

나이프 취급

나이프 취급용 안전 장갑을 착용하여 상해를 방지합니다.



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

GA87848,0000473 -44-24OCT17-1/1

장비 안전 점검

이용 전 항상 도로 및 장비의 제반 운전 안전을 점검하십시오.

FX,READY -44-28FEB91-1/1

회전식 드라이브라인과 간격 유지

회전하는 구동축에 얹힐 경우, 심각한 부상이나 사망이 야기될 수 있습니다.

트랙터 마스터 쉴드와 드라이브라인 쉴드를 항상 제 위치에 두십시오. 회전 쉴드가 원활하게 회전해야 합니다.

적절한 가드와 쉴드를 부착한 동력 인출 장치 구동축만 사용합니다.

몸에 꼭 맞는 의복을 착용합니다. PTO 구동 장비를 조정, 연결 또는 세척하기 전에 엔진을 멈추고 PTO 드라이브 라인을 정지해야 합니다.

트랙터와 주요 작동기구 PTO 구동축 사이에 어떠한 어댑터 기기도 설치하지 마십시오. 이것은 1000rpm 트랙터 축에서 540rpm 작동기구에 540rpm보다 높은 속도로 동력을 전달하는 역할을 합니다.

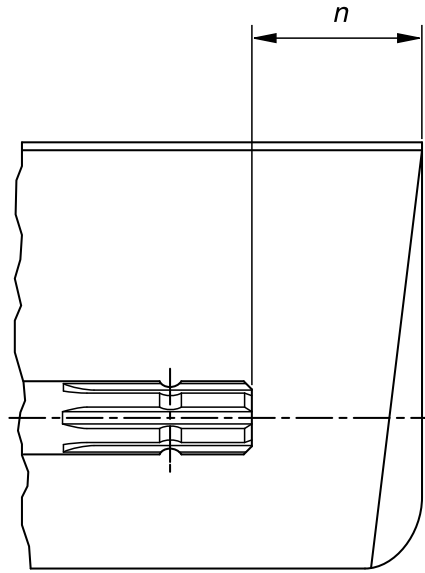
회전하는 작동기구 축, 트랙터 축, 또는 어댑터가 일정 정도 보호되지 않는 결과를 낳는 어떠한 어댑터 기기도 설치하지 마십시오. 트랙터 마스터 쉴드는 표에 설명된 대로 스플라인 축의 끝과 추가된 어댑터 기기를 겹치게 합니다.

주요 작동기구 PTO 구동축의 기울기 각도는 트랙터 마스터 쉴드의 모양과 크기 그리고 주요 작동기구 PTO 구동축 가드의 모양과 크기에 따라 줄어든 수 있습니다.

트랙터 마스터 쉴드 또는 주요 작동기구 PTO 구동축 가드를 손상할 수 있는 높이까지 작동기구를 올리지 마십시오. 작동기구 높이를 인상할 필요가 있으면 PTO 드라이브 축을 분리하십시오. (PTO 드라이브라인 부착/분리 참조)

3/4 타입 PTO 사용 시, 기울기 및 회전 각도는 PTO 마스터 쉴드 및 커플링 레일 유형에 따라 줄어든 수 있습니다.

PTO 유형	직경	스플라인	$n \pm 5\text{mm}(0.20\text{in.})$
1	35mm(1.378in.)	6	85mm(3.35in.)
2	35mm(1.378in.)	21	85mm(3.35in.)
3	45mm(1.772in.)	20	100mm(4.00in.)
4	57.5mm(2.264in.)	22	100mm(4.00in.)



TS1644 —UN—22AUG95

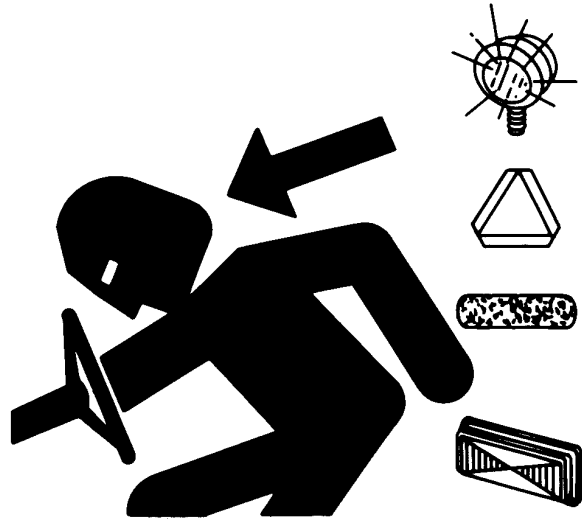
H96219 —UN—29APR10

DX,PTO -44-28FEB17-1/1

안전 표시등 및 장치 사용

일반 도로에서는 어태치먼트 또는 견인 장치를 장착한 트랙터 및 자체 추진 장비를 천천히 운행하여 다른 도로 이용자와 충돌을 방지합니다. 특히 회전 시 후방의 교통 상황을 자주 확인하고 방향 지시등을 사용합니다.

전조등, 점멸 경고등, 방향 지시등은 주야간 모두 사용합니다. 조명 및 표시에 관한 현지 규정을 준수합니다. 조명 및 마킹은 눈에 보이게 유지하고 효과적인 작동 상태로 깨끗하게 유지하십시오. 손상 또는 소실된 조명과 표시는 교체 또는 정비합니다. 작동기구 안전 조명 키트는 John Deere 대리점에서 구입할 수 있습니다.



TS951 —UN—12APR90

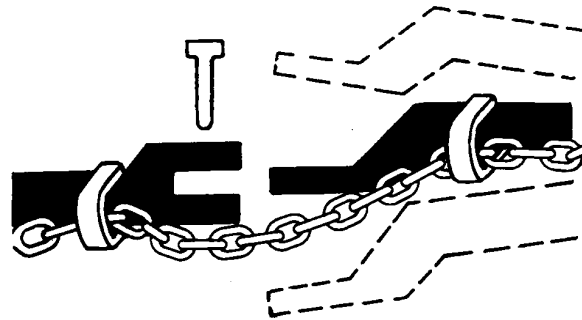
DX_FLASH -44-07JUL99-1/1

안전 체인 사용

안전 체인은 장치가 우발적으로 견인바에서 분리되는 경우 장치를 제어하는 데 도움이 됩니다.

적절한 어댑터 부품을 사용하여 체인을 트랙터 견인바 지지대 또는 명시된 기타 고정 위치에 부착합니다. 체인에는 회전이 가능할 정도의 여유를 두십시오.

견인되는 장비의 총 중량보다 같거나 높은 강도 등급의 체인이 필요한 경우 John Deere 대리점에 문의하십시오. 안전 체인을 견인용으로 사용하지 마십시오.



TS217 —UN—23AUG88

DX_CHAIN -44-03MAR93-1/1

최대 운송 속도 준수

중요: 최대 운송 속도는 현지 도로 교통 규정 및 작동 기구의 허용 속도에 따라 결정됩니다.

공공 도로 주행 시 항상 현지 도로 교통 규정을 준수하십시오.

참고: 자세한 내용은 John Deere 판매 대리점에 문의하십시오.

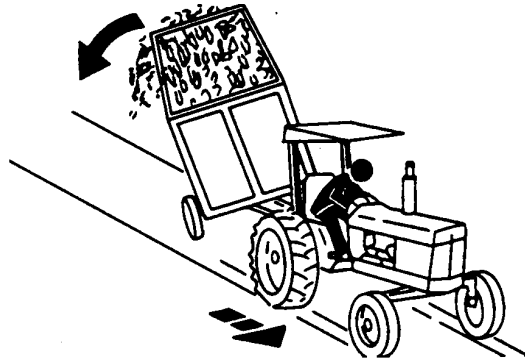
이 작동기구를 운송 속도로 견인할 때는 작동기구의 총 중량(PTAC)을 초과하지 마십시오.

일부 트랙터는 이 작동기구의 최대 허용 운송 속도를 초과하는 속도로 주행이 가능합니다. 작동기구 견인에 이용되는 트랙터의 최대 허용 속도와 관계 없이 작동기구의 최대 운송 속도를 초과하지 마십시오.

이 작동기구의 최대 전송 속도는 40km/h(25mph)입니다.

싱글 라인 유압 브레이크 시스템이 장착된 장비의 경우 25km/h(15.5mph)를 초과하지 않는 것이 좋습니다.

작동기구의 최대 운송 속도를 초과하면 다음과 같은 상황이 발생할 수 있습니다.



- 트랙터/작동기구 조합의 제어력 상실
- 제동 성능 감소 또는 상실
- 작동기구 타이어 고장
- 작동기구 구조물 또는 구성품 손상

적재물 견인 시, 노면 상태가 좋지 않거나, 방향 전환을 할 때 또는 경사지를 운행할 때 특히 주의하고 속도를 줄이십시오.

CC03745,000131F -44-26NOV20-1/1

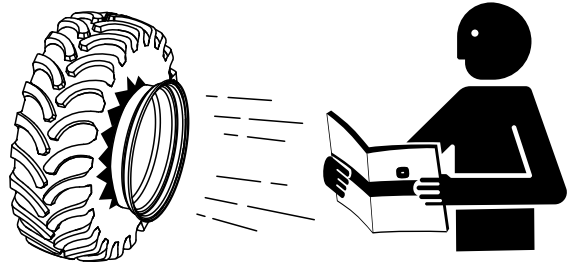
TS216 —UN—23AUG88

권고사항을 따르십시오.

적절한 작동 상태를 유지하도록 장비를 관리하십시오.

규정된 정격 타이어 치수만을 사용하고, 이 사용설명서에서 명시하는 타이어 압력을 유지하십시오.

기타 다른 타이어 사용은 안정성을 감소시키고 스티어링에 영향을 줄 수 있으며, 또한 타이어 수명을 감축시키거나 다른 내구성이나 안전 문제를 야기시킬 수 있습니다.



DX,TIRE,INFO -44-19MAY14-1/1

H111235 —UN—13MAY14

타이어 안전 정비

타이어와 림 부품이 폭발로 인해 분리되면 심각한 부상 또는 사망을 초래할 수 있습니다.

타이어 장착은 작업 경험이 있는 사람이 올바른 장비를 사용하여 장착해야 합니다.

항상 올바른 타이어 압력을 유지합니다. 타이어에 권장 압력 이상으로 공기를 주입하지 마십시오. 바퀴와 타이어 어셈블리를 용접 또는 가열해서는 안 됩니다. 열이 가해지면 공기 압력이 증가하여 타이어가 폭발할 수 있습니다. 용접을 하면 휠이 구조적으로 약해지거나 모양이 변형될 수 있습니다.

타이어에 공기를 주입할 때는 타이어 어셈블리 앞쪽 또는 건너편이 아닌 옆에 서서 작업할 수 있을 정도로 긴 클립형 척 및 연장 호스를 사용합니다. 입수할 수 있을 경우 안전 케이지를 사용하십시오.

휠의 압력이 낮은지, 구멍이나 거품이 발생하지 않는지, 림이 손상되거나 러그 볼트/너트가 빠진 곳은 없는지 점검합니다.



휠과 타이어는 무겁습니다. 휠과 타이어 취급 시 안전한 인상 기기를 사용하거나 보조자의 도움을 받아 휠과 타이어를 인상, 설치 또는 분리하십시오.

DX,WW,RIMS -44-28FEB17-1/1

RXA0103438 -UN-11JUN09

밸러스트, 휠 간격 및 타이어 공기압 확인

밸러스트, 휠 간격 및 타이어 공기압이 충분하도록 해서 특히 경사진 현장 및 기타 악조건 등의 모든 상황에서 트랙터 및 장비 안정성을 확보하도록 하십시오. 트랙터 운전자 매뉴얼 참조.



CC1031622

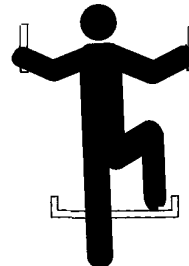
OUCC006,0001546 -44-29MAY09-1/1

CC1031622 -UN-29MAY09

발판과 핸드홀드의 올바른 사용

장비 쪽을 향한 상태에서 발판을 오르내려 추락을 방지하십시오. 발판, 핸드홀드, 핸드레일과 3점 접촉을 유지하십시오.

진흙, 눈, 습기가 있는 미끄러운 조건일 때 특히 주의하십시오. 발판을 그리스나 오일이 없는 청결한 상태로 유지하십시오. 장비에서 나올 때 뛰어내리지 마십시오. 절대 움직이는 장비에 타거나 내리지 마십시오.



DX,WW,MOUNT -44-12OCT11-1/1

T133468 -UN-15APR13

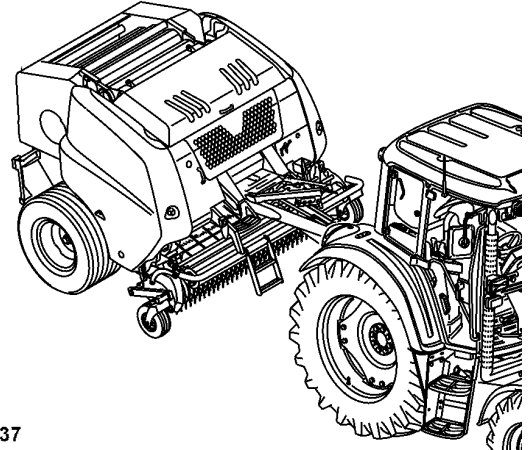
베일러 안전 작동

장비에 빨려 들어가서 생기는 부상이나 사망을 방지하기 위해:

베일러가 작동하는 동안 작물 또는 결속끈을 베일러에 집어 넣거나 피드 부분을 뽑으려고 하지 마십시오. 베일러가 재료를 공급하는 속도는 작업자가 이를 해제하는 속도보다 빠릅니다.

PTO를 해제하고 엔진을 끄십시오.

기계 작동 중에는 항상 베일러에서 안전하게 떨어져 있으십시오.



CC576037

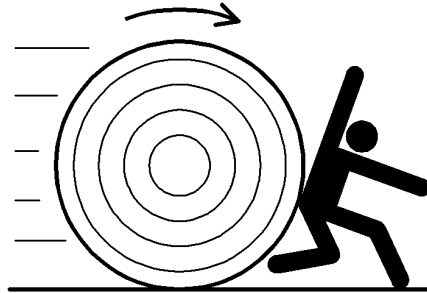
CC576037 —UN—21JUN23

†81334,1687337563282 -44-21JUN23-1/1

경사지에서의 베일러 안전 작동

비탈면에서 베일러를 작동할 때는 특히 주의하십시오. 구덩이, 배수로 또는 기타 불규칙한 상황에 부딪치면 베일러가 기울어질 수 있습니다.

베일이 굴러떨어져서 부상 또는 파손을 일으키는 것을 방지 위해 베일을 평지 수준으로 또는 베일이 굴러떨어지지 않을 수 있도록 빼놓으십시오.



CC1038683

CC1038683 —UN—19NOV12

OUCC006,00019C8 -44-16NOV12-1/1

화재 예방

화재 위험을 감소하기 위해 특히 작물이 건조한 상황에서는 다음 가이드라인을 따르십시오:

- 베일링 작업이 있는 날에는 베일링 상태에 따라 여러 번 장비 청소, 화재 예방을 위한 장비 청소(베일러 작동 - 일반 용도 섹션) 참조.
 - 베일러 주변 또는 현장에서 흡연을 하지 마십시오.
 - 베일 챔버에 작물 재료가 있는 상태에서 베일링을 멈추지 마십시오.
 - 베일이 묶인 다음에는 즉시 베일을 배출하십시오.
 - 베일을 운송하기 위해 장비를 이용하지 마십시오.
 - 장비를 현장에 주차시켜야 할 경우에는 최대한 주의를 기울이십시오. 가능하면 항상 장비를 베어 그라운드 또는 베어 그라운드로 둘러싸인 지역에 주차하십시오.
 - 작동 중인 장비에서 떠나기 전에는 화재를 발생시킬 만큼 뜨거운 지역이 없는지 확인하십시오.
 - 자연 발화가 발생할 수 있으므로 건조한 베일 근처에 장비를 방치하지 마십시오.
- 베어링의 상태를 점검합니다. 윤활 및 유지보수 섹션의 **일일: 화재 예방**을 참조하십시오.



- 부품 고장 발생을 뜻하는 뚜렷한 장비 성능 변화가 발생한 경우에는 즉시 베일링을 멈추고 이상 소음, 냄새 또는 현상의 원인을 조사합니다.
- 장비에 소화기를 비치합니다.
 - 정비 섹션의 개별 정비마다 화재 예방을 참조하여 정비 작업의 화재 예방 가이드라인을 준수합니다.

GA87848,00009F9 -44-13NOV18-1/1

TS227 —UN—15APR13

화재 발생 시

처음 이상 조짐이 보이는 즉시 작업을 정지하십시오. 타는 냄새, 이상 소음, 연기 또는 화염 현상이 여기에 해당될 수 있습니다.

주의: 절대로 부상의 위험을 무릅쓰는 행동을 하지 마십시오. 화재가 너무 많이 진전된 경우 스스로 불을 끄려 하지 마십시오. 가능한 한 빨리 이 지역에서 대피하십시오. 소방서에 신고하십시오.

안전하게 화재를 진압할 수 있는 경우:

- 트랙터를 장비로부터 바람의 반대 방향에 두어서 화재가 트랙터를 앞지르지 못하도록 하십시오.
- 베일러 게이트를 개방해서 모든 작물 재료를 베일 챔버에서 빼내고 이 재료에서 멀리 주행하십시오.
- 가압수형 탱크 또는 소화약제의 소화원 및 직접 소화약제를 화염 아래쪽으로 향하게 해서 사용하고 주변부도



냉각하십시오. 열린 베일러 게이트 밑에 있지 마십시오. 장비가 타서 떨어질 수 있습니다.

DC82261,00004DA -44-13AUG14-1/1

TS227 —UN—15APR13

안전하게 게이트 고정

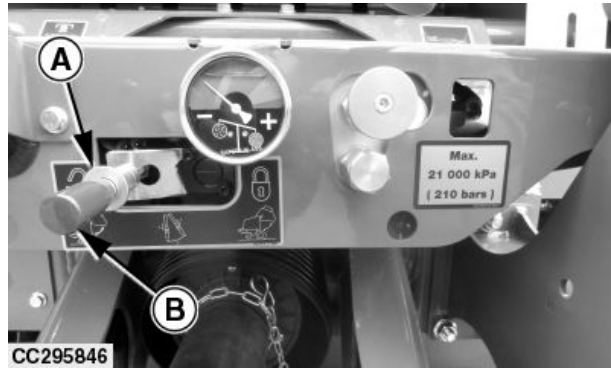
주의: 게이트가 상승 및 하강하는 동안 게이트 주변에서 떨어져 상해를 방지합니다.

게이트를 작동하기 전에 주변에 사람이 있는지 확인합니다.

게이트가 올라간 위치에서 베일러 작업을 하거나 베일러 주변에서 작업하기 전 잠금 부싱(A)을 당겨 게이트 잠금 레버(B)를 잠금 위치에 두십시오. 베일러 작동 - 일반 용도 섹션의 게이트 잠금 밸브를 참조하십시오.

게이트 잠금 밸브를 사용하여 어떤 위치에서든 게이트를 잠글 수 있습니다.

기계에서 이물질을 제거합니다. 베일러 작동 - 일반 용도 섹션을 참조하십시오.



A—잠금 부싱

B—게이트 잠금 레버

†81334,1655112779890 -44-22JUN22-1/1

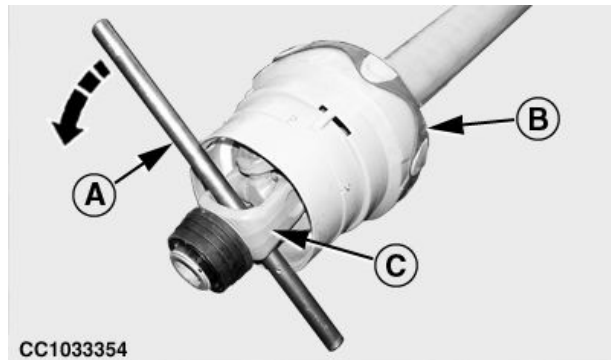
CC295846 —UN—25OCT16

기계 안전 정비

주의: 트랙터 엔진 작동 중에는 절대 어떤 종류의 공구나 스패너를 사용하여 베일러를 수동 회전하지 마십시오. PTO 해제, 변속기 PARK에 배치, 주차 브레이크 체결 후 트랙터 엔진을 끄고 시동 키를 뺀 다음 가동 부품이 정지할 때까지 기다리십시오. 공구 사용이 끝난 후에는 항상 제거하십시오.

베일러 정비를 지원하려면 다음 방법 중 하나로 베일러를 회전하십시오.

- 쇠지레(A) 사용:
 - a. 트랙터의 PTO 축에서 텔레스코핑 축업(B)을 분리합니다.
 - b. 프라이바(A)를 요크(C)와 U-조인트 사이에 삽입합니다.
 - c. 프라이바(A)를 사용하여 그림과 같이 베일러를 돌립니다.
 - d. 절차가 끝나면 쇠지레(A)를 제거합니다.



A—쇠지레

B—텔레스코핑 축업

C—요크

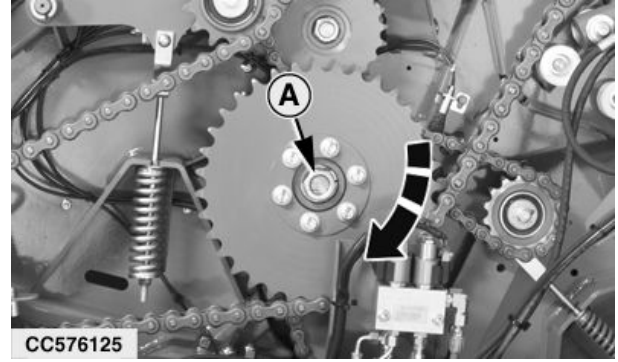
다음 페이지에 계속

ga87848,1678438350545 -44-26APR23-1/2

CC1033354 —UN—09DEC10

- 스페너 사용:
 - a. 트랙터 PTO 측에서 텔레스코핑 축업을 분리합니다.
 - b. 너트(A)에 스페너를 설치합니다.
 - c. 베일러를 회전하려면 스페너를 사용합니다.
 - d. 절차가 끝나면 스페너를 제거합니다.

A—너트



CC576125 —UN—26APR23

ga87848,1678438350545 -44-26APR23-2/2

최대 유압 작동 압력

베일러는 최대 유압 작동 압력 20000kPa(200bar, 2900psi) 로 설계되었습니다.

최대 유압 작동 압력 20000kPa(200bar, 2900psi) 이상에 서 베일러를 트랙터에 연결하지 마십시오.

OUC006,0000487 -44-05SEP01-1/1

안전한 유지 관리 실행

작업을 수행하기 전에 정비 절차를 이해해야 합니다. 작업 영역을 깨끗하고 물기가 없도록 하십시오.

장비가 움직이고 있을 때는 윤활제를 바르거나 정비 또는 조정하지 마십시오. 손, 발 및 의류를 동력으로 구동되는 부품 가까이 대지 마십시오. 모든 동력을 분리하고 제어 장치를 작동시켜 압력을 제거합니다. 장치를 바닥으로 내립니다. 엔진을 끕니다. 키를 뺍니다. 장비를 식힙니다.

정비 작업을 위해 승강시켜야 하는 장비 엘리먼트를 안전하게 고정하십시오.

모든 부품을 양호한 상태로 유지하고 잘 장착되어 있도록 하십시오. 손상부는 즉시 수리하십시오. 마모되거나 파손된 부품은 교체하십시오. 그리스, 오일 또는 이물질이 축적되었으면 제거합니다.

자체 추진 장비인 경우 전기 시스템을 조정하거나 장비에 용접하기 전에 배터리 접지 케이블(-)을 분리합니다.

견인되는 작동기구인 경우 전기 시스템 구성품 정비를 수행하거나 장비에 용접하기 전에 트랙터에서 와이어 링 하니스를 분리합니다.

높은 곳에서 청소 또는 작업 시 낙하할 경우 중상을 입을 수 있습니다. 각 위치에 쉽게 닿을 수 있도록 사다리나 발판을 사용하십시오. 견고하고 안전한 발판과 손잡이를 사용하십시오.



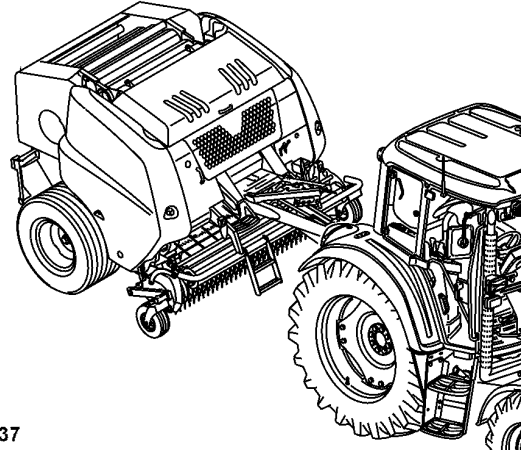
TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -44-28FEB17-1/1

사람 및 동물 보호

작동 중인 기계 근처에 어떤 사람도 걸어나가거나 작업하지 못하도록 하십시오.

기계 작동 중에는 기계의 작업 구역에 사람이거나 동물이 서 있지 못하도록 하십시오.



CC576037

CC576037 —UN—21JUN23

†181334,1687337627972 -44-21JUN23-1/1

고압 유체에 의한 위험 방지

적어도 1년에 1회 정기적으로 유압 호스를 점검하여 누출, 꼬임, 절단, 균열, 굽힘, 기포 발생, 부식, 와이어 선 노출, 기타 마모나 손상의 징후가 있는지 확인하십시오.

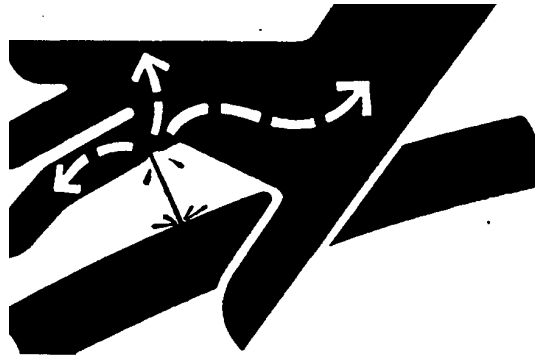
마모 또는 파손된 호스 부속품은 John Deere 승인 교체 부품으로 즉시 교체하십시오.

압력을 가하여 유체를 빼낼 경우, 피부에 스며들어 심각한 부상을 초래할 수 있습니다.

유압 또는 다른 라인을 분리하기 전에 압력을 완화하여 위험을 피하십시오. 압력을 가하기 전에 모든 연결부를 단단히 조입니다.

카드보드 조각으로 누출 부위를 찾습니다. 손과 신체를 고압 유체로부터 보호하십시오.

사고가 발생하면 곧바로 의사의 진찰을 받습니다. 피부에 관통하여 들어간 유체는 수 시간 내에 수술로 제거해야 합니다. 그렇지 않으면 살이 썩을 수 있습니다. 이러한 종류의 부상에 익숙하지 않은 의사는 적절한 치료가



X9811 —UN—23AUG88

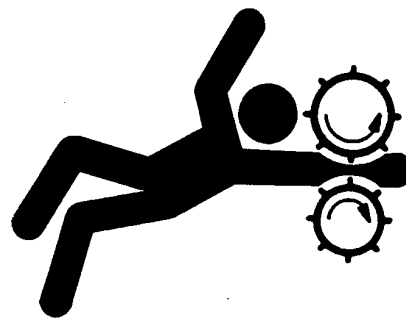
가능한 의료 시설을 안내해야 합니다. 이러한 정보는 미국 일리노이주, Moline에 소재한 Deere & Company Medical Department에서 얻을 수 있습니다. 미국과 캐나다의 경우에 한하여 이 정보는 1-800-822-8262 또는 +1 309-748-5636으로 전화하여 얻을 수도 있습니다.

DX,FLUID -44-12OCT11-1/1

장비의 안전한 정비

긴 머리는 머리 뒤쪽으로 묶으십시오. 장비 공구 또는 가동부의 주위에서 작업할 경우에는 넥타이, 스카프, 헐렁한 옷 또는 목걸이를 착용하지 마십시오. 이와 같은 의류를 착용했을 경우 큰 부상으로 이어질 수 있습니다.

전기 충격 또는 가동부에 얽히지 않도록 방지 및 기타 장신구는 벗어 두십시오.



TS228 —UN—23AUG88

DX,LOOSE -44-04JUN90-1/1

용접이나 가열 전 페인트 제거

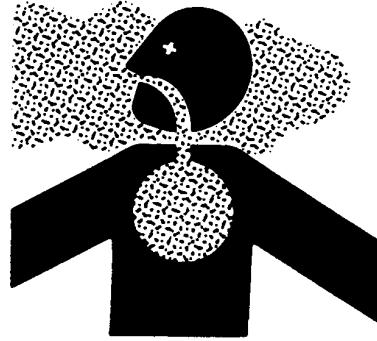
독성이 있을 수 있는 증기와 먼지를 피하십시오.

용접, 납땜으로 열을 가하거나 토치를 사용할 때 위험한 증기가 발생할 수 있습니다.

가열하기 전 페인트 제거:

- 열기의 영향을 받는 구역부터 최소한 100mm(4in.)까지 페인트를 제거하십시오. 페인트를 제거할 수 없을 경우에는 가열이나 용접 전에 승인된 마스크를 착용하십시오.
- 페인트 제거를 위해 사포질 또는 연마할 경우 먼지를 흡입하지 마십시오. 승인된 마스크를 착용하십시오.
- 용제나 페인트 스트리퍼를 사용할 경우 용접하기 전 비누와 물로 스트리퍼를 벗겨 내십시오. 용제 또는 페인트 스트리퍼 용기 및 기타 인화성 물질을 작업 구역에서 제거하십시오. 용접 또는 가열하기 최소 15분 전에 증기를 분산시키십시오.

용접을 할 구역에서는 염소화 용제를 사용하지 마십시오.



환기가 잘 되어 독성 증기와 먼지를 배출하는 구역에서는 모든 작업을 수행할 수 있습니다.

페인트와 용제를 올바른 방법으로 폐기하십시오.

DX, PAINT -44-24JUL02-1/1

TS220 — UN — 15APR13

유체 가압 라인 근처 가열 금지

가연성 분무는 유체 가압 라인 인근에서 가열할 때 발생할 수 있으며 작업자와 주위 사람들에게 심한 화상을 입히게 됩니다. 유체 가압 라인 또는 기타 가연성 물질 인근에서 용접, 납땜을 하거나 토치를 사용하여 열을 가하지 마십시오. 열이 인접한 화염 구역으로 이동할 경우 가압 라인이 갑자기 폭발할 수 있습니다.



DX, TORCH -44-10DEC04-1/1

TS953 — UN — 15MAY90

어큐뮬레이터 안전 정비

공기조화, 유압 제동 및 공압 제동 시스템에 사용되는 가압 어큐뮬레이터가 있는 시스템에서 유체나 가스가 탈출하면 심각한 부상을 입을 수 있습니다. 극심한 열기로 어큐뮬레이터가 파열되고 가압 라인이 사고로 절단될 수 있습니다. 가압 어큐뮬레이터 또는 가압 라인 인근에서 용접하거나 토치를 사용하지 마십시오.

어큐뮬레이터를 분리하기 전에 가압 시스템에서 압력을 빼십시오.

어큐뮬레이터를 분리하기 전에 유압 시스템에서 압력을 빼십시오. 유압 시스템이나 어큐뮬레이터 압력을 피팅을 풀어서 빼려는 시도는 하지 마십시오.

어큐뮬레이터는 수리할 수 없습니다.



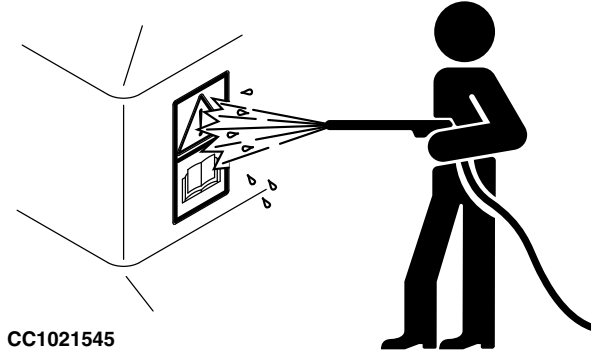
DX, WW, ACCLA2 -44-22AUG03-1/1

TS281 — UN — 15APR13

안전 표지에 고압 분사 금지

가압수는 안전 표지를 훼손하거나 제거할 수 있습니다. 안전 기호에 고압 분사 금지.

폐기되거나 손상된 안전 기호는 즉각 교체하십시오. John Deere 판매 대리점에서 교체용 안전 기호를 구할 수 있습니다.



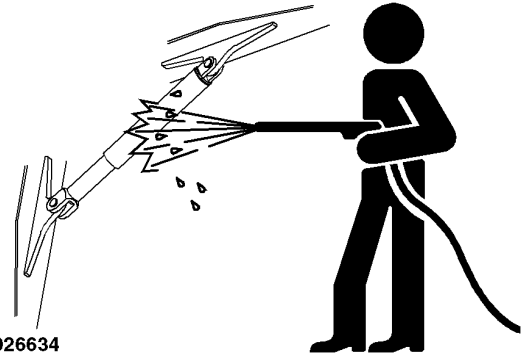
CC1021545

CC1021545 —UN—23APR02

CC03745,0001031 -44-23JUN11-1/1

실린더에 고압 분사 금지

고압수는 실린더 파손을 유발할 수 있습니다. 실린더에는 직접 고압 분사를 피하십시오.



CC1026634

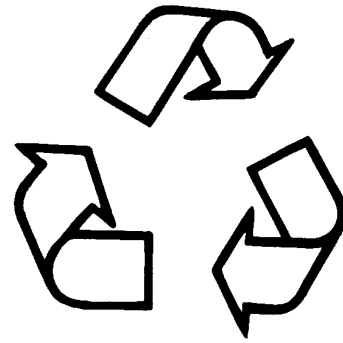
CC1026634 —UN—03DEC04

CC03745,0000FD3 -44-08SEP09-1/1

폐기처분 — 유체 및 부품의 적절한 재활용과 처리

안전수칙과 환경 관리적 조치는 기계 및/혹은 부품 폐기 시 고려되어야 합니다. 이와같은 조치는 다음사항을 포함합니다:

- 물체나 재료를 다루거나 폐기할 시 알맞은 도구를 사용하고, 작업복, 장갑 안전 보호구 또는 보안경 같은 보호 장비를 착용합니다.
- 전문적 부품을 다룰 시 지침사항을 따릅니다.
- 중단된 기계 요소는 내리고, 스프링은 풀며 배터리나 기타 전력의 접속을 해제하여 기계에 무리가 가지 않게 하고 또한 유압 요소와 축전지 그리고 기타 유사한 시스템의 압력을 뺍니다.
- 비료나 살충제와 같은 농업용 화학물질의 잔여물이 묻어 있을 수 있는 부품에 노출되지 않게 합니다. 이와 같은 부품은 적절히 관리하고 처리합니다.
- 부품을 재활용하기 전에 기관, 연료 탱크, 라디에이터, 유압 실린더, 저장소 및 선에 있는 물체를 주의깊게 배출합니다. 유체를 배출할 때는 누출 방지 용기를 사용합니다. 음식 혹은 음료 용기를 사용하지 마십시오.
- 유체 폐기물을 지면에 쏟거나 또는 하수구나 급수원으로 흘러가지 않게 합니다.
- 국가가 정하는 법과 규정에 따라 폐기물을 관리하거나 처리합니다 (예: 오일, 연료, 냉각수, 브레이크 오일); 필터, 배터리 및 기타 물질 또는 부품. 적절하지 않은 소각로에서 인화성 유체 또는 부품을 소각하는 행위는 법에 저촉될 수 있고 위험한 배기가스나 재를 누출시킬 수 있습니다.



- 에어 컨디셔닝 시스템을 적절히 배치시킵니다. 국가 규정에 따라, 누출되면 환경에 피해를 줄 수 있는 에어 컨디셔닝 냉각제를 복구하거나 재사용하도록 인증된 서비스 센터는 요구될 수 있습니다.
- 타이어, 금속, 플라스틱, 유리, 고무 및 부분적으로 또는 완제품으로 재활용이 가능할 수 있는 전자부품에 대해 재사용이 가능한 지 검토합니다.
- 올바른 폐기물 재활용 또는 폐기처분에 대한 정보는 지방 환경청 또는 재활용 센터나 John Deere 판매 대리점에 문의하십시오.

TS1133 —UN—15APR13

DX,DRAIN -44-01JUN15-1/1

안전 기호

그림 안전 표지판

잠재적인 위험을 나타내기 위한 목적으로 장비의 여러 중요한 곳에 안전 표지판을 부착했습니다. 위험은 안전 삼각대의 그림으로 확인할 수 있습니다. 바로 옆의 그림은 개인 상해를 피하는 방법에 대한 정보를 제공합니다. 안전 표지판, 장비에서의 위치 및 간략한 설명은 아래에 표시되어 있습니다.

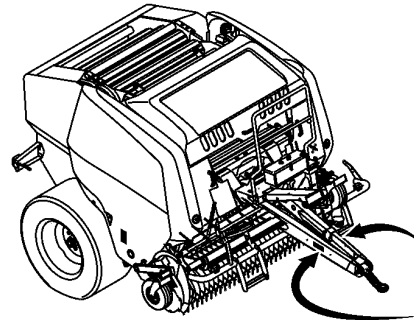


TS231 —44—28MAY13

FX,WBZ -44-19NOV91-1/1

베일러 텔레스코핑 동력전달장치

신체적 상해를 피하기 위해 회전식 동력전달장치에서 떨어지십시오.



CC295836



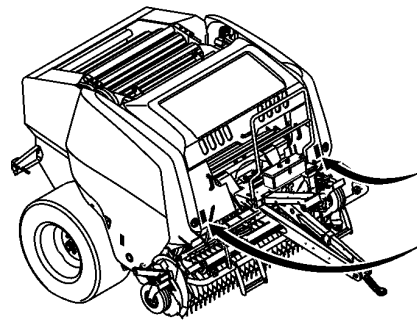
CC295836 —UN—17OCT16

JC87117,00002C5 -44-17OCT16-1/1

픽업

회전중인 픽업이 사람이 피하는 것보다 더 빨리 사람을 칠 수 있습니다.

사망이나 심각한 상해로 이어질 수 있으므로 회전중인 픽업에서 멀리 떨어지십시오.



CC295841

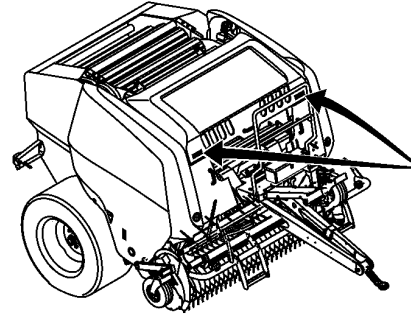


CC295841 —UN—17OCT16

JC87117,00002C8 -44-17OCT16-1/1

베일러 롤

회전 베일러 롤과 안전 거리를 유지해 신체적 부상을 방지합니다.



CC526033

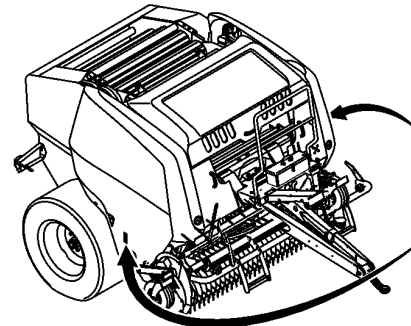


CC526033 —UN—09MAY22

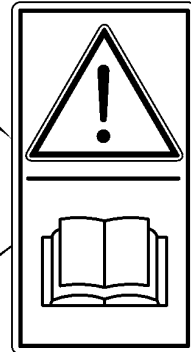
TL81334,00010A4 -44-09MAY22-1/1

사용 설명서

이 사용 설명서는 안전한 기계 작동에 필요한 모든 중요 정보를 포함합니다. 안전 규칙을 모두 준수하여 사고를 예방하십시오.



CC295833

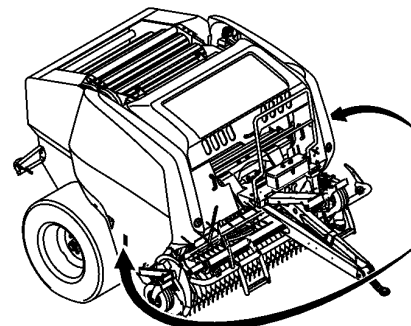


CC295833 —UN—17OCT16

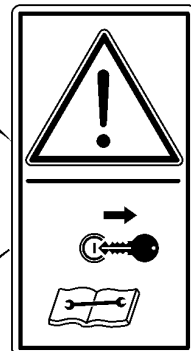
JC87117,00002C2 -44-17OCT16-1/1

수리 및 유지보수

조정, 수리, 유지 보수 작업 수행 전, 주차 브레이크를 연결 및/또는 변속기를 PARK에 놓은 다음 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리하십시오.



CC295834

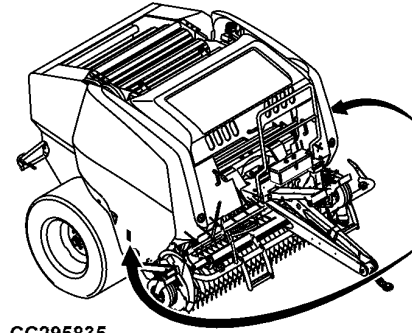


CC295834 —UN—17OCT16

JC87117,00002C3 -44-17OCT16-1/1

구동 체인

베일러 작동시 가드를 열거나 제거하지 마십시오.



CC295835



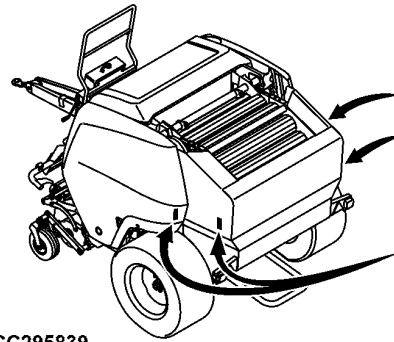
CC295835—UN—17OCT16

JC87117,00002C4 -44-17OCT16-1/1

게이트 안전 잠금

게이트의 상승 위치 밑이나 주변에서 작업하기 전 항상 게이트 안전 잠금을 연결하십시오.

게이트 안전 잠금을 풀기 전 멀리 떨어지십시오.



CC295839



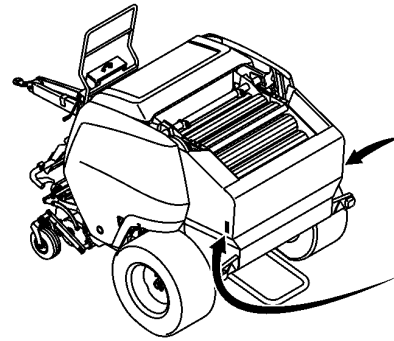
CC295839—UN—17OCT16

JC87117,00002CE -44-17OCT16-1/1

게이트 상승

사람이 올라간 게이트 밑에서 걸거나 작업하지 않도록 하십시오.

사람이 피하는 것보다 게이트가 더 빨리 닫혀서 심각한 상해나 사망으로 이어질 수 있으므로 올라간 게이트에서 떨어지십시오.



CC295838

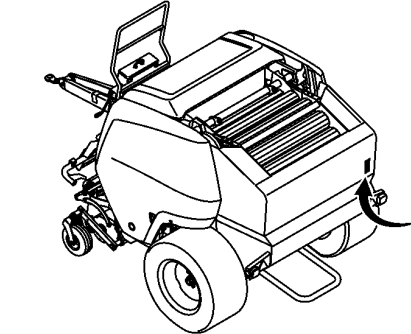


CC295838—UN—17OCT16

JC87117,00002CD -44-17OCT16-1/1

곤포 하적

사람이 베일러 뒤에서 작업하거나 걷지 않도록 하십시오.
심각한 상해나 사망으로 이어질 수 있으므로 곤포 하적시 베일러 뒤에서 떨어지십시오.



CC295837

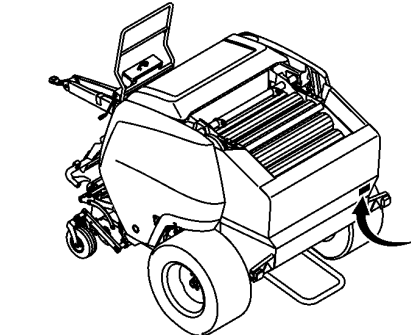


CC295837 —UN—17OCT16

JC87117,00002CC -44-17OCT16-1/1

게이트 개방

사람이 기계 뒤에서 걸거나 작업하지 않도록 하십시오.
게이트가 상승한 동안 베일러 뒤쪽에서 떨어지십시오.
게이트가 사람이 피하는 것보다 더 빨리 개방되어 심각한 상해나 사망으로 이어질 수 있습니다.



CC295840

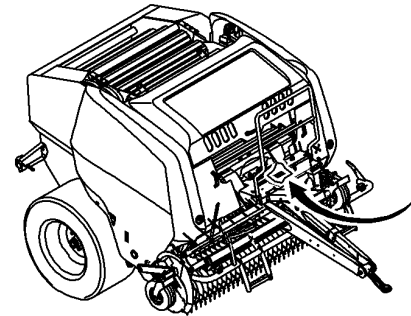


CC295840 —UN—17OCT16

JC87117,00002C7 -44-17OCT16-1/1

유압 축압기

유압 축압기가 압력을 받습니다. John Deere 딜러만이 축압기를 제거 및 유지 보수하십시오. 딜러는 기술 매뉴얼의 지침을 준수해야 합니다.



CC287047

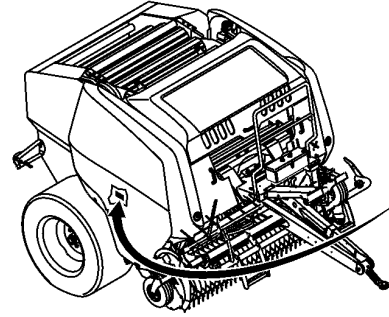


CC287047 —UN—10OCT16

JC87117,00002B3 -44-10OCT16-1/1

압축공기탱크

압축공기탱크는 압력을 받습니다. John Deere 딜러만이 압축공기탱크를 제거 및 수리하십시오.



CC295844



CC295844 —UN—17OCT16

JC87117,00002CB -44-17OCT16-1/1

트랙터 준비

견인바 조정

⚠ 주의: 조정하기 전에 항상 PTO가 꺼져 있고 트랙터 엔진이 꺼져 있으며 점화 키가 제거되었는지 확인합니다.

중요: 베일러를 연결하기 전에 견인바를 조정합니다. PTO 실드와 히치 장치 사이에 간섭이 없는지 확인합니다.

견인바 히치 핀 홀을 트랙터 PTO 축의 중심선에 수직으로 정렬합니다.

참고: 다른 유형의 히치를 견인바 히치로 간주합니다.

견인바를 다음 사양으로 설정합니다.

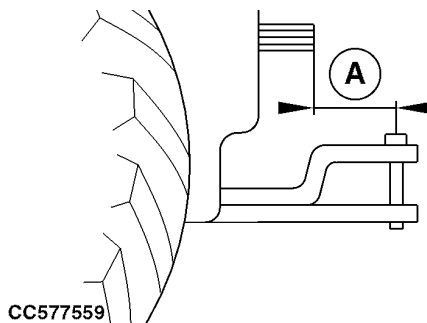
사양

PTO 축 말단에서 견인바
히치 핀 홀 축(A)—간격.....최대 350mm
(1 피트 2인치)

A—350mm(1 피트 2인치)

사양을 확보할 수 없는 경우 John Deere 대리점에 문의하십시오.

tt81334,1683722581257 -44-10MAY23-1/1



CC577559 —UN—10MAY23

트랙터 PTO 속도 선택

참고: 베일러 전방 태그를 참조해서 트랙터 PTO 속도를 선택하십시오.

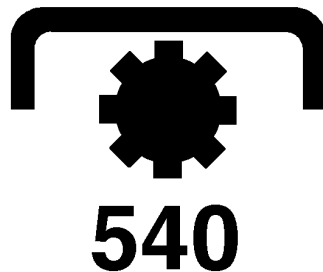
540rpm 기어 케이스 장착 베일러:

⚠ 주의: 정격 PTO 속도에서만 베일러를 사용하십시오. PTO 속도가 잘못되면 기계가 손상되고 작업자가 더 높은 부상 위험에 노출됩니다.

중요: 어떤 상황에서도 540rpm PTO 구동장치 장착 베일러를 트랙터의 750 또는 1000rpm PTO 속도에서 작동하면 안 됩니다. 트랙터를 항상 정격 PTO 속도로 주행합니다. 과속으로 인해 베일러가 손상될 수 있습니다.

트랙터 PTO 축 크기는 3.5cm(1-3/8인치)여야 합니다.

베일러를 항상 트랙터 PTO 속도 540rpm에서 작동하십시오.



CC1020007

적절한 PTO 축 설치 및 PTO 속도 설정, 트랙터 운전자 매뉴얼 참조.

다음 페이지에 계속

ga87848,1677162275955 -44-23FEB23-1/2

CC1020007 —UN—09JUL01

1000rpm 기어 케이스 장착 베일러:

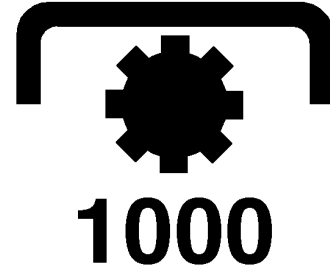
⚠ 주의: 정격 PTO 속도에서만 베일러를 사용합니다. PTO 속도가 잘못되면 기계가 손상되고 작업자가 더 높은 부상 위험에 노출됩니다.

중요: 어떤 상황에서도 1000rpm PTO 구동장치 장착 베일러를 트랙터의 540 또는 750rpm PTO 속도에서 작동하면 안 됩니다. 트랙터를 항상 정격 PTO 속도로 주행합니다. 과속으로 베일러가 파손될 것입니다.

트랙터 PTO 축 크기는 반드시 3.5cm(1-3/8인치)이어야 합니다.

베일러를 항상 트랙터 PTO 속도 1000rpm에서 작동하십시오.

적절한 PTO 축을 설치하고 PTO 속도를 설정하려면 트랙터 사용 설명서를 참조하십시오.



CC007602

CC007602 — UN — 02OCT96

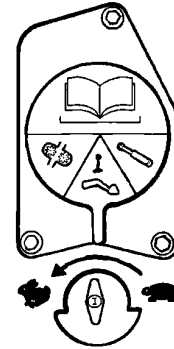
ga87848,1677162275955 -44-23FEB23-2/2

트랙터 SCV 유량 조정

트랙터 선택 제어 밸브를 약 30—35L/min(7.9—9.2 US 갤런/min) 유량으로 설정하십시오. 이와 같은 유량은 게이트가 약 3초 내에 열리도록 할 수 있어야 합니다. 조정하려면 트랙터 사용 설명서를 참조하십시오.

SCV를 사용하지 않을 때는 SCV 레버가 중립 위치에 있어야 합니다.

디텐트 타이머 장착 트랙터의 경우에는 디텐트 타이머를 0으로 설정합니다.



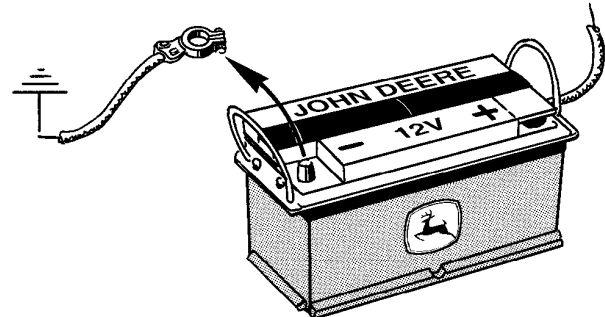
CC000833

CC000833 — UN — 05APR95

tl81334,1687349958404 -44-21JUN23-1/1

원형 베일러 전기 회로 및 제어 전원 공급 요구 사항

원형 베일러 전기 회로 및 제어는 음극 접지 12V 전기 장치용으로 설계했습니다.



CC1020363

CC1020363 — UN — 23AUG01

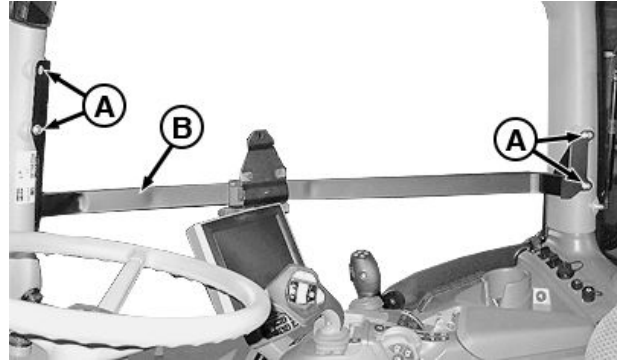
CC03745,0000288 -44-23AUG01-1/1

모니터 지지대 설치(6000, 6M, 6R, 7000 및 7R 트랙터 시리즈)

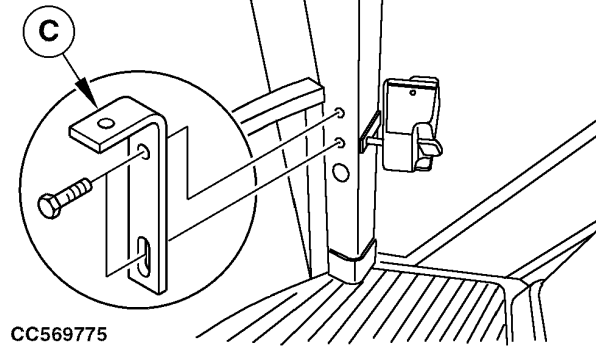
장착 레일(B) 또는 장착 스트랩(C)에 모니터를 설치하려면 트랙터 사용 설명서를 참조하십시오.

A—장착 지점
B—장착 레일

C—장착 스트랩



장착 레일



CC569775

장착 스트랩

aysdijz,1683710185617 -44-10MAY23-1/1

LX372914 —UN—10JUL20

CC569775 —UN—06APR23

제어 모니터 연결용 배터리 와이어링 하네스 설치

제어 모니터는 반드시 공용 콘센트(A) 및 모니터와 함께 제공된 특수 배터리 하네스(B)에 연결해야 합니다. 이를 통해 트랙터에서 제공하는 공용 콘센트만 사용할 때 발생할 수 있는 전기적 간섭을 방지할 수 있습니다. 특수 하네스(B)는 반드시 배터리 스트랩에 직접 연결되어야 합니다.

다음과 같이 진행:

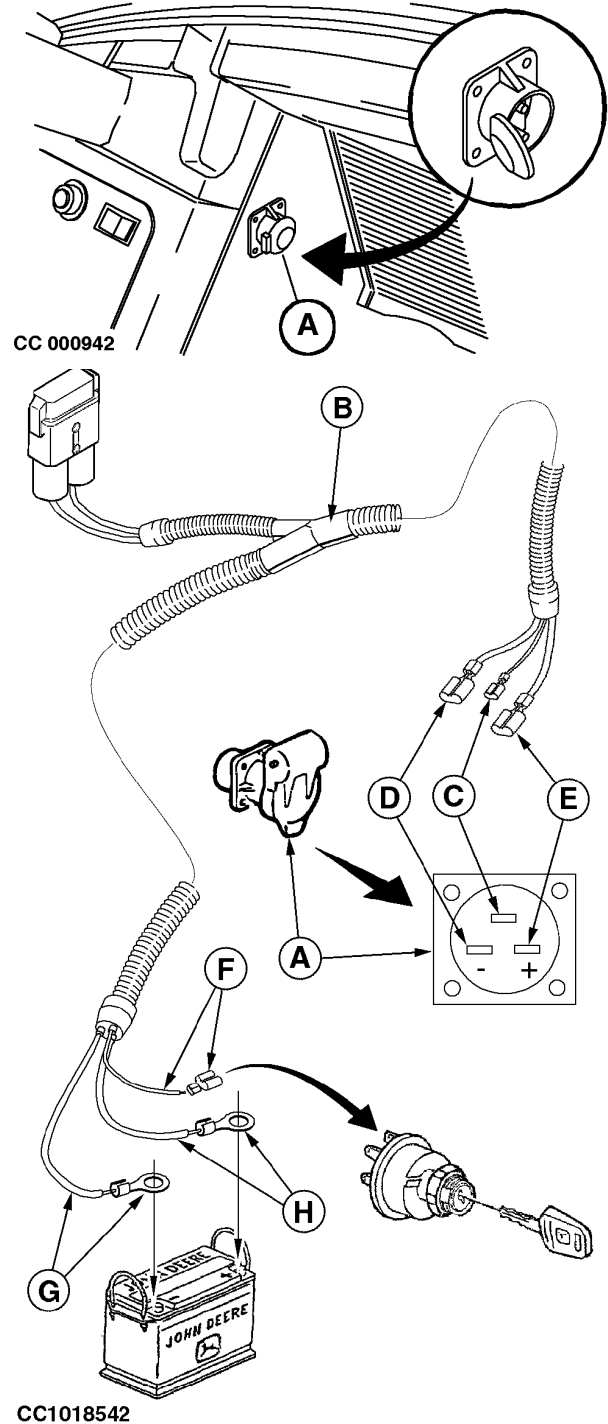
1. 트랙터 운전실의 측면 벽, 실내 콘센트 (A) 설치에 편리한 장소에 구멍을 내십시오.
2. 와이어 (C), (D) 및 (E)를 콘센트(A)에 그림과 같이 반대쪽에서 연결합니다.
3. 와이어링 하네스 (B)를 운전실을 통해 배터리까지 배선하십시오.
4. 해당 핀 (F), (G) 및 (H)를 와이어에 고정합니다. 빨간색 와이어(H)를 배터리의 포지티브 스트랩에 연결하고 빨간색 와이어(F)를 대시보드 메인 스위치의 "커짐" 위치에 연결하며 검은색 와이어(G)를 배터리의 네거티브 스트랩에 연결합니다.

중요: 양극 와이어 (F) 및 (H) (빨간색)를 스타터 모터 솔레노이드에 연결하지 마십시오!

참고: 향후 트랙터 설치 옵션으로 특수 하네스(B)도 사용할 수 있습니다.

참고: 기계에서 용접할 때 배터리 배선 하네스를 분리하고 배선 하네스 커넥터를 모니터링하십시오.

- | | |
|---------------------------------|------------------------------------|
| A—공용 콘센트 | E—빨간색 와이어(6.0mm ²) |
| B—배터리 하네스 | F—빨간색(양극) 와이어(1.5mm ²) |
| C—빨간색 와이어(1.5mm ²) | G—검은색(음극) 와이어(6.0mm ²) |
| D—검은색 와이어(6.0 mm ²) | H—빨간색(양극) 와이어(6.0mm ²) |



CC000942—UN—05APR95

CC1018542—UN—23OCT00

aysdijz,1683706581712 -44-20JUN23-1/1

가상 단말기(디스플레이)의 휴대용 하네스 설치(장착된 경우)

중요: 실내용 전원 콘센트(I)는 필요에 따라 트랙터에 연결해야 합니다.

트랙터의 실내용 전원 콘센트(I)가 정확하게 배선되었는지 확인합니다. 와이어(B)는 트랙터의 접화 플러스 신호에 연결해야 합니다.

가상 단말기(디스플레이)의 휴대용 하네스(D)를 다음 장치에 연결합니다:

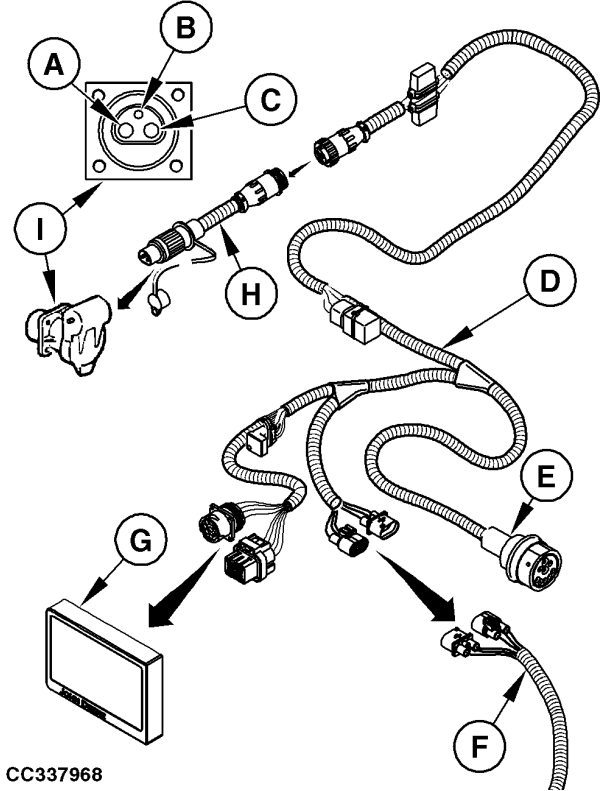
- 전원 하네스(F).
- 모니터(G).
- 북미—유럽 어댑터(H).

북미—유럽 어댑터(H)를 실내용 전원 콘센트(I)에 연결합니다.

장비의 와이어링 하네스(E) 커넥터를 운전실 캡 밖으로 빼냅니다.

중요: 가상 단말기(디스플레이)의 휴대용 하네스를 분리하기 전에 모니터가 완전히 종료될 때까지 기다립니다.

- | | |
|------------------------------------|--------------|
| A—빨간색 와이어(6mm ²) | F—전원 하네스 |
| B—빨간색(양극) 와이어(1.5mm ²) | G—모니터 |
| C—검은색(음극) 와이어(6mm ²) | H—북미—유럽 어댑터 |
| D—가상 단말기(디스플레이)의 휴대용 하네스 | I—실내용 전원 콘센트 |
| E—장비 와이어링 하네스 커넥터 | |



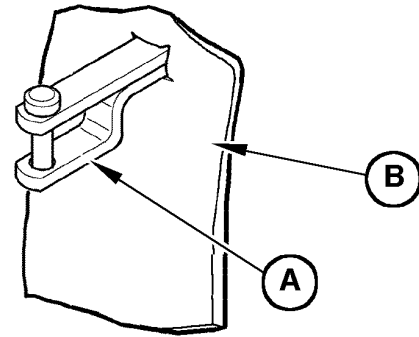
CC337968

CC337968—UN—06FEB18

GA87848,000055D -44-06FEB18-1/1

견인바 실드 사용

트랙터 견인바 (A)가 트랙터 밑 유리에 걸리거나 방해가 되는 경우에는 견인바 실드 (B)를 사용할 수 있습니다.



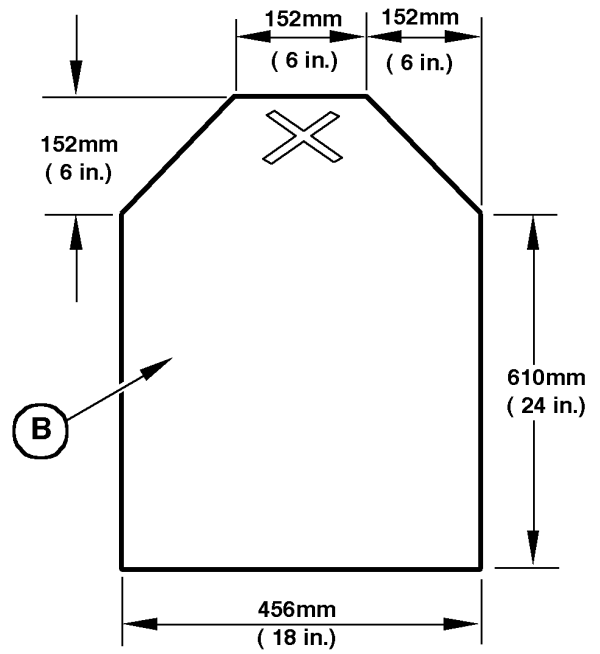
CC007918

CC007918—UN—12DEC96

다음 페이지에 계속

CC,570RB 003439 -44-15SEP98-1/2

반대쪽 스케치의 예를 따라 2 또는 4중 벨트를 이용해서 실드 (B)를 만드십시오.



CC007919

CC007919 —UN—25NOV96

CC,570RB 003439 -44-15SEP98-2/2

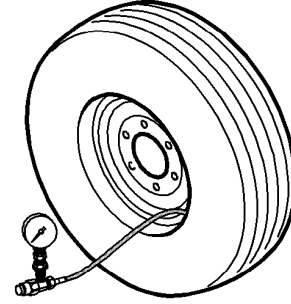
베일러 준비

타이어 공기 주입

적절한 타이어 압력을 얻으려면 다음 표를 참조하십시오.

중요: 공공 도로 주행 시 항상 현지 도로 교통 규정을 준수하십시오. 안전 섹션의 최대 운송 속도 준수를 참조하십시오.

중요: 타이어 크기 변경은 브레이크 조정이 필요합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.



CC1030245

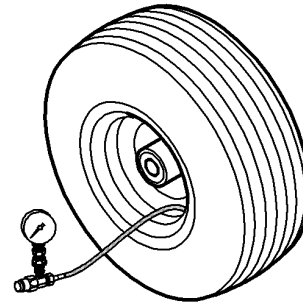
CC1030245—UN—27SEP07

타이어 종류	압력	
	25km/h(15mph) 최대 운송 속도	40km/h(25mph)의 최대 운송 속도
16/70-20 14PR	150kPa (1.5bar; 22psi)	150kPa (1.5bar; 22psi)
400/70-20 150A8	100kPa (1bar; 14psi)	140kPa (1.4bar; 20psi)
500/55-20 150A8	100kPa (1bar; 14psi)	140kPa (1.4bar; 20psi)
520/55R22.5 154D	80kPa (0.8bar; 12psi)	100kPa (1bar; 14psi)
600/50R22.5 159D	80kPa (0.8bar; 12psi)	80kPa (0.8bar; 12psi)

ga87848,1687175814073 -44-19JUN23-1/2

픽업 게이지 휠에 지정된 압력으로 공기를 주입합니다

	압력
픽업 게이지 휠	140kPa (1.4bar, 20psi)



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

ga87848,1687175814073 -44-19JUN23-2/2

기계 각도 설정

중요: 베일러와 함께 사용되는 트랙터에 적절하게 기계 각도를 설정해야 합니다.

다음 단계에 따라 베일러의 올바른 각도를 설정한 다음 히치를 트랙터와 일치하도록 조정하십시오.

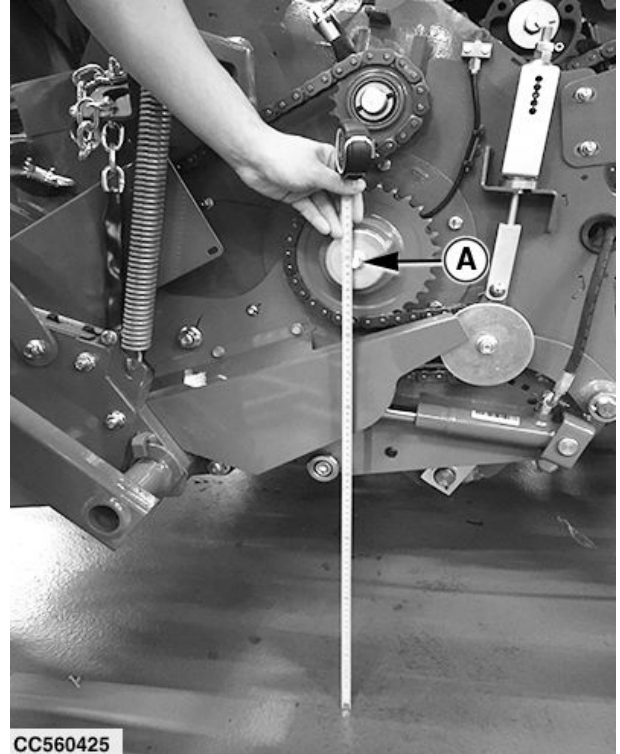
1. 베일러를 평평한 표면에 주차합니다.
2. 로터 차축(A)이 다음 높이에 도달할 때까지 잭스탠드를 조정합니다.

타이어 종류	높이
16/70-20 14PR	690~720mm (2피트 3-1/8인치~2피트 4-3/8인치)
400/70-20 150A8	
500/55-20 150A8	
520/55R22.5 154D	710~740mm (2피트 4인치~2피트 5-1/8인치)
600/50R22.5 159D	

참고: 높이 범위는 너트의 중심부터 접지 레벨까지 측정됩니다.

트랙터 타이어 편향을 고려하려면 범위의 상단 또는 약간 위를 목표로 하십시오.

A—로터 차축



CC560425 —UN—20MAR23

††81334,1686733682360 -44-19JUN23-1/1

텅 조정

텅은 히치 볼트와 텅과 베일러 프레임 사이의 볼트를 모두 사용하여 트랙터 구성과 일치하도록 조정해야 합니다.

중요: 텅을 조정하기 전에 트랙터 타이어 공기압이 올바른지 확인합니다.

텅을 조정하기 전에 기계 각도를 설정해야 하며, 잭스탠드 위치를 변경하지 마십시오. 이 섹션의 기계 각도 설정을 참조하십시오.

1. 트랙터를 베일러에 가깝게 뒤로 이동합니다. 베일러 텅의 전방과 트랙터 히치를 정렬합니다.
2. 트랙터 커플링 장치와 일치하도록 텅 위치를 설정합니다.
3. 히치(A)를 최대한 수평으로 설정합니다.
4. 두 텅 프레임의 레벨이 동일한지 확인합니다.
5. 텅 프레임 고정 너트(D), 잭 너트(E), 히치 고정 너트(C)를 약간 조입니다.

중요: 너트 (C), (D) 및 (E)를 조일 때 모든 링롭니가 완전히 결합되었는지 확인합니다(끝에서 끝까지 서 있지 않음).

6. 텅 프레임 고정 너트(D), 잭 너트(E), 히치 고정 너트(C)를 지정된 토크에 맞게 조입니다.

사양

텅 프레임 고정 너트—토크.....	700Nm
크.....	(516 파운드-피트)
텅 프레임 잠금 너트—토크.....	300Nm
크.....	(221 파운드-피트)
히치 고정 너트—토크.....	620Nm
크.....	(450 파운드-피트)

7. 베일러를 트랙터에 장착합니다.

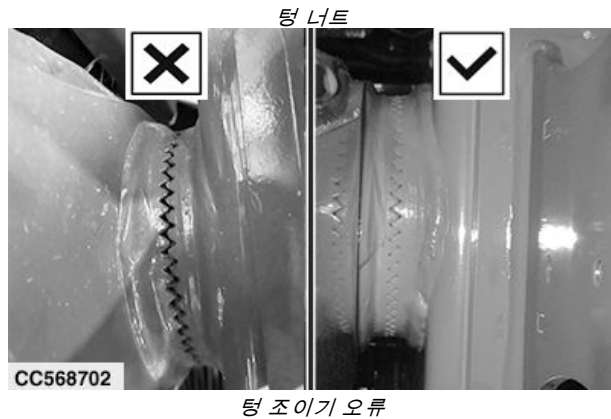
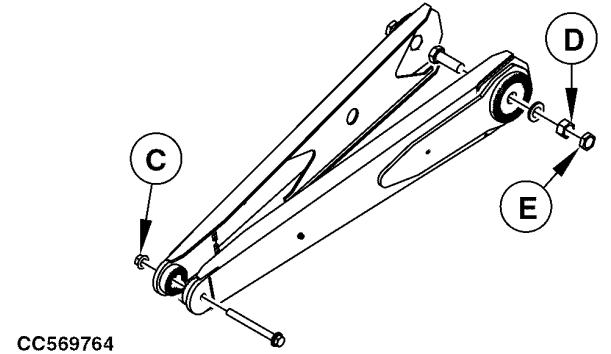
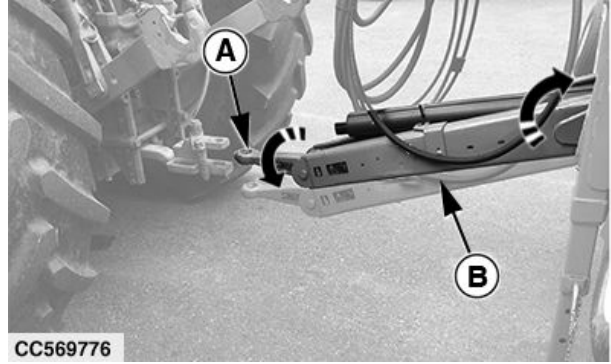
중요: 도로 및/또는 필드에서 운전하기 전에 항상 베일러를 트랙터에 올바르게 연결해야 합니다. 연결 섹션의 트랙터에 베일러 연결을 참조하십시오.

8. 잭스탠드를 접습니다.

9. 로터 차축의 높이가 지정된 범위 이내인지 확인합니다. 이 섹션의 기계 각도 설정을 참조하십시오.

그렇지 않은 경우 2단계로 이동하여 텅 설정을 변경합니다.

참고: 올바른 기계 각도가 확인되면 게이지 휠을 사용하여 픽업 작업 높이를 조정해야 합니다. 베일러 작동 섹션의 픽업 게이지 휠 조정을 참조하십시오.



A—히치
B—텅 프레임
C—히치 고정 너트

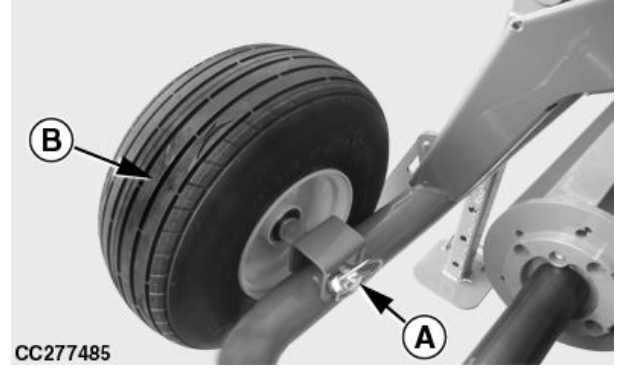
D—텅 프레임 고정 너트
E—텅 프레임 잭 너트

작업 위치에 표준 깊이 게이지 휠 설치

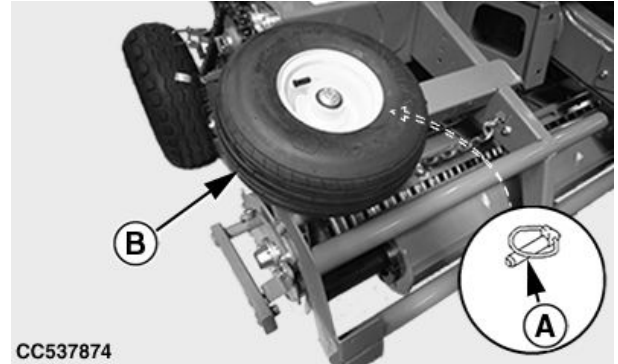
1. 신속 잠금 핀(A)을 분리하십시오.
2. 브래킷에서 게이지 휠(B)을 분리합니다.
3. 그림과 같이 게이지 휠(B)을 픽업 위치로 옮깁니다. 브래킷을 신속 잠금 핀(A)으로 고정하십시오.
4. 반대쪽도 같은 절차를 반복합니다.

A—신속 잠금 핀

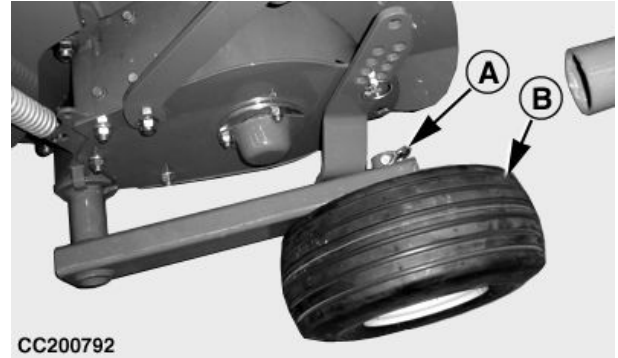
B—게이지 휠



S.N. 219999 까지/



S.N. 220000 부터



ga87848,1681390273440 -44-31MAY23-1/2

표준 게이지 휠의 초기 설정:

1. 신속 잠금 핀(A) 및 핀(E)을 제거합니다.
2. 지지대(B)의 구멍 위치(F)를 시작 위치로 선택합니다.
3. 신속 잠금 핀(A) 및 핀(E)을 설치합니다.
4. 반대쪽에서도 같은 절차를 반복합니다.

A—신속 잠금 핀

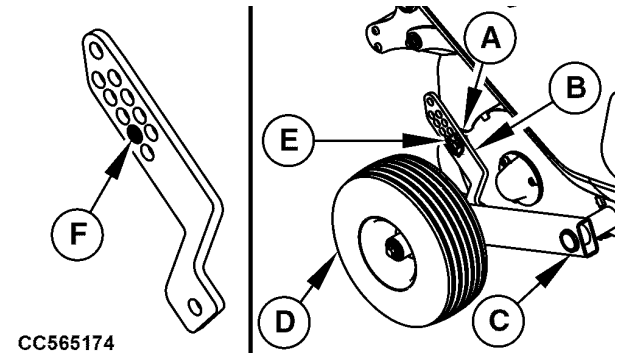
B—지지대

C—휠 압

D—게이지 휠

E—핀

F—구멍 위치



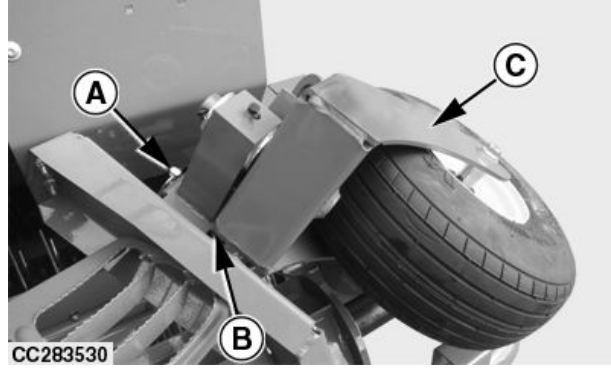
ga87848,1681390273440 -44-31MAY23-2/2

작업 위치에 캐스터 게이지 휠 설치

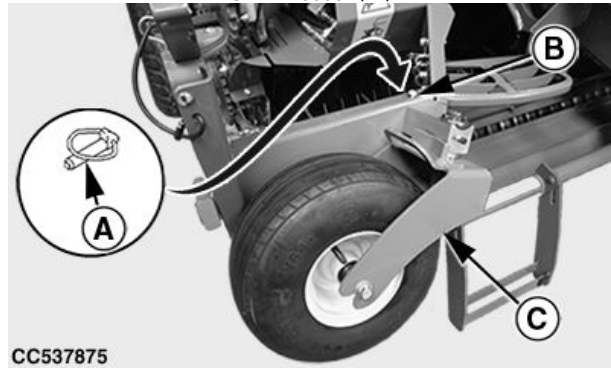
1. 신속 잠금 핀(A) 및 핀(B)을 분리합니다.
2. 브래킷에서 캐스터 게이지 휠(C)을 분리합니다.
3. 핸들(D)을 사용하여 캐스터 게이지 휠(C)을 그림과 같이 픽업 위치에 놓고 핀(B) 및 신속 잠금 핀(A)으로 고정합니다.
4. 반대쪽도 같은 절차를 반복합니다.

A—신속 잠금 핀
B—핀

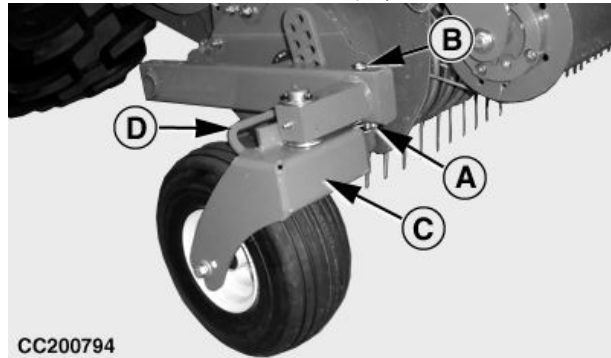
C—캐스터 깊이 게이지 휠
D—캐스터 깊이 게이지 휠 핸들



S.N. 219999 까지



S.N. 220000 부터



ga87848,1681390273533 -44-31MAY23-1/2

CC283530 —UN—18JUL16

CC537875 —UN—01JUN22

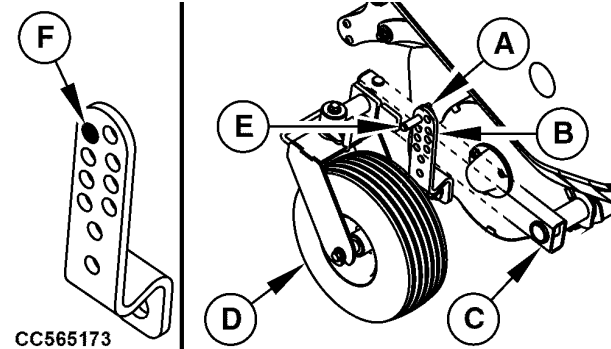
CC200794 —UN—12APR13

게이지 휠의 초기 설정:

1. 신속 잠금 핀(A) 및 핀(E)을 제거합니다.
2. 지지대(B)의 구멍 위치(F)를 시작 위치로 선택합니다.
3. 신속 잠금 핀(A) 및 핀(E)을 설치합니다.
4. 반대쪽에서도 같은 절차를 반복합니다.

A—신속 잠금 핀
B—지지대
C—휠 압

D—게이지 휠
E—핀
F—구멍 위치



ga87848,1681390273533 -44-31MAY23-2/2

CC565173 —UN—13MAR23

그물 롤 선택

최적의 성능을 달성하려면, 다음 사양을 충족하는 John Deere 그물 롤을 사용하는 것이 좋습니다.

	표준 XtraNet™ 그물 롤	CoverEdge™ 그물 롤
재료 폭 (A)	1225 ± 10mm(3ft 11.8in ~ 4ft 0.6in)	1295 ± 10mm(4ft 2.6in ~ 4ft 3.4in)
코어 폭 (B)	최대 1255mm(4ft 1.4in)	최대 1320mm(4ft 4in)

중요: 그물 롤 지름은 30cm(11.8인치)를 초과하지 않아야 합니다.

베일러 그물 묶음 시스템은 John Deere B-Wrap™ 그물과 호환되지 않습니다.

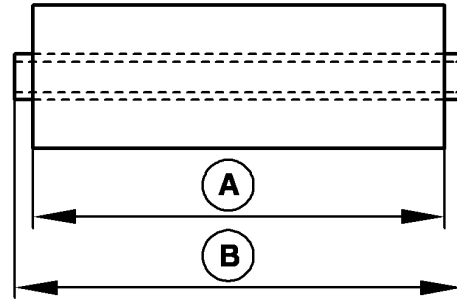
참고: 묶음 사이클 당 적용되는 네트 회전수를 조정하려면, 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 그물 묶음 조정을 참조하십시오.

A—재료 폭

B—코어 폭



CC421116



CC1033200

XtraNet은 Deere & Company의 상표입니다.
CoverEdge는 Deere & Company의 상표입니다.
John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.

GA87848,0001305 -44-23JUL21-1/1

CC421116 —UN—22OCT20

CC1033200 —UN—05AUG10

그물 롤 관리

중요: 그물 롤 재료를 습기 및 파손으로부터 보호하십시오. 사용 준비가 될 때까지 보호 피복을 제거하지 마십시오. 날카로운 부분이 불규칙한 성능을 초래하

고 베일 내후성에도 영향을 줄 수 있습니다. 끈적끈적한 테이프를 그물에 직접 사용하지 마십시오.

직사광선을 피해 시원하고 건조한 곳에 보관하십시오.

CC03745,000023B -44-05JUL01-1/1

네트 바인딩 장치 관리

베일러 작동 전에는 다음과 같이 진행하십시오:

공급 롤을 닫고 끈적한 물질을 확인하십시오. 휘발유, 벤진, 테레빈유 또는 기타 유사 세척 용액 등의 강한 세척제를 이용해서 고무 피드 롤을 세척하지 마십시오.

중요: 절대로 탭컴을 고무 롤에 바르지 마십시오.

다음은 이용할 것을 권장합니다.

- 물
- 비눗물

TL81334,0000213 -44-12OCT17-1/1

네트 롤 장착

⚠ 주의: 그물 롤을 설치하기 전, PTO를 해제하고 주차 브레이크를 연결한 다음 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리하십시오. 가동부가 모두 정지할 때까지 기다립니다.

⚠ 주의: 그물 묶음 커버(A)는 스프링 부하식이며, 해제되면 빠르게 위로 올라옵니다.

그물 롤 설치:

1. 우측 도어를 엽니다.
2. 핸들(B)을 사용하여 그물 묶음 커버(A)를 엽니다.
3. 포장 재료(스테이플, 테이프 등)를 모두 제거합니다.
4. 표준 그물 롤에만 해당하며, 브래킷에서 정지부(C)를 분리하여 그물 롤 양측에 정지부를 설치하십시오.

참고: CoverEdge™ 네트 롤은 스톱(C)이 필요하지 않습니다.

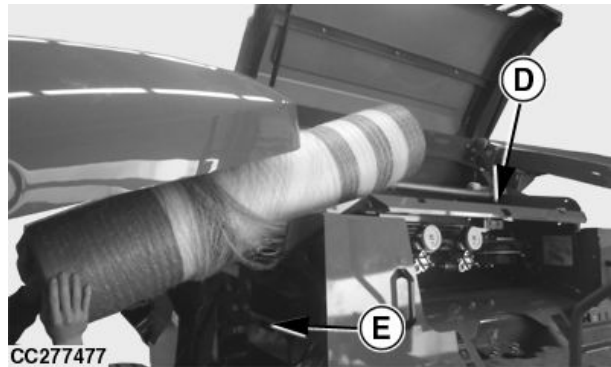
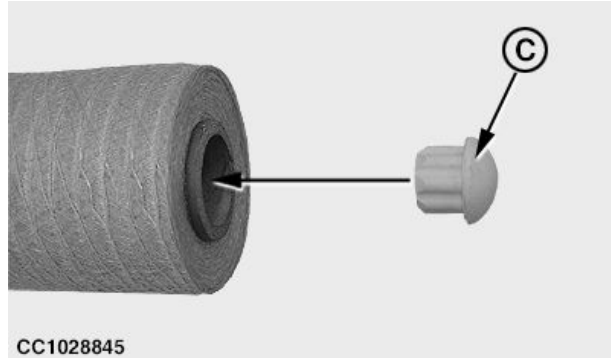
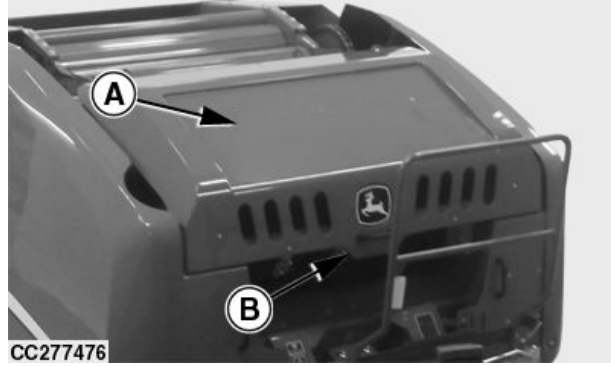
5. 그림과 같이 그물 칸(D)으로 그물 롤을 밀어 넣고 그물 이 롤 하단에서 당겨지는지 확인하십시오.

참고: John Deere 네트는 2개의 유색 큰 줄무늬가 있으며 이것은 반드시 장비의 우측을 향해야 합니다.

그물 롤 2개를 그물함(D)에 보관할 수 있습니다. 그물 상자 함(E)을 사용하여 여분의 그물 롤을 보관할 수도 있습니다.

A—그물 묶음 커버
B—핸들
C—스톱

D—그물함
E—결속끈 상자



CC277476 —UN—18JUL16

CC277478 —UN—18JUL16

CC1028845 —UN—22DEC06

CC277477 —UN—18JUL16

CoverEdge는 Deere&Company의 상표입니다

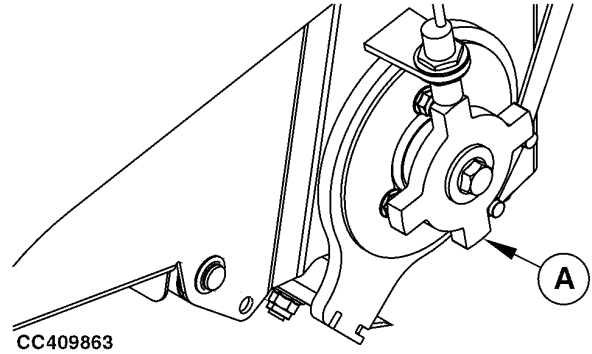
GA87848,0000B19 -44-19DEC18-1/1

이송 롤을 통한 그물 배치

⚠ 주의: 회전부 관련 작업 시에는 기계 주변에 사람이 없어야 합니다. 예기치 않은 움직임이 발생할 수 있으므로 회전 부품 주위에서는 주의해야 합니다.

바인딩 시스템에서 작업할 때는 크로스(A)를 손으로 돌리지 마십시오. 그물을 당기면서 크로스(A)를 동시에 돌리지 마십시오.

A—교차



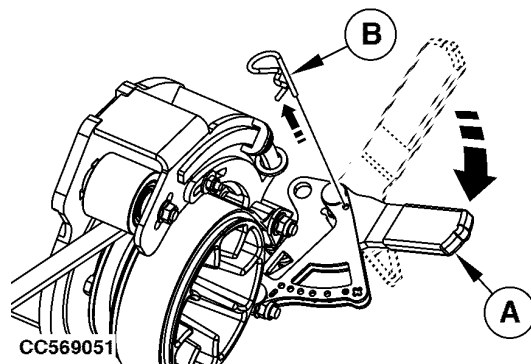
†81334,1676274131350 -44-06APR23-1/3

CC409863 —UN—06APR20

1. 핀 잠금 스프링(B)을 제거합니다.
2. 핸들(A)을 당겨 바인딩 장치 브레이크를 해제합니다.

A—핸들

B—핀 잠금 스프링

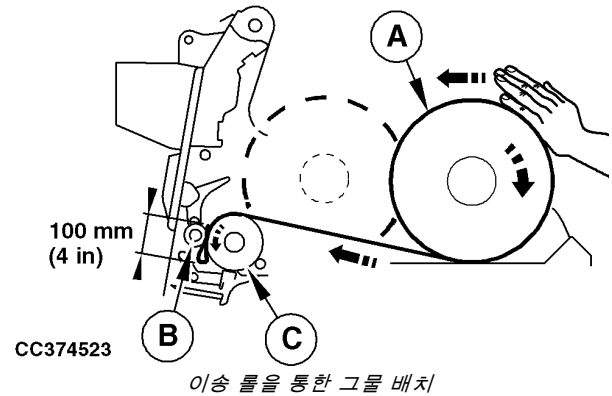


†81334,1676274131350 -44-06APR23-2/3

CC569051 —UN—19APR23

3. 그림과 같이 그물로 고리를 만들고 핀칭롤(B)과 고무롤(C) 사이에 그물 고리를 배치합니다.
4. 바인딩 장치 브레이크를 연결합니다. 베일러 작동 - 일반 용도 섹션의 바인딩 장치 브레이크 작동을 참조하십시오.
5. 그림과 같이 그물 롤(A)을 고무 롤(C) 방향으로 밀니다.
6. 그물 묶음 커버를 닫습니다.
7. 우측 도어를 닫습니다.

중요: 매일 작업 종료 시 그물 재료 이송 롤을 분리하는 것이 좋습니다! 이렇게 하면 그물 재료가 고무 롤(C)에 끼이는 것을 방지하여 시동 시 문제 발생을 방지할 수 있습니다.



A—그물 롤
B—핀칭롤

C—고무 롤

이송 롤을 통한 그물 배치

†81334,1676274131350 -44-06APR23-3/3

CC374523 —UN—09APR19

바인딩 필름 롤 선택

최적의 성능을 달성하려면 다음 사양을 만족하는 John Deere XtraCover™ 필름 롤을 사용하는 것이 좋습니다.

	XtraCover™
두께	16μm(630마이크로인치)
재료 폭	1380mm(4ft 2-1/4in)
길이	2000m(6560ft)

참고: 필름 롤 직경은 25cm(10in)를 초과하지 않아야 합니다.



CC421117 —UN—22OCT20

GA87848,0000FAC -44-28OCT20-1/1

바인딩 필름 롤 관리

중요: 습기 및 파손으로부터 필름 롤 재료를 보호하십시오. 사용 준비가 될 때까지 보호 피복을 제거하지 마십시오. 찢어짐과 절단은 불규칙한 성능을 유발하

고 베일의 베일 내후성에 영향을 줄 수 있습니다. 끈적한 테이프를 필름에 직접 사용하지 마십시오.

직사광선을 피해 시원하고 건조한 곳에 보관하십시오.

ti81334,1685429334465 -44-30MAY23-1/1

필름 바인딩 장치 관리

베일러 작동 전에는 다음과 같이 진행하십시오:

공급 롤을 닫고 끈적한 재료가 있는지 확인합니다. 휘발유, 벤진, 테레빈유 또는 기타 유사 세척 용액 등의 강한 세척제를 이용해서 고무 피드 롤을 세척하지 마십시오.

중요: 절대로 탭کم(활석 가루)을 고무 롤에 바르지 마십시오.

다음을 이용할 것을 권장합니다.

- 물
- 비눗물

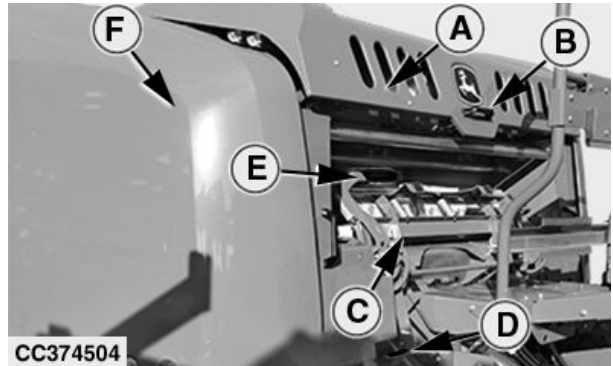
ti81334,1685429334401 -44-30MAY23-1/1

바인딩 필름 롤 스톱 조정

1. 핸들(B)을 사용하여 그물 묶음 커버(A)를 엽니다.
2. 필요한 경우 그물 롤을 제거합니다.
3. 잠금 핸들(D)을 올립니다.
4. 핸들(E)을 사용하여 필름 압력 암(C)을 아래로 내립니다.
5. 포장 재료(스테이플, 테이프 등)를 모두 제거합니다.

A—그물 묶음 커버
B—핸들
C—핸들 잠금

D—필름 압력 암
E—핸들
F—우측 도어



CC374504

CC374504 —UN—02APR19

다음 페이지에 계속

ga87848,1682581944234 -44-27APR23-1/3

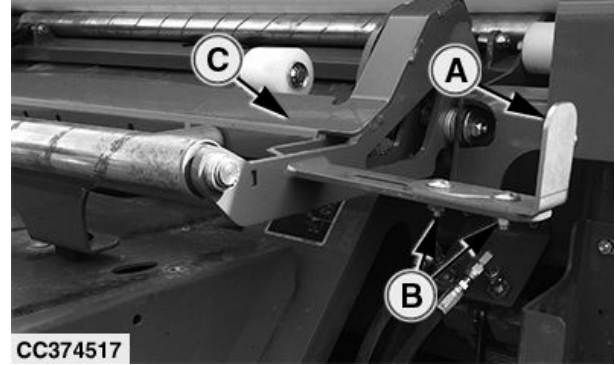
6. 롤 스톱(A)을 조정합니다.
 - a. 나사(B)를 푸십시오.
 - b. 롤이 필름 압력 암(C)의 중심에 위치하도록 스톱(A)을 이동합니다.
 - c. 나사(B)를 조입니다.

중요: 필름이 롤 상단에서 장비쪽으로 당겨졌는지 확인합니다.

7. 필름 롤을 로드합니다. 이 섹션의 바인딩 필름 롤 로드를 참조하십시오.

A—스톱
B—나사

C—필름 압력 암

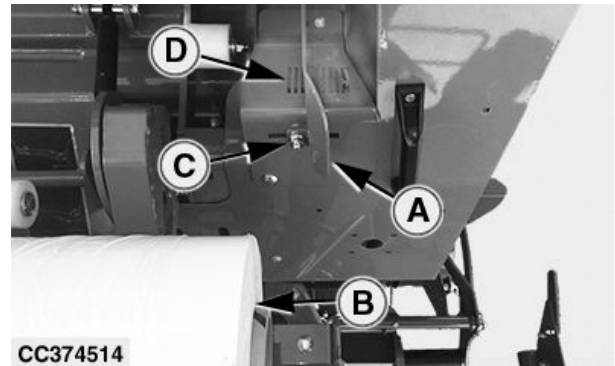


CC374517—UN—02APR19

ga87848,1682581944234 -44-27APR23-2/3

8. 롤의 폭에 따라 롤 스톱(A)을 조정하여 롤이 필름 압력 암의 중앙에 위치하도록 합니다.
 - a. 너트(C)를 분리합니다.
 - b. 스톱(A)을 분리합니다.
 - c. 스톱(A)을 원하는 구멍(D)에 설치합니다.
 - d. 너트(C)를 설치합니다.
 - e. 필름 압력 암의 반대쪽에서 절차를 반복합니다.
9. 필름을 배치합니다. 이 섹션의 이송 롤을 통한 바인딩 필름 설치를 참조하십시오.

참고: 필름 바인딩 롤은 그물/필름함에 보관할 수 있습니다.



A—롤 스톱
B—롤

C—너트
D—구멍

CC374514—UN—02APR19

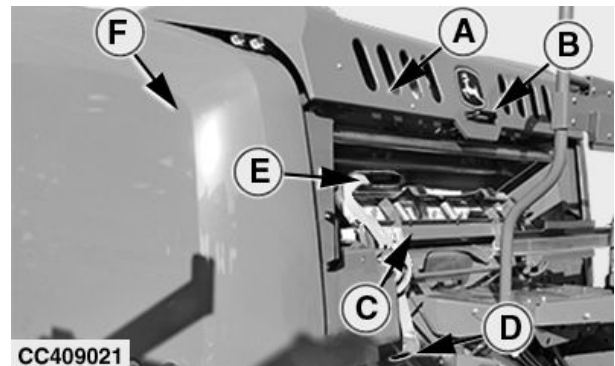
ga87848,1682581944234 -44-27APR23-3/3

바인딩 필름 롤 로드

1. 오른쪽 도어(F)를 엽니다.
2. 잠금 핸들(D)을 올립니다.
3. 핸들(E)을 사용하여 필름 압력 암(C)을 아래로 내립니다.
4. 핸들(B)을 사용하여 그물 묶음 커버(A)를 엽니다.

A—그물 묶음 커버
B—핸들
C—필름 압력 암

D—핸들 잠금
E—핸들
F—우측 도어



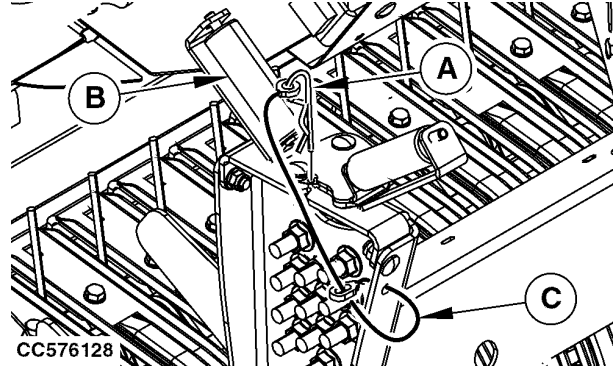
CC409021—UN—13MAR20

다음 페이지에 계속

tl81334,1676274548694 -44-28APR23-1/4

5. 핀(A)을 제거하여 회전 롤 지지대(B)를 제거합니다.
6. 회전 롤 지지대(B)를 90도 돌립니다.

A—핀
B—회전 롤 지지대
C—칼라



CC576128—UN—28APR23

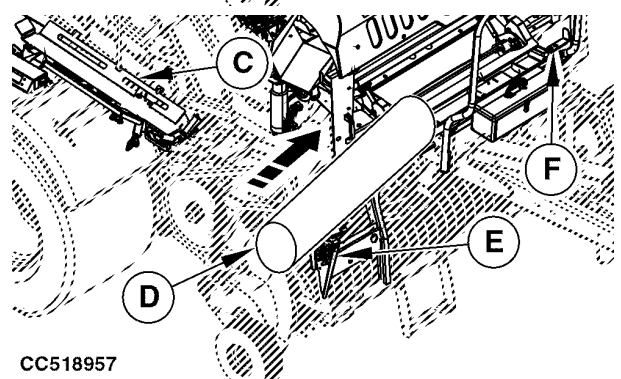
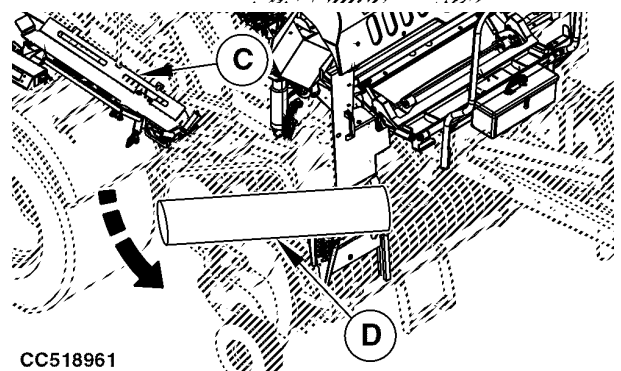
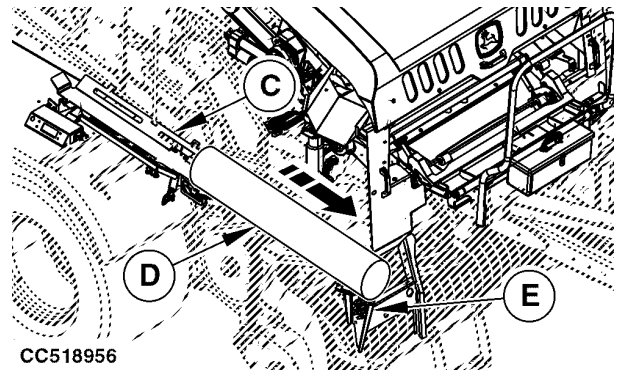
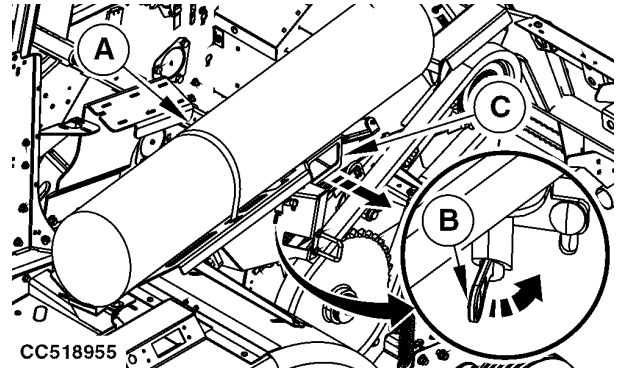
다음 페이지에 계속

1181334,1676274548694 -44-28APR23-2/4

7. 스트랩(A)을 제거합니다.
8. 잠금 장치(B)를 돌리고 랙(C)을 당깁니다.
9. 랙(C)을 돌리고 회전 롤 지지대(E)에 맞춥니다.
10. 필름 바인딩 롤(D)을 회전 롤 지지대(E)에 밀어 넣습니다.
11. 바인딩 필름 롤(D) 끝을 들어 올립니다.
12. 바인딩 필름 롤(D)을 90도 돌려 필름 압력 암과 맞춥니다.
13. 스톱(F)에 닿을 때까지 압력 암의 바인딩 필름 롤을 밀어 넣습니다.

A—스트랩
B—잠금
C—랙

D—바인딩 필름 롤
E—회전 롤 지지대
F—스톱



다음 페이지에 계속

†81334,1676274548694 -44-28APR23-3/4

CC518955 —UN—24SEP21

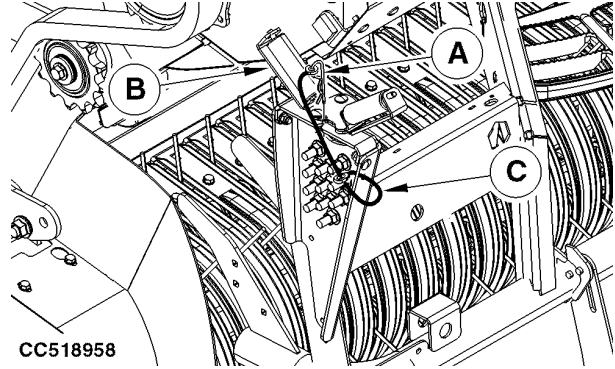
CC518956 —UN—21OCT21

CC518961 —UN—21OCT21

CC518957 —UN—21OCT21

14. 회전 롤 지지대(B)를 잠그기 위해 핀(A)을 설치합니다.
15. 이송 롤을 통하여 바인딩 필름을 배치합니다. 이 섹션의 이송 롤을 통한 바인딩 필름 설치를 참조하십시오.

A—핀
B—회전 롤 지지대
C—칼라



CC518958 —UN—14SEP21

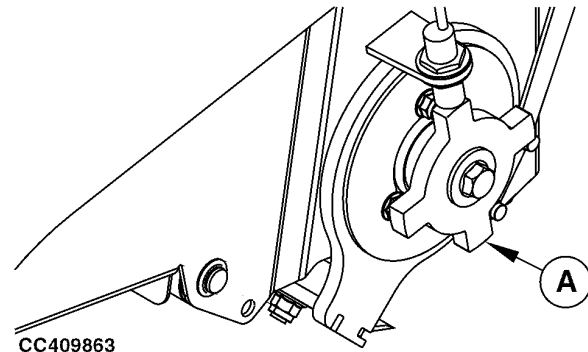
††81334,1676274548694 -44-28APR23-4/4

이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치

⚠ 주의: 회전부 관련 작업 시에는 기계 주변에 사람이 없어야 합니다. 예기치 않은 움직임이 발생할 수 있으므로 회전 부품 주위에서는 주의해야 합니다.

바인딩 시스템에서 작업할 때는 크로스(A)를 손으로 돌리지 마십시오. 필름을 당기면서 크로스(A)를 동시에 돌리지 마십시오.

A—교차

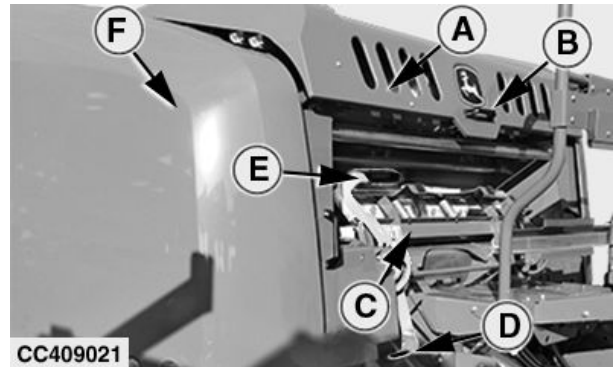


CC409863 —UN—06APR20

††81334,1676274738691 -44-10MAY23-1/8

1. 오른쪽 도어(F)를 엽니다.
2. 잠금 핸들(D)을 올립니다.
3. 핸들(E)을 사용하여 필름 압력 압(C)을 아래로 내립니다.
4. 핸들(B)을 사용하여 그물 묶음 커버(A)를 엽니다.

A—그물 묶음 커버
B—핸들
C—필름 압력 압
D—핸들 잠금
E—핸들
F—우측 도어



CC409021 —UN—13MAR20

다음 페이지에 계속

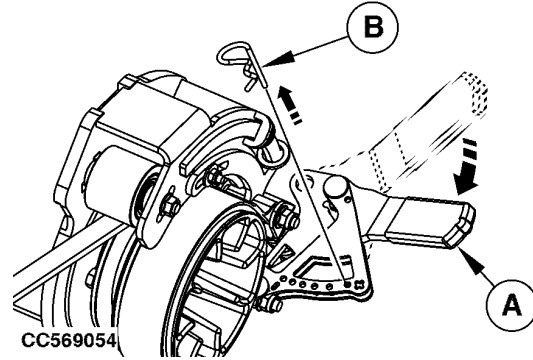
††81334,1676274738691 -44-10MAY23-2/8

5. 바인딩 장치 브레이크 해제:

- 핀 잠금 스프링(B) 위치를 표시합니다.
- 핀 잠금 스프링(B)을 분리합니다.
- 핸들(A)을 당겨 브레이크를 해제합니다.

A—핸들

B—핀 잠금 스프링



CC569054 —UN—19APR23

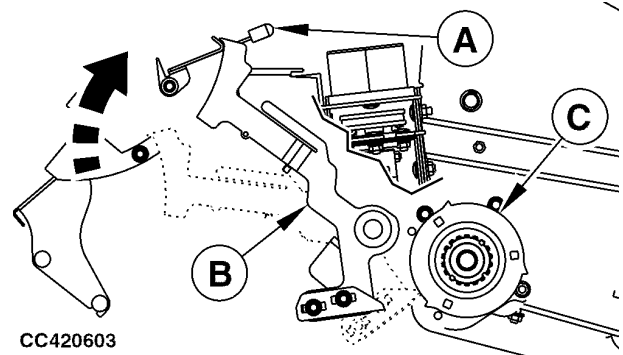
ti81334,1676274738691 -44-10MAY23-3/8

6. 브레이크 레버(B)를 올린 후 레버(A)를 사용하여 잠급니다.

A—레버

B—브레이크 레버

C—필름 제동 롤(24번)



CC420603 —UN—12NOV20

다음 페이지에 계속

ti81334,1676274738691 -44-10MAY23-4/8

중요: 바인딩 필름의 새 롤을 로드할 때 롤에 절단 부 또는 손상이 없는지 확인합니다. 묶음 사이클 중에 찢어질 수 있습니다.

7. 필름을 충분한 길이(A)로 풀기:

사양

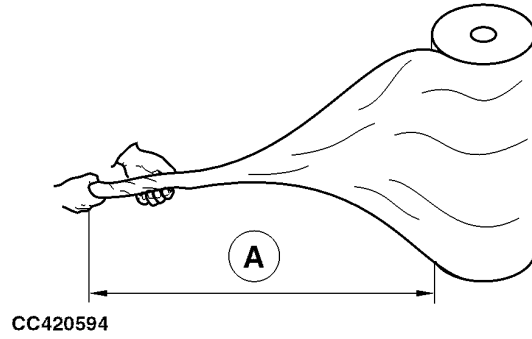
로드하기 전에 필름 풀

기—길이..... 1.5m
(5 피트)

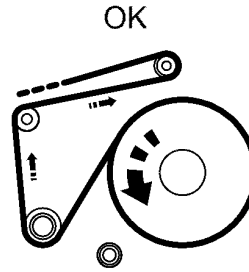
중요: 필름이 롤 상단에서 기계쪽으로 당겨졌는지 확인합니다.

8. 필름을 로드합니다. 이 섹션의 바인딩 필름 롤 로드를 참조하십시오.

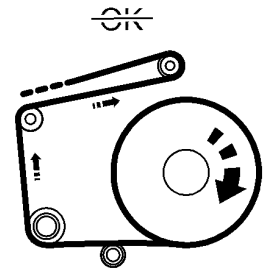
A—거리



CC420594 —UN—22OCT20



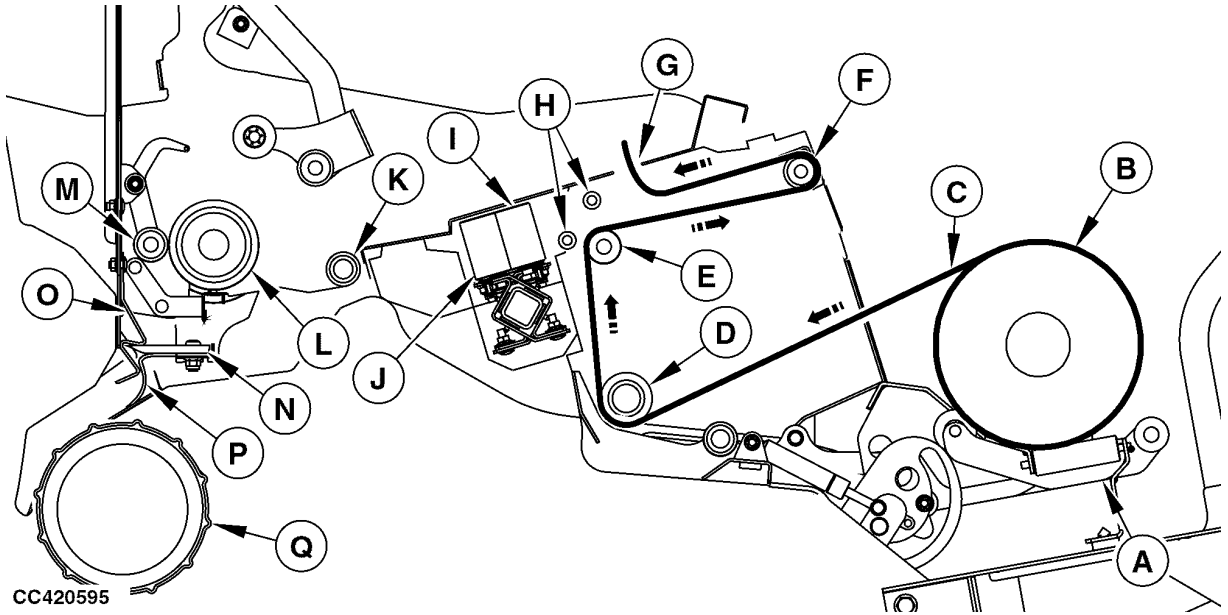
CC420602



CC420602 —UN—22OCT20

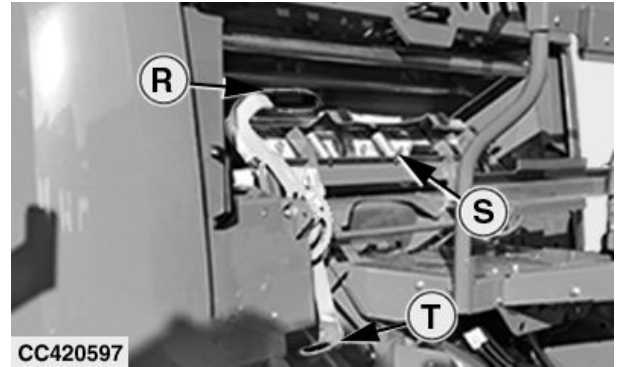
다음 페이지에 계속

†181334,1676274738691 -44-10MAY23-5/8



9. 롤(D) 및(E)를 통과하여 필름을 배치합니다.
10. 가이드 롤(F)을 통과하여 필름을 배치합니다.
11. 바인딩 프레임의 구멍(G)을 통해 필름을 당깁니다.
12. 핸들(S)을 사용하여 압력 암(R)을 올립니다.
13. 잠금 핸들(T)을 내립니다.

- | | |
|-------------|-----------|
| A—압력 암 | K—가이드 롤 |
| B—필름 롤 | L—고무 롤 |
| C—필름 | M—핀치롤 |
| D—제동 롤 | N—나이프 |
| E—가이드 롤 | O—카운터 나이프 |
| F—가이드 롤 | P—고무 가이드 |
| G—구멍 | Q—15번 롤 |
| H—가이드 롤 | R—압력 암 |
| I—왼쪽 로프 롤러 | S—핸들 |
| J—오른쪽 로프 롤러 | T—핸들 잠금 |

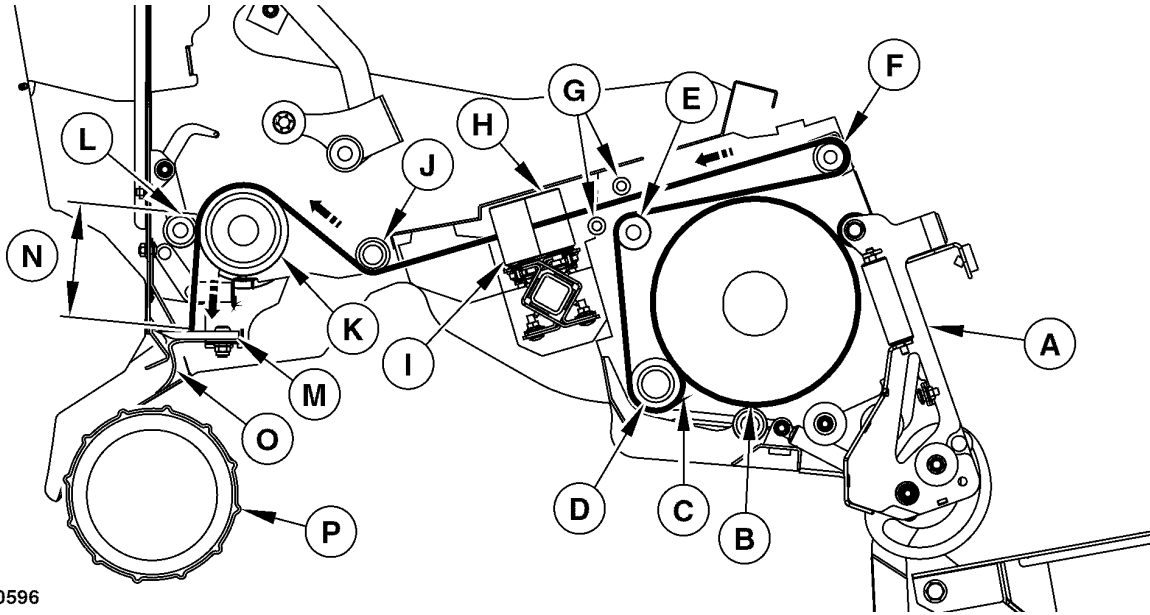


다음 페이지에 계속

ti81334,1676274738691 -44-10MAY23-6/8

CC420595 —UN—12NOV20

CC420597 —UN—22OCT20



CC420596

CC420596—UN—12NOV20

A—압력 압
B—필름 롤
C—필름
D—제동 롤
E—가이드 롤

F—가이드 롤
G—가이드 롤
H—왼쪽 로프 롤러
I—오른쪽 로프 롤러

J—가이드 롤
K—고무 롤
L—핀칭롤
M—나이프
N—길이

O—고무 가이드
P—15번 롤

14. 가이드 롤(G) 사이에 필름을 배치합니다.
15. 로프 롤러(H)와(I) 사이에 필름을 배치합니다.
16. 가이드 롤(J) 하단에 필름을 배치합니다.
17. 배치할 때 필름이 나이프(M)와 접촉할 수 있도록 필름 길이(N)를 충분하게 당깁니다.

18. 고무 롤(K)과 핀칭롤(L) 사이에 필름을 배치합니다.
19. 필름이 나이프(L)와 접촉할 때까지 고무 롤(K)로 회전시킵니다.

사양

핀칭 롤과 나이프 사이의
필름 길이—길이..... 100mm
(4 인치)

t181334,1676274738691 -44-10MAY23-7/8

20. 바인딩 장치 브레이크 연결:

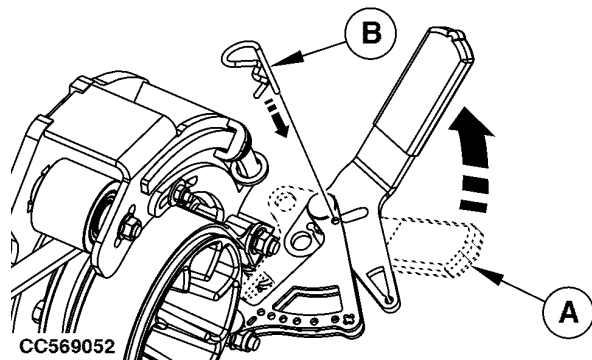
- a. 핸들(A)을 표시된 위치로 이동합니다.
- b. 핀 잠금 스프링(B)을 이전에 제거한 대로 설치합니다.

21. 바인딩 커버를 닫습니다.
22. 오른쪽 도어를 닫습니다.

23. 필요한 경우, 바인딩 필름 스트레치가 올바르게 조정되어 있는지 확인합니다. 베일러 작동 - 일반 용도 섹션의 바인딩 필름 스트레치 조정을 참조하십시오.

A—핸들

B—핀 잠금 스프링



CC569052

CC569052—UN—19APR23

t181334,1676274738691 -44-10MAY23-8/8

휠 너트 토크 점검

중요: 휠이 분리됐었거나 설치했을 경우에는 항상
시운전 기간 섹션에서 지정한 주기를 두고
휠 너트 토크를 점검하십시오.

참고: 마모 또는 파손된 너트를 점검 및 교체하고 와셔가
장착된 경우 와셔도 점검 및 교체하십시오.

휠 너트를 다음 사양에 맞게 대각선으로 조이십시오:

사양

휠 너트—토크.....270N·m
(200 lb.-ft.)



CC200789—UN—12APR13

DC82261,00004CA -44-12AUG14-1/1

연결

승인된 히치만 사용

⚠ 주의: 적절한 트랙터 커플링 장치와 함께 기계에 승인된 히치만 사용해야 합니다.

현지 규정을 준수하는 히치인지 항상 확인하십시오.

원형 베일러용으로 승인된 히치	
히치	권장 텅 위치
DC217306	낮음
DC221194	낮음
DC223340	낮음
DC223342	높음
DC223344	낮음
DC223909	낮음
DC224136	낮음
DC225809	낮음
DC226463	낮음
DC239698	낮음

히치는 다음 트랙터 히치에 히칭하도록 설계되었습니다.

볼형 토우 히치: DC217306, 트랙터 80mm 볼 커플링 장치(ISO24347)용.

클레비스: DC221194, 트랙터 견인바용(ISO6489-3).

40mm 고리 장착 직선형 히치: DC223340, 트랙터 트레일러 히치(ISO6489-2) 또는 견인바 cat2(ISO6489-3)용.

40mm 고리 장착 앵글형 히치: DC223342, 트랙터 트레일러 히치(ISO6489-2) 또는 트랙터 견인바 cat2(ISO6489-3)용.

50mm 고리 장착 직선형 히치: DC223344, 트랙터 픽업 히치용(ISO6489-1) 또는 피톤 고정 히치용(ISO6489-4).

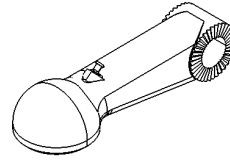
35mm 고리 장착 회전형 히치: DC223909, 트랙터 비회전 트레일러 히치용(ISO6489-5), 피톤 고정 히치용(ISO6489-4) 또는 트랙터 견인바 cat3(ISO6489-3)용.

50mm 고리 장착 회전형 히치: DC224136, 트랙터 비회전 트레일러 히치용(ISO6489-5), 피톤 고정 히치용(ISO6489-4) 또는 트랙터 견인바 cat3(ISO6489-3)용.

33mm 볼 고리 장착 직선형 히치: DC225809, 트랙터 견인바 cat2용(ISO6489-3).

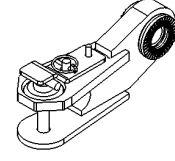
42mm 볼 고리 장착 직선형 히치: DC226463, 트랙터 견인바 cat3용(ISO6489-3).

CC404700 —UN—16APR20



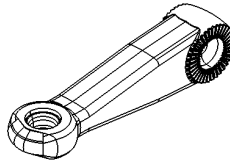
DC217306

CC574297 —UN—12APR23



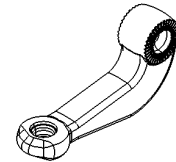
DC221194

CC404697 —UN—16APR20



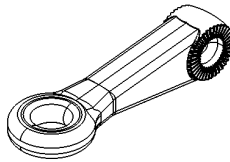
DC223340

CC574299 —UN—13APR23



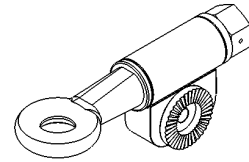
DC223342

CC574298 —UN—13APR23



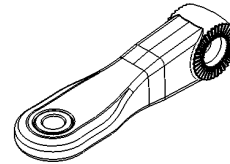
DC223344

CC404702 —UN—16APR20



DC223909, DC224136

CC565104 —UN—22FEB23



DC225809, DC226463

CC565114 —UN—28FEB23

ga87848,1679649110541 -44-13APR23-1/1

트랙터에 베일러 연결

1. 트랙터 준비 섹션의 견인바 조정을 참조하여 견인바를 조정합니다.
2. 트랙터를 베일러에 지지합니다. 베일러 텅의 전방과 트랙터 히치를 정렬하십시오.
3. 트랙터 주차 잠금 장치를 연결하여 엔진을 끄고 점화 키를 분리합니다.
4. 베일러를 트랙터에 장착하십시오. 트랙터 사용 설명서를 참조합니다.
5. 이 섹션의 잭스탠드 접기를 참조하여 잭스탠드를 접습니다.
6. 이 섹션의 텔레스코핑 폭업을 트랙터 PTO 측에 연결을 참조하여 텔레스코핑 폭업을 트랙터 PTO 측에 연결합니다.
7. 이 섹션의 안전 체인 연결을 참조하여 안전 체인을 연결합니다.
8. 이 섹션의 트랙터 유압 시스템에 연결을 참조하여 트랙터 유압 시스템에 연결합니다.
9. 이 섹션의 7단자 트레일러 암 단자 연결을 참조하여 트레일러 암 단자를 연결합니다.
10. 이 섹션의 기계 배선 하네스 연결을 참조하여 기계 배선 하네스를 연결합니다.



11. 이 섹션의 비디오 카메라 하네스 연결(장착된 경우)을 참조하여 장착된 경우 비디오 카메라 하네스를 연결합니다.
12. 이 섹션의 유압 브레이크 연결(장착된 경우) 또는 에어 브레이크 연결(장착된 경우)을 참조하여 브레이크를 연결합니다.
13. 이 섹션의 기계 주차 브레이크 해제(유압 브레이크 장착 베일러) 또는 기계 주차 브레이크 해제(에어 브레이크 장착 베일러)를 참조하여 기계의 주차 브레이크를 해제합니다.

ga87848,1677166146807 -44-19APR23-1/1

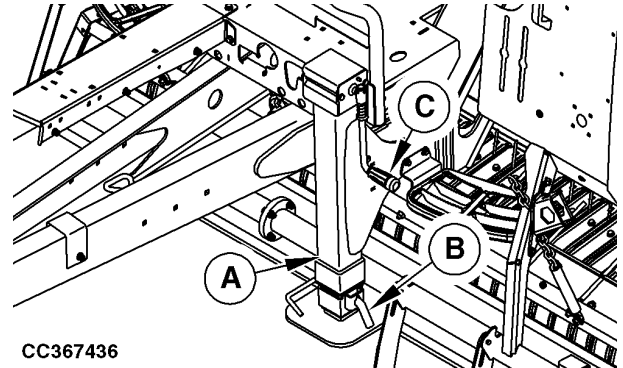
잭스탠드 접기

베일러를 트랙터에 건 후 그림과 같이 잭스탠드(A)를 올리고 보관 위치에 고정하십시오.

그림과 같이 잭스탠드(A)를 핀(B)으로 고정합니다:

A—잭스탠드
B—핀

C—핸들



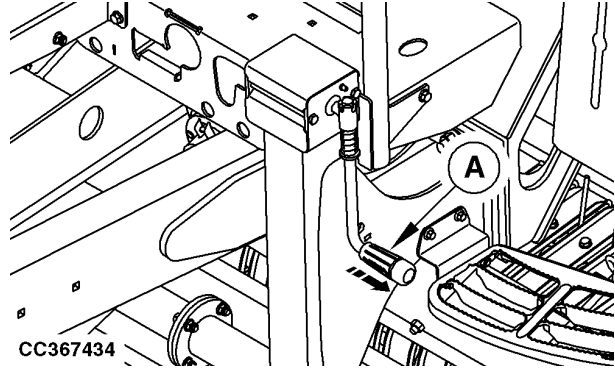
다음 페이지에 계속

ga87848,1680791497552 -44-07APR23-1/4

1. 핸들(A)을 사용하여 잭스탠드를 완전히 올립니다.

참고: 잭스탠드 상승이나 하강 속도는 핸들(A)을 당겨 올릴 수 있습니다.

A—핸들



CC367434—UN—17DEC18

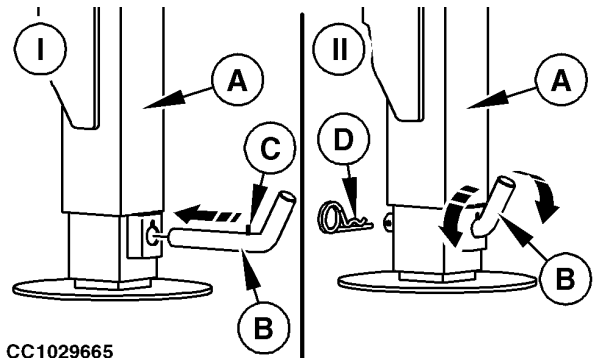
ga87848,1680791497552 -44-07APR23-2/4

2. 도면(I)의 그림과 같이 핀(B)을 삽입합니다.
3. 잭스탠드를 보관 위치에 고정하려면, 그림과 같이 핀(B)을 돌려 핀(B)에 있는 스프링 잠금 핀(D)을 드로잉(I)에 삽입하십시오.

중요: 코터 핀(C)을 정확하게 삽입했는지 확인합니다.

A—잭스탠드
B—핀

C—코터 핀
D—스프링 잠금 핀

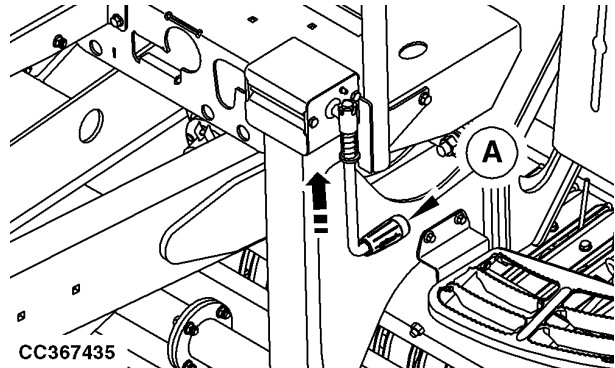


CC1029665—UN—05SEP07

ga87848,1680791497552 -44-07APR23-3/4

4. 피벗 핸들(A)을 올린 다음 보관 위치로 핸들을 회전 시킵니다.

A—핸들



CC367435—UN—17DEC18

ga87848,1680791497552 -44-07APR23-4/4

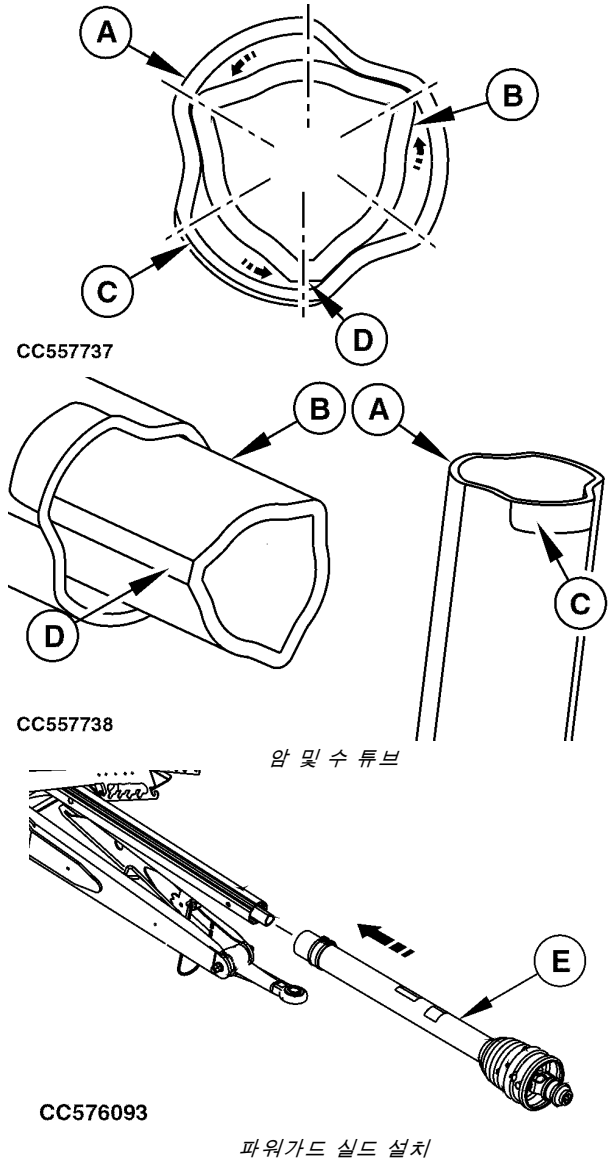
텔레스코핑 축업 설치

평평한 모서리(D)와 찌그러진 면(C)을 정렬하여 암 튜브(A)에 수 튜브(B)를 조립하여 PTO 축을 설치합니다.

중요: 수 튜브(B)는 암 튜브(A) 내부에서 약 30도 정도 자유롭게 회전할 수 있습니다.

A—암 튜브
B—수 튜브
C—충돌면

D—평평한 모서리
E—실드



CC557737—UN—03MAR23

CC557738—UN—05APR23

CC576093—UN—26APR23

ga87848,1679988549568 -44-26APR23-1/1

트랙터 PTO 샤프트에 텔레스코핑 드라이브인 연결

! 주의: 트랙터 작동 중 절대로 텔레스코핑 구동라인을 부착하지 마십시오.

구동라인을 PTO 측에 연결하거나 분리할 때는 절대로 쇠팅치를 사용하지 마십시오.

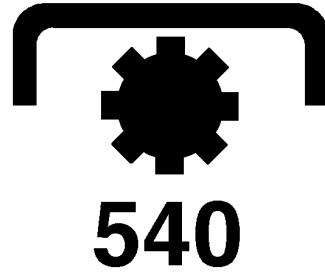
중요: 구동라인 및 PTO 측 스플라인의 페인트, 먼지, 깃지, 찌꺼기를 제거하십시오.

1. PTO 해제, 주차 브레이크 체결 및/또는 변속기 PARK에 배치 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 빼십시오.
2. 잠금 칼라 (A)를 뒤로 당기십시오. 잠금 칼라(A)가 "딸깍"하는 소리를 내고 개방 위치를 유지할 것입니다.
3. 텔레스코핑 구동라인을 트랙터 540 또는 1000rpm PTO 측에 연결하십시오. 베일러 태그를 참조하여 트랙터의 PTO 속도를 선택합니다. 텔레스코핑 구동라인을 트랙터 PTO 측에 잠금 칼라 (A)가 앞으로 걸려 나올 때까지 밀어 넣으십시오. 잠금 칼라 (A)가 "딸깍"하는 소리를 낼 것입니다.
4. 텔레스코핑 구동라인이 잠겼는지 여부를 점검하기 위해 가드 (B)를 잡아당기십시오. 잠금 칼라 (A)를 잡아당기면 래치가 해제되기 때문에 잠금 칼라를 잡아당기지 마십시오.

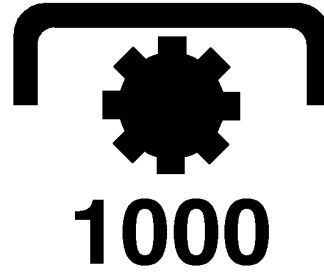
참고: 기본 텔레스코핑 드라이브라인 사용 설명서를 참조하여 텔레스코핑 드라이브라인을 트랙터 PTO 샤프트에 정확하게 연결합니다.

A—잠금 칼라

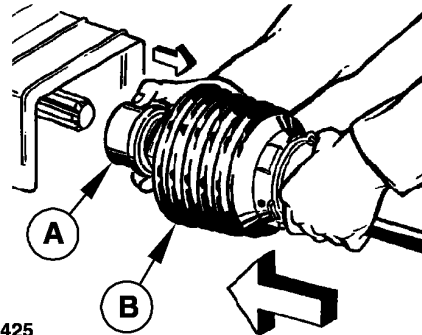
B—가드



CC1020007



CC007602



CC1034425

JD44289,000020D -44-03JAN17-1/1

CC1020007—UN—09JUL01

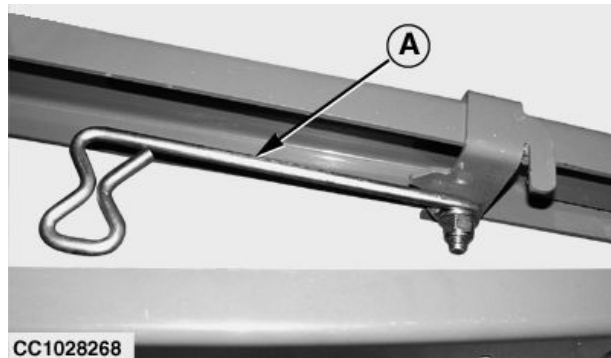
CC007602—UN—02OCT96

CC1034425—UN—15SEP11

텔레스코핑 구동라인 지지대

베일러 작동 중에는 지지대 (A)를 보이는 바와 같이 측면 텅 프레임과 함께 보관하십시오.

A—지지대



CC1028268

OUCC006,0001AD9 -44-03SEP13-1/1

CC1028268—UN—21SEP06

안전 체인 연결

기계에 안전 체인이 장착된 경우, 그림과 같이 안전 체인을 견인바의 루프(장착된 경우)를 통해 배선하고 트랙터 견인바 지지 구조에 연결합니다. 견인바에 고정하지 마십시오. 턴에 필요한 것을 제외한 모든 여유분을 제거합니다.

중요: 공공 도로 주행 시 항상 현지 도로 교통 규정을 준수하십시오.



CC565106

tt81334,1687177134758 -44-21JUN23-1/1

CC565106 —UN—19APR23

트랙터 유압 시스템에 연결

⚠ 주의: 베일러 유압 호스의 최대 작업 압력은 약 21000kPa(210bar, 3045psi)입니다. 빠져나오는 고압의 유체로부터 부상을 방지하기 위해 유압 또는 기타 라인의 분리 또는 연결 전에는 엔진을 멈추고 시스템 내의 압력을 해제하십시오. 압력을 가하기 전에 모든 연결부를 단단히 조입니다.

유압 시스템을 연결하기 전에 PTO를 해제하고 주차 브레이크를 체결한 다음 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리합니다.

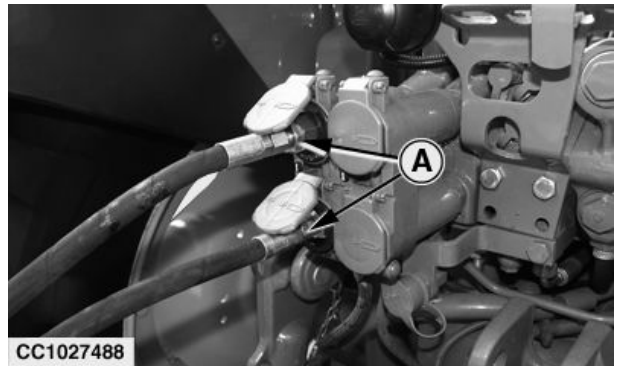
중요: 모든 유압 커플러에는 반드시 이물질, 먼지 및 모래가 없어야 합니다. 연결이 준비되기 전까지 유체 개구부 위에는 보호 캡을 사용하도록 하십시오. 이물질로 인해 유압 시스템이 손상될 수 있습니다.

1. 게이트 리프트 유압 호스 연결

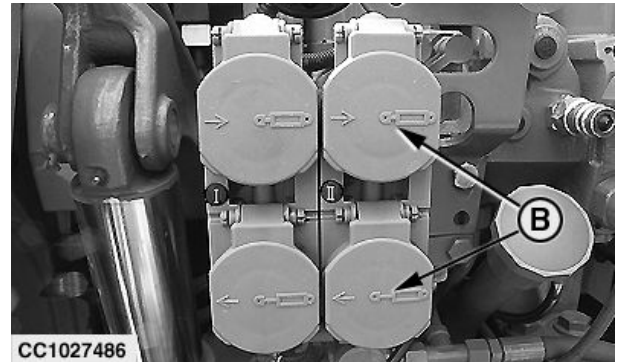
게이트 유압 호스 (A)를 복동식 SCV에 연결해서 게이트를 작동하십시오.

실린더 움직임을 표시하는 커버의 기호 (B)가 호스 식별판 (D)의 기호 (C)와 일치하는지 확인하십시오.

호스를 트랙터 리셉터클에 튼튼하게 밀어넣으십시오.



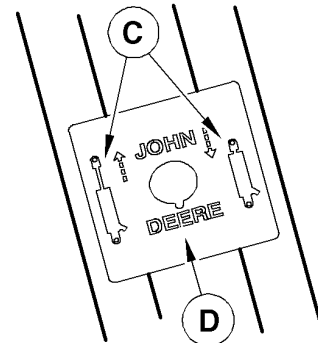
CC1027488



CC1027486

A—게이트 유압 호스
B—SCV 기호

C—식별판 기호
D—호스 식별판



CC1026711

다음 페이지에 계속

ga87848,1687437809891 -44-22JUN23-1/2

CC1027488 —UN—11JUL05

CC1027486 —UN—11JUL05

CC1026711 —UN—03DEC04

2. 픽업 제어 밸브 유압 호스 연결

참고: 트랙터의 사용 설명서를 참조하여 권장 콘센트에 픽업 유압 호스를 연결합니다.

픽업 제어 밸브 유압 호스(A)를 복동식 SCV에 연결하여 픽업 리프트를 작동합니다.

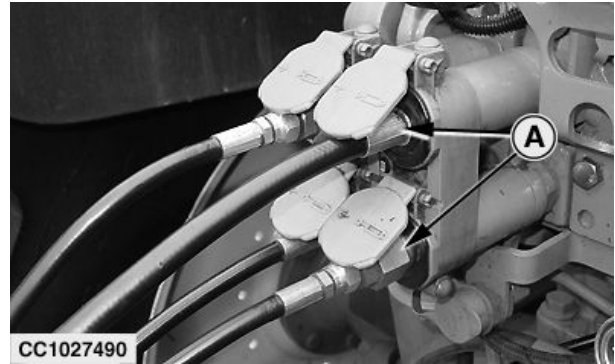
참고: 프리커터 나이프 및 낙하 플로어 관리는 픽업 상승 및 하강 기능과 동일한 선택 제어 밸브를 사용합니다.

실린더 움직임을 표시하는 커버의 기호 (B)가 호스 식별판 (D)의 기호 (C)와 일치하는지 확인하십시오.

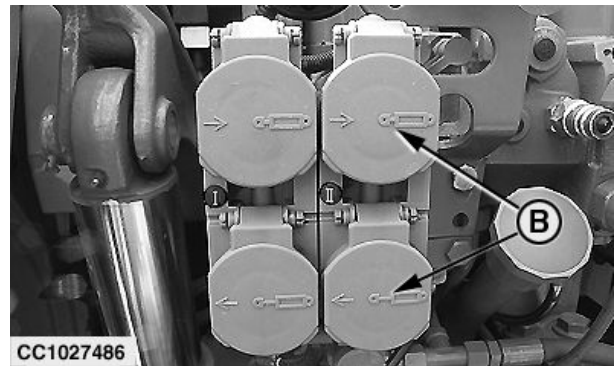
호스를 트랙터 리셉터클에 튼튼하게 밀어넣으십시오.

A—픽업 유압 호스
B—SCV 기호

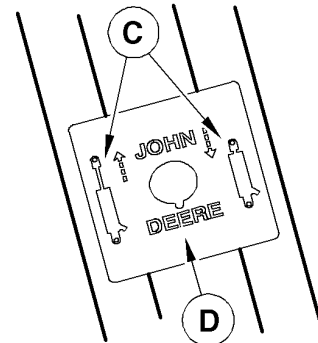
C—식별판 기호
D—호스 식별판



CC1027490 —UN—11JUL05



CC1027486 —UN—11JUL05



CC1026711 —UN—03DEC04

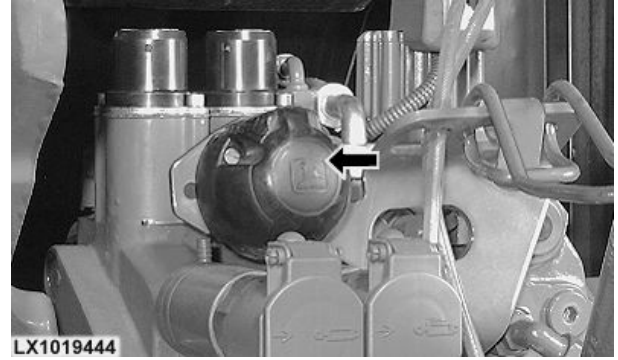
ga87848,1687437809891 -44-22JUN23-2/2

7단자 트레일러 소켓 연결

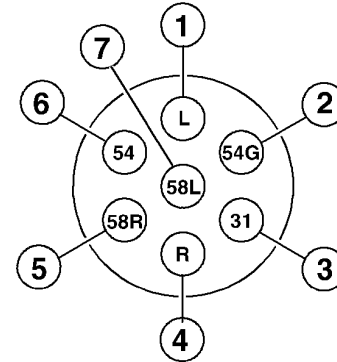
도로 전등 플러그를 트랙터의 7단자 소켓에 연결하십시오.

이 장비의 도로 전등 와이어링 하네스는 1724 ISO 표준 규격을 준수합니다.

단자	기능	참조
1	좌회전 방향 지시등	L
2	—	54G
3	접지	31
4	우회전 방향 지시등	R
5	우측 후방 위치 및 차폭등	58R
6	제동등	54
7	좌측 후방 위치 및 차폭등	58L



트랙터 7 단자 소켓



CC017032

GA87848,0000423 -44-05OCT17-1/1

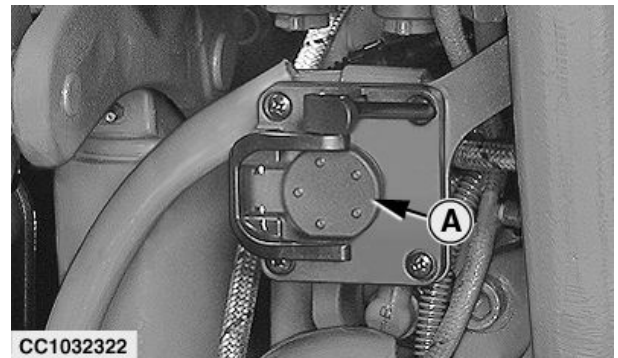
LX1019444 —UN—17SEP99

CC017032 —UN—25FEB00

장비 와이어링 하네스 연결

장비 와이어링 하네스 플러그를 ISOBUS 작동기구 차단 커넥터(A)에 연결합니다.

A—ISOBUS 작동기구 차단 커넥터



CC1032322

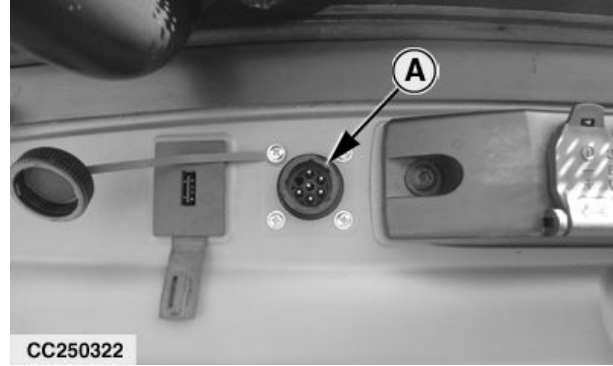
NB02380,0000233 -44-05DEC16-1/1

CC1032322 —UN—17DEC09

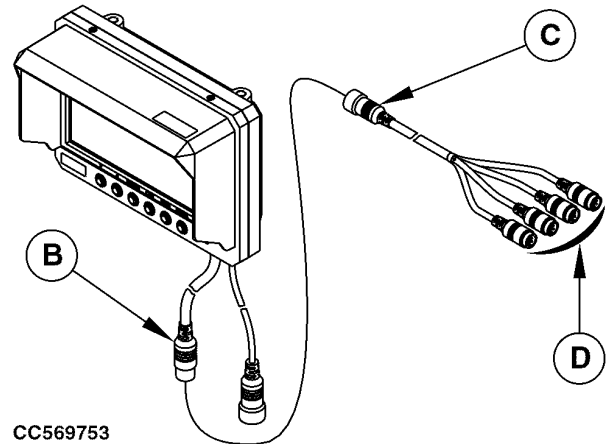
비디오 카메라 하네스 연결(장착된 경우)

트랙터 카메라 암 단자(A) 또는 외부 모니터 암 단자(B)에서 연결된 비디오 카메라. 위치는 트랙터 사용 설명서를 참조하십시오.

- | | |
|------------------------|------------------|
| A—암 단자 - 트랙터 비디오 카메라 | C—플러그 - 모니터 확장 |
| B—플러그 - 외부 모니터 비디오 카메라 | D—플러그 - 카메라까지 확장 |



비디오 카메라 하네스 연결 - 트랙터



비디오 카메라 하네스 연결 - 외부 모니터

ga87848,1677243495187 -44-11MAY23-1/1

CC250322 —UN—30SEP15

CC569753 —UN—09MAR23

유압 브레이크 연결(장착된 경우)

캠을 트레일러 브레이크 커플러 (A)에서 분리한 다음 압력 호스를 연결하고 연결이 완전히 깨끗하게 이루어졌는지 확인하십시오.

브레이크 페달을 밟아 유압식 트레일러 브레이크를 작동 시킵니다. 제동 효과는 브레이크 페달에 적용되는 압력에 따라 달라집니다.

중요: 브레이크의 과도한 마모를 방지하기 위해 다음 사항을 준수하십시오.

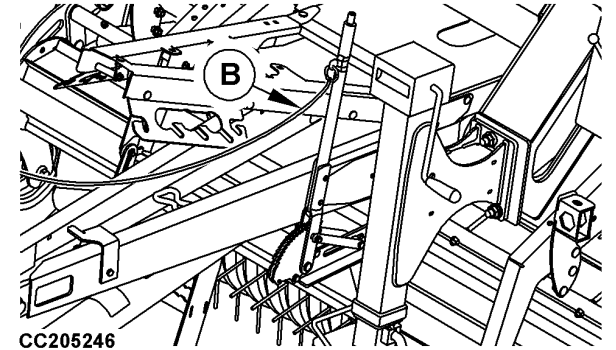
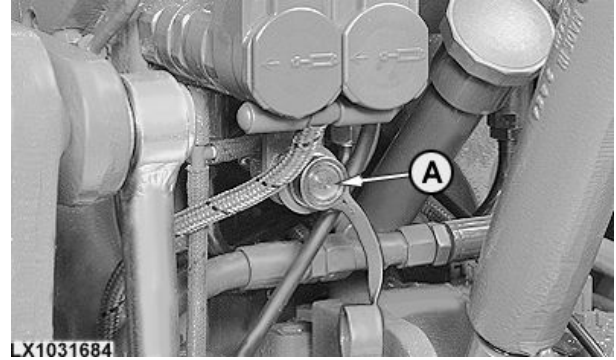
압력 호스가 연결되어 있는지 확인하십시오.

내리막길을 주행할 때에는 오르막길 주행 시와 동일한 기어를 선택합니다.

유압식 트레일러 브레이크를 정기 점검하여 정확히 작동하는지 확인합니다.

안전 로프 (B)를 트랙터에 연결하십시오. 안전 로프는 장비가 뜻하지 않게 트랙터에서 분리되는 경우 주차 브레이크를 체결합니다.

A—트레일러 브레이크 커플러 B—안전 로프



LX1031684 —UN—03APR03

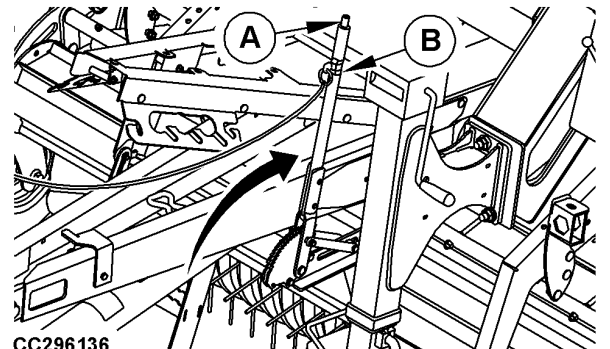
CC205246 —UN—16OCT13

OUCC006,0001AD6 -44-02SEP13-1/1

장비 주차 브레이크 해제 (유압 브레이크 장착 베일러)

주차 브레이크를 해제하려면 레버(B)를 밀고 버튼(A)을 누른 다음 레버를 푸십시오.

A—버튼 B—레버



CC296136 —UN—07OCT16

NB02380,00001B7 -44-07OCT16-1/1

에어 브레이크 연결(장착된 경우)

중요: 커플러 색깔에 주의를 기울이십시오.

참고: 커플러 및 색깔은 1728 ISO 표준규격을 준수합니다.

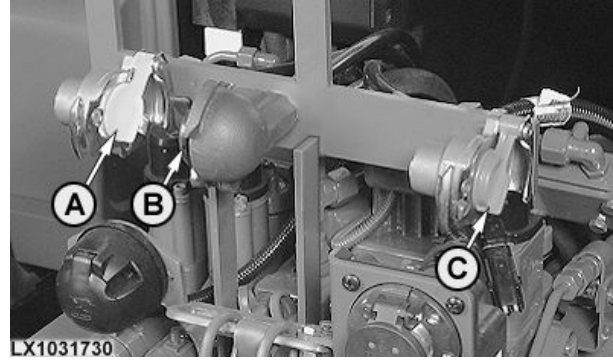
압력 호스를 연결하기 전에 깨끗하게 연결되었는지 확인하십시오. 호스가 분리될 때마다 더스트 캡과의 연결을 밀폐하십시오.

노란색 호스를 연결부 (A)에 연결하고 빨간색 호스를 연결부 (C)에 연결하십시오. 역순으로 분리하십시오.

중요: 브레이크의 과도한 마모를 방지하기 위해 다음 사항을 준수하십시오.

- 압력 호스가 연결되어 있는지 확인합니다.
- 내리막길을 주행할 때에는 오르막길 주행 시와 동일한 기어를 선택합니다.
- 트레일러의 에어 브레이크를 정기 점검하여 올바르게 작동하는지 확인합니다.

참고: 브레이크 호스가 트랙터 브레이크 시스템에서 분리되면 장비의 브레이크가 자동으로 체결됩니다. 운송 및 주차 섹션 장비 주차 (공기 브레이크 장착 베일러) 참조.



A—노란색(듀얼 라인 브레이크)
B—검정색(싱글 라인 브레이크)
C—빨간색(듀얼 라인 브레이크, 공급장치)

참고: 압력이 매우 낮을 시, 장비의 브레이크가 자동으로 연결됩니다.

DC82261,000059C -44-09JAN15-1/1

LX1031730 —UN—13AUG03

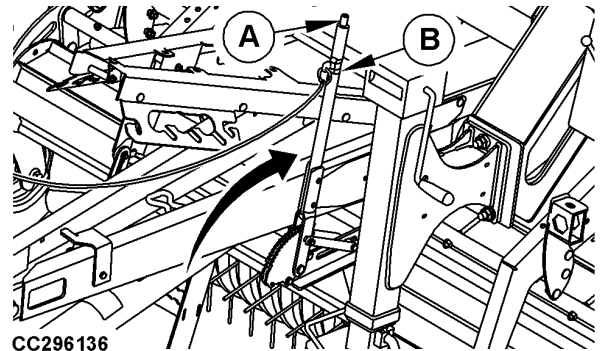
장비 주차 브레이크 해제(에어 브레이크 장착 베일러)

주차 브레이크 레버

주차 브레이크를 해제하려면 레버(B)를 밀고 버튼(A)을 누른 다음 레버를 푸십시오.

A—버튼

B—레버



ga87848,1680788637659 -44-06APR23-1/2

CC296136 —UN—07OCT16

에어 브레이크 밸브

공기 브레이크 호스가 연결되어 있지 않거나 우연히 트랙터에서 분리되면 원형베일러 브레이크가 자동으로 연결됩니다.

원형베일러 브레이크를 수동으로 해제하려면 버튼(A)을 누르십시오.

공기 브레이크 호스가 트랙터 브레이크 시스템에 재연결될 경우 원형베일러 브레이크는 자동적으로 해제됩니다.

A—버튼



ga87848,1680788637659 -44-06APR23-2/2

CC565109 —UN—04MAY23

분리

베일러를 트랙터에서 분리

⚠ 주의: 다음은 예기치 않은 움직임으로 인한 상해를 방지할 수 있는 조치입니다.

- 장비를 평지에 주차하십시오.
- 트랙터 주차 브레이크를 걸고 변속기를 주차 위치에 둡니다.
- PTO를 해제하십시오.
- 트랙터 엔진을 끄고 키를 빼놓습니다.

1. 베일러를 평지에 주차합니다.
2. 트랙터 주차 잠금장치를 연결한 다음 엔진을 끄고 점화 키를 제거합니다.
3. 이 섹션의 기계 주차 브레이크 연결(유압 브레이크 장착 베일러) 또는 기계 주차 브레이크 연결(에어 브레이크 장착 베일러)을 참조하여 기계 주차 브레이크를 연결합니다.
4. 브레이크 분리는 이 섹션의 유압 브레이크 분리(장착된 경우) 또는 에어 브레이크 분리(장착된 경우)를 참조하십시오.

5. 비디오 카메라 배선 하네스를 분리합니다. 이 섹션의 비디오 카메라 하네스 분리(장착된 경우)를 참조하십시오.
6. 기계 배선 하네스 분리는 이 섹션의 기계 배선 하네스 분리를 참조하십시오.
7. 트레일러 암 단자 분리는 이 섹션의 7단자 트레일러 암 단자 분리를 참조하십시오.
8. 트랙터 유압 시스템 분리는 이 섹션의 트랙터 유압 시스템에서 분리를 참조하십시오.
9. 텔레스코핑 흑업을 트랙터 PTO 축에서 분리는 이 섹션의 트랙터 PTO 축에서 텔레스코핑 흑업 분리를 참조하십시오.
10. 잭스탠드 퍼기는 이 섹션의 잭스탠드 퍼기를 참조하십시오.
11. 트랙터에서 안전 체인을 분리합니다.
12. 베일러 분리.
13. 베일러에서 트랙터를 조심스럽게 운전합니다.

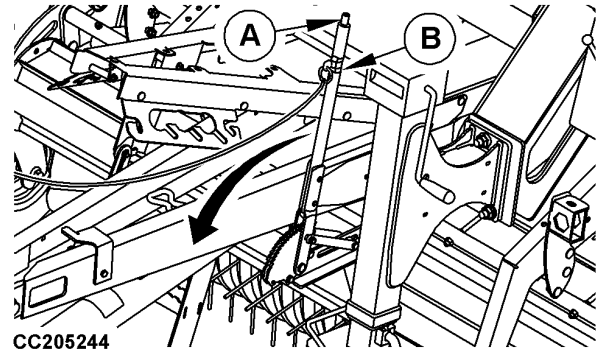
ga87848,1678972367503 -44-30MAY23-1/1

장비 주차 브레이크 연결 (유압 브레이크 장착 베일러)

레버 (B)를 당겨 주차 브레이크를 체결하십시오.

A—버튼

B—레버



CC205244

CC205244 —UN—18OCT13

NB02380,00001B4 -44-26JUL16-1/1

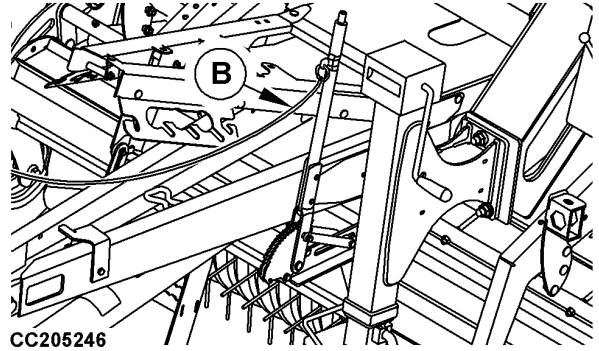
유압 브레이크 분리(장착된 경우)

안전 로프(B)를 트랙터에 분리하십시오.

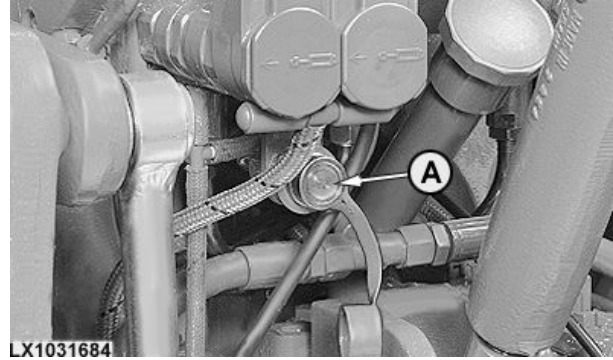
압력 호스를 분리하고 트레일러 브레이크 커플러(A)에 캡을 설치합니다.

그림과 같이 브레이크 호스 보관함(C)에 유압 브레이크 커넥터를 보관합니다.

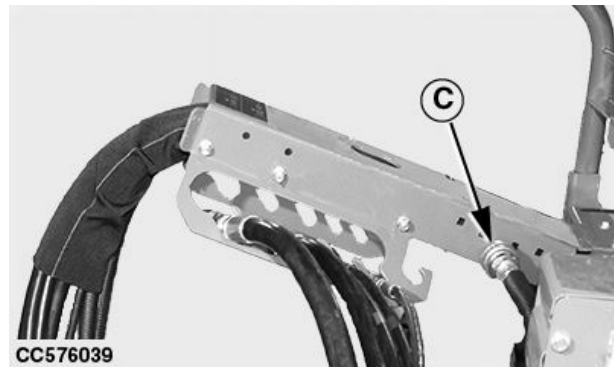
A—트레일러 브레이크 커플러 C—브레이크 호스 보관함
B—안전 로프



CC205246 —UN—16OCT13



LX1031684 —UN—03APR03



CC576039 —UN—21JUN23

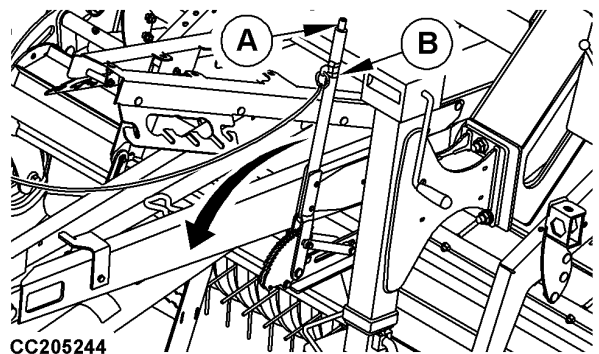
1181334,1687357582410 -44-21JUN23-1/1

기계 주차 브레이크 연결(에어 브레이크 장착 베일러)

주차 브레이크 레버

레버 (B)를 당겨 주차 브레이크를 체결하십시오.

A—버튼 B—레버



CC205244 —UN—16OCT13

다음 페이지에 계속

ga87848,1680788935798 -44-06APR23-1/2

에어 브레이크 밸브

공기 브레이크 호스가 연결되어 있지 않거나 우연히 트랙터에서 분리되면 원형베일러 브레이크가 자동으로 연결됩니다.

원형베일러 브레이크를 수동으로 해제하려면 버튼(A)을 누르십시오.

공기 브레이크 호스가 트랙터 브레이크 시스템에 재연결될 경우 원형베일러 브레이크는 자동적으로 해제됩니다.

A—버튼



CC565109 —UN—04MAY23

ga87848,1680788935798 -44-06APR23-2/2

에어 브레이크 분리(장착된 경우)

중요: 커플러 색깔에 주의를 기울이십시오.

참고: 커플러 및 색깔은 1728 ISO 표준규격을 준수합니다.

붉은색 호스를 커넥션(C)에서 분리한 다음 노란색 호스를 커넥션(A)에서 분리하십시오.

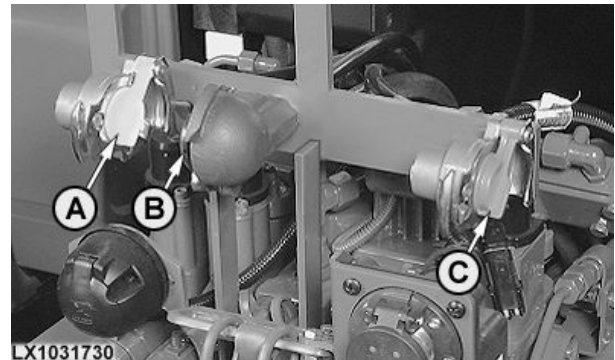
호스가 분리될 때마다 더스트 캡과의 연결을 밀폐하십시오.

에어 브레이크 커넥터를 호스 보관함(D)에 보관합니다.

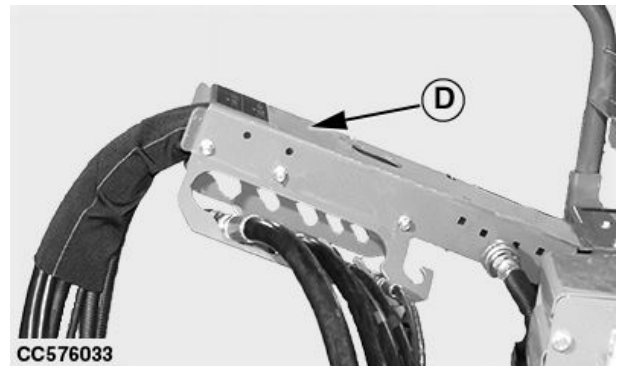
참고: 브레이크 호스가 트랙터의 브레이크 시스템에서 분리되면 기계의 브레이크가 자동으로 연결됩니다. 운송 및 주차 섹션의 장비 주차(공기 브레이크 장착 베일러)를 참조하십시오.

A—노란색(듀얼 라인 브레이크)
B—검은색(단일 라인 브레이크)

C—빨간색(듀얼 라인 브레이크, 공급)
D—호스 보관함



LX1031730 —UN—13AUG03



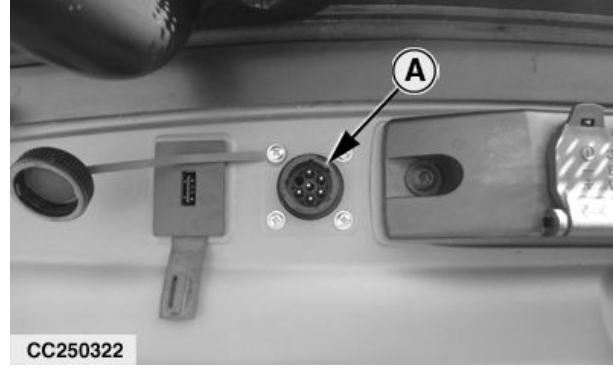
CC576033 —UN—21JUN23

tl81334,1687357722707 -44-21JUN23-1/1

비디오 카메라 하네스 분리(장착된 경우)

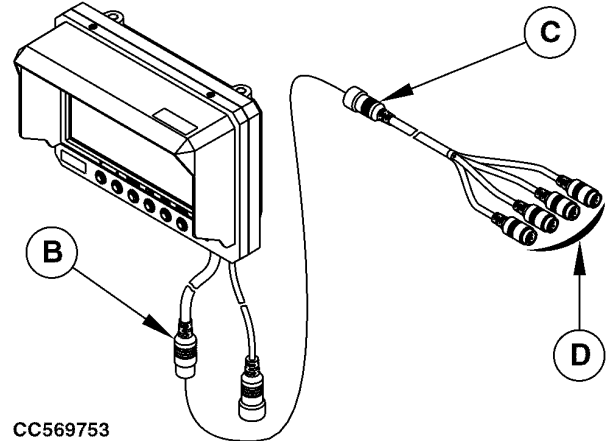
트랙터 카메라 암 단자(A) 또는 외부 모니터 암 단자(B)에서 비디오 카메라가 분리되었습니다. 위치는 트랙터 사용 설명서를 참조하십시오.

- | | |
|------------------------|------------------|
| A—암 단자 - 트랙터 비디오 카메라 | C—플러그 - 모니터 확장 |
| B—플러그 - 외부 모니터 비디오 카메라 | D—플러그 - 카메라까지 확장 |



CC250322 —UN—30SEP15

비디오 카메라 하네스 연결 - 트랙터



CC569753 —UN—09MAR23

비디오 카메라 하네스 연결 - 외부 모니터

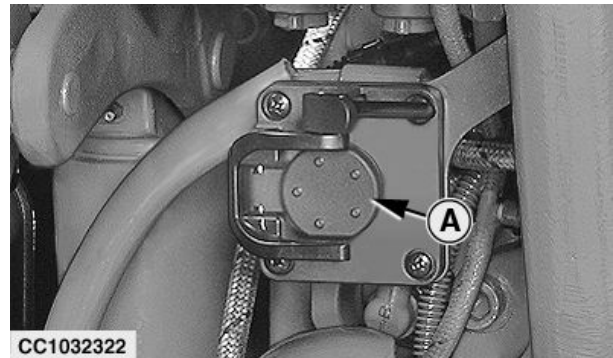
ga87848,1678372040760 -44-10MAY23-1/1

기계 배선 하네스 분리

참고: 와이어링 하네스를 분리하기 전에 전원을 끕니다.

ISOBUS 작동기구 분리 커넥터(A)에서 기계 배선 하네스를 분리합니다.

- A—ISOBUS 작동기구 차단 커넥터

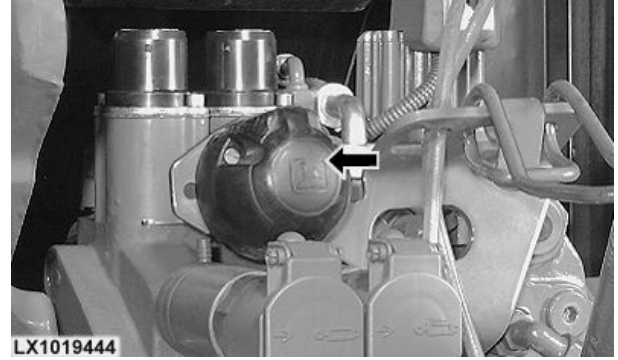


CC1032322 —UN—17DEC09

ga87848,1681994486668 -44-25APR23-1/1

7-단자 트레일러 소켓 분리

트랙터의 7 단자 소켓에서 도로등 플러그를 분리하십시오.



트랙터 7-단자 소켓

NB02380,0000161 -44-31MAY16-1/1

LX1019444 — UN — 17SEP99

트랙터 유압 시스템에서 분리

! 주의: 베일러 유압 호스의 최대 작업 압력은 약 21000kPa(210bar, 3045psi)입니다. 빠져나오는 고압의 유체로부터 부상을 방지하기 위해 유압 또는 기타 라인의 분리 또는 연결 전에는 엔진을 멈추고 시스템 내의 압력을 해제하십시오. 압력을 가하기 전에 모든 연결부를 단단히 조입니다.

유압 시스템을 분리하기 전에 PTO를 해제하고 주차 브레이크를 연결한 다음 트랙터 엔진을 끄고 키를 제거합니다.

중요: 모든 유압 커플러에는 반드시 이물질, 먼지 및 모래가 없어야 합니다. 연결이 준비되기 전까지 유체 개구부 위에는 보호 캡을 사용하도록 하십시오. 이물질로 인해 유압 시스템이 손상될 수 있습니다.

1. 픽업 제어 밸브 유압 호스 분리

복동 SCV에서 픽업 제어 밸브 유압 호스(A)를 분리하십시오.



A—픽업 유압 호스

트랙터 리셉터클에서 호스를 꽉 잡아 당깁니다.

ga87848,1687443316879 -44-22JUN23-1/2

CC1027490 — UN — 11JUL05

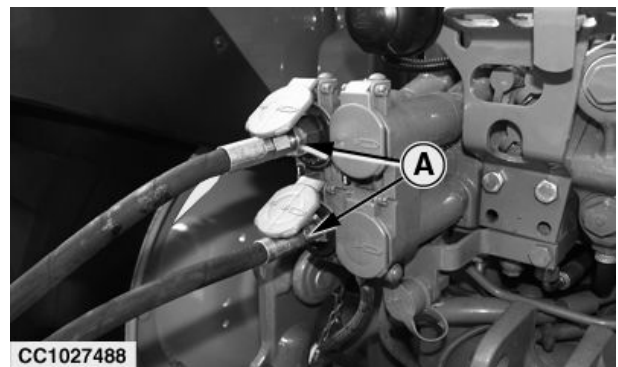
2. 게이트 리프트 유압 호스 분리

복동 SCV에서 게이트 유압 호스(A)를 분리하십시오.

트랙터 리셉터클에서 호스를 꽉 잡아 당깁니다.

3. 이 섹션의 유압 호스 보관을 참조하여 유압 호스를 보관합니다.

A—게이트 유압 호스



ga87848,1687443316879 -44-22JUN23-2/2

CC1027488 — UN — 11JUL05

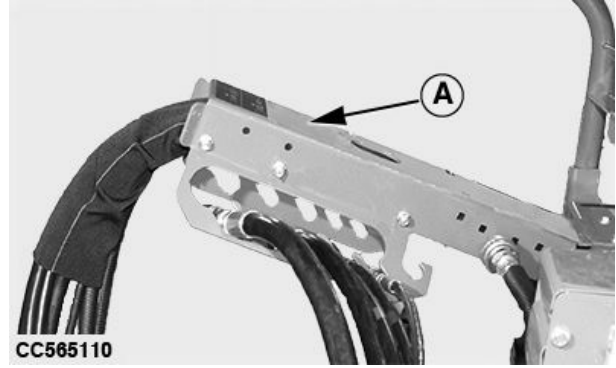
유압 호스 저장

⚠ 주의: 압력을 가하여 유체를 빼낼 경우, 피부에 스며들어 심각한 부상을 초래할 수 있습니다. 유압 또는 다른 라인을 분리하기 전에 압력을 완화하여 위험을 피하십시오.

유압 호스를 분리하고 커플러에 보호 캡을 설치하십시오.

지면과의 접촉을 피하여 유압 호스를 제공된 지지대(A)에 보관하고 호스를 청결하게 하십시오.

A—지원



CC565110 —UN—19APR23

ga87848,1677246335484 -44-24FEB23-1/1

텔레스코핑 축업을 트랙터 PTO 축에서 분리

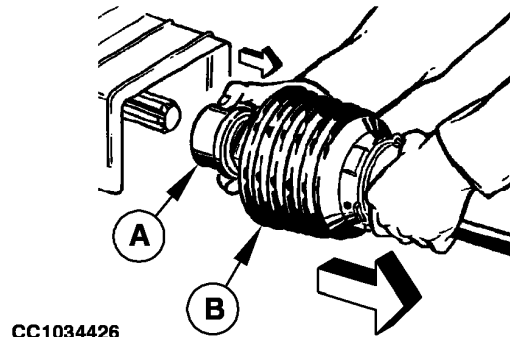
⚠ 주의: 트랙터 작동 중 텔레스코핑 동력전달장치를 절대 분리하지 마십시오.

구동라인을 PTO 축에 연결하거나 분리할 때는 절대로 쇠파스를 사용하지 마십시오.

중요: 구동라인 및 PTO 축 스플라인의 페인트, 먼지, 찌꺼기를 제거하십시오.

1. PTO 해제, 주차 브레이크 체결 및/또는 변속기 PARK에 배치 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 빼십시오.
2. 가드(B)를 잡아 잠금 칼라(A) 지나 뒤로 당기십시오. 텔레스코핑 축업을 트랙터의 PTO 축에서 밀어 분리하십시오.
3. 텔레스코핑 동력전달장치 보관, 이 섹션 텔레스코핑 동력전달장치 보관 참조.
4. 제거된 실드가 있다면 모두 재설치합니다.

참고: 텔레스코핑 축업을 트랙터 PTO 축에서 적절하게 분리하려면 기본 텔레스코핑 축업 사용 설명서를 참조하십시오.



CC1034426

A—잠금 칼라

B—가드

CC1034426 —UN—18SEP11

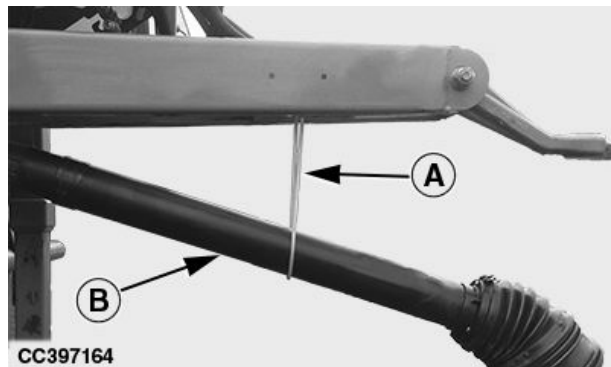
NB02380,000015C -44-25APR23-1/1

텔레스코핑 축업 보관

베일러 텅을 높은 위치로 조정할 때 텔레스코핑 축업을 보관할 수 있도록 그림과 같이 노란색 케이블을 설치합니다.

A—와이어

B—텔레스코핑 축업



CC397164

CC397164 —UN—27NOV19

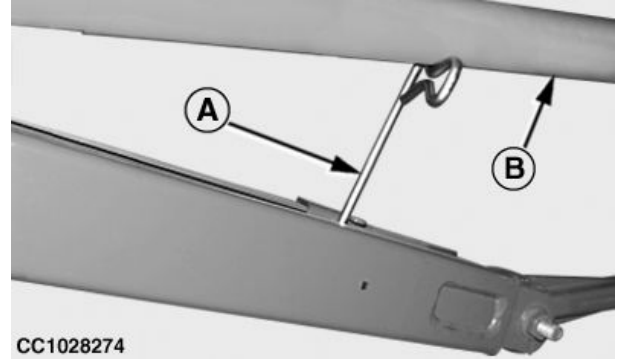
다음 페이지에 계속

ti81334,1687181258122 -44-19JUN23-1/2

베일러 텅을 낮은 위치에서 조정할 때 그림과 같이 지지대(A)를 사용하여 그 위에 텔레스코핑 축엽(B)을 보관할 수 있습니다.

A—지지대

B—텔레스코핑 축엽



CC1028274

CC1028274 —UN—21SEP06

tl81334,1687181258122 -44-19JUN23-2/2

잭스탠드 펴기

베일러를 트랙터에서 분리하기 전 잭스탠드(A)를 보관 위치에서 분리하여 그림과 같이 지면에서 가능한 가까이 놓으십시오.

그림과 같이 잭스탠드(A)를 핀(B)으로 고정하십시오:

1. 그림과 같이 핀(B)을 드로잉(I)에 삽입하십시오.
2. 잭스탠드를 고정하려면 그림과 같이 핀(B)을 돌려 핀(B)에 있는 스프링 잠금 핀(D)을 드로잉(I)에 삽입하십시오.

중요: 코터 핀(C)을 적절하게 삽입했는지 확인하십시오.

핸들(E)을 돌려 트랙터의 짐을 내려놓으십시오.

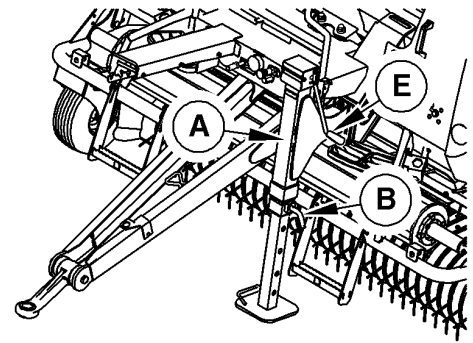
A—잭스탠드

B—핀

C—코터 핀

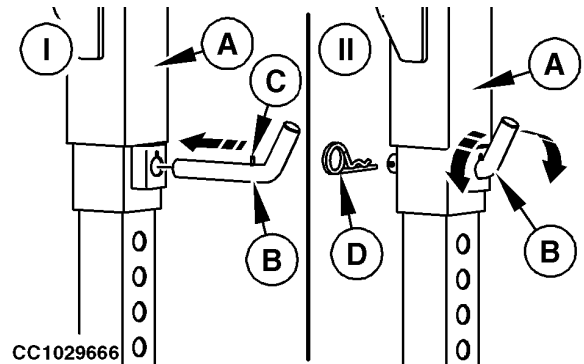
D—스프링 잠금 핀

E—핸들



CC283534

CC283534 —UN—18JUL16



CC1029666

CC1029666 —UN—05SEP07

NB02380,000015E -44-31MAY16-1/1

기계식 커플링 잠금

기계식 커플링의 잠금장치(B)가 장비를 무단 사용으로부터 보호합니다.

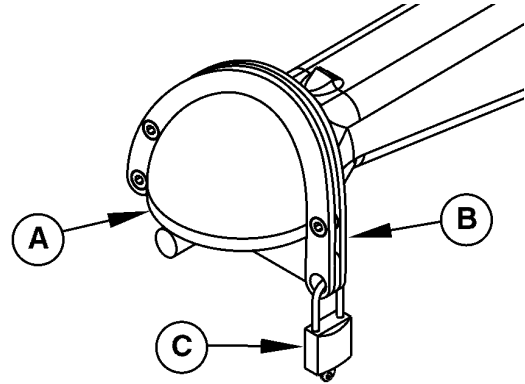
- 견인 볼 커플링: 잠금장치가 제공됩니다. 잠금장치의 하단 섹션은 커플링의 구멍에 단단히 맞아들어갑니다. 이 하부 섹션이 커플링에 배치되면, 잠금장치의 상부 브래킷이 볼 커플링의 상부에 걸쳐 회전할 수 있다.
- 견인 고리 커플링: 커플링을 관통하는 체인이 제공됩니다.

커플링에 장착한 잠금장치는 자물쇠(C)로 고정해야 합니다.

A—견인 장치
B—견인 잠금장치

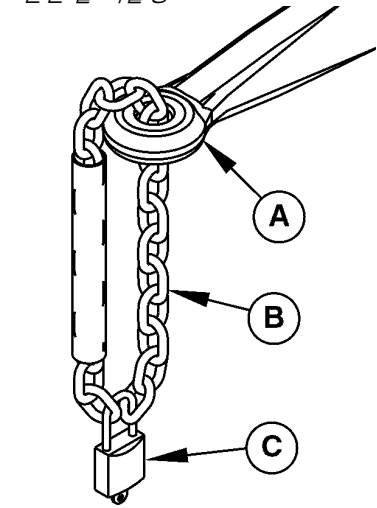
C—자물쇠

CC550630



견인 볼 커플링

CC550631



견인 고리 커플링

t81334,1665997396733 -44-18OCT22-1/1

CC550630 —UN—18OCT22

CC550631 —UN—18OCT22

운송 및 주차

공공 도로에서 베일러 견인

⚠ 주의: 베일러를 운송 속도로 견인할 때는 주의합니다. 베일러의 무게가 트랙터의 무게를 초과할 때는 속도를 줄이십시오. 도로에서 베일러를 견인할 때는 베일러가 비어 있어야 합니다.

중요: 베일러를 견인할 때는 급회전하지 마십시오. 텅이 트랙터 타이어를 때리면 파손이 생길 수 있습니다.

중요: 최대 운송 속도는 현지 도로 교통 규정 및 작동 기구의 허용 속도에 따라 결정됩니다. 적절한 타이어 압력을 결정하려면 베일러 준비 섹션의 타이어 공기압을 참조하십시오.

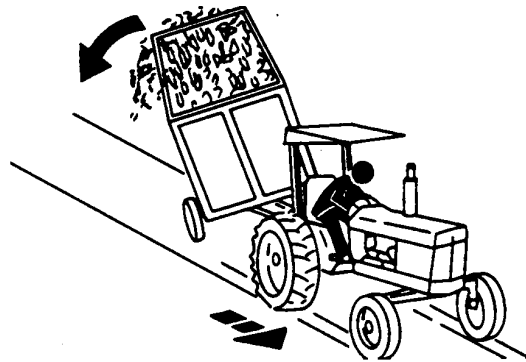
공공 도로 주행 시 항상 현지 도로 교통 규정을 준수하십시오.

공공 도로에서 베일러를 견인하기 전에:

1. 게이트 닫기
2. 픽업 올리기
3. 도로 조명 시스템 점검

충돌 방지등을 사용하는 것이 좋습니다.

베일러를 고속으로 운송할 때는 흔들릴 수 있습니다. 흔들림이 멈출 때까지 속도를 줄입니다.



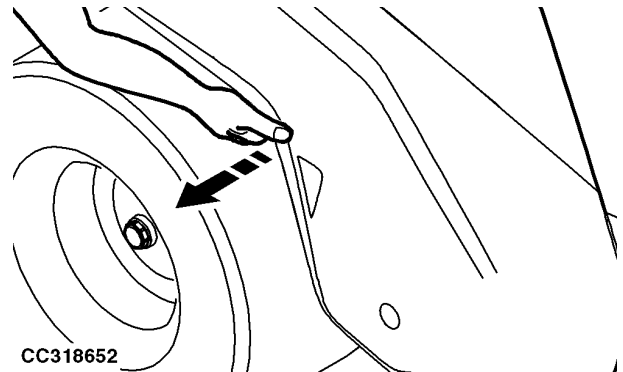
H28930 — UN — 30JUN89

TS216 — UN — 23AUG88

ga87848,1683103458730 -44-23MAY23-1/1

측면 도어 잠김 여부 확인

⚠ 주의: 측면 도어를 당겨서 도어가 잠겨 있는지 확인합니다.



CC318652

CC318652 — UN — 06JUN17

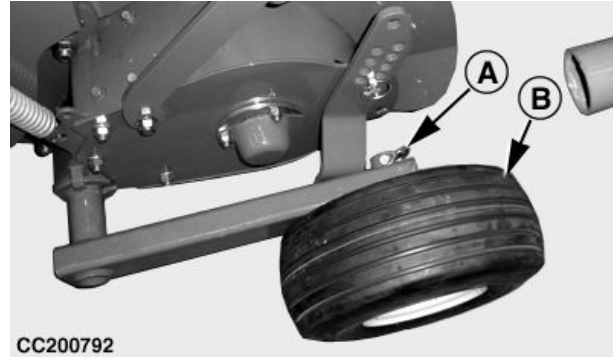
NB02380.000041A -44-07JUN17-1/1

운송 위치에 표준 깊이 게이지 휠 두기

1. 신속 잠금 핀(A)을 분리하십시오.
2. 게이지 휠(B)을 픽업에서 분리하십시오.
3. 그림과 같이 게이지 휠(B)을 브래킷에 두십시오. 브래킷을 신속 잠금 핀(A)으로 고정하십시오.
4. 반대쪽도 같은 절차를 반복합니다.

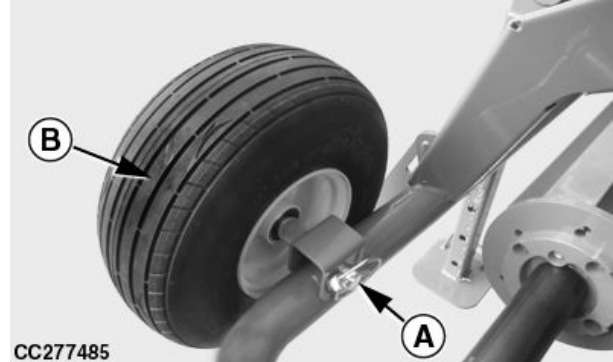
A—신속 잠금 핀

B—깊이 게이지 휠



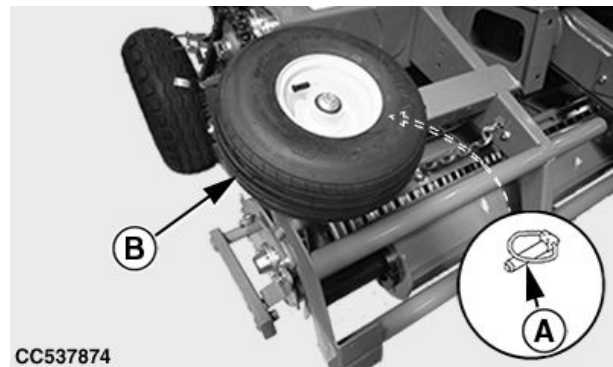
CC200792

CC200792 —UN—12APR13



CC277485

CC277485 —UN—18JUL16



CC537874

CC537874 —UN—01JUN22

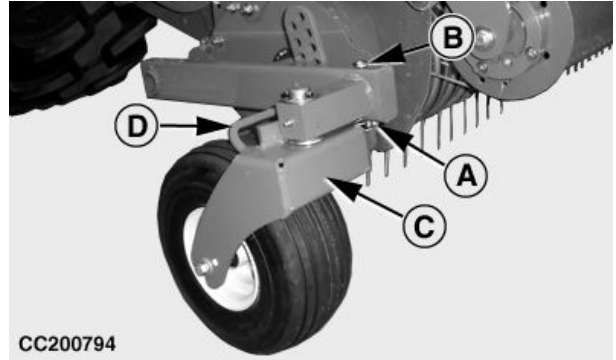
†81334,1652785041405 -44-01JUN22-1/1

운송 위치에 캐스터 게이지 휠 돛

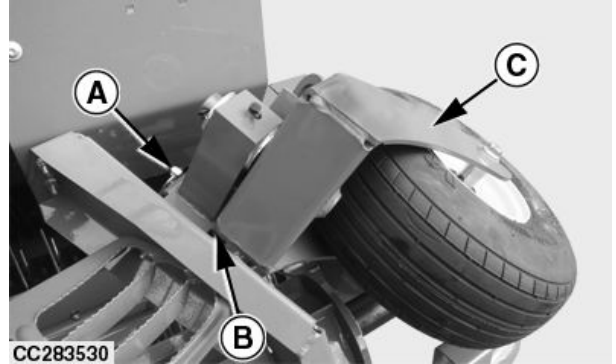
1. 신속 잠금 핀(A) 및 핀(B)을 분리합니다.
2. 핸들(D)을 사용하여 캐스터 게이지 휠(C)을 픽업에서 분리하십시오.
3. 그림과 같이 캐스터 게이지 휠(B)을 브래킷에 위치시켜 핀(B)과 신속잠금 핀(A)으로 고정하십시오.
4. 반대쪽도 같은 절차를 반복합니다.

A—신속 잠금 핀
B—핀

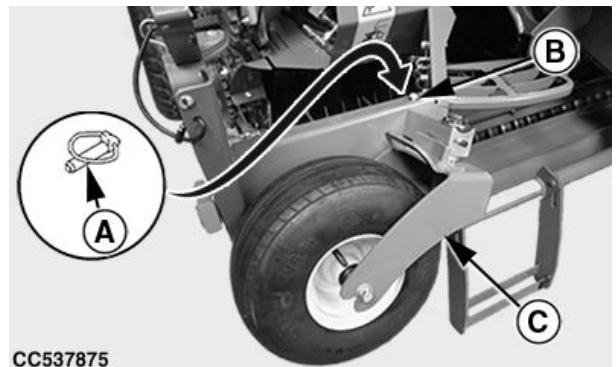
C—캐스터 깊이 게이지 휠
D—캐스터 깊이 게이지 휠 핸들



CC200794



CC283530



CC537875

†81334,1652785854533 -44-01JUN22-1/1

CC200794—UN—12APR13

CC283530—UN—18JUL16

CC537875—UN—01JUN22

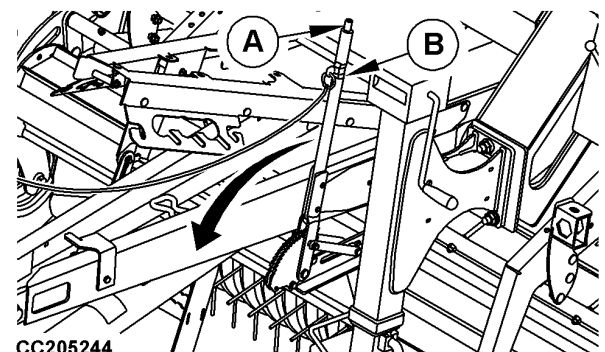
장비 주차(유압 브레이크 장착 베일러)

레버 (B)를 당겨 주차 브레이크를 체결하십시오.

주차 브레이크를 해제하려면 레버 (B)를 밀고 버튼 (A)를 누른 다음 레버를 해제하십시오.

A—버튼

B—레버



CC205244

OUCC006,0001AD4 -44-02SEP13-1/1

CC205244—UN—16OCT13

기계 주차(에어 브레이크 장착 베일러)

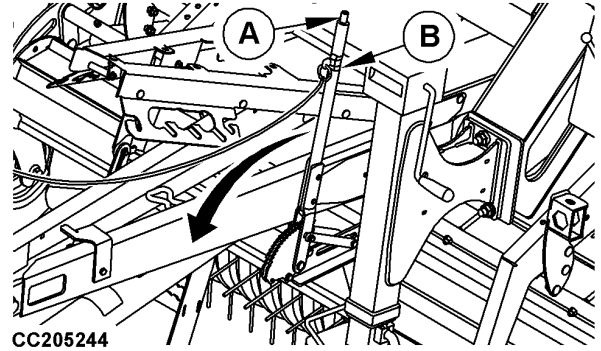
주차 브레이크 레버

레버 (B)를 당겨 주차 브레이크를 체결하십시오.

주차 브레이크를 해제하려면 레버(B)를 밀고 버튼(A)을 누른 다음 레버를 푸십시오.

A—버튼

B—레버



CC205244—UN—16OCT13

ga87848,1681392066466 -44-13APR23-1/2

에어 브레이크 밸브

공기 브레이크 호스가 연결되어 있지 않거나 우연히 트랙터에서 분리되면 원형베일러 브레이크가 자동으로 연결됩니다.

원형베일러 브레이크를 수동으로 해제하려면 버튼(A)을 누르십시오.

공기 브레이크 호스가 트랙터 브레이크 시스템에 재연결될 경우 원형베일러 브레이크는 자동적으로 해제됩니다.

A—버튼



CC565109—UN—04MAY23

ga87848,1681392066466 -44-13APR23-2/2

시운전 기간

베일러 시운전

중요: 작동하는 동안 기계의 토크 리미터가 해제될 경우 PTO를 해제하고 토크 리미터가 다시 연결될 때까지 저속 공회전 상태에서 다시 연결한 후 정격 PTO 속도로 다시 작동시킵니다.

처음 50번째 베일까지의 기간 즉 베일 챔버 내의 페인트가 벗겨질 때까지의 기간을 시운전 기간으로 간주하십시오.

aysdijz,1683183701738 -44-04MAY23-1/1

첫 10시간 후: 휠 너트 토크 점검

휠 너트 토크를 점검합니다. 베일러 준비 섹션의 휠 너트 토크 점검을 참조하십시오.

중요: 철을 분리하고 설치할 때마다 이 과정을 반복합니다.



CC575701

CC575701—UN—28APR23

aysdijz,1681395389561 -44-26MAY23-1/1

첫 50시간 후: 기어박스 배출 및 보충

첫 작동 후 50시간이 지나면 기어박스의 오일을 교체하십시오. 매 500시간 마다 또는 매년: 윤활 및 유지보수 섹션의 기어 케이스 배수 및 보충을 참조하십시오.



CC200796

CC200796—UN—12APR13

ga87848,1679563124010 -44-23MAR23-1/1

베일러 작동 - 일반 용도

베일러 사용 전

중요: 베일 크기가 최대 직경에 가까워지면 기계 부하가 증가합니다. 오버사이즈 베일이 자주 생성되면 빨리 고장이 발생할 수 있습니다.

베일러 점검:

1. 베일 챔버를 주위에 작물이 말려 있는지 점검하고 필요에 따라 자주 재점검합니다. 운할 및 유지보수 섹션의 필요한 경우: 베일 챔버를 청소(운할 및 유지보수 섹션)를 참조하십시오.
2. 장착된 경우 프리커터 예취날을 원위치시키거나 연결합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 프리커터 예취날 복귀 또는 연결 기능을 참조하십시오.

베일러 조정:

1. 픽업 게이지 휠을 조정합니다. 이 섹션의 픽업 게이지 휠 조정을 참조하십시오.
2. 윈드로우 디플렉터 또는 윈드로우 컴프레서 롤을 조정합니다. 이 섹션의 윈드로우 디플렉터 조정(장착된 경우) 또는 윈드로우 컴프레서 롤 조정(장착된 경우)을 참조하십시오.
3. 그물 또는 바인딩 채움 롤을 설치합니다. 베일러 준비 섹션에서 그물 롤 로드 및 이송 롤을 통한 그물 배치 또는 바인딩 필름 롤 로드 및 이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치를 참조하십시오.

베일러 운할:

1. 자동 그리스 윤활 시스템을 보충합니다. 운할 및 유지보수 섹션의 필요한 경우: 자동 그리스 윤활 시스템 카트리지 교체(카트리지형 펌프가 장착된 경우)

또는 필요한 경우: 자동 그리스 윤활 시스템 리저버 리필(리저버형 펌프가 장착된 경우)(운할 및 유지보수 섹션)을 참조하십시오.

2. 체인 윤활 시스템 리저버를 보충합니다. 운할 및 유지보수 섹션의 필요한 경우: 멀티루버 체인 오일 시스템 리저버 보충을 참조하십시오.
3. 게이트 롤 구동 체인의 다이버터 스프로킷을 윤활합니다. 운할 및 유지보수 섹션의 매일: 게이트 구동 체인 다이버터 스프로킷(S.N. 210001 이상 장비)을 참조하십시오.

제어 모니터 기능 설정:

1. 베일 직경을 조정합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 베일 직경 설정을 참조하십시오.
2. 베일 밀도를 조정합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 베일 밀도 조정을 참조하십시오.
3. 묶음 시작 모드를 선택합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 묶음 시작 모드 선택을 참조하십시오.
4. 그물 또는 바인딩 필름의 회전 수를 조정합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 필름 바인딩 조정 또는 그물 묶음 조정을 참조하십시오.
5. 사용자 및 필드 번호를 선택합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 사용자 및 필드 카운터를 참조하십시오.

베일링 시작:

낙하 플로어가 상승 위치에 있는지 점검합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 베일링 기본 페이지 설명을 참조하십시오.

aysdijz,1684850631486 -44-31MAY23-1/1

화재 예방을 위한 기계 청소

⚠ 주의: 장비 작동 전에는 PTO를 해제하고 주차 브레이크를 체결한 다음 트랙터 엔진을 끄고 키를 빼십시오. 가동부가 모두 정지할 때까지 기다립니다.

중요: 고압수로 인해 안전 기호, 실린더, 씰 및 롤 베어링이 손상될 수 있습니다.

안전 기호, 실린더, 씰, 롤 베어링에 고압 제트를 직접 분사하지 않도록 주의하십시오.

압축 공기를 사용하여 기계를 청소합니다.

화재 위험을 줄이기 위해 기계를 하루에 여러 번 청소하고 베일링 상태에 따라 청소 빈도를 조정하십시오.

작물 재료 또는 기타 이물질이 특히 베어링 및 가동 부품 주위에 쌓인 것을 손으로 또는 기타 이용할 수 있는 공구를 이용해서 제거하십시오.

tl81334,1687246489709 -44-20JUN23-1/1

화재 시 다음 행동 준수

처음 화염, 연기, 타는 냄새 또는 이상 소음 등의 조짐이 보이는 즉시 베일링을 정지하십시오.

⚠ 주의: 절대로 부상의 위험을 무릅쓰는 행동을 하지 마십시오. 타이어가 타거나 가스 스프링이 과열되면 예상치 않은 폭발이 생길 수 있습니다. 화상 또는 연기 흡입을 방지하십시오. 화재가 너무 많이 진전된 경우 불을 끄려고 하지 말고 화재로부터 좀 더 안전하게 떨어진 장소로 이동하십시오.



만약 화재가 진압되거나 화재가 번지는 것을 안전하게 막을 수 있는 경우에는 조심스럽게 다음 가이드라인을 따라 진행하십시오.

1. 트랙터를 베일러로부터 바람의 반대 방향에 두어서 화재가 트랙터를 앞지르지 못하도록 하십시오.
2. 베일러 게이트를 개방해서 모든 작물 재료를 베일 챔버에서 빼내고 이 재료에서 멀리 주행하십시오.
3. PTO를 해제하고 주차 브레이크를 체결한 다음 트랙터 엔진을 끄고 키를 빼십시오.
4. 견인 핀을 잡아당기고 안전 체인을 분리한 다음 전기 하니스를 분리하십시오.
5. (구동라인 및 유압 연결부에 견인력이 작용하지 않도록 하고) 베일러에서 멀리 주행하십시오.
6. 소방서에 신고하고 위치를 알려 주십시오.
7. 열린 베일러 게이트 밑에 있지 마십시오. 베일러가 타서 떨어질 수 있습니다.
8. 화재 바람의 반대 방향에 있고 소화기를 사용할 수 있는 경우에는 소화기의 설명을 따르십시오.

CC03745,000114C -44-25SEP14-1/1

TS227—JUN—15APR13

작물 준비

윈드로우 크기

양호하고 균일한 베일을 만들기 위해서는 윈드로우를 픽업의 전체 폭에 맞게 공급할 수도 있고 윈드로우를 픽업 폭의 반 또는 반 이하로 좁힐 수도 있습니다.

윈드로우가 중간 크기인 것은 피하십시오. 작업자가 이런 크기의 윈드로우를 교차시켜서 픽업 끝부분을 메워 넣어버리면 재료가 계속 중앙 쪽으로 공급됩니다. 그 결과 더 많은 재료가 끝 부분보다 베일 중앙 쪽으로 공급될 것입니다. 이런 경우 끝에서는 밀도가 낮은 베럴 모양의 베일이 나오고 중앙 부분에서는 밀도가 높은 베일이 나오게 됩니다.

베일링을 위한 건조 작물 준비

베일링을 할 작물은 선호하는 방식 및 이용할 수 있는 장비에 따라 여러 가지 방법으로 준비할 수 있습니다. 가장 바람직한 베일은 작물이 절단되고 상태관리되고 갈퀴질이 돼서 적절한 크기의 윈드로우로 돼있을 때 생산됩니다. 이런 경우 작업자가 재료를 짜고 베일러에 적절히 배치해서 촘촘하고 균일한 베일을 생산할 수 있게 됩니다. 앞에 설명한 윈드로우 크기 참조.

습기 함량이 너무 높으면 부패할 것이 예상됩니다.

습기 함량이 너무 낮으면 잎이 너무 많이 떨어져 나가서 부서지는 경우가 생길 것입니다.

작물을 가능한 한 길게 자르십시오. 대부분의 작물의 경우에는 재료가 길 수록 베일링하기가 쉽고 마감이 좀더 부드럽게 되고 내후성이 강한 베일이 됩니다.

작물 특히 알팔파나 클로버 같은 콩과 식물종의 작물은 과도한 상태관리를 피하십시오.

과도하게 상태관리하는 경우 잎이 너무 빨리 말라 갈라지게 해서 잎이 손상되고 떨어져 나가게 됩니다. 베일을 실외에 저장하는 경우에는 줄기가 심하게 부서져서 수분 흡수를 초래할 수 있습니다.

불충분한 상태관리는 특히 줄기 식물종 작물 또는 기타 줄기가 무거운 재료를 베일링하는 경우에 부패를 초래할 수도 있습니다.

참고: 가끔 옥수수 대, 특정 풀, 다양한 종류의 곡물 짚에서 볼 수 있는 과도하게 마르고 미끄러운 재료도 재료가 함께 뭉쳐서 베일을 유지할 만큼 충분한 길이가 되는 경우에는 성공적으로 베일링이 될 수 있습니다.

베일링을 위한 사일리지 작물 준비

작물은 모어나 모어 컨디셔너 및 테더 갈퀴 같은 일반 장비로 절단해서 준비할 수 있습니다.

균일한 윈드로우를 만드십시오. 납작하고 딱찬 윈드로우가 바람직합니다. 작물이 건조 물질 함량이 40에서 50% 사이일 때 작물을 보존하기에 가장 좋은 결과를 냅니다.

베일링을 위한 짚 작물 준비

가능한 경우 곡물 작물에 컴바인 작업을 할 때 짚이 컴바인의 탈곡 메커니즘에 과도하게 썰리지 않도록 하십시오. 짚이 이미 심하게 말라 있거나 짚의 길이가 짧을 경우에는 베일링 전에 윈드로우를 섞지 마십시오. 대형 컴바인으로 생산된 적절한 크기의 딱찬 윈드로우는 아주 작은 윈드로우보다 더 좋은 결과를 냅니다.

OUCC006,0001A54 -44-03APR13-1/1

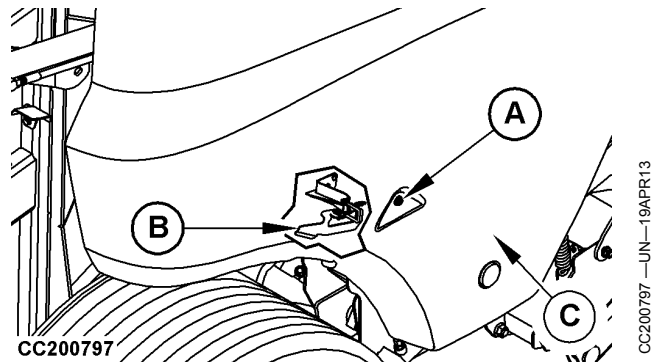
측면 도어 열고 닫기

1. 잠금장치 (A)를 돌리십시오.
2. 래치 (B)를 잡아당기십시오.
3. 측면 도어 (C)를 여십시오.

측면 도어를 닫은 다음 도어를 밀어 도어가 잠겨져 있는지 확인하십시오.

A—잠금장치
B—래치

C—측면 도어



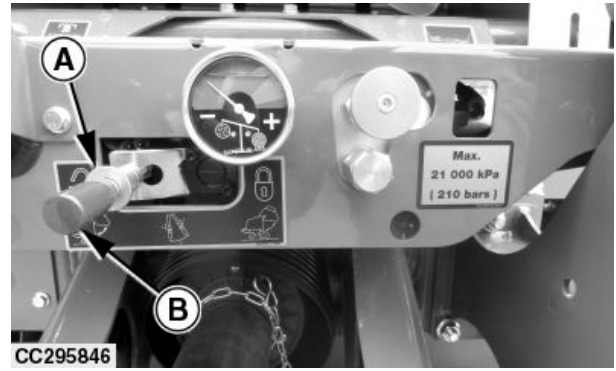
OUCC006,0001A55 -44-03APR13-1/1

게이트 잠금 밸브

⚠ 주의: 게이트가 열린 상태에서 베일러의 내부나 그 주변에서 작업하려면, 그 전에 먼저 게이트 잠금장치를 체결하십시오. 베일러를 사용하지 않은 상태로 둘 경우 게이트를 닫습니다.

중요: 게이트가 열린 상태에서 2km/h(1.2mph)보다 높은 속도로 주행하지 마십시오. 게이트가 손상될 수 있습니다.

게이트 잠금장치를 연결하려면 부상(A)을 당긴 다음 레버(B)를 잠금 위치로 이동합니다. 게이트 잠금 밸브를 사용하여 어느 위치에서든 게이트를 잠글 수 있습니다.



A—잠금 부상

B—게이트 잠금 레버

ga87848,1679046054454 -44-25APR23-1/1

프리커터 예취날 잠금 밸브 작동

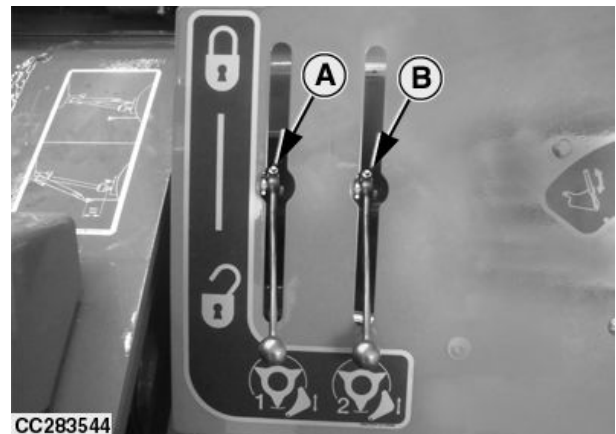
프리커터 예취날 13개 장착 기계:

잠금 레버(A)를 이동하여 프리커터 예취날을 현재 위치에 고정합니다.

프리커터 예취날 25개 장착 기계:

잠금 레버 (A) 및 (B)를 이동하여 현재 위치의 두 프리커터 예취날 세트를 모두 잠급니다.

A—프리커터 예취날 세트 1 차단 밸브 레버 B—프리커터 예취날 세트 2 차단 밸브 레버



프리커터 장착 베일러, 25 개 예취날 그림

ga87848,1682424308396 -44-25APR23-1/1

픽업 유동 스프링 조정

1. 너트(A)를 푼니다.
2. 나사(B)를 스프링 플러그에 죄어 거리(C)가 생길 때까지 픽업 유동 스프링을 조정하십시오.

사양

픽업 유동 스프링—간격.....49~53mm
(1-15/16인치~2-3/32인치)

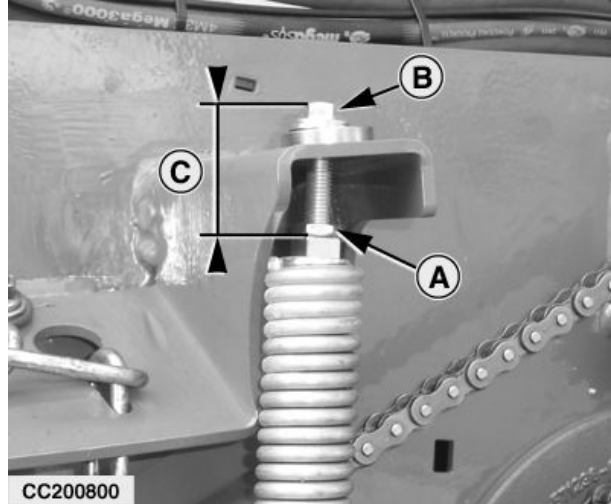
3. 너트(A)를 잠급니다.
4. 반대쪽도 같은 절차를 반복합니다.

이 설정은 픽업을 내릴 경우 완전히 낙하하도록 합니다.
완전히 낙하하지 않으면, 스프링 설정을 약간 줄이십시오.

참고: 매우 낮은 위치가 아닌 어느 정도의 높이에서 작동할 때는 적절한 유동을 확보하기 위해 추가적인 스프링 장력이 필요합니다.

A—너트
B—나사

C—거리



CC200800—UN—12APR13

ga87848,1670490078966 -44-11APR23-1/1

픽업 게이지 휠 조정

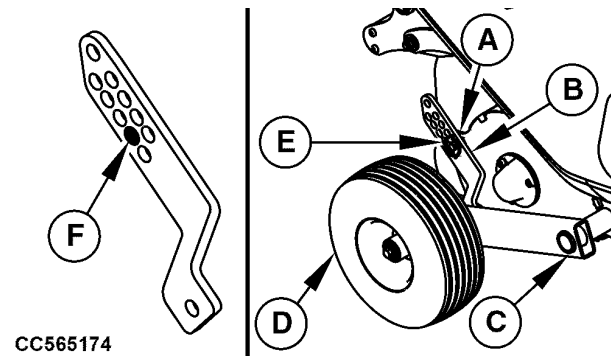
작물 및 필드 조건에 따라 지면에 작물이 남아 있는지 또는 픽업 톱니가 지면에 너무 가까운지 여부에 따라 초기 게이지 휠 설정을 조정해야 할 수도 있습니다. 필요에 따라 사용 가능한 다음 구멍으로 조정합니다.

픽업 표준 게이지 휠 조정:

1. 신속 잠금 핀(A) 및 핀(E)을 제거합니다.
2. 지지대(B)에서 구멍 위치(F)를 선택합니다.

참고: 그림에 표시된 구멍 위치(F)가 권장 시동 위치입니다.

3. 신속 잠금 핀(A) 및 핀(E)을 설치합니다.
4. 반대쪽에서도 같은 절차를 반복합니다.



CC565174

A—신속 잠금 핀
B—지지대
C—휠 압

D—게이지 휠
E—핀

CC565174—UN—13MAR23

ga87848,1680177753351 -44-30MAR23-1/2

픽업 캐스터 게이지 휠 조정:

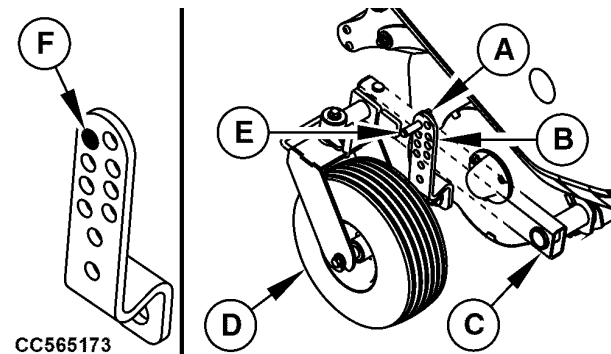
1. 신속 잠금 핀(A) 및 핀(E)을 제거합니다.
2. 지지대(B)에서 구멍 위치(F)를 선택합니다.

참고: 그림에 표시된 구멍 위치(F)가 권장 시동 위치입니다.

3. 신속 잠금 핀(A) 및 핀(E)을 설치합니다.
4. 반대쪽에서도 같은 절차를 반복합니다.

A—신속 잠금 핀
B—지지대
C—휠 압

D—게이지 휠
E—핀
F—구멍 위치



CC565173

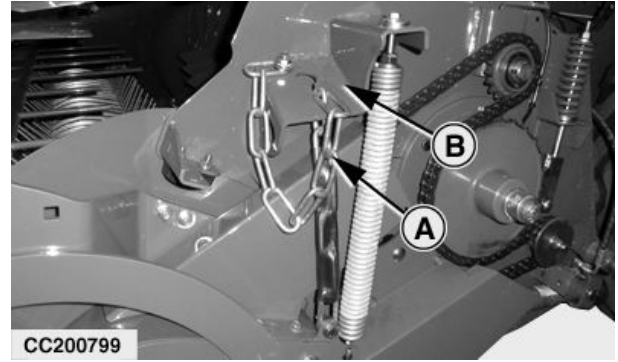
CC565173—UN—13MAR23

ga87848,1680177753351 -44-30MAR23-2/2

픽업 하방 정지 조정

참고: 게이지 휠은 다운 스톱으로 사용해야 합니다. 그러나 극한의 거친 조건에서는 체인이 게이지 휠을 대체할 수 있습니다.

1. 선택 제어 밸브 레버를 사용하여 픽업을 완전히 올립니다.
2. 좌측의 앵커(B)에서 체인(A)을 분리합니다.
3. 원하는 픽업 높이에 도달할 때까지 픽업을 내립니다.
4. 최소한의 체인 링크(A)가 걸리도록 체인(A)을 앵커(B)에 부착합니다.
5. 선택 제어 밸브 레버를 작동하여 픽업을 완전히 내립니다.
6. 픽업 높이를 확인합니다.
7. 원하는 높이에 도달할 때까지 절차를 반복합니다.



A—체인

B—앵커

ga87848,1682425584846 -44-25APR23-1/1

CC200799—UN—12APR13

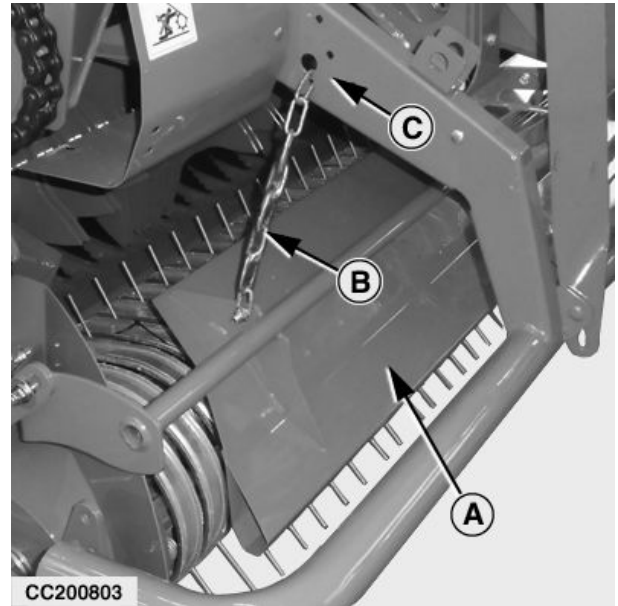
윈드로우 디플렉터 조정(장착된 경우)

다음과 같이 윈드로우 디플렉터 높이(A)를 조정합니다.

1. 픽업 높이를 조정합니다. 이 섹션의 픽업 게이지 휠 조정을 참조하십시오.
2. 윈드로우 디플렉터(A)를 손으로 잡고 양쪽의 브래킷(C)에서 체인(B)을 분리합니다.
3. 윈드로우 두께에 따라 픽업 톱니 끝과 윈드로우 디플렉터(A) 사이에 원하는 공간을 확보하기 위해 윈드로우 디플렉터(A)를 배치합니다.
4. 최소한의 체인 링크(B)가 걸리도록 체인(B)을 브래킷(C)에 다음과 같이 부착하십시오.

참고: 체인 링크(B)의 수가 양쪽 모두 일치하는지 확인합니다.

5. 윈드로우 디플렉터(A)를 아래로 내립니다.
6. 윈드로우 디플렉터 높이(A)를 점검하고 필요한 경우 절차를 반복합니다.



A—윈드로우 디플렉터
B—체인

C—브래킷

aysdijz,1684138522825 -44-15MAY23-1/1

CC200803—UN—12APR13

윈드로우 컴프레서 롤 조절(장착된 경우)

윈드로우 컴프레서 롤 높이 (A)를 다음과 같이 조절하십시오:

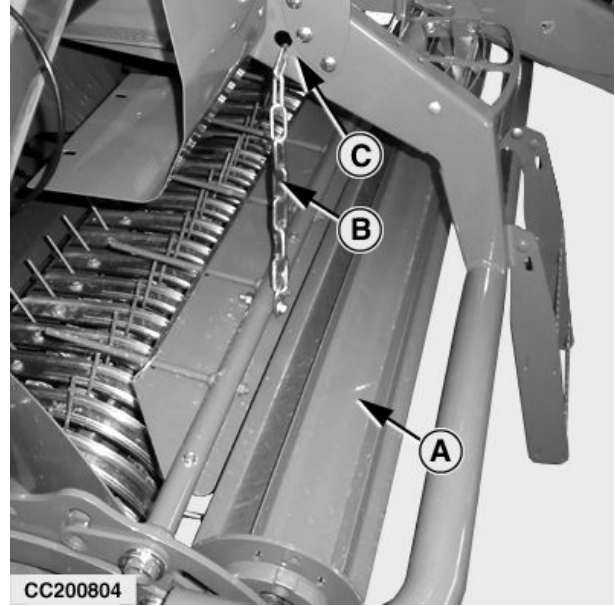
1. 선택 제어 밸브 레버로 픽업을 완전히 상승시키십시오.
2. 체인 (B)를 브래킷 (C)에서 양쪽으로 분리하십시오.
3. 윈드로우 컴프레서 롤 (A)의 중간과 윈드로우의 상단이 정렬될 때까지 천천히 픽업을 하강시키십시오.
4. 최소한의 체인 링크 (B)가 걸리도록 체인 (B)를 브래킷 (C)에 보이는 바와 같이 부착하십시오.

참고: 체인 링크 (B)의 수가 양쪽으로 일치하는지 확인하십시오.

5. 픽업을 완전히 하강시키십시오.
6. 윈드로우 컴프레서 롤 높이 (A)를 점검하고 필요한 경우 절차를 반복하십시오.

A—윈드로우 컴프레서 롤
B—체인

C—브래킷



CC200804 —UN—12APR13

OUCC006,0001A56 -44-10APR13-1/1

바인딩 장치 브레이크 작동

그물 묶음 장치의 경우

고무 롤 브레이크를 해제하려면 다음 절차를 수행합니다.

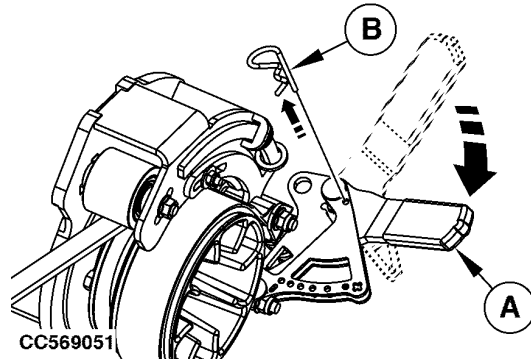
1. 핀 잠금 스프링(B)을 제거합니다.
2. 해제 위치에서 핸들(A)을 당깁니다.

고무 롤 브레이크를 체결하려면 다음 절차를 수행합니다.

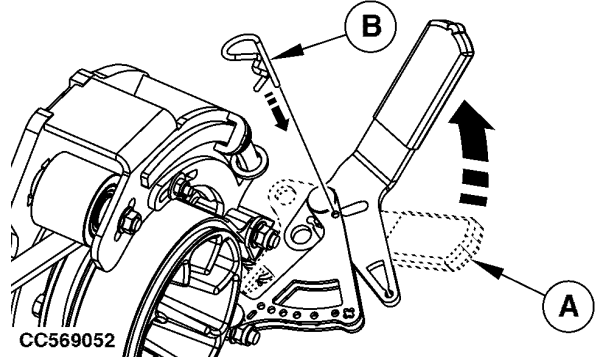
1. 체결 위치에서 핸들(A)을 밀니다.
2. 핀 잠금 스프링(B)을 설치합니다.

A—핸들

B—핀 잠금 스프링



바인딩 장치 브레이크 해제



바인딩 장치 브레이크 연결

aysdijz,1679058354509 -44-25APR23-1/2

필름 바인딩 장치의 경우

고무 롤 브레이크를 해제하려면 다음 절차를 수행합니다.

1. 핀 잠금 스프링(B)의 위치를 표시합니다.
2. 핀 잠금 스프링(B)을 분리합니다.
3. 해제 위치에서 핸들(A)을 당깁니다.

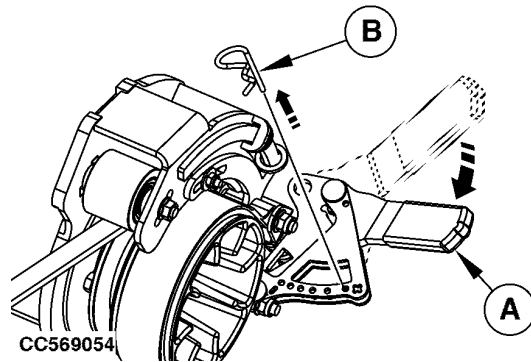
고무 롤 브레이크를 체결하려면 다음 절차를 수행합니다.

1. 구멍(C)이 표시된 위치와 일치되도록 핸들(A)을 이동합니다.
2. 핀 잠금 스프링(B)을 설치합니다.

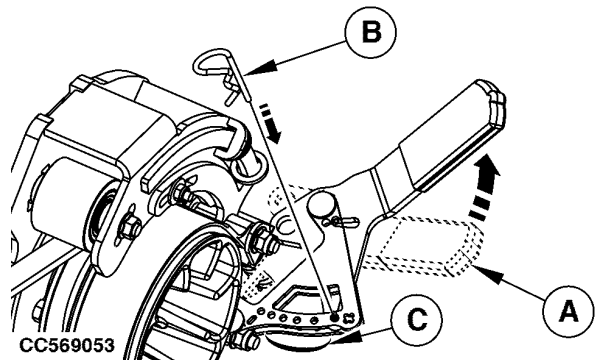
A—핸들

B—핀 잠금 스프링

C—구멍



고무 롤 브레이크 해제



고무 롤 연결

aysdijz,1679058354509 -44-25APR23-2/2

바인딩 필름 스트레치 조정

⚠ 주의: 다음은 예기치 않은 움직임으로 인한 상해를 방지할 수 있는 조치입니다.

- 트랙터 주차 브레이크를 걸고 변속기를 주차 위치에 둡니다.
- PTO를 해제하십시오.
- 트랙터 엔진을 끄고 키를 빼놓습니다.
- 베일이 안정되어 있고 경사진 지면으로 인해 구르지 않는지 확인합니다.

필름 바인딩 스트레치는 작물 상태, 온도 및 필름 품질에 따라 달라집니다. 필요에 따라 바인딩 필름 스트레치 조정:

1. 필름 회전 수를 6 이상으로 설정합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 필름 바인딩 조정을 참조하십시오.
2. 베일링 주기를 시작합니다.
3. 묶음 사이클이 끝난 후 챔버에서 베일을 꺼냅니다.
4. 필요한 경우 그리는 선:
 - 공구(A)가 있는 경우: 베일에 공구(A)를 놓고 구멍(B)을 통해 선을 그립니다.
 - 공구(A)가 없는 경우: 그림과 같이 분리된 베일에 선(D)을 그립니다. 거리(E)는 다음 사양에 부합해야 합니다.

사양

라인-라인—간격..... 200mm
(7-7/8 인치)

5. 필요한 경우 필름을 자릅니다.
 - 공구(A)가 있는 경우: 공구(A)를 따라 필름을 자릅니다.
 - 공구(A)가 없는 경우: 선(D)을 따라 필름을 자릅니다.
6. 3분간 기다립니다.
7. 스트레치 값을 점검합니다.
 - 공구(A)가 있는 경우: 공구(A)에 표시된 선을 눈금(C)에 맞춥니다. 공구(A)에서 읽은 값이 바인딩 필름의 스트레치 사양에 부합하는지 확인하십시오.
 - 공구(A)가 없는 경우: 거리(F)가 다음 사양에 부합하는지 점검합니다.

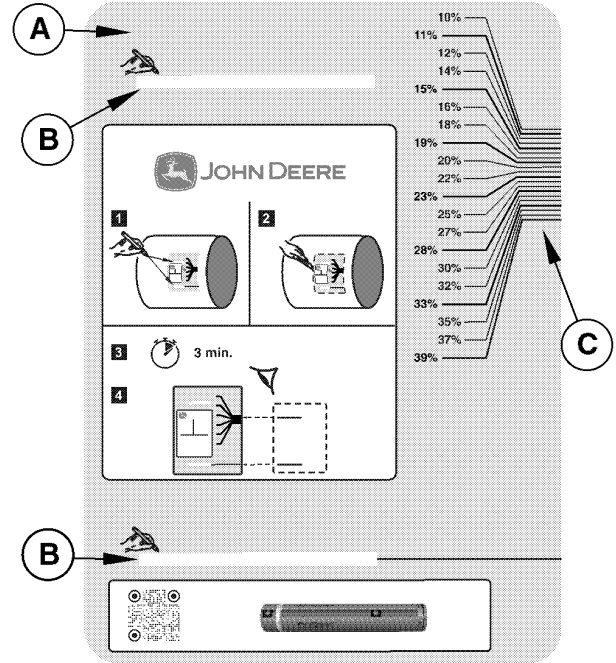
사양

바인딩 필름 스트레치 -
XtraCover™—간격..... 175~180mm
(6-7/8~7-1/16 인치)

참고: John Deere 필름 XtraCover™ 의 값:

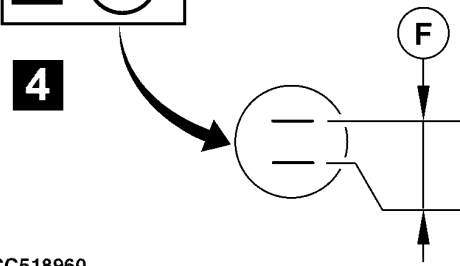
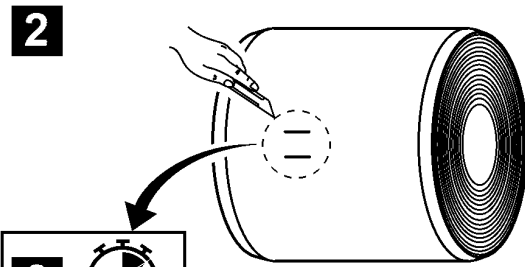
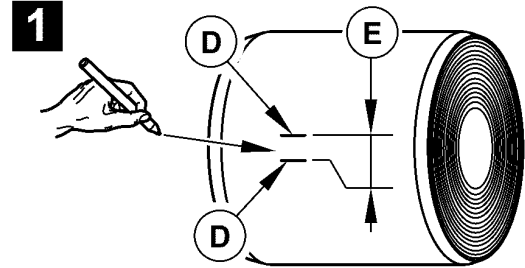
- 180mm는 10%의 스트레치에 해당합니다.
- 175mm는 15%의 스트레치에 해당합니다.

- 스트레치 값이 사양에 부합하면 바인딩 필름 스트레치가 양호한 것입니다. 베일링 사이클링을 다시 시작합니다.
- 스트레치 값이 사양에 부합하지 않는 경우에는 다음 단계로 이동합니다.



CC518959

공구



CC518960
다음 페이지에 계속

ga87848,1682412541966 -44-25APR23-1/3

CC518959 —UN—16SEP21

CC518960 —UN—16SEP21

A—공구
B—구멍
C—스케일

D—라인
E—거리
F—거리

ga87848,1682412541966 -44-25APR23-2/3

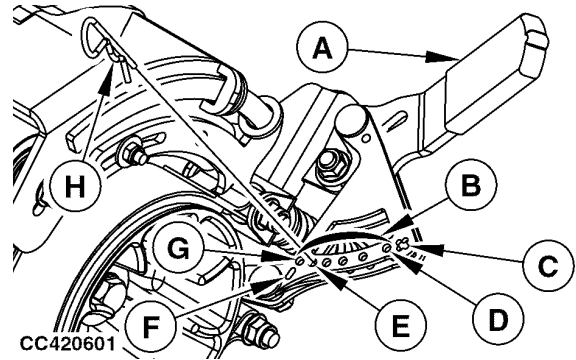
8. 핀 잠금 스프링(H)을 분리합니다.
9. 레버(A)를 원하는 구멍(B)으로 이동합니다.
 - 레버(A)를 PLUS 구멍(C)으로 이동하여 필름 스트레치를 늘립니다.
 - 레버(A)를 MINUS 구멍(E)으로 이동하여 필름 스트레치를 줄입니다.

참고: 권장 위치는 2번 구멍(E)입니다.

구멍은 1번(G)에서 6번(D)까지 번호가 매겨져 있습니다. 필름 바인딩 스트레치는 레버(A)가 구멍 1번(G)에 체결될 때 최소이고 구멍 6번(D)에 체결될 최대입니다.

10. 핀 잠금 스프링(H)을 설치합니다.
11. 필름 바인딩 스트레칭을 점검하고 1단계로 이동합니다.

스트레치 값을 얻을 수 없는 경우: 고무 롤 브레이크를 점검하고 조정합니다. 정비 섹션의 바인딩 장치 브레이크 조정을 참조하십시오.



A—레버
B—구멍
C—플러스 구멍
D—6번 구멍

E—2번 구멍
F—마이너스 구멍
G—1번 구멍
H—핀 잠금 스프링

CC420601—UN—22OCT20

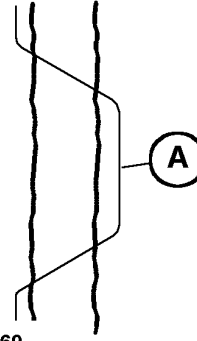
ga87848,1682412541966 -44-25APR23-3/3

올바른 베일 형성 지침

1. 베일러의 중앙에서 윈드로우(예를 들면, 건초, 볏짚, 작물) 피딩을 시작합니다.
2. 윈드로 한쪽에서 빠르게 엮고 사이드 시트 필드와 가능한 가까이 몇 미터 내에서 베일러에 피딩합니다.

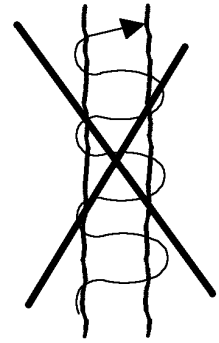
참고: 작물의 흡입량을 균형있게 맞추기 위해 윈드로를 앞뒤로 교차하며 지그재그 방식으로 빠르게 엮어야 합니다. 너무 자주 엮거나 너무 느리게 엮으면 베일의 중앙에 과도하게 작물이 쌓이므로 이는 가급적 피해야 합니다.

3. 윈드로 다른 한쪽에서도 빠르게 엮고 사이드 시트 필드와 가능한 가까이 몇 미터 내에서 베일러에 피딩합니다.
4. 윈드로의 다른 쪽으로 빠르게 돌아와 엮고 사이드 시트와 가능한 가까이에서 베일러를 피딩합니다. 몇 미터 간 이 측면을 계속 피딩하십시오.
5. 그런 다음 다른 측면으로 빠르게 주행하여 몇 미터 간 이 측면을 계속 피딩하십시오.



CC 000869

A—홀드 거리

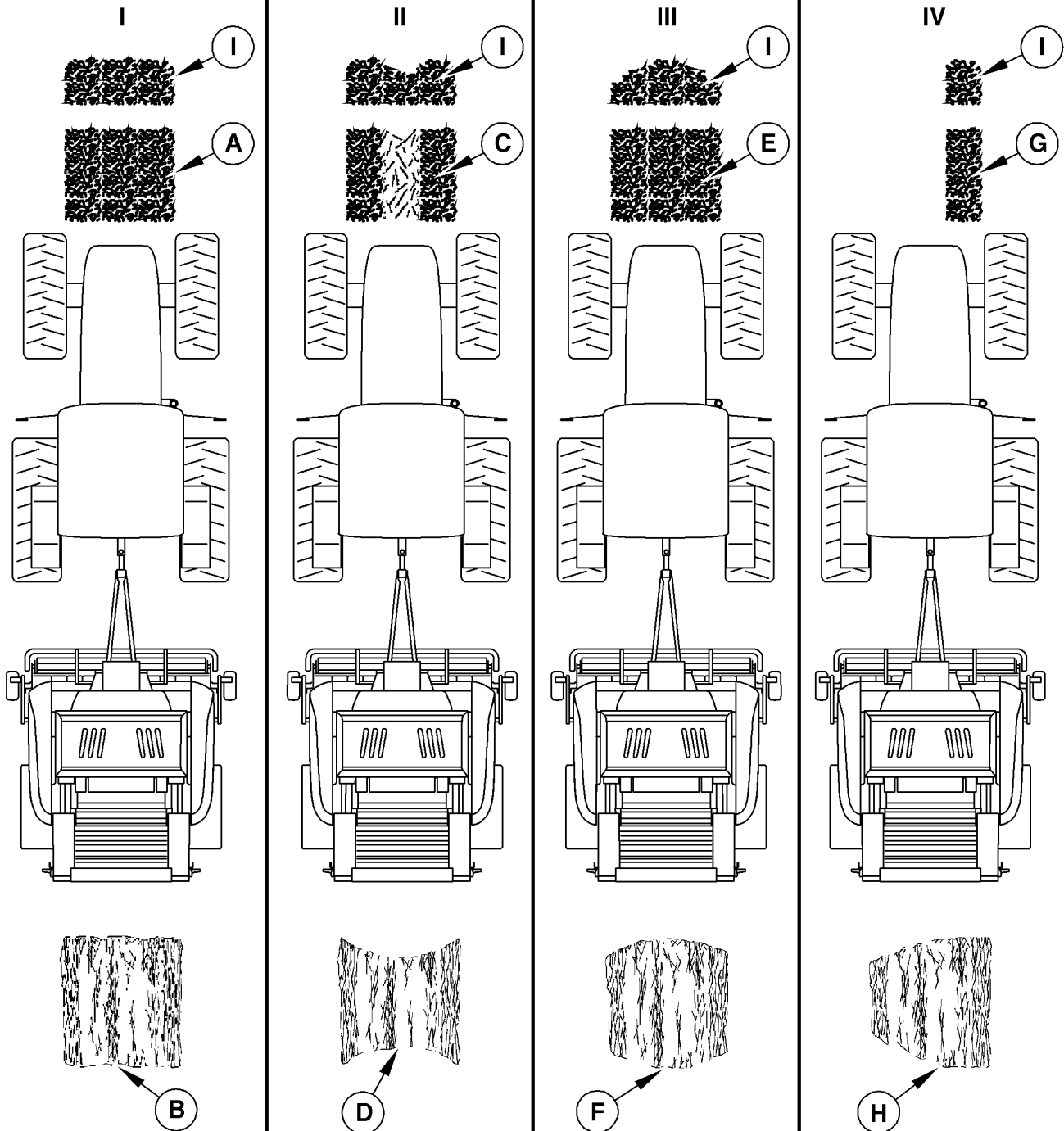


6. 이 방식으로 계속 피딩합니다. 그런 다음 목표 직경에 도달할 때까지 베일을 만든 후 네트 바인딩을 시작합니다.

다음 페이지에 계속

ga87848,1679052155225 -44-17MAR23-1/4

CC000869 — UN — 05APR95



CC287038

CC287038 —UN—02SEP16

다음 페이지의 그림과 정보가 다양한 윈드로와 실제 베일러 작동의 관계를 설명해줍니다.

ga87848,1679052155225 -44-17MAR23-2/4

I— 윈드로(A)가 양옆으로 단일한 밀도가 있으며 폭이 베일상자와 같을 때 가장 적절한 모양의 베일(B)이 형성됩니다. 위빙할 필요가 없습니다.

이것이 적절치 않다면 베일 챔버 폭의 절반까지 윈드로를 만듭니다.

II— 전폭의 윈드로(C)가 바깥 가장자리는 무겁고 중앙은 가벼운 경우 모래시계 모양의 베일(D)이 만들어집니다.

가능한 경우, 윈드로우를 앞뒤로 교차하며 위빙하면 베일 중앙을 채우는 데 도움이 됩니다. 그렇지 않은 경우, 적절한 윈드로우를 만드는 것(갈퀴질 등)이 필요할 수도 있습니다.

III— 다음 상태 중 어느 것에 해당한다면 배럴 모양의 베일(F)이 만들어집니다.

- 윈드로우 폭(E)이 대략 베일러 폭의 2/3~3/4 정도입니다.
- 윈드로가 적당하지만 작업자가 충분히 많이 엮지 않았습니다.
- 윈드로가 충분한 폭에 이르렀으나 윈드로 중앙에 더 무거운 밀도가 있습니다.
- 너무 자주 앞뒤로 위빙합니다.

윈드로가 거의 베일 챔버만큼 넓다면 트랙터 rpm을 줄이고 픽업하는 자재를 펴기 위해 이동 속도를 올립니다.

윈드로 폭은 베일 챔버 폭의 절반이나 베일 챔버의 전폭보다 작아야 합니다. 필요한 경우 적절한 폭을 얻기 위해 윈드로우를 갈퀴질합니다.

IV - 좁은 윈드로우(G)를 앞뒤로 위빙하지 않고 베일을 만들면 고깔 모양의 베일(H)이 만들어집니다.

ga87848,1679052155225 -44-17MAR23-3/4

재료 피딩

풀 픽업 폭 윈드로우:

이상적인 윈드로 폭입니다.

이 윈드로우는 뭉쳐진 부분이 거의 없거나 아예 없이 고르고 평평해야 합니다. 크라운이 너무 많으면 배럴 모양의 베일이 됩니다.

윈드로우를 엮거나 교차하는 것이 필요하지 않기 때문에 전폭의 윈드로우가 바람직합니다.

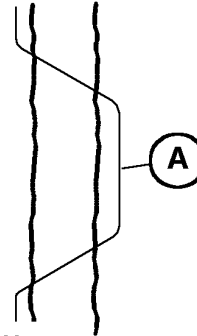
좁은 윈드로우:

픽업의 한쪽 면에 6~8초간 재료를 채웁니다. 윈드로를 바꿔 동일 시간 동안 반대쪽에 자재를 채우십시오. 무거운 윈드로우는 "홀드" 기간(A)을 줄이고 더 가벼운 윈드로우는 증가시킵니다.

이 방식으로 만든 베일이 그림과 같이 직조 방식으로 트랙터를 꾸준히 운행하여 만든 베일보다 형태가 동일합니다. 꾸준히 엮는 것은 베일의 중앙에 과도하게 자재를 두게 됩니다.

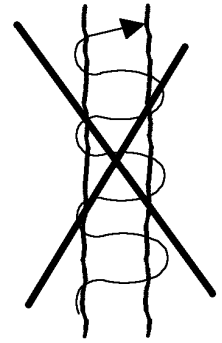
중간 크기의 윈드로우:

가능하면 중간 크기의 윈드로는 피하십시오.



CC 000869

A—홀드 기간



작업자가 픽업의 양 끝을 피딩하기 위해 이 유형의 윈드로우를 바꾸는 경우 자재가 계속 중앙으로 피딩됩니다. 따라서 더 많은 재료가 양 끝보다 베일의 중앙에 더 많이 피딩되어 배럴 모양의 베일이 형성됩니다.

ga87848,1679052155225 -44-17MAR23-4/4

막힘이 발생한 경우

막힘 현상이 생기는 경우 다음 방법 중 하나 이상을 시도하십시오.

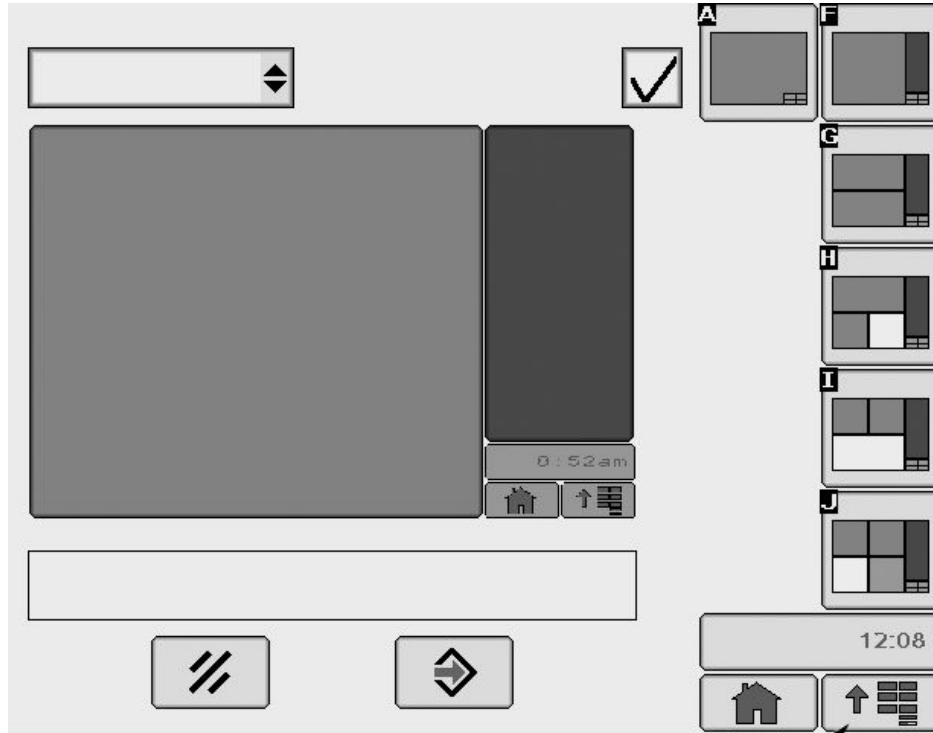
- 픽업을 필요한 만큼 높이 상승시키십시오.
- 트랙터의 PTO 속도를 줄입니다.
- 작업 속도를 줄입니다.

- 필요한 경우 베일 밀도를 줄입니다.
- 베일 직경 설정을 줄입니다.
- (필요한 경우 갈퀴질을 함께 해서) 더 큰 윈드로우를 만듭니다.
- 장애가 발생한 픽업 톱니를 교체하십시오.
- 프리커터 예취날 수를 줄이거나 제거해야 할 수 있습니다.

ga87848,1679048543742 -44-06APR23-1/1

베일러 작동 애플리케이션

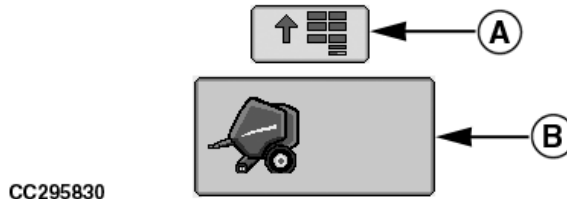
베일러 응용 프로그램으로의 액세스



CC1032323

표시된 GreenStar 2600 디스플레이

CC295830 —UN—22SEP16



CC295830

베일러 응용 프로그램으로의 액세스

A—디스플레이 메뉴 소프트키 또는 버튼

B—베일러 응용 프로그램의 소프트키

참고: John Deere 모니터는 점화 키가 ON에 위치하면 자동으로 ON으로 전환됩니다.

베일러를 처음 모니터에 연결한 경우나 소프트웨어를 업데이트한 후에는 베일러의 응용 프로그램이 로드될 때까지(8 - 10분 정도) 기다려야 합니다.

베일러의 응용 프로그램이 자동으로 표시되지 않는 경우 디스플레이 메뉴 소프트키나 버튼 (A)를 선택한 다음 베일러 응용 프로그램 소프트키 (B)를 선택하십시오.

참고: 디스플레이에 대한 더 자세한 정보가 필요하면 모니터 사용 설명서를 참조하십시오.

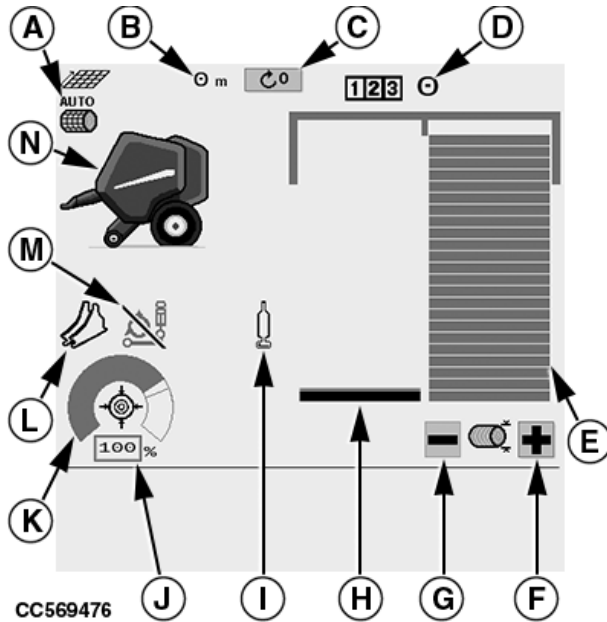
JC87117,0000283 -44-28NOV16-1/1

측정 단위

베일러 애플리케이션에서, 측정 단위는 모니터 설정에 따라 다릅니다. 원하는 측정 단위를 선택하려면 모니터 사용 설명서를 참조하십시오.

OUC006,00015A0 -44-15DEC09-1/1

베일러의 메인 페이지 설명



다른 디스플레이가 있는 베일러의 기본 페이지 디스플레이

- A—묶음 모드 기호
B—바인딩 소모량 카운터
C—바인딩 소모량 카운터 리셋 버튼
D—현재 필드 베일 카운터
E—목표 베일 직경 막대 그래프
F—베일 직경 플러스 버튼
G—베일 직경 마이너스 버튼
H—현재 베일 직경 막대 그래프

참고: 스크린의 레이아웃은 모니터에 따라 변
경될 수 있습니다.

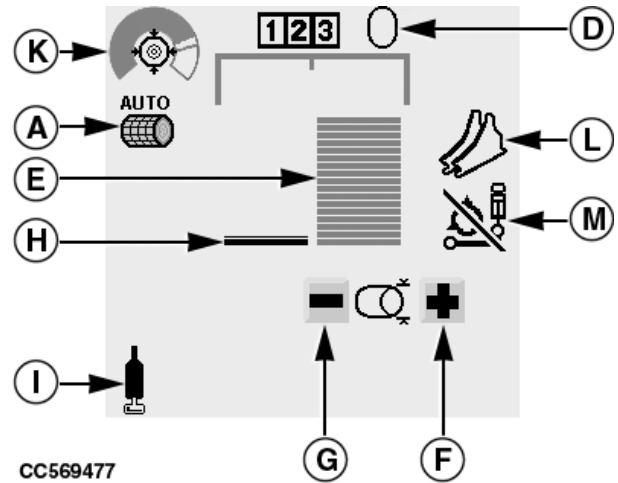
필드에서 작동할 때 메인 페이지에서 베일러의 기능을 제
어하고 모니터링할 수 있습니다.

바인딩 모드 아이콘(A)은 선택한 바인딩 모드를 나타냅니다.
자동 또는 수동. 선택한 바인딩 모드가 자동 시작 모드이지
만 이용할 수 없는 경우 바인딩 모드 아이콘(A)에 사선이 표
시됩니다. 이 섹션의 묶음 시작 모드 선택을 참조하십시오.

바인딩 소모량 카운터(B)는 그물 묶음 또는 필름 바인딩의
실제 소모량을 나타냅니다. 카운터 단위는 미터(m)입니
다. 버튼(C)을 눌러 카운터(B)를 리셋합니다.

현재 필드 베일 카운터(D)는 선택한 필드에서 작업한 베
일의 수량 합계를 나타냅니다. 이 섹션의 사용자 및 필
드 카운터를 참조하십시오.

목표 베일 직경 막대 그래프(E)는 베일 직경 설정을 나타
냅니다. 자동 묶음 모드에서 현재 베일 직경 막대 그래프
(H)가 목표 베일 직경 막대 그래프(E)에 도달하면 묶음 프
로세스가 시작됩니다. 베일 직경은 "플러스" 버튼(F)과 "
마이너스" 버튼(G)으로 설정할 수 있습니다. 이 섹션의 베
일 직경 설정을 참조하십시오.



CC569477

구동 디스플레이 1100 이 장착된 베일러의 메인 페이지 디스플레이

CC569476 —UN—03APR23

CC569477 —UN—03APR23

- I— 자동 그리스 윤활 시스템 상태
J— 베일 밀도 압력 설정
K—베일 밀도 표시기
L—프리커터 예취날 상태 기호
M—낙하 플로어 위치 기호
N—베일러 상태

자동 그리스 윤활 시스템 상태(I)는 자동 그리스 윤활 시
스템 상태를 나타냅니다. 켜짐 시간, 꺼짐 시간 또는 탱
크가 비어 있습니다. 베일러 애플리케이션 정비 섹션의
자동 그리스 윤활 시스템 설정(리저버 유형 펌프가 장착
된 경우)을 참조하십시오.

베일 밀도 설정(J)을 사용하여 원하는 베일 밀도를 설정합
니다. 베일의 밀도 표시기(K)는 베일 챔버 내의 상대적 압력
을 나타냅니다. 이 섹션의 베일 밀도 조정을 참조하십시오.

프리커터 예취날 상태 기호(L)는 프리커터 예취날 위치를
나타냅니다. 복귀 또는 연결됨. 기호(L)는 프리커터 예취
날이 맞물리지 않을 때 X자로 표시되고 프리커터 예취날
13개를 사용할 때 1세트만 표시됩니다. 이 섹션의 프리커
터 예취날 복귀 또는 연결 기능을 참조하십시오.

낙하 플로어 위치 기호(M)는 낙하 플로어가 하강했음을
나타냅니다. 낙하 플로어가 하강하면 낙하 플로어가 상
승할 때까지 기호(M)가 표시되어 있습니다. 낙하 플로어
가 상승하면 기호(M)가 표시되지 않습니다. 이 섹션의 펄
업 분리를 참조하십시오.

베일러 상태(N)는 묶음 절차 및 후방 게이트의 위치를 모
니터링하는 데 사용됩니다.

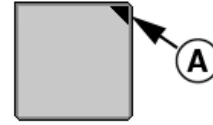
†81334,1680077131995 -44-25APR23-1/1

소프트키 설명

CC1032341 —UN—15JAN10

참고: 일부 소프트키는 우측 상단 코너에 삼각형(A)이 있습니다. 이 삼각형(A)은 이 소프트키가 활성화 되면 새로운 화면이 표시된다는 의미입니다.

A—삼각형



CC1032341

TL81334,0001089 -44-17MAR22-1/1

베일러 애플리케이션 소프트키 명칭

CC277965 —UN—22SEP16

"기본 페이지" 소프트키.

이 소프트키를 사용하여 베일러 응용 프로그램의 메인 페이지에 직접 액세스할 수 있습니다. 이 섹션에 있는 베일러의 메인 페이지 설명 참조.

참고: 베일러 응용 프로그램의 모든 페이지에서 이 소프트키를 이용할 수 있습니다.



CC277965

tl81334,1680077150118 -44-25APR23-1/31

"카운터" 소프트키.

CC324600 —UN—14SEP17

이 섹션의 사용자 및 필드 카운터와 시즌 및 기계 합계 카운터를 참조하십시오.

참고: 베일러 응용 프로그램의 모든 페이지에서 이 소프트키를 이용할 수 있습니다.



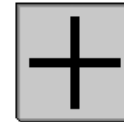
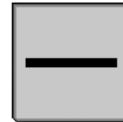
CC324600

tl81334,1680077150118 -44-25APR23-2/31

"베일 제거" 및 "베일 추가" 소프트키.

CC1031852 —UN—30SEP09

이 섹션의 사용자 및 필드 카운터와 시즌 및 기계 합계 카운터를 참조하십시오.



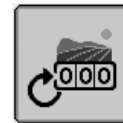
CC1031852

tl81334,1680077150118 -44-25APR23-3/31

"현재 필드 카운터 삭제" 소프트키.

CC324601 —UN—14SEP17

이 섹션의 사용자 및 필드 카운터와 시즌 및 기계 합계 카운터를 참조하십시오.



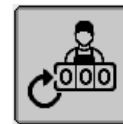
CC324601

tl81334,1680077150118 -44-25APR23-4/31

"사용자 카운터 삭제" 소프트키.

CC324602 —UN—14SEP17

이 섹션의 사용자 및 필드 카운터와 시즌 및 기계 합계 카운터를 참조하십시오.



CC324602

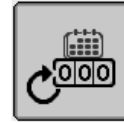
다음 페이지에 계속

tl81334,1680077150118 -44-25APR23-5/31

"시즌 카운터 삭제" 소프트키.

CC324604 —UN—14SEP17

이 섹션의 사용자 및 필드 카운터와 시즌 및 기계 합계 카운터를 참조하십시오.



CC324604

†81334,1680077150118 -44-25APR23-6/31

"사용자 및 필드 카운터" 소프트키.

CC324603 —UN—14SEP17

이 섹션의 사용자 및 필드 카운터와 시즌 및 기계 합계 카운터를 참조하십시오.



CC324603

†81334,1680077150118 -44-25APR23-7/31

"시즌 및 합계 카운터" 소프트키.

CC324605 —UN—14SEP17

이 섹션의 사용자 및 필드 카운터와 시즌 및 기계 합계 카운터를 참조하십시오.



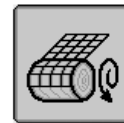
CC324605

†81334,1680077150118 -44-25APR23-8/31

"그물 묶음 사이클 시작" 소프트키.

CC321713 —UN—29JUN17

이 섹션의 바인딩 사이클 수동 시작을 참조합니다.



CC321713

†81334,1680077150118 -44-25APR23-9/31

"필름 바인딩 사이클 시작" 소프트키.

CC374038 —UN—04APR19

이 섹션의 바인딩 사이클 수동 시작을 참조합니다.



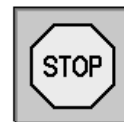
CC374038

†81334,1680077150118 -44-25APR23-10/31

"묶음 사이클 중지" 소프트키.

CC1031890 —UN—19OCT09

이 섹션의 바인딩 사이클 수동 시작을 참조합니다.



CC1031890

다음 페이지에 계속

†81334,1680077150118 -44-25APR23-11/31

"그물 묶음 시작 모드" 소프트키.

CC321714 —UN—29JUN17

이 섹션의 바인딩 시작 모드 선택을 참조하십시오.



CC321714

†81334,1680077150118 -44-25APR23-12/31

"필름 바인딩 시작 모드" 소프트키.

CC374039 —UN—04APR19

이 섹션의 바인딩 시작 모드 선택을 참조하십시오.



CC374039

†81334,1680077150118 -44-25APR23-13/31

"바인딩 시스템 설정" 소프트키.

CC321715 —UN—29JUN17

이 섹션의 그물 묶음 조정 및 필름 바인딩 조정을 참조하십시오.



CC321715

†81334,1680077150118 -44-25APR23-14/31

"액추에이터 복귀" 및 "액추에이터 확장" 소프트키.

CC1031854 —UN—30SEP09

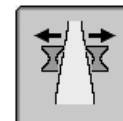


CC1031854

†81334,1680077150118 -44-25APR23-15/31

"로프 롤러 복귀" 및 "로프 롤러 확장" 소프트키.

CC374040 —UN—04APR19



CC374040

†81334,1680077150118 -44-25APR23-16/31

"낙하 플로어 및 프리커터 예취날 관리" 소프트키.

CC1031618 —UN—16SEP09

이 섹션의 프리커터 예취날 복귀 또는 연결 기능 및 픽업 분리를 참조하십시오.



CC1031618

다음 페이지에 계속

†81334,1680077150118 -44-25APR23-17/31

"낙하 플로어 및 프리커터 예취날" 소프트키.
이 섹션의 픽업 분리를 참조합니다.

CC1031805 —UN—16SEP09



CC1031805

tt81334,1680077150118 -44-25APR23-18/31

"낙하 플로어" 소프트키.
이 섹션의 픽업 분리를 참조합니다.

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

tt81334,1680077150118 -44-25APR23-19/31

"프리커터 예취날 세트 1" 소프트키.
이 섹션의 프리커터 칼 기능 복귀 또는 연결을 참조하십시오.

CC1031807 —UN—16SEP09



CC1031807

tt81334,1680077150118 -44-25APR23-20/31

"프리커터 예취날 세트 2" 소프트키.
이 섹션의 프리커터 칼 기능 복귀 또는 연결을 참조하십시오.

CC1032652 —UN—24NOV10



CC1032652

tt81334,1680077150118 -44-25APR23-21/31

"설정" 소프트키.
이 섹션 및 베일러 응용 프로그램 서비스 섹션 참조.
참고: 베일러 응용 프로그램의 모든 페이지에서 이 소프트키를 이용할 수 있습니다.

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

tt81334,1680077150118 -44-25APR23-22/31

"다음 페이지" 및 "이전 페이지" 소프트키.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

다음 페이지에 계속

tt81334,1680077150118 -44-25APR23-23/31

"베일러 진단" 소프트키.

CC1031614 —UN—16SEP09

베일러 응용 프로그램 서비스 섹션 참조.



CC1031614

ti81334,1680077150118 -44-25APR23-24/31

"입력 테스트" 소프트키.

CC277969 —UN—22SEP16

베일러 응용 프로그램 서비스 섹션의 센서 및 스위치 테스트를 참조합니다.



CC277969

ti81334,1680077150118 -44-25APR23-25/31

"출력 테스트" 소프트키.

CC277970 —UN—22SEP16

베일러 응용 프로그램 서비스 섹션에 있는 전자-유압식 구성품 테스트 참조.



CC277970

ti81334,1680077150118 -44-25APR23-26/31

"베일러 교정" 소프트키.

CC351756 —UN—25APR18

베일러 응용 프로그램 서비스 섹션 참조.



CC351756

ti81334,1680077150118 -44-25APR23-27/31

"게이트 위치 교정" 소프트키.

CC277971 —UN—22SEP16

베일러 응용 프로그램 서비스 섹션의 게이트 위치 포텐 시오미터 RB331 교정을 참조합니다.



CC277971

ti81334,1680077150118 -44-25APR23-28/31

"그물/필름 바인딩 장치 전등" 소프트키.

CC277972 —UN—22SEP16

이 섹션의 그물/필름 바인딩 장치 표시등 및 측면 도어 표시등 작동(장착된 경우)을 참조합니다.



CC277972

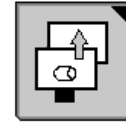
다음 페이지에 계속

ti81334,1680077150118 -44-25APR23-29/31

"가상 단말기 선택" 소프트키.

CC277988 —UN—22SEP16

베일러 응용 프로그램 서비스 섹션에 있는 현재의 가상 터미널에서 다른 가상 터미널로 베일러 응용 프로그램 전환 참조.



CC277988

t81334,1680077150118 -44-25APR23-30/31

"고급 설정" 소프트키.

CC1034498 —UN—07JUL11

John Deere 대리점에 문의하십시오.



CC1034498

t81334,1680077150118 -44-25APR23-31/31

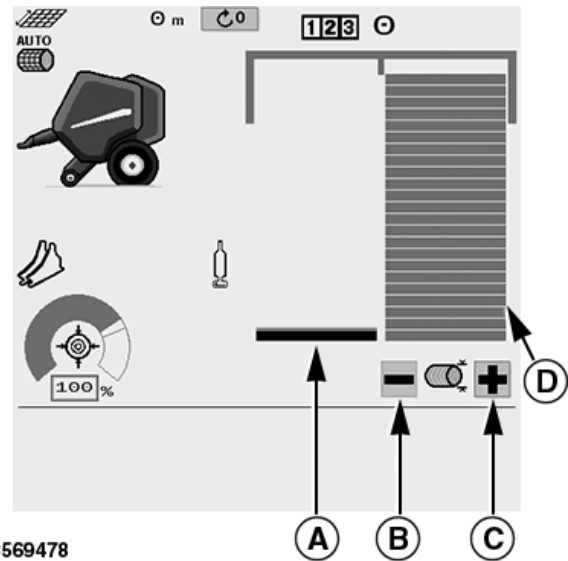
베일 직경 설정

이 조정은 묶음 사이클을 자동으로 시작할 직경을 결정합니다.

기본 페이지에서 "플러스" 버튼(C) 또는 "마이너스" 버튼(B)을 눌러 목표 베일 직경을 각각 늘리거나 줄입니다. 목표 베일 직경의 막대 그래프(D)는 현재 설정을 나타냅니다.

베일링 시 기계에서 작물 손실이 발생하면 베일 직경을 절반 이하로 줄이십시오.

참고: 베일링하는 동안 목표 베일 직경(D)을 변경한 경우 새 설정이 즉시 적용됩니다.



CC569478

CC569478 —UN—03APR23

A—현재 베일 직경
B—마이너스 버튼

C—플러스 버튼
D—목표 베일 직경

각 작물에 대한 권장 최대 목표 베일 직경

사료 유형	사일리지	프리커터 나이프를 사용한 사일리지 또는 짧은 사일리지	생목초	건초	밀짚
그물 묶음 최대 목표 베일 직경	3/4 설정	절반 설정	절반 설정	절반 이하 설정	절반 이하 설정
필름 바인딩 최대 목표 베일 직경	절반 설정	절반 설정	절반 설정	권장되지 않음	권장되지 않음

t81334,1680077306602 -44-04APR23-1/1

거의 최대 경고

CC277966 —UN—22SEP16

거의 가득 참 경고가 활성화된 경우, 현재 베일 직경의 두 번째 막대가 표시되면 모니터에서 경고음이 두 번 울립니다.

현재 베일 직경이 막대 1개를 초과하면 거의 가득 참 경고 기호가 표시됩니다.

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "설정" 소프트웨어를 선택합니다.



CC277966

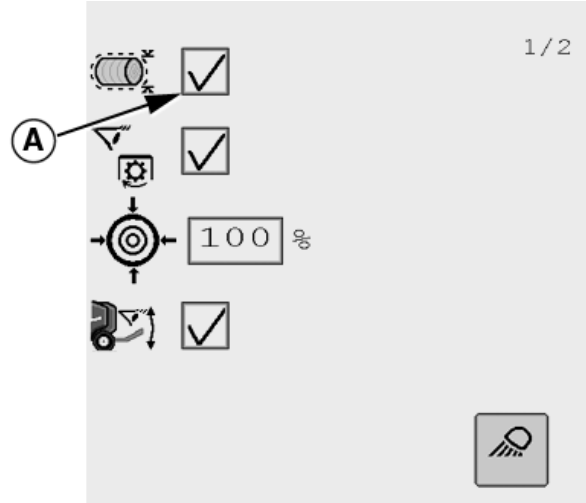
ti81334,1680077325970 -44-04APR23-1/3

2. 거의 가득 참 알람 확인란(A)은 거의 가득 참 알람을 활성화 또는 비활성화합니다.

- 거의 가득 참 경고가 활성화하려면 확인란(A)에 체크 표시합니다.
- 만재 경고가 작동하지 않게 하려면 체크 박스(A)에 체크 표시를 하지 마십시오.

참고: 만재 경고 아이콘에 대한 자세한 내용은 이 섹션의 바인딩 사이클 자동 시작을 참조합니다.

A—거의 가득 참 경고



CC342489

CC342489 —UN—19APR18

ti81334,1680077325970 -44-04APR23-2/3

3. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680077325970 -44-04APR23-3/3

묶음 시스템 선택

CC321715 —UN—29JUN17

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "바인딩 시스템 설정" 소프트웨어를 선택합니다.



CC321715

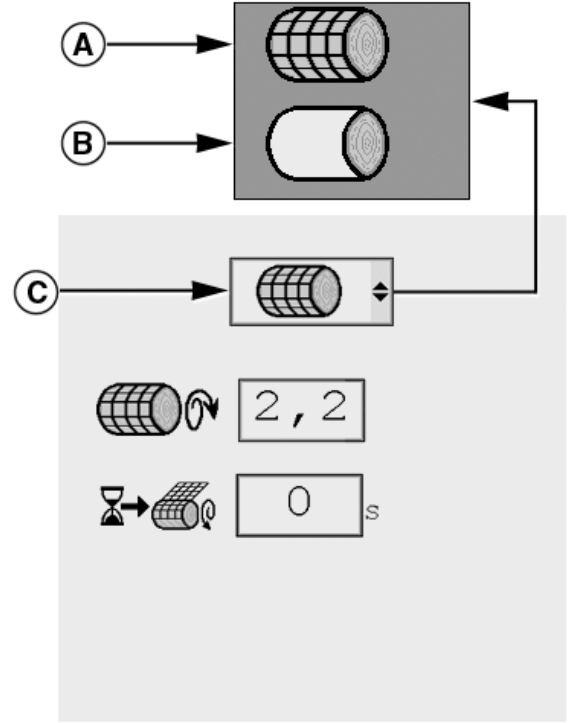
다음 페이지에 계속

ti81334,1680077350440 -44-04APR23-1/5

2. 바인딩 시스템 선택 풀다운 목록(C)을 선택 및 활성화합니다. 원하는 바인딩 시스템을 선택합니다.

A—그물 묶음 시스템
B—필름 바인딩 시스템

C—바인딩 시스템 선택



CC526030

tt81334,1680077350440 -44-04APR23-2/5

CC526030 —44—29MAR22

- 주의:** 움직이는 부품에서 작업할 때는 사람이 기계 근처에 남아 있지 않도록 하십시오. 이 절차 중에는 로프 롤러가 이동합니다.

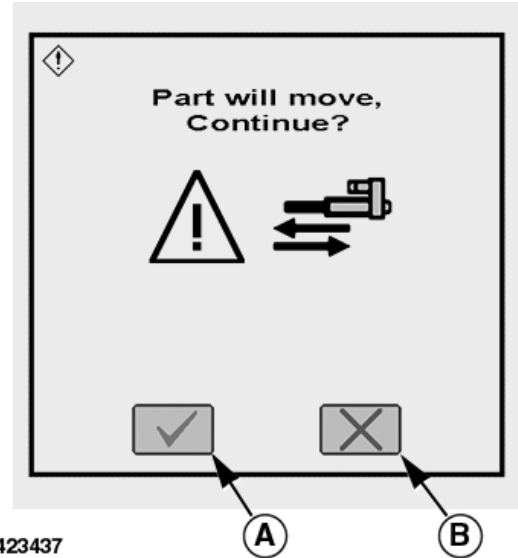
3. 그물 묶음 시스템 활성화:

- 로프 롤러를 바깥쪽으로 이동하려면 "예" 버튼(A)을 누릅니다.
- 로프 롤러를 기계 내부에 유지하려면 "아니요" 버튼(B)을 누릅니다.

참고: 바인딩 장치 내부에 작물이 쌓이는 것을 줄이기 위해 로프 롤러를 바깥쪽으로 이동하는 것이 좋습니다.

필름 바인딩 시스템 활성화:

- 로프 롤러를 안쪽으로 이동하려면 "예" 버튼(A)을 누릅니다.
로프 롤러가 로프 위치에서 이동할 수 없는 경우 기계는 그물 묶음에서 다음 작업을 수행합니다.
로프 롤러 또는 로프 롤러 체인에 방해되는 품목이 없는지 확인합니다.
로프 롤러 센서를 조정합니다. 정비 섹션의 필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 SB471 조정 및 필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 SB472 조정을 참조하십시오.
로프 롤러용 센서를 확인합니다.
와이어 및 커넥터를 점검합니다.
John Deere 대리점에 문의하십시오.



CC423437

A—예 버튼

B—아니요 버튼

- 메시지를 취소하고 그물 묶음을 유지하려면 "아니요" 버튼(B)을 누릅니다.

다음 페이지에 계속

tt81334,1680077350440 -44-04APR23-3/5

CC423437 —44—16DEC20

4. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

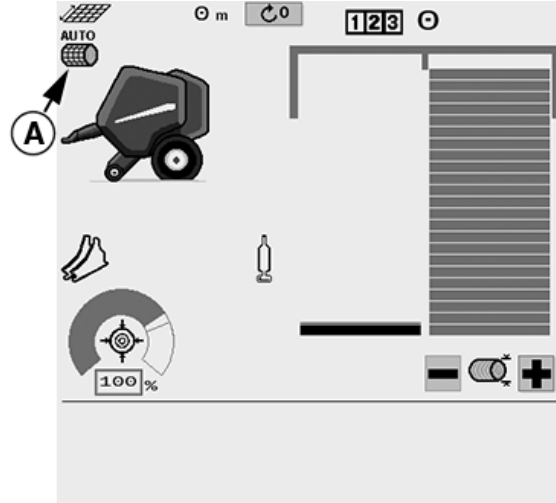
†81334,1680077350440 -44-04APR23-4/5

5. 기본 페이지에서 기호(A)는 선택한 묶음 시스템을 나타냅니다.

- 기호(B)는 그물 묶음 시스템이 선택되었음을 나타냅니다.
- 기호(C)는 필름 바인딩 시스템이 선택되었음을 나타냅니다.

A—바인딩 시스템 기호
B—그물 묶음 기호

C—필름 바인딩 기호



CC569479

CC569479 —UN—03APR23

†81334,1680077350440 -44-04APR23-5/5

바인딩 시작 모드 선택

CC321714 —UN—29JUN17

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "그물 묶음 시작 모드" 소프트웨어 또는 "필름 바인딩 시작 모드" 소프트웨어를 선택 및 활성화하여 자동 모드 또는 수동 모드를 선택합니다.



CC321714

그물 묶음 시작 모드 소프트웨어

CC374039 —UN—04APR19



CC374039

필름 바인딩 시작 모드 소프트웨어

다음 페이지에 계속

†81334,1680077386381 -44-04APR23-1/2

2. 아이콘(A)은 선택된 바인딩 시작 모드를 나타냅니다.

자동 모드를 선택한 경우 지정된 베일 직경에 도달하면 바인딩 사이클이 자동으로 시작됩니다. 이 섹션의 바인딩 사이클 자동 시작을 참조합니다.

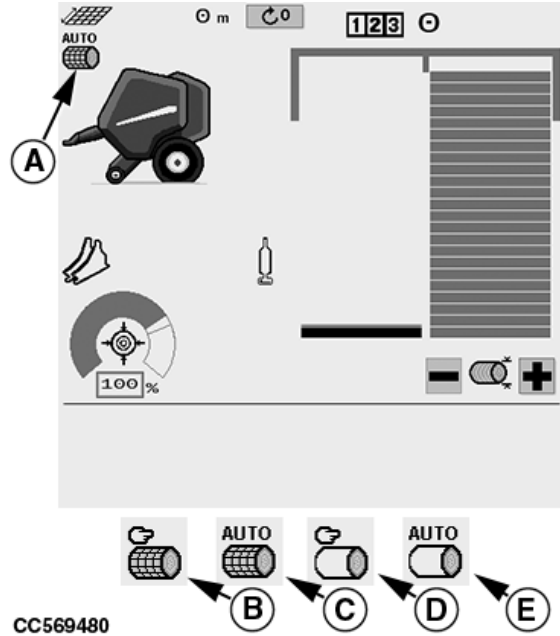
참고: 선택한 바인딩 시작 모드가 자동이지만 다음 조건 중 하나라도 해당되어 이용할 수 없는 경우 기호(A)에 선을 그어 이용 불가능을 표시합니다.

- 자동 묶음 사이클이 이미 실행 중이거나 그물/필름 액추에이터가 완전히 복귀하지 않았습니다.
- 베일러 게이트가 완전히 닫혔다고 감지되지 않습니다.
- 게이트 또는 바인딩 시스템에 대한 진단 고장 코드가 활성화되어 있습니다.

수동 모드를 선택한 경우에는 바인딩 사이클을 수동으로 시작해야 합니다. 이 섹션의 바인딩 사이클 수동 시작을 참조합니다.

A—묶음 시작 모드
B—수동 시작(그물 묶음)
C—자동 시작(그물 묶음)

D—수동 시작(필름 바인딩)
E—자동 시작(필름 바인딩)



CC569480

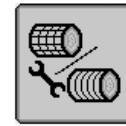
†81334,1680077386381 -44-04APR23-2/2

CC569480 —UN—03APR23

그물 묶음 조정

CC321715 —UN—29JUN17

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "바인딩 시스템 설정" 소프트웨어를 선택합니다.



CC321715

†81334,1680077407320 -44-04APR23-1/3

2. 네트 바인딩을 다음과 같이 설정합니다.

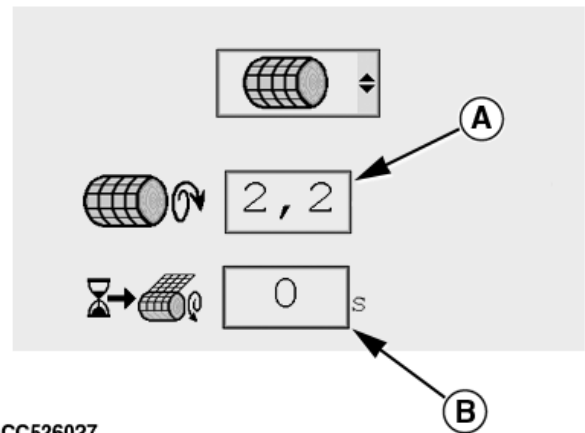
- **그물 회전수(A):**
입력 상자(A)에 1.2~10 사이의 그물 회전 수를 설정합니다.
권장 최소 네트 회전수는 2.2입니다.
그물의 회전수는 작물 재료, 수확 조건(온도), 베일의 밀도 및 그물 제조업체에 따라 달라집니다.
필드 조건에 따라 네트 회전수를 조정합니다.

참고: 그물 레이어가 잘 오버랩핑되도록 하려면 X.2과 X.4 사이의 소수점 값을 사용해야 합니다.

다음 조건에 해당하는 경우, 그물 회전 수를 3.2 이상으로 설정합니다.

- 65% 이상 밀도.
- 건조 또는 짙 베일링.

- **그물 묶음 지연(B):**
입력 상자(B)에 네트 바인딩 딜레이를 0~9초 사이에서 설정합니다. 그물 묶음 지연이란 바인딩 시작이 모니터에 표시될 때부터 그물 액추에이터가 활성화될 때까지의 시간입니다. 그물 묶음 지연을 통해 트랙터 전진 주행을 멈출 수 있는 시간을 얻을 수 있어서 작물이 네트 레이어 사이에 걸리는 것을 방지합니다.



CC526027

A—그물 회전수

B—그물 묶음 지연

참고: 초기 공장 설정은 0초입니다.

다음 페이지에 계속

†81334,1680077407320 -44-04APR23-2/3

CC526027 —44—29MAR22

3. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†181334,1680077407320 -44-04APR23-3/3

필름 바인딩 조정

CC321715 —UN—29JUN17

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "바인딩 시스템 설정" 소프트키를 선택합니다.



CC321715

†181334,1680158973765 -44-30MAY23-1/3

2. 다음은 필름 바인딩을 설정하는 절차입니다.

• 필름 회전 수(A):

입력 상자(A)에 필름 회전수를 1.2에서 9.9 사이로 설정합니다.

권장 최소 필름 회전수는 3.0입니다.

필름 회전수는 작물 재료, 수확 조건(온도), 베일 밀도 및 필름 제조사에 따라 달라집니다. 필름 회전수는 필드의 상황에 따라 조정해야 합니다.

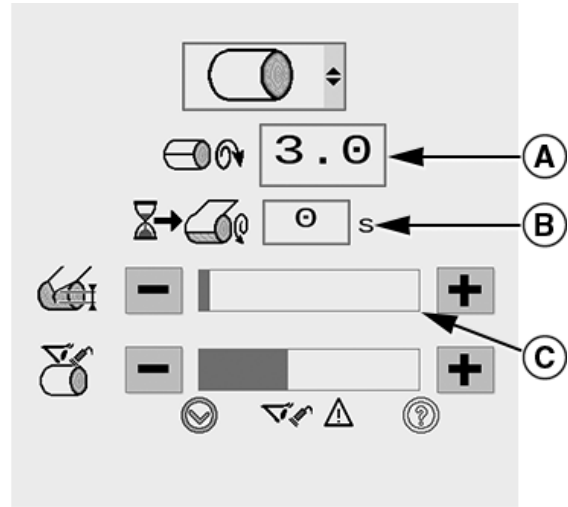
다음 조건 중 하나에 해당하는 경우 필름 회전수를 4.0 이상으로 설정합니다.

- 수분이 30% 미만.
- 수분이 60%를 초과.
- 밀도가 80%를 초과.
- 베일 직경이 1.3m(4피트 3인치)를 초과.
- 침습적/천공 작물(예: 알팔파, 블랙베리).

• 필름 바인딩 지연(B):

입력 상자(B)에 필름 바인딩 지연을 0~9초 사이로 설정합니다. 필름 바인딩 지연이란 바인딩 시작 시 모니터에 표시될 때부터 그물/필름 액추에이터가 활성화될 때까지의 시간입니다. 필름 바인딩 지연을 통해 트랙터의 전진 이동을 정지하기 위한 시간을 확보할 수 있어, 작물이 필름층 사이에 끼는 것을 방지할 수 있습니다.

1. 필름 바인딩 지연을 0으로 설정합니다.
2. 베일링 사이클을 시작합니다.
3. 묶음 사이클이 시작될 때까지 작물을 계속 공급합니다.
4. 베일러 챔버에서 베일을 배출할 때 바인딩 품질을 점검합니다.
5. 결과가 정상인 아닌 경우 다음 절차를 진행합니다.
 - a. 필름 지연을 4~6으로 설정합니다.
 - b. 베일링 주기를 시작합니다.
 - c. 베일링 사이클이 완료되는 즉시 트랙터를 멈추고 바인딩 시스템이 사이클을 완료하도록 합니다.
 - d. 베일러 챔버에서 베일을 배출할 때 바인딩 품질을 점검합니다.



CC562597

CC562597 —UN—22FEB23

A—필름 회전 수
B—필름 바인딩 지연

C—필름 바인딩 사이클 시작 시
필름 로프 길이

참고: 작물 조건에 따라 필름 바인딩 지연은 바인딩을 대폭 개선할 수 있습니다.

참고: 초기 공장 설정은 0초입니다.

• 필름 바인딩 사이클 시작 시 필름 로프 길이(C):

"플러스"와 "마이너스" 버튼을 사용하여 필름 바인딩 사이클 시작 시 필름 로프 길이를 설정합니다. 필름 로프의 길이는 전체 베일 둘레의 1/4 이상을 덮도록 설정할 수 있습니다.

참고: 초기 공장 설정은 1/20입니다.

다음 페이지에 계속

†181334,1680158973765 -44-30MAY23-2/3

3. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



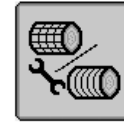
CC277965

tt81334,1680158973765 -44-30MAY23-3/3

베일 위 바인딩 필름 감지 구성

CC321715 —UN—29JUN17

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "바인딩 시스템 설정" 소프트키를 선택합니다.



CC321715

tt81334,1680159060073 -44-30MAY23-1/4

2. 필름과 필름 바인딩 장치는 추가 전송 장치를 사용합니다. 베일 위 바인딩 필름 센서는 바인딩 필름을 사용한 베일의 바인딩을 감지합니다. 센서를 조정하고 테스트하려면 정비 섹션의 베일 위 필름 바인딩 필름 센서 SB473 조정 및 베일러 애플리케이션 정비 섹션의 베일 위 필름 센서 SB473 테스트를 참조하십시오.

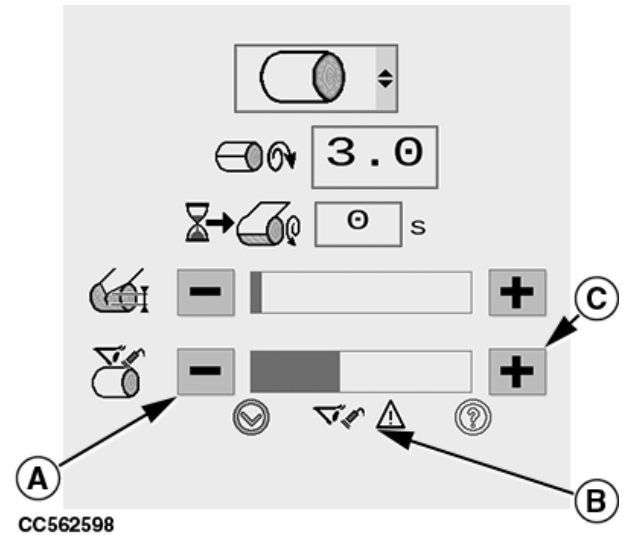
베일러가 장착된 경우 베일 위 바인딩 필름 카메라를 사용하여 작업자가 베일이 챔버에 올바르게 바인딩되어 있는지 여부를 확인할 수 있습니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.

베일 위 필름 감지는 여러 구성을 통해 조정됩니다. "플러스"(C) 또는 "마이너스"(A) 버튼을 사용하여 감지 구성을 선택합니다. 감지 구성 기호(B)는 현재 구성을 나타냅니다.

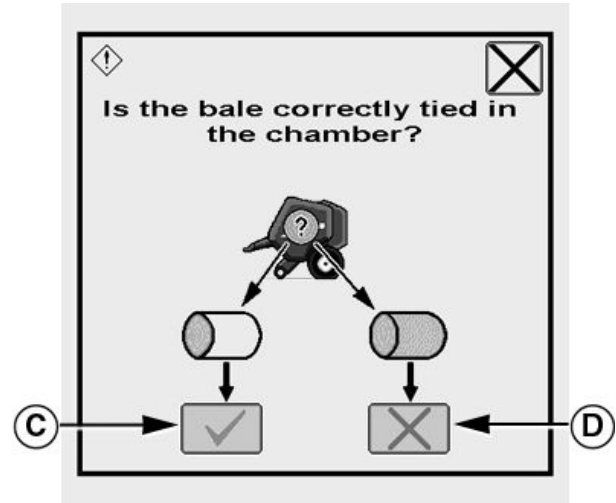
감지 구성에 따라 모니터는 베일이 필름과 올바르게 바인딩되어 있는지 작업자에게 묻습니다. 베일이 올바르게 묶인 경우 "예" 버튼(D)을 선택하고 사이클을 계속합니다. 베일이 올바르게 바인딩되지 않은 경우에는 "아니오" 버튼(E)을 선택합니다. 베일 챔버에 계속 공급하고(필요한 경우) 묶음 사이클을 수동으로 시작한 후 사이클을 계속합니다.

A—마이너스 버튼
B—감지 구성 기호
C—플러스 버튼

D—예 버튼
E—아니오 버튼



CC562598



CC526025

다음 페이지에 계속

tt81334,1680159060073 -44-30MAY23-2/4

CC562598 —UN—22FEB23

CC526025 —44—29MAR22

3. "감지 없음" 구성:

CC518982 —UN—20SEP21

중요: 베일러가 베일의 올바른 오버랩핑을 감지하지 못합니다. 베일이 배출될 때마다 올바르게 묶였는지 확인합니다.

이 구성에서 베일러는 모든 베일이 항상 묶여 있고 베일이 베일러 챔버에서 배출될 수 있는 것으로 간주합니다.

"공차가 있는 감지" 구성:

3/6 설정은 초기 공장 구성입니다.

이 구성에서 베일러는 베일이 올바르게 묶였는지 확인합니다. 선택한 공차 레벨에 따라 베일러는 베일이 올바르게 묶였는지 여부를 고려합니다.

세 가지 공차 레벨이 있습니다.

"기본 감지" 구성:

베일 위 바인딩 필름 센서가 베일의 필름을 감지하면 베일러는 베일을 베일러 챔버에서 꺼낼 수 있음을 나타냅니다.

베일 위 바인딩 필름 센서가 베일 위의 필름을 감지하지 못하면, 작업자는 모니터에서 베일이 올바르게 바인딩되었는지 확인해야 합니다.

"시각적 탐지" 구성:

이 구성에서 베일러는 묶음 사이클의 각 끝에서 베일이 올바르게 묶여 있는지 작업자에게 묻습니다. 작업자는 베일이 올바르게 바인딩되었는지 육안으로 점검해야 합니다.

베일러가 장착된 경우 베일 위 바인딩 필름 카메라를 사용하여 작업자가 베일이 챔버에 올바르게 묶여 있는지 여부를 확인하는 것이 좋습니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.



CC518982

"감지 없음" 구성



CC518983

"공차가 있는 감지" 구성



CC518984 —UN—20SEP21

CC518984

"기본 감지" 구성



CC518985 —UN—20SEP21

CC518985

"시각적 탐지" 구성

t181334,1680159060073 -44-30MAY23-3/4

4. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1680159060073 -44-30MAY23-4/4

묶음 사이클 자동 시작

참고: 바인딩 사이클을 자동으로 시작하려면, 바인딩 시작 모드가 자동 모드여야 합니다. 이 섹션의 바인딩 시작 모드 선택을 참조하십시오.

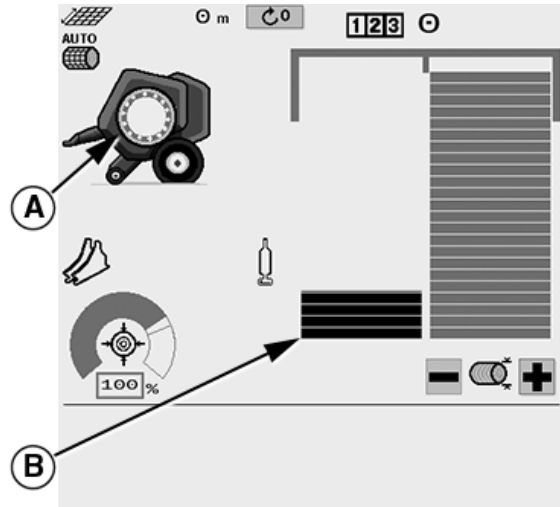
1. 현재 베일 직경(B)의 두 번째 막대가 표시되면, 거의 가득 참 기호(A)가 표시되고 모니터에서 경고음이 두 번 울립니다(거의 가득 참 알람이 작동할 수 있는 경우).

참고: 거의 최대 경보 오프셋을 작동할 수 있게 하거나 또는 할 수 없도록 하려면 이 섹션에 있는 거의 최대 경보를 참조하십시오.

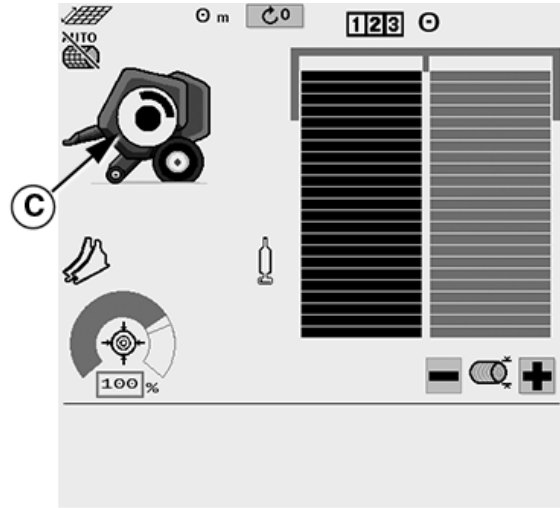
2. 조정한 베일 직경에 도달하면 모니터에서 연속으로 3초간 경고음이 울립니다. 트랙터를 즉시 멈춥니다. 묶음 절차 아이콘(C)은 그물 또는 필름이 공급되고 있음을 나타냅니다.

A—거의 가득 참 기호
B—현재 베일 직경

C—묶음 절차 기호



CC569481



CC569482

다음 페이지에 계속

†81334,1680077459871 -44-05APR23-1/3

CC569481 —UN—03APR23

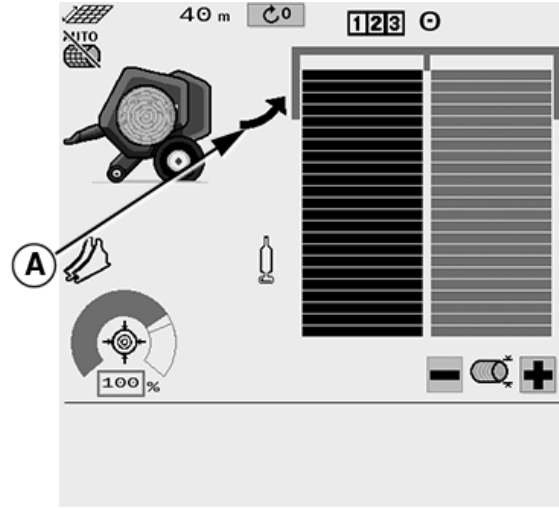
CC569482 —UN—03APR23

3. 묶음 사이클이 완료되면 베일 꺼내기 기호(A)가 표시되고 모니터에서 경고음이 네 번 울립니다.

참고: 필름 바인딩 기기를 사용하는 경우, 베일 위 바인딩 필름 감지에 따라서 베일이 적절히 바인딩되었는지 확인할 필요가 있습니다.

4. 트랙터의 선택 제어 밸브 레버를 사용하여 베일러의 후방 게이트를 열어 베일을 내려 놓습니다. 디스플레이를 이용하여 리어 게이트의 위치를 모니터링하십시오.

A—베일 꺼내기 기호



CC569483

t181334,1680077459871 -44-05APR23-2/3

CC569483 —UN—03APR23

5. 묶음 사이클 도중 문제가 발생하는 경우 "묶음 사이클 중지" 소프트웨어를 사용하여 묶음 사이클을 중단하고 액추에이터를 원위치시킵니다.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

t181334,1680077459871 -44-05APR23-3/3

묶음 사이클 수동 시작

CC321713 —UN—29JUN17

묶음 사이클은 수동으로 언제든지 시작할 수 있습니다.

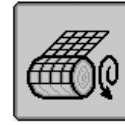
양호한 바인딩 조건을 확보하려면, 만재 아이콘(A)이 표시될 때 바인딩을 시작합니다.

참고: 바인딩 시작 모드가 자동 모드인 경우, 지정된 베일 직경에 도달하면 묶음 사이클이 자동으로 시작됩니다. 이 섹션의 바인딩 사이클 자동 시작을 참조합니다.

1. 묶음 사이클을 시작하려면 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "그물 묶음 사이클 시작" 소프트키 또는 "필름 바인딩 사이클 시작" 소프트키를 선택합니다.

A—거의 가득 참 기호

B—현재 베일 직경



CC321713

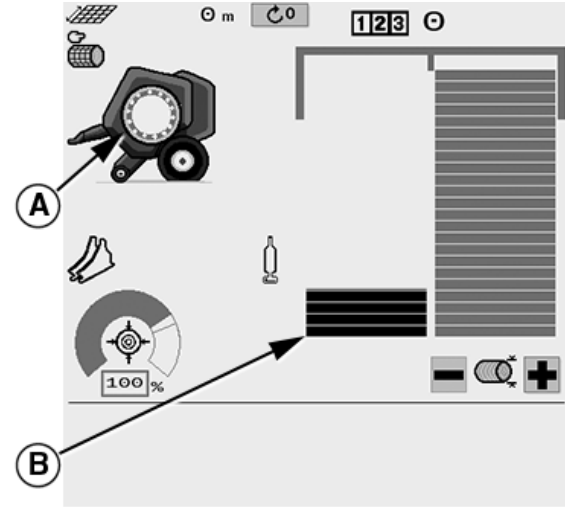
그물 묶음 사이클 시작 소프트키

CC374038 —UN—04APR19



CC374038

필름 바인딩 사이클 시작 소프트키



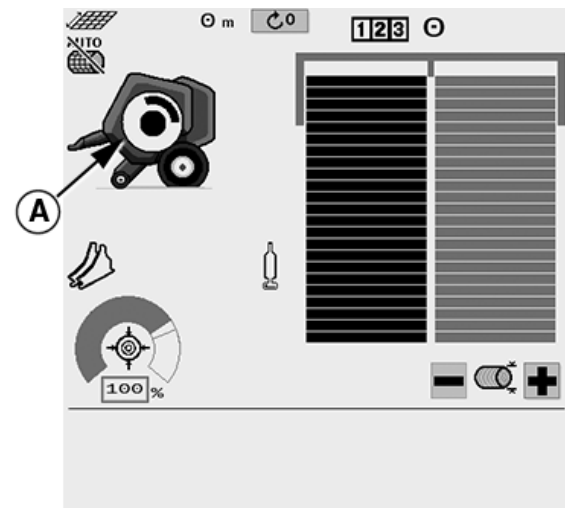
CC569484

CC569484 —UN—03APR23

†81334,1680077471873 -44-05APR23-1/4

2. 바인딩 진행 아이콘(A)으로 묶음 사이클을 모니터링할 수 있습니다.

A—묶음 절차 기호



CC569485

CC569485 —UN—30MAR23

다음 페이지에 계속

†81334,1680077471873 -44-05APR23-2/4

3. 묶음 사이클 도중 문제가 발생하면 "묶음 사이클 중지" 소프트웨어를 선택하여 묶음 사이클을 중단하고 액추에이터를 원위치시킵니다.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

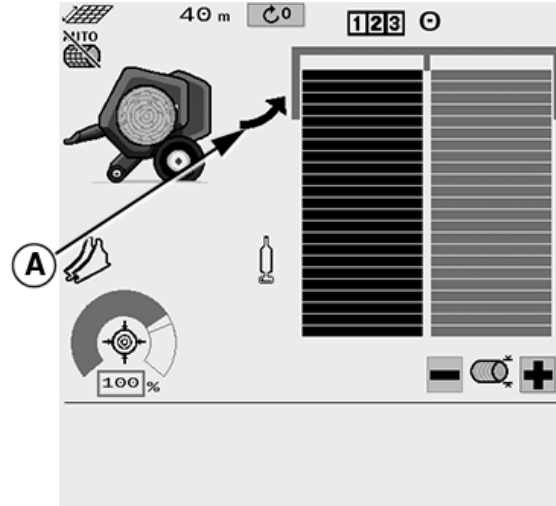
ti81334,1680077471873 -44-05APR23-3/4

4. 묶음 사이클이 완료되면 베일 꺼내기 기호(A)가 표시되고 모니터에서 경고음이 네 번 울립니다.

참고: 필름 바인딩 기기를 사용하는 경우, 베일 위 바인딩 필름 감지에 따라서 베일이 적절히 바인딩되었는지 확인할 필요가 있습니다.

5. 트랙터의 선택 제어 밸브 레버를 사용하여 베일러의 후방 게이트를 열어 베일을 내려 놓습니다. 디스플레이를 이용하여 리어 게이트의 위치를 모니터링하십시오.

A—베일 꺼내기 기호



CC569483

CC569483 —UN—03APR23

ti81334,1680077471873 -44-05APR23-4/4

베일 밀도 조정

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "설정" 소프트웨어를 선택합니다.



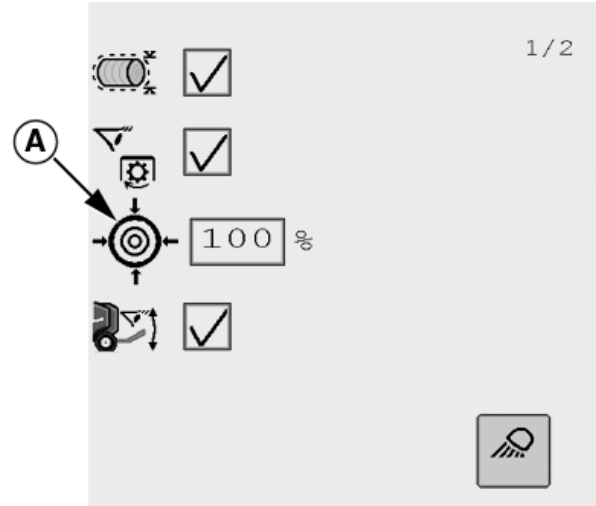
CC277966

다음 페이지에 계속

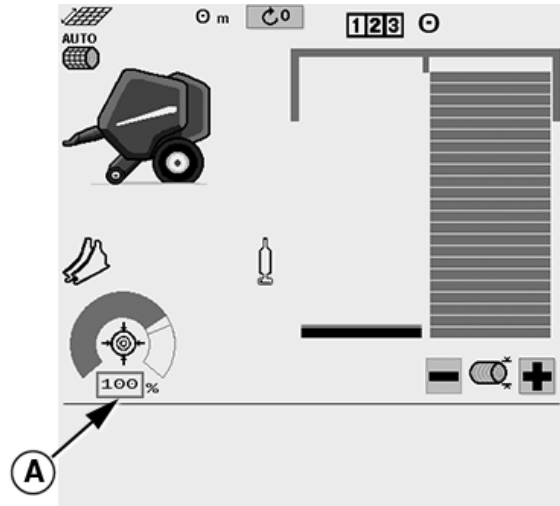
ti81334,1680077503656 -44-05APR23-1/4

- 입력 상자(A)를 선택하고 베일의 밀도를 0%(최소 밀도)와 100%(최대 밀도) 사이에서 설정합니다.

A—베일 밀도



CC351743



CC569486

CC351743 —UN—19APR18

CC569486 —UN—03APR23

†81334,1680077503656 -44-05APR23-2/4

- 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

다음 페이지에 계속

†81334,1680077503656 -44-05APR23-3/4

중요: 기계를 작동할 때 최대 밀도(E)에 도달하지 않으면 기계손상이 발생할 수 있습니다.

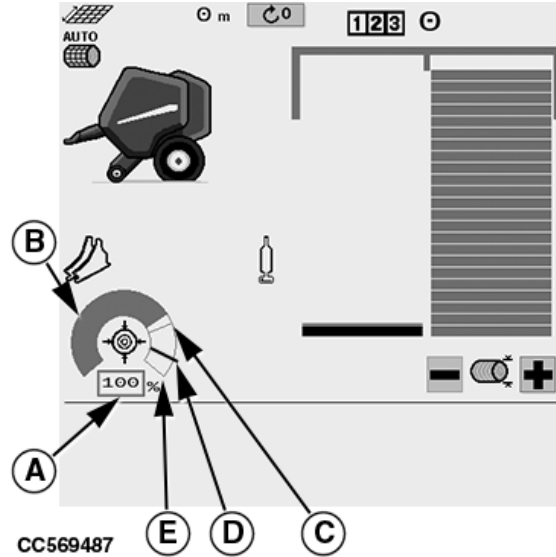
4. 기본 페이지에서 표시기(B)는 유압식 게이트 시스템 내의 상대적 압력을 가리킵니다.

참고: 베일 밀도가 0~25%로 설정된 경우 베일 밀도 표시기는 각 베일링 사이클에서 일관되지 않은 값을 표시합니다. 베일 밀도는 영향을 받지 않습니다.

베일 밀도 표시기(B)는 녹색이며 압력은 한계(C) 미만으로 유지되고 빨간색 오버 리미트(C)로 바뀝니다.

베일 밀도가 70에서 100%로 설정되면, 베일 밀도 표시기(B)는 게이트가 닫히면 한계(C)를 넘어갈 수 있다. 베일 밀도 표시기(B)는 베일 형성의 끝에 있는 한계(C)와 안전 밸브 활성화 한계(D) 사이에서 다릅니다.

베일 밀도 표시기(B)가 안전 밸브 활성화 한계(D)에 자주 도달하면 베일 밀도 설정을 줄입니다. 문제가 지속되면 John Deere 대리점에 문의하십시오.



CC569487

A—베일 밀도 설정
B—베일 밀도 표시기
C—제한(레드 존)

D—안전 밸브 활성화 제한
E—최대 밀도

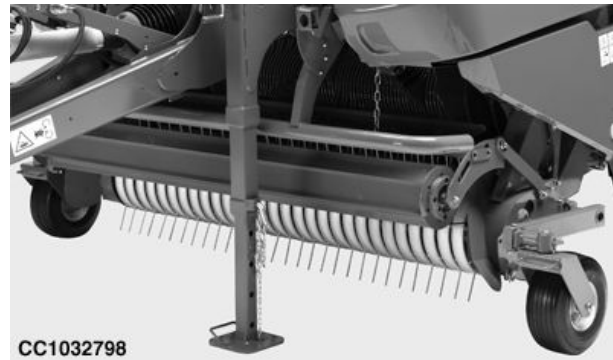
CC569487—UN—03APR23

†81334,1680077503656 -44-05APR23-4/4

픽업 상승 또는 하강 기능

주의: 예상치 못한 움직임으로 인한 신체적 부상을 방지하려면 PTO를 해제하고, 주차 브레이크를 걸고, 트랙터 엔진을 끄고 키를 뺍니다. 가동부가 모두 정지할 때까지 기다립니다. 픽업은 여전히 아래쪽으로 이동할 수 있습니다.

픽업 상승 및 하강 기능은 자동으로 선택됩니다. 트랙터 선택 제어 밸브 레버로 픽업을 상승 또는 하강합니다.



CC1032798

CC1032798—UN—23NOV10

†81334,1680077535591 -44-30MAR23-1/1

프리커터 예취날 복귀 또는 연결 기능

CC1031618—UN—16SEP09

프리커터 장치는 작물을 세절합니다.

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "낙하 폴로어 및 프리커터 예취날 관리" 소프트웨어를 선택합니다.



CC1031618

다음 페이지에 계속

†81334,1680077602602 -44-23MAY23-1/4

2. "프리커터 예취날 세트 1" 또는 "프리커터 예취날 세트 2"(장착된 경우) 소프트웨어를 선택하여 원하는 프리커터 예취날 세트에 대한 예취날 복귀 또는 연결 기능을 활성화합니다.

참고: 프리커터 예취날 세트 1에는 프리커터 예취날 13개가 있고, 프리커터 예취날 세트 2에는 프리커터 예취날 12개가 포함되어 있습니다.

예취날 사이의 거리는 예취날이 25개일 때 40mm(1.6인치), 예취날이 12개 또는 13개일 때 80mm(3.1인치)입니다.

CC1031807 —UN—16SEP09



CC1031807

프리커터 예취날 세트 1 소프트웨어

CC1032652 —UN—24NOV10



CC1032652

프리커터 예취날 세트 2 소프트웨어

t181334,1680077602602 -44-23MAY23-2/4

3. 트랙터의 선택 제어 밸브의 레버를 움직여 선택한 프리커터 나이프 세트를 원위치시키거나 작동합니다.

참고: 예취날 복귀 또는 연결 기능은 픽업 상승 또는 하강에 사용하는 밸브와 동일한 선택 제어 밸브를 사용합니다.

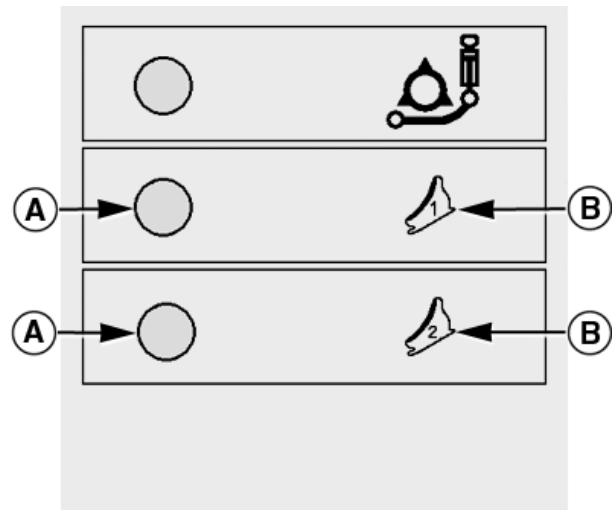
예취날 복귀 또는 연결 기능 상태(A)가 녹색으로 표시되어 프리커터 예취날 세트의 예취날 복귀 또는 연결 기능이 활성화되었음을 나타냅니다.

예취날 복귀 또는 연결 기능 상태(A)가 빨간색으로 표시되어 프리커터 예취날 세트에 대해 예취날 복귀 또는 연결 기능이 비활성화되었음을 나타냅니다.

4. 프리커터 예취날 세트가 연결되어 있지 않으면 예취날 위치 기호(B)에 X자가 표시됩니다.

중요: 프리커터 예취날이 끼지 않도록 하루의 작업을 마친 후 여러 번 복귀시키고 연결하는 작업을 합니다.

참고: 프리커터 예취날이 장시간 동안 원위치 상태에 있었던 베일러를 사용하는 경우 예취날을 제거하고 예취날 슬롯 필러를 설치하는 것이 좋습니다. 정비 섹션의 프리커터 나이프 교체를 참조합니다.



CC321718

A—예취날 복귀 또는 연결 기능 상태 B—예취날 위치 기호

t181334,1680077602602 -44-23MAY23-3/4

5. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

참고: 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가면 픽업 상승 또는 하강 기능이 자동으로 선택됩니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1680077602602 -44-23MAY23-4/4

픽업 분리

CC1031618 —UN—16SEP09

베일러 분리가 필요한 경우 낙하 플로어를 하강시켜 회전식 피더 아래의 여유 공간을 확보합니다.

1. 트랙터를 멈추고 PTO를 해제합니다.
2. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "낙하 플로어 및 프리커터 예취날 관리" 소프트키를 선택합니다.



CC1031618

다음 페이지에 계속

1181334,1680077615604 -44-23MAY23-1/3

- 낙하 플로어 상승 또는 하강 기능만 활성화하려면 "낙하 플로어" 소프트키를 선택합니다. 필요한 경우, "낙하 플로어 및 프리커터 예취날" 소프트키를 선택하여 낙하 플로어 상승 또는 하강과 동시에 예취날 기능을 복귀시키거나 연결합니다.

참고: "낙하 플로어 상승 또는 하강 기능"은 픽업 상승 또는 하강 시 사용되는 밸브와 동일한 선택 제어 밸브를 사용합니다.

낙하 플로어 기능 상태(A)가 녹색으로 표시되면 "낙하 플로어 상승 또는 하강" 기능이 활성화되었음을 나타냅니다. 프리커터 예취날 기능을 선택한 경우에도 프리커터 예취날 기능 상태(C)가 녹색으로 자동 표시됩니다.

- 선택 제어 밸브 레버를 작동하여 낙하 플로어를 아래로 내리고 동시에 프리커터 예취날(연결된 경우)을 복귀시킵니다.

낙하 플로어 하강 기호(E) 및 프리커터 예취날 복귀 기호(F)는 낙하 플로어가 하강했으며 프리커터 예취날이 복귀했음을 나타냅니다.

- 낙하 플로어가 하강한 경우, 회전식 피더가 자유롭게 회전할 때까지 트랙터가 느리게 공회전하는 상태에서 PTO를 천천히 체결하십시오.

참고: 장비에 1000rpm PTO가 장착된 경우, 분리 사이클을 편리하게 수행하기 위해 트랙터 PTO를 540rpm으로 전환하는 것이 좋습니다. 낙하 플로어가 위쪽 위치로 복귀하면 트랙터 PTO를 1000rpm으로 다시 전환합니다.

- 기계가 분리되면 선택 제어 밸브 레버를 작동하여 낙하 플로어를 상승시키고 프리커터 예취날을 연결합니다(활성화된 경우).
- 선택 제어 밸브 레버를 중립 위치에 놓습니다.

A—낙하 플로어 기능 상태 D—프리커터 예취날 사용 기호
B—낙하 플로어 상승 기호 E—낙하 플로어 하강 기호
C—프리커터 예취날 기능 상태 F—복귀한 프리커터 예취날 기호

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

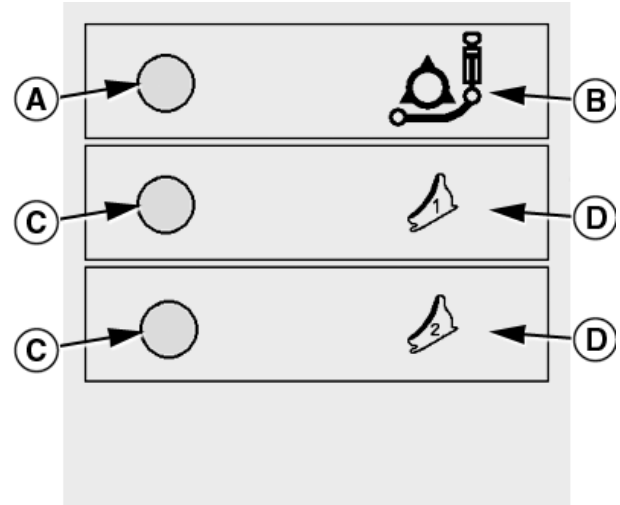
낙하 플로어 소프트키

CC1031805 —UN—16SEP09



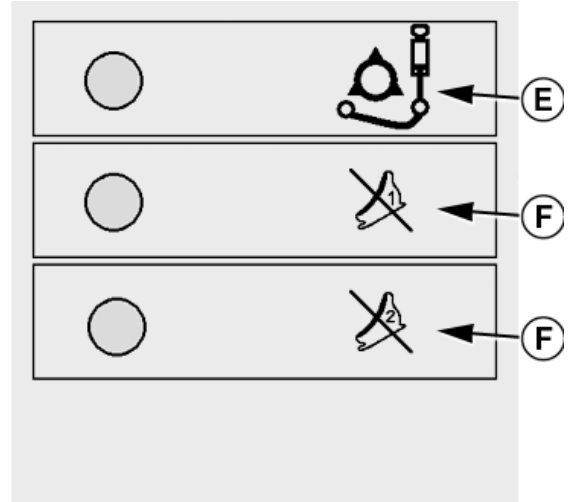
CC1031805

낙하 플로어 및 프리커터 예취날 소프트키



CC321719

프리커터 장착 베일러, 25 개 예취날 그림



CC321730

프리커터 장착 베일러, 25 나이프 그림

다음 페이지에 계속

t181334,1680077615604 -44-23MAY23-2/3

CC321719 —UN—30JUN17

CC321730 —UN—04JUL17

8. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680077615604 -44-23MAY23-3/3

사용자 및 필드 카운터

CC324600 —UN—14SEP17

카운터 기능에는 10명의 가능한 사용자와 사용자 한 명당 10개의 필드 카운터가 있는 목록이 포함되어 있습니다. 일일 베일 수량과 필드 하나당 베일의 수량을 저장하는데 이 카운터를 사용할 수 있습니다.

베일을 현재 필드 카운터에 추가하려면 베일을 바인딩하고 후방 게이트를 완전히 열고 닫아야 합니다.

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "카운터" 소프트웨어를 선택합니다.

2. 사용자 및 필드 번호 선택:

고객 선택:

- a. 폴다운 목록(B)를 선택한 후 활성화합니다.
- b. 원하는 사용자 이름을 선택합니다(사용자 이름 10개 사용할 수 있음).
- c. 목록에는 필드당 베일 수와 선택한 고객의 총 10개 필드 수가 표시됩니다.

필드 번호 선택:

- a. 폴다운 목록(C)을 선택 및 활성화합니다.
- b. 원하는 필드 번호를 1~10 사이에서 선택합니다.

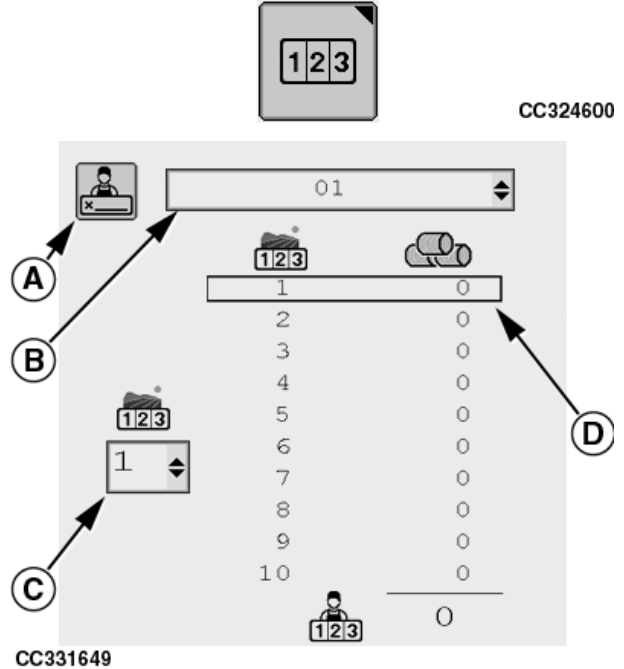
참고: 선택한 필드 번호를 나타내는 현재 필드 표시기(D)가 표시됩니다.

현재 필드의 베일 카운터도 메인 페이지에 표시됩니다. 이 섹션의 베일러의 기본 페이지 설명을 참조하십시오.

사용자 이름 바꾸기:

참고: "사용자 이름 바꾸기" 버튼(A)은 작동기구 디스플레이 1100 모니터에서 이용할 수 없습니다.

- a. 폴다운 목록(B)에서 원하는 사용자 이름을 선택합니다.



A—사용자 이름 바꾸기 버튼
B—사용자 이름

C—필드 선택
D—현재 필드 표시기

- b. 버튼(A)을 누릅니다.

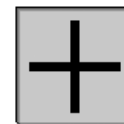
- c. 알파벳 문자에 해당하는 키와 소프트웨어를 사용합니다.

ti81334,1680077645851 -44-12APR23-1/7

3. 현재 필드 카운터에 베일 추가 또는 제거:

CC1031852 —UN—30SEP09

필요한 경우 "베일 제거" 또는 "베일 추가" 소프트웨어를 선택하여 현재 필드 카운터에 대한 총 베일 수를 조정합니다.



CC1031852

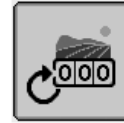
다음 페이지에 계속

ti81334,1680077645851 -44-12APR23-2/7

4. 현재 필드 카운터 삭제:

CC324601 —UN—14SEP17

"현재 카운터 삭제" 소프트키를 선택하여 현재 필드 베일 카운터를 삭제합니다.



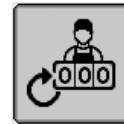
CC324601

†81334,1680077645851 -44-12APR23-3/7

5. 현재 사용자 카운터 삭제:

CC324602 —UN—14SEP17

"현재 고객 카운터 삭제" 소프트키를 선택하여 선택한 고객의 모든 필드에 대한 정보를 삭제합니다.



CC324602

†81334,1680077645851 -44-12APR23-4/7

6. 사용자 및 필드 카운터 소프트키:

CC324603 —UN—14SEP17

"고객 및 필드 카운터" 소프트키를 선택하여 고객 및 필드 카운터 페이지로 이동합니다.



CC324603

†81334,1680077645851 -44-12APR23-5/7

7. 시즌 및 합계 카운터 소프트키:

CC324605 —UN—14SEP17

"시즌 및 합계 카운터" 소프트키를 선택하여 시즌 및 합계 카운터 페이지로 이동합니다.



CC324605

†81334,1680077645851 -44-12APR23-6/7

8. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†81334,1680077645851 -44-12APR23-7/7

시즌 및 기계 합계 카운터

CC324600 —UN—14SEP17

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "카운터" 소프트키를 선택합니다.



CC324600

다음 페이지에 계속

†81334,1680077661444 -44-12APR23-1/8

2. 카운터 페이지에서 "시즌 및 합계 카운터" 소프트웨어를 선택합니다.

CC324605 —UN—14SEP17

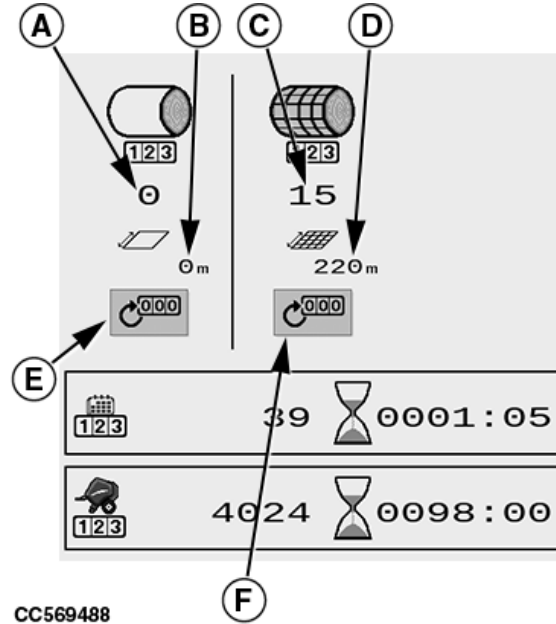


CC324605

ti81334,1680077661444 -44-12APR23-2/8

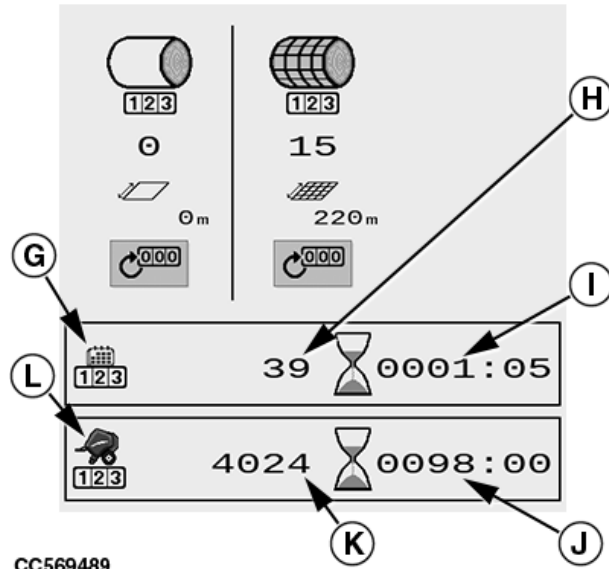
3. 시즌 및 기계 합계 카운터 검침 및 리셋:

- 필름 바인딩 카운터(A) 장착 베일:**
필름 바인딩 장착 베일 카운터(A)는 시즌 동안 필름 바인딩 장치로 묶인 총 베일 수를 보여줍니다. 필름 바인딩 시즌 소모량 카운터(B)는 필름 바인딩의 시즌 소모량을 표시합니다. 버튼(E)을 사용하여 카운터 (A) 및 (B)를 리셋합니다.
- 그물 묶음 카운터(C) 장착 베일:**
그물 묶음 장착 베일 카운터(C)는 해당 시즌 동안 그물 묶음 장치로 묶인 총 베일 수를 보여줍니다. 그물 묶음 시즌 소모량 카운터(D)는 그물 묶음의 시즌 소모량을 표시합니다. 버튼(F)을 사용하여 카운터 (C) 및 (D)를 리셋합니다.
- 시즌 카운터(G):**
시즌 카운터(G)는 시즌(H)의 총 베일 수와 시즌의 총 시간(I)을 보여줍니다.
- 기계 합계 카운터(L):**
기계 합계 카운터(L)는 기계(K)가 수행한 총 베일 수와 기계(J)가 수행한 총 시간을 표시합니다.



CC569488

- A—필름 바인딩을 사용한 베일링 카운터
B—필름 바인딩 시즌 소모량 카운터
C—그물 묶음 장착 베일링 카운터
D—그물 묶음 시즌 소모량 카운터
E—필름 바인딩을 사용한 베일링 카운터 리셋 버튼
F—그물 묶음을 사용한 베일링 카운터 리셋 버튼
G—시즌 카운터
H—시즌에 대한 베일의 합계
I—시즌의 시간 합계
J—기계별 작동 시간 합계
K—기계에서 수행된 베일 횟수의 합계
L—기계 합계 카운터



CC569489

다음 페이지에 계속

ti81334,1680077661444 -44-12APR23-3/8

CC569488 —UN—04MAY23

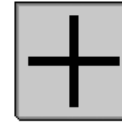
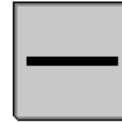
CC569489 —UN—04MAY23

4. 시즌 카운터에 베일 추가 또는 제거:

CC1031852 —UN—30SEP09

필요한 경우, "베일 제거" 또는 "베일 추가" 소프트웨어 키를 선택하여 시즌에 대한 베일 합계의 카운터를 조정합니다.

참고: 시즌에 대한 베일 합계를 변경해도 현재 필드의 베일 카운터는 변경되지 않습니다.



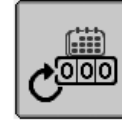
CC1031852

t81334,1680077661444 -44-12APR23-4/8

5. 시즌 카운터 삭제:

CC324604 —UN—14SEP17

"전류 카운터 삭제" 소프트웨어 키를 선택하여 시즌 및 총 시즌 시간에 대한 총 베일 수를 삭제합니다.



CC324604

t81334,1680077661444 -44-12APR23-5/8

6. 사용자 및 필드 카운터 소프트웨어 키:

CC324603 —UN—14SEP17

"고객 및 필드 카운터" 소프트웨어 키를 선택하여 고객 및 필드 카운터 페이지로 이동합니다.



CC324603

t81334,1680077661444 -44-12APR23-6/8

7. 시즌 및 합계 카운터 소프트웨어 키:

CC324605 —UN—14SEP17

"시즌 및 합계 카운터" 소프트웨어 키를 선택하여 시즌 및 합계 카운터 페이지로 이동합니다.



CC324605

t81334,1680077661444 -44-12APR23-7/8

8. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트웨어 키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t81334,1680077661444 -44-12APR23-8/8

그물/필름 바인딩 장치 전동 및 측면 도어 전동 작동(장착된 경우)

CC351755 —UN—24APR18

다른 전동은 가상 단말기에서 켜거나 끌 수 있습니다.

그물/필름 바인딩 장치 전동:

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "바인딩 시스템 설정" 소프트웨어 키를 선택합니다.



CC351755

다음 페이지에 계속

t81334,1680077713320 -44-04APR23-1/7

2. "그물/필름 바인딩 장치 전등" 소프트웨어를 선택하여 그물/필름 바인딩 장치 전등을 활성화하거나 비활성화합니다.

소프트키 배경은 그물/필름 바인딩 장치 전등이 활성화되면 노란색이고 그물/필름 바인딩 장치 전등이 비활성화되면 회색입니다.

참고: 묶음 사이클이 진행 중인 경우에는 그물/필름 바인딩 장치 전등이 항상 활성화됩니다. 작업자는 "그

CC277972 —UN—22SEP16



CC277972

물/필름 바인딩 장치 전등" 소프트웨어를 눌러 묶음 사이클 동안 전등을 비활성화할 수도 있습니다.

ti81334,1680077713320 -44-04APR23-2/7

3. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680077713320 -44-04APR23-3/7

사이드 도어등:

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "설정" 소프트웨어를 선택합니다.



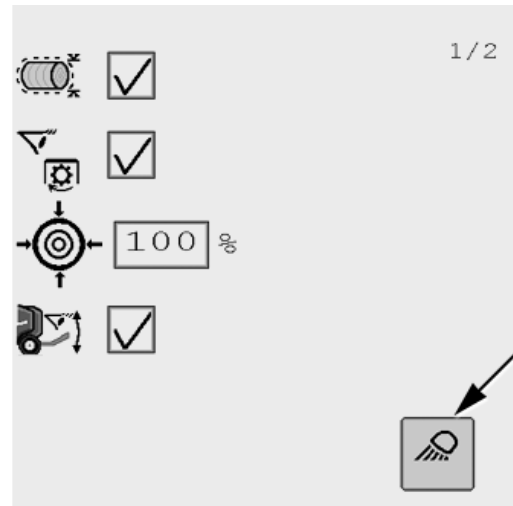
CC277966

ti81334,1680077713320 -44-04APR23-4/7

2. 측면 도어 전등을 활성화 또는 비활성화하려면 "측면 도어 전등" 버튼을 선택합니다.

버튼 배경은 측면 도어 전등이 활성화되면 노란색이고 측면 도어 전등이 비활성화되면 회색입니다.

A—측면 도어 전등 버튼



CC351746

CC351746 —UN—19APR18

다음 페이지에 계속

ti81334,1680077713320 -44-04APR23-5/7

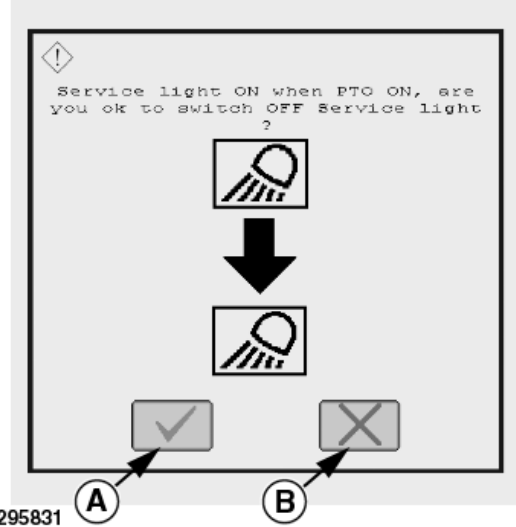
3. 작업자가 PTO를 연결했지만 측면 도어 전등이 켜짐 상태이면 측면 도어 전등을 꺼짐으로 전환할지 여부를 묻는 메시지가 표시됩니다.

"확인" 버튼을 선택하여 측면 도어 전등을 끄거나 "취소" 버튼을 선택하여 측면 도어 전등이 켜진 상태를 유지합니다.

참고: 사용자는 PTO가 켜짐 상태일 때는 측면 도어 전등을 활성화할 수 없습니다.

A—확인 버튼

B—취소 버튼



CC295831

CC295831 —44—22DEC16

†81334,1680077713320 -44-04APR23-6/7

4. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†81334,1680077713320 -44-04APR23-7/7

비디오 애플리케이션

PC15312 —UN—15MAY13

비디오 애플리케이션은 운전실에서 보기 어려운 장비 주위의 장소를 관찰하는 데 사용됩니다. 트랙터 사용 설명서를 참조하십시오.



DC82261,0000647 -44-15SEP15-1/1

자동화 모드에서 베일러 작동

자동화 모드에서 베일러 안전하게 작동

베일러 자동화 시스템은 작업자가 필드 작업을 더욱 효율적으로 수행하도록 돕기 위한 것입니다. 작업자는 베일만 돌기뿐만 아니라 장비의 경로 및 작동을 제어할 책임이 있습니다. 작업자 및 다른 사람의 상해를 방지하기 위해 항상

주변 환경에 주의를 기울입니다. 장애물 또는 다른 사람이 있는 경우 차량을 멈출 때 시스템에 의존하지 마십시오.

자동화 모드를 사용하기 전에 자동화 모드에서 베일러 작동 섹션을 숙지해야 합니다.

OUCC006,00015C2 -44-18JAN10-1/1

트랙터 작동기구 자동화 전제 조건

트랙터 작동기구 자동화(TIA)는 트랙터와 베일러 사이의 ISOBUS 정보 교환에 의존합니다.

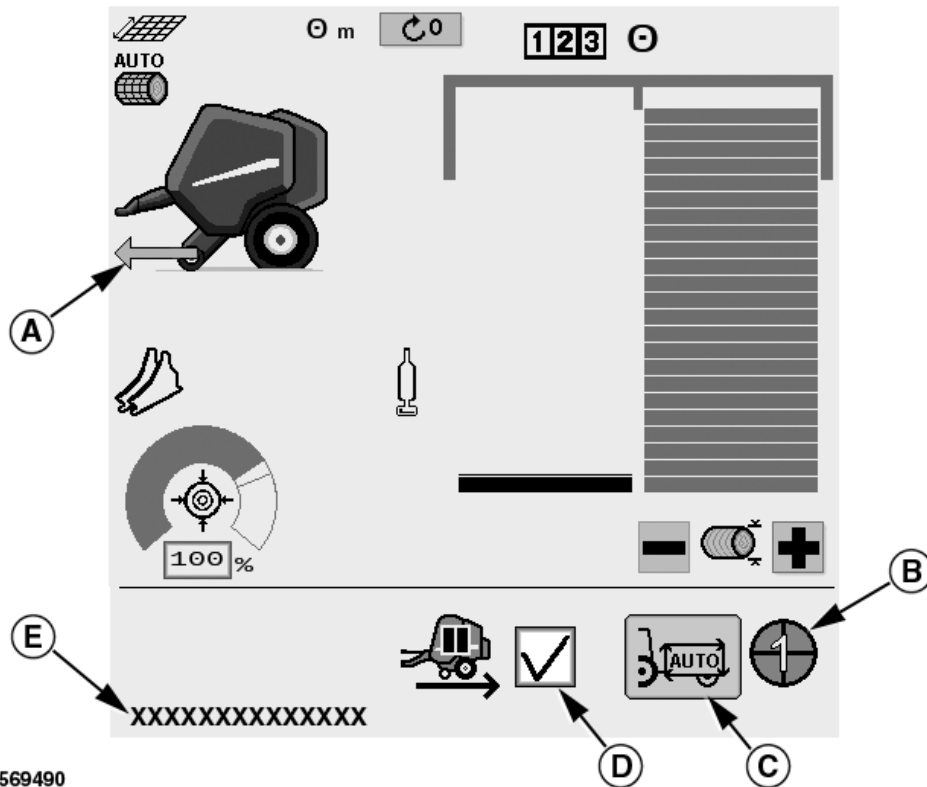
TIA는 자동화 모드 레벨 1(베일러 게이트 자동화)에서 베일러를 작동하려면 최소한 전자식 선택 제어 밸브가 장착된 ISOBUS를 사용할 수 있는 트랙터가 필요합니다. 전자식 선택 제어 밸브 및 IVT가 장착된 ISOBUS를 사용할 수 있는 트랙터는 베일러를 자동화 모드 2(베일러 게이트 자동화 및 트랙터 자동 정지)에서 작동할 수 있도록 합니다. 자동화 모드에서 베일러를 작동하려면 TIA 활성화 키를 트랙터 및 베일러에 설치해야 합니다. 자세한 내용은 John Deere 대리점에 문의합니다.

작동 원리:

- 조정된 베일 직경에 도달한 경우 트랙터가 전진 주행을 멈출 때까지 베일러가 트랙터에 제동을 명령합니다.
- 베일러가 트랙터의 전자식 선택 제어 밸브를 작동하여 베일을 하역할 수 있도록 게이트 열기 및 닫기 명령을 합니다.
- 베일러에 문제가 발생할 경우 PTO를 해제하고 트랙터가 전진 주행을 멈출 때까지 베일러가 트랙터에 제동을 명령합니다.

OUCC006,0001801 -44-20SEP11-1/1

베일러 자동화 기본 페이지의 디스플레이 설명



CC569490

CC569490 —UN—03APR23

A—베일러 작동 준비 기호
B—자동화 상태 파이 기호

C—자동화 활성화 또는 비활성화 버튼
D—수동 베일 언로드 확인란

E—자동화 모드 비활성화 메시지

필드에서 작동하는 동안 기본 페이지에서 베일러 자동화 기능을 제어 및 모니터링할 수 있습니다.

기호(A)는 베일러가 베일 언로딩 절차를 종료한 후 자동화 모드에서 작동을 계속할 준비가 되었음을 나타냅니다. 이 섹션의 [자동화 모드에서 베일러 작동](#)을 참조하십시오.

기호(B)는 현재 자동화 상태를 나타냅니다. 이 섹션의 [자동화 상태 파이](#)를 참조하십시오.

버튼(C)은 자동화 모드를 활성화 또는 비활성화하는 데 사용됩니다. 이 섹션의 [자동화 모드에서 베일러 작동](#)을 참조

합니다. 자동화가 비활성화되었거나 활성화할 수 없는 경우 버튼(C)을 사용하면 자동화 진단 페이지에 직접 액세스할 수 있습니다. 이 섹션의 [자동화 진단](#)을 참조하십시오.

수동 베일 언로드 확인란(D) 기능은 조정된 베일 직경에 도달하면 자동화 모드를 일시 중지 상태로 만듭니다. 이 섹션의 [수동 베일 언로드](#)를 참조하십시오.

메시지(E)는 자동화가 비활성화되었거나 활성화할 수 없는 이유를 나타냅니다. 이 섹션의 [자동화 진단 및 자동화 모드 비활성화 메시지 목록](#)을 참조하십시오.

tl81334,1680078124298 -44-05APR23-1/1

자동화 소프트웨어의 명칭

CC1034499 —UN—07JUL11

"자동화 설정" 소프트웨어.

이 섹션을 참조합니다.



CC1034499

다음 페이지에 계속

TL81334,0000347 -44-02MAY18-1/2

"자동화 진단" 소프트키.

CC1031799 —UN—16SEP09

이 섹션의 자동화 진단을 참조합니다.



CC1031799

TL81334,0000347 -44-02MAY18-2/2

자동화 모드에서 베일러 작동

자동화 모드를 활성화하기 전에 다음 조건을 점검합니다:

- 자동화 레벨이 선택되었습니다. 이 섹션의 자동화 레벨 선택을 참조합니다.
- 베일러 후방 게이트의 선택 제어 밸브가 선택되었습니다. 이 섹션의 후방 게이트의 선택 제어 밸브 선택을 참조합니다.
- 자동화 상태 파이(B)는 활성화 준비를 나타냅니다(2/4 파이). 이 섹션의 자동화 상태 파이를 참조하십시오.

1. 버튼(C)을 선택 및 활성화하여 자동화 상태(B)를 활성화됨(3/4 파이)으로 전환합니다.
2. 트랙터의 방향 제어 레버를 Power Zero™, 중앙 주차 또는 전진 위치(자동화 레벨 2만 해당)로 이동하고 "Tractor-Implement Automation™" 단축키 또는 버튼(재개 스위치)(D)을 누릅니다. 트랙터 사용 설명서의 TIA™ — Tractor-Implement Automation™ 섹션을 참조하십시오.
3. 자동화 상태 파이(B)가 작동(4/4 파이)으로 전환되고 모니터에서 자동화 모드가 작동하고 있음을 나타내는 경고음이 울립니다.
4. 이동 속도를 설정하고 베일링을 시작합니다. 트랙터 사용 설명서를 참조합니다.
5. 선택한 묶음 시작 모드에 따라 트랙터의 속도가 느려지고 전진 주행(자동화 레벨 2만 해당)을 멈춥니다. 베일러 작동 응용 프로그램 섹션의 바인딩 시작 모드 선택을 참조합니다.
 - 묶음 시작 모드가 자동인 경우 묶음 사이클이 자동으로 시작되면 트랙터가 감속하고 전진을 멈춥니다.
 - 바인딩 시작 모드가 수동인 경우 작업자가 "그물 묶음 사이클 시작" 소프트웨어를 선택하면 트랙터가 감속하고 전진을 멈춥니다.

참고: 이 섹션의 트랙터 특성 조정을 참조하여 트랙터의 감속을 조정합니다.

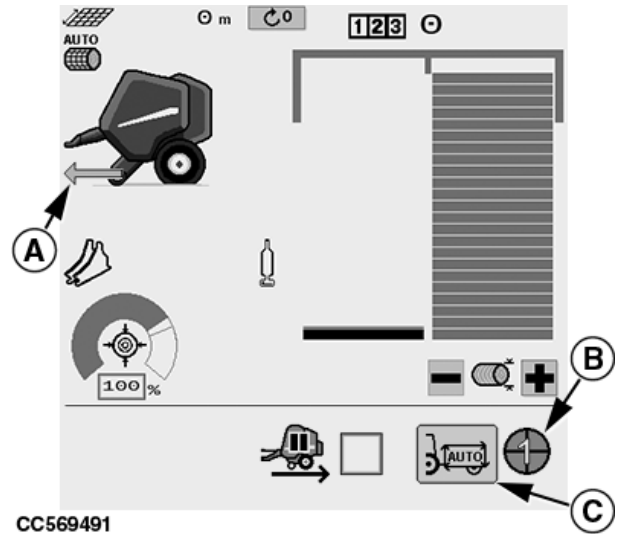
6. 바인딩을 진행한 후 트랙터가 전자식 선택 제어 밸브를 작동하여 베일을 하역합니다.

참고: 특정 장소에 베일을 하역하려면 수동 베일 언로드 기능을 작동합니다. 이 섹션의 수동 베일 언로드(하역)를 참조합니다.

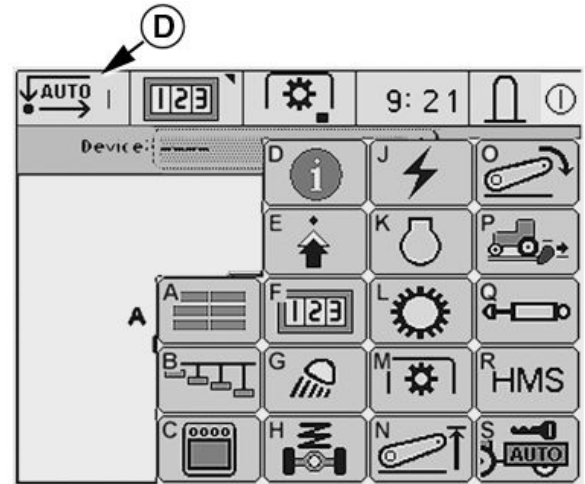
7. 베일을 하역한 후 베일러가 자동화 모드에서 작동할 준비가 되었음을 나타내는 화살표(A)가 표시됩니다.
8. 트랙터의 리버스 드라이브 레버를 중앙 주차 위치로 이동한 후 전진 위치에서 베일링을 시작합니다(자동화 레벨 2만 해당). 트랙터 사용 설명서의 TIA™ — Tractor-Implement Automation™ 섹션을 참조하십시오.

참고: 트랙터의 방향 제어 레버를 이동하는 대신, 베일 직경에 도달하고 화살표(A)가 표시될 때까지 작업자가 브레이크 또는 클러치 페달을 밟고 있으면 됩니다.

9. 트랙터가 자동으로 전진 주행을 시작하고 조정한 이동 속도에 도달할 때까지 가속됩니다(자동화 레벨 2만 해당).



CC569491



CC1038659

트랙터 가상 터미널의 Tractor-Implement Automation™ (트랙터 작동기구 자동화) 단축키



CC342487

트랙터 계기반의 Tractor-Implement Automation™ (트랙터 작동기구 자동화) 버튼.

A—베일러 작동 준비
B—자동화 상태 파이

C—자동화 활성화 또는 비활성화 버튼
D—Tractor-Implement Automation™ 단축키 또는 버튼

다음 페이지에 계속

CC569491 —UN—03APR23

CC1038659 —UN—19OCT12

CC342487 —UN—19APR18

참고: 이 섹션의 트랙터 특성 조정을 참조하여 트랙터의 가속을 조정합니다.

중요: 트랙터가 자동으로 감속 또는 가속하는 동안 트랙터의 속도 제어 레버를 이동하면 자동화 모드가 비활성화될 수 있습니다.

10. 자동화 모드를 비활성화하려면 버튼(C)을 선택 및 활성화하여 자동화 상태 파이(B)를 활성화 준비(2/4 파이)로 전환합니다.

tl81334,1680078143453 -44-05APR23-2/2

자동화 모드에서 픽업 분리

베일러가 자동화 모드에서 작동하는 동안 문제가 발생할 경우 트랙터 PTO 자동 해제 기능이 활성화되어 있으면 시스템이 트랙터의 PTO를 자동으로 해제할 수 있습니다. 이 섹션의 트랙터 PTO 자동 해제를 참조합니다.

1. 픽업을 분리해야 할 필요가 있을 때마다 트랙터가 PTO를 자동으로 해제합니다.
 - 자동화 레벨 1에서 작동할 경우: 픽업이 막혔음을 나타내는 경고 화면이 나타납니다. 트랙터를 수동으로 정지해야 합니다.
 - 자동화 레벨 2에서 작동할 경우: 픽업이 막혔음을 나타내는 경고 화면이 나타납니다. 그런 다음 자동으로 트랙터의 속도가 느려지고 전진 주행을 멈춥니다.
2. 트랙터가 전진 주행을 멈추면 자동화 상태가 작동(4/4 파이)에서 활성화됨(3/4 파이)으로 전환됩니다.
3. 트랙터의 PTO 제어 레버를 해제 위치로 이동합니다.
4. 픽업을 분리합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 픽업 분리를 참조합니다.
5. 픽업이 성공적으로 분리되면 트랙터의 리버스 드라이브 레버를 Power Zero™, 중앙 주차 또는 전진 위치(자동화 레벨 2만 해당)로 이동하고 "Tractor-Implement Automation™(트랙터 작동기구 자동화)" 단축키 또는 버튼(재개 스위치)을 눌러 자동화 모드에서 베일링을 계속 진행합니다. 트랙터 사용 설명서의 TIA™ — Tractor-Implement Automation™(트랙터 작동기구 자동화) 섹션을 참조합니다.



CC1035194

자동화 레벨 1



CC1035195

자동화 레벨 2

CC1035194 —44—10SEP18

CC1035195 —44—10SEP18

TL81334,000033B -44-18APR18-1/1

자동화 레벨 선택

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 "설정" 소프트웨어를 선택합니다.



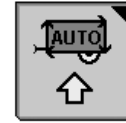
CC277966

다음 페이지에 계속

TL81334,000033D -44-16MAY18-1/4

2. "자동화 설정" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

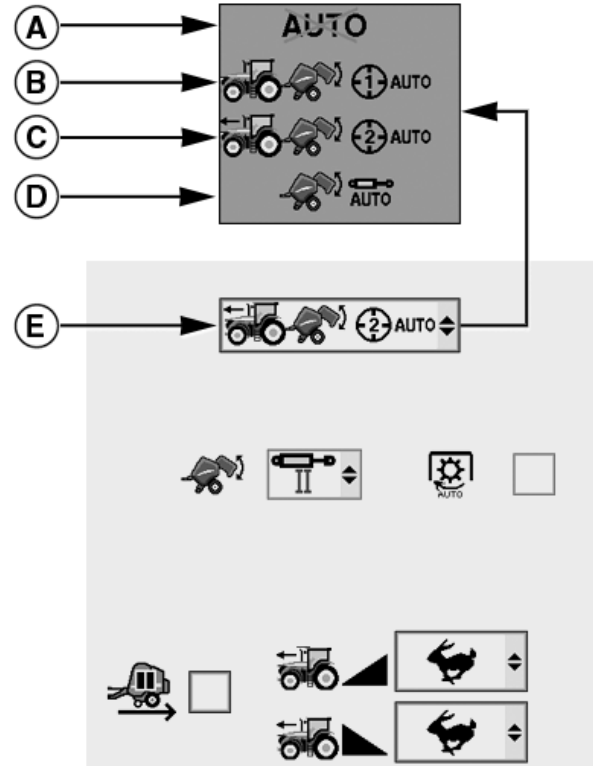
TL81334,000033D -44-16MAY18-2/4

3. 드롭다운 목록(E)을 선택 및 활성화한 후 원하는 자동화 레벨을 선택합니다:

- **자동화 OFF(A)** - 트랙터가 베일러에서 명령을 수신하지 않습니다. 베일러 자동화 기능이 실행되지 않습니다.
- **자동화 레벨 1(B)** - 바인딩 사이클 후 베일을 하역하기 위해 트랙터가 SCV를 작동하라는 베일러의 명령을 수신합니다(E-SCV 장착 트랙터 필요).
- **자동화 레벨 2(C)** - 조정된 베일 직경에 도달한 경우 트랙터가 전진 주행을 멈출 때까지 제동하라는 베일러의 명령을 수신합니다(IVT 장착 트랙터 필요). 바인딩 사이클 후 베일을 하역하기 위해 트랙터가 SCV를 작동하라는 베일러의 명령을 수신합니다(E-SCV 장착 트랙터 필요).
- **자동 테일게이트 모드(D)** - 자동 테일게이트 모드 섹션의 베일러 작동을 참조합니다.

A—자동화 OFF
B—자동화 레벨 1
C—자동화 레벨 2

D—자동 테일게이트 모드
E—자동화 레벨 드롭다운 목록



CC342482

CC342482 —UN—19APR18

TL81334,000033D -44-16MAY18-3/4

4. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지로 되돌아가려면 "메인 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000033D -44-16MAY18-4/4

후방 게이트 선택 제어 밸브 선택

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 "설정" 소프트웨어를 선택합니다.



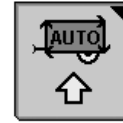
CC277966

다음 페이지에 계속

TL81334,000033E -44-17APR18-1/4

2. "자동화 설정" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1034499 —UN—07JUL11



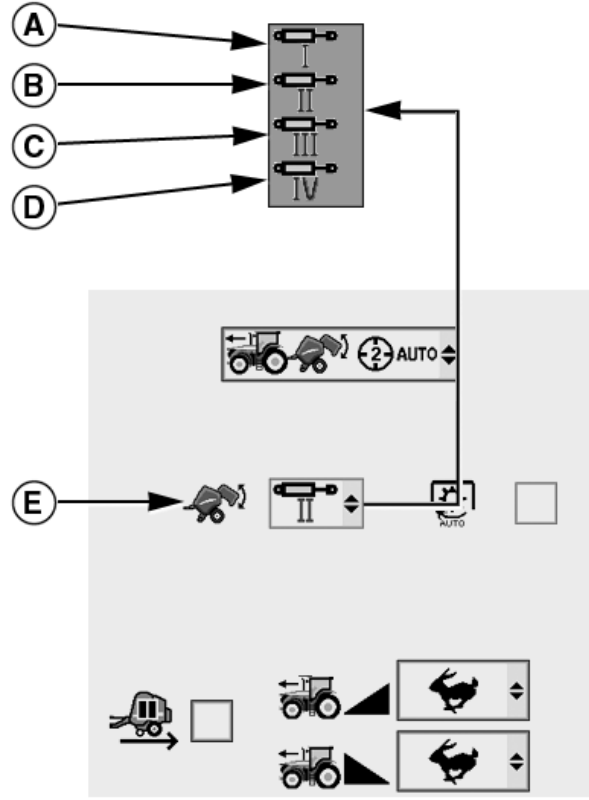
CC1034499

TL81334,000033E -44-17APR18-2/4

3. 드롭다운 목록(E)을 선택 및 활성화합니다.
4. 관련 트랙터의 SCV(A, B, C, 또는 D)를 선택하여 베일러의 리어 게이트를 작동합니다.

참고: 드롭다운 목록(A)에서 사용할 수 있는 SCV의 수는 트랙터의 구성에 따라 달라집니다.

A—트랙터 SCV 1
B—트랙터 SCV 2
C—트랙터 SCV 3
D—트랙터 SCV 4
E—후방 게이트 SCV



CC342483

CC342483 —UN—19APR18

TL81334,000033E -44-17APR18-3/4

5. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지로 되돌아가려면 "메인 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000033E -44-17APR18-4/4

트랙터 PTO 자동 해제

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 "설정" 소프트웨어를 선택합니다.



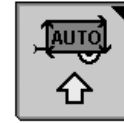
CC277966

다음 페이지에 계속

TL81334,000033F -44-19APR18-1/4

2. "자동화 설정" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1034499 —UN—07JUL11



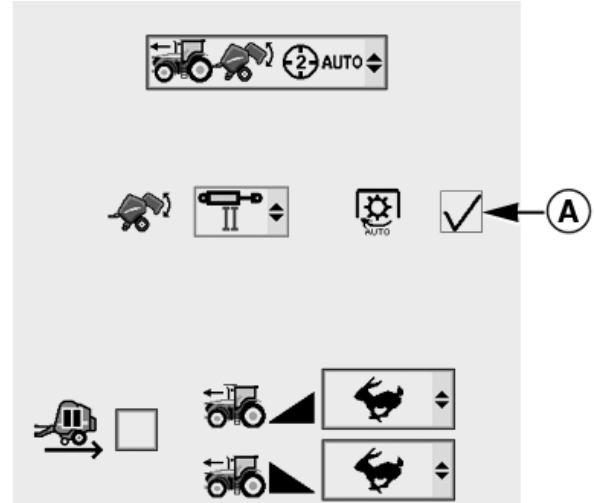
CC1034499

TL81334,000033F -44-19APR18-2/4

3. 체크 상자(A)는 트랙터 PTO 자동 해제 기능을 활성화 또는 비활성화하는 데 사용됩니다.

- 체크 상자(A)에 체크를 표시하면 트랙터 PTO 자동 해제 기능이 활성화됩니다. 베일러를 자동화 모드에서 작동하는 동안 문제가 발생할 경우, 트랙터 PTO 자동 해제 기능은 트랙터의 PTO를 해제합니다. 자세한 내용은 이 섹션의 자동화 모드에서 픽업 분리를 참조합니다.
- 트랙터 PTO 자동 해제 기능을 비활성화하려면 체크 상자(A)에 체크를 표시하지 마십시오.

A—트랙터 PTO 자동 해제



CC342484

CC342484 —UN—19APR18

TL81334,000033F -44-19APR18-3/4

4. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지로 되돌아가려면 "메인 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000033F -44-19APR18-4/4

수동 베일 언로드(하역)

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 "설정" 소프트웨어를 선택합니다.



CC277966

TL81334,0000341 -44-18APR18-1/4

2. "자동화 설정" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

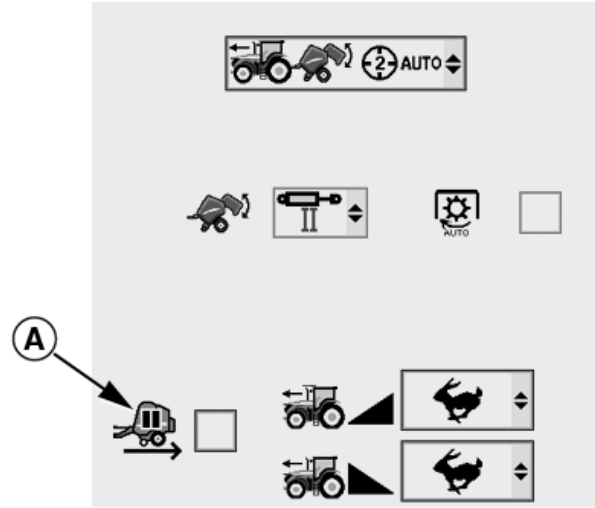
다음 페이지에 계속

TL81334,0000341 -44-18APR18-2/4

3. 체크 상자(A)는 수동 베일 언로드(하역) 기능을 활성화 또는 비활성화하는 데 사용합니다.

- 체크 상자(A)에 체크를 표시하면 수동 베일 언로드 기능이 활성화됩니다.
수동 베일 언로드 기능은 조정된 베일 직경에 도달한 경우 자동화 모드를 일시 중지 상태로 만듭니다. 이 기능은 베일을 하역하기 전에 원하는 위치로 트랙터를 이동할 수 있게 하며 경사진 조건에서 권장되는 기능입니다.
베일을 하역하려면, 트랙터의 리버스 드라이브 레버를 중앙 주차 위치로 이동하고 "Tractor-Implement Automation™(트랙터 작동기구 자동화)" 단축키 또는 버튼(재개 스위치)을 눌러 자동화 작동 상태로 전환합니다. 이 섹션의 자동화 상태 파이 및 트랙터 사용 설명서의 TIA™ — Tractor-Implement Automation™(트랙터 작동기구 자동화) 섹션을 참조합니다.
- 수동 베일 언로드 기능을 비활성화하려면 체크 상자(A)에 체크를 표시하지 마십시오. 바인딩 사이클 종료 시점에 베일이 자동으로 하역됩니다.

참고: 또한 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 이 기능을 사용할 수 있습니다. 이 섹션의 베일러 자동화 메인 페이지의 디스플레이 설명을 참조합니다.



CC342486

A—수동 베일 언로드(하역)

CC342486 —UN—19APR18

TL81334,0000341 -44-18APR18-3/4

4. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지로 되돌아가려면 "메인 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000341 -44-18APR18-4/4

트랙터 동작 조정

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "설정" 소프트키를 선택합니다.



CC277966

tl81334,1680078177882 -44-05APR23-1/4

2. "자동화 설정" 소프트키를 선택합니다.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

다음 페이지에 계속

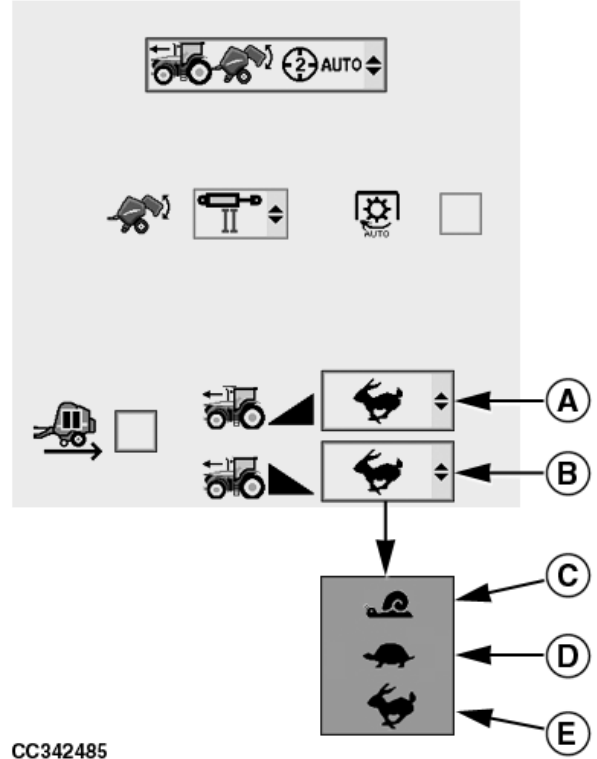
tl81334,1680078177882 -44-05APR23-2/4

3. 자동화 레벨 2에서 작업하는 동안 트랙터의 가속 및 감속을 조정할 수 있습니다. 이 섹션의 자동화 레벨 선택을 참조합니다.

- 트랙터의 가속을 조정합니다.
풀다운 목록(A)을 선택 및 활성화하고 원하는 트랙터의 가속 (C), (D) 또는 (E)를 설정합니다. 베일 언로딩 절차를 종료하고 트랙터의 방향 제어 레버를 센터 주차 위치로 이동한 후 전진 위치로 이동하면 이 값이 적용됩니다.
- 트랙터의 감속을 조정합니다.
풀다운 목록(B)을 선택하여 활성화하고 원하는 트랙터 감속도 (C), (D) 또는 (E)를 설정합니다. 조정된 베일 직경에 도달하고 트랙터가 제동 및 전진 주행을 멈추면 이 값이 적용됩니다.

A—트랙터 가속
B—트랙터 감속
C—최소

D—보통
E—최대



CC342485

t81334,1680078177882 -44-05APR23-3/4

CC342485—UN—19APR18

4. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t81334,1680078177882 -44-05APR23-4/4

자동화 상태 파이

CC1031913 —UN—30OCT09

메인 페이지의 자동화 상태 파이는 현재 자동화 상태를 나타냅니다. 자동화에는 6가지 다른 상태가 있습니다.

참고: 자동화 상태 파이 내부에 표시된 번호(1 또는 2)는 선택한 자동화 레벨을 나타냅니다. 이 섹션의 자동화 레벨 선택을 참조합니다.



비활성화됨

CC1031913

1. 사용할 수 없음:

트랙터가 "자동화 준비" 상태가 아니면 자동화 상태 파이를 사용할 수 없습니다(기본 페이지에 표시되지 않음). 트랙터가 베일러의 명령을 수신할 수 없습니다.

트랙터와 베일러가 "자동화 준비" 상태인 경우 자동화 상태가 비활성화됩니다(1/4 파이). 트랙터가 베일러의 명령을 수신할 수 있습니다.

2. 비활성화됨:

다음 페이지에 계속

t81334,1680078194037 -44-05APR23-1/5

3. 활성화 준비:

CC1031919 —UN—30OCT09

점화 키를 ON으로 돌리면 잠시 후 자동화 상태가 자동으로 활성화 준비(2/4 파이) 상태로 전환됩니다. 그렇지 않은 경우 이 섹션의 자동화 진단을 참조합니다.



활성화 준비

CC1031919

††81334,1680078194037 -44-05APR23-2/5

4. 활성화됨:

CC1031920 —UN—15NOV10

자동화 상태 파이가 활성화 준비 상태이면 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "자동화 활성화 또는 비활성화" 버튼을 선택하고 활성화하여 자동화 상태를 활성화됨(파이의 3/4)으로 전환합니다. 이 섹션의 자동화 모드에서 베일러 작동을 참조하십시오.



활성화됨

CC1031920

††81334,1680078194037 -44-05APR23-3/5

5. 작동:

CC1031921 —UN—30OCT09

자동화 상태가 활성화됨 상태일 때 트랙터 자동화 재개 스위치를 눌러 자동화 상태를 작동(4/4 파이) 상태로 전환합니다. 자동화 상태 파이가 작동 상태가 되면 베일러가 트랙터에 명령을 전송합니다. 이 섹션의 자동화 모드에서 베일러 작동 및 트랙터 사용 설명서의 TIA™ — Tractor-Implement Automation™(트랙터 작동기구 자동화) 섹션을 참조합니다.



작동

CC1031921

참고: 자동화 상태를 "활성화됨"에서 "작동"으로 전환하려면 다음 조건이 충족되어야 합니다.

- 트랙터의 리버서 레버가 "Power Zero", 중앙 주차 또는 전진 위치에 있습니다.

- 베일러의 리어 게이트가 닫혀 있고 잠겨 있습니다.
- 현재 베일 직경이 조정된 베일 직경의 98% 미만입니다.
- 작업자가 트랙터의 시트에 앉아 있습니다.
- 트랙터의 PTO가 체결되어 있습니다.

††81334,1680078194037 -44-05APR23-4/5

6. 일시 중지:

CC1031923 —UN—30OCT09

수동 베일 언로드 기능이 활성화되어 있고 조정된 베일 직경에 도달한 경우 자동화 상태는 자동으로 "작동"(4/4 파이) 상태에서 "일시 중지"(4/4 파이 감박임) 상태로 전환됩니다. 이 섹션의 수동 베일 언로드(하역)를 참조합니다.



일시 중지(점멸)

CC1031921

††81334,1680078194037 -44-05APR23-5/5

자동화 진단

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "설정" 소프트웨어를 선택합니다.



CC277966

다음 페이지에 계속

††81334,1680078217869 -44-25APR23-1/7

2. "자동화 설정" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

tt81334,1680078217869 -44-25APR23-2/7

3. "자동화 진단" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1031799 —UN—16SEP09



CC1031799

tt81334,1680078217869 -44-25APR23-3/7

4. 메시지(A)는 자동화가 비활성화되었거나 활성화할 수 없는 이유를 나타냅니다. 이 섹션의 자동화 모드 비활성화 메시지 목록을 참조합니다.

자동화 모드가 비활성화되었거나 활성화할 수 없는 경우에도 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에 메시지(A)가 3초 동안 표시된 후 사라집니다. 이 섹션의 베일러 자동화 메인 페이지의 디스플레이 설명을 참조합니다.

자동화 표 1/2페이지는 자동화 및 자동화 상태에 필요한 조건에 대한 정보를 보여줍니다. 비활성화됨(B)(파이의 1/4) 및 활성화 준비(C)(파이의 2/4). 조건이 충족되면 조건 상태(D~J)가 정상으로 표시됩니다.

비활성화됨(B)(1/4 파이):

- 트랙터가 베일러의 명령을 수신할 수 있는 경우 상태(D)가 정상입니다. 상태(D)가 정상인 경우 John Deere 대리점에 문의합니다.

활성화 준비(C)(2/4 파이):

- 베일러 자동화 모드 활성화 키가 성공적으로 저장되면 상태(E)가 정상입니다. 상태(E)가 정상인 경우 John Deere 대리점에 문의합니다.
- 활성화된 고장 진단 코드가 없는 경우 상태(F)가 정상입니다. 상태(F)가 정상인 경우 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 최근 문제를 참조합니다.
- Tractor-Implement Automation™ 단축키 또는 버튼(재개 스위치) 관련 오류가 없는 경우 상태(G)가 정상으로 표시됩니다. 상태(G)가 정상인 경우 John Deere 대리점에 문의합니다.
- 트랙터의 점화 키가 ON으로 돌려져 있으면 상태(H)가 정상입니다. 상태(H)가 정상인 경우 트랙터 사용 설명서를 참조합니다.
- 트랙터 자동화 모드 활성화 키가 성공적으로 저장되면 상태(I)가 정상입니다. 상태(I)가 정상인 경우 John Deere 대리점에 문의합니다.

Last Exit Code Issued:
Manual tying timeout

1/2

A		Conditions	OK	D
		Tractor Automation Ready	OK	E
B		Baler Activation	OK	F
		No Active Baler Codes	OK	G
		Resume Switch Status	OK	H
		Key Switch On	OK	I
C		Security Authorized	OK	J
		Automation ON	OK	

CC1038509

CC1038509—44—10SEP18

CC1038509

A—자동화 모드 비활성화 메시지 C—자동화 상태 활성화 준비
B—자동화 상태 비활성화됨 D—J—조건 상태

- 선택한 자동화 레벨이 자동화 레벨 1 또는 자동화 레벨 2인 경우 상태(J)가 정상입니다. 상태(J)가 정상인 경우 이 섹션의 자동화 레벨 선택을 참조합니다.

참고: 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에 활성화 준비(C)(2/4 파이) 자동화 상태가 표시되지 않는 경우 누락된 조건이 있는지 점검하고 John Deere 대리점에 문의합니다.

다음 페이지에 계속

tt81334,1680078217869 -44-25APR23-4/7

5. "다음 페이지" 또는 "이전 페이지" 소프트키를 선택하여 2/2페이지에 액세스합니다.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

1181334,1680078217869 -44-25APR23-5/7

6. 자동화 표 2/2페이지는 자동화 및 자동화 상태의 필요 조건에 대한 정보를 보여줍니다. 활성화됨(A)(3/4 파이) 및 작동(B)(4/4 파이). 조건이 충족되면 조건 상태(C~I)가 정상으로 표시됩니다.

활성화됨(A)(3/4 파이):

- "자동화 활성화 또는 비활성화" 버튼을 누른 경우 상태(C)가 정상입니다. 상태(C)가 정상이면, 이 섹션의 자동화 모드에서 베일러 작동을 참조하십시오.

작동(B)(4/4 파이):

- 선택한 바인딩 시스템이 아직 작동하지 않는 경우 상태(D)가 정상입니다. 상태(D)가 정상이면, 선택한 바인딩 시스템의 액추에이터를 수축하고 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 전자 유압식 구성품 테스트를 참조합니다.
- 현재 베일 직경에 목표 베일 직경의 98% 미만인 경우 상태(E)가 정상입니다. 상태(E)가 정상이면, 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 베일 직경 설정을 참조합니다.
- 작업자가 트랙터의 시트에 앉아 있는 경우 상태(F)가 정상입니다. 상태(F)가 정상이면, 트랙터 사용 설명서를 참조합니다.
- 트랙터의 PTO가 체결되어 있는 경우 상태(G)가 정상입니다. 상태(G)가 정상이면, 트랙터 사용 설명서를 참조하십시오.
- 베일러 게이트가 올바르게 닫혀 있는 경우 상태(H)가 정상입니다. 상태(H)가 정상이면, 베일러 애플리케이션 정비 섹션의 게이트 위치 포텐시오미터 RB331 교정을 참조하고 John Deere 대리점에 문의하십시오.
- Tractor-Implement Automation™ 단축키 또는 버튼 (재개 스위치)을 누른 경우 상태(I)가 정상입니다.

Last Exit Code Issued: 2/2 Manual tying timeout	
Conditions	OK
Enable Button Pressed	OK
Tying Process Idle	OK
Bale < 98% Diameter	OK
Operator in Seat	OK
PTO On	OK
Bale Gate Shut	OK
Resume Switch Pressed	OK

CC1038510

A—자동화 상태 활성화됨
B—자동화 상태 작동

C—I— 조건 상태

상태(I)가 정상이면, 트랙터 사용 설명서의 TIA™ — Tractor-Implement Automation™ (트랙터 작동기구 자동화) 섹션을 참조합니다.

1181334,1680078217869 -44-25APR23-6/7

7. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

1181334,1680078217869 -44-25APR23-7/7

자동화 모드 비활성화 메시지 목록

자동화 모드 비활성화 메시지(마지막 종료 코드 문제) 및 설명은 다음 표에 나열되어 있습니다:

자동화 모드 비활성화 메시지	설명
활성화 키가 만료됨. ^a	John Deere 대리점에 문의하십시오.
베일러 코드 활성화. ^a	베일러 고장 진단 코드를 점검하고 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 고장 진단 코드 목록 을 참조합니다.
PTO에 의한 자동화 중지. ^b	PTO를 체결합니다.
속도에 의한 자동화 중지. ^b	자동화 모드를 다시 시작합니다.
밸브 1에 의한 자동화 중지. ^b	밸브 교체 및 John Deere 대리점에 문의합니다.
밸브 2에 의한 자동화 중지. ^b	밸브 교체 및 John Deere 대리점에 문의합니다.
밸브 3에 의한 자동화 중지. ^b	밸브 교체 및 John Deere 대리점에 문의합니다.
밸브 4에 의한 자동화 중지. ^b	밸브 교체 및 John Deere 대리점에 문의합니다.
밸브 5에 의한 자동화 중지. ^b	밸브 교체 및 John Deere 대리점에 문의합니다.
밸브 6에 의한 자동화 중지. ^b	밸브 교체 및 John Deere 대리점에 문의합니다.
자동화 명령 메시지 시간 초과. ^c	트랙터와 베일러 사이의 와이어링 하네스를 점검합니다.
통신 오류. ^a	베일러 와이어링 하네스를 분리하고 재연결합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
드라이버 오류. ^c	John Deere 대리점에 문의하십시오.
드라이버가 지정 범위를 벗어남. ^c	밸브 교체 및 John Deere 대리점에 문의합니다.
기능이 인종되지 않음. ^c	트랙터 TIA™ 활성화 키 비정상.
PTO 구성이 유효하지 않음. ^c	John Deere 대리점에 문의하십시오.
레버 오류. ^c	밸브 교체 및 John Deere 대리점에 문의합니다.
수동 바인딩 시간 초과. ^a	네트 바인딩 장치를 점검하고 바인딩 사이클을 재시작합니다.
네트 바인딩 문제. ^a	네트 바인딩 장치를 점검합니다. 베일러 고장 진단 코드를 점검하고 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 고장 진단 코드 목록 을 참조합니다.
오일 레벨이 낮음. ^c	트랙터에 오일을 보충합니다.
작업자가 시트에 없음. ^a	자동 모드에서 베일러를 작동하려면 작업자가 시트에 앉아야 합니다.
크기 초과 베일. ^a	자동화 레벨 1에서 작업하는 경우 트랙터를 정지한 후 가능한 빨리 현재 베일을 바인딩합니다. 자동화 레벨 2에서 작업하는 경우 트랙터가 전진 주행을 멈추고 자동으로 바인딩 사이클을 시작합니다. 현재 바인딩된 베일을 배출하고 자동화 모드를 다시 시작합니다.
과속 오류. ^c	엔진의 속도를 줄입니다.
일시 정지 모드, 트랙터 속도가 0임. ^a	베일을 하역하고 자동화 모드를 다시 시작합니다.
픽업이 막힘. ^a	픽업을 분리합니다. 이 섹션의 자동화 모드에서 픽업 분리를 참조합니다.
출력이 지정 범위를 벗어남. ^c	John Deere 대리점에 문의하십시오.
PTO 보정되지 않음. ^c	John Deere 대리점에 문의하십시오.
현재 기어에서 PTO 활성화되지 않음. ^c	트랙터의 DTC를 점검합니다.
PTO 재체결 오류. ^c	트랙터의 DTC를 점검합니다.
PTO 스위치 충돌. ^c	트랙터의 DTC를 점검합니다.
PTO가 꺼짐. ^c	PTO를 체결합니다.
RBC 보안 인증 실패. ^a	트랙터를 재시동합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.

TL81334,0000343 -44-18APR18-1/2

자동화 모드에서 베일러 작동

자동화 모드 비활성화 메시지	설명
원격 준비됨. ^c	PTO 작동을 점검합니다. 트랙터 사용 설명서를 참조합니다.
원격 PTO 활성화 스위치 오류. ^c	PTO를 분리합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
원격 PTO 스위치 오류. ^c	John Deere 대리점에 문의하십시오.
재개 스위치 오류. ^a	Tractor-Implement Automation™(트랙터 작동 기구 자동화) 단축키 또는 버튼을 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
리버스 명령. ^c	John Deere 대리점에 문의하십시오.
SCV 잠금. ^c	SCV의 잠금을 해제합니다.
보안 오류 1. ^c	John Deere 대리점에 문의하십시오.
보안 오류 2. ^c	John Deere 대리점에 문의하십시오.
보안 오류 3. ^c	John Deere 대리점에 문의하십시오.
보안 오류 4. ^c	John Deere 대리점에 문의하십시오.
보안 오류 5. ^c	John Deere 대리점에 문의하십시오.
보안 오류 6. ^c	John Deere 대리점에 문의하십시오.
트랙터가 재시작하지 않음. ^a	John Deere 대리점에 문의하십시오.
리버스 위치의 트랙터. ^c	리버스 위치에서 벗어납니다.
트랙터가 주차 상태임. ^c	주차 상태에서 벗어납니다.
트랙터가 멈춤. ^a	이동 속도를 증가시키고 자동화 모드를 다시 시작합니다.
트랙터 속도가 0이 아님. ^a	트랙터를 멈추고 바인딩 사이클을 재시작합니다.
저속 오류. ^c	엔진 속도를 높입니다.
밸브 회로 오류. ^c	밸브 교체 및 John Deere 대리점에 문의합니다.
기타 밸브 오류. ^c	John Deere 대리점에 문의하십시오.
밸브 누락. ^c	밸브 교체 및 John Deere 대리점에 문의합니다.
밸브 보정되지 않음. ^c	John Deere 대리점에 문의하십시오.

^a 베일러의 비활성화 메시지
^b 일반 비활성화 메시지
^c 트랙터의 비활성화 메시지

TL81334,0000343 -44-18APR18-2/2

자동 테일게이트 모드에서 베일러 작동

자동 테일게이트 설명

자동 테일게이트 기능은 매번 트랙터의 SCV를 작동하지 않고 자동으로 게이트를 열고 닫을 수 있습니다. 이 기능은 자동 모드, 수동 모드 및 스톱 모드에서 사용할 수 있습니다. 자세한 내용은 이 섹션의 자동 테일게이트 모드에서 베일러 작동을 참조합니다.

자동 테일게이트는 모든 트랙터 브랜드 및 모델과 호환됩니다. 이 기능이 작동하려면 베일러가 다음 조건을 충족해야 합니다:

- 베일러는 지속적인 유압 오일 유량을 사용하는 자동 테일게이트 시스템이 장착되어 있어야 합니다.
- 베일러는 베일 배출 램프 및 센서가 장착되어 있어야 합니다. 베일러 애플리케이션 정비 섹션의 베일 배출 램프 센서(장착된 경우) 활성화 또는 비활성화를 참조하십시오.
- 베일러 게이트를 올바르게 교정해야 합니다. 베일러 응용 프로그램 서비스 섹션의 게이트 위치 포텐시오미터 RB331 교정을 참조합니다.

tt81334,1682422712196 -44-25APR23-1/1

자동 테일게이트 모드에서 베일러 안전하게 작동

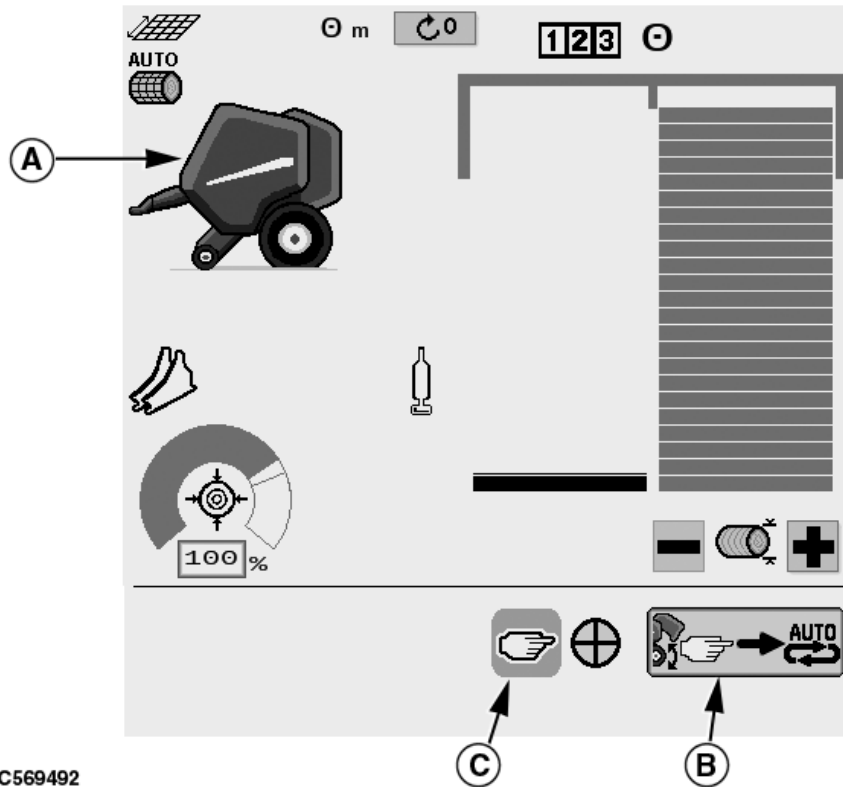
베일러 자동 테일게이트 시스템은 작업자가 필드 작업을 더욱 효율적으로 수행하도록 돕기 위한 것입니다. 작업자는 항상 베일의 동작뿐만 아니라 기계의 경로와 동작을 제어할 책임이 있습니다. 작업자와 주변인의 부상을

방지하기 위해 항상 주의하고 주변 환경에 주의를 기울이십시오. 장애물 또는 주변인이 있는 경우 시스템을 활용하여 차량을 정지시키지 마십시오.

자동 테일게이트 기능을 사용하기 전에 자동 테일게이트 모드에서 베일러 작동을 숙지해야 합니다.

tt81334,1680078316825 -44-31MAR23-1/1

베일러 자동 테일게이트 메인 페이지의 디스플레이 설명



CC569492

CC569492 —UN—03APR23

A—베일러 상태
B—자동 테일게이트 모드 버튼
C—자동 테일게이트 상태

필드에서 작동하는 동안 기본 페이지에서 베일러 자동 테일게이트 모드를 제어하고 모니터링할 수 있습니다.

베일러 상태 기호(A)는 묶음 절차 및 게이트의 위치를 모니터링하는 데 사용됩니다.

"자동 테일게이트 모드" 버튼(B)은 자동 모드, 수동 모드 및 정지 모드 사이에서 자동 테일게이트 모드를 선택하는 데 사용됩니다.

자동 테일게이트 상태 기호(C)는 자동 테일게이트 모드 또는 베일러의 요청을 모니터링하는 데 사용됩니다.

tl81334,1680078333394 -44-05APR23-1/1

자동 테일게이트 소프트웨어의 명칭

CC1034499 —UN—07JUL11

"자동화 설정" 소프트웨어.

이 섹션을 참조합니다.



CC1034499

TL81334,000036C -44-02MAY18-1/1

자동 테일게이트 모드에서 베일러 작동

자동 테일게이트 모드에는 다음과 같은 여러 모드가 있습니다. 중지, 수동, 자동 및 일시 중지.

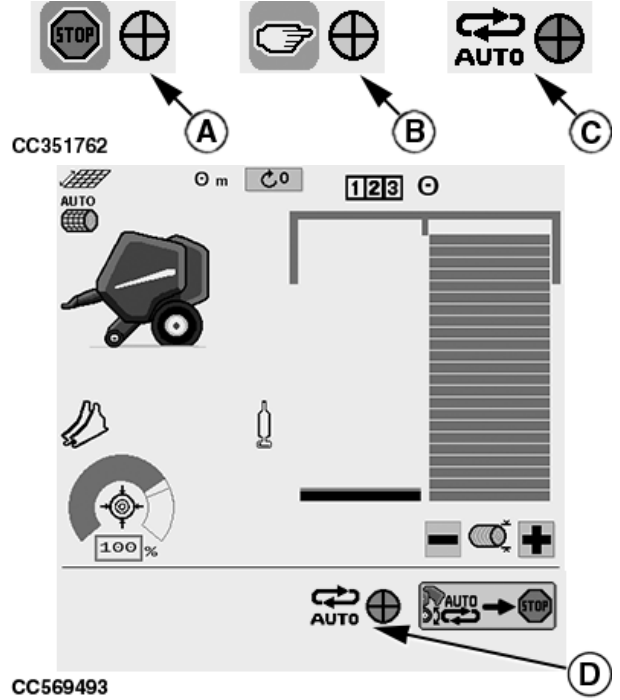
자동 테일게이트 상태(D)는 현재 모드를 나타냅니다.

참고: 일시 중지 모드에 대한 기호는 없습니다.

A—정지 모드 기호
B—수동 모드 기호

C—자동 모드 기호
D—자동 테일게이트 상태

CC351762 —UN—13JUN18



CC569493

CC569493 —UN—03APR23

다음 페이지에 계속

†81334,1680078357307 -44-05APR23-1/11

1. 스톱 모드:

정지 모드는 트랙터에서 공급되는 유압 및 기계적 동력을 중지하지 않고 게이트의 움직임을 차단합니다.

시스템에는 다음의 두 가지 버튼이 있습니다. "자동 모드에서 정지 모드로" 또는 "수동 모드에서 정지 모드로". 자동 모드 중 및 수동에서 자동 모드로 전환 절차 중에는 이러한 버튼 중 하나만 사용할 수 있습니다.

- 열기 또는 닫기 사이클 동안 정지 모드를 작동하면 사이클이 중단됩니다.
- 중지 모드가 활성화되어 있을 때 트랙터 SCV가 연속 흐름 위치에 있으면 기호(B)가 버튼(A)을 대체합니다. 버튼(A)은 트랙터 SCV가 중립 또는 유동 위치에 있을 때 표시됩니다.
- 외부 요인으로 스톱 모드가 작동한 경우 외부 요인을 제거합니다. 중지 모드에서 수동 모드로 전환하기 전에 트랙터의 SCV를 분리합니다.

주의: 베일러의 내부 또는 주변에서 작업하기 전에 다음을 수행하십시오. PTO와 트랙터 SCV의 체결을 해제하고, 변속기를 주차 위치로 설정하며 주차 브레이크를 연결하고 엔진을 끈 후 접화 킵을 제거합니다.

A—정지 모드에서 수동 모드 버튼 B—트랙터 SCV를 중립 또는 유동 위치로 요청 기호

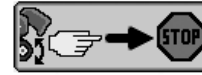
CC351764 —UN—13JUN18



CC351764

자동 모드에서 중지 모드 버튼

CC353872 —UN—13JUN18



CC353872

수동 모드에서 스톱 모드 버튼



CC569494

스톱 모드 메인 페이지

CC356293 —UN—13SEP18



CC356293

트랙터 SCV를 중립 또는 유동 위치로 요청

tt81334,1680078357307 -44-05APR23-2/11

2. 스톱 모드에서 수동 모드로 전환:

수동 모드로 전환하려면 트랙터의 SCV가 중립 또는 유동 위치에 있어야 합니다. 수동 모드에 액세스하려면 "정지 모드에서 수동 모드" 버튼을 선택 및 활성화합니다. "정지 모드에서 수동 모드로" 버튼은 정지 모드에서 사용할 수 있습니다.

CC351766 —UN—13JUN18



CC351766

중지 모드에서 수동 모드 버튼

다음 페이지에 계속

tt81334,1680078357307 -44-05APR23-3/11

3. 수동 모드:

이 모드는 트랙터의 SCV를 사용하여 게이트를 수동으로 움직이는 데 사용됩니다. 수동 모드인 경우 작업자가 필드에서 정상적으로 작동할 수 있습니다.

참고: 접화 스위치를 켤 때마다 수동 모드가 기본적으로 활성화됩니다.



CC569495

수동 모드 메인 페이지

†81334,1680078357307 -44-05APR23-4/11

CC569495 —UN—03APR23

4. 수동 모드에서 자동 모드로 전환:

CC351768 —UN—13JUN18

수동 모드에서 자동 모드로 전환하려면 다음 조건이 충족되어야 합니다.

- 게이트를 정확하게 보정해야 합니다.
- PTO가 체결되어 있어야 합니다.
- 게이트가 완전히 닫혀 있어야 합니다.

자동 모드를 활성화하려면 다음과 같이 진행합니다:

- "수동 모드에서 자동 모드로" 버튼을 선택 및 활성화합니다.



CC351768

수동 모드에서 자동 모드 버튼

†81334,1680078357307 -44-05APR23-5/11

- 게이트가 닫히지 않은 경우 모니터는 게이트 닫기를 요청합니다.

참고: 6초 이내에 게이트가 닫히지 않을 경우 베일러가 수동 모드로 되돌아갑니다.



CC569496

수동 모드에서 자동 모드 게이트 닫기 요청

다음 페이지에 계속

†81334,1680078357307 -44-05APR23-6/11

CC569496 —UN—03APR23

- c. PTO가 연결되지 않은 경우 모니터는 PTO 연결을 요청합니다.

참고: 6초 이내에 PTO가 체결되지 않을 경우 베일러가 수동 모드로 되돌아갑니다.



CC569497

수동 모드에서 자동 모드 PTO 체결 요청

tt81334,1680078357307 -44-05APR23-7/11

CC569497 —UN—03APR23

- d. 트랙터의 SCV가 이미 지속 유량 위치에 있는 경우 모니터에 트랙터 SCV의 비활성화가 표시됩니다.

참고: 10초 이내에 트랙터의 SCV가 비활성화되지 않을 경우 베일러가 수동 모드로 되돌아갑니다.



CC569498

수동 모드에서 자동 모드 SCV 비활성화 요청

다음 페이지에 계속

tt81334,1680078357307 -44-05APR23-8/11

CC569498 —UN—31MAR23

- e. 모니터에서 요청되면 트랙터 SCV를 연속 흐름 위치로 설정하십시오. 트랙터 사용 설명서를 참조합니다.

참고: 10초 이내에 트랙터의 SCV가 활성화되지 않을 경우 베일러가 수동 모드로 되돌아갑니다.



CC569499

수동 모드에서 자동 모드 SVC 활성화 요청

†181334,1680078357307 -44-05APR23-9/11

CC569499 —UN—31MAR23

5. 자동 모드:

이 모드에서는 다음 절차에 따라 베일러가 게이트를 열고 닫을 수 있습니다.

- 바인딩 사이클 종료 시점에 베일러가 게이트를 열어 베일을 하역합니다.
- 베일이 배출 램프를 벗어나면 베일러가 게이트를 닫습니다.

6. 자동에서 일시 중지 모드로 전환:

유압 흐름을 방해하지 않고 PTO의 연결이 해제되면 베일러가 자동 모드에서 일시 중지 모드로 전환됩니다. PTO의 연결을 해제하기 전, 게이트가 올바르게 닫혀 있는지 확인하십시오.



CC569500

자동 모드 기본 페이지

다음 페이지에 계속

†181334,1680078357307 -44-05APR23-10/11

CC569500 —UN—03APR23

7. 일시 중지 모드:

이 모드를 사용하면 베일러가 두 필드 사이에서의 운송을 대기할 수 있습니다. 이 모드는 유압 흐름을 방해하지 않고 PTO의 연결이 해제될 때 자동으로 설정됩니다.

PTO가 연결되면 베일러가 작업자에게 자동 모드 또는 수동 모드로 전환하도록 요청합니다. 버튼 (A)를 눌러 자동 모드로 이동하거나 버튼 (B)를 눌러 수동 모드로 이동합니다.

베일러가 일시 중지 모드에서 중지 모드로 전환되는 경우:

- 작업자가 "자동 모드에서 정지 모드로" 버튼을 선택 및 활성화합니다.
- 게이트가 완전히 닫히지 않았습니다.
- 자동 테일게이트 기능과 관련된 DTC가 있습니다.

베일러가 일시 중지 모드에서 수동 모드로 전환되는 경우:

- 작업자가 트랙터의 SCV를 사용합니다.
- 유압 흐름이 차단되었습니다.

8. 자동 모드에서 수동 또는 정지 모드로 전환:

베일러를 자동 모드에서 스톱 모드로 전환 시:

- 작업자가 "자동 모드에서 정지 모드로" 버튼을 선택 및 활성화합니다.
- 묶음 사이클이 너무 길고 완료되지 않았습니다.
- 자동 테일게이트 기능과 관련된 DTC가 있습니다.

베일러를 자동 모드에서 수동 모드로 전환 시:

- 작업자가 트랙터의 SCV를 사용합니다.
- 유압 흐름이 차단되었습니다.

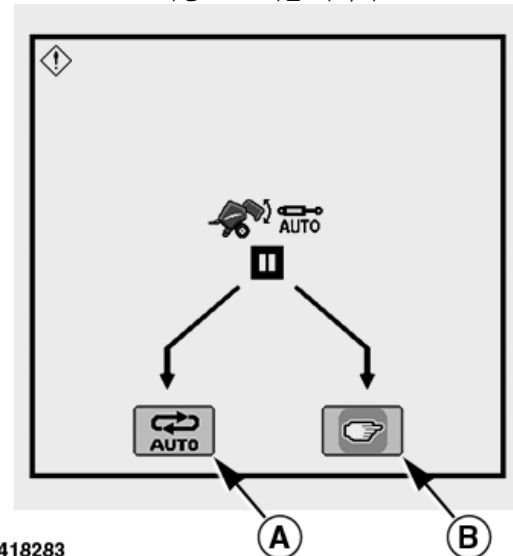
A—자동 모드로 전환 버튼

B—수동 모드로 전환 버튼



CC569500

자동 모드 기본 페이지



CC418283

자동 모드 요청 페이지로 돌아가기

††1334,1680078357307 -44-05APR23-11/11

CC569500 —UN—03APR23

CC418283 —UN—19APR21

자동 테일게이트 모드 선택

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "설정" 소프트웨어 키를 선택합니다.

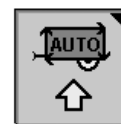


CC277966

††1334,1680078370893 -44-25APR23-1/4

2. "자동화 설정" 소프트웨어 키를 선택합니다.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

다음 페이지에 계속

††1334,1680078370893 -44-25APR23-2/4

3. 풀다운 목록(E)을 선택 및 활성화한 후 원하는 자동 테일게이트 모드를 선택합니다.

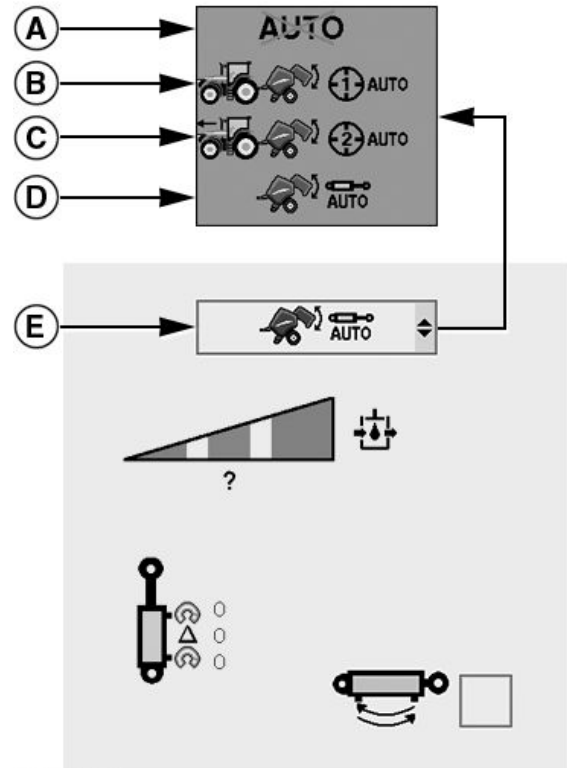
- **자동화 꺼짐(A)** - 자동화 모드 없음 또는 자동 테일게이트가 활성화됨. 게이트가 자동으로 제어되지 않습니다.
- **자동화 레벨 1(B)** - 자동화 모드에서 베일러 작동 선택을 참조합니다.
- **자동화 레벨 2(C)** - 자동화 모드에서 베일러 작동 선택을 참조합니다.
- **자동 테일게이트 모드** - 이 모드를 선택하여 자동 테일게이트 모드를 사용합니다. 묶음 사이클 종료 후 베일을 언로드하기 위해 베일러가 자동으로 게이트를 열고 닫습니다.

참고: 이 모드를 선택하려면 베일러 회전 속도 센서와 베일 배출 램프 센서가 장착되어 있어야 합니다. 베일러 애플리케이션 정비 섹션에서 베일러 회전 속도 센서(장착된 경우) 활성화 또는 비활성화 및 베일 배출 램프 센서(장착된 경우) 활성화 또는 비활성화를 참조하십시오.

베일러 회전 속도 센서가 작동해야 합니다.
배출 램프 센서가 작동해야 합니다.

A—게이트의 자동 제어 없음
B—자동화 레벨 1
C—자동화 레벨 2

D—자동 테일게이트 모드
E—자동화 풀다운 목록



CC571121

†181334,1680078370893 -44-25APR23-3/4

CC571121—UN—03APR23

4. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†181334,1680078370893 -44-25APR23-4/4

자동 테일게이트 유압 흐름 설정

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "설정" 소프트웨어를 선택합니다.



CC277966

†181334,1680078381182 -44-05APR23-1/5

2. "자동화 설정" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

다음 페이지에 계속

†181334,1680078381182 -44-05APR23-2/5

3. 유압 흐름 표시기:

유압 흐름 표시기를 사용하면 작업자가 유압 흐름을 모니터링 및 설정할 수 있습니다.

수동 모드에서 표시기(D)는 그래프 아래에 표시됩니다. 자동 또는 정지 모드에서는 표시기(E)가 표시되고 시스템의 현재 유압 흐름을 나타냅니다.

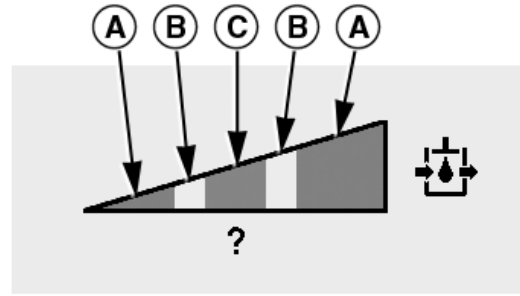
필드에서 양호한 성능을 확보하려면 표시기(E)가 녹색 구역(C)에 있어야 합니다. 트랙터는 충분한 유압 흐름을 제공해야 합니다. 충분한 유압 흐름을 제공하려면 다음을 진행합니다:

1. 베일러를 정지 또는 자동 모드로 전환합니다.
2. 관련 명령을 사용하여 유압 흐름을 조정합니다. 관련 트랙터 사용 설명서를 참조합니다.
3. 사이클 동안 양호한 성능을 확보하려면 표시기(E)가 녹색 구역(C) 및 우측 노란색 구역(B) 근처에 있어야 합니다.

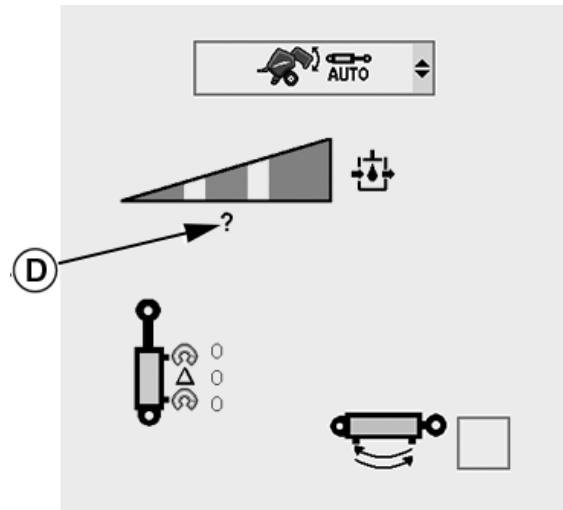
참고: 엔진이 작업 속도에서 작동하는 동안 유압 흐름을 설정하고 PTO를 연결합니다.

A—빨간색 구역
B—노란색 구역
C—녹색 구역

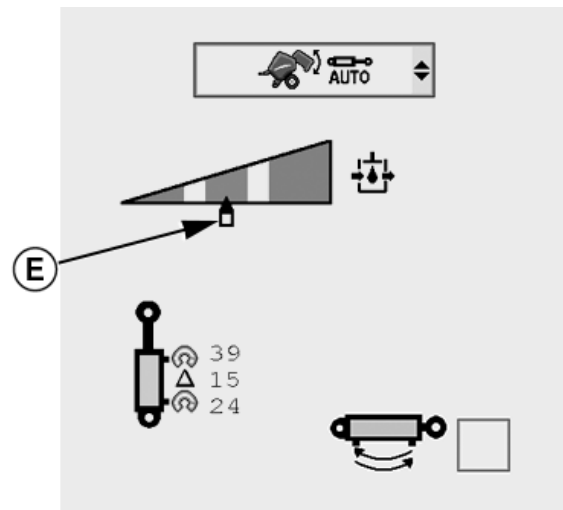
D—유압 흐름 알 수 없음 표시기
E—유압 흐름 표시기



CC351773



CC571122



CC571123

다음 페이지에 계속

tt81334,1680078381182 -44-05APR23-3/5

CC351773 —UN—27 JUN18

CC571122 —UN—03APR23

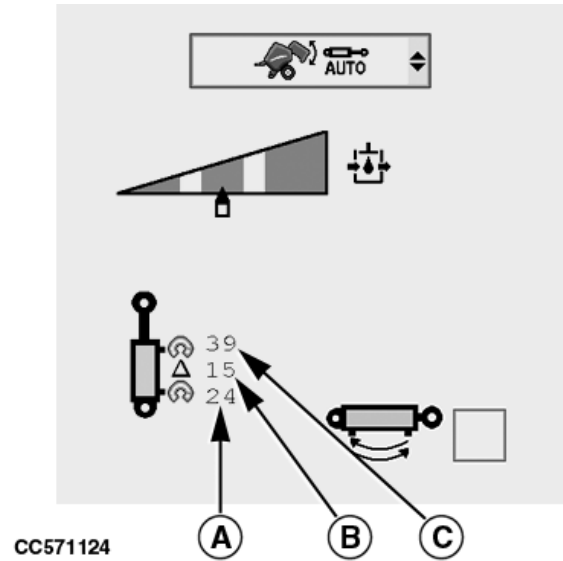
CC571123 —UN—03APR23

4. 유압 표시기:

유압 표시기는 진단 보조장치입니다. 표시기(A)는 베일러에 공급되는 오일 압력을 나타냅니다. 표시기(B)는 표시기(A)와 (C) 사이의 압력 차이를 나타냅니다. 표시기(C)는 트랙터에 리턴되는 오일 압력을 나타냅니다.

A—고압 오일 표시기
B—압력 표시의 차이

C—복귀 압력 오일 표시기



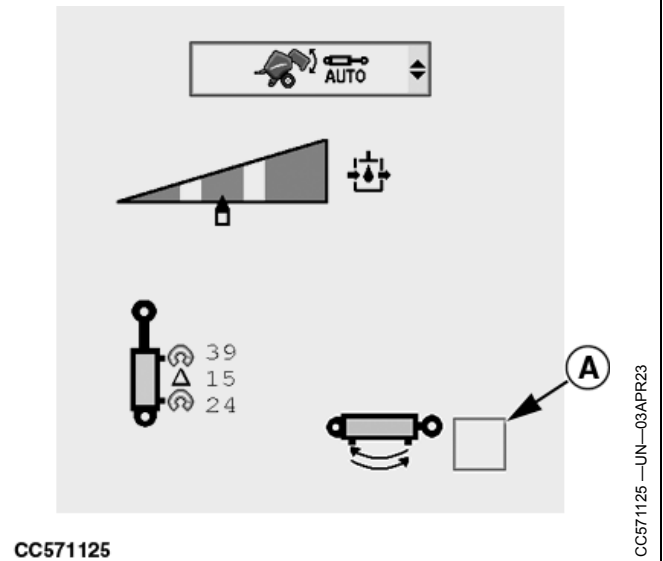
t181334,1680078381182 -44-05APR23-4/5

5. 역방향 유압 흐름:

유압 호스를 트랙터에 연결하는 방법에 따라 트랙터의 SCV를 사용할 때 게이트가 다른 방향으로 움직일 수 있습니다. 체크 상자(A)에서 문제를 해결할 수 있습니다.

- 체크 상자(A)에 체크를 표시하여 역방향 유압 흐름을 활성화합니다.
- 역방향 유압 흐름을 비활성화하려면 체크 상자(A)에 체크를 표시하지 마십시오.

A—역방향 유압 흐름 확인란

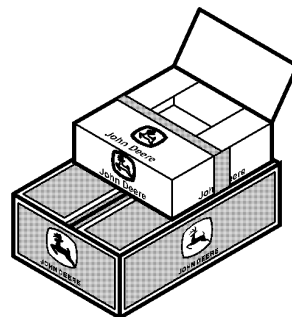
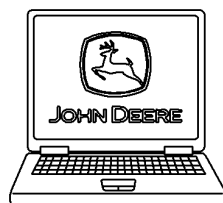


t181334,1680078381182 -44-05APR23-5/5

필드 키트

부착장치 검색

John Deere 대리점 또는 John Deere 온라인 부착장치 웹사이트를 방문해서 장비에 적합한 부착장치를 알아보십시오.



CC208612

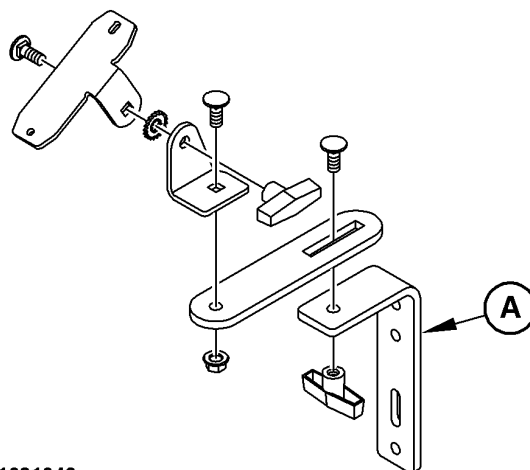
CC208612—UN—14APR14

DC82261,0000447 -44-18OCT14-1/1

모니터 지지대

트랙터 운전실에 따라 각기 다른 모니터 지지대를 John Deere 대리점에서 구하실 수 있습니다.

A—각도



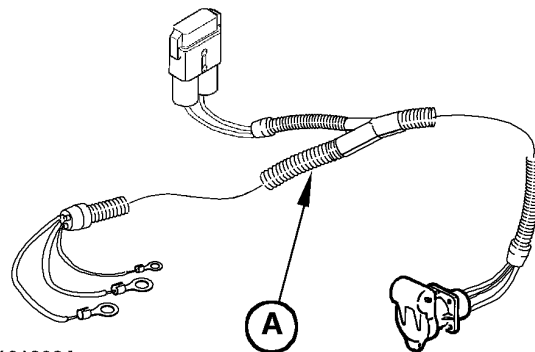
CC1031046

CC1031046—UN—28OCT08

OUCC006,0001B47 -44-28OCT13-1/1

모니터용 배터리 하니스

필요한 경우 배터리 하니스 (A)를 실내 콘센트가 장착되지 않은 트랙터에 설치해서 부착장치로 사용할 수 있습니다.



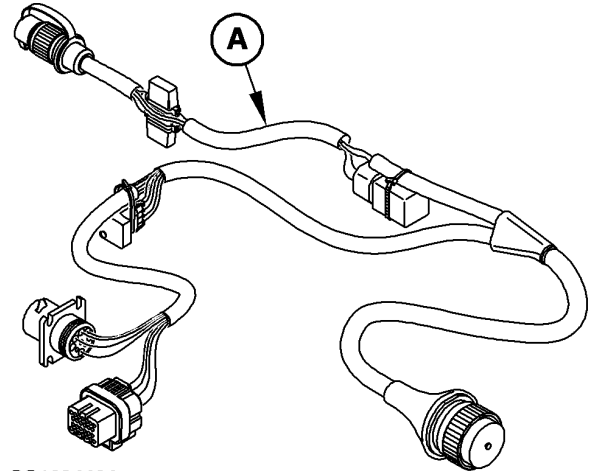
CC1018634

CC1018634—UN—24OCT00

OUCC006,00014A0 -44-07OCT08-1/1

모니터용 운전실 배선

가상 단말기 (디스플레이)의 운전실 배선(A)은 John Deere 대리점에서 얻을 수 있습니다.



CC1034494

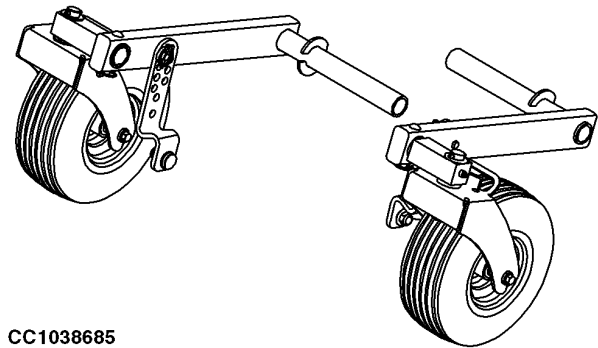
CC1034494 —UN—06JUL11

OUCC006,00017E7 -44-27JUN11-1/1

캐스터 게이지 휠

캐스터 게이지 휠은 필업이 지면 등고선을 좀더 쉽게 따라갈 수 있도록 하고 사이드슬립 및 토양 손상을 방지하도록 합니다.

John Deere 대리점으로 문의하십시오.



CC1038685

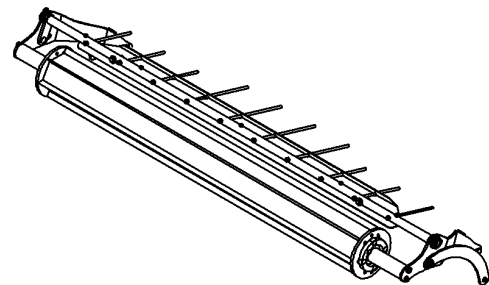
CC1038685 —UN—19NOV12

OUCC006,00019CA -44-19NOV12-1/1

픽업 롤 컴프레서

픽업 롤 컴프레서는 주입 흐름을 개선하는 부착 장치로서 사용할 수 있습니다.

John Deere 대리점으로 문의하십시오.



CC286973

CC286973 —UN—03AUG16

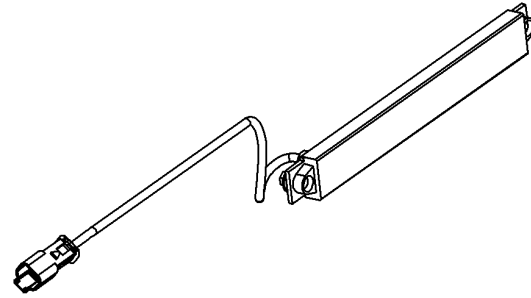
NB02380,00001BB -44-28JUL16-1/1

네트 바인딩 장치 조명 및 측면 도어 조명

야간 작업 시에 시야를 위해 그물 묶음 장치 및 측면 도어 전등을 어태치먼트로 이용할 수 있습니다.

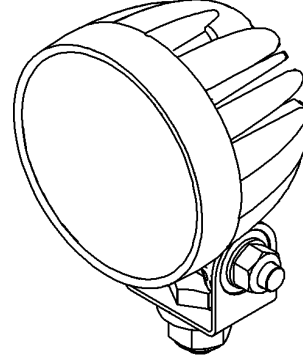
John Deere 대리점에 문의합니다.

CC378600



그물 묶음 장치 전등

CC286974



측면 도어 전등

TL81334,00010A1 -44-05MAY22-1/1

CC378600 —UN—15MAY19

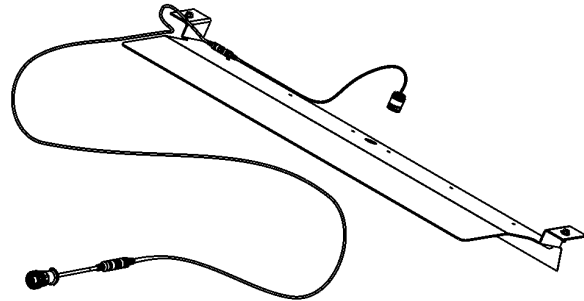
CC286974 —UN—03AUG16

필름 바인딩 장치용 카메라

베일 위 바인딩 필름 카메라는 바인딩 필름을 사용한 베일의 바인딩을 모니터링하는 데 사용됩니다.

John Deere 대리점에 문의하십시오.

CC423444

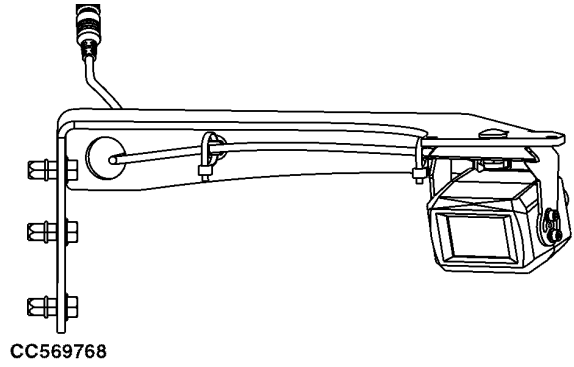


GA87848,0000FCA -44-29OCT20-1/1

CC423444 —UN—26OCT20

카메라

카메라를 사용하여 베일의 배출을 모니터링할 수 있습니다.
John Deere 대리점에 문의하십시오.



CC569768 —UN—31MAR23

ga87848,1680527462946 -44-03APR23-1/1

운행 및 유지보수

기계 안전 운행 및 유지보수

! 주의: 이 장비는 드웰 위치에서 자동 시퀀스 기능이 있습니다. 장비는 예기치 않게 멈추고 재시작할 수도 있습니다.

장비 동작 중에는 운행 또는 유지보수를 실시하지 마십시오.

상해 또는 사망을 항상 방지하기 위해:

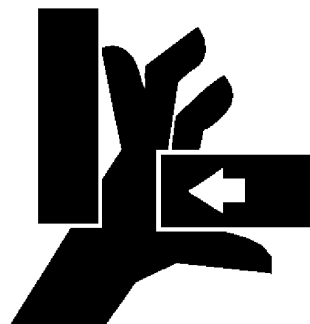
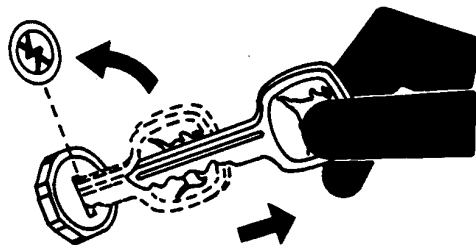
- PTO를 해제합니다.
- 트랙터의 주차 브레이크를 걸거나 변속기를 "Park(주차)"로 설정합니다.
- 트랙터의 엔진을 끕니다.
- 메인 스위치 키를 분리합니다.
- 유압을 해제합니다.
- 게이트를 잠급니다. 안전 섹션의 게이트 안전 보안을 참조하십시오.
- 주차 잠금장치를 연결합니다.
- 핸드 브레이크를 체결합니다.
- 움직이는 부품이 멈출 때까지 기다립니다.
- 모든 구성품이 식을 때까지 기다립니다.

위의 지침을 장비를 정비하기 전에 실시합니다.

장비의 갑작스러운 이동으로 부상을 입지 않도록 평평한 표면에서 장비를 정비합니다.

장비가 트랙터에서 분리된 경우 휠을 고정하여(고임목) 이동을 방지합니다.

중요: 장비에 응접할 경우 전원을 전기 구성품에서 모두 분리합니다. 과도한 전압은 전자 제어 장치를 손상시킬 수 있습니다.



LX002 510

TS230 —UN—24MAY89

E41125 —UN—25OCT96

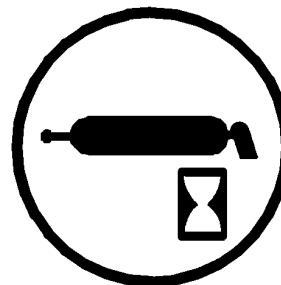
LX002510 —UN—17JAN95

ga87848,1676292421631 -44-17MAR23-1/1

정비 주기 준수

트랙터 아워미터를 가이드로 사용해서 다음 장에 표시된 시간 주기마다 정비를 수행하십시오.

중요: 권장 정비 주기는 평균 조건에 대한 것입니다. 베일러가 열악한 조건에서 작동할 경우 더 자주 정비하십시오.



CC 000934

CC000934 —UN—05APR95

CC03745,00002A9 -44-27AUG01-1/1

운행 및 유지보수 실시

그리스 건을 사용하기 전에 운행 피팅을 청소하십시오. 손실되거나 파손된 부품은 즉시 교체하십시오. 새로운 피팅에 그리스가 적합하지 않은 경우, 분리해서 접합 부위에 문제가 있는지 확인하십시오.

최고 성능을 얻고 초기 고장을 피하기 위해 이 섹션에서 제공된 시간차로 운행과 유지보수를 주의하여 실시하십시오.

베어링 고장 또는 과열은 화재를 불러일으킬 수 있습니다. 베어링 고장 및 과열을 줄이기 위해 장비의 모든 그리스 지점을 철저히 운행하십시오.

- 장비를 세차한 후.
- 장비가 창고에 들어갈 때.
- 장비를 보관한 뒤 사용하기 직전.

베어링에 그리스를 도포할 때 베어링에서 그리스가 새어나오지 않는지 정기적으로 점검하십시오.

작물과 기타 잔여물이 베어링과 베어링 커버 주변에 쌓일 수 있습니다. 작업일 동안 이 부위를 주기적으로 검사 및 청소하십시오.

DC82261,0000538 -44-18OCT14-1/1

운행용 그리스

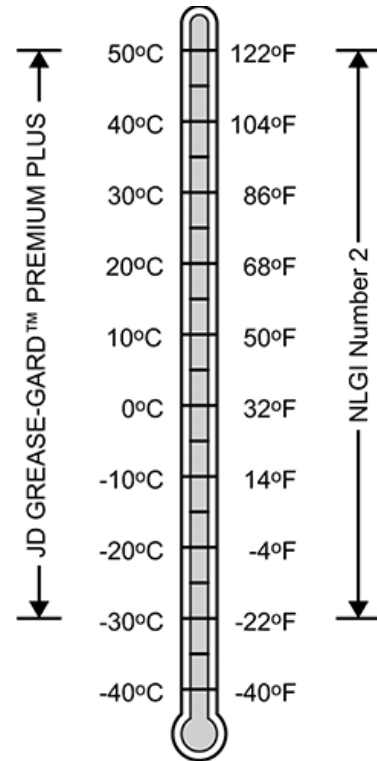
권장 그리스는 다음과 같습니다.

- John Deere Grease-Gard™ Premium Plus

다음 요건을 충족하는 경우, 다른 그리스를 사용할 수 있습니다.

- NLGI 2 분류
- ISO-L-X-BDHB 2 또는 DIN KP 2 N-10 리튬 복합제, 비합성 기유(40°C에서 160 ~ 220mm²/s)
- 극압 첨가제 포함

중요: 그리스에 포함된 증주제, 기유 및 첨가제의 일부 유형은 다른 제품과 호환되지 않습니다. 그리스를 혼합하지 마십시오. 다른 종류의 그리스를 혼합하기 전에 그리스 공급업체에 문의하십시오.



기온 범위에 적합한 그리스

Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다

GA87848,0001049 -44-25NOV20-1/1

자동 운행 시스템용 그리스

중요: 고체 윤활유를 포함한 그리스 윤활유를 사용해서는 안됩니다. 물리 그리스는 디스트리뷰터를 막히게 하므로 사용해서는 안됩니다(혹연 또는 MoS2 등의 그리스는 확인 필요).

시스템은 여름에서 겨울까지 NLGI 클래스 2까지의 상용 다기능 그리스 윤활유를 사용하도록 설계되었습니다.

고압 첨가제가 든 그리스(EP 그리스)를 사용하십시오.

비누화 반응이 같은 그리스만 사용하십시오.

사양은 이 섹션의 "그리스" 참조.

OUCC006,000147E -44-17SEP08-1/1

기어 오일

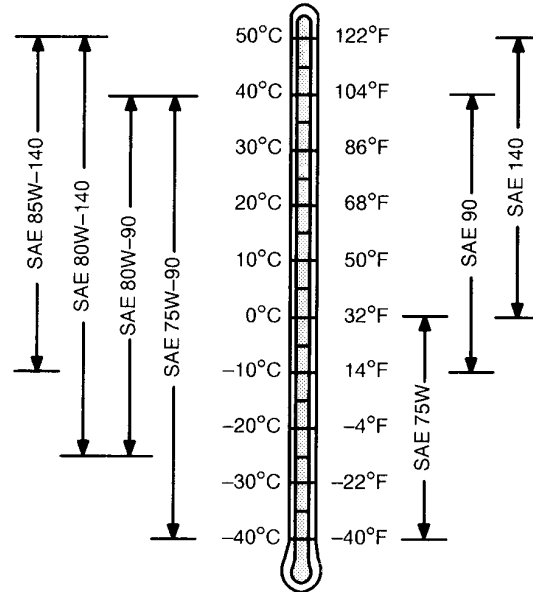
오일 교환 시에는 예상되는 공기 온도 범위에 맞는 오일 점도를 사용하십시오.

다음 오일을 사용하는 것이 좋습니다.

- John Deere GL-5 기어 윤활유
- John Deere EXTREME-GARD™

다음 조건을 충족하는 경우 다른 오일도 사용할 수 있습니다.

- 미국 석유회회(API) 정비 등급 GL-5



대기 온도 범위에 대한 오일 점도

TS1653—UN—14MAR96

EXTREME-GARD는 Deere & Company의 상표입니다.

DX, GEOIL -44-14APR11-1/1

멀티루버 체인 오일

다음 멀티루버 체인 오일 시스템용 오일을 사용하십시오:

John Deere BIO-MULTILUBER-OIL¹

기타 동등한 생물분해성 오일도 사용될 수 있습니다.

중요: 절대 미네랄 오일을 이와 같은 용도로 사용하지 마십시오.

참고: John Deere BIO-MULTILUBER-OIL은 John Deere 대리점에서 구하실 수 있습니다.

- DC43300: BIO-MULTILUBER-OIL 5 리터

¹ John Deere BIO-MULTILUBER-OIL은 CEC-L-33-T-82 테스트 방식에 따라 21 일 내에 최소 80%의 생분해성을 충족하거나 초과합니다. BIO-MULTILUBER-OIL이 미네랄 오일과 섞여서는 안 됩니다.

OUCC006,00019AE -44-09NOV12-1/1

대체 및 합성 윤활제

지역의 특수한 지리적 조건으로 인해 이 설명서에 수록된 윤활제 권장사항과 다른 권장사항이 요구될 수 있습니다.

일부 John Deere 브랜드 냉각수 및 윤활제는 고객이 있는 지역에서 구하지 못할 수도 있습니다.

정보와 권장사항을 얻으려면 John Deere 판매 대리점에 문의하십시오.

이 설명서에 수록된 성능 권장 사항을 충족할 경우 합성 윤활제를 사용할 수 있습니다.

이 설명서에 표시된 온도 한계 및 정비 주기는 John Deere 브랜드 유체 또는 John Deere 장비에 사용하도록 테스트 및/또는 승인된 유체에 적용됩니다.

다시 정제된 기유 제품도 정제 후의 윤활 성능이 요구사항에 적합하면 사용할 수 있습니다.

DX,ALTER -44-13JAN18-1/1

윤활제 보관

깨끗한 윤활제를 사용할 경우에만 최고의 효율로 장치를 가동할 수 있습니다.

모든 윤활제를 취급할 때 깨끗한 용기를 사용하십시오.

윤활제와 용기를 먼지, 습기, 기타 오염 물질이 없는 구역에 보관하십시오. 용기를 한쪽 편에 보관하여 물과 먼지가 축적되는 것을 방지하십시오.

모든 용기에 내용물을 식별할 수 있도록 적절히 표시했는지 확인하십시오.

이전의 모든 용기와 용기에 포함되었을 수 있는 잔여 윤활제는 적절히 폐기하십시오.

DX,LUBST -44-11APR11-1/1

윤활제 혼합

일반적으로 다른 브랜드 또는 다른 종류의 오일을 혼합하는 것은 삼가하십시오. 오일 제조업체는 특수한 사양과 성능 요구사항을 충족시키기 위해 오일에 첨가제를 섞습니다.

서로 다른 오일을 혼합할 경우 이들 첨가제의 적정 기능을 방해하고 윤활 성능을 저하시킬 수 있습니다.

구체적인 정보와 권장사항을 얻으려면 John Deere 대리점에 문의하십시오.

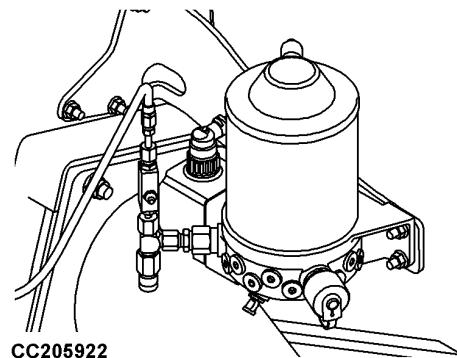
DX,LUBMIX -44-18MAR96-1/1

자동 윤활 시스템에 대한 일반 정보(저장통 펌프가 장착된 경우)

중요: 장비에 따라 몇몇 윤활 지점을 자동 윤활 시스템에 연결해서는 안 됩니다. 각 윤활 지점과 자동 윤활 시스템과의 연결 여부는 이 섹션 참조.

자동 윤활 시스템

이 시스템은 전동 모터로 구동되는 그리스 펌프, 윤활 라인, 그리스 분배기 및 모니터에서 제어되는 전동식 타이머로 구성되어 있습니다. 시스템이 일단 작동할 수 있으면 그리스 펌프는 운전자의 설정에 따라 정기적인 주기로 ON 및 OFF로 전환됩니다. 자동 윤활 시스템의 작동, 비작동 또는 조정에 대해서는, 베일러 응용 프로그램 서비스 섹션에 있는 자동 윤활 시스템(저장통 타입 펌프가 장착된 경우) 설정 참조.



CC205922

CC205922 — UN — 25OCT13

다음 페이지에 계속

NB02380.00001F1 -44-28NOV16-1/2

적절한 운전을 위한 시스템 점검

모니터를 사용하여 6분에서 9분 동안 자동 운행 사이클을 수동으로 개시하여 그리스를 운행 지점 모두에 공급할 것인가를 결정하십시오. 자동 운행 시스템을 수동으로 활성화하려면, 베일러 응용 프로그램 서비스 섹션에 있는 자동 운행 시스템(저장통 타입 펌프가 장착된 경우) 설정을 참조하십시오.

그리스 피팅이나 그리스 라인이 막히면 릴리프 밸브 (A)에서 그리스가 빠져 나옵니다. 이 밸브에는 일종의 안전 기능이 있어, 이를 이용해 시스템을 점검할 수 있습니다. 고장 진단 섹션에 있는 자동 운행 시스템(저장통 타입의 펌프가 장착된 경우) 설정 참조.

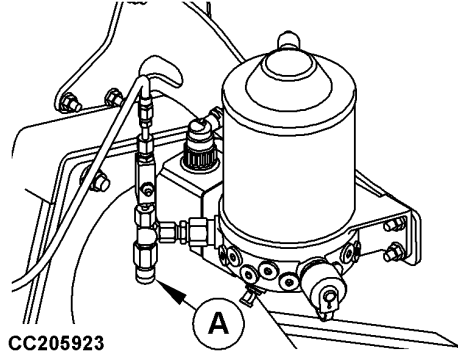
중간 운행

모니터를 사용하여 자동 운행 사이클을 수동으로 개시:

- 수확기가 시작될 때마다 3분 동안.
- 고압 세척기, 증기 세척 또는 압축공기를 사용한 세척 후 9분 동안.
- 계절이 끝날 때 15분 동안.

정비

참고: 운행 시스템의 모든 구성품은 무정비 구성품입니다.



CC205923

A—릴리프 밸브

처음 몇 주간의 작동 중에는 정기적으로 시스템 및 다음 항목을 점검하십시오:

- 베어링 포인트의 충분한 윤활.
- 라인 파손 또는 누설.

NB02380,00001F1 -44-28NOV16-2/2

CC205923 —UN—25OCT13

자동 그리스 운행 시스템 일반 정보(카트리지형 펌프가 장착된 경우)

자동 그리스 운행 시스템

이 시스템은 유압 구동식 그리스 펌프, 운행 라인 및 그리스 디스트리뷰터를 제공합니다. 후방 게이트가 열리고 닫힐 때마다 펌프 내의 피스톤이 유압으로 작동되고 조절 가능한 양의 그리스가 전달됩니다.

중요: 장비 장착 여부에 따라 일부 운행 지점은 자동 그리스 운행 시스템과 연결되지 않습니다. 각 운행 지점과 자동 그리스 운행 시스템과의 연결 여부는 이 섹션을 참조하십시오.

정비

참고: 모든 시스템의 구성품은 유지보수가 필요하지 않습니다. 그리스 니플 또는 운행 라인에 막힘이 생기는 경우 자동 운행 시스템(카트리지 타입 펌프가 장착된 경우)(문제 해결 섹션) 참조.

처음 몇 주간의 작동 중에는 정기적으로 시스템 및 다음 항목을 점검합니다.

- 베어링 포인트의 충분한 윤활.
- 라인 파손 또는 누설.



CC205256

참고: 카트리지는 250~350 배일 사이에서 지속됩니다.

ga87848,1679557660535 -44-23MAR23-1/1

CC205256 —UN—10OCT13

자동 그리스 윤활 시스템 유량 조정(카트리지형 펌프가 장착된 경우)

윤활 펌프 유량은 조정 나사 (B)를 이용한 거리 (C) 수정을 통해 계속적으로 설정할 수 있습니다. 유량을 조절하려면 다음을 따라 진행하십시오:

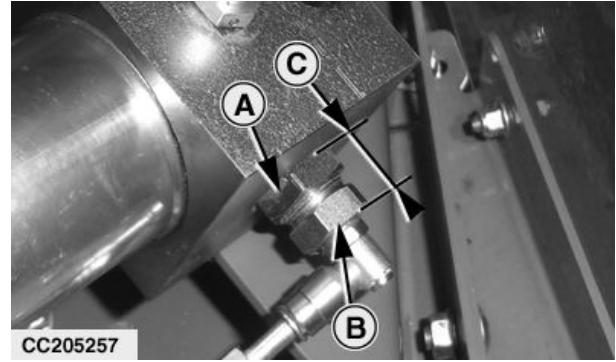
1. 잠금 너트 (A)를 푸십시오.
2. 나사 (B)를 조절해서 원하는 거리 (C)를 확보하십시오.

사양

유량, 공장 조절—간격.....	17mm
	(0.67 인치)
유량, 최소 조절—간격.....	15mm
	(0.59 인치)
유량, 최대 조절—간격.....	24mm
	(0.94 인치)

3. 잠 너트(A)를 조입니다.

참고: 카트리지는 250~350 베일 사이에서 지속됩니다.



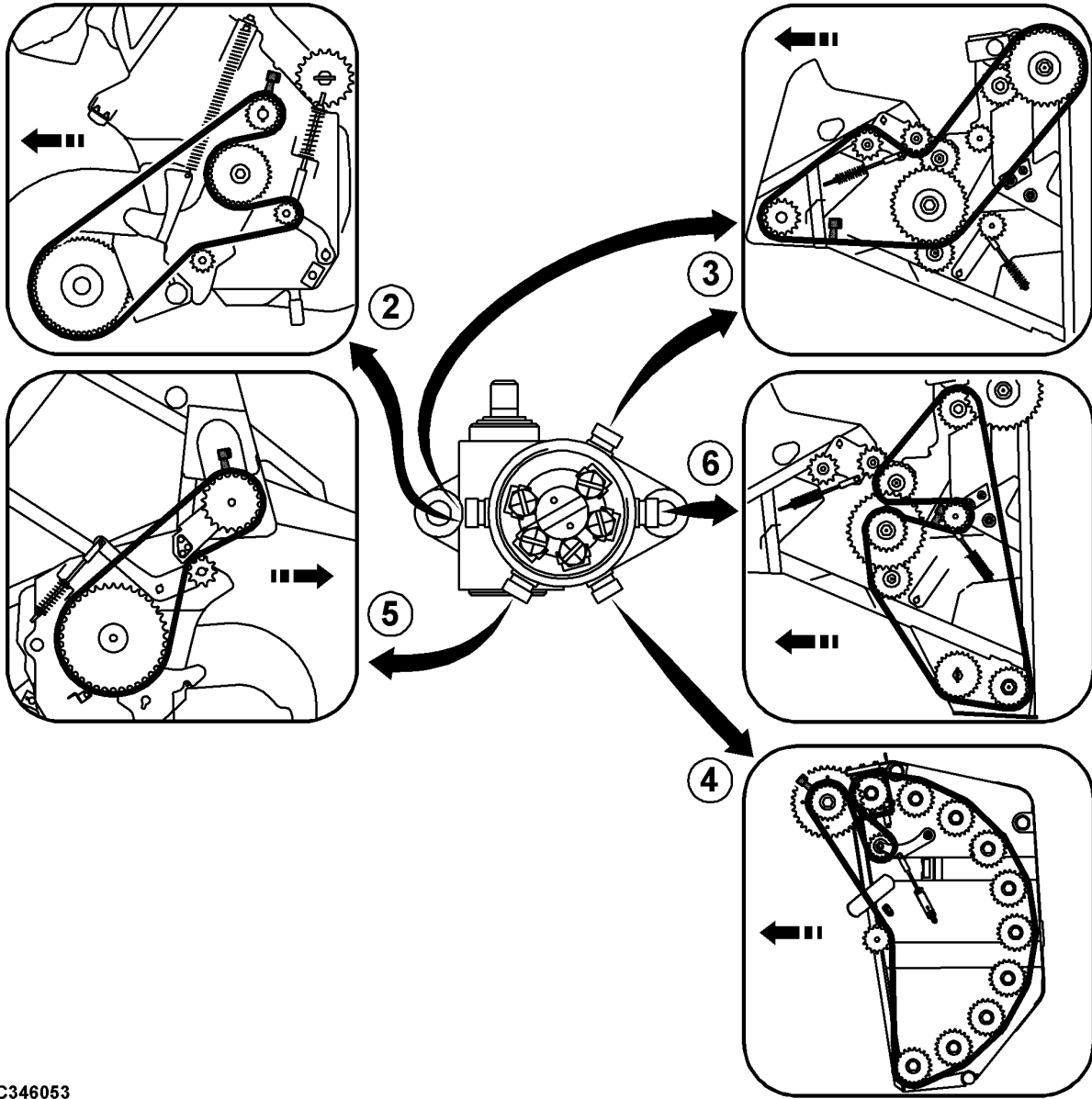
A—잠 너트
B—유량 조정 나사

C—거리

CC205257—UN—25OCT13

ga87848,1678366240550 -44-09MAR23-1/1

체인 오일 주입 구성품 위치



CC346053

- | | | |
|----------------------|-------------------------|-------------------------|
| 2— 픽업 체인 구동장치(빨간색 링) | 4— 게이트 롤 드라이브 체인(노란색 링) | 6— 프레임 롤 드라이브 체인(파란색 링) |
| 3— 메인 드라이브 체인(주황색 링) | 5— 회전식 피더 드라이브 체인(녹색 링) | |

참고: 각 호스는 펌프 및 브러시 측 유색 링 위의 번호로 구별합니다.

CC346053—UN—22JUN18

ga87848,1678366317907 -44-09MAR23-1/1

오일 유량 조정

각 체인에 맞게 오일 유량을 조정할 수 있습니다.

1. 커버를 풀어 제거합니다.
2. 관련 브러시의 오일 유량을 조정할 나사를 확인합니다.
3. 나사를 시계 방향으로 돌려 오일 흐름을 높이고 반시계 방향으로 돌려 오일 흐름을 줄이십시오.

참고: 나사 완전 연결(최대 흐름) 상태에서 네 바퀴 회전시키면 최소 흐름이 됩니다.

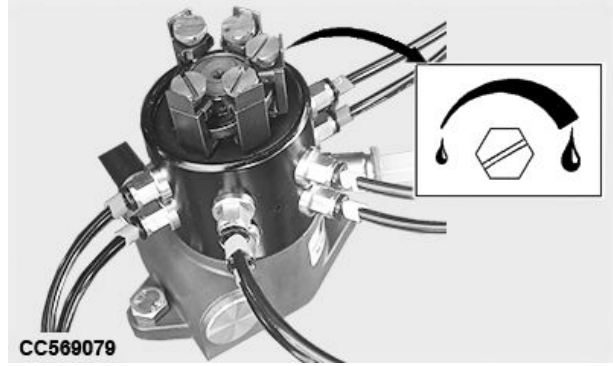
초기의 공장 초기화를 적용하려면 다음과 같이 진행하십시오.

관련 나사를 완전히 조입니다.

참고: 브러시 위치의 나사는 체인 운행 구성품 위치 섹션을 참조하십시오.

브러시(2) 나사를 3회전 풀고 1번 클릭합니다.

브러시(3) 나사를 1회전 풀고 4번 클릭합니다.



CC569079

브러시(4) 나사를 2회전 풀고 1번 클릭합니다.

브러시(5) 나사를 2회전 풀고 4번 클릭합니다.

브러시(6) 나사를 5회전 풀고 클릭합니다(0.8회전).

4. 커버를 장착합니다.

ga87848,1678364319444 -44-09MAY23-1/1

CC569079—UN—10MAY23

필요한 경우: 멀티루버 체인 운행 시스템 저장통 리필

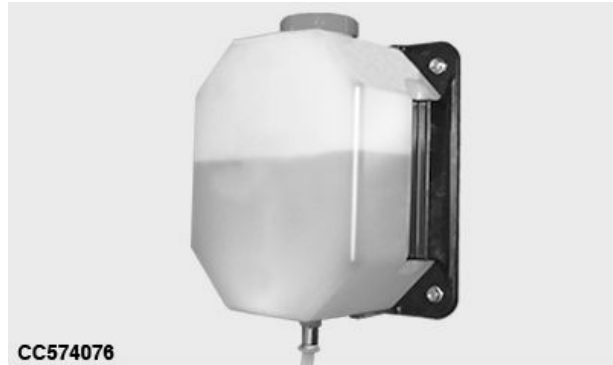
펌프 흐름 조절에 따라 필요한 경우 저장통을 리필하십시오.

사양

오일 탱크—용량..... 4L
(1 US 갤런)

이 섹션의 멀티루버 체인 오일에서 지정한 오일을 사용하십시오.

중요: 다른 유형의 오일을 사용하지 마십시오.



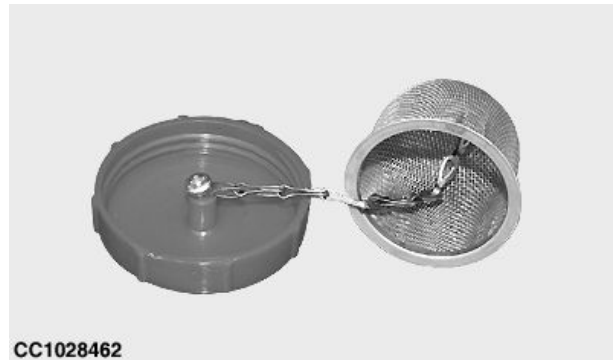
CC574076

ga87848,1681216226114 -44-13APR23-1/1

CC574076—UN—19APR23

필요한 경우: 오일 리저버 필터 청소

필요에 따라 오일 리저버 필터를 청소합니다.



CC1028462

ga87848,1681396385370 -44-23MAY23-1/1

CC1028462—UN—21SEP06

필요한 경우: 유압 커플러 필터 청소

다음과 같이 커플러 필터를 청소하십시오:

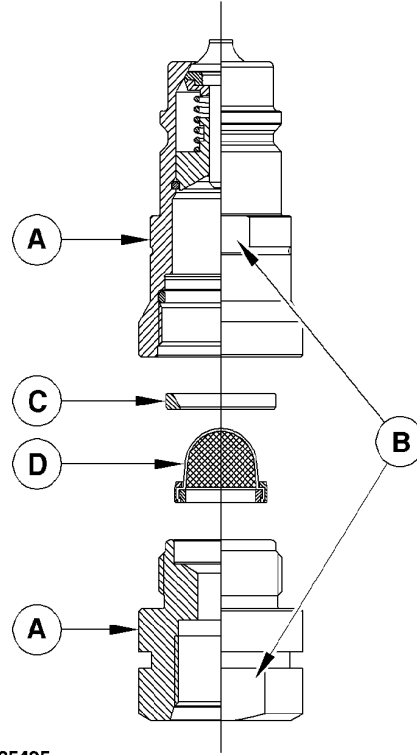
1. 평면들(B)을 사용하여 커플러(A)를 분해하십시오.
2. 스페이서 링(C)과 필터(D)를 분리하십시오.
3. 청소 용매를 사용하여 필터(D)를 청소하십시오.
4. 분해한 순서의 역순으로 커플러(A)를 조립하십시오.
5. 커플러(A)를 다음 사양으로 죄십시오:

사양

압력 라인 커플러—토크.....90Nm
(66 파운드-피트)

A—커플러
B—평면

C—스페이서 링
D—필터



CC1025485

ga87848,1681396385418 -44-23MAY23-1/1

CC1025485 —UN—15MAR04

필요한 경우: 자동 그리스 윤활 시스템 리저버 보충(리저버형 펌프가 장착된 경우)

중요: 시스템을 충전할 때 청결은 필수입니다.

자동 그리스 장치 설정에 따라, 필요시 저장소를 보충하십시오.

사양

그리스 저장소—용량..... 1.2kg
(2.6lb.)

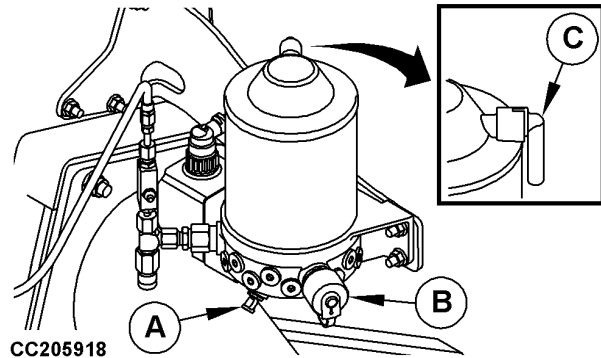
그리스 펌프를 사용하여 충전 니플(A)에 그리스로 시스템을 보충하거나 고유량 충전기를 사용하여 오리피스에 그리스로 시스템을 충전합니다.

리저버 외부의 환기 튜브(C)가 막히지 않았는지 확인하십시오.

최대 충전 레벨 이상으로 저장소를 채우지 마십시오.

이 섹션 자동 그리스 장치용 그리스 하단에 명시된 그리스를 사용하십시오.

중요: 다른 유형의 그리스를 사용하지 마십시오.



CC205918

A—충전 니플
B—충전 오리피스

C—통풍장치 튜브

ga87848,1676901218458 -44-17APR23-1/1

CC205918 —UN—25OCT13

필요한 경우: 자동 그리스 윤활 시스템 카트리지 교체(카트리지형 펌프가 장착된 경우)

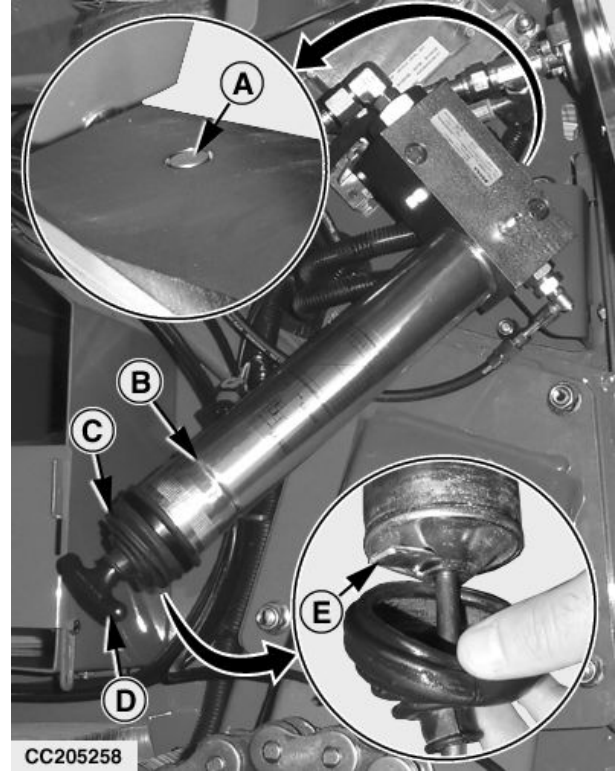
그리스 카트리지 교체

그리스 펌프 상단에서 표시기 (A)가 늘어나 그리스 카트리지가 비었음을 나타냅니다. 그리스 카트리지를 교체하려면 다음과 같이 진행하십시오:

1. 핸들 (D)를 완전히 아래로 미십시오.
2. 튜브 (B)를 푸십시오.
3. 빈 그리스 카트리지를 새 것으로 교체하십시오.
4. 튜브 (B)를 재설치하고 조이십시오.
5. 고무 부트 (C) 밑에 있는 잠금장치 (E)를 누르고 핸들 (D)를 끝까지 밀어올리십시오.
6. 그리스 펌프를 블리딩하십시오. 정비 섹션에서 자동 그리스 윤활 시스템(카트리지형 펌프가 장착된 경우)을 참조하십시오.

A—빈 카트리지 표시기
B—그리스 카트리지 튜브
C—고무 부트

D—중동부 피스톤 핸들
E—중동부 피스톤 로드 잠금



CC205258 —UN—18OCT13

ga87848,1678364319373 -44-13APR23-1/1

필요한 경우: 어큐물레이터 가스 사전 충전 점검

적절한 장비를 갖춘 적절한 교육을 받은 기술자만 어큐물레이터를 검사 및 교체해야 합니다.

어큐물레이터 가스 사전 충전량은 시간이 지남에 따라 감소할 수 있습니다. 유압 기능이 예상대로 작동하지 않으면 가스 사전 충전량을 점검하십시오. 정비 섹션의 유압 어큐물레이터 장치 정비를 참조하십시오.



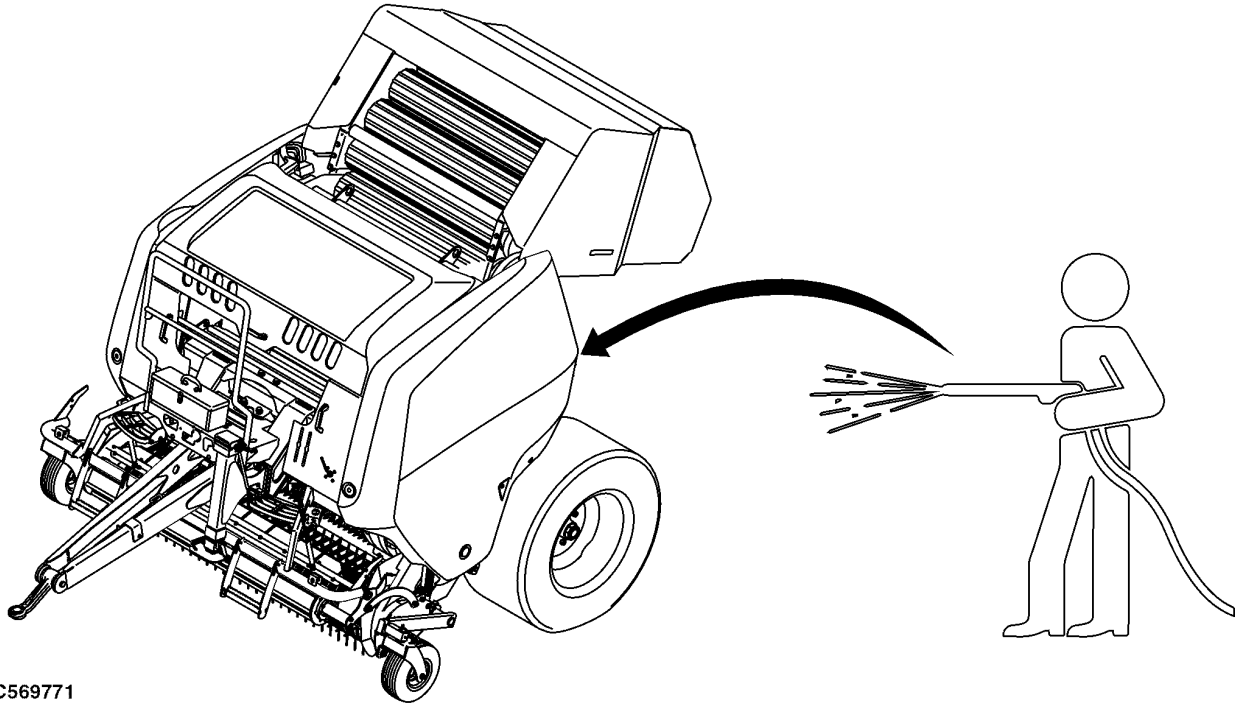
CC1022636

어큐물레이터 폭발

ga87848,1676301926895 -44-14FEB23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

필요한 경우: 베일 챔버 를 청소



CC569771 —UN—03APR23

중요: 고압수는 씨를 손상시킬 수 있습니다. 롤 베어링에 고압 제트를 직접 분사하지 마십시오.

필요에 따라 베일 챔버 롤을 청소합니다.

ga87848,1680509224452 -44-06APR23-1/1

매일: 화재 예방

압축 공기를 이용해서 작물 재료가 쌓인 것을 제거하고 장비를 깨끗하게 유지하십시오.

베어링 주변에는 고압의 강력 세척을 피해서 씨 파손을 방지하십시오.

베어링 파손의 초기 조짐을 점검하고 지시에 따라 교체하십시오. 베일러 전원을 끄고 이상 소음, 고온 부품, 타는 냄새 및 빛바랜 페인트 또는 금속을 점검합니다.

베어링 상태 점검:

- 게이트를 열고 잠급니다. 안전 섹션의 게이트 안전 보안을 참조하십시오.
- 벨트가 느슨한 상태에서 회전이 뽁뽁하거나 소리가 나거나 거친지 여부에 주의하면서 각 롤러를 손으로 돌립니다.
- 밀고 당기고 살짝 비틀어서 베어링의 반경 방향 유격을 확인하십시오.
- 베어링이 느슨한지 여부를 눈으로도 보고 직접 확인도 해보십시오. 마모 또는 파손된 베어링을 교체하십시오. 작동을 끝낸 직후 각 베어링의 온도를 점검하고 한 개 또는 일부가 다른 베어링보다 뜨거운 경우에는 그 베어링을 교체합니다.

ga87848,1676297506102 -44-13FEB23-1/1

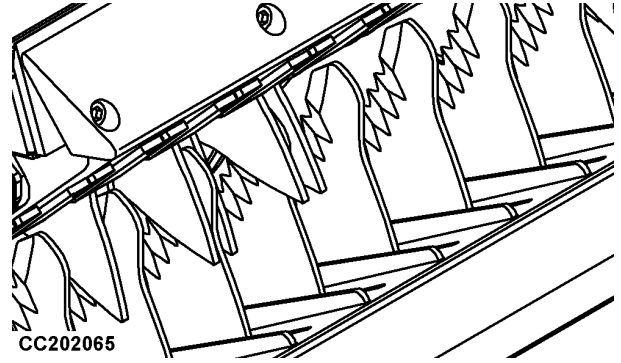
매일: 프리커터 나이프 및 낙하 플로어 점검

⚠ 주의: 칼날 주변에서 작업할 때는 주의를 기울이십시오. 칼날은 날카롭고 심각한 부상을 초래할 수 있습니다.

프리커터 나이프 점검:

1. 게이트를 엽니다.
2. 트랙터의 주차 브레이크를 연결하거나 변속기를 주차 위치에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 제거합니다.
3. 게이트를 잠급니다. 안전 섹션의 게이트 안전 보안을 참조하십시오.

각 프리커터 예취날은 항상 아주 날카로운 상태를 유지하도록 합니다. 나이프를 반드시 매일 또는 베일 200개마다 점검하되, 이 둘 중 어느 주기가 빨리 돌아오든 거기에 맞춰 점검해야 합니다.



나이프를 제거하려면 서킷 섹션의 프리커터 나이프 교체를 참조하고, 나이프를 날카롭게 하려면 서비스 섹션의 프리커터 나이프 갈기를 참조하십시오.

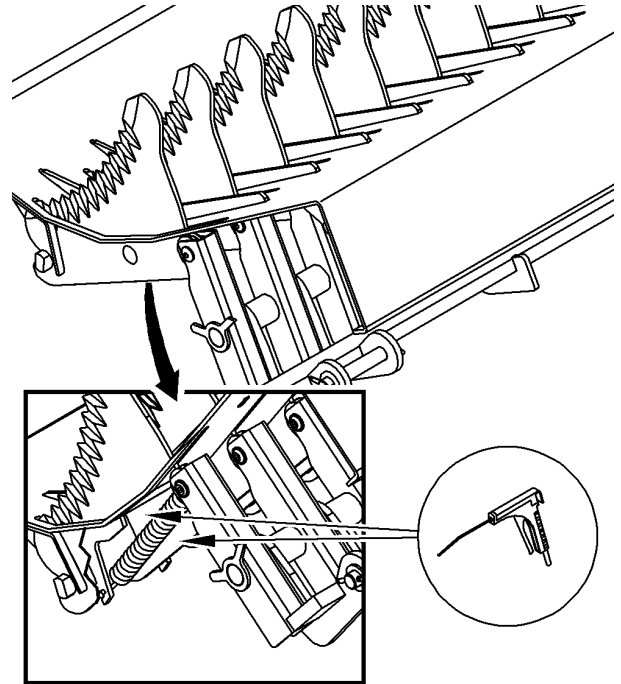
ga87848,1682429694456 -44-25APR23-1/2

CC202065 —UN—12APR13

낙하 플로어 청소:

1. 낙하 플로어를 내립니다. 베일러 작동 응용 프로그램 램 섹션의 픽업 분리 참조.
2. 예취날을 여러 번 작동하고 원위치시킵니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 프리커터 예취날 복귀 또는 연결 기능을 참조하십시오.
3. 트랙터의 주차 브레이크를 연결하거나 변속기를 주차 위치에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 제거합니다.
4. 나이프 차단 밸브를 폐쇄하십시오.
5. 에어건이나 적절한 공구를 사용하여 이물질질을 제거하십시오.

참고: 예취날이 연결되어 있으면 이물질질을 더 쉽게 제거할 수 있습니다.

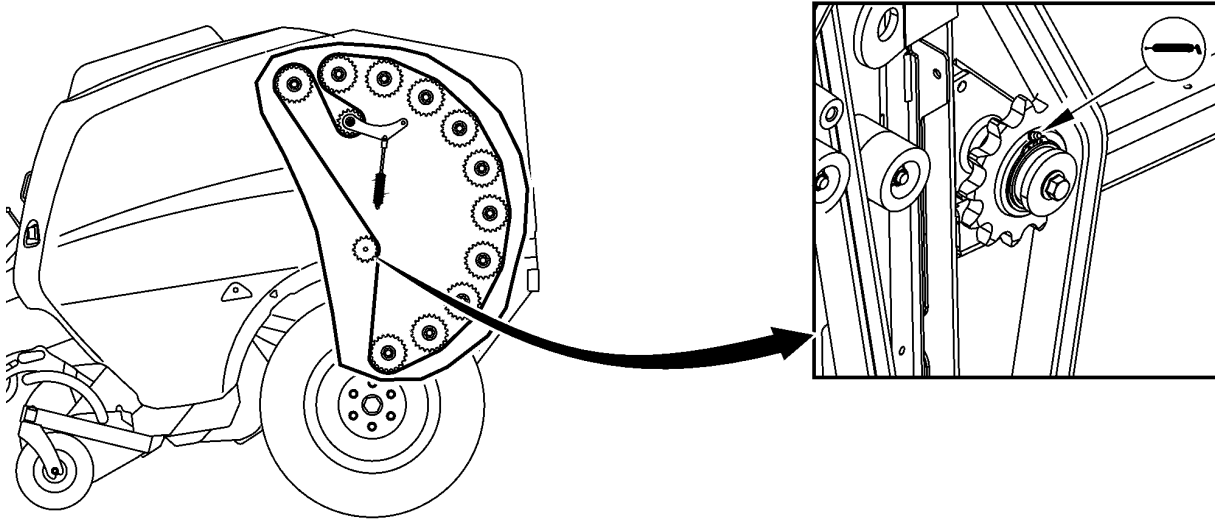


CC202066

ga87848,1682429694456 -44-25APR23-2/2

CC202066 —UN—12APR13

매일: 게이트 구동 체인 다이버터 스프로킷(S.N. 210001 이상 장비) 운행



CC518318

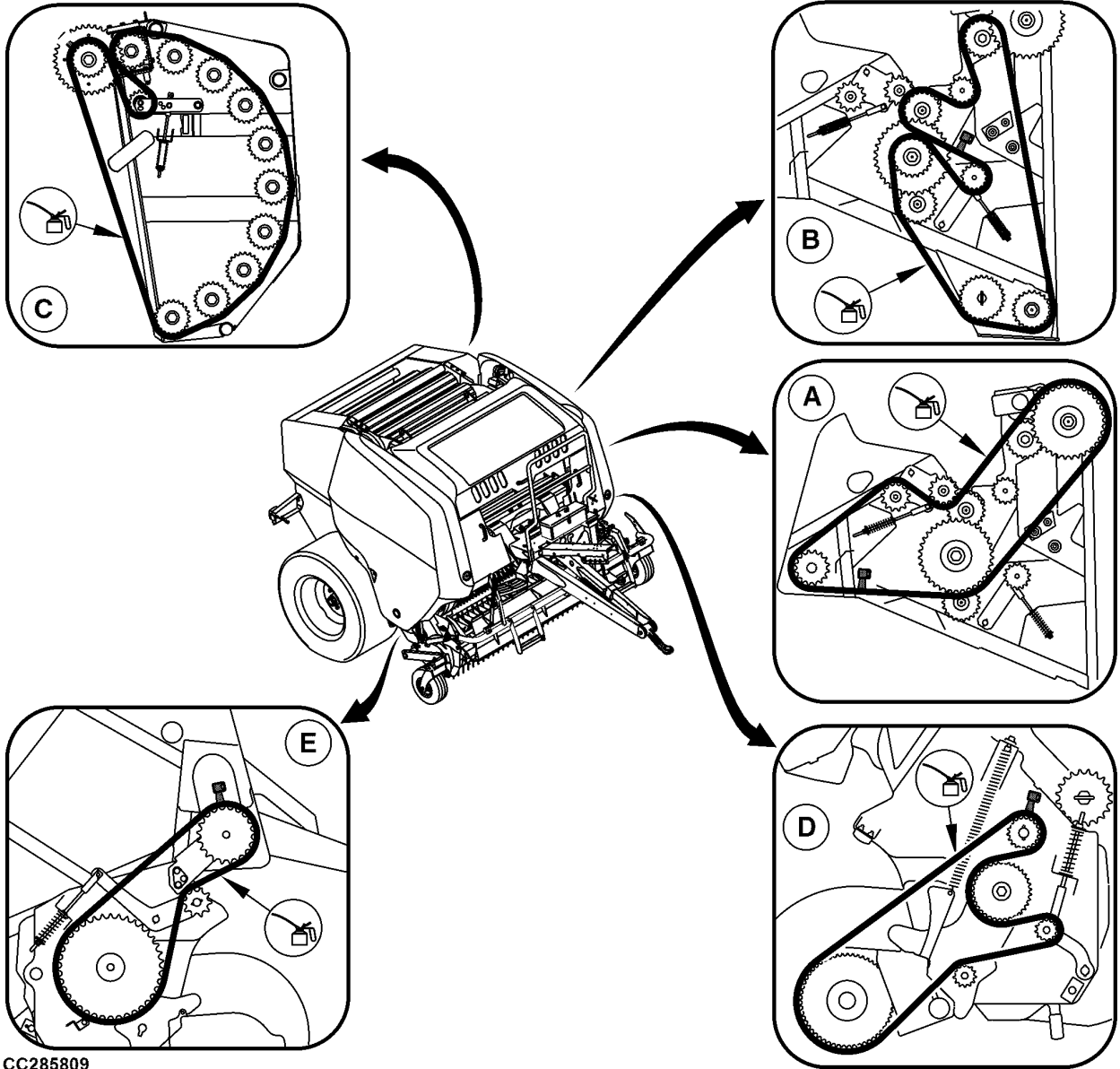
John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여
운행하십시오.

Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다

CC518318 —UN—11AUG21

GA87848,0001329 -44-10AUG21-1/1

매일: 체인 및 컨베이어 운할(자동 체인 운할 시스템 미장착 베일러)



CC285809

사일리지 베일러

A—메인 구동장치 체인
B—프레임 롤 구동 체인

C—게이트 롤 구동 체인
D—픽업 체인 구동장치

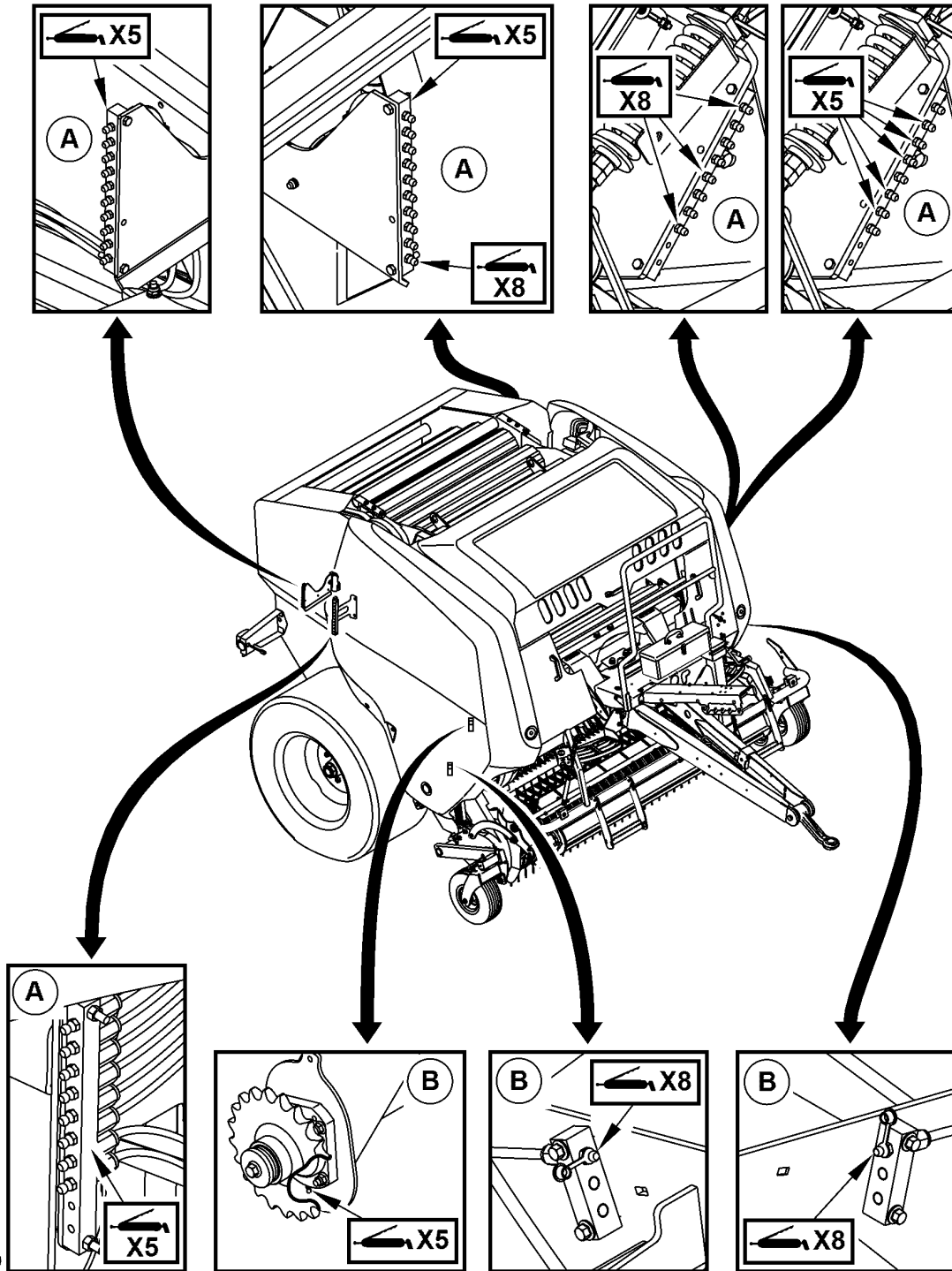
E—회전식 피더 구동 체인

체인에 아직 윤기가 남아 있을 때(즉, 작업 후) SAE 30 또는 무거운 오일을 도포합니다.

ga87848,1679404420360 -44-03APR23-1/1

CC285809 —UN—12OCT16

10시간마다: 롤 및 회전식 피더 운할



CC298249

CC298249 —UN—27 OCT16

A—롤

B—회전식 피더

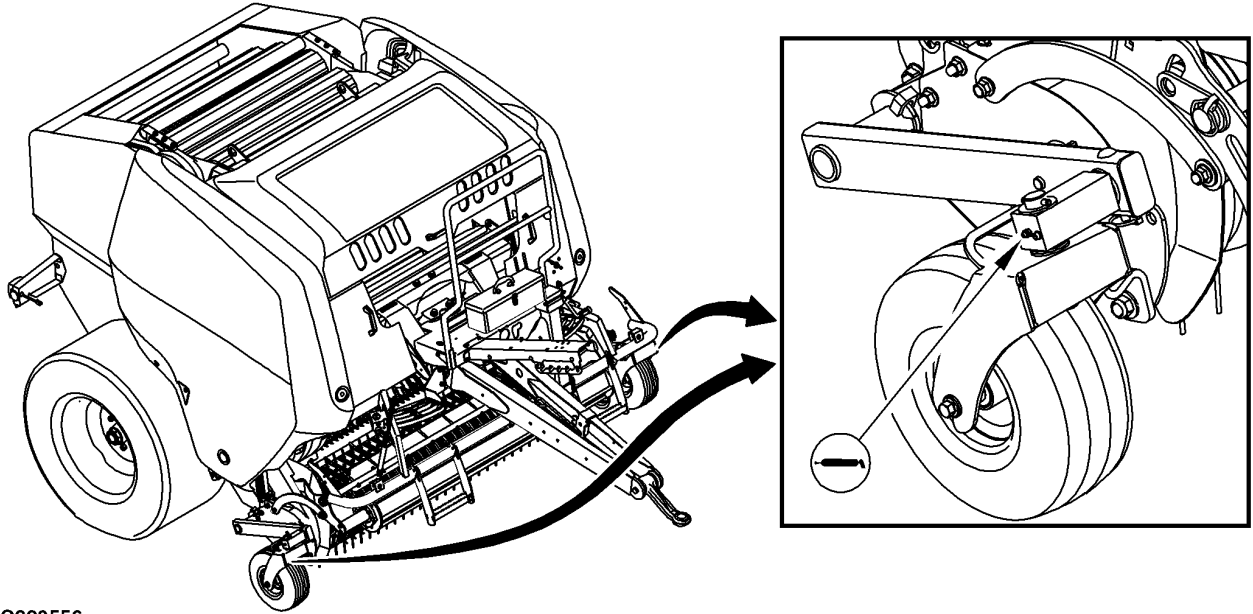
John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여
운할하십시오.

중요: 베어링에 아직 윤기가 남아 있을 때 작업일 이후
모든 롤 그리스 니플을 운할하십시오.

Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다

ga87848,1670414584433 -44-21MAR23-1/1

10시간마다: 픽업 캐스터 게이지 휠 윤활(장착된 경우)



CC283556

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여 윤활하십시오.

Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다

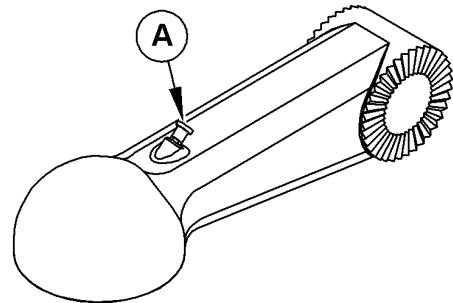
ga87848,1679322501953 -44-20MAR23-1/1

CC283556 —UN—07OCT16

50시간마다: 불형 토우 히치 윤활(장착된 경우)

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여 윤활하십시오.

A—그리스 피팅



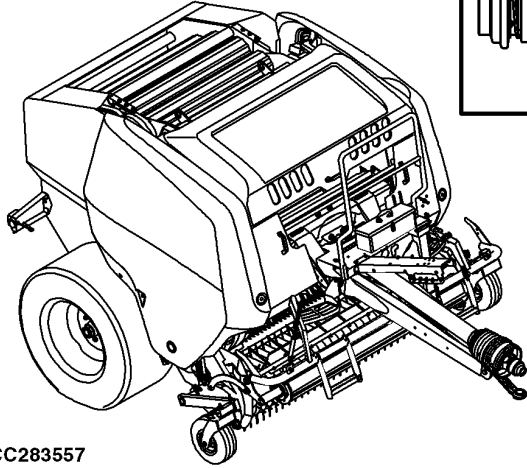
CC205925

Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다

GA87848,0000FDC -44-02NOV20-1/1

CC205925 —UN—29OCT13

50 시간마다: 텔레스코핑 드라이브라인 운행

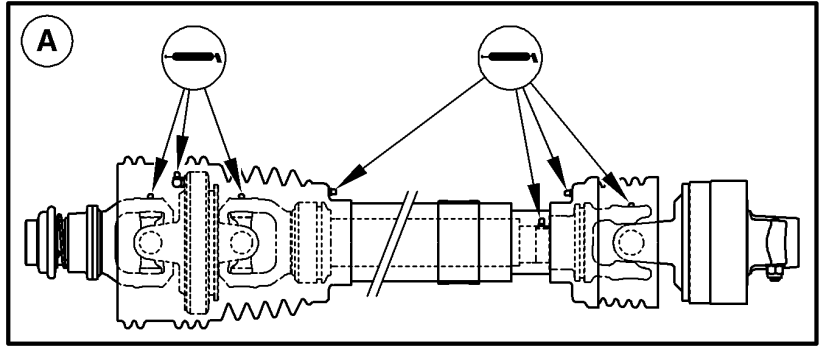


CC283557

A—그리스 피팅

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여 운행하십시오.

Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다



기본 텔레스코핑 축업 사용 설명서를 참조하여 텔레스코핑 축업에 적절하게 운행합니다.

ga87848,1679322968422 -44-20MAR23-1/1

CC283557 —UN—18JUL16

50 시간마다: 체인 장력 점검

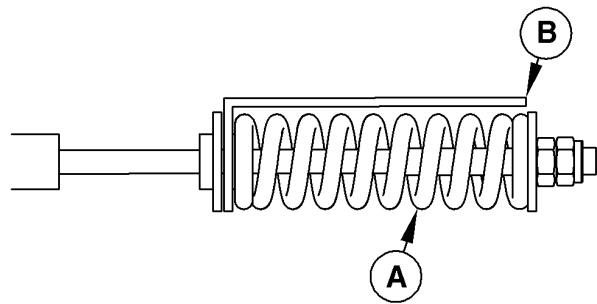
스프링(A) 및 스트랩(B)의 길이가 동일한 모든 텐서너를 점검합니다.

필요한 경우 정비 섹션을 참조하여 체인을 조정합니다.

스트랩(B)의 길이와 일치하도록 스프링(A)의 길이를 조정할 수 없는 경우 체인을 교체합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.

A—스프링

B—스트랩



CC286971

ga87848,1676629354204 -44-20FEB23-1/1

CC286971 —UN—01SEP16

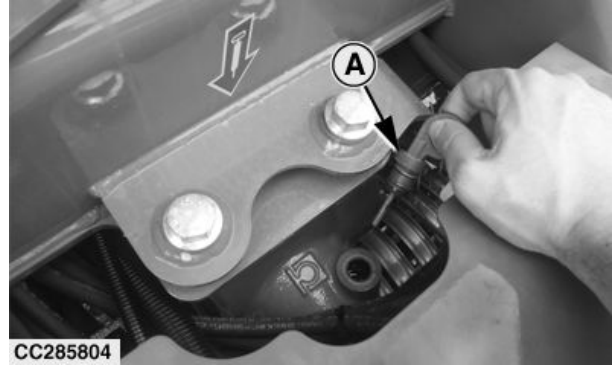
매주: 기어 케이스 오일 레벨 점검

중요: 딥스틱(A)을 사용하여 매주 윤활제의 레벨을 점검하고 필요시 보충하십시오.

오일이 과열 및 쉼 수 있으므로 기어 케이스를 넘치게 보충하지 마십시오.

이 섹션 기어오일 하단에 명시된 오일 종류를 사용하십시오.

A—딥스틱



CC285804 —UN—18JUL16

ga87848,1681455826318 -44-14APR23-1/1

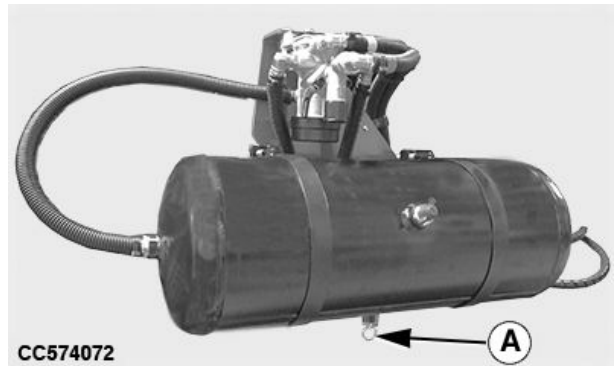
매주: 공기 브레이크 탱크 점검 및 배출

⚠ 주의: 압축 공기 탱크에서 응결된 물을 배출하기 전, 장비가 구르지 않도록 고정되었는지 확인하십시오. 주차 브레이크를 연결하여 휠 초크를 휠 아래에 놓으십시오.

링(A)을 당겨 물을 에어 탱크에서 배출하십시오.

브레이크 시스템의 응축이 오작동을 유발할 수 있습니다.

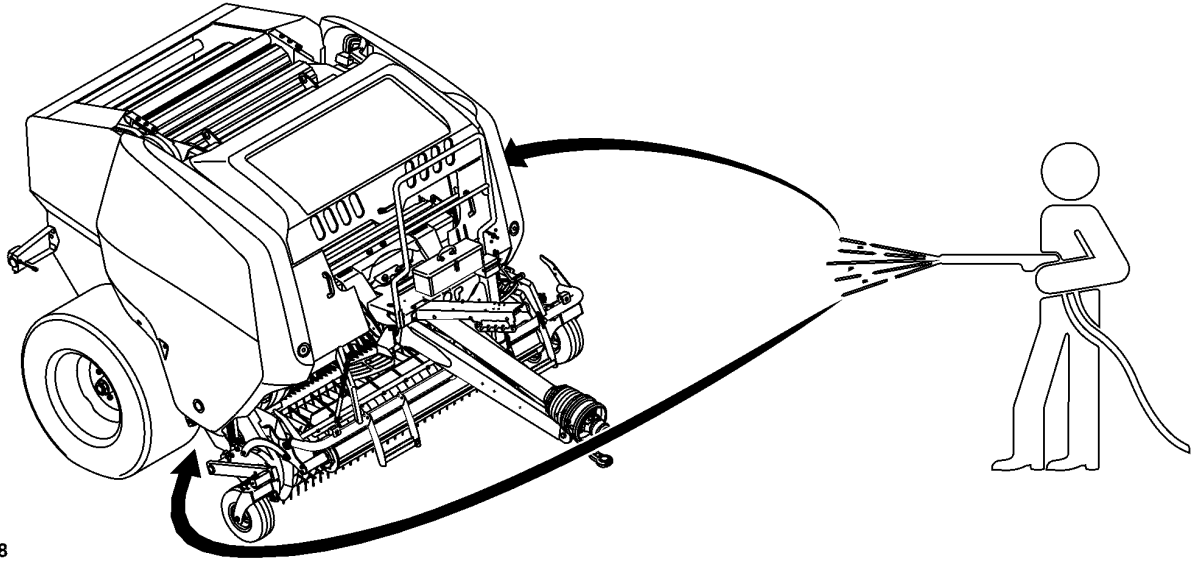
A—링



CC574072 —UN—19APR23

ga87848,1680857690153 -44-07APR23-1/1

매주: 브레이크 청소 및 점검



CC575688

CC575688 —UN—22MAY23

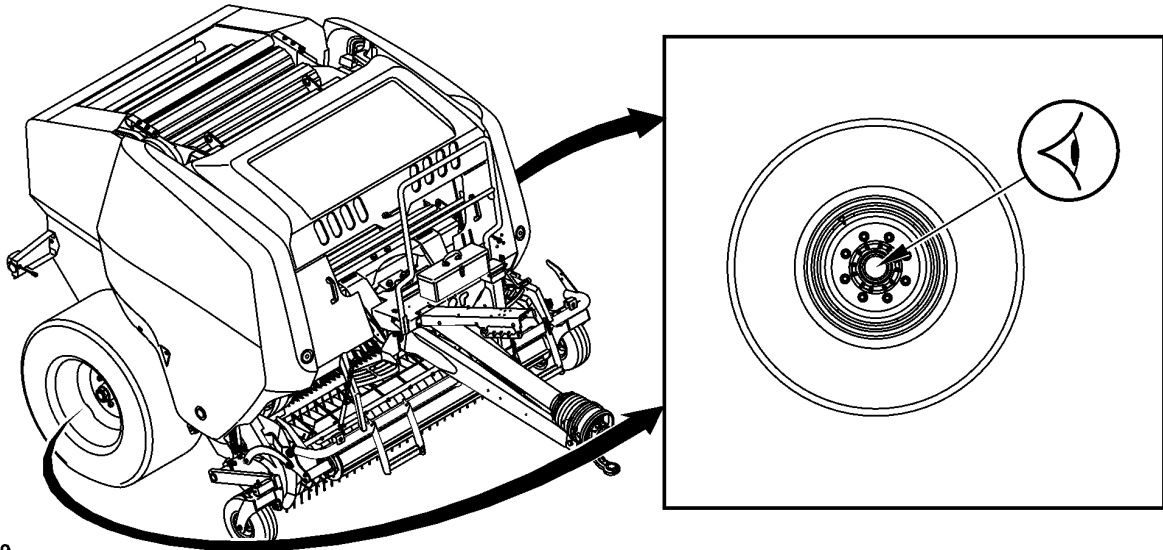
중요: 고압수는 브레이크 부품을 손상시킬 수 있습니다. 브레이크 호스, 실린더 및 실에 고압 제트를 직접 분사하지 마십시오.

출이 없는지 점검합니다. 필요한 경우 John Deere 대리점에 문의합니다.

브레이크를 청소하고 상태가 양호한지 확인합니다. 안전 섹션의 실린더의 고압 분사 방식을 참조하십시오.. 누

aysdijz,1681395947206 -44-23MAY23-1/1

매주: 휠 허브 캡 점검



CC575689

CC575689 —UN—22MAY23

기계 양쪽에 휠 허브 캡이 올바르게 설치되었는지 점검합니다.

기계 양쪽에서 휠 허브 캡의 누출을 점검합니다. 필요한 경우 John Deere 대리점에 문의합니다.

aysdijz,1681396069351 -44-25APR23-1/1

100시간마다 또는 매년: 휠 너트 토크 점검

휠 너트 토크를 점검합니다. 베일러 준비 섹션의 휠 너트 토크 점검을 참조하십시오.

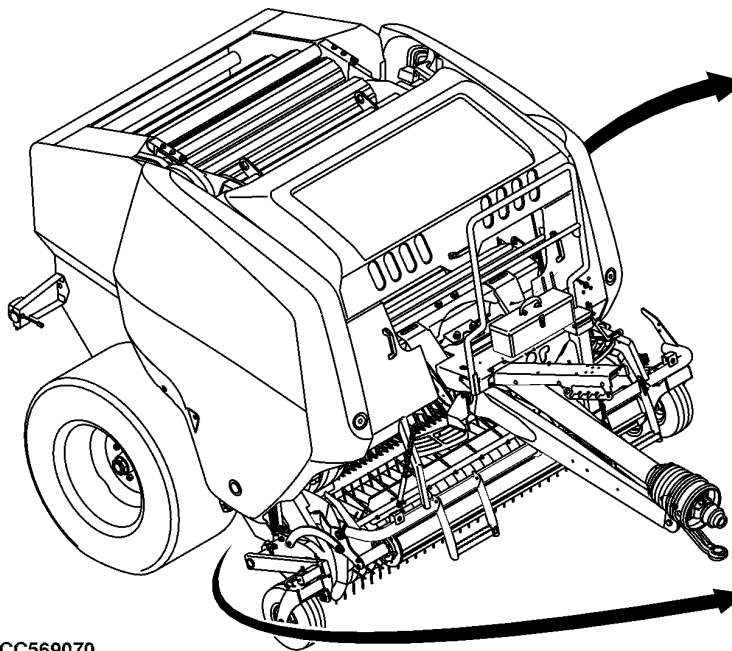
중요: 휠을 분리하고 설치할 때마다 이 과정을 반복합니다.



CC575701 —UN—28APR23

aysdijz,1681395389627 -44-26APR23-1/1

100시간마다 또는 매년: 브레이크 축 윤활



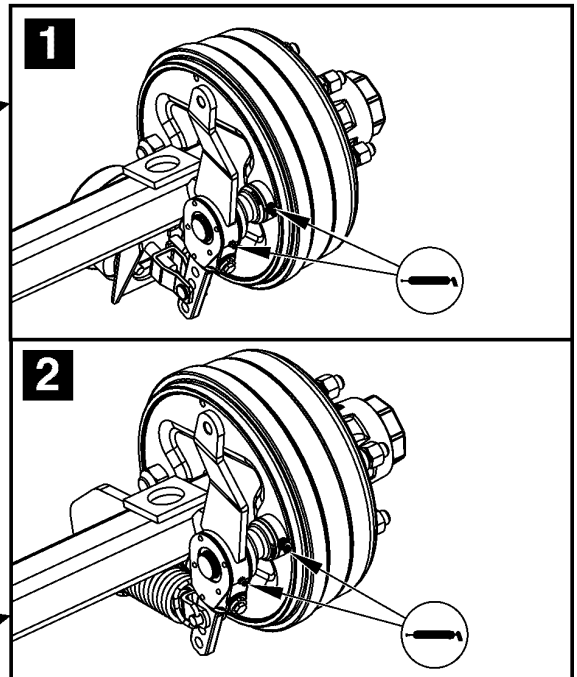
CC569070

1— 에어 브레이크 축

2— 유압 브레이크 축

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여 장비의 양쪽을 윤활하십시오.

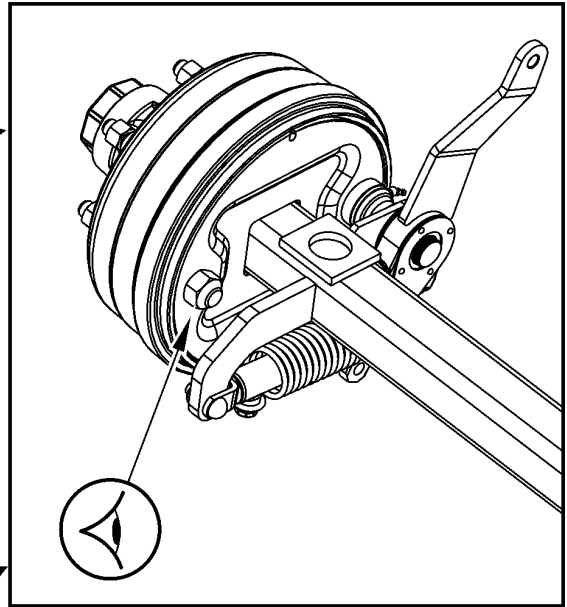
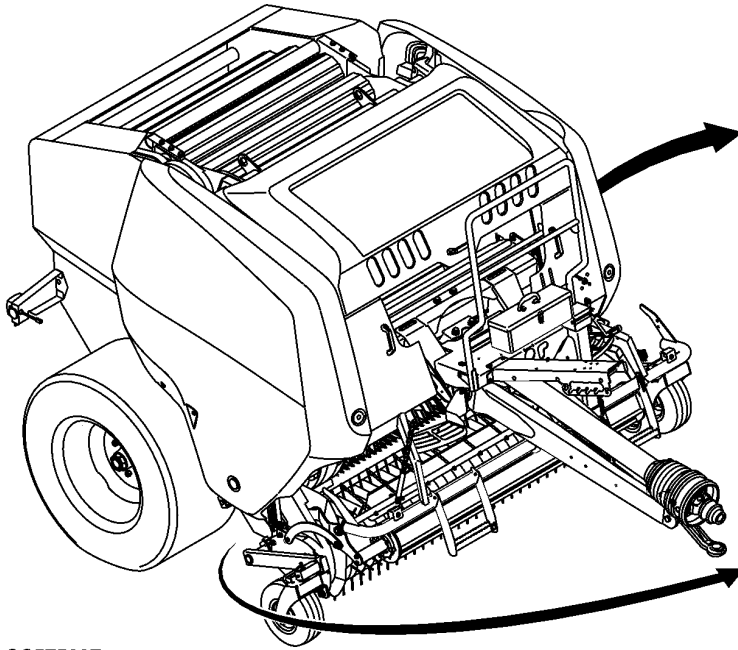
Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다



CC569070 —UN—23MAY23

aysdijz,1681395487353 -44-26APR23-1/1

100시간마다 또는 매년: 브레이크 피벗 점검



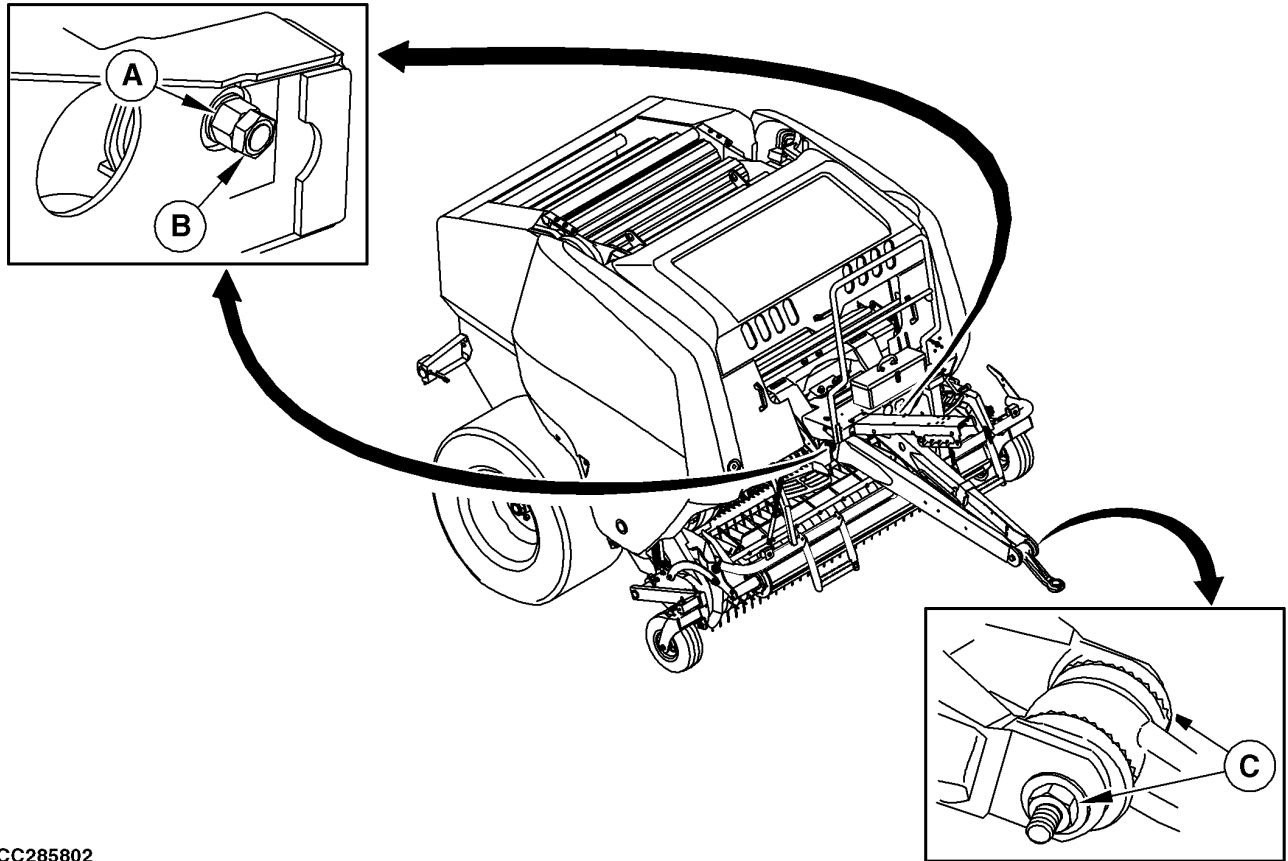
CC575687 —UN—22MAY23

CC575687

브레이크 피벗의 상태가 양호한지 확인합니다. 누출이 없는지 점검합니다. 필요한 경우 John Deere 대리점에 문의합니다.

aysdijz,1682341446669 -44-25APR23-1/1

100시간마다 또는 매년: 텡 프레임 및 히치 점검



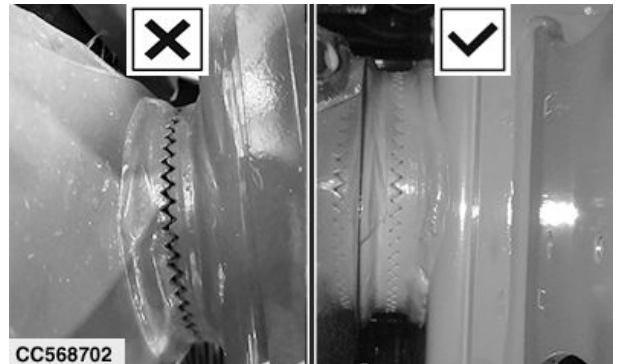
CC285802

중요: 너트 (A), (B) 및 (C)를 조일 때 모든 링 틱니가 완전히 결합되었는지 확인합니다(끝에서 끝까지 서 있지 않음).

텡 프레임 고정 너트(A), 잼 너트(B), 히치 고정 나사(C)를 지정된 토크로 다시 조입니다.

사양

텡 프레임 고정 너트—토크.....	700Nm
크.....	(516 파운드-피트)
텡 프레임 잠금 너트—토크.....	300Nm
크.....	(221 파운드-피트)
히치 고정 너트—토크.....	620Nm
크.....	(450 파운드-피트)



CC568702

텡 조이기 오류

A—텡 프레임 고정 너트
B—텡 프레임 잠금 너트

C—히치 고정 너트

ga87848,1679386881894 -44-06APR23-1/1

CC285802 —UN—05SEP16

CC568702 —UN—08MAR23

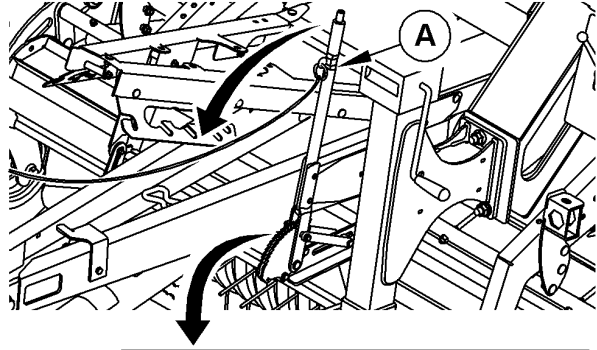
100시간마다 또는 매년: 주차 브레이크 점검

레버 (A)를 주차 브레이크가 체결될 수 있도록 최대한 잡아당기고 래치 (B)가 바로 전에 자리한 노치 위에 놓여져 있는지 여부를 점검하십시오.

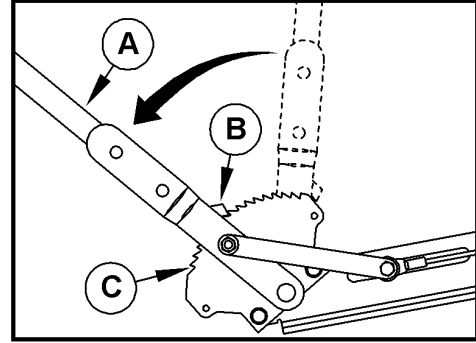
그렇지 않으면 John Deere 대리점에 문의하십시오.

A—주차 브레이크 레버
B—주차 브레이크 래치

C—나머지 노치



CC205667



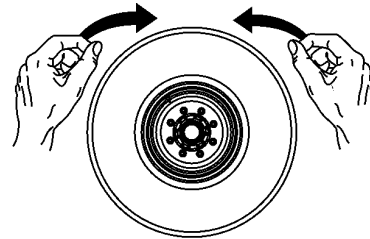
CC205667 —UN—16OCT13

ga87848,1682431028358 -44-25APR23-1/1

100시간마다 또는 매년: 휠 허브 베어링의 끝단 놀음 점검

휠에 놀음이 없는지 점검:

1. 지면에서 휠을 들어 올립니다. 정비 섹션의 휠 제거 및 설치를 참조하십시오.
2. 휠을 양쪽 방향으로 천천히 돌려 걸림이나 단단한 지점을 감지합니다.
3. 휠을 더 빨리 돌려 소리가 나거나 단단한 지점이 있는지 확인합니다.
4. 휠을 모든 방향으로 밀고 당깁니다. 휠이 흔들리면 안 됩니다.



CC574077

CC574077 —UN—19APR23

필요한 경우 John Deere 대리점에 문의합니다.

aysdijz,1681395524056 -44-25APR23-1/1

매월: 가압수형 탱크 검사(장착된 경우)

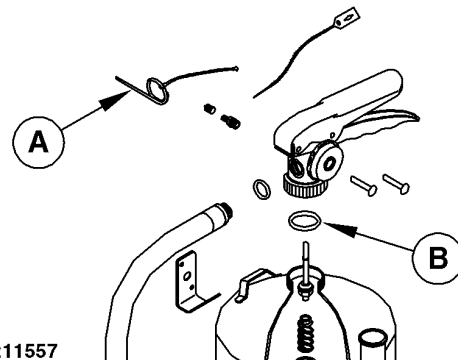
1. 모든 가능한 결함 점검: 방수구의 부식, 누설 또는 막힘
2. 씰 (B)가 파손되지 않았는지 여부를 점검하십시오.
3. 안전 핀 (A)가 양호한 상태인지 여부를 점검하십시오.
4. 가압수형 탱크는 반드시 깨끗해야 하고 레이블의 지시 사항이 항상 잘 보여야 합니다.

가압수형 탱크 검사로 결함이 드러날 경우에는 가압수형 탱크를 교체해야 합니다.

A—안전 핀

B—씰

CC211557



CC211557 —UN—20AUG14

ga87848,1682431261366 -44-25APR23-1/1

500시간마다 또는 매년: 기어박스 배출 및 보충

참고: 전방 실드는 설명을 위해 제거했습니다.

1. 오일에 온기가 있을 때 오일을 배출하십시오 (즉, 작업 이후). 딥스틱(A) 및 드레인 플러그(C)를 분리하고 오일을 적절한 용기에 배출합니다.

2. 배출 플러그(C)를 청소하여 재설치하고 지정된 토크로 조입니다:

사양

배출 플러그—토크.....40Nm
(29 파운드-피트)

3. John Deere EXTREME-GARD™ 또는 동급 제품으로 기어 케이스(B)에 오일을 보충합니다. 이 섹션의 기어 오일을 참조합니다.

사양

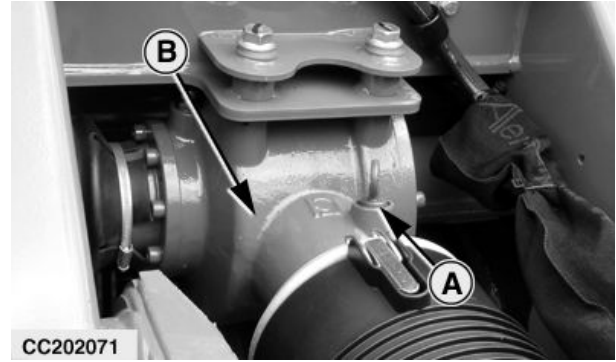
540, 1000rpm 기어박스—용량.....2.9L
(0.77gal)

4. 딥스틱(A)으로 오일 레벨을 점검합니다.

A—딥스틱

B—기어 케이스

C—배출 플러그



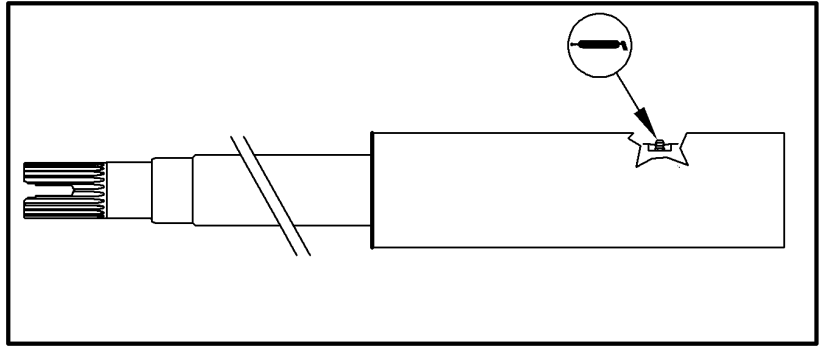
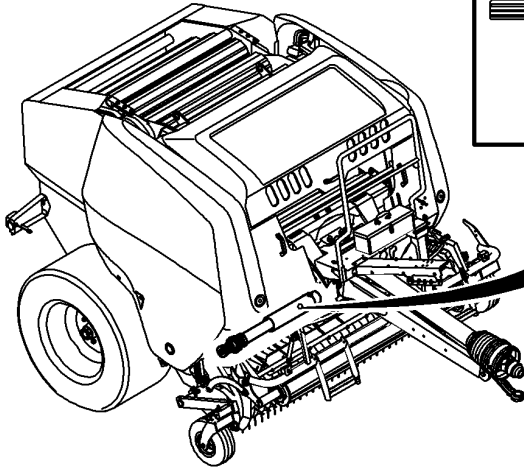
EXTREME-GARD는 Deere & Company의 상표입니다

ga87848,1680098261575 -44-29MAR23-1/1

CC202071—UN—12APR13

CC202072—UN—12APR13

500시간마다 또는 매년: 윤활유 확장 샤프트



CC283558

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여 윤활하십시오.

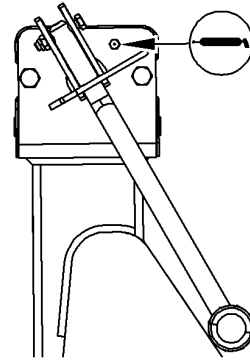
Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다

ga87848,1679386792343 -44-21MAR23-1/1

CC283558 —UN—04OCT16

500시간마다 또는 매년 잭스탠드 윤활

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여 윤활하십시오.



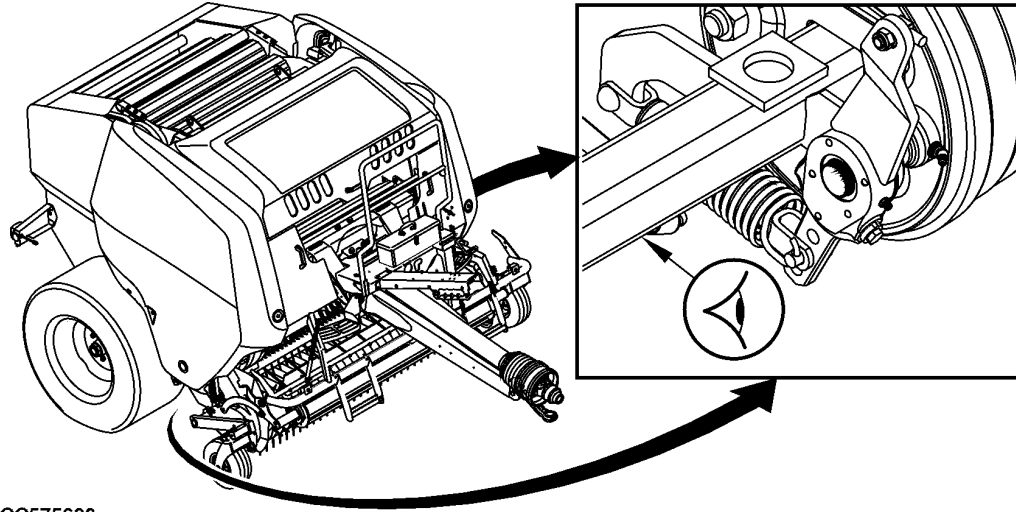
CC283536

Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다

ga87848,1679386792278 -44-21MAR23-1/1

CC283536 —UN—01SEP16

매년: 차축 마모 점검



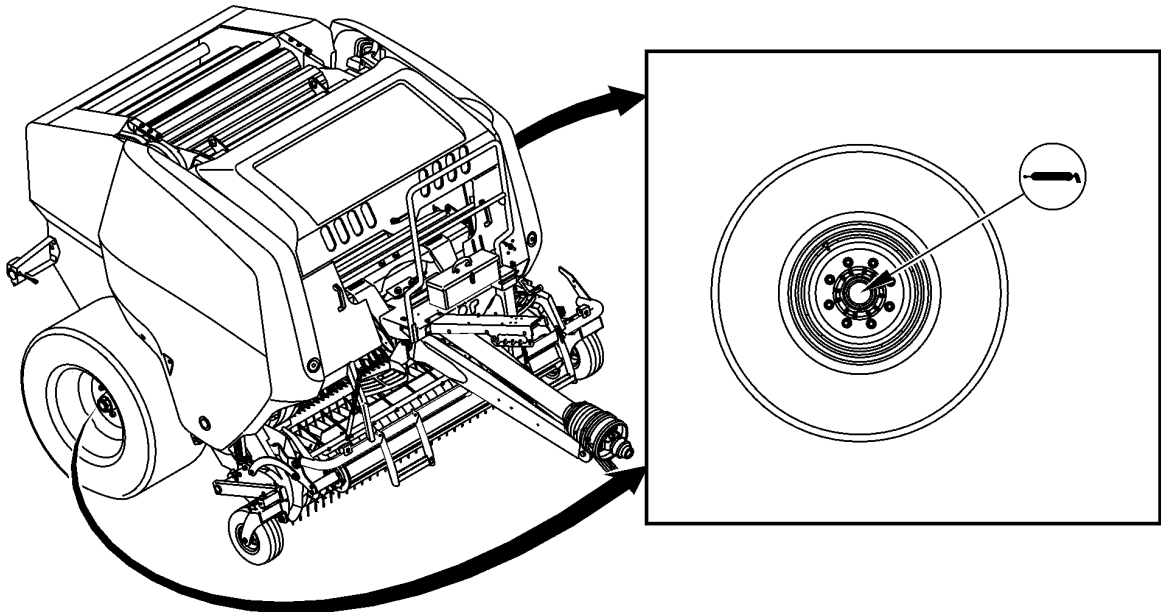
CC575690

액슬의 마모 상태를 점검합니다. 필요한 경우 John Deere 대리점에 문의합니다.

aysdijz,1681397405541 -44-25APR23-1/1

CC575690 —UN—22MAY23

매년: 휠 베어링 청소, 점검 및 윤활



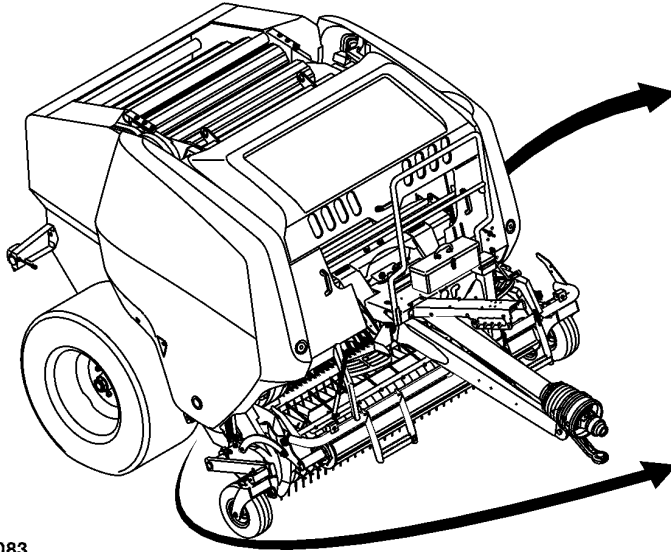
CC575691

휠 베어링을 청소, 점검 및 윤활하려면 John Deere 대리점에 문의합니다.

aysdijz,1681397349321 -44-02MAY23-1/1

CC575691 —UN—22MAY23

매년: 브레이크 슈 점검



CC574083

에어 브레이크 슈 그림

기계 양쪽의 브레이크 라이닝 두께가 다음 사양보다 큰 지 점검합니다.

아닌 경우, 브레이크 슈 교체를 위해 John Deere 딜러와 상의합니다.

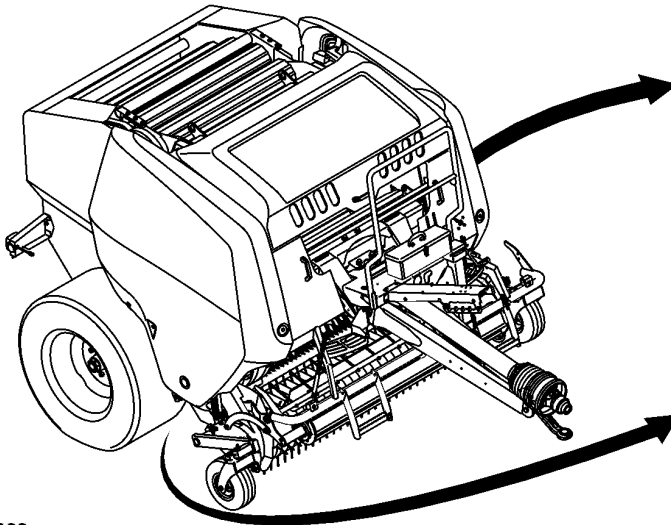
사양

브레이크 라이닝—최소
두께..... 2mm
(5/64 인치)

aysdijz,1681397021903 -44-25APR23-1/1

CC574083 —UN—22MAY23

매년: 드럼 마모 청소 및 점검



CC574093

드럼 마모를 청소 및 점검하려면 John Deere 대리점에 문의하십시오.

aysdijz,1681395581128 -44-02MAY23-1/1

CC575693 —UN—23MAY23

매년: 어큐물레이터 점검

적절한 장비를 갖춘 적절한 교육을 받은 기술자만 어큐물레이터를 검사 및 교체해야 합니다.

1. 어큐물레이터의 부식 여부를 점검합니다.
 - a. 필요한 경우 어큐물레이터를 교체합니다.
2. 연결부가 단단하고 누수가 없는지 점검합니다.
3. 장착 요소를 점검합니다.



CC1022636

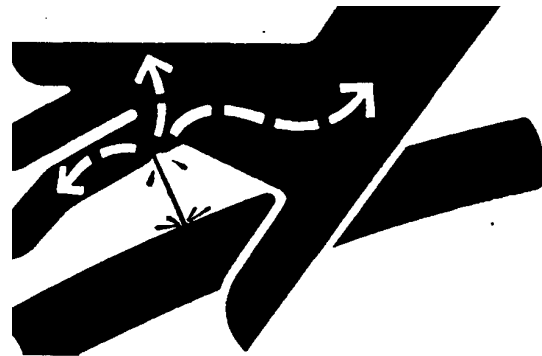
어큐물레이터 폭발

ga87848,1676036265828 -44-13FEB23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

6년마다: 유압 호스 교체

시간이 지남에 따라 유압 호스가 마모되기 때문에 6년마다 유압 호스를 교체하는 것이 좋습니다.



AP00976,000018D -44-13FEB23-1/1

X9811 —UN—23AUG88

6년마다: 밀도 어큐물레이터 교체

적절한 장비를 갖춘 적절한 교육을 받은 기술자만 어큐물레이터를 검사 및 교체해야 합니다.

밀도 어큐물레이터는 6년마다 교체해야 합니다. 제조일은 어큐물레이터에 MM - YY로 표시되어 있습니다. 정비 섹션의 유압 어큐물레이터 장치 정비를 참조하십시오.



CC1022636

어큐물레이터 폭발

ga87848,1681816726950 -44-18APR23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

6년마다: 유압 브레이크 어큐뮬레이터 교체(장착된 경우)

적절한 장비를 갖춘 적절한 교육을 받은 기술자만 어큐뮬레이터를 검사 및 교체해야 합니다.

유압 브레이크 어큐뮬레이터는 6년마다 교체해야 합니다. 제조일은 어큐뮬레이터에 MM - YY로 표시되어 있습니다. 정비 섹션의 유압 어큐뮬레이터 장치 정비를 참조하십시오.



CC1022636

어큐뮬레이터 폭발

ga87848,1681816707983 -44-18APR23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

문제 해결

픽업 및 피딩 문제

증상	문제	해결책
베일을 만드는 동안 클러치를 해제.	회전자의 전방 또는 후방에 건초 축적.	낙하 플로어가 상승 위치에 있는지 점검합니다. 필요시 센서를 조정하십시오. 이 섹션 <u>낙하 플로어 센서 SB533 조정</u> 참조.
		나이프가 충분히 날카로운지 점검하십시오. 필요시 이 섹션 <u>프리커터 나이프 버리기</u> 참조합니다.
		베일러 준비 섹션의 텅 조정을 참조하여 텅 조정 상태를 점검합니다.
		롤(13번) 스크레이퍼의 조정을 점검합니다. 정비 섹션의 <u>롤(13번) 스크레이퍼 조정</u> 을 참조하십시오.
		베일링 종료 시 이동 속도를 줄입니다.
건초를 말끔히 집어 올리지 못했습니다.	픽업 설정이 너무 높습니다.	픽업을 낮추십시오. 베일러 작동 - 일반 용도 섹션의 <u>픽업 게이지 휠 조정</u> 을 참조하십시오.
	빈약한 픽업 유동.	유동 스프링 조정을 점검하십시오. 베일러 작동—일반 용도 섹션 <u>픽업 유동 스프링 조정</u> 참조.
	텅 설정이 너무 낮습니다.	텅 조정을 점검하십시오. 베일러 준비 섹션의 <u>텅 조정</u> 을 참조합니다.
	윈드로우 디플렉터 또는 윈드로우 컴프레서 롤이 너무 높습니다.	단기 작물 디플렉터 또는 윈드로우 컴프레서 롤을 낮추십시오. 베일러 작동 - 일반 용도 섹션의 <u>윈드로우 디플렉터 조정(장착된 경우)</u> 또는 <u>윈드로우 컴프레서 롤 조정(장착된 경우)</u> 을 참조하십시오.
	윈드로우가 너무 가볍습니다.	더 무거운 윈드로우를 갈퀴질하십시오. 베일러 작동—일반 용도 섹션 <u>을</u> 참조합니다.
	픽업 톱니가 구부러졌거나 부러졌습니다.	톱니 강화 및 교체, 정비 섹션의 <u>픽업 이빨 교체</u> 를 참조합니다.
	이동 속도가 매우 높습니다.	이동 속도를 줄입니다.
픽업이 자유롭게 유동하거나 낙하하지 않습니다.	과도하거나 불충분한 유동이 도움이 됩니다.	유동 스프링을 조정하십시오. 베일러 작동—일반 용도 섹션 <u>픽업 유동 스프링 조정</u> 참조.

다음 페이지에 계속

ga87848,1682413643320 -44-25APR23-1/4

증상	문제	해결책
		픽업 프레임과 프리커터 프레임 사이, 또는 픽업 프레임과 낙하 폴로어 (장착 시) 사이에 작물이 적재되어 있는지 확인하십시오.
픽업 톱니가 회전하지 않습니다.	픽업 구동 체인이 충분한 장력이 없거나 부러졌습니다.	픽업 구동 체인 장력 조정, 정비 섹션의 <u>픽업 구동 체인 조정</u> 을 참조합니다.
		체인을 교체하십시오.
	캠이 부러졌습니다.	캠을 교체하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
픽업 톱니가 지면을 파고 들어갑니다.	픽업 설정이 너무 낮습니다.	픽업을 올리십시오. 베일러 작동 - 일반 용도 섹션의 <u>픽업 게이지 휠 조정</u> 을 참조하십시오.
	빈약한 픽업 유동.	유동 스프링 조정을 점검하십시오. 베일러 작동—일반 용도 섹션 <u>픽업 유동 스프링 조정</u> 참조.
픽업 톱니 파손.	픽업 설정이 너무 낮습니다.	픽업을 올리십시오. 베일러 작동 - 일반 용도 섹션의 <u>픽업 게이지 휠 조정</u> 을 참조하십시오.
	파손된 톱니 및/또는 내부의 이물질.	이물질 제거 및/또는 톱니 교체, 정비 섹션의 <u>픽업 이빨 교체</u> 를 참조합니다.
	옥수수대 베일 작업.	픽업을 올리십시오. 더 높은 톱니 파손이 예상될 수 있습니다. 베일러 작동—일반 용도 섹션을 참조합니다.
스트리퍼 내부가 낡았습니다.	구부러진 스트리퍼가 톱니 코일을 때립니다.	플레어의 바인딩을 점검하십시오.
		톱니와 스트리퍼 위치를 점검하십시오.
		유동이 증가합니다. 베일러 작동—일반 용도 섹션 <u>픽업 유동 스프링 조정</u> 참조.
		픽업을 올리십시오. 베일러 작동 - 일반 용도 섹션의 <u>픽업 게이지 휠 조정</u> 을 참조하십시오.
불도저로 밀기.	높은 윈드로 및/또는 지면 속도가 매우 높습니다.	윈드로 사이즈 및/또는 트랙터 지면 속도를 줄이십시오.

다음 페이지에 계속

ga87848,1682413643320 -44-25APR23-2/4

증상	문제	해결책
플래어에 연결.	윈드로우 디플렉터 또는 윈드로 컴프레서 롤이 너무 낮습니다.	단기 작물 디플렉터 또는 윈드로우 컴프레서 롤을 올리십시오. 베일러 작동 - 일반 용도 섹션의 <u>윈드로우 디플렉터 조정(장착된 경우)</u> 또는 <u>윈드로우 컴프레서 롤 조정(장착된 경우)</u> 을 참조하십시오.
	텅이 제대로 설정되지 않았습니다.	텅 조정을 점검하십시오. 베일러 준비 섹션의 <u>텅 조정</u> 을 참조합니다.
	픽업 톱니 분실.	톱니 교체, 정비 섹션의 <u>픽업 톱니 교체</u> 를 참조합니다.
	과다 수송을 종료합니다.	크라우딩을 줄이십시오.
	픽업 설정이 너무 낮습니다.	픽업을 올리십시오. 베일러 작동 - 일반 용도 섹션의 <u>픽업 게이지 휠 조정</u> 을 참조하십시오.
회전식 피더에 연결.	트랙터 타이어가 작물을 그루터기로 으깬다.	휠 트레드를 증가시킵니다. 트랙터 사용 설명서를 참조하십시오.
	이동 속도가 매우 높습니다.	이동 속도를 줄입니다. 회전식 피더를 분리하려면, 베일러 애플리케이션 작동 섹션의 <u>픽업 분리</u> 를 참조하십시오.
		낙하 플로어 조정을 점검합니다.
	베일 밀도가 너무 높음.	밀도를 줄이십시오. 베일러 애플리케이션 작동 섹션의 <u>베일 밀도 조정</u> 을 참조하십시오.
	수렴형 오거에서 연결.	낙하 플로어가 상승한 위치에 있는지 점검하십시오. 필요시 센서를 조정하십시오. 정비 섹션의 <u>낙하 플로어 센서 SB533 조정</u> 을 참조합니다.
픽업에 연결.		로터 오거 스크레이퍼를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>로터 오거 스크레이퍼 조정</u> 을 참조합니다.
	윈드로우 디플렉터 또는 윈드로우 컴프레서 롤이 너무 높습니다.	단기 작물 디플렉터 또는 윈드로우 컴프레서 롤을 낮추십시오. 베일러 작동 - 일반 용도 섹션의 <u>윈드로우 디플렉터 조정(장착된 경우)</u> 또는 <u>윈드로우 컴프레서 롤 조정(장착된 경우)</u> 을 참조하십시오.
	텅 조정 불량.	베일러 준비 섹션의 <u>텅 조정</u> 을 참조하여 텅 조정 상태를 점검합니다.

다음 페이지에 계속

ga87848,1682413643320 -44-25APR23-3/4

증상	문제	해결책
회전자의 소음.	과도한 윈드로우 크기.	윈드로 크기를 줄이십시오.
	이동 속도가 매우 높습니다.	이동 속도를 줄입니다.
	회전자의 변형된 톱니.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
	회전자 내부의 이물질.	회전자 내부에서 이물질을 제거하십시오.
	부적합한 스트리퍼 조정.	스트리퍼 조정 점검.
나이프 분실.	나이프와 톱니 사이의 충돌.	나이프와 톱니 사이에 충돌이 없는지 확인하십시오.
	나이프 잠금바가 해제되었습니다.	바를 잠그십시오.
	나이프 잠금바가 낡았습니다.	나이프 잠금바를 교체하십시오. John Deere 딜러와 상의하십시오.
	나이프 슬롯이 낡았습니다.	마모된 나이프를 교체합니다.

ga87848,1682413643320 -44-25APR23-4/4

베일러의 일반적인 문제

증상	문제	해결책
지상고가 너무 낮음.	잘못된 텅 설정	텅을 정확하게 조정합니다. 베일러 준비 섹션의 <u>텅 조정</u> 을 참조합니다.
프리커터 나이프를 연결하여 작동하는 동안 과도하게 트랙터의 동력을 소모함.	프리커터 나이프가 닳았습니다.	프리커터 나이프를 버리거나 교체합니다. 정비 섹션의 <u>프리커터 나이프 날카롭게 만들기 또는 프리커터 나이프 교체</u> 를 참조합니다.
게이트가 닫히지 않음.	게이트와 프레임 사이의 장애물.	장애물을 제거합니다.
	게이트 잠금 밸브가 잠겼습니다.	게이트 잠금 밸브를 여십시오.
	고장난 게이트 잠금 밸브.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
	고장난 유압 커플러.	유압 커플러 점검.
	트랙터 유압 시스템 결함.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
게이트가 열리지 않음.	게이트 잠금 밸브가 잠겼습니다.	게이트 잠금 밸브를 여십시오.
	호스 또는 피팅 손상.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
	고장난 게이트 잠금 밸브.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
	고장난 게이트 유압 실린더.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
	고장난 유압 커플러.	유압 커플러 점검.
	트랙터 유압 시스템 결함.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
	게이트 포텐시옴터 고장.	게이트 전위차계를 보정하려면, 베일러 응용 프로그램 서비스 섹션에 있는 <u>게이트 위치 전위차계 RB331 보정</u> 을 참조하십시오.
		포텐시옴터를 점검합니다.
		John Deere 대리점에 문의하십시오.
베일 밀도 표시기에 압력이 가해지지 않은 상태에서 예기치 않게 게이트가 열립니다.	밀도 밸브 고장.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
	트랙터 유압 시스템 고장.	중립이나 유동 위치에 있어야 하는 트랙터의 선택 제어 밸브 레버의 위치를 점검합니다. 트랙터의 유압 시스템 점검.

다음 페이지에 계속

ga87848,1682414281230 -44-25APR23-1/3

증상	문제	해결책
	밀도 밸브 고장.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
게이트가 해제 위치에서 게이트 잠금 밸브로 저절로 닫힙니다.	호스 또는 피팅 손상.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
	트랙터의 선택 제어 밸브 누수.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
	고장난 게이트 유압 실린더.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
게이트가 잠금 위치에서 게이트 잠금 밸브로 (게이트 유압 실린더가 시간당 10cm 이상으로 철화) 저절로 닫힙니다.	호스 또는 피팅 손상.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
	고장난 게이트 잠금 밸브.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
	고장난 게이트 유압 실린더.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
게이트가 잠금 위치에서 게이트 잠금 밸브로 열립니다.	고장난 게이트 잠금 밸브.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
베일러가 짧고 건조하고 미끄러운 작물을 베일로 만들지 않습니다.	PTO 속도가 너무 높습니다.	권장된 PTO 속도 설정.
	픽업이 너무 낮습니다.	픽업을 올리십시오. 베일러 작동 - 일반 용도 섹션의 픽업 게이지 휠 조정을 참조하십시오.
	윈드로우가 너무 가볍습니다.	더 무거운 윈드로우를 갈퀴질하십시오. 베일러 작동 - 일반 용도 섹션을 참조하십시오.
	베일이 미끄러지거나 챔버 안에서 회전하지 않습니다.	베일을 전체 크기에서 최소 크기로 설정하십시오. 베일러 작동 응용 프로그램 섹션의 베일 직경 설정을 참조하십시오.
		베일의 밀도를 높입니다. 베일러 애플리케이션 작동 섹션의 베일 밀도 조정을 참조하십시오.
베일이 챔버 안에 달라 붙습니다.	베일 밀도가 너무 높음.	베일 밀도를 제어 밸브에서 낮추십시오. 베일러 애플리케이션 작동 섹션의 베일 밀도 조정을 참조하십시오.
베일 밀도 표시기가 빨간색으로 표시됩니다.	트랙터의 선택 제어 밸브 레버가 중립 위치에 있지 않습니다.	레버를 주차 또는 중립 위치로 이동합니다.
	베일 밀도 센서 결함.	센서를 교체하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.

다음 페이지에 계속

ga87848,1682414281230 -44-25APR23-2/3

증상	문제	해결책
	베일 지름 설정에 비해 베일 지름이 너무 높습니다.	원하는 지름이 될 때까지 베일링을 중지합니다.
	베일 밀도 밸브 결함.	밸브를 교체하거나 수리하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
	고장난 어큐뮬레이터.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
베일을 만드는 동안 클러치를 해제.	베일러 연결.	이 섹션의 <u>픽업 및 피딩 문제</u> 를 참조하십시오.
과도하게 전단 볼트가 손상됩니다.	트랙터 PTO가 너무 빨리 연결됩니다.	PTO를 서서히 연결하십시오.
	전단 볼트의 부적합한 크기 및 등급.	권장 전단 볼트로 교체합니다.

ga87848,1682414281230 -44-25APR23-3/3

베일 품질

증상	문제	해결책
베일러가 밀도 높은 베일을 만들지 않을 것입니다.	게이트 유압 실린더에 있는 간헐적인 누수.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
	릴리프 밸브의 오염 및 결함.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
	부적절한 베일 모양.	베일러 작동 응용 프로그램 섹션의 <u>양호한 베일 형태를 위한 가이드라인</u> 참조.
	가벼운 베일을 위해 밀도 제어를 조정합니다.	무거운 베일을 위한 조정. 베일러 작동—일반 용도 섹션 참조.

NB02380,00001EA -44-29NOV16-1/1

사일리지 문제

증상	문제	해결책
너무 많은 사일리지 때문에 베일러가 막혔습니다.	윈드로우가 불규칙합니다.	주행 속도를 윈드로우의 크기에 맞추십시오. 엔진의 최저 rpm에서 PTO를 다시 체결하십시오. 그래도 안 되면 낙하 플로어를 하강시키고 프리커터 나이프를 원위치시키십시오. 베일러 작동 응용 프로그램 섹션의 <u>픽업 분리</u> 참조.

NB02380,00001ED -44-29NOV16-1/1

그물 묶음 장치 문제

증상

문제

해결책

베일이 바운딩되지 않음(DTC 장착).

그물 롤이 비어 있음.

새 그물 롤을 설치합니다. 베일러 준비 섹션의 그물 롤 적재를 참조하십시오.

그물 고무 롤이 그물에 체결되지 않음.

그물 묶음 커버의 구멍을 통해 그물 롤의 회전 및 벨트 장력을 점검합니다.

구동 벨트를 교체합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.

그물이 고무 롤 주변에서 감김.

정비 섹션의 이송 롤 주변에서 포장된 바인딩 재료 제거를 참조하십시오.

카운터-나이프 및 금속 디플렉터 위치를 조정하십시오. 정비 섹션의 카운터-나이프의 위치 조정을 참조합니다.

고무 그물 가이드가 15번 롤 이상인지 확인하십시오.

이송 롤을 청소합니다. 베일러 준비 섹션의 그물 묶음 장치 관리를 참조합니다.

그물 롤 지름이 300mm(11.8인치)보다 크지 않은지 확인합니다.

작업일의 최초 베일을 만든 후 네트가 고무 롤 주변에 말림.

베일러가 작동하지 않은 채 10시간 이상 밤 동안 서 있었다면 네트 피드 롤에서 네트를 분리합니다.

네트가 제대로 연결되지 않음(새 롤).

그물 설치를 재시작합니다. 베일러 준비 섹션의 그물 롤 적재를 참조하십시오.

이송 롤이 끈적이거나 손상됨.

이송 롤을 청소합니다. 베일러 준비 섹션의 그물 묶음 장치 관리를 참조합니다.

John Deere 대리점에 문의하십시오.

포장재로 인해 네트가 끈적임.

끈적거리는 부분을 잘라냅니다.

베일이 바운딩되지 않음(DTC 미장착).

베일러의 끈적이는 롤에 그물이 감김.

해당 롤을 청소하십시오.

그물이 로터 주변에서 감김.

고무 그물 가이드가 15번 롤 이상인지 확인하십시오.

다음 페이지에 계속

ga87848,1682414385046 -44-25APR23-1/3

증상	문제	해결책
		롤 번호 13, 14, 15번 스트리퍼의 조정을 확인하십시오. 롤의 스트리퍼 조정 (13번, 14번, 15번) 참조.
베일의 전폭이 균일하게 덮이지 않습니다.	지면의 그물 또는 13번, 14번이나 픽업 주변에 말립니다.	베일 지름을 줄이십시오.
	네트 바인딩 커버의 가스 스프링 결함.	네트 바인딩 커버 양 측면의 가스 스프링을 점검합니다. 필요할 경우 교체합니다.
	네트 바인딩 커버가 닫히지 않음.	커버를 닫고 제대로 잠궜어야 합니다. 베일러 준비 섹션의 <u>그물 롤 적재를 참조하십시오.</u>
그물이 절단되지 않음.	고무 롤 브레이크의 부적절한 조정.	고무 롤 브레이크 조정은 정비 섹션의 <u>바인딩 장치 브레이크</u> 조정을 참조하십시오.
	고무 롤 브레이크가 연결되지 않았습니다.	고무 롤 브레이크를 연결합니다.
	지정된 네트 사용하지 않음.	권장된 품질의 그물을 사용하십시오. 베일러 준비 섹션 <u>그물 롤 선택</u> 참조.
	그물 역추에이터가 수축되지 않음.	중단 가능성을 점검하십시오.
		John Deere 대리점에 문의하십시오.
베일에 그물이 단단하게 감기지 않음.	전자 구성품 결함.	부품을 점검 및/또는 교체합니다.
	무딘 나이프.	나이프를 날카롭게 갑니다. 정비 섹션의 <u>그물/필름 바인딩 나이프</u> 갈기를 참조하십시오.
	고무 롤 브레이크가 올바르게 조정되지 않았습니다.	그물 이송 롤 브레이크를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>바인딩 장치 브레이크</u> 조정을 참조하십시오.
	고무 롤 브레이크의 부적절한 조정.	고무 롤 브레이크 조정은 정비 섹션의 <u>바인딩 장치 브레이크</u> 조정을 참조하십시오.
	고무 롤 브레이크가 연결되지 않았습니다.	고무 롤 브레이크를 연결합니다.
	네트 바인딩 커버의 가스 스프링 결함.	네트 바인딩 커버 양 측면의 가스 스프링을 점검합니다. 필요할 경우 교체합니다.

다음 페이지에 계속

ga87848,1682414385046 -44-25APR23-2/3

문제 해결

증상

문제

프레스 롤 뒤의 작은 그물 롤.

해결책

그물 롤(작을 때) 프레스 롤 뒤에 있지 않은지 점검하십시오. 베일러 준비 섹션의 그물 롤 적재를 참조하십시오.

플라스틱 롤러의 조정을 점검하십시오. 정비 섹션의 플라스틱 롤러 조정을 참조하십시오.

ga87848,1682414385046 -44-25APR23-3/3

필름 바인딩 장치 문제

증상

필름 손상(베일 바인딩됨).

문제

베일 배출 중에 손상된 필름.

해결책

필름 스트레칭을 조정합니다. 작동-일반 목적 섹션의 바인딩 필름 스트레치 조정을 참조하십시오.

베일 모양을 확인합니다. 베일러 애플리케이션 작동 섹션의 양호한 베일 형성을 위한 지침을 참조하십시오.

필름 회전 수를 확인합니다.

베일 직경을 단계적으로 줄입니다. 베일러 작동 응용 프로그램 섹션의 베일 직경 설정을 참조합니다.

베일을 꺼내기 전 필름 손상.

바인딩 지연을 0으로 설정하고 묶음 사이클이 시작될 때 재료를 공급합니다. 그래도 해결되지 않으면 바인딩 지연을 4~6으로 설정하고 묶음 사이클을 시작합니다.

필름 스트레치를 확인합니다. 베일러 작동-일반 목적 섹션의 바인딩 필름 스트레치 조정을 참조하십시오.

로프 길이를 늘립니다.

챔버 롤 측면을 점검합니다. 용접 스파터 및 립 내부의 잠금장치(특히 스타터 롤(12번))를 확인하여 필요에 따라 제거합니다.

롤(13번) 스크레이퍼의 조정을 확인합니다. 정비 섹션의 롤(13번) 스크레이퍼 조정을 참조하십시오.

롤(13번) 디플렉터를 제거하십시오. 정비 섹션의 롤(13번) 디플렉터 제거를 참조하십시오.

바인딩 필름 롤이 손상되지 않았는지 확인합니다. 손상된 영역을 제거하고 바인딩 장치를 사용하여 필름을 배치합니다. 베일러 준비 섹션의 이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치를 참조하십시오.

첫 번째 베일 동안 필름이 찢겼습니다(베일이 DTC로 바인딩되지 않음).

배치 중에 바인딩 필름 롤이 손상되었습니다.

바인딩 필름 롤의 손상을 확인합니다. 손상된 부분을 제거하십시오.

다음 페이지에 계속

OUCC007.00019B8 -44-18MAY22-1/5

증상	문제	해결책
		바인딩 장치를 통해 필름을 배치하기에 충분한 길이(1.5m)로 필름을 푸십시오. 베일러 준비 섹션의 <u>이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치</u> 를 참조하십시오.
고무 롤 전에 필름 찢김.	바인딩 장치 내부에 작물이 쌓이면 필름이 들러붙게 됩니다.	필름 바인딩 장치를 청소하고 축적된 작물을 제거하며 이송 롤을 청소하십시오. 그물 묶음 장치 및 그물 보관함을 청소하십시오.
묶음 사이클 중에 필름 찢김.	필름 롤 손상됨.	바인딩 필름 롤의 손상을 확인합니다. 손상된 부품을 제거하십시오.
	필름 압력 암이 잠기지 않음.	최상의 결과를 얻으려면 필름 압력 암이 잠겨야 합니다. 베일러 준비 섹션의 <u>이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치</u> 를 참조하십시오.
	필름 스트레치의 잘못된 조정.	필름 스트레치를 조정하십시오. 베일러 작동-일반 목적 섹션의 바인딩 필름 스트레치 조정을 참조하십시오.
	바인딩 장치 오염 또는 끈적임.	바인딩 장치를 청소하십시오. 끈적한 재료를 제거하고 이송 롤을 청소하십시오. 베일러 준비 섹션의 <u>필름 바인딩 장치 관리</u> 를 참조하십시오.
	이송 롤이 끈적이거나 손상됨.	이송 롤을 청소합니다. 베일러 준비 섹션의 <u>필름 바인딩 장치 관리</u> 를 참조하십시오.
	로프 롤러가 마모 또는 손상됨.	로프 폴리를 점검하고 필요한 경우 교체하십시오.
	필름 압력 암 커버 가스 스프링 결함.	필름 압력 암 양쪽의 가스 스프링을 점검하십시오. 필요할 경우 교체합니다.
베일 챔버 내부의 필름 찢김.	롤(13번) 스크레이퍼 주위에 작물 쌓임.	롤(13번) 디플렉터를 제거하십시오. 정비 섹션의 <u>롤(13번) 디플렉터 제거</u> 를 참조하십시오.
	스타터 롤(12번) 마모 또는 손상됨.	롤이 손상 또는 마모되었는지 점검하십시오. 필요할 경우 교체합니다.
	베일 챔버 롤 마모 또는 손상됨	롤이 손상 또는 마모되었는지 점검하십시오. 필요할 경우 교체합니다.

다음 페이지에 계속

OUCC007,00019B8 -44-18MAY22-2/5

증상	문제	해결책
	필름 스트레치의 잘못된 조정.	필름 스트레치를 조정하십시오. 베일러 작동-일반 목적 섹션의 바인딩 필름 스트레치 조정을 참조하십시오.
베일이 바운딩되지 않음(DTC 장착).	필름 롤이 고무 롤 주변에서 감김.	필름 설치를 점검하십시오. 베일러 준비 섹션의 이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치를 참조하십시오. 바인딩 장치의 작물 축적을 점검하십시오. 필요한 경우 청소합니다. 필요한 경우 청소합니다. 롤(13번) 스크레이퍼의 조정을 점검합니다. 정비 섹션의 롤(13번) 스크레이퍼 조정을 참조하십시오. 고무 가이드가 15번 롤 이상인지 점검하십시오. 롤 번호 15를 청소하십시오. 고무 롤 및 핀칭 롤을 청소하십시오. 나이프의 작물 축적을 점검하십시오. 필요한 경우 청소하십시오. 필름 바인딩 장치를 조정하십시오. 정비 섹션의 필름 바인딩 장치 조정 목록을 참조하십시오. 다음 부품의 중앙의 비정상적인 마모 점검: 고무 롤, 나이프, 카운터 나이프 및 고무 가이드.
베일이 바인딩되지 않음(베일 위 필름 센서 SB473이 활성화된 경우 DTC 장착 시).	필름이 로터 주변에서 잠김.	바인딩 지연을 0으로 설정하고 묶음 사이클이 시작될 때 재료를 공급합니다. 그래도 해결되지 않으면 바인딩 지연을 4~6으로 설정하고 묶음 사이클을 시작합니다. 롤(13번) 스크레이퍼의 조정을 확인합니다. 정비 섹션의 롤(13번) 스크레이퍼 조정을 참조하십시오. 롤(13번) 디플렉터를 제거하십시오. 정비 섹션의 롤(13번) 디플렉터 제거를 참조하십시오.

다음 페이지에 계속

OUC007,00019B8 -44-18MAY22-3/5

증상	문제	해결책
	챔버 롤 주위에 필름이 감겨 있습니다.	최소 설정과 절반 설정 사이에 단계적으로 베일 직경을 줄입니다. 베일러 작동 응용 프로그램 섹션의 베일 직경 설정을 참조합니다. 베일 밀도를 단계적으로 높입니다. 베일러 애플리케이션 작동 섹션의 베일 밀도 조정을 참조하십시오. 바인딩 지연을 0으로 설정하고 묶음 사이클이 시작될 때 재료를 공급합니다. 그래도 해결되지 않으면 바인딩 지연을 4~6으로 설정하고 묶음 사이클을 시작합니다. 챔버 롤에 진흙이나 자갈이 있는지 점검합니다. 필요한 경우 청소하십시오. 챔버 롤 측면을 점검하십시오. 용접 스파터 및 립 내부의 잠금장치(특히 스타터 롤(12번))를 확인하여 필요에 따라 제거합니다.
베일 바인딩(DTC 장착).	베일 위 필름 센서 SB473에서 필름이 감지되지 않음. 로프가 너무 길게 형성됨(DTC 3773.03).	센서를 조정하고 테스트하십시오. 정비 섹션의 베일 위 필름 바인딩 필름 센서 SB473 조정을 참조하십시오. 필름 롤이 바인딩 장치의 중심에 있지 않음. 베일러 준비 섹션의 바인딩 필름 롤 스톱 조정을 참조하십시오. 필름이 충분히 넓지 않음. 권장 John Deere 필름 롤을 사용하십시오. 베일러 준비 섹션의 바인딩 필름 롤 선택을 참조하십시오. 센서 감지 구역에 장애물이 있음. 장애물을 제거하십시오. 센서 먼지, 카메라 사용(장착된 경우). 로프 롤러 구역을 청소하십시오. 로프 롤러 영역에 장애물이 있는지 점검하십시오.

다음 페이지에 계속

OUCC007,00019B8 -44-18MAY22-4/5

증상	문제	해결책
		장애물 또는 끈적이는 재료를 제거하십시오. 장애물 또는 끈적이는 재료를 제거하십시오. 필요한 경우 센서를 조정하십시오. 정비 섹션의 <u>필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 SB471 조정 및 필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 SB472 조정을 참조하십시오.</u> 필름 스트레치를 조정하십시오. 베일러 작동-일반 목적 섹션의 <u>바인딩 필름 스트레치 조정을 참조하십시오.</u>
	로프 롤러가 안쪽으로 이동하지 않음(DTC 3773.04)	필름을 제거하십시오. 로프 롤러 구역을 청소하십시오. 모니터를 꺾다 켜서 DTC를 제거하고 모니터와 함께 로프 폴리를 원위치로 이동한 후 필름을 배치합니다. 로프 롤러 영역에 장애물이 있는지 점검합니다. 장애물 또는 끈적이는 재료를 제거하십시오. 장애물 또는 끈적이는 재료를 제거하십시오. 필요한 경우 센서를 조정하십시오. 정비 섹션의 <u>필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 SB471 조정 및 필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 SB472 조정을 참조하십시오.</u>
필름이 전체 베일 너비에 바인딩되지 않음.	필름이 충분히 넓지 않음.	권장 John Deere 필름 롤을 사용하십시오. 베일러 준비 섹션의 <u>바인딩 필름 롤 선택을 참조하십시오.</u>
	필름 스트레치의 잘못된 조정.	필름 스트레칭을 조정하십시오. 베일러 작동-일반 목적 섹션의 <u>바인딩 필름 스트레치 조정을 참조하십시오.</u>
	필름 롤이 바인딩 장치의 중심에 있지 않음.	바인딩 필름 롤 스톱을 조정합니다. 베일러 준비 섹션의 <u>바인딩 필름 롤 멈춤 장치 조정을 참조하십시오.</u> 필요한 경우 청소합니다.

OUCC007,00019B8 -44-18MAY22-5/5

체인 윤활 시스템

증상	문제	해결책
오일 소비가 매우 높습니다.	주요 라인이 중단되었습니다.	수리하거나 교체하십시오.
	오일이 매우 가볍습니다.	윤활 및 유지 보수 섹션에서 지정된 오일 종류를 사용하십시오. 오일 유동을 줄이십시오. 윤활 및 유지 보수 섹션 <u>오일 유동 조정</u> 참조.
오일 소비가 매우 낮습니다.	오일이 너무 무겁습니다.	윤활 및 유지 보수 섹션에서 지정된 오일 종류를 사용하십시오. 오일 유동을 늘리십시오. 윤활 및 유지 보수 섹션 <u>오일 유동 조정</u> 참조.
	무압력으로 이어지는 작동불가 펌프.	수리, 조정하거나 교체하십시오.
장비 건조.	주요 라인이 중단되었습니다.	수리하거나 교체하십시오.
	시스템에 오일 없음.	지정된 오일로 필요한 만큼 보충하십시오. 윤활 및 유지 보수 섹션 참조.
	에어 잠금 또는 펌프가 비었습니다.	펌프를 블리딩하십시오.
	시스템 막힘으로 이어지는 심각한 오염.	시스템을 청소하고 모든 계기 밸브를 교체하십시오.
	라인이 걸렸습니다.	라인을 수리하고 가동품과 접촉하지 않았는지 점검하십시오.

NB02380,00001D7 -44-20SEP16-1/1

자동 운할 시스템(저장통 타입 펌프가 장착된 경우)

증상	문제	해결책
장비 운할되지 않음(그리스가 릴리프 밸브에서 빠져 나옵니다).	그리스 니플 또는 그리스 라인 막힘.	일차 및 이차 분배기 사이에 있는 라인을 한 번에 하나씩 분리하십시오. 더 많은 그리스가 빠져 나오는지, 분리된 라인이 연결된 이차 분배기 뒤에 막힘이 있습니다. 해당 이차 분배기에서 그 막힘을 청소하십시오.
장비 운할되지 않음(그리스가 릴리프 밸브에서 빠져 나오지 않습니다).	자동 운할 시스템이 작동하지 않습니다.	모니터를 사용하여 펌프를 작동 시키십시오. 베일러의 응용 프로그램 서비스 섹션에 있는 <u>자동 운할 시스템(저장통 타입의 펌프가 장착된 경우) 설정</u> 참조.
	그리스 저장통 빈 상태.	저장통을 다시 충전하십시오. 운할 및 유지보수 섹션 참조.
	펌프가 작동하지 않습니다.	펌프를 블리딩하십시오. 정비 섹션 참조. 와이어 및 커넥터를 점검하십시오. 펌프를 점검하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
니플 운할되지 않음(그리스가 릴리프 밸브에서 빠져 나오지 않습니다).	운할 라인에 누설이 발생합니다.	파손된 운할 라인을 교체하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.

NB02380,00001F3 -44-02DEC16-1/1

자동 윤활 시스템(카트리지 타입 펌프가 장착된 경우)

급이 중단됩니다. 압력이 상승하면 카트리지 타입 펌프에서 그리스가 나오지 않습니다.

참고: 그리스 니플 또는 그리스 라인에 막힘이 생기는 경우에는 모든 다른 그리스 니플에 대한 그리스 공급

증상	문제	해결책
장비 윤활 불가	그리스 니플 또는 그리스 라인 막힘.	일차 및 이차 디스트리뷰터 사이의 라인을 하나씩 개방하십시오. 대부분의 그리스가 나오는 라인의 이차 디스트리뷰터 뒤에 막힘이 생겼습니다. 해당 이차 디스트리뷰터에 상용 그리스 건(압력 40000Pa, 400bar, 5800psi 이하)을 놓아두고 막힘을 제거하십시오.
	그리스 카트리지가 비었습니다.	그리스 카트리지를 교체하십시오. 윤활 및 유지보수 섹션 참조.
	펌프가 작동하지 않습니다.	펌프를 블리딩하십시오. 정비 섹션 참조. 펌프를 점검하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
니플 윤활 불가	윤활 라인에 누설이 생겼습니다.	파손된 윤활 라인을 교체하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.

OUCC006,0001AE5 -44-24SEP13-1/1

가상 터미널 디스플레이 구현

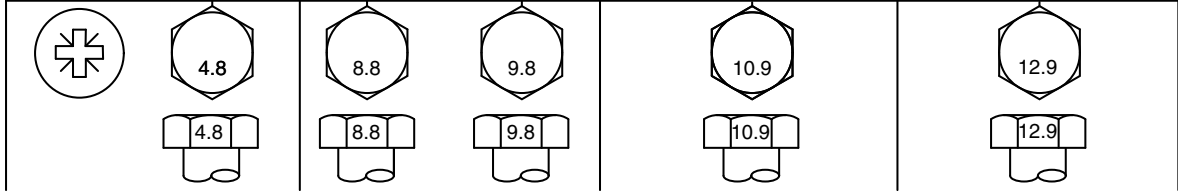
증상	문제	해결책
디스플레이가 빈 상태입니다.	전원 연결되지 않음.	디스플레이에서 하니스 연결부를 점검하십시오.
	명암 대비 불량 또는 배경 조명 불충분.	명암 대비를 조정하십시오. 배경 조명 레벨의 조명도를 변경하십시오.
디스플레이 청각 경보음이 울리지 않습니다.	예상되는 고장난 경보.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
어느 한 페이지에서 디스플레이가 잠겼습니다.	통신 문제.	시동 키를 OFF와 ON으로 돌리십시오.

NB02380,00001EC -44-19OCT16-1/1

정비

미터 볼트 및 나사 토크값

TS1742 —UN—31MAY18



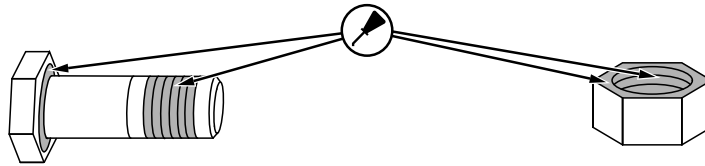
볼트 또는 나사 크기	등급 4.8				등급 8.8 또는 9.8				등급 10.9				등급 12.9			
	육각 헤드 ^a		플랜지 헤드 ^b		육각 헤드 ^a		플랜지 헤드 ^b		육각 헤드 ^a		플랜지 헤드 ^b		육각 헤드 ^a		플랜지 헤드 ^b	
	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in
M6	3.6	31.9	3.9	34.5	6.7	59.3	7.3	64.6	9.8	86.7	10.8	95.6	11.5	102	12.6	112
									Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft
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
			Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	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
	Nm	lb-ft														
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

나열된 공칭 토크 값은 수동 토크 렌치와 같이 20%의 렌칭 정확도를 가정한 일반적인 용도로만 사용됩니다.
특정한 애플리케이션에 대해 다른 토크 값이나 조임 절차가 주어진 경우, 이 값을 사용하지 마십시오.
잠금 너트, 스테인리스 강 패스너 또는 U-볼트의 너트 등은 적용 대상별 체결 지침을 참조합니다.

패스너는 등급 또는 더 높은 속성의 등급으로 교체합니다. 더 높은 속성 등급의 패스너를 사용할 경우, 처음 강도로 이 패스너를 조입니다.

- 패스너의 나사산이 깨끗한지 확인합니다.
- 다음 그림과 같이 Hy-Gard™ 또는 동급의 오일을 패스너의 헤드 아래 및 나사산에 얇게 도포합니다.
- 과도한 오일로 인해 블라인드 홀에 유압 오일이 팽창할 경우 이 오일 압력에 의해서 더 이상 잠기지 않을 수 있으므로 최대한 오일의 양을 얇게 도포합니다.
- 처음부터 나사산을 정확하게 체결합니다.

TS1741 —UN—22MAY18



^a 육각 헤드 컬럼 값은 ISO 4014 및 ISO 4017 육각 헤드, ISO 4162 육각 소켓 헤드 및 ISO 4032 육각 너트에 유효합니다.

^b육각 플랜지 컬럼 값은 ASME B18.2.3.9M, ISO 4161, 또는 EN 1665 육각 플랜지 제품에 유효합니다.

DX,TORQ2 -44-09MAY22-1/1

개별 정비에서 화재 예방

장비의 베어링 및 슬립 클러치와 같은 잠재적으로 뜨거운 구역 주변에 이물질(작물, 짚, 결속끈, 네트 바인딩 재료 등)이 쌓이지 않도록 방지합니다. 정기 점검 작업의 일부로서 쌓여 있는 이물질을 제거합니다.

실 손상을 방지하기 위해 베어링에 인접한 고압의 강력 세척은 피합니다.

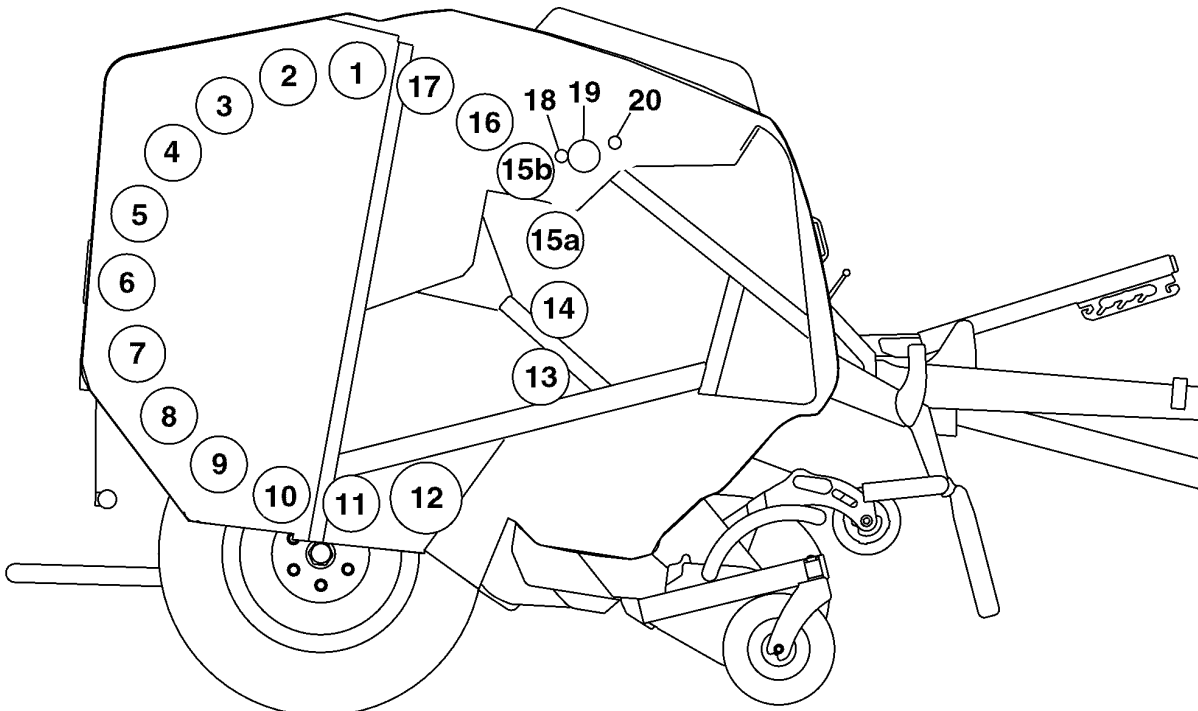
베어링 파손의 초기 조짐을 점검하고 필요한 경우 교체합니다. 베일러 전원을 끄고 이상 소음, 고온 부품, 타는 냄새 및 빛바랜 페인트 또는 금속을 점검합니다. 베어링의 상태를 점검합니다. (윤활 및 유지보수 섹션의 일일: 화재 예방을 참조합니다.)

정비 작업에 용접, 절단 토치 또는 그라인더를 사용해야 하는 경우 이 지침을 준수합니다.

1. 베일러를 포장도로 또는 나대지에 주차하십시오.
2. 검불을 제거해서 가연성 물질이 스파크에 노출되는 것을 방지하고 검불이 제거되지 않는 경우에는 작업을 시작하기 전에 검불이 물에 흠뻑 젖도록 하십시오. 호스 및 벨트를 스파크, 아크 및 화염으로부터 보호합니다.
3. 즉시 사용할 수 있는 소화 장비를 준비합니다.
4. 용접, 절단 또는 그라인딩을 할 때는 화재 감시를 위한 보조원을 배치합니다.
5. 용접, 절단 또는 그라인딩 후에는 베일을 하기 전에 부품이 식을 수 있는 여유를 주십시오. 정비 구역을 떠나기 전에는 화재가 발생하지 않았는지 확인합니다.

GA87848,0000556 -44-08FEB18-1/1

베일러 롤 넘버링



CC569765

CC569765 —UN—31MAR23

- | | | | |
|-----------------|---------------------|--------------------|-------------------|
| 1— 상부 게이트 롤 | 12— 스타터 오일 | 15b— 추가 롤(장착된 경우) | 19— 고무 코팅 그물 이송 롤 |
| 2—9— 중간부 게이트 롤 | 13— 중간부 전방 프레임 롤 | 16— 중간부 전방 프레임 롤 | 20— 그물 압력 암 롤 |
| 10— 하부 게이트 롤 | 14— 중간부 전방 프레임 구동 롤 | 17— 상부 전방 프레임 구동 롤 | |
| 11— 하부 전방 프레임 롤 | 15a— 중간부 전방 프레임 롤 | 18— 그물 이송 롤 핀칭 | |

참고: 상단에 표시된 숫자는 롤 교체 부품 주문 시 사용할 수 없습니다. 항상 관련 부품 카탈로그를 참조하십시오.

ga87848,1679059653497 -44-31MAR23-1/1

안전한 정비 절차 실시

⚠ 주의: 이 장비는 드웰 위치에서 자동 시퀀스 기능이 있습니다. 장비는 예기치 않게 멈추고 재시작할 수도 있습니다.

상해 또는 사망을 항상 방지하기 위해:

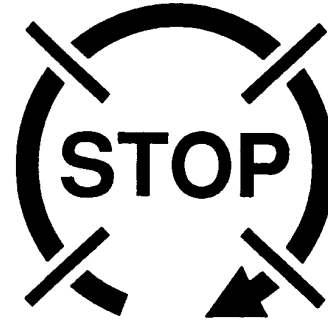
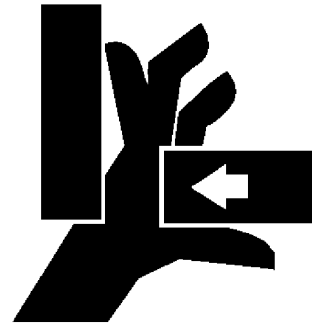
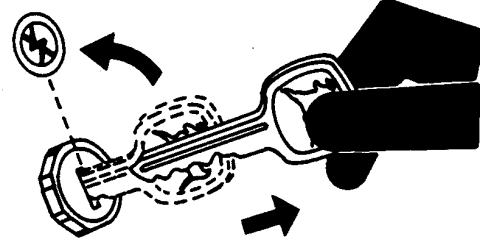
- PTO를 해제합니다.
- 트랙터의 주차 브레이크를 걸거나 변속기를 "Park(주차)"로 설정합니다.
- 트랙터의 엔진을 끕니다.
- 메인 스위치 키를 분리합니다.
- 유압을 해제합니다.
- 게이트를 잠급니다. 안전 섹션의 게이트 안전 보안을 참조하십시오.
- 주차 잠금장치를 연결합니다.
- 핸드 브레이크를 체결합니다.
- 움직이는 부품이 멈출 때까지 기다립니다.
- 모든 구성품이 식을 때까지 기다립니다.

위의 지침을 장비를 정비하기 전에 실시합니다.

장비의 갑작스러운 이동으로 부상을 입지 않도록 평평한 표면에서 장비를 정비합니다.

장비가 트랙터에서 분리된 경우 휠을 고정하여(고임목) 이동을 방지합니다.

중요: 장비에 용접할 경우 전원을 전기 구성품에서 모두 분리합니다. 과도한 전압은 전자 제어 장치를 손상시킬 수 있습니다.



LX002 510

ga87848,1677744952291 -44-02MAR23-1/1

TS230 —UN—24MAY89

E41125 —UN—25OCT96

LX002510 —UN—17JAN95

유압 어큐물레이터 장치 정비

⚠ 주의: 어큐물레이터는 수리할 수 없습니다.
가압식 유압 어큐물레이터 시스템에서 유체 또는 가스가 배출되면 중상을 입을 수 있습니다.

적절한 장비를 갖춘 적절한 교육을 받은 기술자만 어큐물레이터를 검사 및 교체해야 합니다.



CC1022636

어큐물레이터 경고

다음 페이지에 계속

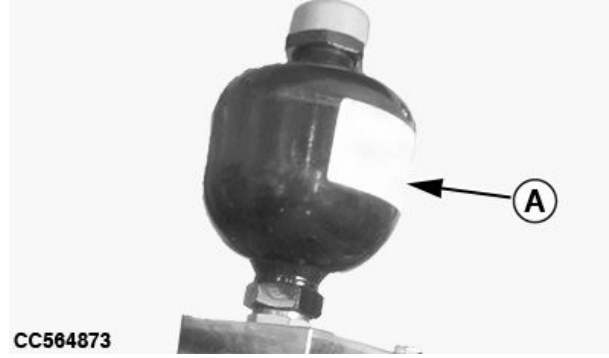
ga87848,1676020303443 -44-15FEB23-1/2

CC1022636 —UN—15JAN03

어큐뮬레이터 또는 어큐뮬레이터의 라벨에 기재되어야 하는 정보는 다음과 같습니다.

- 제조업체/공급업체의 이름 및 간략한 주소
- 제조업체/공급업체의 제품 ID
- 경고 메모, 내용: "주의 - 가압 용기, 분해하기 전 압력을 배출하십시오!"
- 가스 충전 압력 XXbar
- 경고 메모, 내용: "유압 어큐뮬레이터는 질소로만 충전해야 합니다."

A—라벨



CC564873

CC564873 —UN—14FEB23

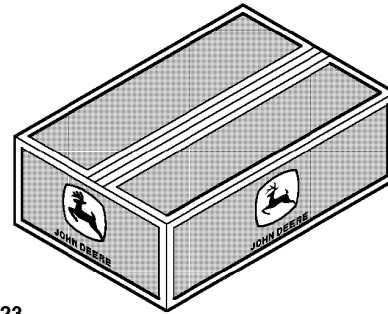
ga87848,1676020303443 -44-15FEB23-2/2

정품 John Deere 부품 사용

정품 John Deere 부품은 John Deere 장비를 위해 특별히 설계되었습니다.

이 밖의 다른 부품들은 John Deere에서 검사가 된 것도 아니고 출고가 된 것도 아닙니다. 이런 부품의 설치 및 이용은 장비의 설계 특성에 부정적인 영향을 주어서 안전에도 영향을 미칩니다.

정품 John Deere 부품을 사용해서 이런 위험을 방지하십시오.



CC1020723

CC1020723 —UN—25OCT01

CC03745,0000FD5 -44-18SEP09-1/1

가압수형 탱크 충전(장착된 경우)

참고: 가압수형 탱크는 충전이 되지 않은 상태로 선정됩니다. 장비 운송 전에는 반드시 가압수형 탱크에 충전이 되어야 합니다.

가압수형 탱크 결빙 보호에 부동액 충전을 이용하는 경우에는 가압수형 탱크를 완전히 비우고 유지보수를 해야 합니다.

⚠ 주의: 재충전을 하기 전에는 가압수형 탱크가 완전히 감압돼 있도록 하십시오.

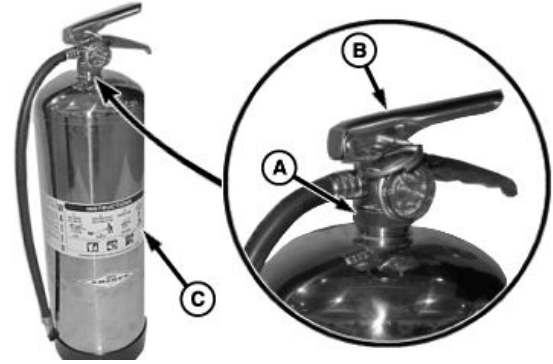
1. 모든 남은 압력과 물(또는 부동액 용액)을 빼내서 잔류 공기압이 없도록 하십시오.
2. 너트 (A)를 풀고 밸브 어셈블리 (B)를 실린더 (C)에서 분리하십시오.

중요: 가압수형 탱크는 부동액으로 보호하지 않은 한 결빙 온도에 노출되어서는 안됩니다.

참고: 물에 높은 레벨의 염화물(40ppm)이 포함되어 있는 경우에는 반드시 부식 억제제를 사용해야 합니다.

3. 실린더를 9.5L(2.5갤런)의 깨끗한 물 또는 부동액 용액으로 충전하십시오.

참고: 유체 레벨은 실린더 상단 아래로 약 15cm(6인치)입니다.



A—너트
B—밸브 어셈블리

C—실린더

4. 씰이 파손되지 않았는지 여부를 점검하고 필요한 경우 씰을 교체하십시오.
5. 씰을 밸브 어셈블리 (B)의 너트 (A)에 놓으십시오.

ga87848,1682432952901 -44-25APR23-1/3

⚠ 주의: 너트를 손으로 사양에 맞게 조이십시오. 렌치로 너무 조이면 밸브가 파손되게 됩니다.

6. 체크 밸브 어셈블리(A)를 설치하고 너트 (B)를 사양에 맞게 조이십시오.

사양

너트—토크..... 11.3~11.9Nm
(100~105파운드-인치)

7. 캡을 가압 밸브 (C)에서 분리하십시오.

참고: 에어 컴프레서의 압력 레귤레이터를 175kPa(1.75bar, 25psi) 이하에서 게이지 작동 압력 이상으로 설정하십시오.

⚠ 주의: 절대로 가압수형 탱크를 고압력원의 레귤레이터에 장시간 연결해두지 마십시오. 가압수형 탱크를 과도하게 가압하지 마십시오. 과도하게 가압된 경우 가압수형 탱크가 파열할 수 있습니다.

8. 가압수형 탱크를 사양에 맞게 공기 또는 질소를 이용해서 가압하십시오.

사양

가압수형 탱크—압력..... 690kPa
6.9bar
(100psi)

다음 페이지에 계속



A—밸브 어셈블리
B—너트

C—가압 밸브

참고: 누설 검지 유동액 또는 비눗물 용액을 이용해 너트, 게이지, 가압 밸브, 실린더 용접부 및 밸브 오리피스 누설 여부를 점검하십시오.

9. 분리해 두었던 캡을 가압 밸브에 설치하십시오.

ga87848,1682432952901 -44-25APR23-2/3

10. 핀 (A)를 링이 가압수형 탱크의 전방을 향하도록 설치한 다음 탬퍼 씰을 설치하십시오.
11. 호스 및 노즐 어셈블리 (B)를 홀더 (C)에 설치하십시오.
12. 가압수형 탱크를 기계에 설치하십시오.

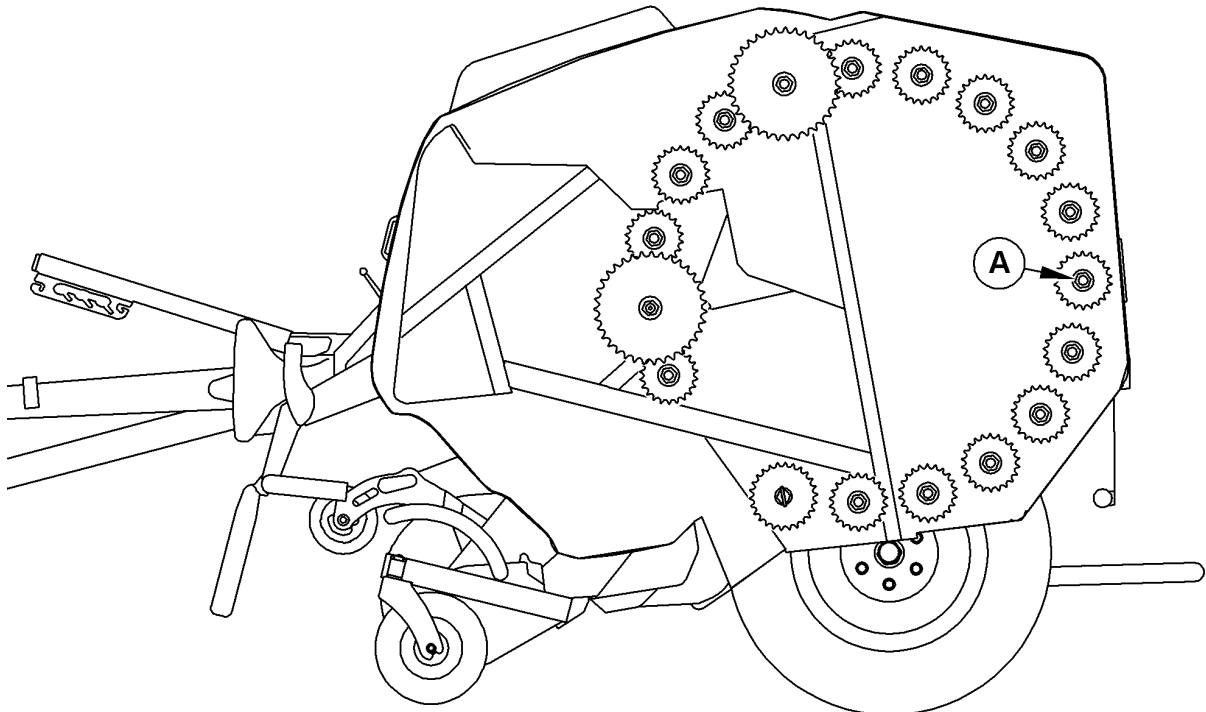
A—핀
B—호스 및 노즐 어셈블리
C—홀더



ga87848,1682432952901 -44-25APR23-3/3

H92729—UN—08SEP08

롤 스프로킷 너트 및 나사 토크 값



CC283545

A—나사 및 너트

롤 스프로킷 고정 너트 및 나사(A)는 특정 토크가 필요합니다.

M30 너트—토크.....900Nm
(664 파운드 - 피트)

모든 M16 및 M30 고정 너트와 나사(A)를 지정된 토크로 조입니다.

사양

M16 나사—토크.....350Nm
(258 파운드 - 피트)

ga87848,1670414656272 -44-23MAR23-1/1

CC283545—UN—18JUL16

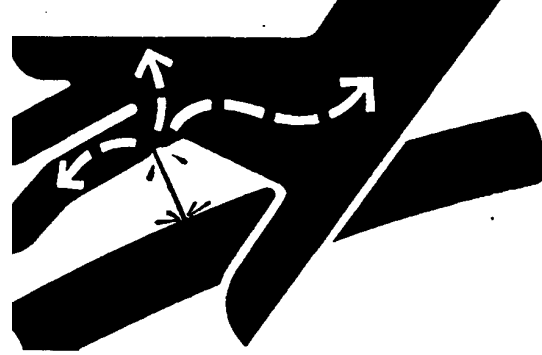
유압식 구성품 교체

! 주의: 고압의 유체가 분출되면 피부로 침투하여 심각한 부상을 유발할 수 있습니다. 유압 또는 다른 라인을 분리하기 전에 압력을 배출시켜 위험 요인을 없애도록 하십시오. 압력을 가하기 전에 모든 연결부를 단단히 조여주십시오. 카드보드 조각으로 누출 부위를 찾으십시오. 손과 신체를 고압 유체로부터 보호합니다.

유압식 구성품 정비 전에는 항상 유압을 해제하십시오.

유압 튜브의 비틀림을 방지하기 위해 호스를 튜브에서 분리하거나 연결할 때 두 개 렌치를 사용하십시오.

사고가 발생하면 곧바로 의사의 진찰을 받으십시오. 피부에 관통하여 들어간 유체는 수 시간 내에 수술로 제거해야 합니다. 그렇지 않으면 살이 썩을 수 있습니다. 이러한 부

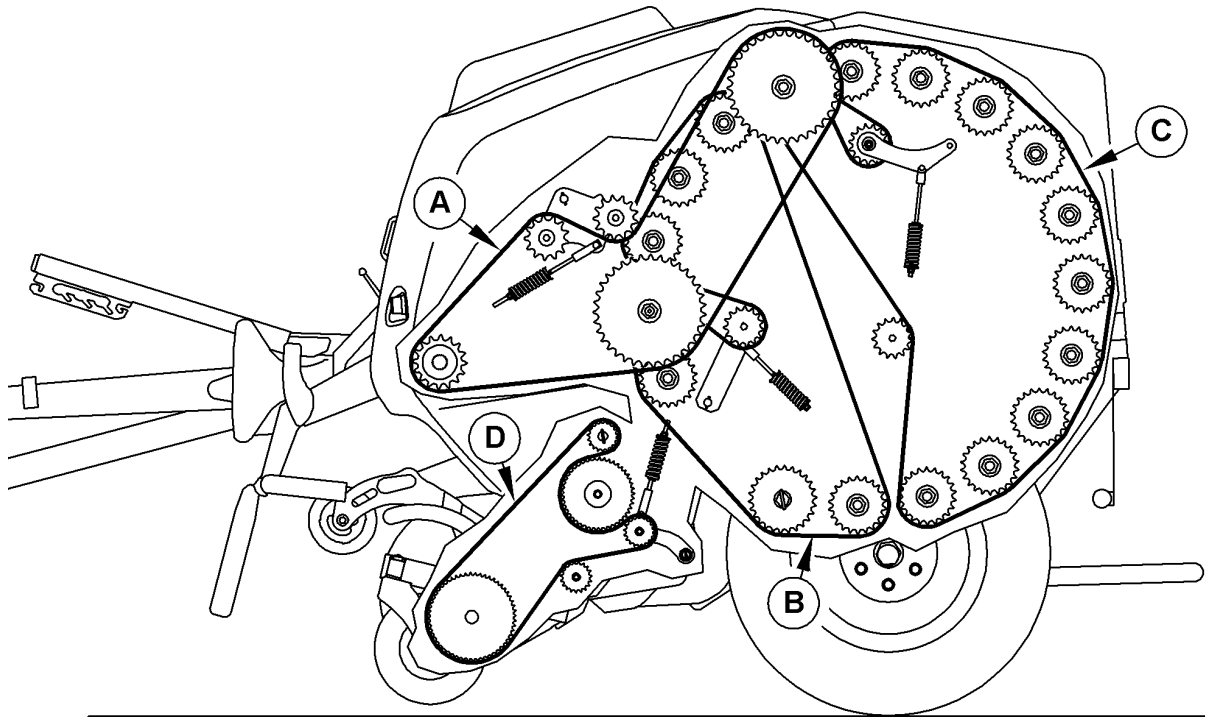


상 치료에 익숙하지 않은 의사는 적절한 치료가 가능한 병원으로 환자를 전원시켜야 합니다.

CC03745,0000286 -44-23AUG01-1/1

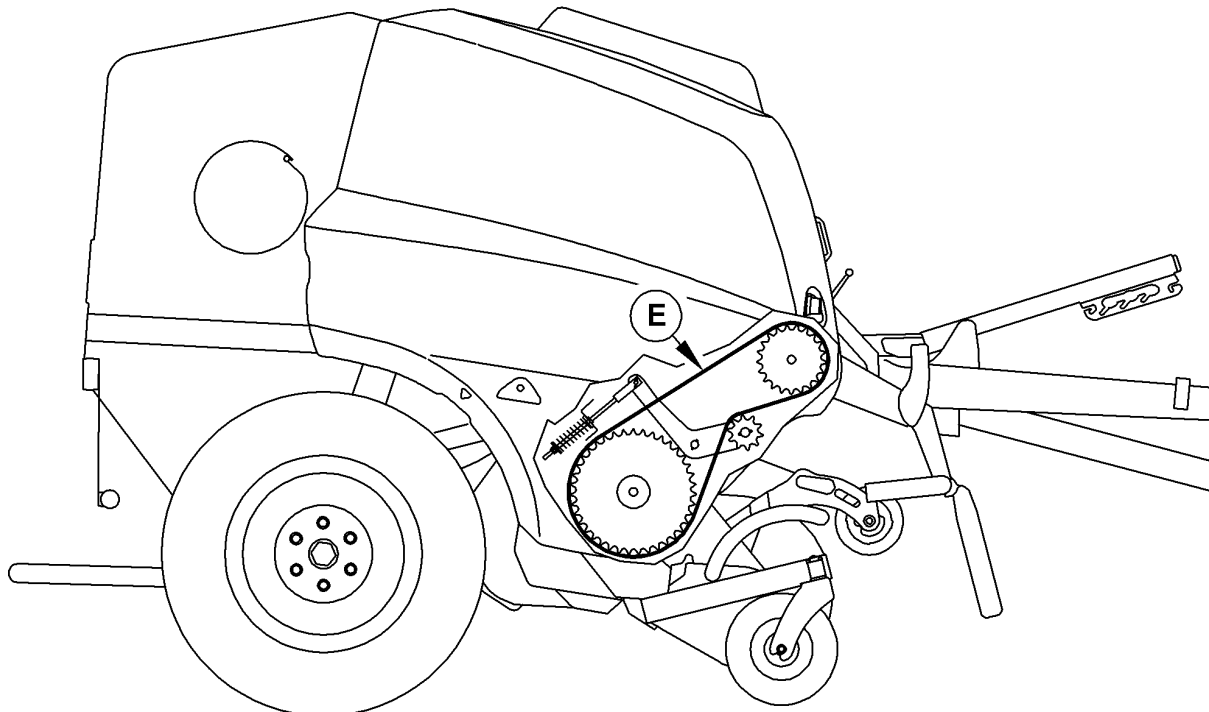
X9811 —UN—23AUG88

베일러 체인 식별



CC283541

CC283541 —UN—18JUL16



CC205453

CC205453 —UN—16OCT13

A—메인 구동 체인
B—프레임 롤 구동 체인

C—게이트 롤 구동 체인
D—픽업 구동 체인

E—회전식 피더 구동 체인

NB02380,0000179 -44-06JUN16-1/1

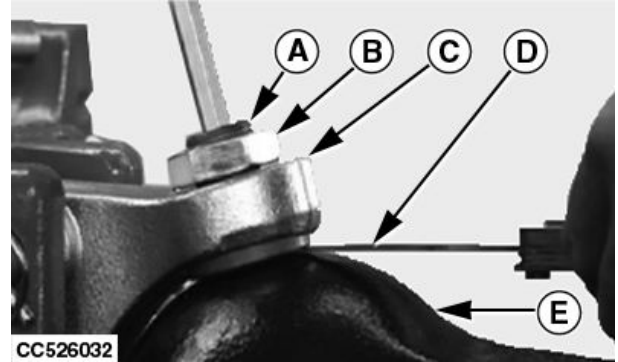
볼형 토우 히치를 사용할 경우, 잠금장치(C)와 볼형 토우 히치(E) 사이의 유격을 조절할 필요가 있을 수도 있습니다.

1. 기계를 트랙터에 장착합니다.
2. 잠금장치(C)를 잠금 위치에 놓습니다.
3. 심(D)을 사용하여 나사(A)와 볼형 토우 히치(E) 사이의 간격을 확인합니다.

사양

—간극.....(0-1/32in)
간격이 사양보다 넓다면 다음 점검으로 이동합니다.

4. 잠금 너트(E)를 풀니다.
5. 위 사양을 얻을 때까지 나사(A)를 조입니다.



A—나사
B—카운터 너트
C—잠금장치

D—심
E—볼형 토우 히치

TL81334,00010A2 -44-19MAY22-1/1

픽업 체인 구동장치 조정

체인에서 느슨한 부분이 모두 없어지게 하려면, 게이트를 닫고 PTO를 몇 초 동안 작동합니다. 트랙터의 엔진을 끕니다.

다음과 같이 픽업 구동 체인(A)의 장력을 조절하십시오:

1. 잼 너트(D)를 풀니다.
2. 스프링(B)과 스트랩(E)의 길이가 같아지도록 너트(C)로 픽업 체인 구동장치(A)의 장력을 조정합니다. 스프링 길이(F)는 사양을 벗어나지 않아야 합니다.

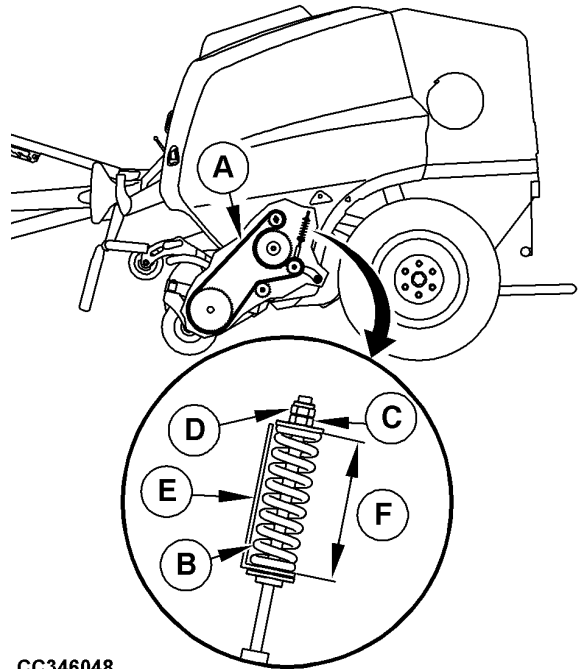
사양

픽업 체인 구동장치—스
프링 길이.....124~128mm
(4-7/8~5-1/32인치)

3. 몇 초 동안 PTO를 체결합니다.
4. 조정을 점검합니다. 필요시 2단계부터 반복하십시오.
5. 잼 너트(D)를 조입니다.

A—픽업 체인 구동장치
B—스프링
C—너트

D—잼 너트
E—스트랩
F—거리



CC346048

ga87848,1679060813631 -44-17MAR23-1/1

메인 구동 체인 조정

체인에서 느슨한 부분이 모두 없어지게 하려면, 게이트를 닫고 PTO를 몇 초 동안 작동합니다. 트랙터의 엔진을 끕니다.

다음과 같이 메인 구동 체인(A)의 장력을 조절하십시오:

1. 잼 너트(D)를 풉니다.
2. 스프링(B)과 스트랩(E)의 길이가 같아지도록 너트(C)로 메인 구동 체인(A)의 장력을 조정합니다. 스프링 길이(F)는 사양을 벗어나지 않아야 합니다.

사양

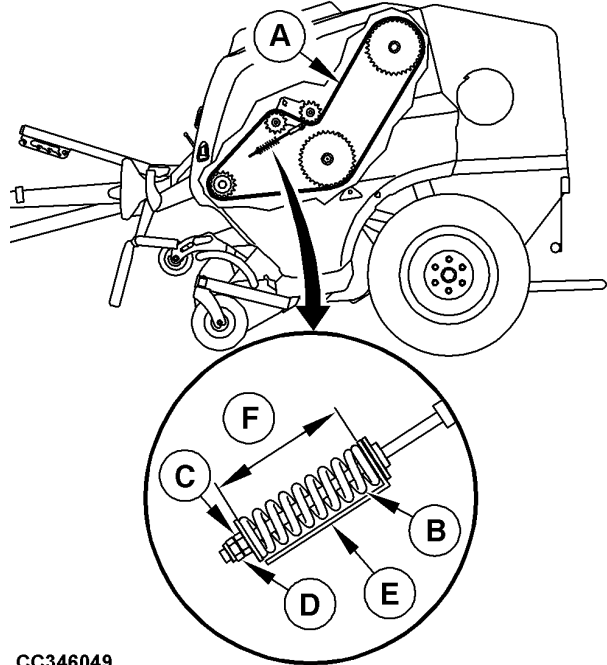
메인 구동장치 체인—스

프링 길이..... 119~121mm
(4-11/16~4-3/4 인치)

3. 몇 초 동안 PTO를 체결합니다.
4. 조정을 점검합니다. 필요시 2단계부터 반복하십시오.
5. 잼 너트(D)를 조입니다.

A—메인 구동장치 체인
B—스프링
C—너트

D—잼 너트
E—스트랩
F—거리



CC346049

ga87848,1679060813714 -44-17MAR23-1/1

CC346049—UN—16FEB18

롤 프레임 구동 체인 조절

체인에서 느슨한 부분이 모두 없어지게 하려면, 게이트를 닫고 PTO를 몇 초 동안 작동합니다. 트랙터의 엔진을 끕니다.

그림과 같이 롤 프레임 구동 체인(A)의 장력을 조절하십시오:

1. 잼 너트(D)를 풉니다.
2. 스프링(B)과 스트랩(E)의 길이가 동일하도록 너트(C)를 사용하여 프레임 롤 구동 체인(A)의 장력을 조정합니다. 스프링 길이(F)는 사양에 부합해야 합니다.

사양

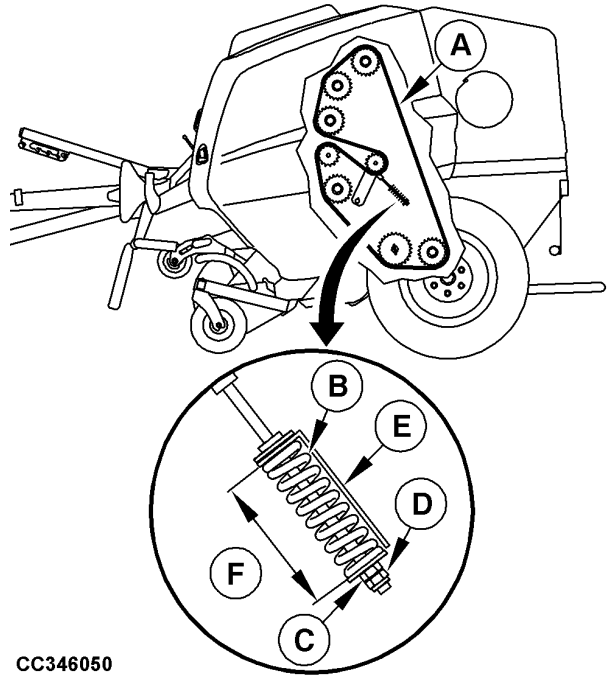
프레임 롤 구동 체인—스

프링 길이..... 109~111mm
(4-5/16~4-3/8 인치)

3. 몇 초 동안 PTO를 체결합니다.
4. 조정을 점검합니다. 필요시 2단계부터 반복하십시오.
5. 잼 너트(D)를 조입니다.

A—프레임 롤 구동 체인
B—스프링
C—너트

D—잼 너트
E—스트랩
F—거리



CC346050

ga87848,1679060813768 -44-17MAR23-1/1

CC346050—UN—16FEB18

게이트 롤 드라이브 체인 조정

체인에서 느슨한 부분이 모두 없어지게 하려면, 게이트를 닫고 PTO를 몇 초 동안 작동합니다. 트랙터의 엔진을 끕니다.

게이트 롤 드라이브 체인(A)의 장력을 다음과 같이 조정합니다:

1. 잼 너트(D)를 풉니다.
2. 스프링(B)과 스트랩(E)의 길이가 동일하도록 너트(C)를 사용하여 게이트 롤 구동 체인(A)의 장력을 조정합니다. 스프링 길이(F)는 사양에 부합해야 합니다.

사양

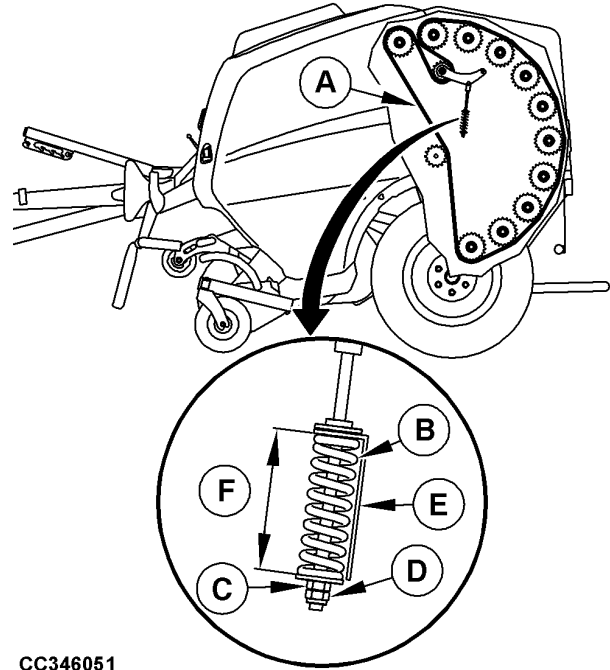
게이트 롤 구동 체인—스

프링 길이..... 109~111mm
(4-5/16~4-3/8 인치)

3. 몇 초 동안 PTO를 체결합니다.
4. 조정을 점검합니다. 필요시 2단계부터 반복하십시오.
5. 잼 너트(D)를 조입니다.

A—게이트 롤 구동 체인
B—스프링
C—너트

D—잼 너트
E—스트랩
F—거리



CC346051

ga87848,1679060813828 -44-17APR23-1/1

CC346051—UN—16FEB18

회전식 피더 구동 체인 조절

체인에서 느슨한 부분이 모두 없어지게 하려면, 게이트를 닫고 PTO를 몇 초 동안 작동합니다. 트랙터의 엔진을 끕니다.

다음과 같이 회전식 피더 구동 체인(A)의 장력을 조절하십시오:

1. 잼 너트(D)를 풉니다.
2. 스프링(B)과 스트랩(E)의 길이가 동일하도록 너트(C)를 사용하여 회전식 피더 구동 체인(A)의 장력을 조정합니다. 스프링 길이(F)는 사양에 부합해야 합니다.

사양

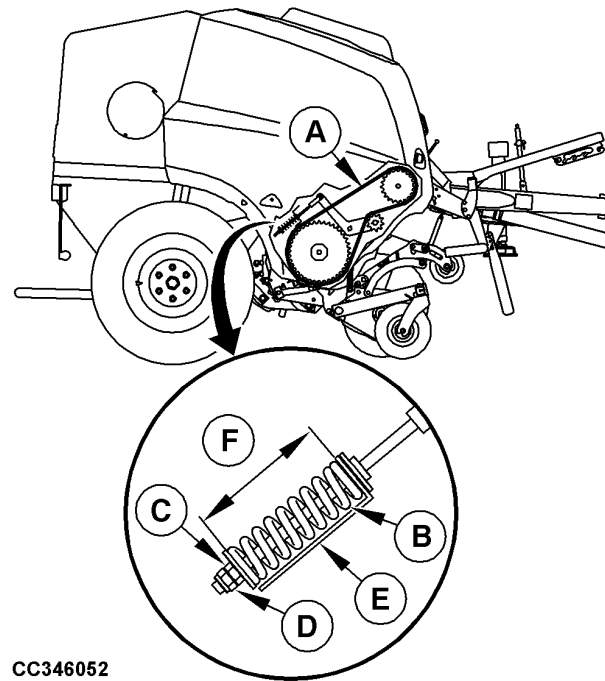
회전식 피더 구동 체인—스

스프링 길이..... 118~122mm
(4-5/8~4-13/16 인치)

3. 몇 초 동안 PTO를 체결합니다.
4. 조정을 점검합니다. 필요시 2단계부터 반복하십시오.
5. 잼 너트(D)를 조입니다.

A—회전식 피더 구동 체인
B—스프링
C—너트

D—잼 너트
E—스트랩
F—거리



CC346052

ga87848,1679060814005 -44-31MAR23-1/1

CC346052—UN—16FEB18

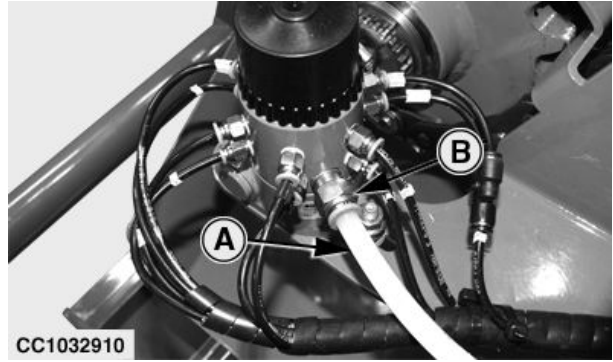
체인 윤활 시스템 펌프 블리딩

참고: 오일 탱크 완전히 비어 있을 경우 체인 윤활 시스템 회로를 블리딩해야 합니다.

1. 유입 파이프(A)를 분리합니다.
2. 유입 파이프(A)의 공기가 완전히 블리딩될 때까지 기다렸다가 유입 파이프(A)를 커플링(B)에 재연결합니다.
3. 오일이 브러시에서 계속 배출될 때까지 베일러를 작동합니다.

A—유입 파이프

B—커플링



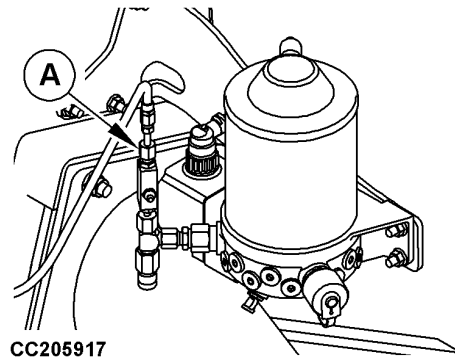
CC1032910 —UN—14SEP10

OUCC849,0000133 -44-09NOV10-1/1

자동 윤활 시스템 블리딩(저장통 타입 펌프가 장착된 경우)

참고: 그리스 저장통이 빈 상태가 되면 시스템을 다음과 같이 블리딩하십시오.

1. 메인 라인 (A)를 펌프 배출부에서 제거하십시오.
2. 펌프의 배출부에 거품이 없는 그리스가 나타날 때까지 모니터를 사용하여 자동 윤활 사이클을 시작하십시오. 자동 윤활 시스템을 수동으로 활성화하려면, 베일러 응용 프로그램 서비스 섹션에 있는 자동 윤활 시스템(저장통 타입 펌프가 장착된 경우) 설정을 참조하십시오.
3. 메인 라인 (A)를 다시 연결하십시오.
4. 3분의 자동 윤활 사이클을 시작하십시오.



A—메인 라인

CC205917 —UN—25OCT13

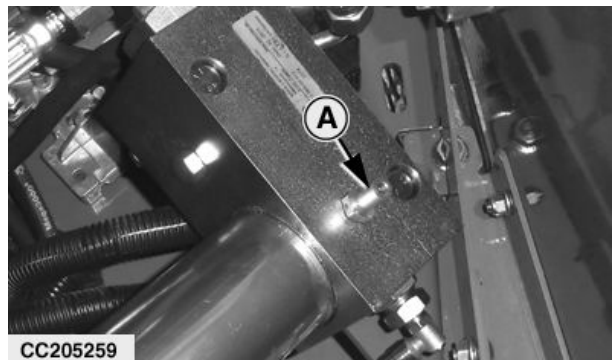
NB02380,00001F2 -44-28NOV16-1/1

자동 윤활 시스템 블리딩(카트리지 타입 펌프가 장착된 경우)

참고: 그리스 카트리지가 교체될 때마다 시스템을 다음과 같이 블리딩하십시오.

통풍장치 피팅 (A)의 볼을 누르고 선택 제어 밸브를 작동시켜서 후방 게이트를 열고 닫으십시오. 빠져나오는 그리스에서 기포가 완전히 제거될 때까지 반복하십시오.

A—통풍장치 피팅



CC205259 —UN—10OCT13

OUCC006,0001AEB -44-06SEP13-1/1

브러시 조절

1. 체인 한 개 윤활에 사용되는 브러시 수에 따라 브러시 위치를 조절하십시오:
 - 체인 윤활에 브러시 한 개가 사용되는 경우에는 브러시 (A)의 중심선을 체인 (B) 안에 위치한 플레이트 중 하나와 정렬하십시오.
 - 체인 윤활에 브러시 두 개가 사용되는 경우에는 각 브러시 (A)의 중심선을 체인 (B) 안에 위치한 플레이트 중 하나와 정렬하십시오.
2. 각 브러시 (A)를 조절해서 체인 (B)에 대해서 지정된 오버랩 길이 (C)를 확보할 수 있도록 하십시오.

사양

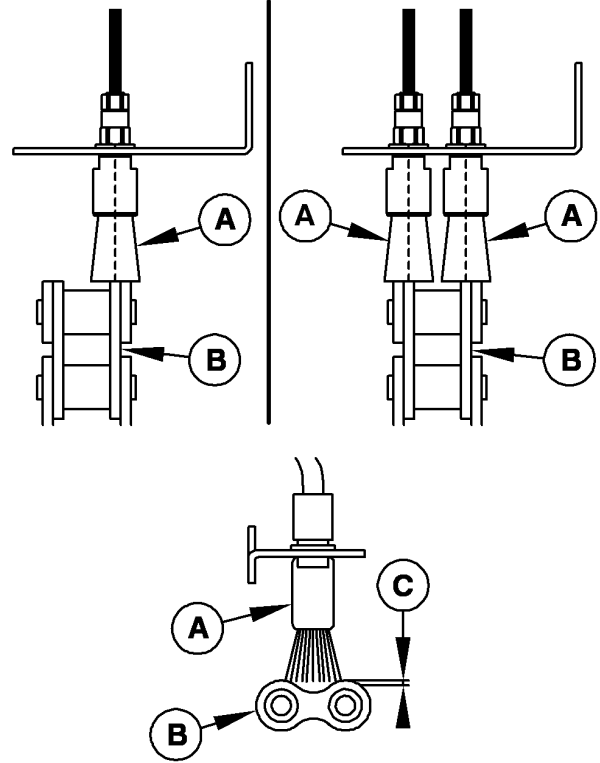
브러시에서 체인—오버

랩 길이..... 0 - 2mm
(0—0.08 인치)

구동 체인의 적절한 청소 및 윤활을 위해 이런 조절이 필요합니다. 이 밖의 다른 조절을 하면 때이른 마모가 생길 수 있습니다.

A—브러시
B—체인

C—브러시에서 체인 오버랩 길이



CC1035277

OUC006,000181D -44-11OCT11-1/1

CC1035277 —UN—23SEP11

프리커터 예취날 교체

⚠ 주의: 예취날 분리 또는 교체 전에 항상 차단 밸브 (A) 및 (B)를 닫아 예취날로 인한 절단으로 발생하는 부상이나 사망을 예방하십시오.

나이프를 취급할 때 항상 장갑을 착용하십시오.

참고: 각 나이프 (E)를 날개로 제거하고 교체할 수 있습니다.

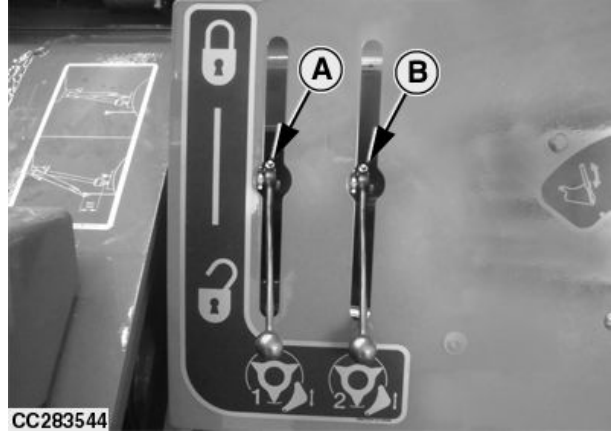
나이프를 제거하고 교체하려면 다음 절차를 수행하십시오.

1. 예취날을 원위치시킵니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 프리커터 예취날 복귀 또는 연결 기능을 참조하십시오.
2. 낙하 플로어를 내립니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 픽업 분리를 참조하십시오.
3. 게이트를 완전히 엽니다.
4. 게이트를 잠급니다. 안전 섹션의 게이트 안전 보안을 참조하십시오.
5. 주차 브레이크를 걸거나 변속기를 주차 위치로 설정한 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 제거합니다.
6. 각 레버 (A)와 (B)를 위쪽으로 위치시켜 예취날 차단 밸브를 닫습니다.
7. 좌측에서 레버(C)를 잠금 핀에서 당겨 빼내 아래로 이동합니다.
8. 나이프(E)를 당겨 나이프를 가이드(F) 및 바(C)에서 분리합니다.
9. 나이프를 장착하려면, 간단하게 먼저 나이프 (E)를 막대 (D)에 삽입한 다음 그 막대를 가이드 (F)에 놓으십시오.

중요: 나이프가 더 이상 필요하지 않으면 그 대신 나이프 슬롯 필러(G)를 끼울 것을 권장합니다. 이렇게 하면 나이프가 장착되어 있던 구멍에 작물이 쌓이지 않을 것입니다.

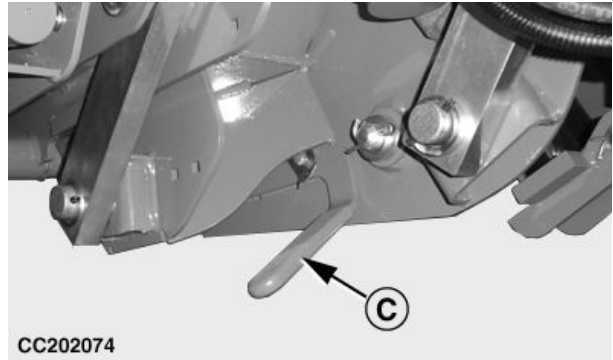
10. 레버(C)를 위로 올려 잠금 핀으로 고정합니다.
11. 게이트를 아래로 내립니다.
12. 각 레버 (A)와 (B)를 아래쪽으로 위치시켜 예취날 차단 밸브를 열고 낙하 플로어를 올립니다.

A—프리커터 예취날 세트 1 차단 밸브 레버
B—프리커터 예취날 세트 2 차단 밸브 레버
C—레버
D—막대
E—예취날
F—가이드
G—예취날 슬롯 필러

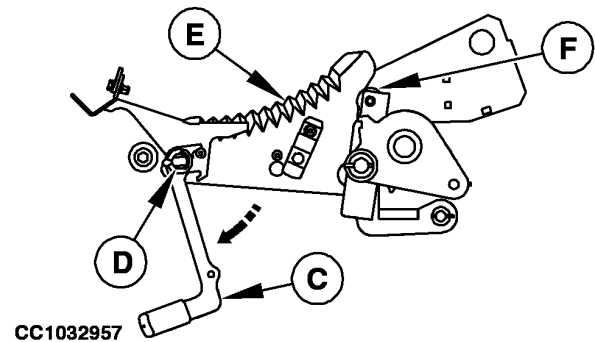


CC283544

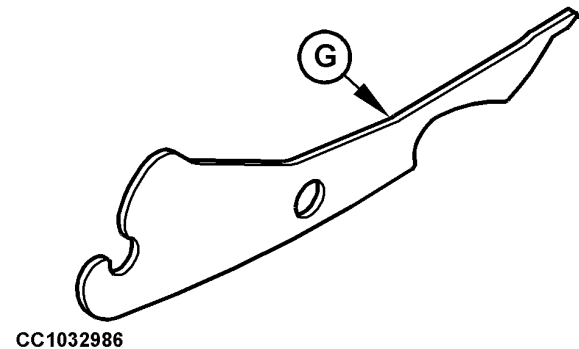
프리커터 장착 베일러, 25 나이프 그림



CC202074



CC1032957



CC1032986

프리커터 예취날 연마

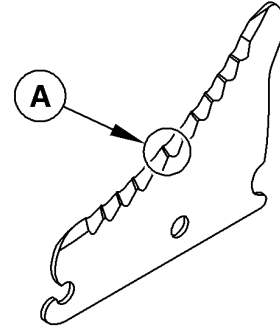
⚠ 주의: 나이프 취급용 장갑을 착용해서 신체적 상해를 방지하십시오.

장비에서 나이프를 분리하십시오. 이 섹션의 프리커터 예취날 교체를 참조하십시오.

나이프를 벤치 또는 테이블에 고정하십시오.

부드러운 베벨 에지가 12° 각도를 유지하도록 줄질하십시오. 나이프 연마 기구에 대한 자세한 내용은 John Deere 판매 대리점에 문의하십시오.

중요: 연마 과정에서 프리커터 나이프 가열하면 프리커터 나이프 수명을 단축시킬 수 있습니다. 톱니 프로파일(A)이 다 없어진 경우 예취날을 교체합니다.



CC1029106

A—톱니 프로파일

ga87848,1677760226410 -44-02MAR23-1/1

CC1029106 —UN—08JAN07

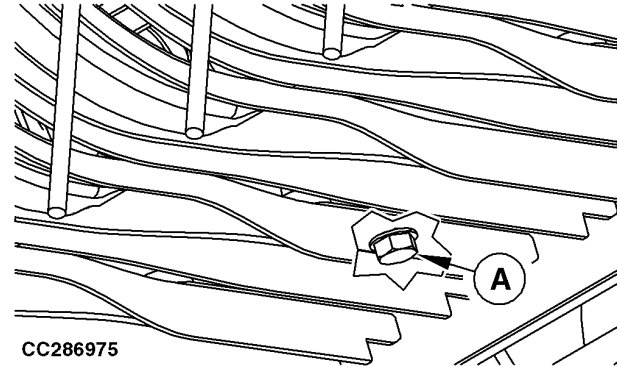
픽업 톱니 교체

⚠ 주의: 베일러를 작업하기 전에 PTO를 해제하여 변속기를 PARK에 두고 주차 브레이크를 연결합니다. 엔진을 끄고 점화 키를 분리하여 가동부가 정지할 때까지 기다리십시오.

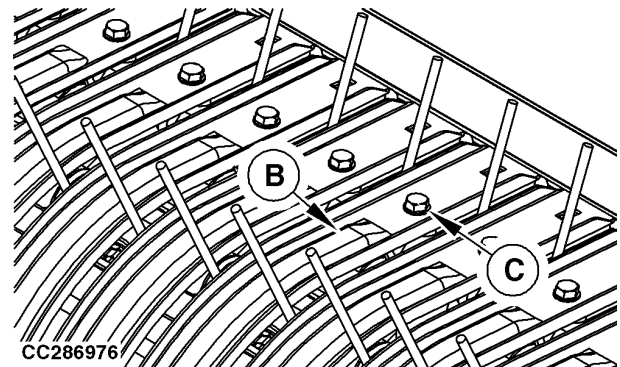
1. 하단 나사(A)를 분리하십시오.
2. 상단 나사(C)를 분리한 다음 스트립퍼(B)를 분리하십시오.

A—하단 나사
B—스트립퍼

C—상단 나사



CC286975



CC286976

다음 페이지에 계속

NB02380,00001BC -44-07OCT16-1/3

CC286975 —UN—03AUG16

CC286976 —UN—03AUG16

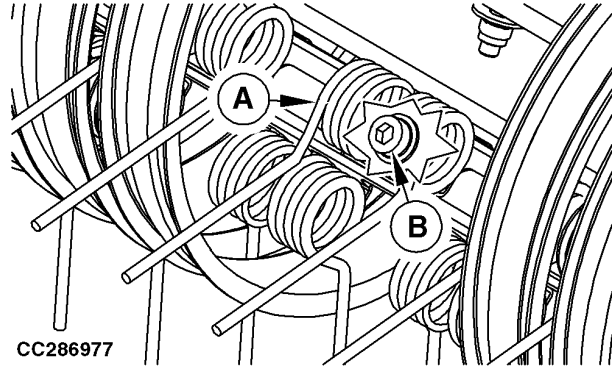
3. 나사(B)를 분리합니다.
4. 손상된 픽업 톱니(A)를 교체하십시오. 픽업 톱니가 그림과 같이 잘 맞아야 합니다.
5. 나사(B)를 설치하여 지정된 토크로 죄십시오.

사양

톱니 나사—토크.....64N·m
(47lb·ft)

A—톱니

B—나사



CC286977—UN—03AUG16

NB02380,00001BC -44-07OCT16-2/3

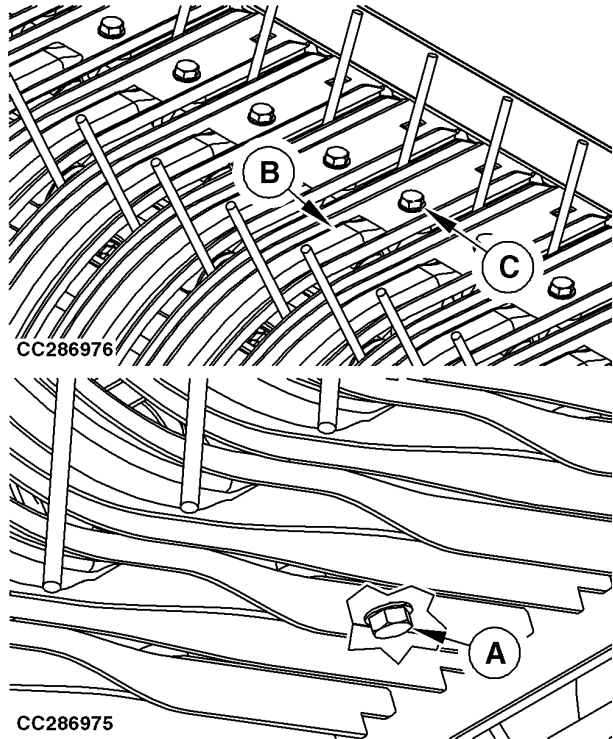
6. 필요시 스트리퍼(B)를 교체하십시오. 그림과 같이 스트리퍼를 설치하십시오.
7. 상단 나사(C)를 설치한 다음 하단 나사(A)를 설치하십시오.
8. 나사 (A)와 (C)를 지정 토크로 죄십시오.

사양

스트리퍼 나사—토크.....25N·m
(18lb·ft)

A—하단 나사
B—스트리퍼

C—상단 나사



CC286976—UN—03AUG16

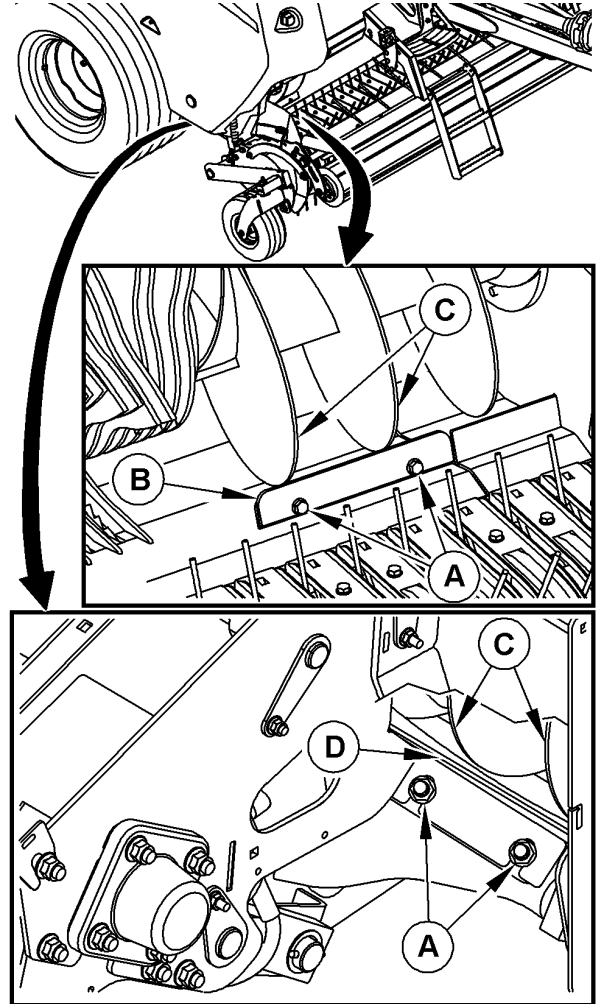
CC286975—UN—03AUG16

NB02380,00001BC -44-07OCT16-3/3

로터 오거 스크레이퍼 조정

1. 낙하 폴로어를 완전히 올립니다. 베일러 작동 응용 프로그램 섹션의 픽업 분리 참조.
2. 나사(A)를 풉니다.
3. 접촉되지 않도록 스크레이퍼 (B) 및 (D)를 로터 오거 (C)에 가능한 가까이 설치합니다.
4. 베일러를 회전시켜 회전자 오거 (C)와 스크레이퍼 (B) 및 (D) 간의 간섭이 없는지 점검하십시오.
5. 나사(A)를 조입니다.
6. 다른 쪽도 절차를 반복합니다.

A—나사
B—로터 오거의 전방 스크레이퍼
C—로터 오거
D—로터 오거의 후방 스크레이퍼



CC202090

CC202090 —UN—18APR13

ga87848,1682079017740 -44-21APR23-1/1

롤(13번) 스크레이퍼 조정

1. 게이트를 완전히 여십시오.
2. 트랙터의 주차 브레이크 체결 그리고/또는 변속기를 PARK 위치에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리합니다.
3. 게이트를 잠급니다. 안전 색션의 안전하게 게이트 고정점을 참조하십시오.

⚠ 주의: 게이트가 잠겼는지 확인하십시오. 이 절차를 실시하는 동안 게이트가 잠기지 않은 경우 게이트가 갑자기 닫혀 상해 또는 사망을 초래할 수 있습니다.

4. • 디플렉터(E)가 설치된 경우: 나사(G), 부상(F), 디플렉터(E)를 분리합니다.
• 디플렉터(E)가 설치되지 않은 경우: 나사(G)를 분리합니다.
5. 스크레이퍼 고정 나사(C)와(D)를 풀니다.
6. 육각형의 적절한 도구를 사용하여 편심기(H)를 시계 방향으로 회전하여 스크레이퍼(B)를 롤(A)에 가능한 한 가깝게 조정합니다. 충분한 간격(J)을 두어 롤(A)과의 접촉을 방지합니다.
7. 베일러를 회전시켜 롤(A)과 스크레이퍼(B) 사이에 간섭이 없는지 점검합니다.
8. 지정된 토크로 스크레이퍼 고정 나사(C)를 조인 후(D)를 조입니다.

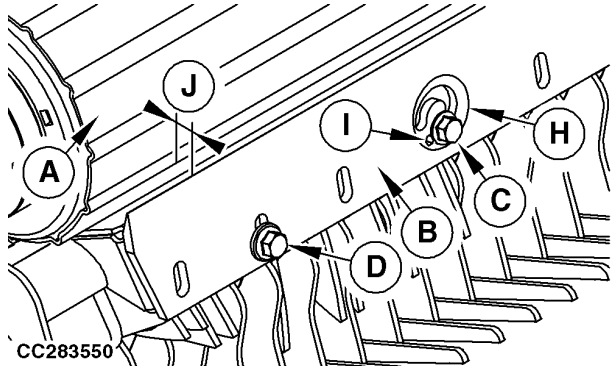
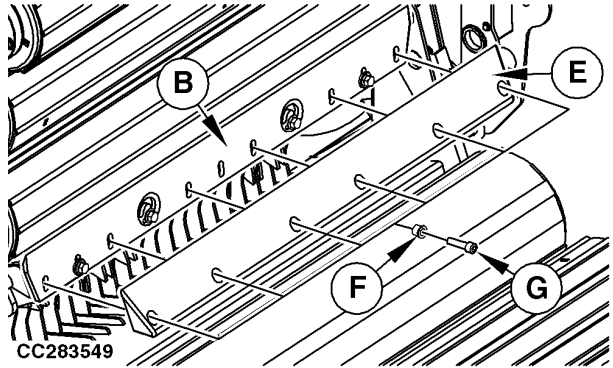
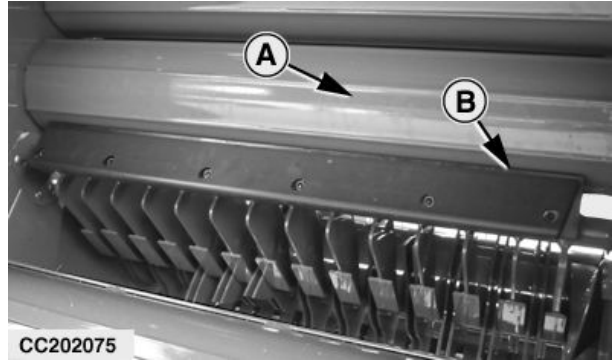
사양

스크레이퍼 고정 나사—
토크..... 111Nm
(82lbft)

9. 필요에 따라 디플렉터(E) 및 부상(F)을 설치합니다.
10. 나사(G)를 설치한 후 지정된 토크로 조입니다.

사양

디플렉터 고정 나사—
크..... 111Nm
(82lbft)



A—롤(13번)
B—스크레이퍼
C—스크레이퍼 장착 나사
D—스크레이퍼 장착 나사
E—디플렉터

F—부상
G—나사
H—편심
I—육각 모양
J—간격

CC202075 —UN—12APR13

CC283549 —UN—05SEP16

CC283550 —UN—05SEP16

GA87848,0000FCC -44-27OCT20-1/1

롤(13번) 디플렉터 제거

필름 바인딩 장치를 사용하는 경우 바인딩 필름이 로터 및 /또는 롤 챔버 주위에서 감길 수 있습니다. 이 경우 다음과 같이 롤(13번) 디플렉터를 제거합니다.

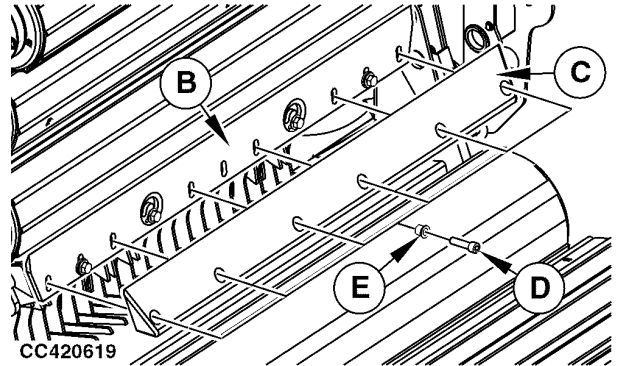
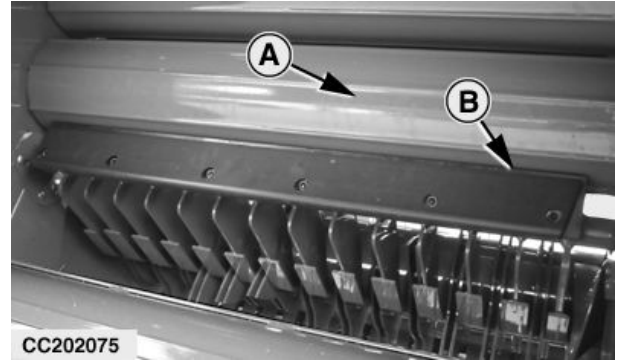
1. 게이트를 완전히 엽니다.
2. 주차 브레이크를 걸거나 변속기를 PARK(주차)로 설정한 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리합니다.
3. 게이트 잠금은 안전 섹션의 **안전하게 게이트 고정**을 참조하십시오.

⚠ 주의: 게이트가 잠겼는지 확인합니다. 이 절차를 실시하는 동안 게이트가 잠기지 않은 경우 게이트가 갑자기 닫혀 상해 또는 사망을 초래할 수 있습니다.

4. 디플렉터 고정 나사(D)를 분리합니다.
5. 부상(E)을 분리합니다.
6. 디플렉터(C)를 분리합니다.

A—롤(13번)
B—스크레이퍼
C—디플렉터

D—나사
E—부상

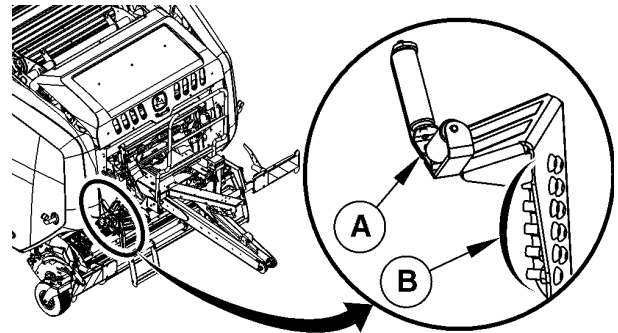


GA87848,0000FB8 -44-08MAR23-1/3

7. 필름 로드 지지대(A)에서 나사(B)를 제거합니다.

A—필름 로드 지지대

B—라운드 헤드 볼트



CC420614

다음 페이지에 계속

GA87848,0000FB8 -44-08MAR23-2/3

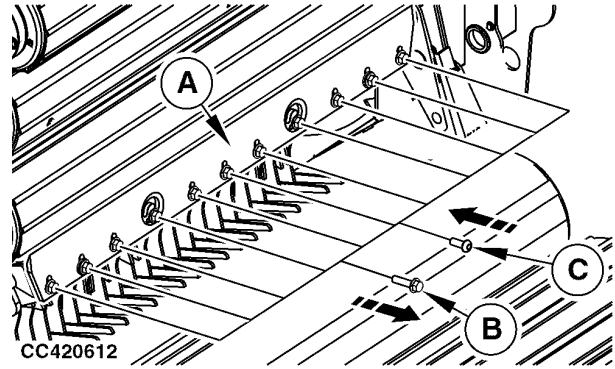
8. 지정된 토크로 육각 머리 나사(B)를 제거합니다.
9. 둥근 머리 나사(C)를 설치한 후 지정된 토크로 조입니다.

사양

스크레이퍼 고정 나사—
토크..... 111Nm
(82 파운드-피트)

참고: 둥근 머리 나사는 베일 챔버 내부의 날카로운 영역을 줄여 필름이 찢어지는 것을 방지합니다.

10. 스크레이퍼(A)가 롤 13번과 최대한 가까운지 확인합니다. 이 섹션의 롤(13번) 스크레이퍼 조정을 참조하십시오.
11. 디플렉터, 나사 및 부싱을 보관합니다.



A—스크레이퍼
B—육각 머리 나사

C—라운드 헤드 볼트

GA87848,0000FB8 -44-08MAR23-3/3

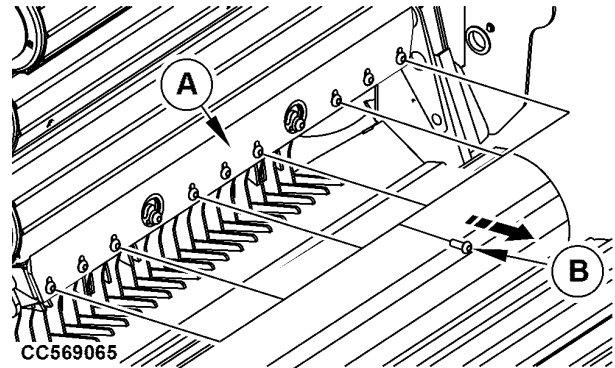
CC420612 —UN—29OCT20

롤(13번) 디플렉터 설치

1. 게이트를 완전히 엽니다.
2. 주차 브레이크를 걸거나 변속기를 주차 위치로 설정한 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 제거합니다.
3. 게이트 잠금은 안전 섹션의 안전하게 게이트 고정을 참조하십시오.

⚠ 주의: 게이트가 잠겼는지 확인합니다. 이 절차를 실시하는 동안 게이트가 잠기지 않은 경우 게이트가 갑자기 닫혀 상해 또는 사망을 초래할 수 있습니다.

4. 라운드 헤드 볼트(B)를 제거합니다.
5. 스크레이퍼(A)가 롤 13번과 최대한 가까운지 확인합니다. 이 섹션의 롤(13번) 스크레이퍼 조정을 참조하십시오.



A—스크레이퍼

B—라운드 헤드 볼트

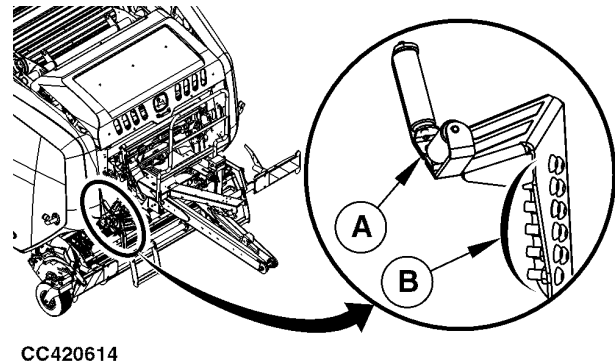
†181334,1678279511085 -44-25APR23-1/3

CC569065 —UN—14MAR23

6. 필름 로드 지지대(A)에서 육각 머리 나사(B)를 제거합니다.
7. 필름 하중 지지대(A)의 라운드 헤드 볼트(B)를 삽입합니다.

A—필름 로드 지지대

B—라운드 헤드 볼트



CC420614

다음 페이지에 계속

†181334,1678279511085 -44-25APR23-2/3

CC420614 —UN—22OCT20

8. 디플렉터(C)를 설치합니다.
9. 부상(E)을 설치합니다.
10. 디플렉터 장착 나사(D)를 설치합니다.

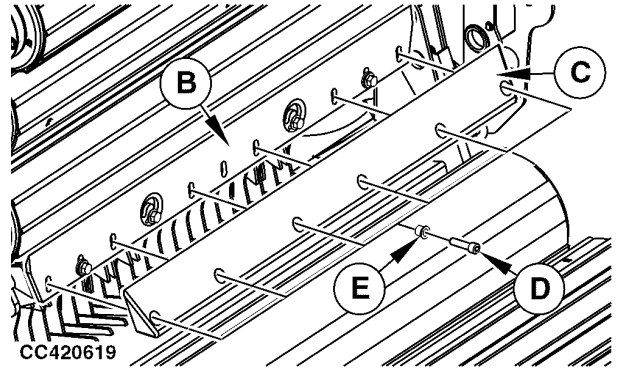
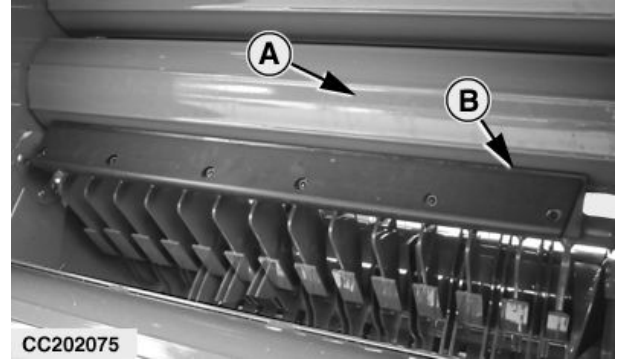
사양

디플렉터 장착 나사—토

크..... 111Nm
(82 파운드-피트)

A—롤(13번)
B—스크레이퍼
C—디플렉터

D—나사
E—부상



tl81334, 1678279511085 -44-25APR23-3/3

CC202075 —UN—12APR13

CC420619 —UN—22OCT20

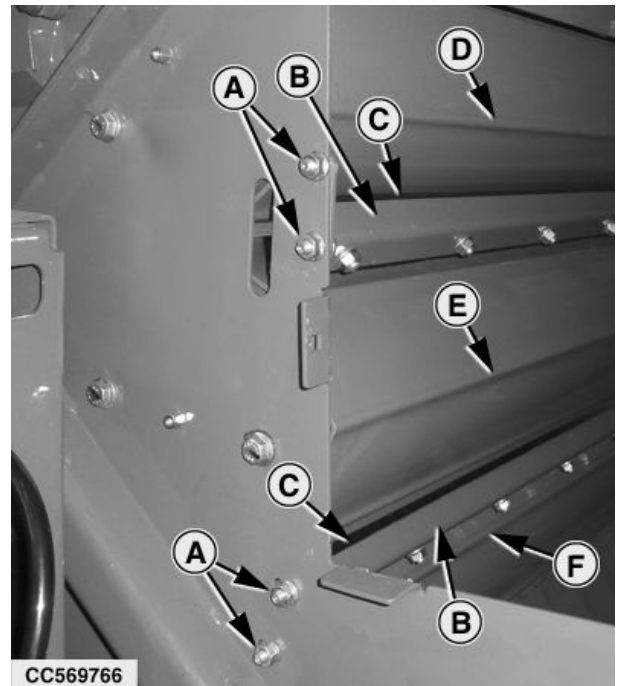
롤 스트리퍼 조정(13번, 14번, 15번)

1. 양쪽에서 장착 나사(A)를 풉니다.
2. 브래킷(B)을 조절해서 고무 밴드(C)가 가능한 한 롤(D), (E) 및 (F)에 가까이 위치하되 전체 걸쳐서 어디로든 접촉되지 않도록 하십시오.
3. 양쪽 고정 나사(A)를 조이십시오.

참고: 고무 밴드(C)는 교체가 가능합니다.

A—장착 나사
B—브래킷
C—고무 밴드

D—15번 롤
E—14번 롤
F—13번 롤



ga87848, 1680249112915 -44-26APR23-1/1

CC569766 —UN—31MAR23

그물/필름 바딩인 나이프 분리 및 설치

⚠ 주의: 나이프를 취급할 때는 장갑을 착용하여 신체적 부상을 방지하십시오.

1. 재설치하는 경우 나이프(B)의 절단 에지와 나사(A)의 위치에 유의하십시오.
2. 나사(A)에 완전히 접근할 수 있을 때까지 그물/필름 액추에이터를 연장합니다.
3. 액추에이터 플러그의 연결을 끊습니다.
4. 나이프(B) 양 측의 고정 나사(A)를 분리합니다.
5. 나이프(B)를 분리하십시오.
6. 분리하기 전과 동일한 위치에 나이프(B)를 설치합니다.

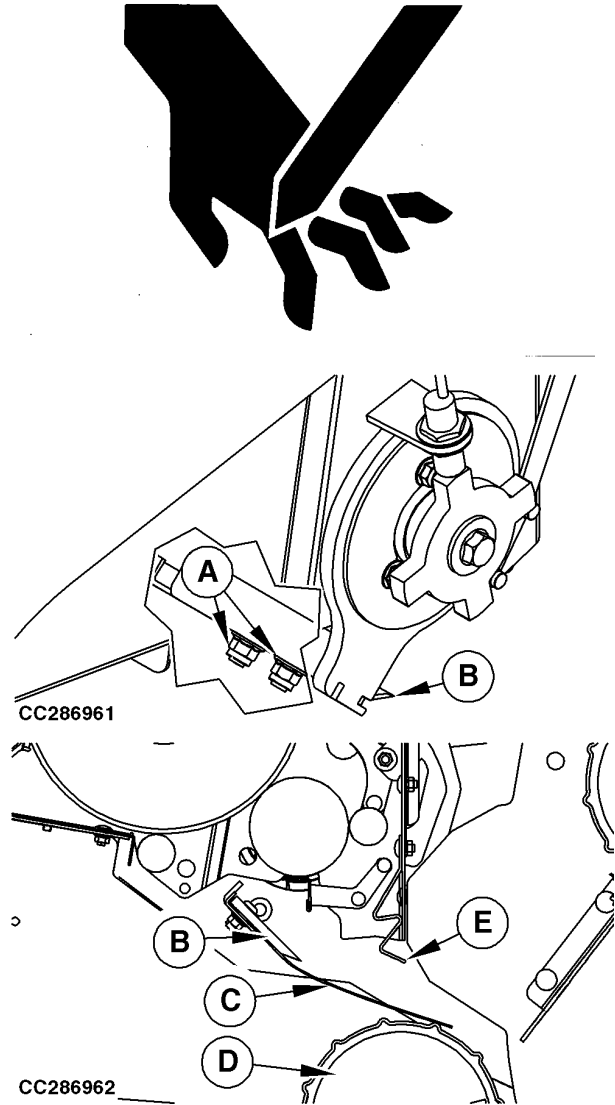
중요: 나이프(B)가 카운터 나이프(E)의 중심에 올바르게 위치하는지 확인합니다.

7. 양쪽의 나사(A)를 조입니다.

중요: 그림과 같이 고무 그물 가이드(C)가 롤(D) 위에 위치하는지 확인합니다.

8. 액추에이터 플러그를 다시 연결합니다.
9. 액추에이터를 수축합니다.
10. 카운터 나이프 위치를 조정합니다. 이 섹션의 카운터 나이프 위치 조정을 참조하십시오.

A—나사
B—나이프
C—고무 그물 가이드
D—롤
E—카운터 나이프



GA87848,0000BF4 -44-03APR19-1/1

TS268 —UN—23AUG88

CC286961 —UN—18JUL16

CC286962 —UN—18JUL16

그물/필름 바인딩 나이프 갈기

⚠ 주의: 그물 나이프를 취급할 때는 장갑을 착용하여 신체적 부상을 방지하십시오.

1. 모든 잔류물을 베벨 에지에서 제거하십시오.
2. 나이프를 벤치 또는 테이블에 고정하십시오.
3. 부드러운 베벨 에지가 25° 각도를 유지하도록 줄질하십시오.
4. 연마된 에지가 직선을 이루고 1mm(0.04인치) 이내를 유지합니다.



E36336—UN—18DEC91

GA87848,0000BF5 -44-02APR19-1/1

그물 묶음 장치 조정 목록

⚠ 주의: 회전부 관련 작업 시에는 기계 주변에 사람이 없어야 합니다. 예기치 않은 움직임이 발생할 수 있으므로 회전 부품 주위에서는 주의해야 합니다.

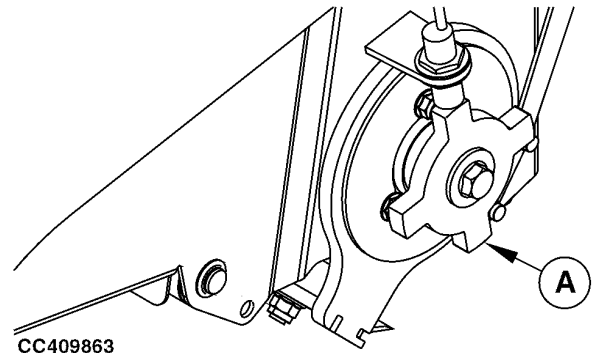
바인딩 시스템에서 작업할 때는 크로스(A)를 손으로 돌리지 마십시오. 그물을 당기면서 크로스(A)를 동시에 돌리지 마십시오.

필드에서 작동시 그물 절단이나 그물 묶음 문제가 발생할 경우 다음과 같이 조정합니다.

다음 목록에는 기타 테스트 및 조정이 포함되며 이 순서대로 실시합니다.

1. 핀칭 롤이 펴져있는지 확인합니다.
2. 카운터 나이프 위치를 조정합니다.
3. 플라스틱 롤러 조정.
4. 그물 롤 브레이크를 조정합니다.
5. 그물/필름 이송 센서를 조정합니다.

참고: 모든 테스트 결과가 정상인 경우, 그물 묶음 장치가 정상적인 필드 작동에 최적화된 것입니다.



A—교차

CC409863—UN—06APR20

ga87848,1677761138709 -44-02MAR23-1/1

필름 바인딩 장치 조정 목록

⚠ 주의: 회전부 관련 작업 시에는 기계 주변에 사람이 없어야 합니다. 예기치 않은 움직임이 발생할 수 있으므로 회전 부품 주위에서는 주의해야 합니다.

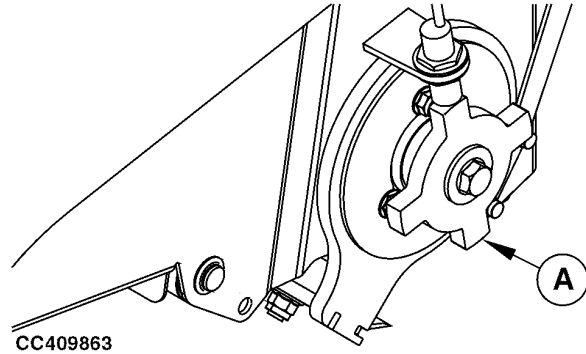
바인딩 시스템에서 작업할 때는 크로스(A)를 손으로 돌리지 마십시오. 필름을 당기면서 크로스(A)를 동시에 돌리지 마십시오.

필드에서 작동 시 필름 절단이나 필름 바인딩 문제가 발생하는 경우 다음과 같이 조정합니다.

다음 목록에는 기타 테스트 및 조정이 포함되며 이 순서대로 실시합니다.

1. 핀칭 롤이 펴져있는지 확인합니다.
2. 카운터 나이프 위치를 조정합니다.
3. 그물 롤 브레이크를 조정합니다.
4. 필름 제동 롤의 브레이크를 조정합니다.
5. 그물/필름 이송 센서를 조정합니다.
6. 필름 바인딩 내부 및 외부 로프 롤러 센서를 조정합니다.
7. 베일 위 필름 센서를 조정합니다.

참고: 모든 테스트 결과가 정상인 경우, 필름 바인딩 장치가 정상적인 필드 작동에 최적화된 것입니다.



A—교차

ga87848,1677761138637 -44-02MAR23-1/1

CC409863—UN—06APR20

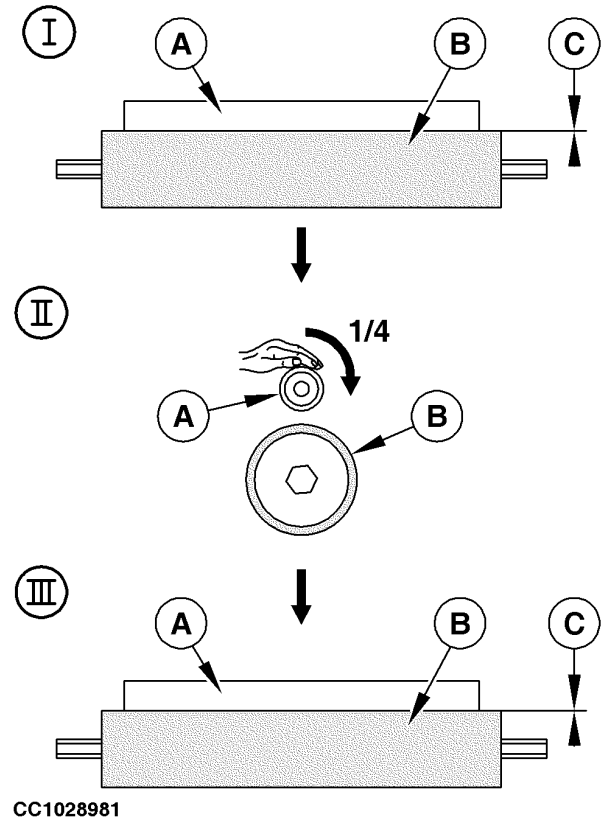
핀칭롤이 펴져있는지 확인

1. 그물 커버를 엽니다.
2. 그물 롤을 분리합니다.
3. 고무 롤 브레이크를 비활성화합니다.
4. 손으로 핀칭롤(A)을 1/4 회전합니다.
5. 접촉부(C)를 다시 점검합니다.
6. 그물 롤을 설치합니다.
7. 고무 롤 브레이크 활성화

테스트가 정상이 아닌 경우 John Deere 대리점에 문의하십시오.

A—핀칭롤
B—고무 롤

C—접점



CC1028981

TL81334,000108D -44-21MAR22-1/1

CC1028981—UN—22DEC06

고무 롤 디플렉터 조정

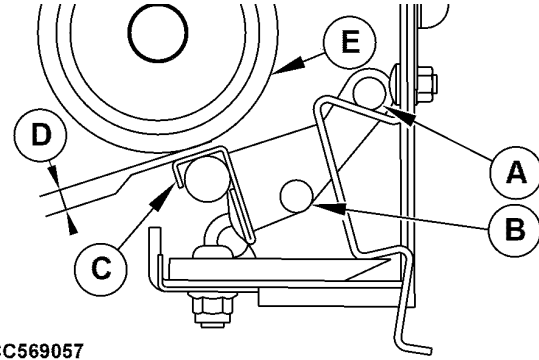
중요: 조정이 잘못되면 그물 이송에서 문제가 발생할 수 있습니다.

1. 롤 디플렉터(C)와 고무 롤(E) 사이 간격(D)이 사양 범위 이내인지 확인합니다.

사양

롤 디플렉터-고무 롤—간격..... 2~4mm
(3/32~5/32 인치)

- 거리가 사양 범위에 있지 않은 경우 다음 단계로 이동하여 그물 롤 디플렉터를 조정하십시오.
2. 양 측의 나사 (A)와 (B)를 풉니다.
 3. 고무 롤 디플렉터(C)가 양쪽의 프레임에 접촉할 때까지 올립니다.
 4. 양쪽에서 나사 (A)와 (B)를 조인 후 1단계로 이동합니다.



CC569057

A—나사
B—나사
C—그물 롤 디플렉터

D—거리
E—고무 롤

ga87848,1680250235055 -44-31MAR23-1/1

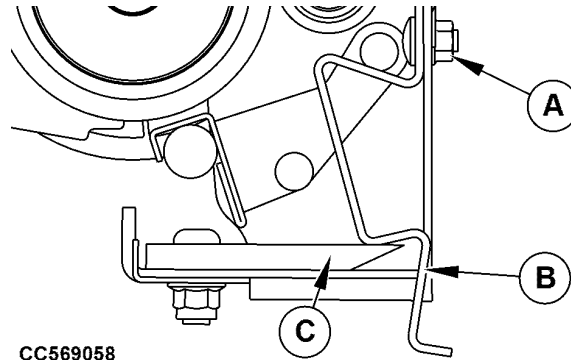
CC569057 —UN—19APR23

카운터 나이프 위치 조정

⚠ 주의: 나이프와 카운터 나이프 작업 시 장갑을 착용하여 신체적 부상을 방지하십시오.

중요: 조정이 잘못 수행되면 그물 절단 문제가 발생할 수 있습니다.

1. 그물 액추에이터를 확장합니다.
2. 그물 액추에이터의 연결을 끊습니다.
3. 양측의 너트(A)를 풉니다.
4. 카운터 나이프(B)를 가장 아래 위치에 배치합니다.
5. 양측의 너트(A)를 조입니다.
6. 그물 액추에이터를 연결합니다.
7. 그물 액추에이터를 완전히 수축합니다.
8. 양쪽의 나이프(C)와 카운터 나이프(B)가 접촉하는지 확인합니다.
 - 한쪽만 접촉하는 경우 다음과 같이 조정합니다.
 - a. 카운터 나이프(B)가 약간 위쪽으로 이동하도록 접측면의 너트(A)를 풉니다.



CC569058

A—너트
B—카운터 나이프

C—에취날

- b. 너트(A)를 조입니다.
- c. 그물 액추에이터를 확장합니다.
- d. 그물 액추에이터를 완전히 수축합니다.
- e. 8단계로 이동합니다.

t81334,1687248688339 -44-20JUN23-1/1

CC569058 —UN—14MAR23

플라스틱 롤러 조정

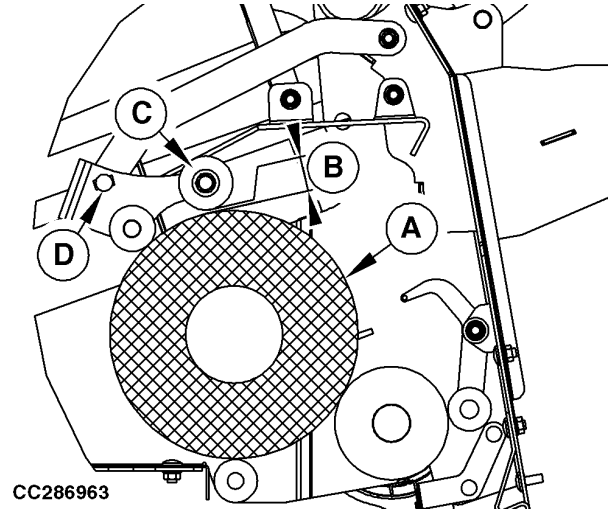
1. 1개의 그물 롤(A)을 그림과 같이 플라스틱 롤러(C) 밑에 두십시오. 베일러 준비 섹션 그물 롤 적재 참조.
2. 그물 롤(A)과 플라스틱 롤러(C) 사이 간격이 사양 범위에 있는지 점검하십시오:

사양

그물 롤에서 플라스틱 롤러—간격.....2—4mm
(1/16—5/32 인치)

중요: 플라스틱 롤러(C)가 그물 롤(A)과 접촉하지 않아야 합니다. 지정된 간격(B)은 미사용 그물 롤에 해당합니다.

3. 필요시, 다음 단계로 이동하여 플라스틱 롤러를 조절하십시오.
4. 양 측면의 나사(D)를 푸십시오.
5. 간격(B)을 얻으려면 플라스틱 롤러(C)를 조정하십시오.
6. 양 측면의 나사(D)를 죄십시오.



A—그물 롤
B—간격

C—플라스틱 롤러
D—나사

NB02380,00001A2 -44-11OCT16-1/1

CC286963—UN—02SEP16

바인딩 장치 브레이크 조정

주의: 트랙터 엔진 작동 중에는 절대 어떤 종류의 공구나 스패너도 축에 이용하지 마십시오. 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리한 다음 가동 부품이 정지 상태에 올 때까지 대기하십시오. 공구 사용이 끝난 후에는 항상 공구를 샤프트에서 분리합니다.

회전 부품 관련 작업 시에는 장비 주변에 사람이 없어야 합니다.

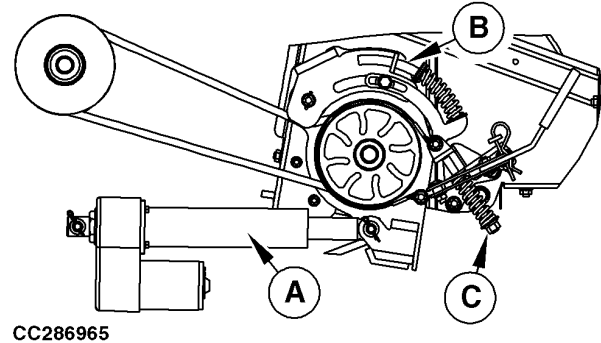
중요: 바인딩 장치 브레이크를 조정하기 전에 다음을 확인하십시오. 카운터 나이프 위치가 올바르게 조정되었습니다. 이 섹션의 카운터 나이프 위치 조정을 참조하십시오.

1. 다음과 같이 저항 토크(이송 단계)를 점검하십시오.
 - a. 브레이크 크랭크(B)가 자유로워질 수 있게 모니터로 액추에이터(A)를 늘이십시오 (중립 위치의 액추에이터).
 - b. 액추에이터(A) 분리.
 - c. 기계 좌측의 나사(D)를 시계 방향으로 돌려 저항 토크가 사양에 부합하는지 점검합니다.

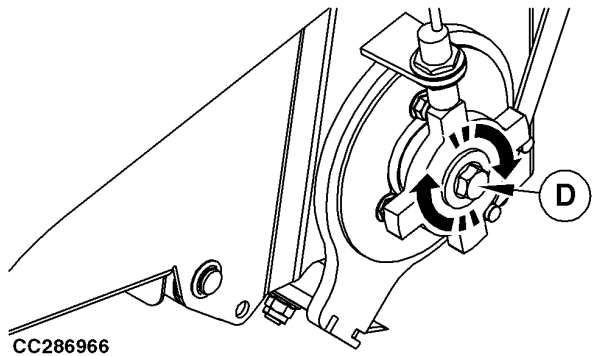
사양

바인딩 장치 브레이크—
토크 회전.....12~18Nm
(9~13 파운드-피트)

- 저항 토크가 사양 범위에 있다면, 액추에이터(A)를 연결한 다음 2단계로 이동하십시오.
- 저항 토크가 사양 범위를 벗어나는 경우 나사(C)를 조여 토크를 올리거나 나사를 풀어 토크를 낮춘 다음 c단계부터 반복합니다.



우측 모습



좌측 그림

A—액추에이터
B—브레이크 크랭크

C—나사
D—나사

다음 페이지에 계속

ga87848,1679573373165 -44-24MAR23-1/4

CC286965—UN—20JUL16

CC286966—UN—20JUL16

2. 다음과 같이 저항 토크(절단 단계)를 점검합니다.
 - a. 모니터를 이용하여 액추에이터를 완전히 수축합니다.
 - b. 액추에이터(A) 분리.
 - c. 기계 좌측의 나사(C)를 시계 방향으로 돌려 저항 토크가 사양에 부합하는지 점검합니다.

사양

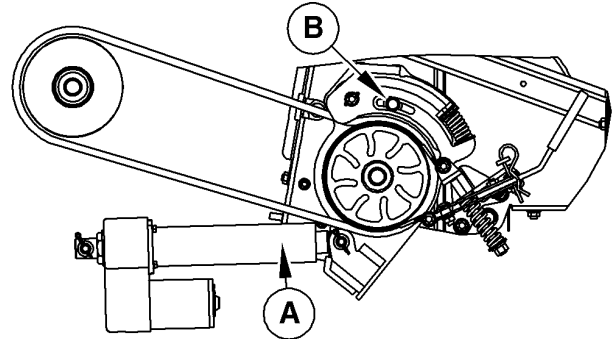
바인딩 장치 브레이크—
토크 회전.....50~60Nm
(37~44 파운드-피트)

- 저항 토크가 사양 범위에 있다면, 액추에이터(A)를 연결한 다음 3단계로 이동하십시오.
- 저항 토크가 사양 범위에 있지 않다면, 다음 단계로 이동하십시오.

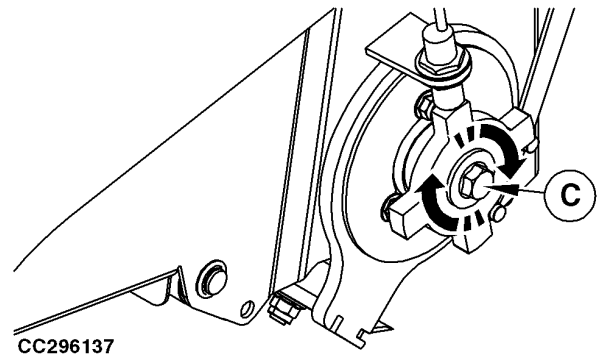
- d. 나사(B)를 제거합니다.
- e. 액추에이터(A)를 연결하십시오.

A—액추에이터
B—나사

C—나사



우측 모습



좌측 그림

ga87848,1679573373165 -44-24MAR23-2/4

CC286967—UN—20JUL16

CC296137—UN—07OCT16

- f. 모니터로 액추에이터(C)를 완전히 늘이십시오.
- g. 브레이크 크랭크(A)에 와셔를 추가하여 토크를 늘이거나 와셔를 제거하여 토크를 줄이십시오.
- h. 모니터를 이용하여 액추에이터를 완전히 수축합니다.
- i. 기계 좌측의 나사(C)를 시계 방향으로 돌려 저항 토크가 사양에 부합하는지 점검합니다.

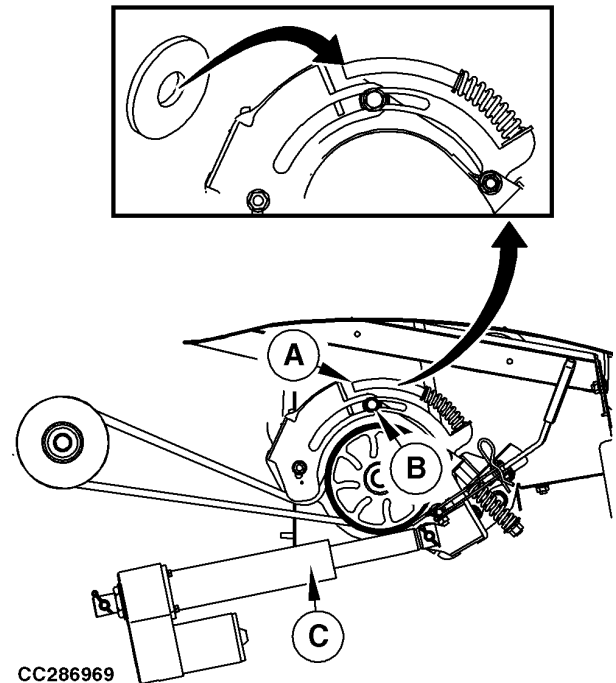
사양

바인딩 장치 브레이크—
토크 회전.....50~60Nm
(37~44 파운드-피트)

- 저항 토크가 사양을 벗어날 경우 와셔를 추가 또는 제거합니다. 2e단계로 이동합니다.
- 저항 토크가 사양 범위인 경우 다음 단계로 이동합니다.

A—브레이크 크랭크
B—나사

C—액추에이터



다음 페이지에 계속

ga87848,1679573373165 -44-24MAR23-3/4

CC286969—UN—05SEP16

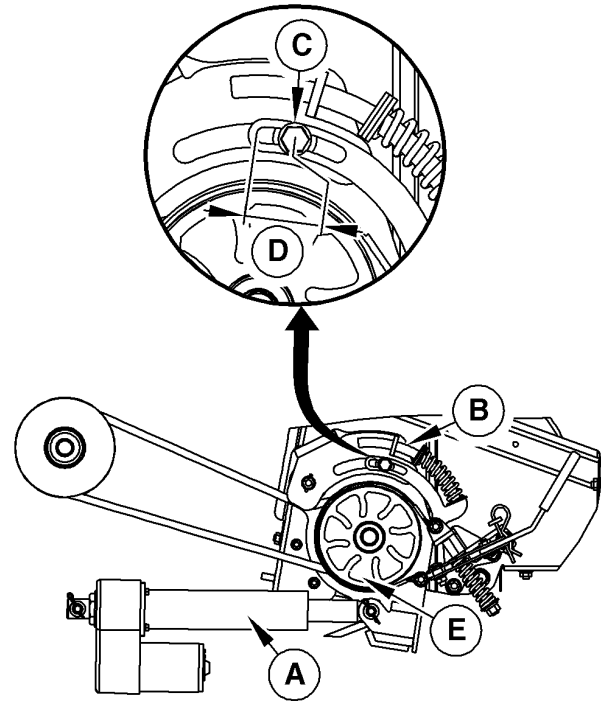
3. 저항 토크(도입 단계)를 다음과 같이 설정합니다.
 - a. 브레이크 크랭크(B)가 자유로워질 수 있게 모니터로 액추에이터(A)를 늘이십시오 (중립 위치의 액추에이터).
 - b. 나사(C)를 설치하고 지정된 거리(D)로 조입니다.

사양

브레이크 크랭크 나사—
간격..... 15~19mm
(5/8~3/4 인치)

- c. 모니터를 이용하여 액추에이터(A)를 수축합니다.

A—액추에이터 D—거리
B—브레이크 크랭크 E—폴리
C—나사



CC286968

CC286968 —UN—02SEP16

ga87848,1679573373165 -44-24MAR23-4/4

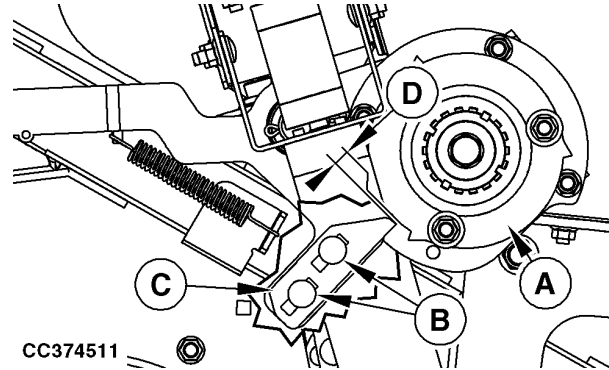
필름 제동 물의 브레이크 조정

1. 모니터를 이용하여 네트 액추에이터를 완전히 확장합니다.
2. 핑거(C)와 브레이크 휠 사이의 거리(D)가 사양에 부합하는지 점검합니다.

사양

핑거-브레이크—간격..... 0mm
0in

3. 필요한 경우 거리(D)를 조정합니다.
 - a. 나사(B)를 풉니다.
 - b. 핑거(C)를 앞으로 또는 뒤로 이동하여 지정된 거리(D)로 이동합니다.
 - c. 나사(B)를 조입니다.
4. 우측 도어를 닫습니다.



CC374511

CC374511 —UN—02APR19

A—필름 제동 물 C—핑거
B—나사 D—거리

GA87848,0000E5E -44-07APR20-1/1

이송 롤 주위에 감긴 묶음 재료 제거

⚠ 주의: 움직이는 롤이 영커 다치지 않도록 하십시오.
정비하기 전 PTO를 해제하고 트랙터를 끕니다.

바인딩 재료가 이송 롤 주변을 감는 경우:

1. 바인딩 장치 브레이크를 해제합니다. 베일러 작동 - 일반 용도의 묶음 장치 브레이크 작동을 참조하십시오.
2. 바인딩 커버를 열고 고정 장치를 잠금 위치에 둡니다.
3. 바인딩 재료 자유 말단을 수집합니다.
4. 바인딩 재료를 잘라냅니다.

중요: 고무 롤에서 바인딩 재료를 자르지 마십시오. 고무 롤 표면에서 절단하면 롤 주위에서 더 빈번하게 감김 현상이 일어나고 롤을 교체해야 할 수도 있습니다.

5. 이송 롤을 반대 방향으로 회전하여 포장된 바인딩 재료를 잡아당깁니다.
6. 공급 롤을 닦고 끈적한 재료가 있는지 확인합니다. 필요시, 고무 롤을 비누와 물로 씻어야 합니다.

중요: 용액을 이용하여 고무 롤을 세척해서는 안되며 고무 롤에 탭캡을 도포하지 마십시오.

7. 베일러 준비 섹션의 이송 롤을 통한 그물 배치 또는 이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치를 참조하여 이송 롤을 통과하여 바인딩 재료를 배치합니다.



CC1029099

이송 롤러 주변에 포장된 그물



CC1029103

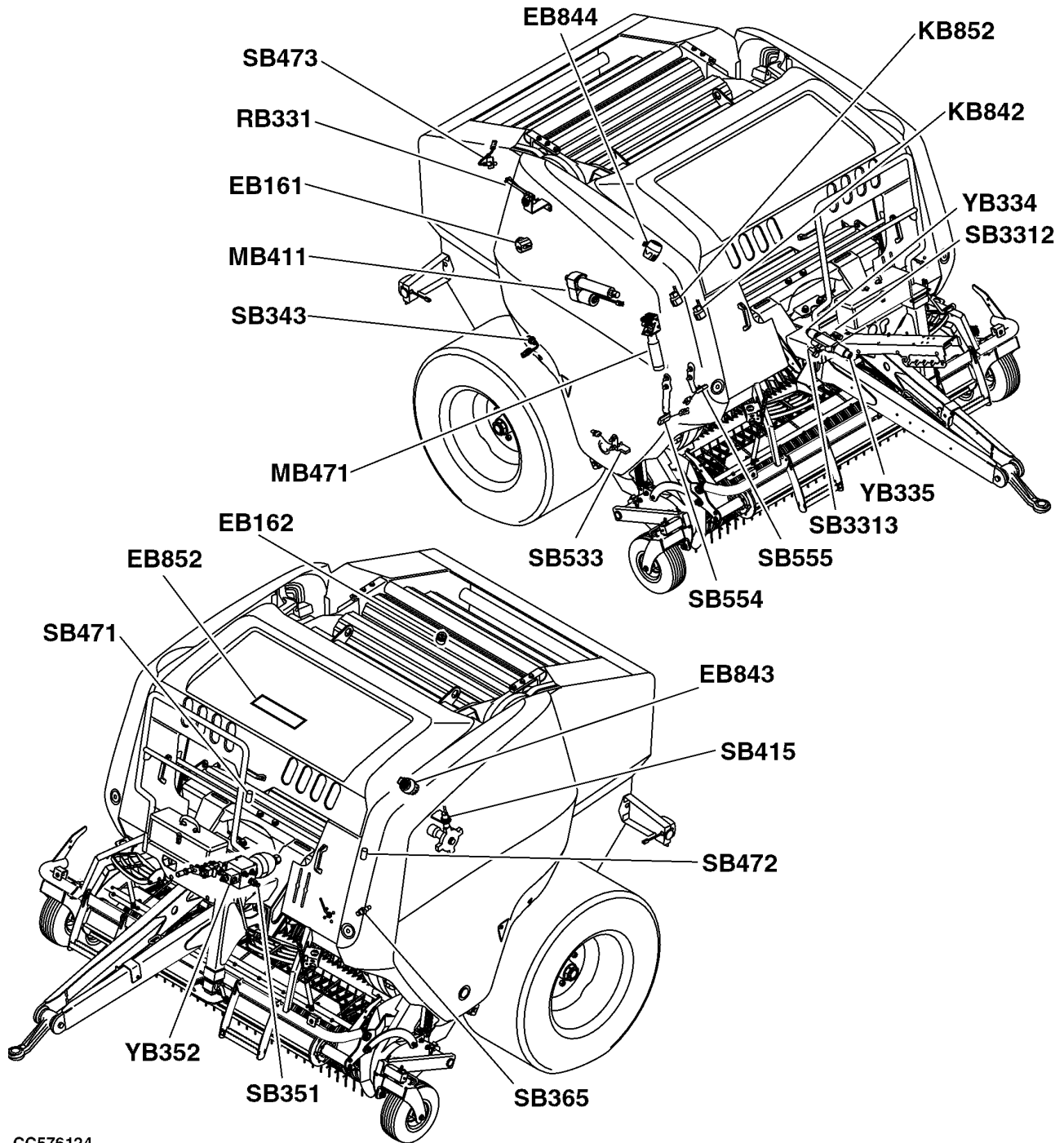
이송 롤 주위에 감긴 묶음

CC1029099 — UN — 22DEC06

CC1029103 — UN — 22DEC06

ga87848,1682080031401 -44-02MAY23-1/1

기계 전기 구성품 찾기



CC576124

CC576124 —UN—28APR23

다음 페이지에 계속

ga87848,1682506417772 -44-26APR23-1/2

EB161—비디오 카메라	MB411—그물/필름 바인딩 장치 액추에이터	SB343—베일 배출 램프 센서	SB555—프린터 예취날 세트 2 센서
EB162—베일 위 필름 카메라	MB471—필름 바인딩 액추에이터	SB415—그물/필름 바인딩 장치 이송 센서	YB334—자동 테일게이트 솔레노이드 1
EB843—좌측 도어 전등	RB331—게이트 위치 포텐시옴터	SB471—내부 로프 롤러 센서	YB335—자동 테일게이트 솔레노이드 2
EB844—우측 도어 전등	SB351—밀도 압력 센서	SB472—외부 로프 롤러 센서	YB352—프로포셔널 밀도 솔레노이드 밸브
EB852—그물/필름 바인딩 장치 전등	SB365—베일러 회전 속도 센서	SB473—베일 위 필름 센서	
KB842—측면 도어 전등 릴레이	SB3312—자동 테일게이트 압력 센서 T	SB533—낙하 폴로어 센서	
KB852—그물/필름 바인딩 장치 전등 릴레이	SB3313—자동 테일게이트 압력 센서 P	SB554—프린터 예취날 세트 1 센서	

ga87848,1682506417772 -44-26APR23-2/U2

센서 감지 구역 확인

목표대상이 적절하게 센서를 통해 검지되도록 하기 위해 센서 감지 구역 (C)가 정확히 목표대상을 향하고 있는지 확인하십시오. 센서 감지 구역(C)은 두 개의 스폿 페이싱 (B)과 같은 면에만 있습니다.

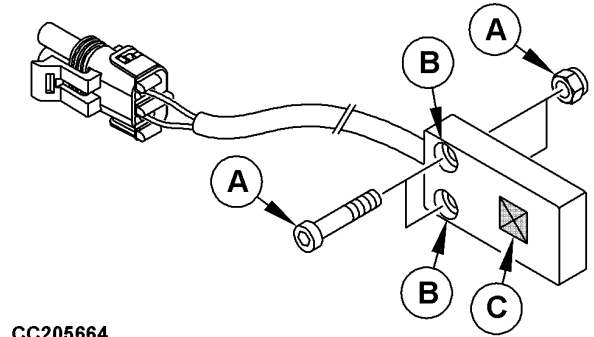
센서를 교체했거나 캡 나사(A)를 분리했을 경우 캡 나사(A)를 지정된 토크로 조입니다.

사양

캡 나사—토크.....1.2~1.8Nm
(0.9~1.3lb.-ft.)

A—캡 나사
B—스폿 페이싱

C—센서 감지 구역



CC205664

CC205664 —UN—10OCT13

NB02380,0000417 -44-24MAY17-1/1

베일러 회전속도 센서 SB365(장착된 경우) 조정

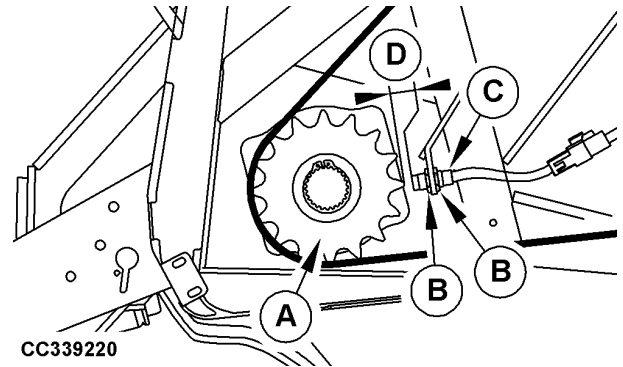
⚠ 주의: 트랙터 엔진 작동 중에는 어떤 종류의 공구나 스패너도 축에서 사용하지 마십시오. 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리한 다음 가동 부품이 정지 상태에 올 때까지 대기하십시오. 공구 사용이 끝난 뒤에는 항상 공구를 샤프트에서 분리합니다.

1. 기어(A)가 그림과 같은 위치에 오도록 장비를 수동으로 돌립니다. 안전 섹션의 안전하게 장비 정비를 참조하십시오.
2. 간격 (D)가 사양을 충족시키는지 점검하십시오.
3. 필요하면 다음 단계로 이동하여 간격 (D)를 조정하십시오.
4. 로크 너트 (B)를 느슨하게 하고 센서 (C)를 밀어 센서 (C)와 기어 (A) 사이가 지정된 간격 (D)를 유지하도록 하십시오.

사양

베일러의 회전속도 센서와
기어 사이의 간격—간격.....1.5~2.5mm
(1/16~3/32 인치)

5. 센서(C)의 중심선이 기어(A)의 중심선과 정렬되어 있는지 점검합니다.
6. 로크 너트 (B)를 지정된 토크로 죄십시오.



CC339220

A—기어
B—잠 너트

C—센서
D—거리

사양

센서 잠 너트—토크.....23Nm
(17 파운드-피트)

7. 모니터를 이용하여 센서 감지를 점검합니다. 베일러 애플리케이션 정비 섹션의 센서 및 스위치 테스트를 참조하십시오.

ga87848,1682080244214 -44-21APR23-1/1

그물/필름 바인딩 장치 이송 센서 SB415 조정

⚠ 주의: 트랙터 엔진 작동 중에는 절대 어떤 종류의 공구나 스패너도 축에 이용하지 마십시오. 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리한 다음 가동 부품이 정지 상태에 올 때까지 대기하십시오. 공구 사용이 끝난 뒤에는 항상 공구를 샤프트에서 분리합니다.

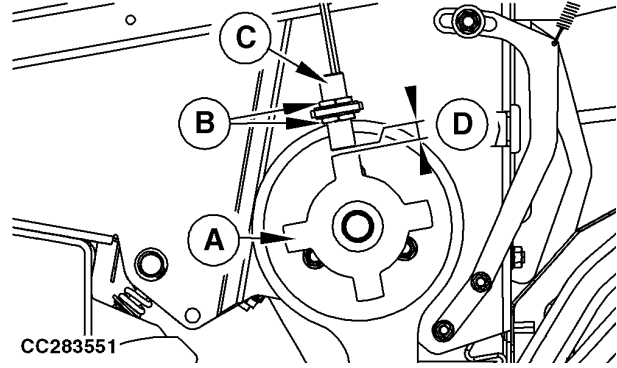
회전 부품에서 정비할 경우에는 장비 주변에 사람이 없어야 합니다.

1. 바인딩 장치 브레이크를 해제합니다. 베일러 작동 - 일반 용도의 묶음 장치 브레이크 작동을 참조하십시오.
2. 그림과 같이 디스크(A)를 손으로 돌려 배치합니다.
3. 간격(D)가 사양을 충족시키는지 점검하십시오.
4. 필요하면 다음 단계로 이동하여 간격(D)를 조정하십시오.
5. 잼 너트(B)를 풀고 센서(C)를 밀어 디스크(A)와 센서(C) 사이가 지정된 간격(D)를 유지하도록 합니다.

사양

그물/필름 이송 센서-디스크-간격..... 1.5~2.5mm
(1/16~3/32 인치)

6. 로크 너트(B)를 지정된 토크로 죄십시오.



A—디스크
B—센서 잼 너트
C—센서
D—거리

사양

센서 로크 너트-토크..... 23Nm
(17 파운드-피트)

7. 바인딩 장치 브레이크를 연결합니다. 베일러 작동 - 일반 용도의 묶음 장치 브레이크 작동을 참조하십시오.
8. 모니터로 센서 감지를 점검합니다. 베일러 애플리케이션 정비 섹션의 센서 및 스위치 테스트를 참조하십시오.

ga87848,1682080325234 -44-21APR23-1/1

필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 SB471 조정

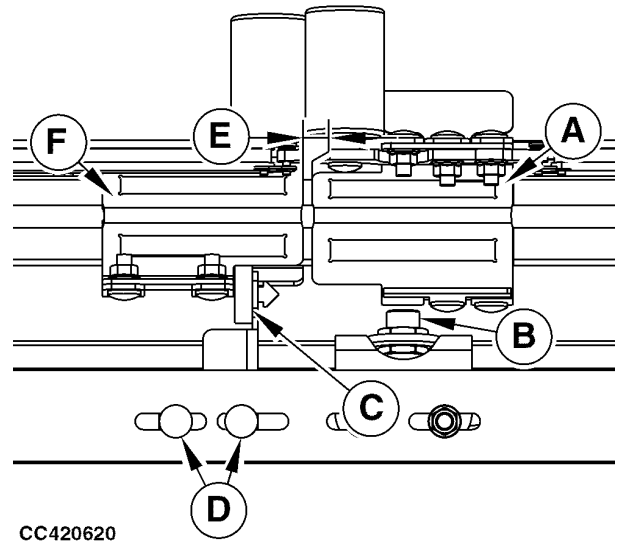
1. 필름 압력 팔을 내립니다.
2. 필름 롤을 언로드합니다.
3. 센서(B)를 분리합니다.
4. 간격(E)이 사양에 부합하는지 점검합니다.

사양

롤러 지지대-롤러 지지대-간격..... 5mm
(3/16in.)

- 정상인 경우: 7단계로 이동합니다.
- 정상이 아니면, 다음 단계로 이동합니다.

5. 고무 스톱 조정:
 - a. 나사(D)를 풉니다.
 - b. 지정된 거리(E)에 도달할 때까지 모니터로 필름 롤러를 수축 또는 확장합니다.
 - c. 롤러 지지대(오른쪽)(F)와 접촉하도록 고무 스톱(C)을 이동합니다.
 - d. 나사(D)를 조입니다.



A—롤러 지지대(왼쪽)
B—센서
C—고무 멈춤 장치
D—나사
E—거리
F—롤러 지지대(오른쪽)

다음 페이지에 계속

TL81334,0001093 -44-19MAY22-1/2

6. 센서(G)와 대상(B)의 가장자리가 그림과 같이 정렬되어 있는지 확인합니다(거리(H)).

사양

센서 가장자리-대상 가장
자리-간격..... 3mm
(1/8in.)

- 정상인 경우: 9단계로 이동합니다.
- 정상이 아니면, 다음 단계로 이동합니다.

7. 센서 조정:

- a. 너트(D)를 풉니다.
- b. 거리(H)가 사양에 맞도록 센서(G)를 이동합니다.
- c. 너트(D)를 조입니다.

8. 거리(E)가 다음 사양에 부합하는지 점검합니다.

사양

센서-나사 헤드-간격..... 1.5~2.5mm
(1/16—3/32)

- 정상인 경우: 센서가 조정됩니다.
- 정상이 아니면, 다음 단계로 이동합니다.

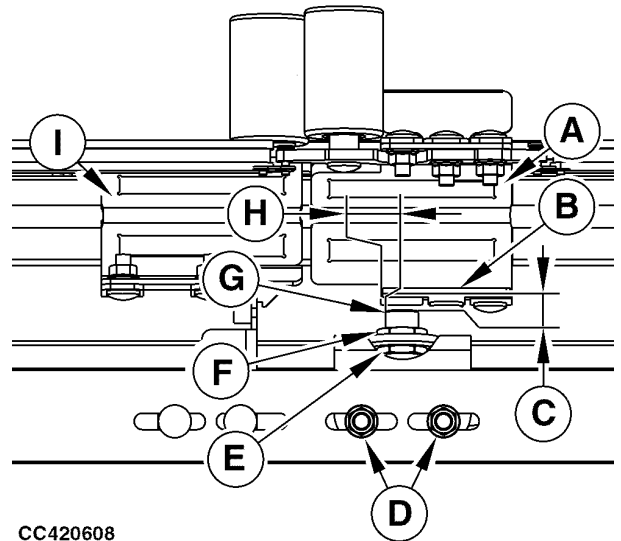
9. 거리(C) 조정:

- 거리(C)가 사양 미만인 경우:
1. 너트(F)를 풉니다.
 2. 센서(G)를 지정된 거리(C)로 이동합니다.
 3. 너트(E)를 지정된 토크로 조입니다.

사양

센서 잼 너트-토크..... 23Nm
(17lb-ft)

- 거리(E)가 사양을 초과하는 경우:
1. 너트(E)를 풉니다.



CC420608

A—롤러 지지대(왼쪽)
B—대상
C—거리
D—너트
E—너트

F—너트
G—센서
H—거리
I—롤러 지지대(오른쪽)

2. 센서(G)를 지정된 거리(C)로 이동합니다.
3. 너트(F)를 지정된 토크로 조입니다.

사양

센서 잼 너트-토크..... 23Nm
(17lb-ft)

10. 센서(G)를 연결합니다.

TL81334,0001093 -44-19MAY22-2/2

필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 SB472 조정

1. 왼쪽 도어를 엽니다.
2. 모니터를 통해 로프 롤러 지지(F)를 완전히 확장합니다.
3. 센서(D)를 분리합니다.
4. 거리(E)가 다음 사양에 부합하는지 점검합니다.

사양

외부 로프 롤러 스톱 센서
-대상—간격..... 1.5~2.5mm
(1/16~3/32in)

5. 필요에 따라 거리(E)를 조정합니다.

• 거리(E)가 사양 미만인 경우:

1. 너트(B)를 풉니다.
2. 센서(D)를 지정된 거리(E)로 이동합니다.
3. 너트(C)를 설치합니다.

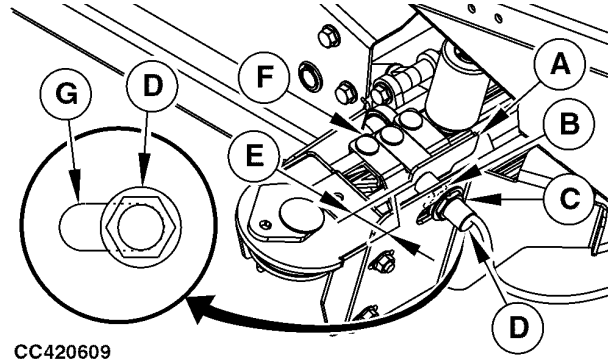
참고: 센서는 측면으로 이동할 수 있어야 합니다.

• 거리(E)가 사양을 초과하는 경우:

1. 너트(C)를 풉니다.
2. 센서(D)를 지정된 거리(E)로 이동합니다.
3. 너트(B)를 설치합니다.

참고: 센서는 측면으로 이동할 수 있어야 합니다.

6. 그림과 같이 슬롯 구멍(G)의 장비 측과 접촉하여 센서(D)를 이동합니다.



A—대상
B—너트
C—너트
D—센서

E—거리
F—로프 롤러 지지대
G—슬롯 구멍

7. 너트 (B)와 (C)를 지정된 토크로 조입니다.

사양

센서 잼 너트—토크..... 23Nm
(17lb·ft)

8. 센서(D)를 연결합니다.

GA87848,0000FB5 -44-18NOV20-1/1

필름 베일 위 바인딩 필름 센서 SB473 조정

1. 우측 측면 도어를 엽니다.
2. 거리(F)가 다음 사양에 부합하는지 점검합니다.

사양

센서 헤드-브레이크-간격..... 30mm
(1-1/8in)

3. 필요에 따라 거리(F)를 조정합니다.

• 거리(F)가 사양 미만인 경우:

1. 너트(B)를 풉니다.
2. 센서(A)를 지정된 거리(F)로 이동합니다.
3. 너트(D)를 지정된 토크로 조입니다.

사양

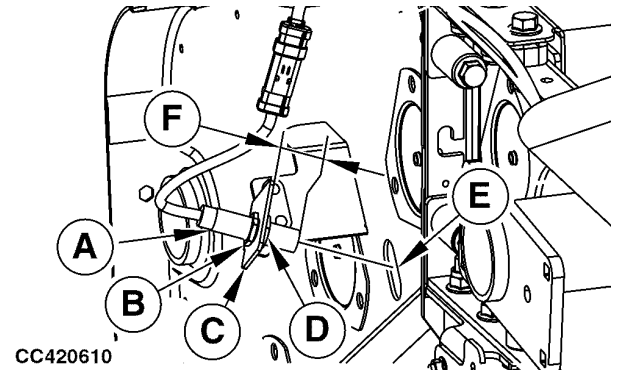
센서 잼 너트-토크..... 23Nm
(17lb-ft)

• 거리(F)가 사양을 초과하는 경우:

1. 너트(D)를 풉니다.
2. 센서(A)를 지정된 거리(F)로 이동합니다.
3. 너트(B)를 지정된 토크로 조입니다.

사양

센서 잼 너트-토크..... 23Nm
(17lb-ft)



A—센서
B—너트
C—브래킷

D—나사
E—대상
F—거리

4. 센서(A)가 대상(E)과 정렬되어 있는지 확인합니다. 필요한 경우 브래킷을 교체합니다.
5. 센서가 제대로 작동하는지 확인합니다.

TL81334,0001095 -44-21MAR22-1/1

낙하 플로어 센서 SB533 조정

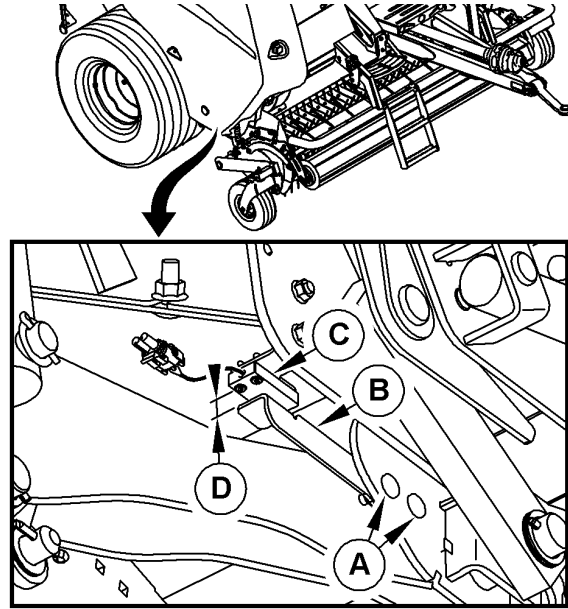
낙하 플로어 센서 (C)를 조정하려면 다음과 같이 진행하십시오:

1. 낙하 플로어를 완전히 올립니다. 베일러 작동 응용 프로그램 섹션의 픽업 분리 참조.
2. 트랙터의 주차 브레이크 체결 또는 변속기를 PARK에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리합니다.
3. 센서(C)가 제대로 장착됐는지 점검합니다. 이 섹션의 센서 감지 구역 확인을 참조합니다.
4. 간격 (D)가 사양을 충족시키는지 점검하십시오.
5. 필요하면 다음 단계로 이동하여 간격 (D)를 조정하십시오.
6. 캡 나사(A)를 풀니다.
7. 목표 (B)의 위치를 조정한 다음 그 위치를 유지하여 센서 (C)와 목표 (B) 간의 지정된 간격 (D)를 유지하도록 하십시오.

사양

낙하 플로어 센서와 목표
사이의 간격—간격..... 0.5~2mm
(1/32~3/32in.)

8. 캡 나사 (A)를 다시 조이십시오.
9. 모니터를 이용하여 센서 감지를 점검합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 센서 및 스위치 테스트를 참조합니다.



CC205233

A—캡 나사
B—타겟

C—낙하 플로어 센서
D—간격

CC205233 —UN—10OCT13

GA87848,0000582 -44-19FEB18-1/1

프리커터 예취날 센서 SB554 및 SB555 조정

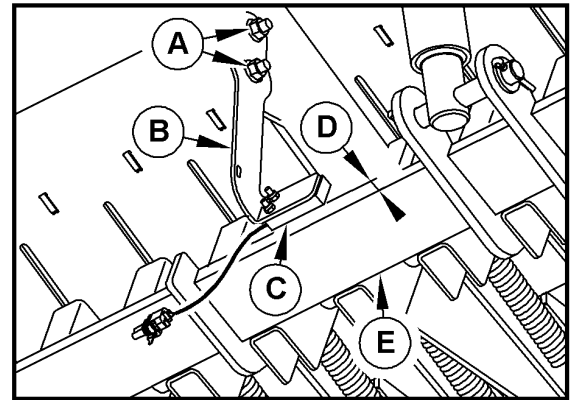
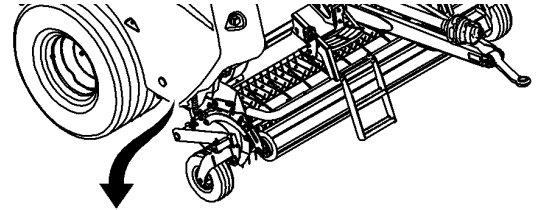
프리커터 나이프 세트 1(프리커터가 장착된 베일러, 나이프 13개 또는 25개)용 센서:

1. 프리커터 예취날을 작동합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 프리커터 예취날 복귀 또는 연결 기능을 참조하십시오.
2. 트랙터의 주차 브레이크를 연결하거나 변속기를 주차 위치에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 제거합니다.
3. 프리커터 나이프 차단 밸브를 폐쇄시키십시오. 이 섹션의 프리커터 나이프 교체 참조.
4. 센서(C)가 제대로 장착됐는지 점검합니다. 이 섹션의 센서 감지 구역 확인을 참조합니다.
5. 캡 나사(A)를 풀니다.
6. 센서 브래킷(B)을 배치하고 유지해서 센서(C)와 바(E) 간의 지정된 거리(D)가 확보될 수 있도록 하십시오.

사양

센서에서 바—간격..... 0.5~2mm
(1/32~3/32 인치)

7. 캡 나사(A)를 다시 조이십시오.
8. 모니터를 이용하여 센서 감지를 점검합니다. 베일러 응용 프로그램 서비스 섹션의 센서 및 스위치 테스트를 참조합니다.



CC205234

나이프가 13개 있는 프리커터 나이프 세트 1

A—캡 나사
B—센서 브래킷
C—프리커터 예취날 센서(세트 1)

D—거리
E—프리커터 예취날 선택 바

다음 페이지에 계속

ga87848,1682412164764 -44-25APR23-1/2

CC205234 —UN—10OCT13

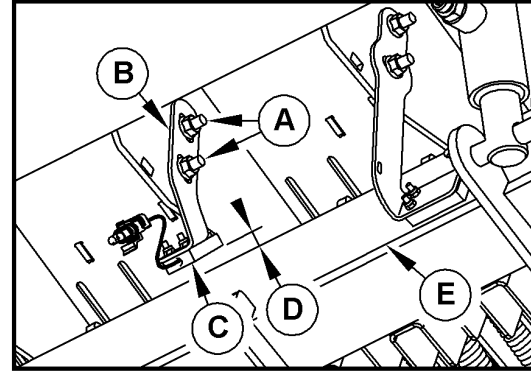
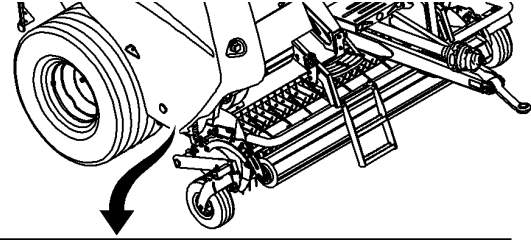
프리커터 나이프 세트 2(프리커터가 장착된 베일러, 나이프가 25개만 있음)용 센서:

1. 프리커터 예취날을 작동합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 프리커터 예취날 복귀 또는 연결 기능을 참조하십시오.
2. 트랙터의 주차 브레이크를 연결하거나 변속기를 주차 위치에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 제거합니다.
3. 프리커터 나이프 차단 밸브를 폐쇄시키십시오. 이 섹션의 프리커터 나이프 교체 참조.
4. 센서(C)가 제대로 장착됐는지 점검합니다. 이 섹션의 센서 감지 구역 확인을 참조합니다.
5. 캡 나사(A)를 풀니다.
6. 센서 브래킷(B)의 위치를 조절한 다음 그 위치를 유지하여 센서(C)와 튜브(E) 간의 지정된 간격(D)을 유지하도록 하십시오.

사양

센서와 튜브 사이의 간격—간격..... 0.5~2mm
(1/32~3/32 인치)

7. 캡 나사(A)를 다시 조이십시오.
8. 모니터를 이용하여 센서 감지를 점검합니다. 베일러 애플리케이션 정비 섹션의 센서 및 스위치 테스트를 참조하십시오.



CC205235

25개 나이프 장착 프리커터 나이프 세트 2

A—캡 나사
B—센서 브래킷
C—프리커터 예취날 센서(세트 2)
D—거리
E—프리커터 예취날 선택 튜브

ga87848,1682412164764 -44-25APR23-2/2

CC205235—UN—10OCT13

베일 배출 램프 센서 SB343 조정

⚠ 주의: 트랙터 엔진 작동 중에는 어떤 종류의 공구나 스패너도 축에서 사용하지 마십시오. 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리한 다음 가동 부품이 정지 상태에 올 때까지 대기하십시오. 공구 사용이 끝난 후에는 항상 공구를 샤프트에서 분리합니다.

1. 센서(A) 앞에 타겟(B)을 놓습니다.
2. 간격(E)이 사양에 부합하는지 점검합니다.
3. 필요한 경우 다음 단계로 이동하여 간격(E)을 조정합니다.
4. 잠금 너트(D)를 풀고 센서(A)를 밀어 센서(A)와 타겟(B) 사이의 지정된 간격(E)을 확보합니다.

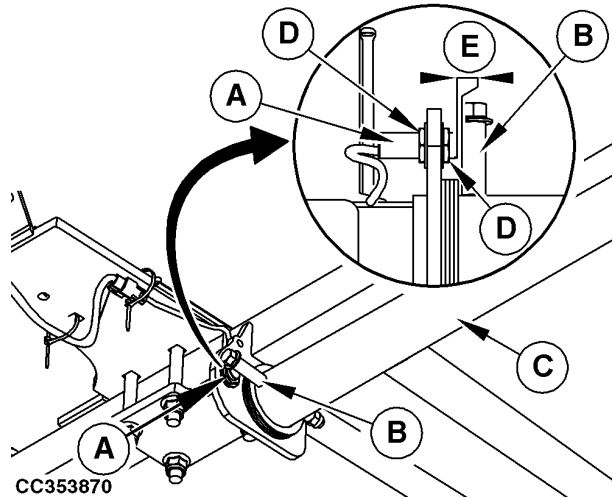
사양

베일 배출 램프 센서에서
타겟—간격..... 1.5~2.5mm
(1/16~3/32 인치)

5. 센서(A)의 중심선이 타겟(B)의 중심선과 정렬되어 있는지 점검합니다.
6. 잠금 너트(D)를 지정된 토크로 조입니다.

사양

센서 잠금 너트—토크.....23Nm
(17 파운드-피트)



CC353870

A—센서
B—대상
C—배출 램프
D—잠 너트
E—거리

7. 모니터를 이용하여 센서 감지를 점검합니다. 베일러 애플리케이션 정비 섹션의 센서 및 스위치 테스트를 참조하십시오.

ga87848,1682080626905 -44-21APR23-1/1

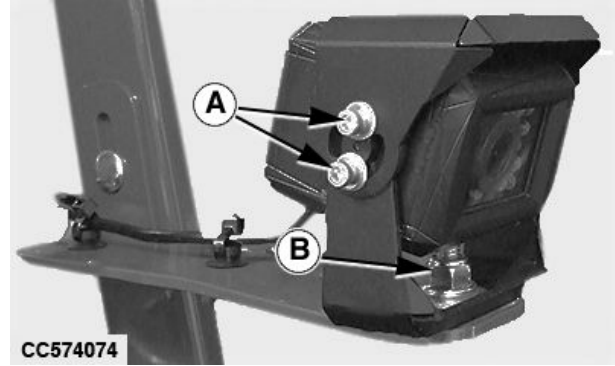
CC353870—UN—07JUN18

EB161 카메라 방향 조정

1. 양 측면의 나사 (B)와 (A)를 푸십시오.
2. 카메라 방향을 조정합니다.
3. 양 측면의 나사 (B)와 (A)를 조입니다.

A—나사

B—나사



CC574074

ga87848,1682080626799 -44-21APR23-1/1

CC574074 —UN—19APR23

도어 및 그물 작업등 퓨즈(장착된 경우)

중요: 전기 시스템의 손상을 방지하려면 퓨즈 지지대에 명시된 것보다 높은 등급의 퓨즈를 사용하지 마십시오.

퓨즈(FB802)는 도어 및 그물 작업등 배선 하네스(WB19)에 위치해 있습니다.

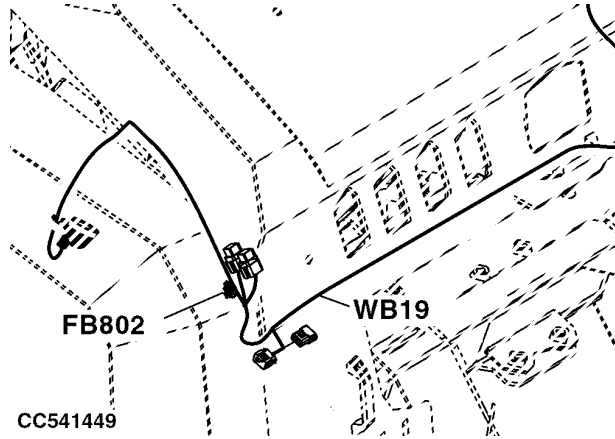
장비 우측의 도어를 엽니다.

10A 퓨즈(FB802)를 점검하고 필요한 경우 동일한 정격 퓨즈로 교체합니다.

문을 닫으십시오.

AB144—전자 제어 장치
FB802—퓨즈

WB19—도어 및 그물 작업등 배선 하네스



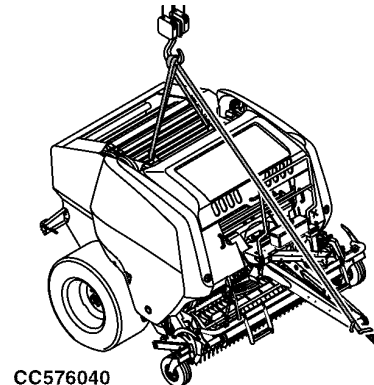
CC541449

tl81334,1662469317329 -44-07SEP22-1/1

CC541449 —UN—06SEP22

원형 베일러 현수점

기계를 들어올려야 하는 경우 표시된 행잉 포인트를 사용합니다.



CC576040



tl81334,1687434738453 -44-22JUN23-1/1

CC576040 —UN—22JUN23

휠 제거 및 설치

1. 주차 브레이크를 걸거나 변속기를 주차 위치로 설정한 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 제거합니다.
2. 휠 너트를 살짝 풉니다.
3. 그림과 같이 접촉하지 않도록 잭(A)을 차축 아래의 데칼(C)을 차축 클램프(B)에 최대한 가까이 배치합니다.
4. 잭(A)으로 휠을 지면에서 들어 올립니다.
5. 스탠드를 설치하여 베일러를 고정합니다.
6. 휠 너트와 휠을 제거합니다.
7. 새 휠과 너트를 설치합니다. 너트를 손으로 살짝 조입니다.
8. 스탠드를 제거하고 베일러를 내린 후 잭(A)을 제거합니다.
9. 휠 너트를 다음 사양에 맞게 대각선으로 조입니다.

사양

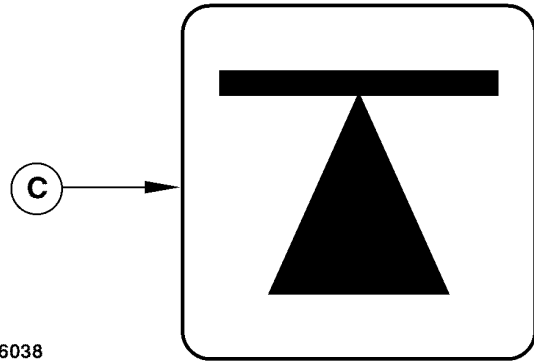
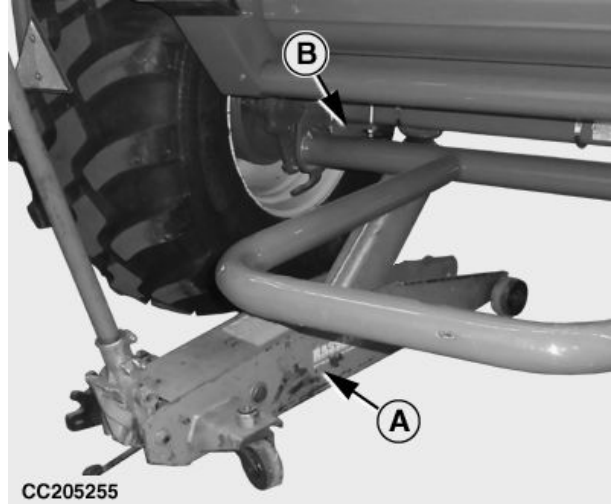
휠 너트—토크.....270Nm
(200 파운드-피트)

10. 타이어 공기압을 점검합니다. 타이어 공기압 (베일러 준비 섹션) 참조.

중요: 휠을 제거하고 설치할 때마다 시운전 기간 섹션에서 지정한 주기에 따라 휠 너트 토크를 점검합니다.

A—잭
B—차축 클램프

C—잭 포인트 데칼



CC576038

tt81334,1687419949911 -44-22JUN23-1/1

CC205255 —UN—25OCT13

CC576038 —UN—22JUN23

게이지 휠 수리

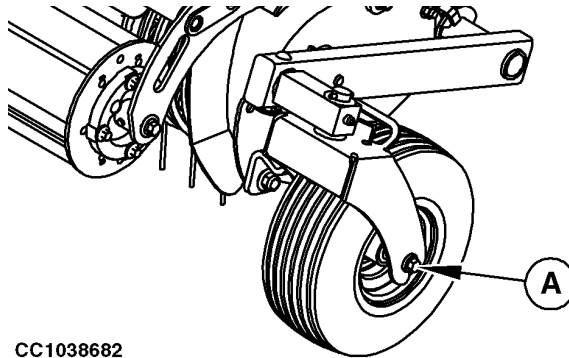
표준 게이지 휠 수리 또는 캐스터 게이지 휠 수리를 위해 게이지 휠 고정 나사 (A)를 푸는 경우에는 고정 나사 (A)를 교체하십시오. John Deere 대리점에 문의해서 적절한 나사 (A)를 구하십시오.

게이지 휠 고정 나사를 다음 사양에 맞게 대각선으로 조이십시오:

사양

게이지 휠 고정 나사—토크.....110N·m
(81 lb.-ft.)

A—게이지 휠 고정 나사



CC1038682

캐스터 게이지 휠 표시

OUC006,00019BA -44-14NOV12-1/1

CC1038682 —UN—14NOV12

베일러 애플리케이션 정비

경고 스크린

모니터는 시스템의 특정 반응이나 오류 상태를 알리는 주의 및 경고 메시지를 지원합니다. 경고 화면이 시스템 작동 문제를 모니터링합니다.

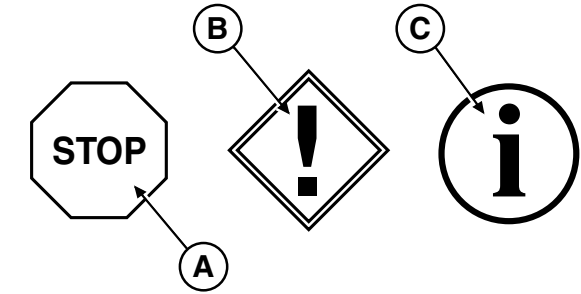
경고:

경고(WARNING)는 화면 전체를 관장하고 작업자의 고도의 집중을 요구하는 시스템 상의 중요 오작동을 알리는데 사용됩니다. 스크린은 다음과 같이 디자인되었습니다.

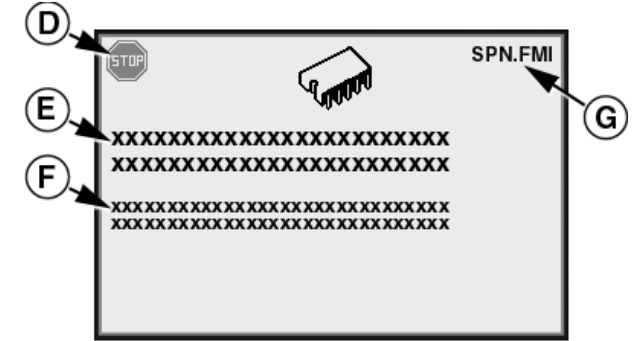
- 기호(D) 및 관련 신호음에 따라 경고의 중요성이 정해집니다.
 - 기호(A)는 기계가 즉각적인 조치가 필요하거나 기계의 손상을 일으킬 수 있는 심각한 오작동을 감지했음을 나타냅니다. 엔진이나 시스템을 즉시 멈춥니다.
 - 기호(B)는 기계에서 조치가 필요한 문제를 감지했음을 나타냅니다. 기계를 정비하거나 수리하지 않으면 손상이 발생하거나 중요한 성능이 저하될 수 있습니다.
 - 기호(C)는 기계가 시스템 또는 구성 요소에서 고장을 감지했음을 나타냅니다. 기계가 손상되지 않은 채 작동할 수 있지만 일부 기능의 성능이 저하될 수 있습니다.
- 키워드 스트링(E)은 경고의 원인과 중요성을 결정하고 오작동 범위를 신속히 규명하는데 도움이 됩니다.

A—엔진/시스템 중지 기호
B—정비 알림 기호
C—정보 기호
D—경고 기호

E—키워드 문자열
F—텍스트 문자열
G—진단 고장 코드(DTC)



ZX026095



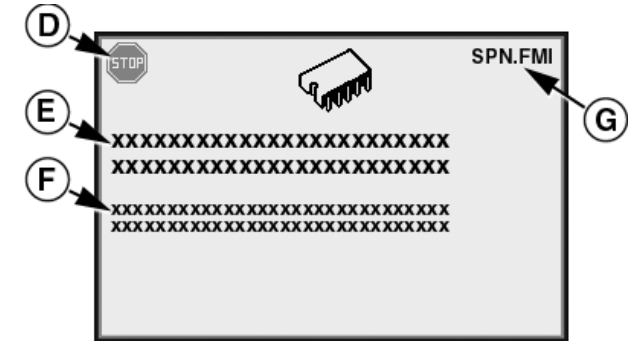
CC1031855

tt81334,1680078470501 -44-06APR23-1/2

- 우측 상단 코너의 고장 진단 코드(G)는 SPN.FMI(의심 매개변수 번호, 결합 모드 식별자)로 구성됩니다. 이 코드는 유효 경고에 대한 세부 사항을 식별하는 데 도움이 되는 독립적인 코드 언어입니다. 특정 작동 문제 및 권장 수정 조치에 대한 내용은 진단 고장 코드 목록을 참조하십시오. 이 섹션의 진단 고장 코드 목록을 참조하십시오. 문자 스트링(F)은 경고 원인 및 추후의 수정 조치에 대한 더 자세한 정보를 제공합니다.
- 기계에서 오류가 수정된 것을 감지한 경우 경고 스크린이 자동으로 사라집니다.

D—경고 기호
E—키워드 문자열

F—텍스트 문자열
G—진단 고장 코드(DTC)



CC1031855

tt81334,1680078470501 -44-06APR23-2/2

최근 문제

CC277966 —UN—22SEP16

- 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "설정" 소프트웨어를 선택합니다.



CC277966

다음 페이지에 계속

tt81334,1680078487545 -44-06APR23-1/5

2. "베일러 진단" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

1181334, 1680078487545 -44-06APR23-2/5

3. "다음 페이지" 또는 "이전 페이지" 소프트웨어를 선택하여 다른 페이지(2/X, 3/X 등)에 액세스합니다.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

1181334, 1680078487545 -44-06APR23-3/5

4. 최근의 문제 페이지에서는 새 DTC가 생성될 때마다 DTC의 이력이 업데이트됩니다. 최근의 문제 텍스트(B)에서는 그 문제를 간략하게 설명합니다.

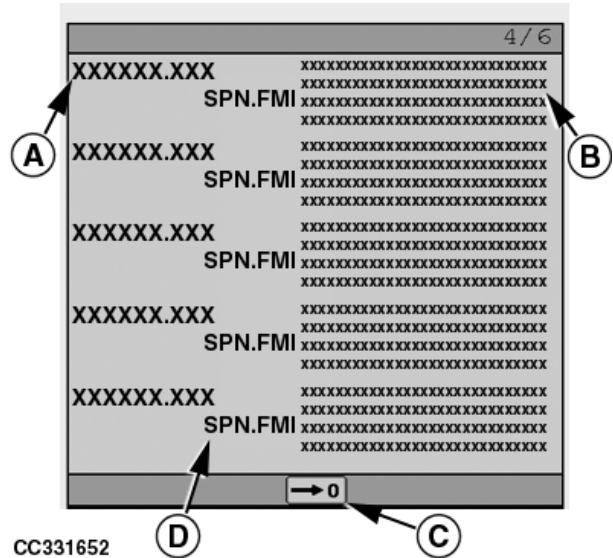
DTC를 최대 15개 저장하여 이를 이력 순서로 표시할 수 있습니다. 16번째 DTC를 저장해야 할 경우 가장 오래된 DTC가 삭제됩니다.

베일의 번호(A)는 DTC가 나타날 때의 타임 스탬프(소수점 앞의 번호)이며 이 베일에 대한 DTC의 순서(소수점 뒤의 번호)입니다.

참고: 예시: 베일의 번호(A)가 어느 한 DTC에 3520.002인 경우, 주어진 DTC는 3520번째 베일에서 나타나며, 또는 이 베일에 대해 두 번째 DTC라는 것을 의미합니다.

DTC(D)는 문제를 정의합니다. 이는 SPN.FMI(Suspect Parameter Number.Failure Mode Indicator)(D)로 이루어져 있습니다. 이 섹션의 진단 고장 코드 목록을 참조하십시오.

5. 마지막 DTC 페이지에서 "최근 문제 목록 삭제" 버튼(C)을 선택하여 최근 문제 목록을 지웁니다.



CC331652

A—베일 번호
B—최근 문제 텍스트

C—최근 문제 목록 삭제
D—진단 고장 코드(DTC)

CC331652 —44—10SEP18

1181334, 1680078487545 -44-06APR23-4/5

6. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

1181334, 1680078487545 -44-06APR23-5/5

트랙터의 배터리 전압 테스트

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 "설정" 소프트웨어 키를 선택합니다.



CC277966

TL81334,000035C -44-24APR18-1/5

2. "베일러 진단" 소프트웨어 키를 선택합니다.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,000035C -44-24APR18-2/5

3. 다음 페이지 또는 이전 페이지 소프트웨어 키를 선택하여 5/6페이지에 액세스합니다.

CC277967 —UN—22SEP16



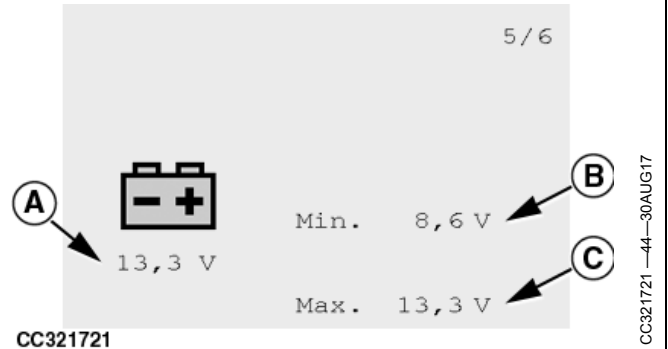
CC277967

TL81334,000035C -44-24APR18-3/5

4. 5/6페이지에서 값(A, B 및 C)은 트랙터의 배터리 전압을 나타냅니다. 배터리 전압의 최소값(B) 및 최대값(C)은 모니터를 끌 때마다 다시 초기화됩니다.

A—현재의 배터리 전압
B—최저 배터리 전압

C—최고 배터리 전압



TL81334,000035C -44-24APR18-4/5

5. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지로 되돌아가려면 "메인 페이지" 소프트웨어 키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000035C -44-24APR18-5/5

진단 고장 코드 목록

의심스런 매개변수 번호와 고장 매개변수 표시기 (SPN.FMI)는 아래의 표에 수록되어 있습니다:

참고: 표시된 고장 진단 코드가 아래에 열거되어 있지 않으면, 담당 John Deere 대리점에 문의하십시오.

솔레노이드 밸브에 대한 고장 진단 코드가 표시될 때마다 다음 출력 사이클까지 그 구성품이 비활성화됩니다.

SPN.FMI	설명	의견
RBC 000168.16	배터리 전압 너무 높음(15.8볼트 초과).	트랙터의 배터리와 교류 발전기를 점검하십시오. 이 섹션의 트랙터의 배터리 전압 테스트 참조.
RBC 000168.18	배터리 전압 너무 낮음(11.2볼트 미만).	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 트랙터의 배터리와 교류 발전기를 점검하십시오. 이 섹션의 트랙터의 배터리 전압 테스트 참조.
RBC 001231.09	필름 바인딩 제어 장치의 연결이 끊겼습니다.	전원을 끄고 다시 컵니다. 기계 배선 하네스를 분리한 후 연결합니다. 분리 섹션의 기계 배선 하네스 분리를 참조하고 연결 섹션의 기계 배선 하네스 연결을 참조하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 001563.12	제어 장치 ID 오류.	이 제어 장치를 이 장비에 설치할 수 없습니다. 적절한 제어 장치를 설치했는지 점검하십시오. 하네스가 제어 장치에 적절히 연결되었는지 점검하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 002394.04	그물/필름 바인딩 장치 전동 릴레이 접지 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 그물/필름 바인딩 장치 전동 릴레이를 점검합니다.
RBC 002394.05	그물/필름 바인딩 장치 전동 릴레이 개방 부하.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 그물/필름 바인딩 장치 전동 릴레이를 점검합니다.
RBC 003025.04	자동 운할 시스템의 릴레이 접지측 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 자동 운할 시스템의 릴레이를 점검하십시오.
RBC 003025.05	자동 운할 시스템의 릴레이 개방 부하.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 자동 운할 시스템의 릴레이를 점검하십시오.
RBC 003509.03	센서 공급 전압 너무 높음.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 003509.04	센서 공급 전압 너무 낮음.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 003755.16	베일러 드라이브 롤 속도가 정상 속도보다 빠름.	너무 빠른 드라이브 롤 속도로 인해 바인딩 진행 중지됨. 베일러가 적절한 PTO 속도로 작동하도록 조치를 취합니다.
RBC 003755.18	베일러 드라이브 롤 속도가 정상 속도보다 느림.	너무 느린 드라이브 롤 속도로 인해 바인딩 진행 중지됨. 베일러가 적절한 PTO 속도로 작동하도록 조치를 취합니다. 전송 장치의 조정 상태를 점검합니다. 정비 섹션의 베일러 회전 속도 센서 SB365(장착된 경우) 조정을 참조하십시오. 베일러 회전 속도 센서에서 고장이 발생하는 경우, 이 섹션의 베일러 회전 속도 센서 활성화 또는 비활성화를 참조하여 센서를 비활성화합니다.
RBC 003761.03	낙하 플로어 솔레노이드 밸브 개방 부하 또는 배터리측 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 낙하 플로어 솔레노이드 밸브를 점검합니다.
RBC 003761.04	낙하 플로어 솔레노이드 밸브 접지측 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 낙하 플로어 솔레노이드 밸브를 점검합니다.
RBC 003762.03	프리커터 예취날 세트 1용 솔레노이드 밸브 개방 부하 또는 배터리 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 프리커터 예취날 세트 1용 솔레노이드 밸브를 점검합니다.
RBC 003762.04	프리커터 예취날 세트 1용 솔레노이드 밸브 접지 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 프리커터 예취날 세트 1용 솔레노이드 밸브를 점검합니다.
RBC 003763.03	픽업 솔레노이드 밸브 개방 부하 또는 배터리측 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 픽업 솔레노이드 밸브를 점검하십시오.
RBC 003763.04	픽업 솔레노이드 밸브 접지측 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 픽업 솔레노이드 밸브를 점검하십시오.
RBC 003764.07	그물 액추에이터 움직이지 않음. 그물 액추에이터 고장 또는 걸림.	네트 바인딩 장치에 방해 요소가 없는지 점검합니다. 그물 액추에이터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.

다음 페이지에 계속

181334,1682423635037 -44-30MAY23-1/6

베일러 애플리케이션 정비

SPN.FMI	설명	의견
RBC 003764.11	네트 액추에이터 파손됨.	네트 액추에이터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 003764.14	그물 액추에이터 멈춤.	네트 바인딩 장치에 방해 요소가 없는지 점검합니다. 그물 액추에이터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 003773.04	로프 롤러 모터 접지 단락.	모니터를 꺾다가 다시 커서 필요한 DTC를 지웁니다. 로프 롤러 또는 로프 롤러 체인을 방해하는 품목이 없는지 확인합니다. 로프 롤러가 자유롭게 움직일 수 있는지 확인합니다. 로프 롤러 센서를 조정합니다. 정비 섹션의 필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 SB471 조정 및 필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 SB472 조정을 참조하십시오. 로프 롤러용 센서를 확인합니다. 와이어 및 커넥터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 003773.05	로프 롤러 모터 개방 부하.	로프 롤러 모터가 올바르게 연결되어 있는지 확인합니다. 와이어 및 커넥터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 003773.07	로프 롤러가 알 수 없는 위치에 있습니다.	로프 롤러 또는 로프 롤러 체인에 방해되는 품목이 없는지 확인합니다. 로프 롤러가 자유롭게 움직일 수 있는지 확인합니다. 로프 롤러 센서를 조정합니다. 정비 섹션의 필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 SB471 조정 및 필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 SB472 조정을 참조하십시오. 로프 롤러용 센서를 확인합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 003773.12	모터 드라이버가 제공되지 않음.	전원을 끄고 다시 컷니다. 기계 배선 하네스를 분리한 후 연결합니다. 분리 섹션의 기계 배선 하네스 분리를 참조하고 연결 섹션의 기계 배선 하네스 연결을 참조하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 003773.14	로프 롤러 모터 멈춤.	그물/필름 바인딩 장치에 방해 요소가 없는지 점검합니다. 로프 롤러 모터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 003773.19	모터 드라이버 통신 오류.	전원을 끄고 다시 컷니다. 기계 배선 하네스를 분리한 후 연결합니다. 분리 섹션의 기계 배선 하네스 분리를 참조하고 연결 섹션의 기계 배선 하네스 연결을 참조하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 003774.02	게이트가 예상대로 움직이지 않음.	게이트와 간섭되는 부품이 없는지 점검합니다. 베일러가 트랙터에 의해 동력이 공급되는지 점검합니다. 게이트 위치를 보정하려면 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 게이트 위치 포텐시옴터 RB331 보정을 참조합니다. 게이트 위치 포텐시옴터 및 레버를 점검합니다. 와이어 및 커넥터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 003774.03	게이트 위치 전위차계 단락된 높음.	게이트 위치 포텐시옴터 및 레버를 점검합니다. 와이어 및 커넥터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 003774.04	게이트 위치 전위차계 접지측 단락.	게이트 위치 포텐시옴터 및 레버를 점검합니다. 와이어 및 커넥터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 003774.07	게이트가 완전히 닫히지 않음.	게이트와 간섭되는 부품이 없는지 점검합니다. 베일러가 트랙터에 의해 동력이 공급되는지 점검합니다. 게이트 위치를 보정하려면 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 게이트 위치 포텐시옴터 RB331 보정을 참조합니다. 게이트 위치 포텐시옴터 및 레버를 점검합니다. 와이어 및 커넥터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 003774.13	게이트 위치 전위차계 교정되지 않음.	게이트 위치를 보정하려면 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 게이트 위치 포텐시옴터 RB331 보정을 참조합니다.

다음 페이지에 계속

t181334,1682423635037 -44-30MAY23-2/6

SPN.FMI	설명	의견
RBC 003774.17	게이트가 완전히 열리지 않음.	게이트와 간섭되는 부품이 없는지 점검합니다. 베일러가 트랙터에 의해 동력이 공급되는지 점검합니다. 게이트 위치를 보정하려면 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 게이트 위치 포텐시오미터 RB331 보정을 참조합니다. 게이트 위치 포텐시오미터 및 레버를 점검합니다. 와이어 및 커넥터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 003776.07	베일이 챔버 안에 달라 붙음.	베일이 챔버에 없는지 점검합니다. 램프 센서 SB343을 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 003776.11	베일이 게이트 아래에 고착됨.	베일이 게이트 아래에 없는지 점검합니다. 게이트 위치를 보정하려면 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 게이트 위치 포텐시오미터 RB331 보정을 참조합니다. 게이트 위치 포텐시오미터 및 레버를 점검합니다. 와이어 및 커넥터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 003776.14	베일이 램프 위에 고착됨.	베일이 램프에 없는지 점검합니다. 램프 센서 SB343을 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 003778.14	프리커터 예취날 세트 1의 이전 상태에서 예기치 않은 이동.	프리커터 나이프가 원하는 위치에 있는지 점검합니다. 프리커터 예취날 세트 1 센서를 조정하려면 정비 섹션의 프리커터 예취날 센서 SB554 및 SB555 조정을 참조하십시오. 프리커터 예취날 세트 1용 실린더를 점검합니다.
RBC 003779.14	오버사이즈 베일.	베일의 목표 직경을 줄입니다. 현재의 베일을 되도록 빨리 바운딩한 다음 배출합니다.
RBC 003781.07	네트 피딩 없음.	체결되어 있지 않으면 바인딩을 시작하기 전에 PTO를 체결합니다. 고무 롤의 구동 벨트를 점검합니다. 그물 이송 센서의 조정을 점검합니다. 수리 섹션의 그물/필름 바인딩 장치 이송 센서 SB415 조정을 참조하십시오. 그물 묶음 장치를 점검합니다.
RBC 003781.08	그물 이송 정지됨.	네트 롤을 교체합니다. 그물 통로를 점검하십시오. 베일러 준비 섹션의 그물 롤 적재를 참조하십시오. 그물이 베일에 의해 걸리지 않음. PTO가 체결되어 있고 속도가 올바른지 점검합니다. 그물 묶음 장치를 점검합니다.
RBC 003781.11	예상치 않은 그물 이송.	그물 밴드 브레이크가 체결되어 있는지 점검하십시오. 그물 액추에이터가 완전히 수축되었는지 점검합니다. 액추에이터를 확장하고 수축시킨 후에 네트를 수동으로 절단합니다.
RBC 003781.14	그물이 절단되지 않음.	액추에이터를 확장하고 수축시킨 후에 네트를 수동으로 절단합니다. 그물 묶음 카운트 나이프의 위치를 점검합니다. 정비 섹션의 카운터 나이프의 위치 조정을 참조합니다. 그물 나이프를 날카롭게 만듭니다. 정비 섹션의 그물/필름 바인딩 나이프 갈기를 참조하십시오.
RBC 517433.05	측면 도어 전등 릴레이 개방 부하.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 사이드 도어등 릴레이를 점검합니다.
RBC 517434.04	사이드 도어등 릴레이 접지 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 사이드 도어등 릴레이를 점검합니다.
RBC 517597.03	개방 게이트 솔레노이드 밸브의 개방 부하 또는 배터리에 단락됨.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 게이트 열기 솔레노이드 밸브를 점검합니다.
RBC 517597.04	게이트 열기 솔레노이드 밸브가 접지 단락됨.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 게이트 열기 솔레노이드 밸브를 점검합니다.
RBC 517598.03	폐쇄 게이트 솔레노이드 밸브의 개방 부하 또는 배터리에 단락됨.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 게이트 닫기 솔레노이드 밸브를 점검합니다.
RBC 517598.04	게이트 닫기 솔레노이드 밸브가 접지 단락됨.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 게이트 닫기 솔레노이드 밸브를 점검합니다.

다음 페이지에 계속

1181334,1682423635037 -44-30MAY23-3/6

베일러 애플리케이션 정비

SPN.FMI	설명	의견
RBC 517599.01	유압 흐름 조정 불량.	유압 호스 연결부를 점검합니다. 유압 흐름을 점검합니다. 트랙터 준비 섹션의 <u>트랙터 SCV 유량 조정</u> 을 참조하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 517599.02	자동 모드에서 유압 흐름이 중지됨.	유압 호스 연결부를 점검합니다. 유압 흐름을 점검합니다. 트랙터 준비 섹션의 <u>트랙터 SCV 유량 조정</u> 을 참조하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 517600.01	바인딩 종료 시간 초과.	베일이 정확하게 바운딩되는지 점검합니다. 베일이 하역되는지 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 517601.01	자동 모드에서 스톱 모드로 전환됨.	베일러 회전 속도 센서 조정을 점검합니다. 서비스 섹션의 <u>베일러 회전 속도 센서 SB365(장착된 경우) 조정</u> 을 참조하십시오. 바인딩 시스템을 점검합니다. 그물 이송 센서의 조정을 점검합니다. 수리 섹션의 <u>그물/필름 바인딩 장치 이송 센서 SB415 조정</u> 을 참조하십시오. 게이트를 점검합니다. 게이트 위치 포텐시오미터 및 레버를 점검합니다. 램프 센서 SB343을 점검합니다. 유압 호스 연결부를 점검합니다. 유압 흐름을 점검합니다. 트랙터 준비 섹션의 <u>트랙터 SCV 유량 조정</u> 을 참조하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 517602.01	자동 모드에서 수동 모드로 전환됨.	PTO를 체결하고 자동 모드로 전환합니다. 유압 호스 연결부를 점검합니다. 유압 흐름을 점검합니다. 트랙터 준비 섹션의 <u>트랙터 SCV 유량 조정</u> 을 참조하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 520735.07	필름이 이송되지 않음.	고무 롤의 구동 벨트를 점검합니다. 이송 센서의 조정을 점검합니다. 수리 섹션의 <u>그물/필름 바인딩 장치 이송 센서 SB415 조정</u> 을 참조하십시오. 필름 바인딩 장치를 점검하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 520735.08	필름 이송 정지됨.	필름 롤을 교체합니다. 필름 배치를 점검합니다. 베일러 준비 섹션의 <u>이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치</u> 를 참조하십시오. 베일에 필름이 걸리지 않습니다. 필름 바인딩 장치를 점검하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 520735.11	베일에 필름이 없습니다.	필름 롤을 교체합니다. 필름 배치를 점검합니다. 베일러 준비 섹션의 <u>이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치</u> 를 참조하십시오. 베일에 필름이 걸리지 않습니다. 필름 바인딩 장치를 점검하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 520735.14	필름이 절단되지 않습니다.	액추에이터를 꺼내고 복귀시킨 후 필름을 수동으로 절단합니다. 그물/필름 바인딩 카운터 나이프의 위치를 점검합니다. 정비 섹션의 <u>카운터 나이프의 위치 조정</u> 을 참조하십시오. 그물 나이프를 날카롭게 만듭니다. 정비 섹션의 <u>그물/필름 바인딩 나이프 갈기</u> 를 참조하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 521075.03	프리커터 예취날 세트 2용 솔레노이드 밸브 개방 부하 또는 배터리 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 프리커터 예취날 세트 2용 솔레노이드 밸브를 점검합니다.
RBC 521075.04	프리커터 예취날 세트 2용 솔레노이드 밸브 접지 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 프리커터 예취날 세트 2용 솔레노이드 밸브를 점검합니다.
RBC 521075.14	프리커터 예취날 세트 2의 이전 상태에서 예기치 않은 이동.	프리커터 나이프가 원하는 위치에 있는지 점검합니다. 프리커터 예취날 세트 2 센서를 조정하려면 정비 섹션의 <u>프리커터 예취날 센서 SB554 및 SB555 조정</u> 을 참조하십시오. 프리커터 예취날 세트 2용 실린더를 점검합니다.
RBC 521078.11	낙하 폴로어 아래로	낙하 폴로어 위치를 점검합니다. 낙하 폴로어 센서 SB533을 점검합니다.

다음 페이지에 계속

t181334,1682423635037 -44-30MAY23-4/6

SPN.FMI	설명	의견
RBC 521078.14	낙하 플로어 이전 상태에서 예상치 못한 이동.	낙하 플로어가 원하는 위치에 있는지 점검하십시오. 낙하 플로어 센서를 조정하려면, 서비스 섹션의 낙하 플로어 센서 SB533 조정을 참조하십시오. 낙하 플로어 센서를 점검합니다.
RBC 521079.03	밀도 솔레노이드 밸브 개방 부하 또는 배터리측 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 밀도 솔레노이드 밸브를 점검합니다.
RBC 521079.04	밀도 솔레노이드 밸브 접지측 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 밀도 솔레노이드 밸브를 점검합니다.
RBC 521127.03	밀도 압력 센서 단락된 높음.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 521127.04	밀도 압력 센서 접지측 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 522016.07	램프 센서 오류.	램프 센서 SB343을 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 522022.02	미러 EEPROM 보정, 마지막 출력 저하 시 체크섬 오류.	EEPROM 보정을 기본값으로 다시 설정하십시오. 베일러 셋업 및 보정이 필요할 수 있습니다.
RBC 522023.02	미러 EEPROM 필드, 마지막 출력 저하 시 체크섬 오류.	EEPROM 필드를 기본값으로 다시 설정하십시오. 베일러 셋업 및 보정이 필요할 수 있습니다.
RBC 522024.02	미러 EEPROM 사용자, 마지막 출력 저하 시 체크섬 오류.	EEPROM 사용자를 기본값으로 다시 설정하십시오. 베일러 셋업 및 보정이 필요할 수 있습니다.
RBC 522025.02	미러 EEPROM 자동화, 마지막 출력 저하 시 체크섬 오류.	EEPROM 자동화를 기본값으로 다시 설정하십시오. 베일러 셋업 및 보정이 필요할 수 있습니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 522026.02	미러 EEPROM 대리점, 마지막 출력 저하 시 체크섬 오류.	EEPROM 대리점을 기본값으로 다시 설정하십시오. 베일러 셋업 및 보정이 필요할 수 있습니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 522027.02	미러 EEPROM 공장, 마지막 출력 저하 시 체크섬 오류.	EEPROM 공장을 기본값으로 다시 설정하십시오. 베일러 셋업 및 보정이 필요할 수 있습니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 522028.02	EEPROM 보정, 체크섬 오류.	.DTC 메시지 승인.
RBC 522028.12	EEPROM 보정, 마지막 출력 저하 시 체크섬 오류.	.DTC 메시지 승인.
RBC 522029.02	EEPROM 필드, 체크섬 오류.	.DTC 메시지 승인.
RBC 522029.12	EEPROM 필드, 마지막 출력 저하 시 체크섬 오류.	.DTC 메시지 승인.
RBC 522030.02	EEPROM 사용자, 체크섬 오류.	.DTC 메시지 승인.
RBC 522030.12	EEPROM 사용자, 마지막 출력 저하 시 체크섬 오류.	.DTC 메시지 승인.
RBC 522031.02	EEPROM 자동화, 체크섬 오류.	.DTC 메시지 승인.
RBC 522031.12	EEPROM 자동화, 마지막 출력 저하 시 체크섬 오류.	.DTC 메시지 승인.
RBC 522032.02	EEPROM 대리점, 체크섬 오류.	.DTC 메시지 승인.
RBC 522032.12	EEPROM 대리점, 마지막 출력 저하 시 체크섬 오류.	.DTC 메시지 승인.
RBC 522033.02	EEPROM 공장, 체크섬 오류.	.DTC 메시지 승인.
RBC 522033.12	EEPROM 공장, 마지막 출력 저하 시 체크섬 오류.	.DTC 메시지 승인.
RBC 523108.13	그물 또는 결속끈 묶음 장치와 관련된 제어 장치 출력 문제.	네트 작동 모드로 인해 성능이 저하되었을 수 있습니다. 되도록 빠른 시일 내에 제어 장치를 교체하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 523353.04	로프 롤러 모터 브레이크 접지 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 로프 롤러 모터 브레이크를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.

베일러 애플리케이션 정비

SPN.FMI	설명	의견
RBC 523353.12	브레이크 드라이버가 제공되지 않습니다.	전원을 끄고 다시 켭니다. 기계 배선 하네스를 분리한 후 연결합니다. 분리 섹션의 기계 배선 하네스 분리를 참조하고 연결 섹션의 기계 배선 하네스 연결을 참조하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 523353.19	브레이크 드라이버 통신 오류.	전원을 끄고 다시 켭니다. 기계 배선 하네스를 분리한 후 연결합니다. 분리 섹션의 기계 배선 하네스 분리를 참조하고 연결 섹션의 기계 배선 하네스 연결을 참조하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 523836.18	그리스 저장통 빈 상태.	그리스 저장통을 다시 충전하십시오. 윤활 및 유지보수 섹션을 참조하십시오.
RBC 524063.03	그물 액추에이터 배터리측 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 524063.04	그물 액추에이터 접지측 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 524063.05	그물 액추에이터 개방 부하.	그물 액추에이터가 올바르게 연결되어 있는지 점검하십시오. 와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 524151.07	픽업이 막힘. 트랙터를 정지합니다(자동화 레벨 1). 트랙터가 자동으로 정지합니다(자동화 레벨 2).	픽업을 분리합니다. 자동화 모드에서 베일러 작동 섹션의 자동화 모드에서 픽업 분리를 참조합니다. 전송 장치의 조정 상태를 점검합니다. 서비스 섹션의 베일러 회전 속도 센서 SB365(장착된 경우) 조정을 참조합니다.

t181334,1682423635037 -44-30MAY23-6/6

센서 및 스위치 테스트

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "설정" 소프트웨어 키를 선택합니다.



CC277966

tt81334,1680078507513 -44-11MAY23-1/12

2. "베일러 진단" 소프트웨어 키를 선택합니다.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

tt81334,1680078507513 -44-11MAY23-2/12

3. "입력 테스트" 소프트웨어 키를 선택합니다.

CC277969 —UN—22SEP16



CC277969

tt81334,1680078507513 -44-11MAY23-3/12

4. 입력 테스트 기능은 전송 장치와 스위치를 테스트할 때 사용됩니다.

센서의 위치에 대해서는 서비스 섹션에 있는 장비의 전기 구성품 위치를 참조하십시오.

설명:

- 기호 (A)는 센서 또는 스위치의 상태(비활성화됨 또는 활성화됨)를 나타냅니다.
- 카운터(B)는 전송 장치 또는 스위치가 사이클 중 그 목표를 감지했는가를 운전자에게 알려줍니다.

테스트 절차:

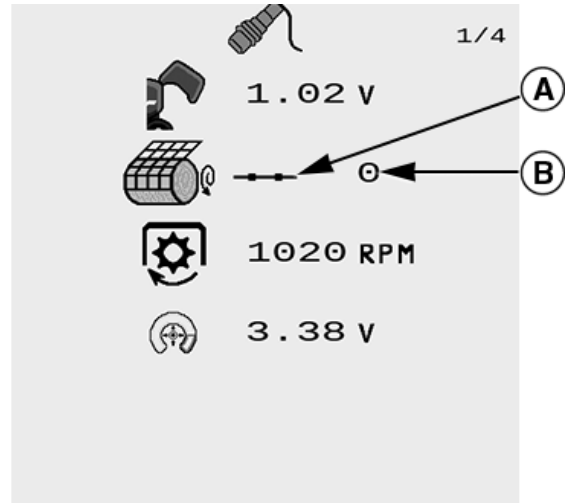
모든 센서와 목표가 깨끗한지를 점검하십시오. 전송 장치와 목표 사이의 거리가 올바른지 점검하십시오. 센서 앞에 강철 한 조각을 놓아 센서를 활성화하십시오. 카운터(B)는 전송 장치가 활성화나 또는 비활성화될 때마다 하나씩 증가합니다.

참고: 각 페이지를 전환한 후 카운터(B)는 리셋됩니다.

참고: 일부 센서의 뒷면에 위치한 LED는 센서가 활성화될 때 점등됩니다.

테스트가 정상인 경우:

- 커넥터의 핀이 작동하는지 점검하십시오.
- 고장난 센서를 장비에 있는 다른 센서로 바꾸십시오(그물 이송 센서나 베일러 회전속도 센서가 더 좋습니다).



CC571126

A—상태 기호

B—카운터

- 선행한 두 테스트에 불합격하면 John Deere 대리점에 문의하십시오.

다음 페이지에 계속

tt81334,1680078507513 -44-11MAY23-4/12

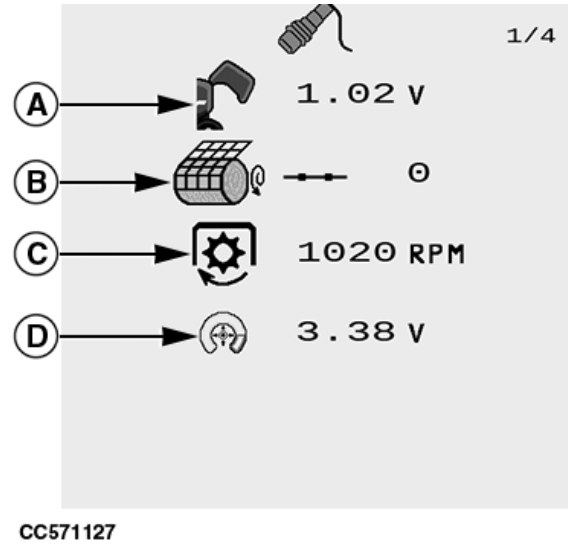
CC571126 —UN—03APR23

5. 1 페이지:

- 테스트(A)는 게이트 위치 포텐시오미터 테스트입니다. 값의 단위는 볼트(V)입니다.
- 테스트(B)는 그물/필름 바인딩 이송 센서 테스트입니다.
- 테스트(C)는 베일러 회전 속도 센서 테스트입니다. 값의 단위는 분당 회전수(rpm)입니다.
- 테스트(D)는 밀도 압력 센서 테스트입니다. 값의 단위는 볼트(V)입니다.

A—게이트 위치 포텐시오미터 테스트
B—그물/필름 바인딩 장치 이송 센서 테스트

C—베일러 회전 속도 센서 테스트
D—밀도 압력 센서 테스트



ti81334,1680078507513 -44-11MAY23-5/12

CC571127—UN—03APR23

6. "다음 페이지" 또는 "이전 페이지" 소프트웨어를 선택하여 한 페이지에서 다른 페이지로 전환합니다.

CC277967—UN—22SEP16



CC277967

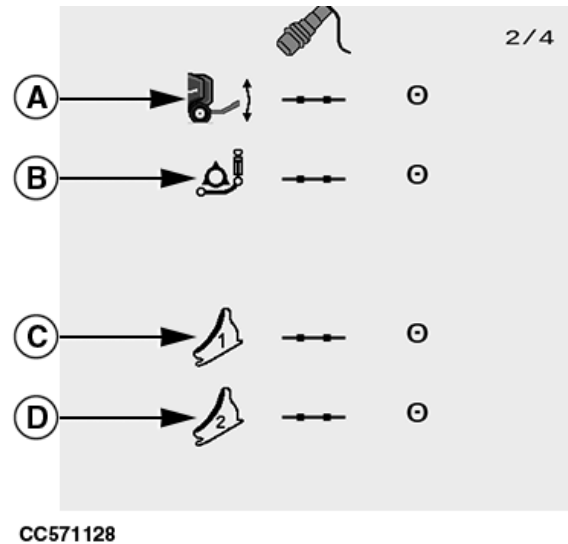
ti81334,1680078507513 -44-11MAY23-6/12

7. 2 페이지:

- 테스트(A)는 베일 배출 램프 센서 테스트입니다.
- 테스트(B)는 낙하 플로어 센서 테스트입니다.
- 테스트(C)는 프리커터 예취날 세트 1 센서 테스트입니다.
- 테스트(D)는 프리커터 예취날 세트 2 센서 테스트입니다.

A—베일 배출 램프 센서 페이지
B—낙하 플로어 센서 테스트

C—프리커터 예취날 세트 1 센서 테스트
D—프리커터 예취날 세트 2 센서 테스트



다음 페이지에 계속

ti81334,1680078507513 -44-11MAY23-7/12

CC571128—UN—03APR23

8. "다음 페이지" 또는 "이전 페이지" 소프트키를 선택하여 한 페이지에서 다른 페이지로 전환합니다.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

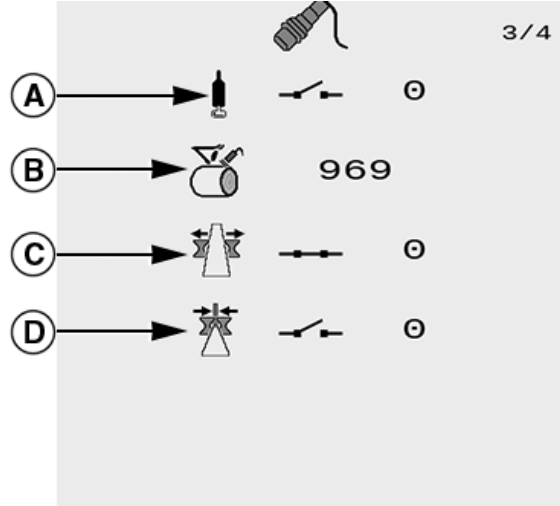
ti81334,1680078507513 -44-11MAY23-8/12

9. 3페이지:

- 테스트(A)는 그리스 리저버 잔량 센서의 테스트입니다.
- 테스트(B)는 베일 위 필름 센서 테스트입니다. 이 섹션의 베일 위 필름 센서 SB473 테스트를 참조하십시오.
- 테스트(C)는 외부 로프 롤러 센서 테스트입니다.
- 테스트(D)는 내부 로프 롤러 센서 테스트입니다.

참고: 테스트(B), (C) 및 (D)는 기계에 그물/필름 바인딩 장치가 장착된 경우 사용할 수 있습니다.

A—그리스 리저버 잔량 센서 테스트
B—베일 필름 센서 테스트
C—외부 로프 롤러 센서 테스트
D—내부 로프 롤러 센서 테스트



CC571129

CC571129 —UN—03APR23

ti81334,1680078507513 -44-11MAY23-9/12

10. "다음 페이지" 또는 "이전 페이지" 소프트키를 선택하여 한 페이지에서 다른 페이지로 전환합니다.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

다음 페이지에 계속

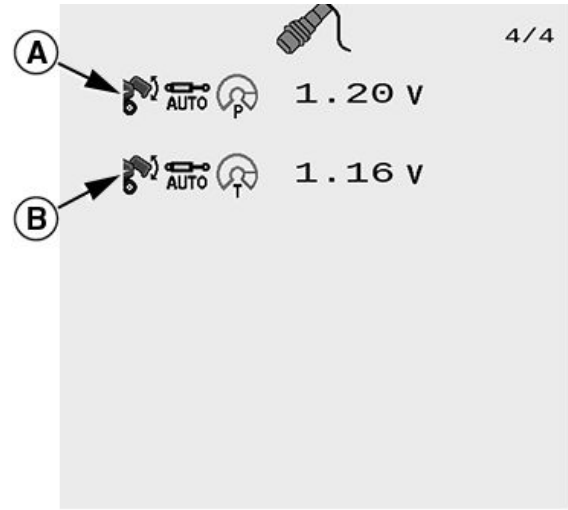
ti81334,1680078507513 -44-11MAY23-10/12

11. 4페이지:

- 테스트(A)는 자동 테일게이트 압력 센서 P 테스트입니다.
값의 단위는 볼트(V)입니다.
- 테스트(B)는 자동 테일게이트 압력 센서 T 테스트입니다.
값의 단위는 볼트(V)입니다.

참고: 테스트(A) 및(B)는 기계에 자동 테일게이트 기능이 장착된 경우 사용할 수 있습니다.

A—자동 테일게이트 압력 센서 P 테스트 B—자동 테일게이트 압력 센서 T 테스트



CC571130

센서 및 스위치 테스트 페이지 4

tl81334,1680078507513 -44-11MAY23-11/12

CC571130—UN—03APR23

- #### 12. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "
- 기본 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680078507513 -44-11MAY23-12/12

전자 유압식 구성품 테스트

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "설정" 소프트웨어를 선택합니다.



CC277966

tl81334,1680078519243 -44-02MAY23-1/9

2. "베일러 진단" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

다음 페이지에 계속

tl81334,1680078519243 -44-02MAY23-2/9

3. "출력 테스트" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277970 —UN—22SEP16

주의: 전기 유압 구성 요소를 테스트하는 동안 기계 부품이 움직입니다. 테스트를 수행하기 전에 기계 작동 구역에 사람이거나 다른 물체가 없는지 확인합니다.



CC277970

중요: 이러한 테스트 중 하나가 정상이 아닌 경우 John Deere 대리점에 문의합니다.

4. 출력 테스트 기능은 전자 유압식 구성품을 테스트하는데 사용합니다. 구성품을 활성화하려면 원하는 버튼을 선택하여 활성화합니다.

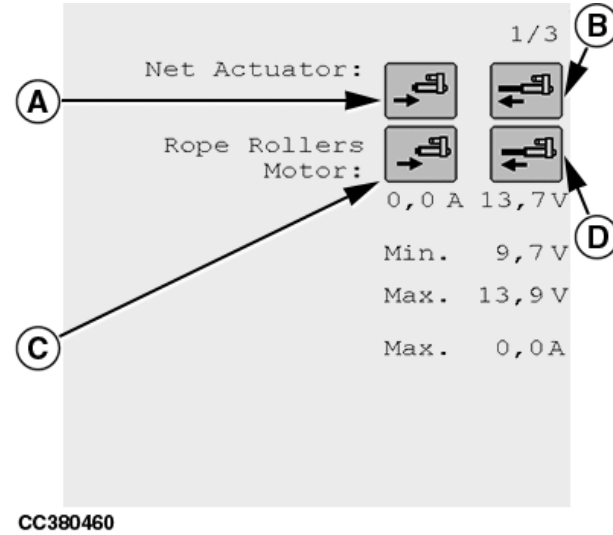
†181334,1680078519243 -44-02MAY23-3/9

5. 1 페이지:

- 버튼(A)은 그물 액추에이터를 복귀하는 데 사용됩니다.
- 버튼(B)은 그물 액추에이터를 확장할 때 사용합니다.
- 버튼(C)은 로프 롤러를 안쪽으로 이동하는 데 사용됩니다.
- 버튼(D)은 로프 롤러를 바깥쪽으로 이동하는 데 사용됩니다.

A—그물 액추에이터 복귀 버튼
B—그물 액추에이터 확장 버튼

C—로프 롤러를 안쪽으로 이동
D—로프 롤러를 바깥쪽으로 이동



†181334,1680078519243 -44-02MAY23-4/9

6. "다음 페이지" 또는 "이전 페이지" 소프트웨어를 선택하여 한 페이지에서 다른 페이지로 전환합니다.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

다음 페이지에 계속

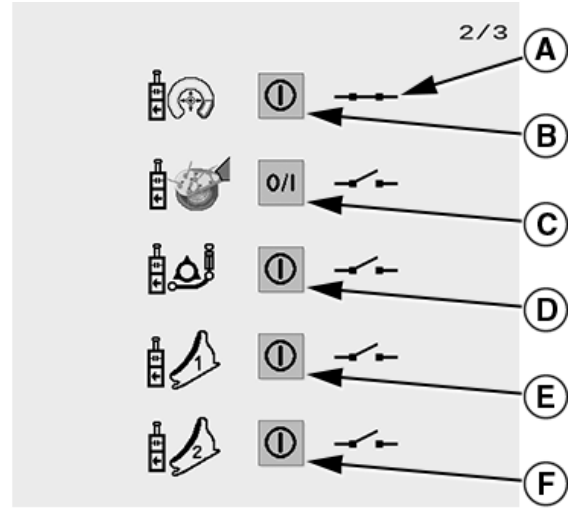
†181334,1680078519243 -44-02MAY23-5/9

7. 2페이지:

- 상태 기호(A)는 구성품의 상태(비활성화됨 또는 활성화됨)를 나타냅니다.
- 버튼(B)은 밀도 솔레노이드 밸브를 테스트하는 데 사용됩니다.
- 버튼(C)은 픽업 리프트 솔레노이드 밸브를 테스트하기 위해 사용됩니다.
- 기호(A)가 개방인 경우 픽업이 제어됩니다. 기호(A)가 폐쇄인 경우 아래 기능이 제어됩니다.
- 버튼(D)은 낙하 플로어 솔레노이드 밸브를 테스트하는 데 사용됩니다.
- 버튼(E)은 프리커터 예취날 세트 1 솔레노이드 밸브를 테스트하는 데 사용됩니다.
- 버튼(F)은 프리커터 예취날 세트 2 솔레노이드 밸브를 테스트하는 데 사용됩니다.

A—상태 기호
B—밀도 솔레노이드 밸브 버튼
C—픽업 리프트 솔레노이드 밸브 버튼

D—낙하 플로어 솔레노이드 밸브 버튼
E—프리커터 예취날 세트 1 솔레노이드 밸브 버튼
F—프리커터 예취날 세트 2 솔레노이드 밸브 버튼



CC562611

CC562611 —UN—22FEB23

ti81334,1680078519243 -44-02MAY23-6/9

- ## 8. "다음 페이지" 또는 "이전 페이지" 소프트웨어를 선택하여 한 페이지에서 다른 페이지로 전환합니다.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

다음 페이지에 계속

ti81334,1680078519243 -44-02MAY23-7/9

9. 3페이지:

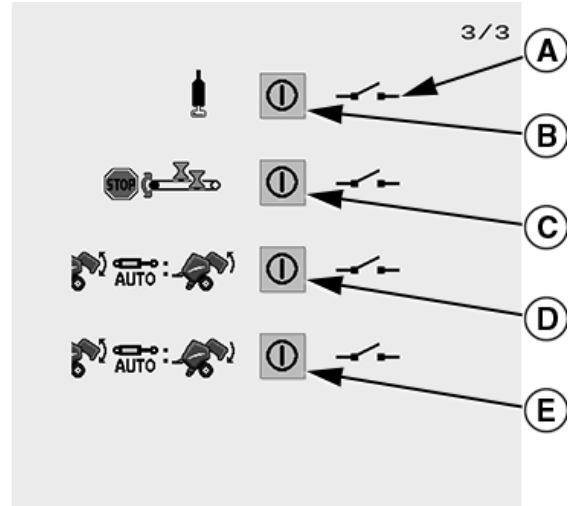
- 상태 기호(A)는 구성품의 상태(비활성화됨 또는 활성화됨)를 나타냅니다.
- 버튼(B)은 자동 윤활 릴레이를 테스트하기 위해 사용됩니다.
- 버튼(C)은 개방 로프 롤러 모터 브레이크를 테스트하는 데 사용됩니다.
- 버튼(D)은 개방 게이트 솔레노이드 밸브를 테스트하는 데 사용됩니다.
- 버튼(E)은 폐쇄 게이트 솔레노이드 밸브를 테스트하는 데 사용됩니다.

참고: 버튼(C)은 기계비에 그물/필름 바인딩 장치가 장착된 경우 사용할 수 있습니다.

버튼(D) 및(E)는 기계에 자동 테일게이트 기능이 장착된 경우 사용할 수 있습니다.

버튼(D) 및(E)의 경우 유압 호스를 트랙터에 연결하는 방식에 따라 전환될 수 있습니다.

- | | |
|-----------------------|----------------------|
| A—상태 기호 | D—개방 게이트 솔레노이드 밸브 |
| B—자동 그리스 릴레이 버튼 | E—폐쇄 게이트 솔레노이드 밸브 버튼 |
| C—개방 로프 롤러 모터 브레이크 버튼 | |



CC571131

CC571131 —UN—05APR23

tl81334,1680078519243 -44-02MAY23-8/9

10. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680078519243 -44-02MAY23-9/9

액추에이터의 전기 소비량 테스트

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 "설정" 소프트웨어를 선택합니다.



CC277966

TL81334,000109C -44-23MAR22-1/5

2. "베일러 진단" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

다음 페이지에 계속

TL81334,000109C -44-23MAR22-2/5

3. "출력 테스트" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277970 —UN—22SEP16



CC277970

TL81334,000109C -44-23MAR22-3/5

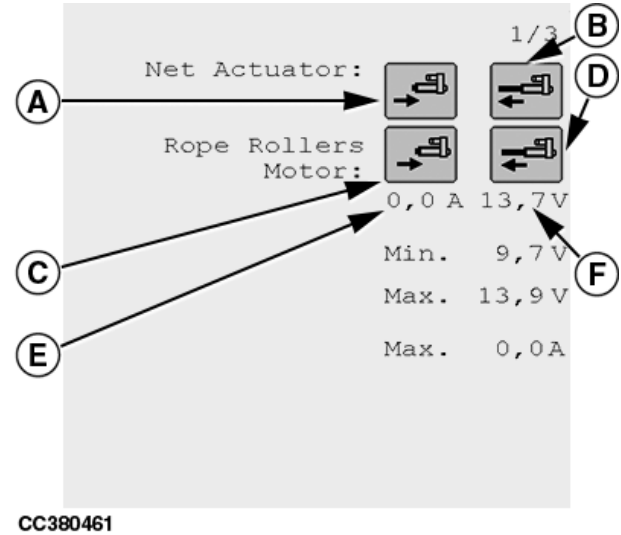
- 4.

버튼(A)으로 필름 바인딩 장치의 로프 롤러를 수축시키거나 버튼(B)으로 확장 시킵니다.

값 (E)는 그물 액추에이터의 암페어 판독 강도를 나타냅니다.

A—액추에이터 원위치 버튼
B—액추에이터 확장 버튼
C—로프 롤러 원위치 버튼

D—로프 롤러 확장 단추
E—강도 값
F—전압값



CC380461 —44—16DEC20

TL81334,000109C -44-23MAR22-4/5

5. 베일러 응용 프로그램의 기본 페이지로 되돌아가려면, "기본 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000109C -44-23MAR22-5/5

베일 위 필름 센서 SB473 테스트

CC277966 —UN—22SEP16

베일 위 필름 센서 기능은 필름 바인딩 프로세스 중에 필름이 베일에 존재하는지 감지하는 것입니다.

필름이 없는 경우 센서에 의해 전송되는 초음파는 모든 방향으로 반사됩니다. 따라서 센서는 초음파를 감지합니다.

필름이 있으면 센서에 의해 전송되는 초음파가 필름에 의해 센서에서 반사됩니다. 따라서 센서가 초음파를 감지할 수 없습니다.

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "설정" 소프트웨어를 선택합니다.



CC277966

다음 페이지에 계속

TL81334,1680526947003 -44-06APR23-1/14

2. "베일러 진단" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

tt81334,1680526947003 -44-06APR23-2/14

3. "입력 테스트" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277969 —UN—22SEP16



CC277969

tt81334,1680526947003 -44-06APR23-3/14

4. "다음 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

tt81334,1680526947003 -44-06APR23-4/14

5. 비어 있는 챔버를 확인하십시오.

6. 값(A)이 다음 사양에 부합하는지 점검합니다.

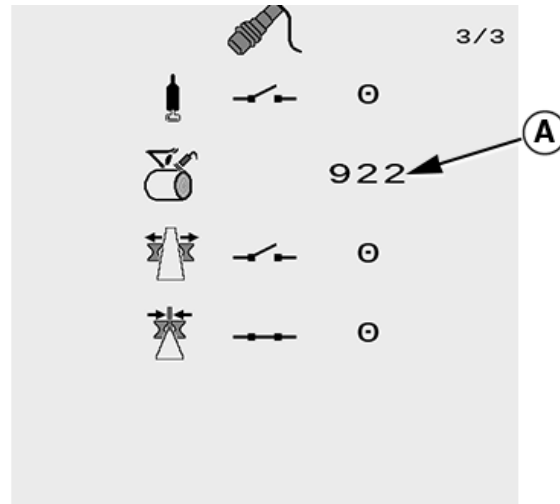
사양

SB473 베일 위 필름 센서

감지 범위—범위.....>900

- 값(A)이 사양에 부합하는 경우에는 다음 단계로 이동합니다.
- 값(A)이 사양 내에 있지 않으면 센서 영역을 청소합니다. 센서 조정을 확인하려면, 정비 섹션의 베일 위 필름 바인딩 필름 센서 SB473 조정을 참조하십시오.

A—값



CC562613

다음 페이지에 계속

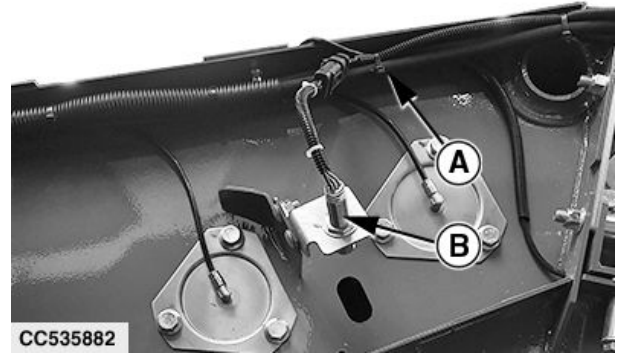
tt81334,1680526947003 -44-06APR23-5/14

CC562613 —UN—22FEB23

7. 클램프(A)를 분리합니다.
8. 센서(B)를 하네스에서 분리하지 않은 상태로 제거합니다.

A—클램프

B—센서



CC535882 —UN—03MAY22

ti81334,1680526947003 -44-06APR23-6/14

9. 다음과 같은 거리(A)에 센서를 놓습니다.

사양

SB473 베일 위 필름 센서
에서 기계 프레임까지—

간격..... 140~160mm
(5-1/2~6-19/64 인치)

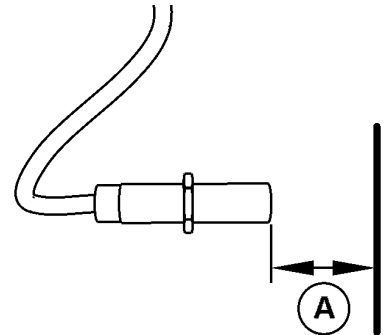
A—값



CC535881 —UN—03MAY22

CC535880

다음 페이지에 계속



CC535880 —UN—03MAY22

ti81334,1680526947003 -44-06APR23-7/14

10. 값(A)이 다음 사양에 부합하는지 점검합니다.

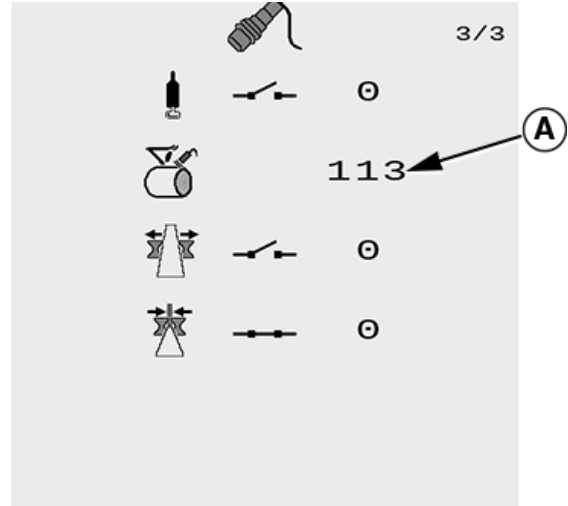
사양

SB473 베일 위 필름 센서

범위 감지—범위..... 100~130

- 값(A)이 사양에 부합하는 경우에는 다음 단계로 이동합니다.
- 값(A)이 사양을 벗어나는 경우에는 John Deere 대리점에 문의합니다.

A—값



CC562614

CC562614 —UN—22FEB23

†81334,1680526947003 -44-06APR23-8/14

11. 다음과 같은 거리(B)에 센서를 놓습니다.

사양

SB473 베일 위 필름 센서

에서 기계 프레임까지—

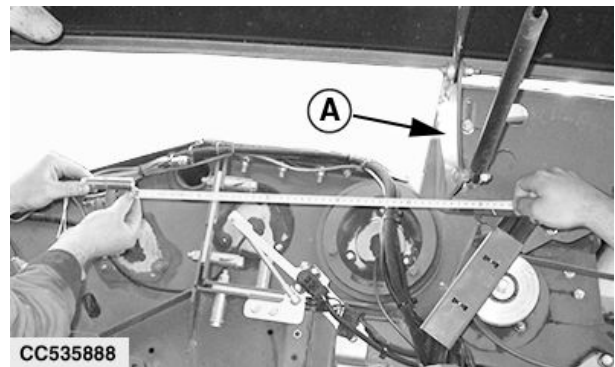
간격..... 440~460mm

(1피트 5-21/64~1피트 6-7/64인치)

참고: 센서는 표면(A)처럼 평평한 표면을 가리키고 있어야 합니다.

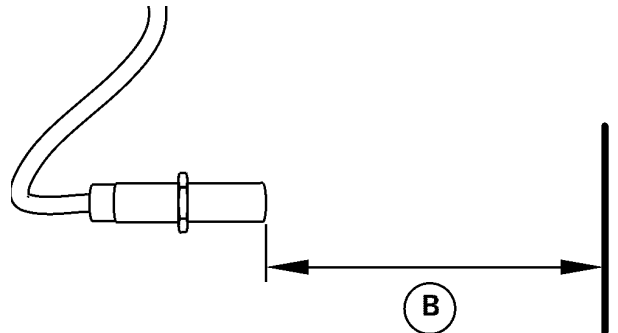
A—센서 목표

B—값



CC535888

CC535888 —UN—04MAY22



CC535883

CC535883 —UN—04MAY22

다음 페이지에 계속

†81334,1680526947003 -44-06APR23-9/14

12. 값(A)이 다음 사양에 부합하는지 점검합니다.

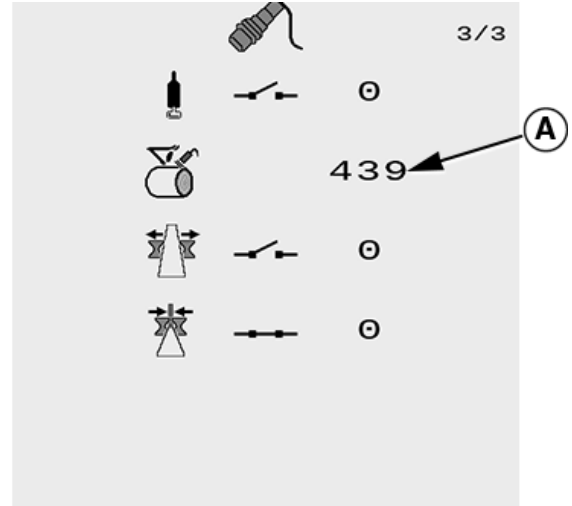
사양

SB473 베일 위 필름 센서

범위 감지—범위..... 420~450

- 값(A)이 사양에 부합하는 경우에는 다음 단계로 이동합니다.
- 값(A)이 사양을 벗어나는 경우에는 John Deere 대리점에 문의합니다.

A—값



CC562615

CC562615 —UN—22FEB23

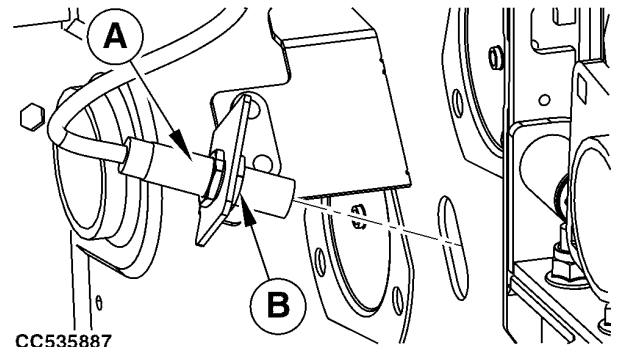
tt81334,1680526947003 -44-06APR23-10/14

13. 센서(A)와 너트(B)를 설치합니다.

14. 베일 위 필름 센서(A)를 조정합니다. 정비 섹션의 베일 위 필름 바인딩 필름 센서 SB473 조정을 참조합니다.

A—센서

B—너트



CC535887

CC535887 —UN—03MAY22

tt81334,1680526947003 -44-06APR23-11/14

15. 센서가 제대로 작동하는지 확인합니다. 값(A)가 사양 범위 이내인 경우:

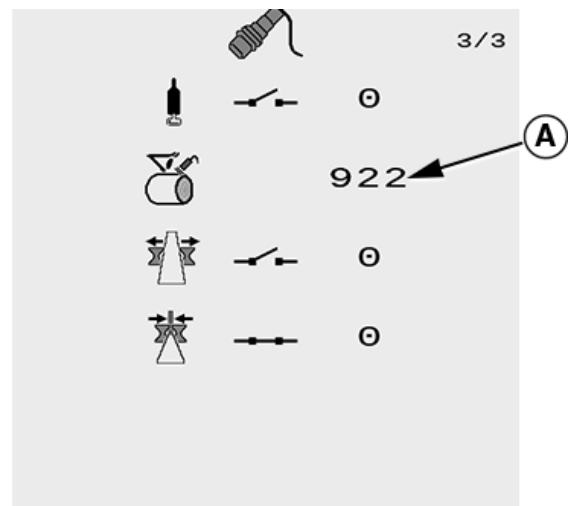
사양

SB473 베일 위 필름 센서

범위 감지—범위..... >900

- 값(A)이 사양에 부합하면 센서가 양호한 것입니다. 다음 단계로 이동합니다.
- 값(A)이 사양을 벗어나는 경우에는 John Deere 대리점에 문의합니다.

A—값



CC562613

CC562613 —UN—22FEB23

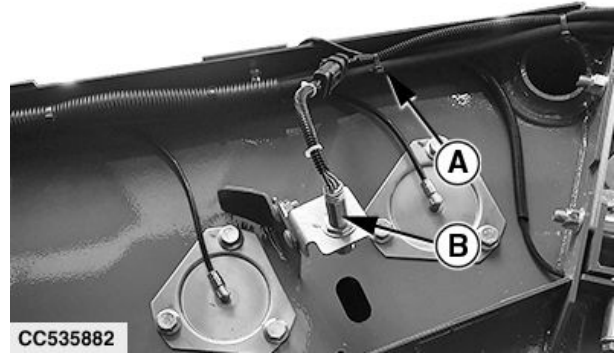
다음 페이지에 계속

tt81334,1680526947003 -44-06APR23-12/14

16. 클램프(A)를 설치합니다.

A—클램프

B—센서



CC535882 —UN—03MAY22

†81334,1680526947003 -44-06APR23-13/14

17. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†81334,1680526947003 -44-06APR23-14/14

게이트 위치 포텐시오미터 RB331 교정

CC277966 —UN—22SEP16

중요: 게이트 위치 포텐시오미터를 교정하기 전. 확인:

- 베일러가 정확한 유압 동력으로 작동합니다.
- 챔버가 비어 있습니다.
- 게이트가 완전히 닫히고 프레임과 게이트 사이에 쌓여 있는 작물이 없습니다.



CC277966

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "설정" 소프트키를 선택합니다.

†81334,1680078613044 -44-25APR23-1/6

2. "베일러 교정" 소프트키를 선택합니다.

CC351756 —UN—25APR18



CC351756

다음 페이지에 계속

†81334,1680078613044 -44-25APR23-2/6

3. 개방 게이트 교정 값(A)은 게이트가 완전히 개방되었을 때 게이트 위치 포텐시오미터의 교정된 값(볼트 단위)을 나타냅니다.

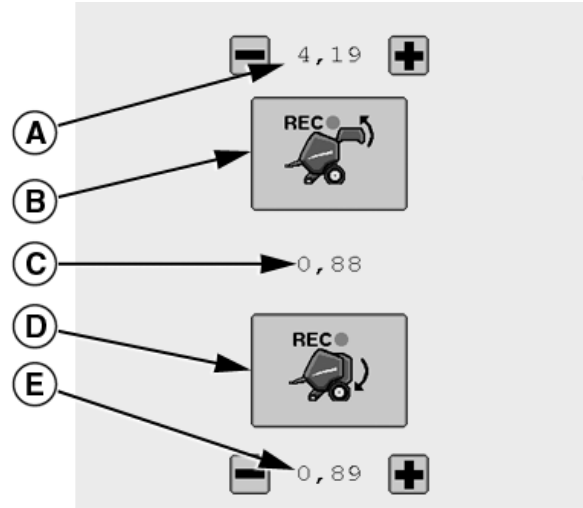
폐쇄 게이트 교정 값(E)은 게이트가 완전히 폐쇄되었을 때 게이트 위치 포텐시오미터의 교정된 값(볼트)을 나타냅니다.

현재 게이트 위치 값(C)은 현재 게이트 위치 포텐시오미터의 현재 값(V로 표시)을 나타냅니다.

버튼(B)은 게이트 열기 보정값(A)을 기록하는 데 사용됩니다.

버튼(D)은 게이트 닫기 보정값(E)을 기록하는 데 사용됩니다.

A—개방 게이트 교정 값 D—폐쇄 게이트 교정 값 기록 버튼
B—개방 게이트 교정 값 기록 버튼 E—폐쇄 게이트 교정 값
C—현재 게이트 위치 값



CC351757

다음 페이지에 계속

ti81334,1680078613044 -44-25APR23-3/6

CC351757 —UN—25APR18

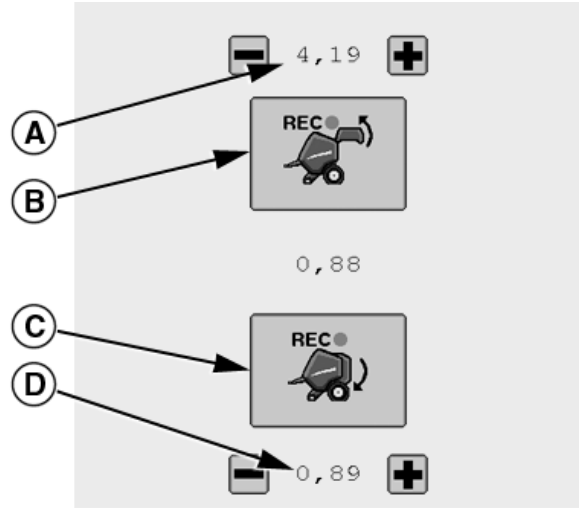
4.

게이트 위치 포텐시미터를 교정하려면 다음과 같이 진행합니다.

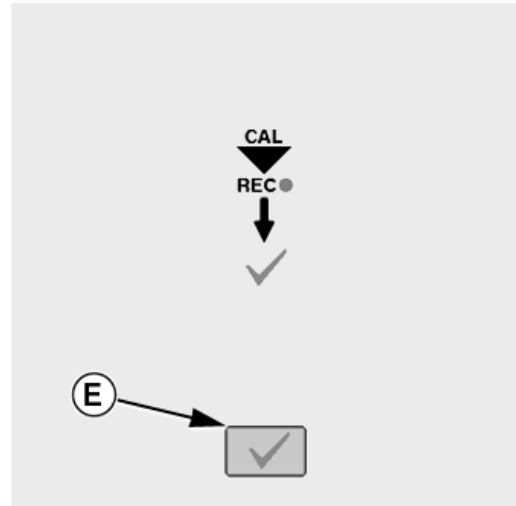
- 트랙터의 SCV를 사용하여 가능한 최대한 게이트를 엽니다.
- 버튼(B)을 선택 및 활성화하여 개방 게이트 교정 값(A)을 기록합니다.
- 팝업 메시지가 모니터에 표시되고 값(A)이 기록되었음을 나타냅니다. 버튼(E)을 선택 및 활성화하여 메시지를 확인합니다.
- 트랙터의 SCV를 사용하여 가능한 최대한 게이트를 닫습니다.
- 버튼(C)을 선택 및 활성화하여 폐쇄 게이트 교정 값(D)을 기록합니다.
- 팝업 메시지가 모니터에 표시되고 값(D)이 기록되었음을 나타냅니다. 버튼(E)을 선택 및 활성화하여 메시지를 확인합니다.

참고: 교정 값이 기록될 때 현재 게이트 위치 값과 다를 수 있습니다.

A—개방 게이트 교정 값 D—폐쇄 게이트 교정 값
B—개방 게이트 교정 값 기록 버튼 E—확인 버튼
C—폐쇄 게이트 교정 값 기록 버튼



CC351758



CC351759

다음 페이지에 계속

1181334,1680078613044 -44-25APR23-4/6

CC351758 —UN—25APR18

CC351759 —UN—25APR18

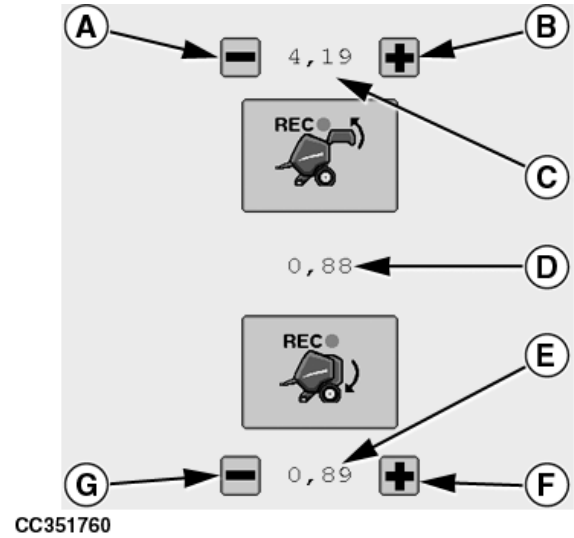
5. 교정 중단 메시지가 표시되면 포텐시오미터 및 레버를 조정해야 합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.

게이트 위치 포텐시오미터의 교정이 성공적으로 완료되고, 게이트의 완전 개방 또는 폐쇄 상태에서 진단 코드 WCU 1.09 또는 WCU 517616.12가 표시되면 게이트 교정 값을 미세 조정해야 합니다. 개방 게이트 위치 값(C)과 폐쇄 게이트 위치 값(E)의 차이를 계산합니다. 두 값의 차이는 3.15V 이상이어야 합니다. 차이가 3.15V 미만인 경우 게이트 위치 포텐시오미터 및 레버를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.

중요: 게이트 교정 값을 미세 조정 한 후에는 게이트 위치 포텐시오미터를 교정하지 마십시오.

참고: 참고: 모니터에 표시된 값 (C) 및 (E)는 대상에 따라 약 0.02~0.04V로 달라질 수 있습니다.

- | | |
|------------------|------------------|
| A—개방 게이트 마이너스 버튼 | E—폐쇄 게이트 교정 값 |
| B—개방 게이트 플러스 버튼 | F—폐쇄 게이트 플러스 버튼 |
| C—개방 게이트 교정 값 | G—폐쇄 게이트 마이너스 버튼 |
| D—현재 게이트 위치 값 | |



CC351760 —UN—26APR18

†81334,1680078613044 -44-25APR23-5/6

6. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.
7. 보정 후 모니터에는 현재 베일 직경에 대한 하나의 바만을 표시합니다. 막대가 두 개 이상 표시되면 게이트 포텐시오미터 및 레버를 점검하거나 John Deere 대리점에 문의하십시오.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†81334,1680078613044 -44-25APR23-6/6

베일러 회전 속도 센서 활성화 또는 비활성화 (장착된 경우)

CC277966 —UN—22SEP16

중요: 결함이 있는 베일러 회전 속도 센서를 사용하여 베일러를 작동시키면 고장이 발생할 수 있습니다. 최대한 빨리 John Deere 대리점에 문의하여 결함이 있는 부품을 교체하십시오.



CC277966

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "설정" 소프트웨어를 선택합니다.

다음 페이지에 계속

†81334,1680078653936 -44-06APR23-1/3

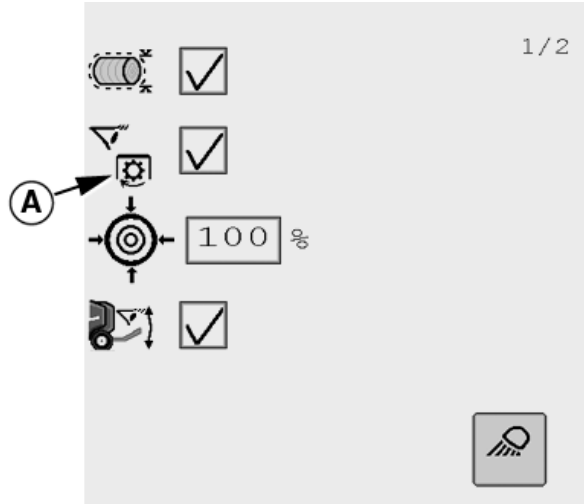
- 확인란(A)을 사용하여 베일러 회전 속도 센서가 활성화하거나 비활성화합니다.

참고: 베일러 회전 속도 센서를 작동할 수 없도록 하면, 고장난 센서를 사용하여 베일러를 작동시킬 수 있습니다.

- 체크 박스 (A)에 체크 표시를 하여 베일러 회전 속도 센서가 작동할 수 있도록 하십시오.
- 베일러 회전 속도 센서가 작동할 수 없도록 하려면 체크 박스 (A)에 체크 표시를 하지 마십시오.

- 이 기능을 비활성화하기 전 센서 조정을 점검하십시오. 정비 섹션의 베일러 회전 속도 센서 SB365(장착된 경우) 조정을 참조하십시오.

A—베일러 회전 속도 센서



CC351750

CC351750 —UN—23MAY18

ti81334,1680078653936 -44-06APR23-2/3

- 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680078653936 -44-06APR23-3/3

베일 배출 램프 센서 활성화 또는 비활성화(장착된 경우)

CC277966 —UN—22SEP16

중요: 결함이 있는 베일 배출 램프 센서를 사용하여 베일러를 자동화 및 자동 테일게이트 모드에서 작동할 경우 고장이 발생할 수 있습니다. 최대한 빨리 John Deere 대리점에 문의하여 결함이 있는 부품을 교체하십시오.



CC277966

- 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "설정" 소프트키를 선택합니다.

다음 페이지에 계속

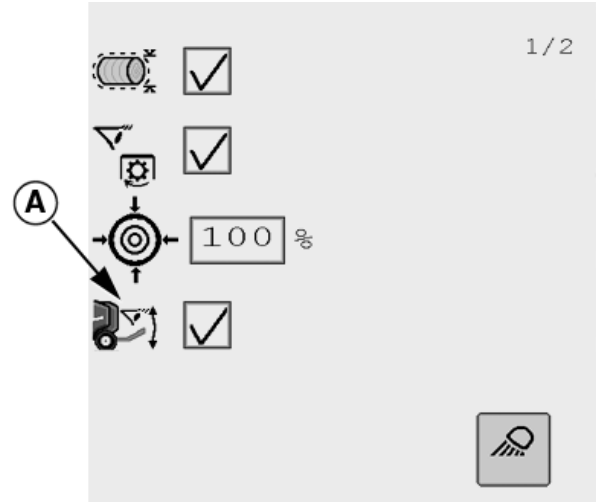
ti81334,1680078667016 -44-06APR23-1/3

- 확인란(A)은 베일 배출 램프 센서를 활성화 또는 비활성화하기 위해 사용됩니다.

참고: 베일 배출 램프 센서 활성화는 베일러를 자동화 및 자동 테일 게이트 모드에서 작동할 수 있도록 합니다.

- 체크 상자(A)에 체크를 표시하여 베일 배출 램프 센서를 활성화합니다.
 - 베일 배출 램프 센서를 비활성화하려면 체크 상자(A)에 체크하지 마십시오.
- 이 기능을 활성화하기 전에 센서 조정 상태를 점검합니다. 정비 섹션에서 베일 배출 램프 센서 SB343 조정을 참조하십시오.

A—베일 배출 램프 센서



CC351778

CC351778 —UN—23MAY18

t81334,1680078667016 -44-06APR23-2/3

- 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t81334,1680078667016 -44-06APR23-3/3

자동 운할 시스템(저장통 타입 펌프가 장착된 경우)의 설정

CC277966 —UN—22SEP16

- 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "설정" 소프트웨어를 선택합니다.



CC277966

t81334,1680078685626 -44-25APR23-1/4

- "다음 페이지" 또는 "이전 페이지" 소프트웨어를 선택하여 2/2페이지에 액세스합니다.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

다음 페이지에 계속

t81334,1680078685626 -44-25APR23-2/4

3. 자동 윤활 시스템을 다음과 같이 설정합니다:

- a. 자동 윤활 시스템은 자동으로 켜집니다. 입력 상자(B)를 사용하여 ON 시간을 1~5분 사이에서 설정합니다.

참고: 최초의 공장 설정은 4분입니다.

입력 상자(D)를 사용하여 사이클 전체 시간(ON 시간 + OFF 시간)을 15~180분 사이에서 설정합니다.

참고: 초기 공장 설정은 15분입니다.

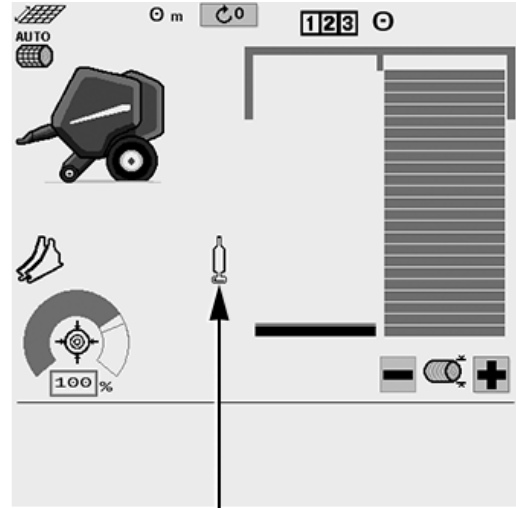
자동 그리스 윤활 시스템 기호(A)는 자동 그리스 윤활 시스템의 상태에 따라 표시됩니다.

- 자동 그리스 윤활 시스템이 비어 있으면 기호 (A)에 X자가 표시됩니다.
- 기호(A)는 켜짐 시간 동안 가득 찹니다.
- 기호(A)는 꺼짐 시간 동안 비워집니다.

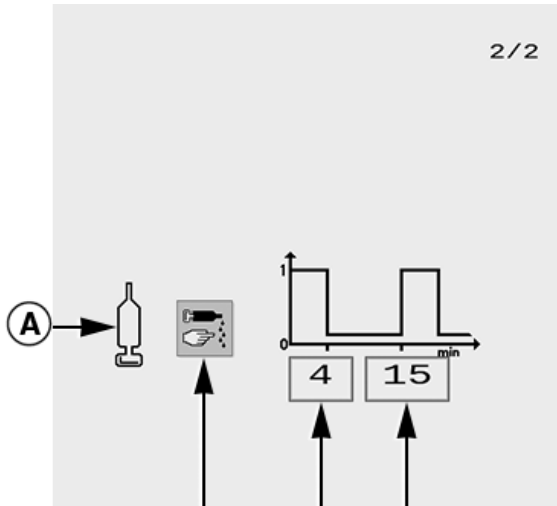
- b. 버튼(B)을 눌러 자동 윤활 사이클을 수동으로 시작합니다. 자동 그리스 윤활 시스템은 교정 켜짐 시간 (C) 설정 중에도 활성화됩니다. 베일러 회전 속도 센서가 비활성화된 경우에만 버튼(B)이 작동합니다. 이 섹션의 베일러 회전 속도 센서 활성화 또는 비활성화(장착된 경우)를 참조하십시오.

4. 자동 그리스 윤활 시스템에 대한 자세한 설명은 윤활 및 유지보수 섹션의 자동 그리스 윤활 시스템 일반 정보(리저버형 펌프가 장착된 경우)를 참조하십시오.

A—자동 그리스 윤활 시스템 표시기
B—자동 그리스 사이클 시작 버튼
C—교정 켜짐 시간
D—교정 사이클 전체 시간



CC571132



CC571133

tl81334,1680078685626 -44-25APR23-3/4

CC571132 —UN—03APR23

CC571133 —UN—03APR23

5. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 돌아가려면 "기본 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680078685626 -44-25APR23-4/4

현재의 가상 터미널에서 다른 가상 터미널로 베일러 응용 프로그램 전환

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 "설정" 소프트키를 선택합니다.



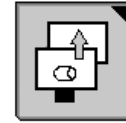
CC277966

다음 페이지에 계속

TL81334,0000360 -44-25APR18-1/4

2. "가상 터미널 선택" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277988 —UN—22SEP16



CC277988

TL81334.0000360 -44-25APR18-2/4

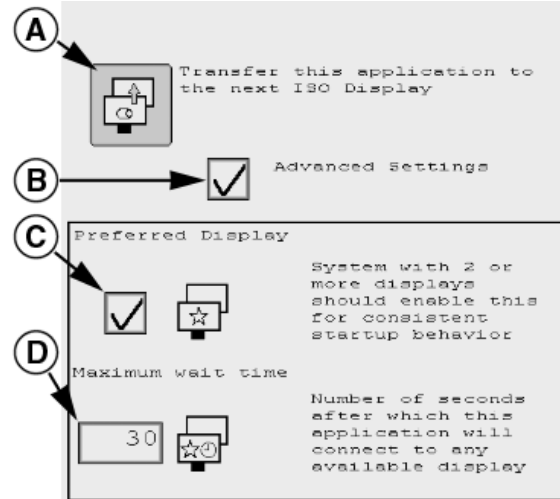
3. 아이콘 (A)를 선택하여 현재의 가상 터미널에서 다른 가상 터미널로 베일러 응용 프로그램을 전환하십시오.

고급 설정 체크 상자(B)에 체크를 표시하여 선호하는 가상 터미널(C) 및 시작 대기 시간(D) 설정을 표시합니다.

선호하는 가상 터미널 체크 상자(C)를 이용하여 작업자는 시작 시 베일러 애플리케이션을 표시할 가상 터미널을 선택할 수 있습니다. 원하는 가상 터미널에 애플리케이션이 표시되면 체크 상자(C)에 체크를 표시합니다.

시작 대기 시간(D)은 예상한 가상 터미널을 이용할 수 없는 경우 베일러 애플리케이션이 기본 가상 터미널에 표시될 때까지의 경과 시간입니다.

A—다른 가상 터미널로 전환 하 아이콘
B—고급 설정
C—선호하는 가상 터미널
D—시작 대기 시간



CC277989

CC277989 —44—22DEC16

TL81334.0000360 -44-25APR18-3/4

4. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지로 되돌아가려면 "메인 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334.0000360 -44-25APR18-4/4

주기적인 유지보수 카운터 점검

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 "설정" 소프트웨어를 선택합니다.



CC277966

ga87848,1682412350415 -44-25APR23-1/5

2. "베일러 진단" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

다음 페이지에 계속

ga87848,1682412350415 -44-25APR23-2/5

3. 다음 페이지 또는 이전 페이지 소프트웨어를 선택하여 6/6페이지에 액세스합니다.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

ga87848,1682412350415 -44-25APR23-3/5

4. 6/6페이지의 카운터(A)는 기어 케이스를 배출하고 보충해야 하는 시기를 나타냅니다. 500시간마다 또는 매년: 윤활 및 유지보수 섹션의 기어 케이스 배수 및 보충을 참조하십시오.

카운트(B)는 휠 너트 토크 점검이 필요한 시기를 나타냅니다. 베일러 준비 섹션의 휠 너트 토크 점검을 참조하십시오.

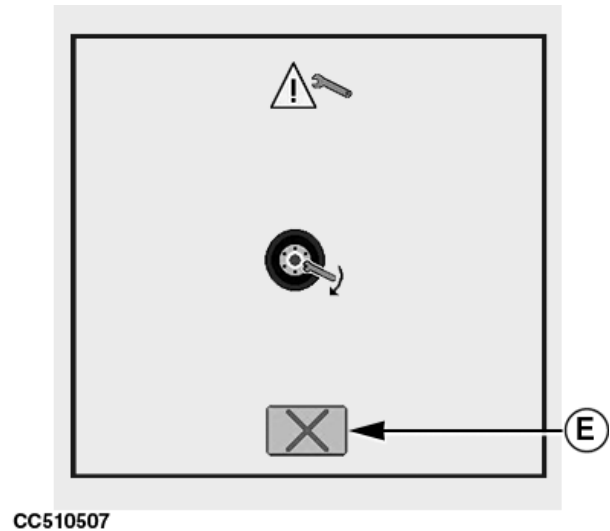
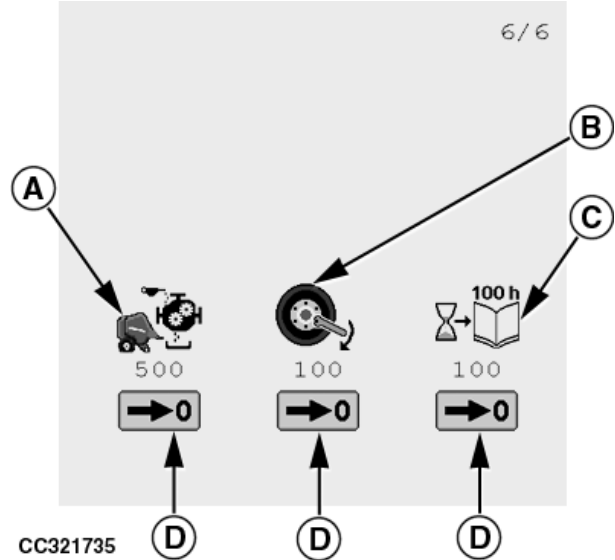
카운터(C)는 100시간 또는 매년 점검이 필요한 시기를 나타냅니다. 윤활 및 유지보수 섹션을 참조하십시오.

"카운터 삭제" 버튼(D)을 선택하여 요청된 카운터를 다시 초기화합니다.

카운터가 0시간에 가까워지면 작업자에게 주기적인 유지 관리가 필요함을 알리는 팝업 메시지가 표시됩니다. 버튼(E)을 사용하여 저장 메시지를 승인합니다.

참고: 주기적인 유지보수를 실시한 후에 카운터를 리셋해야 합니다.

- A—기어 케이스 배출 및 보충 카운터
B—휠 너트 토크 카운터
C—100시간 또는 매년 점검 카운터
D—카운터 삭제 버튼
E—취소 버튼



CC321737 —44—30AUG17

CC510507 —UN—21 JUL21

ga87848,1682412350415 -44-25APR23-4/5

5. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지로 되돌아가려면 "메인 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ga87848,1682412350415 -44-25APR23-5/5

보관함

베일러 보관 준비

바인딩 롤을 제거하고 서늘하고 건조한 장소에 보관합니다.

베일러의 내부와 외부를 깨끗하게 청소합니다. 쓰레기와 먼지는 수분을 끌어들이며 녹을 유발할 수 있습니다.

묶음 프레임을 꼼꼼히 청소합니다.

중요: 그물 묶음 장치를 장기간 보관할 경우 이송 롤의 압력을 제거하고 이송 롤 브레이크를 잠금해제 위치에 놓아 고무 이송 롤이 변형되지 않도록 합니다. 이송 롤 사이에 판지 한 장을 너비 전체에 걸쳐 놓습니다.

참고: 고압 와셔를 베일러 청소 사용 하는 경우에는 가압수가 베어링 또는 전기 부품에 직접 향하지 않도록 합니다.

예취날을 연마하고 윤활합니다.

모든 롤이 자유롭게 작동하는지 여부를 점검하십시오. 이들 중 하나가 회전이 잘 안 되는 경우에는 그 롤을 분리하고 베어링 하우징을 청소하고 필요한 경우 베어링을 교체합니다.

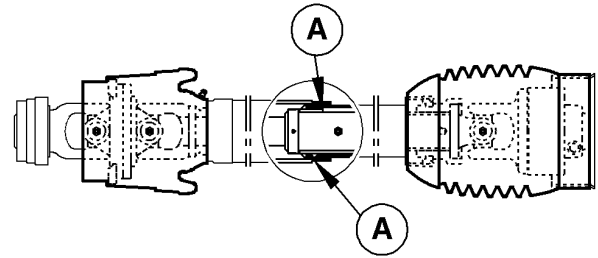
장비 전체를 철저히 윤활하십시오. 윤활 및 유지보수 섹션을 참조하십시오. 이 여분의 그리스가 수분을 모아 베어링을 습기로부터 보호할 것입니다.

노출된 실린더 로드와 그리스를 발라 녹을 방지하십시오.

모든 피벗 지점 및 링크지에 오일을 몇 방울 도포하십시오.

모든 조정 볼트의 나사산에 얇은 막으로 그리스를 바르십시오.

겨울 초에 파워라인 가드 튜브(A)에 그리스를 도포하여 결빙을 방지합니다.



CC1030882

A—가드 튜브

페인트가 벗겨진 모든 부품에는 페인트를 칠하고 오일을 발라야 합니다.

모든 체인을 청소합니다. 완전히 건조시킨 다음 중유를 바릅니다.

적절한 유동액으로 전기 커넥터를 부식으로부터 보호하십시오.

필요한 교체 부품 목록을 작성한 다음 부품을 주문합니다.

베일러를 건조하고 보호된 장소에 보관합니다. 실외에 보관하는 경우 방수포를 덮습니다.

베일러를 막아서 타이어의 부하를 제거합니다. 타이어의 공기를 빼지 마십시오. 빗, 그리스 및 오일에 노출된 경우 보호를 위해 타이어를 덮습니다.

ga87848,1682687910338 -44-23MAY23-1/1

시즌 시작에 대비한 베일러 준비

기어 케이스를 점검 및 보충하고 플러그 레벨을 점검합니다. 이 섹션의 **매주: 기어 케이스 오일 레벨 점검을 윤활 및 유지보수 섹션에서 참조하십시오.**

체인에서 오일을 제거합니다.

기계를 완전히 윤활해서 응축된 습기가 베어링 밖으로 빠져나가게 하십시오. 윤활 및 유지보수 섹션을 참조하십시오.

타이어의 올바른 공기 압력을 점검합니다. **타이어 공기압** (베일러 준비 섹션) 참조.

모든 볼트, 너트 및 고정 나사를 조입니다. 정비 섹션을 참조하십시오.

정비 섹션의 설명에 따라 베일러 조정 상태를 점검합니다.

사용 설명서를 검토하십시오.

제어 모니터가 적절히 작동하는지 점검합니다.

그물 묶음 이송 롤을 닦고 끈적한 재료가 묻어 있는지 점검합니다. 필요한 경우 롤을 비누와 물로 씻어야 합니다. 절대 용액으로 고무 피드 롤을 세척하지 말고 고무 피드 롤에 탈크를 바르지 않습니다.

그물 롤과의 접촉부를 점검합니다. 고무 코팅 롤에서 그물이 감기는 것을 방지하기 위해 이 부분은 깨끗하고 매끄러워야 합니다. 베일러 준비 섹션의 **그물 묶음 장치 관리**를 참조하십시오.

그물 묶음 조정을 점검하고 그물 예취날이 날카로운지 점검합니다. 정비 섹션을 참조하십시오.

ga87848,1683029344699 -44-02MAY23-1/1

사양

F441R 베일러 사양

베일 상자 크기

베일 챔버 직경	1.25미터(4 피트 1 인치)
베일 챔버 폭	1.21미터(3 피트 11-5/8 인치)

베일러

선적 중량 비어 있음 ^a	4400kg(9700lb)
길이, 게이트 닫힘	4.60미터(15 피트 1 인치)
길이, 게이트 열림	4.85미터(15 피트 11 인치)
높이, 게이트 닫힘	2.38미터(7 피트 10 인치)
높이, 게이트 개방	3.04미터(9 피트 11-1/2 인치)
폭 (600/50 - 22.5 타이어 장착시)	2.76미터(9 피트 3/4 인치)

^a 소모품을 제외한 중량은 장비에 따라 다를 수 있습니다.

2.00m(6 피트 6-3/4 인치) 낙하 폴로어 장착 픽업

픽업 너비	2.00미터(6 피트 6-3/4 인치)
폭 (외부 톱니 사이)	1.66미터(5 피트 5-1/4 인치)
투스 바	10(2 x 5)
톱니 수	130
톱니 간격	66밀리미터(2-1/2 인치)
스트립퍼 지름	340mm(1ft 1-1/2in)

2.20m(7 피트 3 인치) 낙하 폴로어 장착 픽업

픽업 너비	2.20미터 (7 피트 3 인치)
폭 (외부 톱니 사이)	1.92미터(6 피트 4 인치)
투스 바	10(2 x 5)
톱니 수	150
톱니 간격	66밀리미터(2-1/2 인치)
스트립퍼 지름	340mm(1ft 1-1/2in)

13개 날 장착 프리커터 장치

나이프 수	13
나이프 간격	80밀리미터(3-1/8 인치) (13개 날 연결됨)

브레이크 장치 (장착시)

유형	유압식 또는 공압식
----------	------------

기타

PTO 축 속도	540rpm(540rpm 기어 케이스 장착 베일러) 1000rpm(1000rpm 기어 케이스 장착 베일러)
구동 보호	캠형 컷아웃 클러치
동력라인	동속 동력라인
트랙터 최대 중량	13000kg(28660lb)
트랙터 최소 마력	PTO에서 75kW(100hp)

다음 페이지에 계속

ga87848,1687177898522 -44-19JUN23-1/2

사양

기타

타이어 종류 16/70-20 14R
400/70-20 150A8
500/55-20 150A8
520/55R22.5 154D
600/50R22.5 159D

팅 조정 가능

소음 수준

EN1553에 부합하는 음량 최대 레벨, ISO3744에 부합하는 측정 방식
(평균값)..... 85dB(A)

ga87848,1687177898522 -44-19JUN23-2/2

EC 적합성 선언: F441R 원형 베일러

Deere & Company
Moline, Illinois 주, 미국

본 인증서에 서명한 사람은 다음을 선언합니다.

기계 형태: 원형 베일러

모델: F441R

일련번호: 1CCF441HAFR159001-
1CCF441LAFR159001-
1CCF441NAFR159001-
1CCF441PAFR159001-

다음 지침과 관련된 모든 조항과 필수 요건을 충족합니다.

지침	번호	인증 방법
장비류 사용 지침	2006/42/EC	지침 5항에 의거한 자체 인증
농기계류 - 안전 - 1부 일반 요건	ISO 4254-1	자체 인증
농기계류 - 안전 - 11부 픽업 베일러	ISO 4254-11	자체 인증

기술적 구조 파일을 보관할 수 있는 유럽 공동체 내의 개인 이름과 주소:

Brigitte Birk
John Deere GmbH & Co. KG
Mannheim Regional Center
John Deere Strasse 70
Mannheim, Germany D-68163



CC213594 —UN—09OCT14

선언 장소: Arc-lès-Gray, 프랑스

선언 날짜: 2016년 12월 1일

제조 부서: John Deere 아크 레스 그레이, 프랑스

이름: Didier DELPHIGUÉ

직책: 제품 엔지니어링 관리자

TL81334,000109E -44-05MAY22-1/1

EU 적합성 선언: F441R 원형 베일러

Deere & Company
Moline, Illinois 주, 미국

본 인증서에 서명한 사람은 다음을 선언합니다.

기계 형태: 원형 베일러

모델: F441R

일련번호: 1CCF441HAMR220001-
1CCF441NAMR220001-
1CCF441PAMR220001-

다음 지침의 관련 조항 및 필수 요건을 모두 준수합니다.

지침	번호	인증 방법
장비류 사용 지침	2006/42/EC	자체 인증

본 제품은 다음 표준 및/또는 기타 표준 문서를 준수합니다.

EN ISO 4254-1 EN ISO 4254-11 + A1

기술적 구조 파일 편찬 권한이 있는 유럽 연합의 당사자:

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG
고객 지원
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Germany
EUConformity@JohnDeere.com

이 적합성 선언은 제조업체의 단독 책임하에 발행되었습니다.



선언 장소: Arc-lès-Gray, 프랑스

선언 날짜: 2021년 7월 1일

제조 부서: John Deere Arc-lès-Gray, France

이름: Frédéric PERROTIN

직책: 엔지니어링 책임자

GA87848,00012C4 -44-01JUL21-1/1

CC414332—UN—24JUN21

영국 적합성 선언: F441R 원형 베일러

Deere & Company
Moline, Illinois 주, 미국

본 인증서에 서명한 사람은 다음을 선언합니다.

기계 형태: 원형 베일러

모델: F441R

일련번호: 1CCF441HAMR220001-
1CCF441NAMR220001-
1CCF441PAMR220001-

다음 영국 규정의 모든 관련 조항 및 필수 요건을 충족합니다.

규정	번호	인증 방법
2008 기계류(안전) 공급 규정	S.I. 2008/1597	자체 인증

본 제품은 다음 표준 및/또는 기타 표준 문서를 준수합니다.

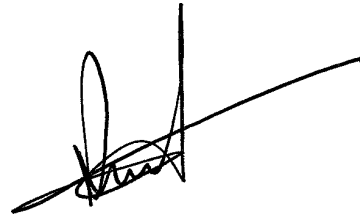
EN ISO 4254-1 EN ISO 4254-11 + A1

기술적 구조 파일의 편찬 권한이 있는 당사자:

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
영국
EUConformity@JohnDeere.com

이 적합성 선언은 제조업체의 단독 책임하에 발행되었습니다.

**UK
CA**



CC511493 —UN—19MAY21

선언 장소: Arc-lès-Gray, 프랑스

선언 날짜: 2021년 7월 1일

제조 부서: John Deere 아크 레스 그레이, 프랑스

이름: Frédéric PERROTIN

직책: 엔지니어링 책임자

GA87848,00011F3 -44-01JUL21-1/1

유라시아경제연합

이 정보는 유라시아아경제연합 회원국의 EAC 준수 마크가 있는 제품에만 적용됩니다.

제조사:

Deere & Company, Moline, Illinois U.S.A.

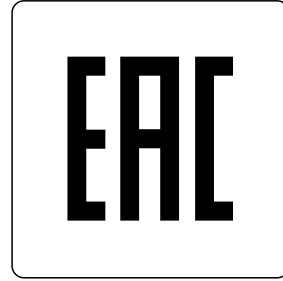
유라시아경제연합의 위임 대표명:

Limited Liability Company
"John Deere Rus"

위임 대표의 주소지:

142050, Russia, Moscow region, Domodedovo district,
Domodedovo, Beliye Stolbi micro district, vladenye
"Warehouse 104", Building 2

기술 지원은 매장에 문의하십시오.



EAC 마크

제조일은 제품의 일련번호 표시판이나 그 주변에 명시되어 있습니다.

TS1738 —UN—26APR16

DX,EAC -44-27APR16-1/1

일련 번호

일련번호 플레이트

베일러를 식별하는 일련번호는 공장 제품 식별 일련번호 플레이트 또는 유럽 차량 식별 번호판에 각인되어 있습니다.

베일러나 작동 기구 교체 부품 주문 시 이 숫자와 글자가 필요합니다.

이 숫자들을 보유하고 있는지 확인하려면 그림 하단에 제공된 표에서 적절한 일련번호를 입력합니다.

GA87848,00006F8 -44-09JUL18-1/1

일련번호 설명판

현지 규정에 따라 장비에는 다음 식별 번호 플레이트 중 하나가 장착됩니다.

제품 식별 번호판

- | | |
|-----------------|--------------|
| A—모델명 | E—제조 연도 |
| B—식별 번호 | F—모델 연도 |
| C—하치의 최대 부하 | G—차축의 최대 부하 |
| D—인수일자 또는 승인 번호 | H—최대 허용 총 중량 |

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

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

Type/Variante/Version []

Numéro de série []

PTAC [] kg

Masses [] kg

Maximales 3 [] kg

Admissibles 2 [] kg

Réceptionné par la DREAL de BESANCON le : []

JOHN DEERE Année []

Modèle []

Made in E.C. Année de Fabrication []

Labels: A (Model Name), B (Identification Number), C (Max. Hitch Load), D (Approval Date/Number), E (Year of Manufacture), F (Model Year), G (Axle Max. Load), H (Max. Allowable Gross Weight)

CC206124

CC206124 —UN—30OCT13

GA87848,00006EF -44-03AUG18-1/2

유럽 차량 식별 번호판

- | | |
|----------------------------|----------------------------|
| A—EU 형식 승인 번호 | F—모델 연도 |
| B—식별 번호 | G—기술적으로 허용 가능한 차축 1의 최대 중량 |
| C—커플링 지점의 수직 하중(S) | H—기술적으로 허용 가능한 최대 적재 중량 |
| D—기술적으로 허용 가능한 차축 2의 최대 중량 | I—유럽 자동차 카테고리 |
| E—제조 연도 | |

JOHN DEERE SAS
USINE D'ARC LES GRAY

[]

[] kg A-0: [] kg

A-1: [] kg A-2: [] kg

	T-1	T-2	T-3
B-1 kg	/	/	/
B-2 kg	/	/	/
B-3 kg	/	/	/
B-4 kg	/	/	/

MODEL YEAR: [] CONSTR. YEAR: []

70100 ARC LES GRAY
MADE IN FRANCE

Labels: A (EU Type Approval Number), B (Identification Number), C (Vertical Load at Coupling Point), D (Max. Allowable Axle Weight 2), E (Year of Manufacture), F (Model Year), G (Max. Allowable Axle Weight 1), H (Max. Allowable Load), I (EU Vehicle Category)

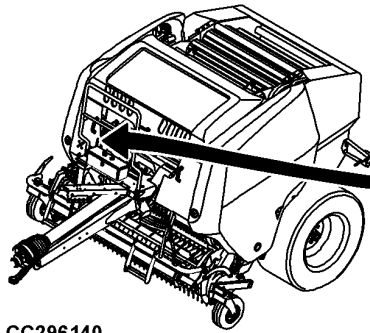
CC356514

CC356514 —UN—04JUL18

GA87848,00006EF -44-03AUG18-2/2

베일러 식별 번호

S.N 199999까지 기계에 대한 플레이트 위치:



CC296140

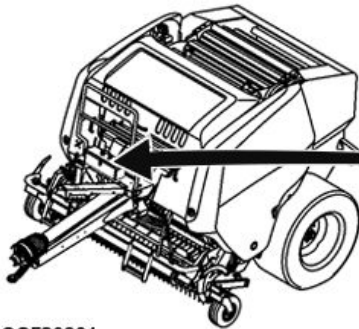


베일러 식별 번호판은 여닫이로 된 보호 스크린 뒤인 베일러 우측에 있습니다.

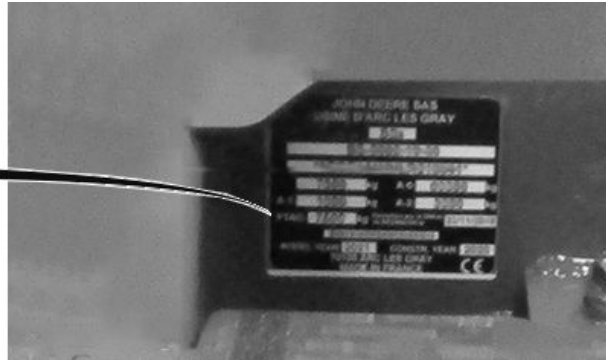
aysdijz,1685087038912 -44-26MAY23-1/2

CC296140 —UN—18OCT16

S.N 200001 이상 기계의 플레이트 위치:



CC526031



베일러 식별 번호판은 기계의 전면 프레임에 있습니다.

아래 표에 일련 번호를 기록합니다.

일련번호															
*															*

aysdijz,1685087038912 -44-26MAY23-2/2

CC526031 —UN—09MAY22

소유증명서 관리

- 모든 제품 및 구성품 일련번호의 최신 인벤토리를 안전한 장소에 관리하십시오.
- 식별 플레이트가 제거되지 않았는지 정기적으로 확인하십시오. 조작된 증거가 있으면 법 집행 기관에 보고하고 복제 플레이트를 주문하십시오.
- 취할 수 있는 기타 조치:
 - 장비에 자체 번호 체계를 표시합니다.
 - 각 장비에 대해 여러 각도의 컬러 사진을 촬영해 둡니다.

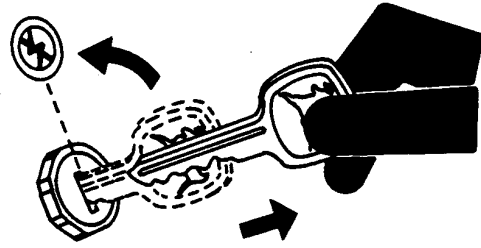


DX,SECURE1 -44-18NOV03-1/1

TS1680 —UN—09DEC03

장비의 보안 유지

1. 훼손 방지 장치를 설치합니다.
2. 장비가 창고에 있을 때:
 - 장치를 지면으로 내립니다.
 - 적재를 더 어렵게 만들기 위해 휠을 가장 넓은 위치로 설정합니다.
 - 키 및 배터리 빼기
3. 실내에서 주차할 때 출구 앞에 대형 장치를 배치하고 창고 건물을 잠급니다.
4. 실외에서 주차할 때 조명이 잘 들어오고 펜스가 설치된 구역에 보관합니다.
5. 의심스러운 활동은 기록하고 도난은 즉시 법 집행 기관에 보고합니다.
6. John Deere 대리점에 손실 사실을 통보합니다.



TS230 —UN—24MAY89

DX, SECURE2 -44-18NOV03-1/1

John Deere 서비스 설명서 제공 가능

기술 정보

기술 자료는 John Deere에서 구입할 수 있습니다. 출간물은 인쇄물이나 CD-ROM 형식으로 이용할 수 있습니다.

주문 절차는 다음과 같습니다.

- John Deere 기술 정보 매장: **www.John-Deere.com/TechInfoStore**
- 전화 1-800-522-7448
- John Deere 대리점에 문의

이용 가능한 정보:

부품 카탈로그 - 장비에 사용할 수 있는 정비 부품 목록으로, 올바른 부품을 식별하는 데 유용한 분해도가 들어 있습니다. 조립 및 분해 시에도 유용합니다.



TS189 — UN — 17JAN89

DX,SERVLIT -44-07DEC16-1/4

운전자 매뉴얼 - John Deere 장비에 관한 안전, 작동, 유지보수 및 정비 정보를 제공합니다.



TS191 — UN — 02DEC88

DX,SERVLIT -44-07DEC16-2/4

기술 매뉴얼 - 장비 관련 정비 정보에 대해 설명합니다. 사양, 도해식 조립/분해 절차, 유압 유량 다이어그램 및 배선도가 포함되어 있습니다. 일부 제품의 경우 수리 및 진단 정보용 매뉴얼이 별도 제공됩니다. 엔진과 같은 일부 부품은 별도의 부품 기술 매뉴얼에서 설명합니다.



TS224 — UN — 17JAN89

다음 페이지에 계속

DX,SERVLIT -44-07DEC16-3/4

제조업체와 상관 없이 기본 정보를 자세하게 알려주는 책 5권으로 구성된 교육과정:

- Agricultural Primer 시리즈는 농장 및 목장 운영에 필요한 기술을 다룹니다.
- Farm Business Management 시리즈는 마케팅, 금융, 장치 선택 및 적합성 준수와 관련하여 "실질적인" 문제를 살펴보고 실현 가능한 해결책을 제공합니다.
- Fundamentals of Services 매뉴얼은 비포장도로 장치를 수리하고 유지보수하는 방법을 설명합니다.
- Fundamentals of Machine Operation 매뉴얼은 장비의 성능과 조정, 장비의 성능을 향상시키는 방법 그리고 불필요한 현장 작업을 줄이는 방법을 설명합니다.
- Fundamentals of Compact Equipment 매뉴얼은 최대 40 PTO 마력으로 장비를 서비스하고 유지관리하는 지침을 제공합니다.



TS1663 —UN—10OCT97

DX,SERVLIT -44-07DEC16-4/4

색인

	페이지		페이지
I		선택.....	20-6
ID 보기.....	00-1	그물 롤 디플렉터.....	55-25
P		그물 묶음	
PTO		조정.....	37-12
텔레스코핑 드라이브라인 연결.....	25-5	그물 묶음 나이프	
텔레스코핑 흡입 분리.....	27-6	필름 바인딩 나이프	
PTO 속도		분리 및 설치.....	55-22
선택.....	15-1	그물 묶음 장치	
ㄱ		관리.....	20-6
가상 터미널		문제.....	50-8
베일러 애플리케이션 전환.....	57-28	조정 목록.....	55-23
가상 터미널 디스플레이 구현		그물 묶음 장치 전동	
문제해결.....	50-18	필드 키트.....	40-3
가압수형 탱크		그물/필름 바인딩 나이프	
검사.....	45-23	갈기.....	55-23
갈기		그물/필름 바인딩 장치 이송 센서	
그물/필름 바인딩 나이프.....	55-23	조정.....	55-32
감지 구성		그물/필름 바인딩 장치 전동	
베일 위 바인딩 필름.....	37-14	작동.....	37-28
개별 정비에서 화재 예방.....	55-2	기계 각도	
거의 가득 참 경보		설정.....	20-2
설정.....	37-9	기계 주차.....	30-4
검사		기계 주차 브레이크 연결(에어 브레이크 장	
가압수형 탱크.....	45-23	착 베일러).....	27-2
게이지 휠		기계 주차 브레이크 해제(에어 브레이크 장	
수리.....	55-40	착 베일러).....	25-11
게이트 구동 체인 다이버터 스프로킷(S.N.		기능 선택	
210001 이상 기계)		자동 테일게이트 모드.....	39-8
운행.....	45-13	기본 페이지	
게이트 롤 구동 체인		디스플레이 설명.....	37-2
조정.....	55-11	기어 오일	
게이트 위치 포텐시오미터		오일, 기어.....	45-3
교정.....	57-22	기어 케이스	
게이트 잠금 밸브.....	35-4	배출.....	32-1, 45-24
견인바		오일 레벨.....	45-18
조정.....	15-1	ㄴ	
견인바 실드.....	15-5	끝단 놀음	
경고 스크린		100시간마다.....	45-23
진단 고장 코드.....	57-1	ㄷ	
공공 도로에서 베일러 견인.....	30-1	달기	
공기 브레이크 탱크 배출.....	45-18	도어.....	30-1
교정		측면 도어.....	30-1, 35-3
게이트 위치 포텐시오미터.....	57-22	도어	
구성품 위치		달기.....	30-1
전기.....	55-30	디스플레이 설명	
구성품 찾기		기본 페이지.....	37-2
전기.....	55-30	베일러 자동화 기본 페이지.....	38-2
그리스		소프트키.....	37-3
운행용 그리스.....	45-2	자동 테일게이트 모드	
자동 운행 시스템.....	45-2	기본 페이지.....	39-2
그물 롤			
관리.....	20-6		

다음 페이지에 계속

	페이지		페이지
ㄹ		ㅂ	
로터 오거 스크레이퍼		바인딩 시스템	
조정.....	55-17	선택.....	37-9
롤(13번)		바인딩 장치	
설치.....	55-20	그물/필름 바인딩 나이프 갈기.....	55-23
롤(13번) 디플렉터		바인딩 장치 브레이크	
제거.....	55-19	작동.....	35-8
롤(13번) 스크레이퍼		조정.....	55-26
조정.....	55-18	바인딩 필름	
ㄱ		로드.....	20-10
매년		바인딩 필름 롤	
드럼 마모 점검.....	45-27	관리.....	20-9
드럼 마모 청소.....	45-27	선택.....	20-9
잭스탠드.....	45-25	바인딩 필름 스트레치	
주차 브레이크 점검.....	45-23	조정.....	35-9
차축 마모.....	45-26	배선 하네스	
확장 축.....	45-25	분리.....	27-4
휠 너트 토크 점검.....	45-20	배터리 전압	
휠 허브 베어링.....	45-23	테스트.....	57-3
매일		배터리 하네스	
게이트 구동 체인 다이버터 스프로킷 윤활		설치.....	15-4
(S.N. 210001 이상 기계).....	45-13	베일	
체인 점검.....	45-14	막힘이 발생한 경우.....	35-14
컨베이어 점검.....	45-14	베일 밀도	
프리커터 예취날 점검.....	45-12	조정.....	37-19
매주.....	45-18	베일 배출 램프 센서	
휠 허브 캡.....	45-19	활성화 또는 비활성화.....	57-26
메인 구동장치 체인		베일 언로드(하역)	
조정.....	55-10	설명서.....	38-8
모니터		베일 위 바인딩 필름	
지지대 설치.....	15-3	감지 구성.....	37-14
목록		베일 위 필름 센서 SB473	
진단 고장 코드.....	57-4	테스트.....	57-17
묶음 사이클		베일 직경	
수동 시작.....	37-18	설정.....	37-8
자동 시작.....	37-16	베일 품질	
묶음 시작 모드		문제.....	50-7
선택.....	37-11	베일러	
문제 해결		일반적인 문제.....	50-5
그물 묶음 장치 문제.....	50-8	트랙터에 연결.....	25-2
이송 문제.....	50-1	트랙터에서 분리.....	27-1
일반적인 베일러 문제.....	50-5	베일러 보관 준비.....	60-1
픽업 문제.....	50-1	베일러 애플리케이션	
필름 바인딩 장치 문제.....	50-11	소프트키 명칭.....	37-3
문제해결		베일러 애플리케이션 전환	
가상 터미널 디스플레이 구현.....	50-18	현재의 가상 터미널에서 다른 가상 터미널로.....	57-28
베일 품질.....	50-7	베일러 유압 시스템	
사일리지 문제.....	50-7	트랙터에 연결.....	25-6
자동 윤활 시스템.....	50-17, 50-18	트랙터에서 분리.....	27-5
체인 윤활 시스템.....	50-16	베일러 응용 프로그램	
미터 볼트 및 나사 토크값.....	55-1	액세스.....	37-1
밀도 어큐뮬레이터		베일러 자동화 기본 페이지	
6년마다.....	45-28	디스플레이 설명.....	38-2
		베일러 작동	
		게이트 잠금 밸브.....	35-4
		롤 스트립퍼 조정(13번, 14번, 15번).....	55-21

다음 페이지에 계속

페이지	페이지
베일러 사용 전..... 35-1	에어 브레이크..... 27-3
윈드로우 디플렉터 조정..... 35-6	에어 브레이크 분리..... 27-3
윈드로우 컴프레서 롤 조절..... 35-7	유압 브레이크..... 27-2
윈드로우 크기..... 35-3	유압 브레이크 분리..... 27-2
자동 테일게이트 모드..... 39-3	유압 호스 저장..... 27-6
자동화 모드..... 38-4	장비 주차 브레이크 연결 (유압 브레이크 장착 베일러)..... 27-1
작물 준비(건초)..... 35-3	잭스탠드 펴기..... 27-7
작물 준비(사일리지)..... 35-3	텔레스코핑 축업 보관..... 27-6
작물 준비(짚)..... 35-3	트랙터 PTO 축에서 텔레스코핑 축업 분리..... 27-6
측면 도어 열고 닫기..... 35-3	트랙터 유압 시스템에서..... 27-5
프리커터 잠금 밸브..... 35-4	픽업..... 37-23, 38-5
베일러 준비	분리 및 설치
그물 롤 관리..... 20-6	그물 묶음 나이프
그물 롤 선택..... 20-6	필름 바인딩 나이프..... 55-22
그물 묶음 장치..... 20-6	브러시
바인딩 필름 롤 로드..... 20-10	조절..... 55-13
바인딩 필름 롤 선택..... 20-9	브레이크
바인딩 필름 롤 스톱 조정..... 20-9	청소 및 점검..... 45-19
작업 위치에 캐스터 게이지 휠 설치..... 20-5	블리딩
작업 위치에 표준 깊이 게이지 휠 설치..... 20-4	자동 윤활 시스템..... 55-12
타이어 공기 주입..... 20-1	체인 윤활 시스템 펌프..... 55-12
필름 바인딩 장치..... 20-9	비활성화 메시지 목록
휠 너트 토크 점검..... 20-18	자동화..... 38-14
베일러 회전 속도 센서	
조정..... 55-31	
활성화 또는 비활성화..... 57-25	
베일러를 안전하게 작동	
자동 테일게이트 모드..... 39-1	
보관함	
베일러 준비..... 60-1	
시즌 시작 준비..... 60-1	
복귀 또는 연결 기능	
프리커터 예취날..... 37-21	
볼트 및 나사 토크값	
미터법..... 55-1	
불형 토우 히치	
조정..... 55-9	
부착 및 분리	
공기 브레이크 연결..... 25-11	
유압 브레이크 연결..... 25-10	
부착장치	
검색..... 40-1	
모니터 설치..... 40-1	
배터리 하니스..... 40-1	
운전실 배선..... 40-2	
픽업 롤 컴프레서..... 40-2	
부착장치 검색..... 40-1	
분리	
7-단자 트레일러 소켓 분리..... 27-5	
기계 주차 브레이크 연결(에어 브레이크 장착 베일러)..... 27-2	
기계식 커플링 잠금..... 27-8	
배선 하네스..... 27-4	
베일러 유압 시스템	
트랙터 유압 시스템에서 분리..... 27-5	
베일러를 트랙터에서..... 27-1	
베일러를 트랙터에서 분리..... 27-1	
비디오 카메라 하네스..... 27-4	
	사양
	F441R 베일러..... 65-1
	사용자 및 필드
	카운터..... 37-25
	사일리지
	문제..... 50-7
	상승 또는 하강 기능
	픽업..... 37-21
	상태 파이
	자동화..... 38-10
	선택
	묶음 시작 모드..... 37-11
	바인딩 시스템..... 37-9
	자동화 레벨..... 38-5
	트랙터 PTO 속도..... 15-1
	선택 제어 밸브
	후방 게이트 선택..... 38-6
	설명
	자동 테일게이트 모드..... 39-1
	설정
	거의 가득 참 경보..... 37-9
	기계 각도..... 20-2
	베일 직경..... 37-8
	자동 그리스 윤활 시스템..... 57-27
	자동 테일게이트 모드
	유압 흐름..... 39-9
	설치
	가상 단말기(디스플레이)의 휴대용 하네스..... 15-5
	롤(13번) 디플렉터..... 55-20
	모니터 지지대..... 15-3

다음 페이지에 계속

페이지	페이지
캐스터 깊이 게이지 휠	연결
작업 위치 20-5	기계 주차 브레이크 해제(에어 브레이크
텔레스코핑 축업 25-4	장착 베일러) 25-11
표준 게이지 휠	비디오 카메라 하네스 25-9
작업 위치 20-4	안전 체인 25-6
센서	안전 체인 연결 25-6
감지 구역 확인(BaleTrak 모니터 장착 베	에어 브레이크 25-11
일러 및 일련번호 135000부터) 55-31	와이어링 하네스 25-8
그물/필름 바인딩 장치 이송 55-32	유압 브레이크 25-10
낙하 플로어 55-36	트랙터 유압 시스템으로 25-6
필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 SB471 55-32	트랙터에 베일러 연결 25-2
필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 SB472 55-34	트랙터에 베일러를 25-2
필름 베일 위 바인딩 필름 센서 SB473 55-35	연마
센서 및 스위치	프리커터 예취날 55-15
테스트 57-10	열기
소프트키	측면 도어 35-3
디스플레이 설명 37-3	오일 유량
명칭 38-2, 39-2	조정 45-8
소프트키 명칭	올바른 베일 형성 35-12
베일러 애플리케이션 37-3	올바른 베일 형성 지침 35-12
수동 베일 언로드(하역) 38-8	와이어링 하네스
수동 시작	연결 25-8
묶음 사이클 37-18	운송
스크레이퍼	공공 도로에서 베일러 견인 30-1
로터 오거 55-17	기계 주차 30-4
시운전 기간	장비 주차 30-3
베일러 시운전 32-1	운송 및 주차
첫 50시간 후 32-1	측면 도어 닫기 30-1
휠 너트 토크 32-1	운송 위치
휠 허브 베어링 45-23	캐스터 깊이 게이지 휠 30-3
시준 및 기계 합계	표준 깊이 게이지 휠 30-2
카운터 37-26	원형 베일러
신호어, 이해 05-1	현수점 55-39
	윈드로우 디플렉터
○	조정 35-6
안전, 고압 유체에 의한 위험 방지	윈드로우 컴프레서 롤
고압 유체에 의한 위험 방지 05-11	조절 35-7
안전, 발판 및 핸드홀드	윈드로우 크기 35-3
발판 및 핸드홀드의 올바른 사용 05-7	유압 브레이크
안전, 윤활제 45-4	분리 27-2
안전사항	연결 25-10
가압수형 탱크 충전 55-5	유압 어큐뮬레이터
안전한 유지 관리, 실행 05-10	정비 55-3
타이어, 안전한 정비 05-7	유압 커플러
회전식 드라이브라인, 간격 유지 05-4	필터 청소 45-9
액추에이터	유압 호스
전기 소비량 테스트 57-16	교체 45-28
어큐뮬레이터	보관 27-6
유지보수 45-10, 45-28, 45-29	트랙터에 연결 25-6
정비 55-3	트랙터에서 분리 27-5
에어 브레이크	유지보수
분리 27-3	어큐뮬레이터 45-10, 45-28, 45-29
연결 25-11	윤활 구성품 위치
에어 브레이크 탱크	체인 45-7
점검 및 배출 45-18	윤활 및 유지보수
	10시간마다 45-15, 45-16
	100시간마다
	브레이크 축 45-20

다음 페이지에 계속

페이지	페이지
브레이크 피벗 45-21	일반 정보 45-5
주차 브레이크 45-23	자동 시작
팅 프레임 및 히치 45-22	묶음 사이클 37-16
휠 너트 토크 45-20	자동 윤활 시스템
50시간마다 45-16, 45-17	그리스 45-2
체인 장력 점검 45-17	문제해결 50-17, 50-18
500시간마다 45-24, 45-25	블리딩 55-12
확장 축 45-25	일반 정보 45-4
6년마다 45-28	자동 테일게이트
게이트 구동 체인 다이버터 스포로킷(S.N. 210001 이상 기계) 45-13	소프트키의 명칭 39-2
낙하 플로어 45-12	자동 테일게이트 모드
매년 45-24, 45-27	기능 선택 39-8
브레이크 축 45-20	디스플레이 설명
브레이크 피벗 45-21	기본 페이지 39-2
에어 브레이크 슈 45-27	베일러 작동 39-3
주차 브레이크 45-23	베일러를 안전하게 작동 39-1
팅 프레임 및 히치 45-22	설명 39-1
확장 축 45-25	설정
휠 너트 토크 45-20	유압 흐름 39-9
휠 베어링 45-26	자동화
매주 45-18, 45-19	레벨 선택 38-5
오일 유량 조정 45-8	비활성화 메시지 목록 38-14
윤활	상태 파이 38-10
휠 베어링 45-26	소프트키의 명칭 38-2
점검	전제 조건 38-1
휠 베어링 45-26	진단 38-11
정비 주기 준수 45-1	자동화 모드
청소	베일러 작동 38-4
휠 베어링 45-26	작동
체인 45-14	그물/필름 바인딩 장치 전등 37-28
체인 오일 주입 구성품 위치 45-7	바인딩 장치 브레이크 35-8
컨베이어 45-14	측면 도어 전등 37-28
프리커터 예취날 45-12	작동기구
필요한 경우 45-8, 45-11	필름 바인딩 장치용 카메라 40-3
화재 예방 45-11	작물 준비
윤활용 그리스 45-2	건조 35-3
윤활제	밀짚 35-3
혼합 45-4	사일리지 35-3
윤활제 보관	윈드로우 크기 35-3
보관, 윤활제 45-4	장비 주차 30-3
윤활제 혼합 45-4	장비 주차 브레이크 연결 (유압 브레이크 장 착 베일러) 27-1
윤활제, 안전 45-4	장비 주차 브레이크 해제 (유압 브레이크 장 착 베일러) 25-10
이송 롤 주위의 묶음 재료	장착
제거 55-29	장비 주차 브레이크 해제 (유압 브레이크 장착 베일러) 25-10
이송 롤을 통한 그물 배치 20-8	트랙터 PTO 샤프트에 텔레스코핑 드라이 브라인 연결 25-5
이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치 20-13	잭스탠드
일련 번호	접기 25-2
베일러 식별 번호 70-2	퍼기 27-7
일련번호	전기
설명판 70-1	구성품 위치 55-30
플레이트 70-1	전자 유압식 구성품
	테스트 57-13
	전제 조건
	트랙터 작동기구 자동화 38-1

다음 페이지에 계속

페이지	페이지
접기	터
잭스탠드 25-2	트랙터 동작 38-9
정비	프레임 롤 구동 체인 55-10
개별 정비 전 55-2	프리커터 예취날 센서 55-37
게이지 휠 수리 55-40	픽업 게이지 휠 35-5
그물 묶음 장치 조정 목록 55-23	픽업 유동 스프링 35-5
그물/필름 바인딩 장치 이송 센서 조정 55-32	픽업 체인 구동장치 55-9
낙하 플로어 센서 조정 55-36	픽업 하방 정지 35-6
롤 스프로킷 너트 조이기 및 나사 조이기 55-6	필름 바인딩 37-13
베일 배출 램프 센서 조정 55-38	필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 SB471 55-32
베일러 롤 넘버링 55-2	필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 SB472 55-34
베일러 체인 식별 55-8	필름 베일 위 바인딩 필름 센서 SB473 55-35
브러시 조립 55-13	필름 제동 롤의 브레이크 55-28
정비 및 그물 묶음 전등용 퓨즈(장착된 경우) 55-39	회전식 피더 구동 체인 55-11
체인 윤활 시스템 펌프 불리딩 55-12	주기적인 유지보수 57-29
프리커터 예취날 교체 55-14	진단
프리커터 예취날 센서 조정 55-37	자동화 38-11
픽업 톱니 교체 55-15	진단 고장 코드
필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 SB471 조정 55-32	경고 스크린 57-1
필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 SB472 조정 55-34	목록 57-4
필름 바인딩 장치 조정 목록 55-24	최근 문제 57-1
필름 베일 위 바인딩 필름 센서 SB473 조정 55-35	
화재 예방 55-2	
휠 제거 및 설치 55-40	
정비 주기 45-1	
정품 John Deere 부품 55-4	
제거	
롤(13번) 디플렉터 55-19	
이송 롤 주위의 묶음 재료 55-29	
제어 모니터 연결	
배터리 배선 하네스 설치 15-4	
조이기	
롤 스프로킷 너트 55-6	
조절	
브러시 55-13	
윈드로우 컴프레서 롤 35-7	
플라스틱 롤러 55-26	
조정	
게이트 롤 구동 체인 55-11	
견인바 15-1	
그물 롤 디플렉터 55-25	
그물 묶음 37-12	
그물/필름 바인딩 장치 이송 센서 55-32	
낙하 플로어 센서 55-36	
롤 스트리퍼(13번, 14번, 15번) 55-21	
롤(13번) 스크레이퍼 55-18	
메인 구동장치 체인 55-10	
바인딩 장치 브레이크 55-26	
바인딩 필름 롤 스톱 20-9	
바인딩 필름 스트레치 35-9	
베일 밀도 37-19	
베일러 회전 속도 센서 55-31	
볼형 톱니 히치 55-9	
오일 유량 45-8	
윈드로우 디플렉터 35-6	
자동 그리스 윤활 시스템 유량 45-6	
카메라 방향 55-39	
카운터 나이프 위치 55-25	

터	20-3
트랙터 동작	38-9
프레임 롤 구동 체인	55-10
프리커터 예취날 센서	55-37
픽업 게이지 휠	35-5
픽업 유동 스프링	35-5
픽업 체인 구동장치	55-9
픽업 하방 정지	35-6
필름 바인딩	37-13
필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 SB471	55-32
필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 SB472	55-34
필름 베일 위 바인딩 필름 센서 SB473	55-35
필름 제동 롤의 브레이크	55-28
회전식 피더 구동 체인	55-11
주기적인 유지보수	57-29
진단	
자동화	38-11
진단 고장 코드	
경고 스크린	57-1
목록	57-4
최근 문제	57-1

六

첫 10시간 후	
휠 너트 토크 32-1	
첫 50시간 후	
기어 케이스 32-1	
청소	
기계 35-1	
청소 및 점검	
브레이크 45-19	
체인	
50시간마다 - 장력 점검 45-17	
게이트 롤 구동 체인 조정 55-11	
메인 구동장치 체인 조정 55-10	
윤활 구성품 위치 45-7	
점검 45-14	
프레임 롤 구동 체인 55-10	
픽업 체인 구동장치 조정 55-9	
회전식 피더 구동 체인 조정 55-11	
체인 윤활 시스템	
문제 50-16	
불리딩 펌프 55-12	
최근 문제	
진단 고장 코드 57-1	
최대 유압 작동 압력 05-10	
측면 도어	
닫기 30-1	
측면 도어 전동	
작동 37-28	
필드 키트 40-3	
측정 단위 37-1	

다음 페이지에 계속

	페이지		페이지
ㅋ		견인바 실드	15-5
카메라		견인바 조정	15-1
비디오 애플리케이션	37-30	모니터 지지대 설치	15-3
하네스 분리	27-4	배터리 하네스 설치	15-4
하네스 연결	25-9	제어 모니터 연결용 배터리 배선 하네스 설치	15-4
카메라 방향		트랙터 PTO 속도 선택	15-1
조정	55-39		
카운터		표	
사용자 및 필드	37-25	표준 게이지 휠	
시존 및 기계 합계	37-26	설치	
카운터 나이프 위치		작업 위치	20-4
조정	55-25	표준 깊이 게이지 휠	
캐스터 깊이 게이지 휠		운송 위치	30-2
설치		프레임 롤 구동 체인	
작업 위치	20-5	조정	55-10
운송 위치	30-3	프리커터 예취날	
컨베이어		교체	55-14
점검	45-14	복귀 또는 연결 기능	37-21
		연마	55-15
ㄷ		점검	45-12
타이어 공기 주입	20-1	프리커터 예취날 센서	
타이어, 안전한 정비	05-7	조정	55-37
팅		프리커터 잠금 밸브	35-4
조정	20-3	플라스틱 롤러	
팅 조정	20-2, 20-3	조절	55-26
테스트		픽업	
베일 위 필름 센서 SB473	57-17	분리	37-23
센서 및 스위치	57-10	상승 또는 하강 기능	37-21
액추에이터의 전기 소비량	57-16	자동화 모드에서 분리	38-5
전자 유압식 구성품	57-13	하방 정지 조정	35-6
트랙터의 배터리 전압	57-3	픽업 게이지 휠	
텔레스코핑 구동라인 지지대	25-5	조정	35-5
텔레스코핑 드라이브라인		픽업 분리	
연결	25-5	자동화 모드	38-5
텔레스코핑 축업		픽업 유동 스프링	
보관	27-6	조정	35-5
분리	27-6	픽업 체인 구동장치	
설치	25-4	조정	55-9
토크 값		픽업 톱니	
롤 스프로킷 너트 및 나사	55-6	교체	55-15
토크 표		핀칭롤 펴기	
미터법	55-1	확인	55-24
트랙터		필드 키트	
SCV 흐름 조정	15-2	그물 묶음 장치 전등	40-3
견인바	15-1	측면 도어 전등	40-3
모니터 지지대 설치	15-3	후방 게이트 카메라	40-4
트랙터 PTO		필름 바인딩	
자동 해제	38-7	조정	37-13
트랙터 PTO 자동 해제	38-7	필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 SB471	
트랙터 동작		조정	55-32
조정	38-9	필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 SB472	
트랙터 작동기구 자동화		조정	55-34
전제 조건	38-1	필름 바인딩 장치	
트랙터 준비		관리	20-9
SCV 흐름 조정	15-2	문제	50-11
		조정 목록	55-24

다음 페이지에 계속

페이지

필름 베일 위 바인딩 필름 센서 SB473	
조정	55-35
필름 제동 롤의 브레이크	
조정	55-28
필요한 경우	
멀티루버 체인 윤활 시스템 저장통 리필	45-8
베일 챔버 롤 청소	45-11
오일 리저버 필터 청소	45-8
유압 커플러 필터 청소	45-9
자동 그리스 윤활 시스템 저장소 보충	45-9
자동 그리스 윤활 시스템 카트리지 교체	45-10

중

하드웨어 토크값	
미터법	55-1
화재	
가압수형 탱크 충전	55-5
예방	
기계 청소	35-1
일반 사항	05-8
화재 발생 시	05-9
화재 예방	45-11
일반 사항	05-8
확인	
핀칭롤 펴기	55-24
활성화 또는 비활성화	
베일 배출 램프 센서	57-26
베일러 회전 속도 센서	57-25
회전식 피더 구동 체인	
조정	55-11
후방 게이트 SCV	
선택	38-6
휠	
너트 토크	32-1
너트 토크 점검	20-18, 45-20
제거 및 설치	55-40
주차 브레이크 점검	45-23

John Deere Service는 여러분이 항상 작업할 수 있도록 합니다

John Deere 부품

당사는 John Deere의 순정부품을 고객에게 빠른 시간 내에 제공함으로써 중단 시간을 최소화할 수 있도록 지원합니다.

이것이 바로 당사가 다양한 부품의 대규모 재고 시스템을 유지하는 이유입니다. 즉, 고객의 요구사항에 능동적으로 대응하기 위해서입니다.



DX,IBC,A -44-04JUN90-1/1

TS100 —UN—23AUG88

올바른 공구

정비 부서에서는 정밀 공구와 테스트 장치를 사용하여 문제를 빠르게 찾고 해결할 수 있으므로 시간과 비용을 줄일 수 있습니다.



DX,IBC,B -44-04JUN90-1/1

TS101 —UN—23AUG88

숙련된 기술자

John Deere 정비 기술자는 항상 교육을 받습니다.

John Deere 기술자는 정기적인 교육을 통해 고객 장치를 파악하고 유지보수하는 방법을 습득합니다.

이를 바탕으로

고객에게 믿을 수 있는 정비 서비스를 제공합니다.



DX,IBC,C -44-04JUN90-1/1

TS102 —UN—23AUG88

신속한 정비

당사의 목표는 고객이 원하는 시간과 장소에 신속하고 효율적인 서비스를 제공하는 것입니다.

상황에 따라 고객이 원하는 장소 또는 자사에서 수리가 가능합니다. 안정적인 수리 서비스를 제공해 드립니다.

JOHN DEERE 정비 우수성: 당사는 고객이 필요로 할 때 언제나 곁에 있을 것입니다.



DX,IBC,D -44-04JUN90-1/1

TS103 —UN—23AUG88

John Deere Service는 여러분이 항상 작업할 수 있도록 합니다

John Deere Service는 여러분이 항상 작업할 수 있도록 합니다

