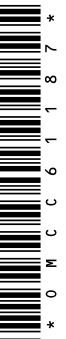


V451M 및 V461M ISOBUS 원형 베일러



사용 설명서 V451M 및 V461M ISOBUS 원형 베일러 OMCC61187 문제 H1 (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 및 정비 절차를 장비 출고 전에 실시하였습니다.

1. □ 휠 너트를 지정된 토크로 조였습니다. 베일러 준비 섹션의 휠 너트 토크 점검을 참조합니다.
2. □ 타이어 압력이 점검 및 (필요시) 조정되었습니다. 타이어 공기압 (베일러 준비 섹션) 참조.
3. □ 텅 프레임 및 트레일러 히치 고정 나사를 지정 토크로 조였습니다. 1년 단위: 윤활 및 유지보수 섹션의 텅 프레임 및 히치 나사 조이기를 참조합니다.
4. □ 기어 케이스 오일 레벨을 점검하고 (필요할 경우) 보충하였습니다. 윤활 및 유지보수 섹션을 참조합니다.
5. □ 모든 그리스 피팅을 윤활했습니다. 윤활 및 유지보수 섹션을 참조합니다.
6. □ 체인을 적절하게 조이고 윤활하였습니다. 매주: 기어 케이스 오일 레벨 점검을 참조합니다.
7. □ 벨트 트래킹을 점검하였습니다. 정비 섹션의 벨트 트래킹 조정을 참조합니다.
8. □ 베일러 벨트가 하부 게이트 롤과 접촉되어 있습니다.
9. □ 스위치 및 센서가 적절하게 조정되었습니다. 정비 섹션을 참조합니다.
10. □ 유압 호스 및 연결부를 점검했으며 누설이 없습니다.
11. □ 페인트와 데칼이 매끄럽고 청결합니다.
12. □ 네트 롤 스프링 장력을 20.5mm(3/4 in)로 설정합니다. 정비 섹션의 네트 피드 롤 압력 점검(테스트 3)을 참조합니다.

13. □ 네트 나이프가 청결하게 유지되어 있습니다.
14. □ 고무 코팅된 네트 롤에 활석이 도포되어 있습니다.
15. □ 배터리 하네스가 설치되어 있습니다(필요한 경우). 트랙터 준비 섹션의 제어 모니터 연결용 배터리 와이어링 하네스 설치를 참조합니다.
16. □ 장비의 시운전을 실시하였습니다.
17. □ 게이트가 아무런 방해없이 열리고 닫힙니다.
18. □ 모니터가 제대로 작동합니다.
19. □ 유압 게이트 잠금장치가 제대로 작동합니다.
20. □ 프리커터 장치가 제대로 작동합니다.
21. □ 사용 설명서를 고객에게 전달하였습니다.
22. □ 모든 제어 장치 및 안전 수칙을 고객에게 설명하였습니다.

날짜:

대리점/정비 기술자 서명:

목차

페이지	페이지
ID 보기	
장비 외관 00-1	게이트 상승 10-3
안전사항	베일 하적 10-3
안전 정보 인지 05-1	게이트 안전 잠금 10-3
안전 지침 준수 05-1	게이트 개방 10-4
신호어 이해 05-1	픽업 10-4
도로 교통 규정 준수 05-2	구동 체인 10-4
어태치먼트 안전 보관 05-2	압축 공기 탱크 10-5
비상사태를 위한 대비 05-2	540rpm 10-5
보호복 착용 05-3	히치 플레이트 고정 나사 10-5
나이프 취급 05-3	트랙터 준비
장비 안전 점검 05-3	견인바 조정 15-1
회전식 드라이브라인과 간격 유지 05-4	트랙터 PTO 속도 선택 15-1
안전 표시등 및 장치 사용 05-5	트랙터 선택 제어 밸브 조정 15-1
안전 체인 사용 05-5	원형 베일러 전기 회로 및 제어 전원 공 급 요구사항 15-2
최대 운송 속도 준수 05-6	모니터 지지대 설치(6000, 6M, 6R, 7000, 7R 및 8000 시리즈 트랙터를 제외한 모든 트랙터) 15-2
권고사항을 따르십시오. 05-6	모니터 지지대 설치(6000, 6M, 6R, 7000 및 7R 트랙터 시리즈) 15-3
타이어 안전 정비 05-7	제어 모니터 연결용 배터리 와이어링 하네스 설치 15-4
밸러스트, 휠 간격 및 타이어 공기압 확인 05-7	견인바 실드 사용 15-5
발판과 핸드홀드의 올바른 사용 05-7	베일러 준비
베일러 안전 작동 05-8	팅 조정 20-1
경사지에서의 베일러 안전 작동 05-8	작업 위치에 표준 게이지 휠 설치 20-3
화재 예방 05-9	작업 위치에 캐스터 게이지 휠 설치 20-3
화재 발생 시 05-9	그물 롤 선택 20-4
안전하게 게이트 고정 05-10	네트 롤 관리 20-4
장비를 안전하게 정비 05-10	네트 바인딩 장치 관리 20-4
최대 유압 작동 압력 05-10	네트 롤 장착 20-5
안전한 유지 관리 실행 05-11	결속 끈 선택 20-9
사람 및 동물 보호 05-11	결속 끈 볼 관리 20-9
고압 유체에 의한 위험 방지 05-12	결속 끈 박스 적재 20-10
장비의 안전한 정비 05-12	결속 끈 매듭 20-11
용접이나 가열 전 페인트 제거 05-12	결속 끈 상자에서 결속 끈 암(튜브 암)으 로 결속 끈 끼우기 20-12
유체 가압 라인 근처 가열 금지 05-13	결속 끈 상자에서 결속 끈 암(조절 암)으 로 결속 끈 끼우기 20-13
어큐뮬레이터 안전 정비 05-13	베일 배출 램프 조정 20-14
안전 표지에 고압 분사 금지 05-13	타이어 공기압 20-14
실린더에 고압 분사 금지 05-14	휠 너트 토크 점검 20-15
폐기처분 — 유체 및 부품의 적절한 재 활용과 처리 05-14	
안전 기호	
그림 안전 표지판 10-1	
사용 설명서 10-1	
추락 방지 10-1	
수리 및 유지보수 10-2	
베일러 구동 라인 10-2	
벨트 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 © 2021
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
Previous Editions
Copyright © 2021, 2020, 2019

페이지

페이지

장착

베일러를 트랙터에 장착	25-1
잭스탠드 접기	25-1
Bondioli 텔레스코핑 축업 설치	25-2
트랙터 PTO 샤프트에 텔레스코핑 드	
라이브라인 연결	25-3
텔레스코핑 구동라인 지지대	25-3
안전 체인 연결	25-4
트랙터 유압 시스템에 연결	25-4
유압 브레이크 연결(장착된 경우)	25-6
장비 주차 브레이크 해제 (유압 브레이	
크 장착 베일러)	25-7
에어 브레이크 연결(장착된 경우)	25-7
장비 주차 브레이크 해제(에어 브레이	
크 장착 베일러)	25-7
7단자 트레일러 소켓 연결	25-8
장비 와이어링 하네스 연결	25-8

분리

베일러를 트랙터에서 분리	27-1
원형베일러 와이어링 하네스 분리	27-1
7-단자 트레일러 소켓 분리	27-1
장비 주차 브레이크 연결 (유압 브레이	
크 장착 베일러)	27-2
유압 브레이크 분리 (장착시)	27-2
장비 주차 브레이크 연결(에어 브레이	
크 장착 베일러)	27-2
공기 브레이크 해제 (장착시)	27-3
트랙터 유압 시스템에서 분리	27-4
유압 호스 저장	27-5
텔레스코핑 동력전달장치를 트랙터	
PTO축에서 분리	27-5
텔레스코핑 축업 보관	27-6
잭스탠드 펴기	27-7

운송 및 주차

공공 도로에서 베일러 견인	30-1
권장 경고등	30-1
측면 도어 잠금 여부 확인	30-2
표준 게이지 휠을 운송 위치에 둠	30-2
운송 위치에 캐스터 게이지 휠 둠	30-3
장비 주차(유압 브레이크 장착 베일러)	30-3
장비 주차(공기 브레이크 장착 베일러)	30-3

시운전 기간

베일러 시운전	32-1
시운전 기간: 처음 10시간 후 - 휠 너트 토크	32-1
시운전 기간: 최초 50시간 후 - 기어박스	32-1
시운전 기간: 최초 500회 베일 후: 그	
물 이송 롤 브레이크 점검	32-1

베일러 작동 - 일반 용도

베일러 사용 전	35-1
화재 예방을 위한 장비 청소	35-1
화재 시 다음 행동 준수	35-2

작물 준비	35-2
측면 도어 열고 닫기	35-3
게이트 잠금 밸브	35-3
프리커터 예취날 잠금 밸브 작동	35-3
픽업 유동 스프링 조정	35-4
픽업 표준 게이지 휠 조절	35-5
픽업 캐스터 게이지 휠 조절	35-6
픽업 하방 정지 조정	35-7
단기 작물 디플렉터 조절(장착된 경우)	35-7
윈드로우 컴프레서 롤 조절(장착된 경우)	35-8
재로 피딩	35-8
짧고 건조하고 매끄러운 작물에서 베	
일러 작동	35-9
옥수수 대에서 베일러 작동	35-9
사일리지 및 축축한 작물에서 베일러 작동	35-9
필드 조건에 따른 그물 가이드 설정	35-10
네트 바인딩 스트레치 조정	35-10
베일러 수동 회전	35-12

베일러 작동 애플리케이션

베일러 응용 프로그램으로의 액세스	37-1
측정 단위	37-1
베일러 기본 페이지 디스플레이 설명	37-2
소프트키 설명	37-3
베일러 애플리케이션 소프트키 명칭	37-3
베일의 직경 설정	37-9
만재(가득 참) 경보 오프셋 조정	37-10
바인딩 시스템 선택	37-10
바인딩 시작 모드 선택	37-12
그물 묶음 조정	37-13
B-Wrap 바인딩 조정	37-14
결속끈 묶음 조정	37-16
바인딩 사이클 자동 시작	37-18
자동 바인딩 사이클의 수동 시작	37-20
소프트 코어 시스템 작동	37-22
베일 밀도 조정	37-23
양호한 베일 형성을 위한 지침	37-25
베일형 표시기를 이용한 베일 만들기	37-28
픽업 상승 또는 하강	37-29
프리커터 나이프 수축 또는 연결	37-29
픽업 분리	37-31
사용자 및 필드 카운터	37-33
계절 및 기계 합계 카운터	37-34

작동기구

부착장치 검색	40-1
나이프 슬롯 필러 키트	40-1
모니터 지지대	40-1
모니터용 운전실 배선	40-2
캐스터 게이지 휠	40-2

운할 및 유지보수

안전한 장비 운할 및 유지보수	45-1
정비 주기 준수	45-1
운할 및 유지보수 실시	45-1
운할용 그리스	45-2
기어 오일	45-3

다음 페이지에 계속

	페이지
자동 윤활 시스템용 그리스.....	45-3
멀티루버 체인 오일.....	45-3
대체 및 합성 윤활제.....	45-4
윤활제 보관.....	45-4
윤활제 혼합.....	45-4
자동 윤활 시스템 제반 정보(카트리지 타입 펌프가 장착된 경우).....	45-4
자동 그리스 윤활 시스템 유량 조정(카 트리지형 펌프가 장착된 경우).....	45-5
체인 오일 주입 구성품 위치.....	45-6
오일 유량 조정.....	45-7
필요한 경우: 베일 챔버 롤 청소.....	45-7
필요한 경우: 벨트 후크 및 후크 와이어 청소.....	45-7
필요한 경우 - 멀티루버 체인 윤활 시스 템 탱크 보충.....	45-8
필요한 경우 - 자동 윤활 시스템 카트리 지 교체(카트리지 유형 펌프가 장착 된 경우).....	45-8
필요한 경우 - 오일 탱크 필터 청소.....	45-9
필요시 - 유압 커플러 필터 청소.....	45-9
매일: 화재 예방.....	45-9
매일: 프리커터 나이프 및 낙하 플로어.....	45-10
처음 사용 또는 처음 10시간 사용 후 - 휠 너트 토크.....	45-11
10시간마다: 자동 그리스 윤활 시스템 미장착 베일러 윤활.....	45-12
10시간마다: 픽업 캐스터 게이지 휠 윤 활(장착된 경우).....	45-13
30시간마다: 그물 묶음 피벗 윤활.....	45-14
처음 50시간 후: 기어박스.....	45-14
최초 500회의 베일 후: 그물 이송 롤 브 레이크 점검.....	45-14
50시간마다: 도어 힌지, 유압 실린더 및 베일 형태 센서 핀 윤활.....	45-15
50시간마다: 게이트 래치 윤활.....	45-16
50시간마다: 하단 벨트 구동 롤(2번째 구동 롤 장착) 윤활.....	45-17
50시간마다: 텔레스코핑 드라이브라 인 윤활.....	45-18
매주: 기어 케이스 오일 레벨 점검.....	45-19
매주: 공기 브레이크 탱크 점검 및 배출.....	45-19
매달 - 주차 브레이크 점검.....	45-20
1년에 두 번: 에어 브레이크 축 윤활.....	45-20
1년에 두 번: 유압 브레이크 축 윤활.....	45-21
1년에 두 번: 브레이크 슈.....	45-22
1년에 두 번: 액슬 캡.....	45-23
1년에 두 번: 타이어.....	45-24
1년에 두 번: 브레이크 레버.....	45-25
1년에 두 번: 액슬 마모.....	45-25
1년에 두 번: 휠 너트 토크 점검.....	45-26
매년: 액슬 베어링.....	45-26
매년: 드럼 마모.....	45-27
매년: 마찰판 두께 점검.....	45-27
매년: 벨트 와이어 교체.....	45-28
매년: 텅 프레임 및 히치 나사 조이기.....	45-28
500시간마다 또는 매년 잭스탠드 윤활.....	45-29

500시간마다 또는 매년 기어박스 배출 및 보충.....	45-29
500시간마다 또는 매년 윤활유 확장 사 프트.....	45-30
500시간마다 또는 매년 벨트 가이드 마 모 점검.....	45-31
3000 베일마다 또는 매년 그물 이송 롤 브레이크 점검.....	45-31
매 6년마다 - 유압 호스.....	45-32
매 10년마다 - 어큐뮬레이터.....	45-32

문제 해결

픽업 및 피딩 문제.....	50-1
베일 품질.....	50-5
베일러의 일반적인 문제.....	50-7
사일리지 장치 작동 문제.....	50-11
그물 묶음 장치 문제.....	50-12
결속된 묶음 장비 문제.....	50-16
체인 윤활 시스템.....	50-19
베일러 애플리케이션 디스플레이.....	50-20
자동 윤활 시스템(카트리지 타입 펌프 가 장착된 경우).....	50-20

정비

미터 볼트 및 나사 토크값.....	55-1
각 정비 전.....	55-2
개별 정비에서 화재 예방.....	55-2
베일러 롤 넘버링.....	55-3
유압식 구성품 교체.....	55-4
베일러 체인 식별.....	55-5
픽업 구동 체인 조절.....	55-6
메인 구동 체인 조절.....	55-6
스타터 롤 구동 체인 조절.....	55-7
회전식 피더 구동 체인 조절.....	55-7
프리커터 예취날 교체.....	55-8
프리커터 나이프 연마.....	55-9
픽업 톱니 교체.....	55-9
자동 윤활 시스템 블리딩(카트리지 타 입 펌프가 장착된 경우).....	55-11
체인 윤활 시스템 펌프 블리딩.....	55-11
브러시 조정.....	55-12
장력 압 스프링 조정.....	55-12
중앙 장력 압 아이들러 롤(13번) 위치 설정.....	55-13
벨트 준비: 새 벨트.....	55-14
벨트 수리.....	55-15
벨트 분리.....	55-16
벨트 준비: 긴급 수리.....	55-17
벨트 준비: 권장 수리.....	55-20
벨트 폭 설치.....	55-21
베일러에 벨트 장착.....	55-25
벨트 설치.....	55-26
벨트 트래킹 조정.....	55-27
하단 스타터 롤(1번) 스크레이퍼 조정.....	55-28
중앙 스타터 롤(2번) 스크레이퍼 조정.....	55-29
중앙 스타터 롤(2번) 디플렉터 구성 변경.....	55-30
중앙 스타터 롤(2번) 스크레이퍼 및 디 플렉터 보관.....	55-33

다음 페이지에 계속

페이지	페이지
중양 스타터 오일(2번) 결속끈 디플렉터 설치.....	55-34
중양 스타터 롤(2번) 결속끈 디플렉터 보관	55-37
상부 스타터 오일(3번) 스크레이퍼 조정	55-38
정(결속끈 묶음 장착 기계).....	55-39
하부 후방 게이트 롤(9번) 스크레이퍼 조정	55-39
회전자 오거 스크레이퍼 조절(낙하 폴로어 미장착 베일러).....	55-39
로터 오거 스크레이퍼 조절(낙하 폴로어 장착 베일러).....	55-40
베일러 전기 구성품 위치.....	55-41
센서 감지 구역 확인.....	55-42
B-wrap 센서(장착된 경우) 감지 구역 확인.....	55-42
결속끈 폴리 센서 SB421 및 SB422 조정	55-43
낙하 폴로어 센서 SB533 조정.....	55-43
프리커터 예취날 센서 SB554 및 SB555	55-44
조정	55-44
베일러 회전 속도 센서 SB365 조정	55-45
게이트 래치 조정	55-45
게이트 래치 센서 SB3310 및 SB3311 조정	55-46
네트 절단 센서 SB414 조정	55-46
B-Wrap 센서 SB416 조정(장착된 경우).....	55-47
결속끈 묶음 시스템 조정 리스트	55-47
결속끈 압 위치(튜브 압) 조정	55-48
결속끈 압 위치 조정(조절 가능한 압)	55-50
결속끈 묶음 액추에이터 위치 조정	55-53
결속끈 묶음 장력 플레이트 클램프 조정	55-54
결속끈 묶음 장력 플레이트 조정	55-55
결속끈 묶음 폴리 스크레이퍼 조정	55-56
결속끈 바인딩 나이프 교체.....	55-57
결속끈 절단 길이 조정	55-58
네트 바인딩 장치 점검	55-59
나이프 및 카운터나이프 위치 점검(테스트 1).....	55-59
스윙 바 작동 점검(테스트 2)	55-61
네트 피드 롤 압력 점검(테스트 3).....	55-62
9번 롤 위치 점검(테스트 4).....	55-63
구동 벨트 장력 점검(테스트 5)	55-64
네트 피드 롤 브레이크 점검(테스트 6)	55-65
하부 네트 가이드 위치 점검(테스트 7)	55-67
네트 피드 롤 구동 벨트 분리 및 설치.....	55-68
네트 나이프 분리 및 설치	55-69
피드 롤러 주변에 말린 네트 제거	55-70
원형 베일러 현수점	55-70
휠 분리 및 설치	55-71
게이지 휠 수리	55-71

베일러 애플리케이션 정비

경고 화면	57-1
최근의 문제	57-1
트랙터의 배터리 전압 테스트	57-3
진단 고장 코드 목록	57-4
전송 장치 및 스위치 테스트	57-8
전자유압식 구성품 테스트	57-10
액추에이터의 전기 소비량 테스트	57-12
베일 직경 포텐시오미터 RB311 보정	57-13
베일 유형 포텐시오미터 RB321 및 RB322 보정	57-18
결속끈 묶음 액추에이터 MB421 교정	57-23

베일 유형 민감도 조정	57-25
베일러 회전 속도 센서	57-25
현재의 가상 터미널(디스플레이)에서 다른 가상 터미널로 베일러 응용 프로그램 전환	57-26
주기적인 유지 보수	57-27

보관

베일러 보관 준비.....	60-1
시즌 말 베일러 보관	60-1
시즌 시작에 대비한 준비.....	60-2
B-Wrap 부착 원형 베일 취급	60-2

사양

V451M 베일러 사양	65-1
V461M 베일러 사양	65-3
EC 적합성 선언: V451M 및 V461M 원형 베일러	65-5
EU 적합성 선언: V451M 및 V461M 원형 베일러	65-7
EU 적합성 선언: V451M 및 V461M 원형 베일러	65-8
영국 적합성 선언: V451M 및 V461M 원형 베일러	65-9
유라시아경제연합	65-10

일련번호

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

John Deere 정비 매뉴얼 제공 가능

기술 정보	SLIT-1
-------------	--------

ID 보기

장비 외관



CC329295

CC329295—UN—12SEP17

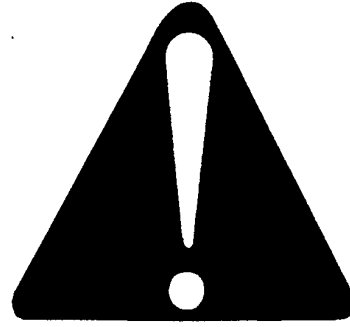
NB02380,00004E8 -44-06SEP17-1/1

안전사항

안전 정보 인지

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

권장 예방책과 안전 작동 기준을 준수하십시오.



T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -44-29SEP98-1/1

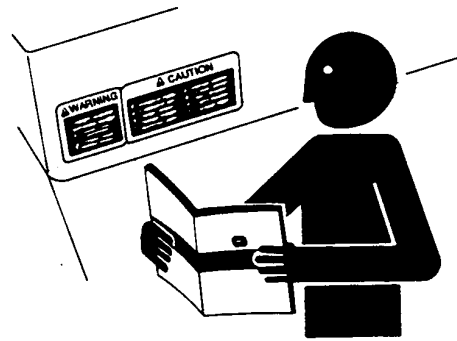
안전 지침 준수

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 -44-16JUN09-1/1

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

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

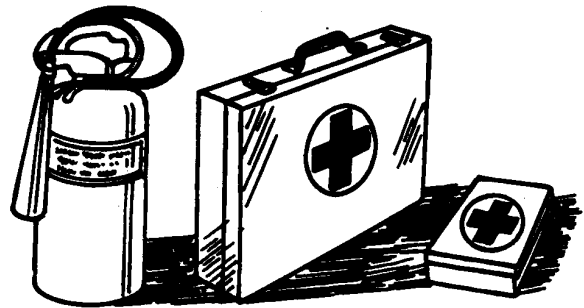
DX,STORE -44-03MAR93-1/1

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

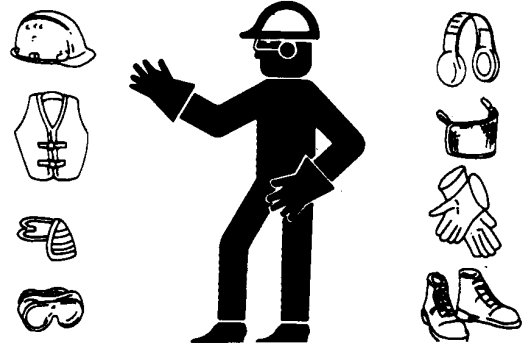
DX,FIRE2 -44-03MAR93-1/1

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.

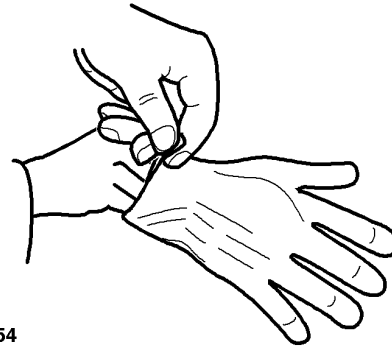


TS206—UN—15APR13

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 얽힐 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.

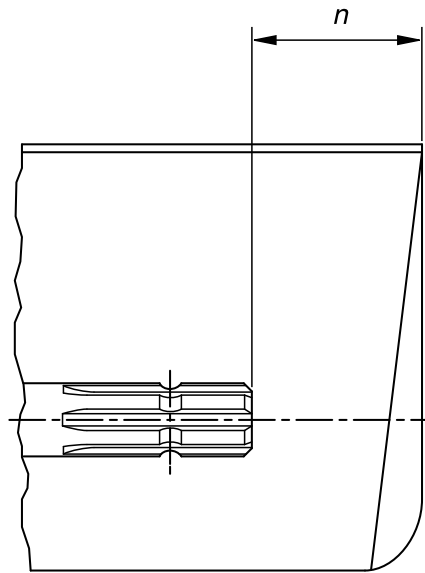
회전하는 작동기구 축, 트랙터 축, 또는 어댑터가 일정 정도 보호되지 않는 결과를 낳는 어떠한 어댑터 기기도 설치하지 마십시오. 트랙터 마스터 쉴드는 표에 설명된 대로 스플라인 축의 끝과 추가된 어댑터 기기를 겹치게 합니다.

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

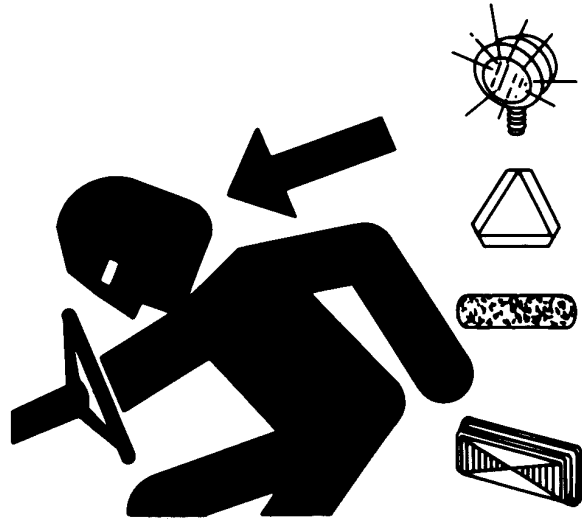
H96219 —UN—29APR10

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

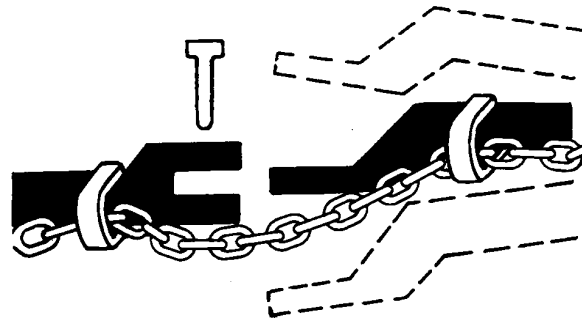
DX_FLASH -44-07JUL99-1/1

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.

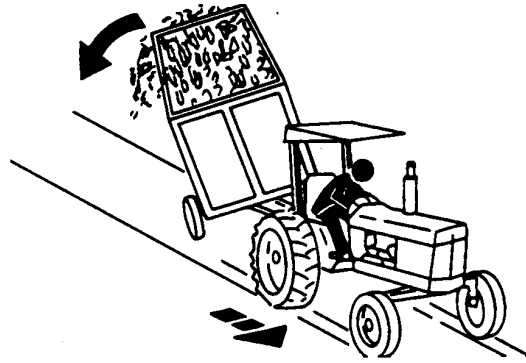
이 작동기구를 운송 속도로 견인할 때는 작동기구의 총 중량(PTAC)을 초과하지 마십시오.

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

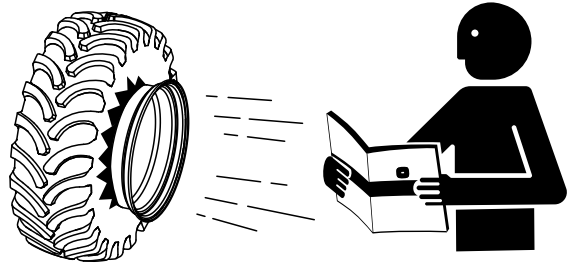
TS216 —UN—23AUG88

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 옆에서 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

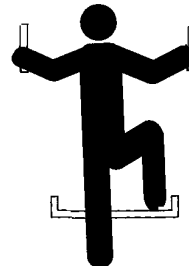
OUCC006,0001546 -44-29MAY09-1/1

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

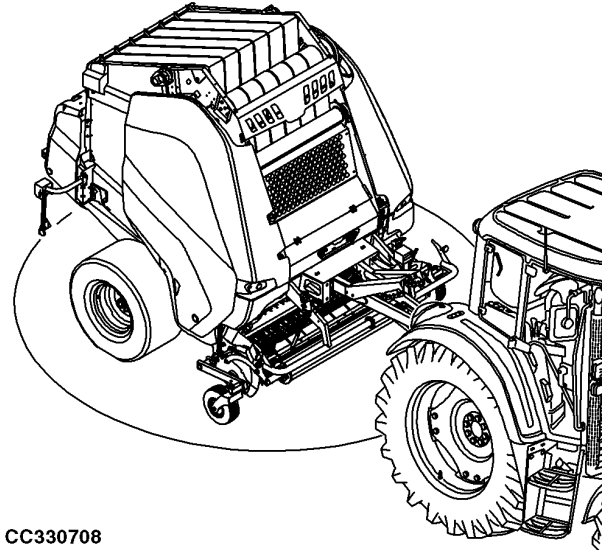
베일러 안전 작동

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 속도가 사람이 이를 해제시키는 속도보다 빠릅니다.

PTO를 해제하고 엔진을 끄십시오.

장비 작동 중에는 항상 베일러에서 안전하게 떨어져 있으십시오.



CC330708

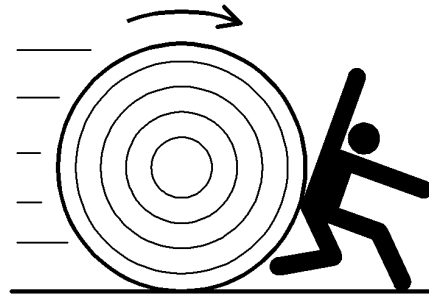
GA87848,00003EA -44-28SEP17-1/1

CC330708 —UN—28SEP17

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

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

CC1038683 —UN—19NOV12

화재 예방

화재 위험을 감소하기 위해 특히 작물이 건조한 상황에서 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. 운할 및 유지보수 섹션의 일일: 화재 예방을 참조하십시오.



TS227—UN—15APR13

- 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

화재 발생 시

처음 이상 조짐이 보이는 즉시 작업을 중지하십시오. 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



TS227—UN—15APR13

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

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

안전하게 게이트 고정

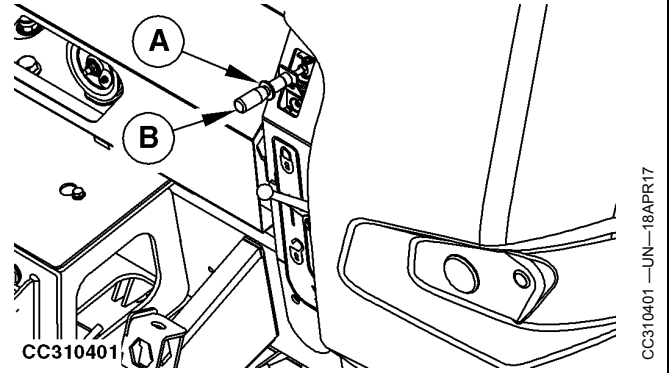
중요: 게이트가 열린 상태에서 2km/h(1.2mph)보다 높은 속도로 주행하지 마십시오. 게이트가 손상될 수 있습니다.

게이트가 올라간 상태에서 베일러 작업을 하거나 베일러 주변에서 작업하기 전에 잠금 부싱(A)을 당겨 게이트 잠금 장치 레버(B)를 잠금 위치에 고정합니다. 베일러 작동—일반 용도 섹션 게이트 잠금 밸브를 참조합니다.

게이트가 상승 및 하강하는 동안 게이트 주변에서 떨어져 상해를 방지합니다.

게이트를 작동하기 전에 주변에 사람이 있는지 확인합니다.

장비에서 이물질을 제거합니다.



A—잠금 부싱

B—게이트 고정 장치 레버

GA87848,00006ED -44-02JUL18-1/1

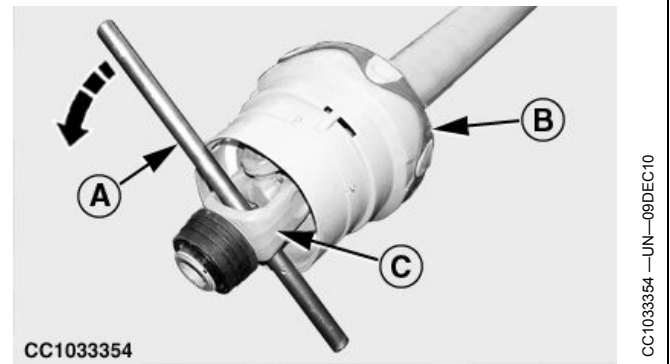
장비를 안전하게 정비

베일러를 정비하기 위해 프라이바(A)를 사용하여 그림과 같이 베일러를 돌립니다.

1. 트랙터의 PTO 샤프트에서 텔레스코핑 축업(B)을 분리합니다.
2. 프라이바(A)를 요크(C)와 U-조인트 사이에 삽입합니다.
3. 프라이바(A)를 사용하여 그림과 같이 베일러를 돌립니다.
4. 절차가 종료되면 프라이바(A)를 제거합니다.

A—프라이바
B—텔레스코핑 축업

C—요크



GA87848,0000501 -44-24NOV17-1/1

최대 유압 작동 압력

베일러는 최대 유압 작동 압력 21000kPa(210bar, 3045psi) 이하로 설계되었습니다.

최대 유압 작동 압력 21000kPa(210bar, 3045psi) 이상에서 베일러를 트랙터에 연결하지 마십시오.

GA87848,0000472 -44-23OCT17-1/1

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 가까이에 대지 마십시오. 모든 동력을 분리하고 제어 장치를 작동시켜 압력을 제거합니다. 장치를 바닥으로 내립니다. 엔진을 끕니다. 키를 뽑습니다. 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 증상을 입을 수 있습니다. 각 위치에 쉽게 닿을 수 있도록 사다리나 발판을 사용하십시오. 견고하고 안전한 발판과 손잡이를 사용하십시오.



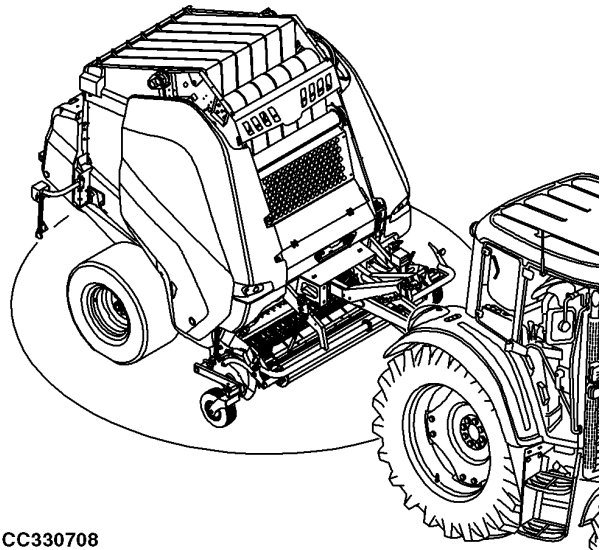
TS218 —UN—23AUG88

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

사람 및 동물 보호

작동 중인 장비 근처에 어떤 사람도 걸어나가거나 작업하지 못하도록 하십시오.

장비 작동 중에는 장비의 작업 구역에 사람, 가축 또는 동물이 있지 못하도록 하십시오.



CC330708

CC330708 —UN—28SEP17

GA87848,0000404 -44-28SEP17-1/1

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.

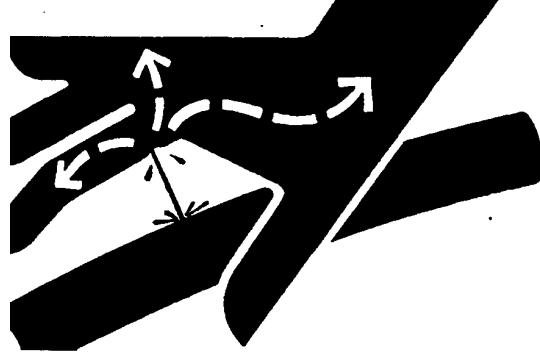
마모 또는 파손된 호스 부속품은 John Deere 승인 교체 부품으로 즉시 교체하십시오.

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



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.

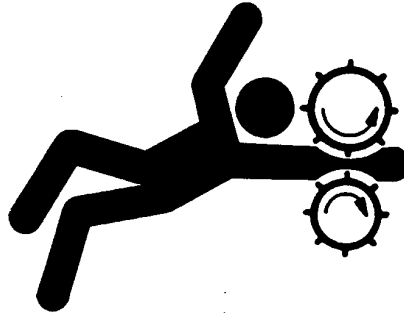
DX,FLUID -44-12OCT11-1/1

X9811 —UN—23AUG88

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 반지 및 기타 장신구는 벗어 두십시오.



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

TS228 —UN—23AUG88

용접이나 가열 전 페인트 제거

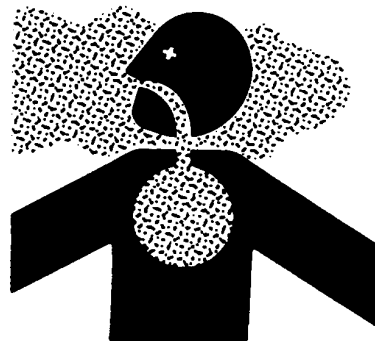
독성이 있을 수 있는 증기와 먼지를 피하십시오.

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 구역에서 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.



TS953 —UN—15MAY90

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

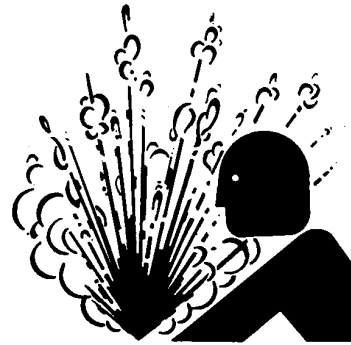
어큐뮬레이터 안전 정비

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.



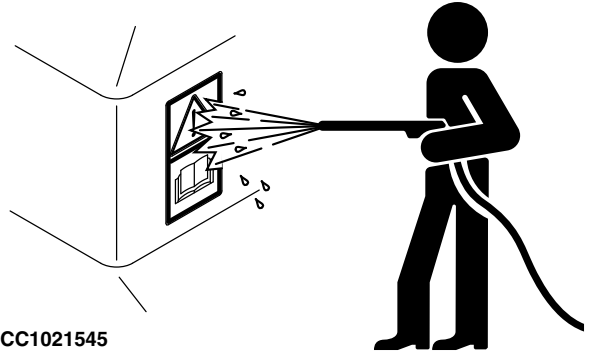
TS281 —UN—15APR13

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

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.



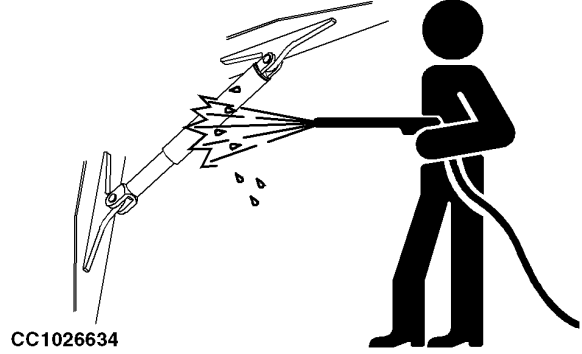
CC1021545

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

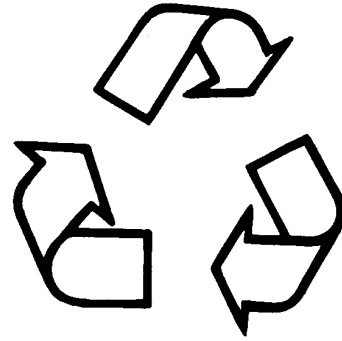
CC1026634 —UN—03DEC04

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. 이와 같은 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.

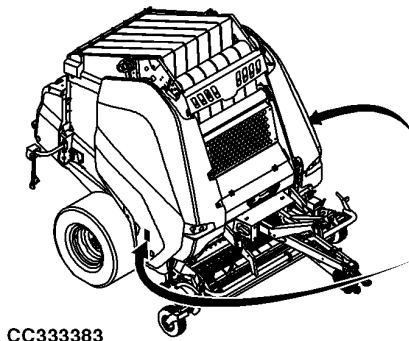


TS231 -44-28MAY13

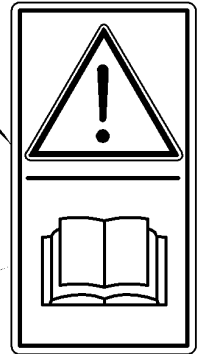
FX,WBZ -44-19NOV91-1/1

사용 설명서

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



CC333383



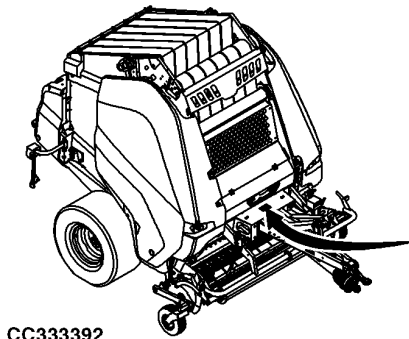
CC333383 -UN-02OCT17

GA87848,000040D -44-02OCT17-1/1

추락 방지

장비에 올라가거나 내려올 때 또는 정비할 경우 이 부분을 밟지 마십시오.

낙상 또는 추락을 방지하기 위해 발판으로 사용하지 마십시오.



CC333392

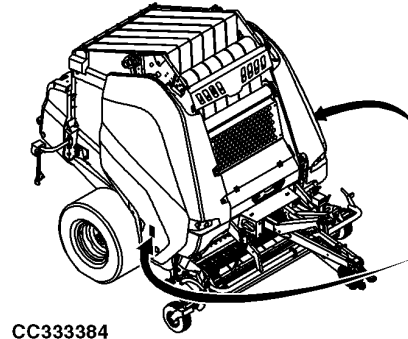


CC333392 -UN-02OCT17

GA87848,000041B -44-17OCT17-1/1

수리 및 유지보수

수리 및 유지보수를 실시하기 전에 트랙터의 엔진을 끄고 키를 분리합니다.



CC333384

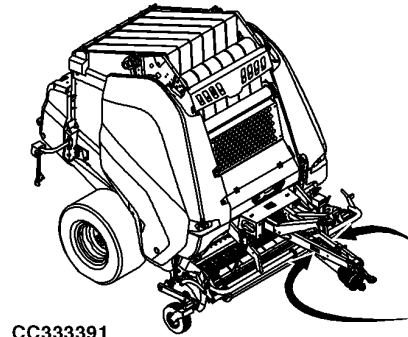


CC333384 —UN—02OCT17

GA87848,000040E -44-02OCT17-1/1

베일러 구동 라인

회전하는 구동 라인에서 떨어져 상해를 방지합니다.



CC333391

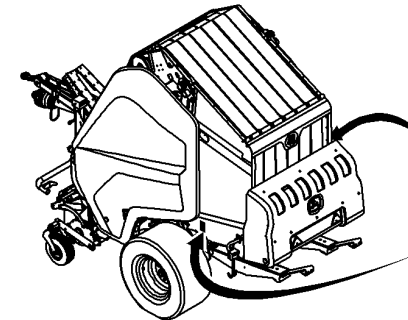


CC333391 —UN—02OCT17

GA87848,000040F -44-02OCT17-1/1

벨트

장비가 작동하는 동안 벨트에서 떨어지지십시오.



CC333388



CC333388 —UN—02OCT17

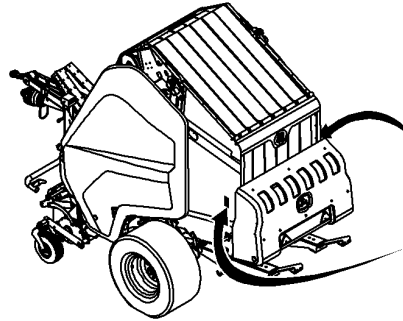
GA87848,0000418 -44-06OCT17-1/1

게이트 상승

올라간 게이트 밑에서 걸거나 작업하지 않도록 하십시오.

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

게이트가 상승한 상태에서 베일러의 위나 그 주변에서 작업하기 전에 항상 안전 잠금장치를 체결하십시오.



CC333386



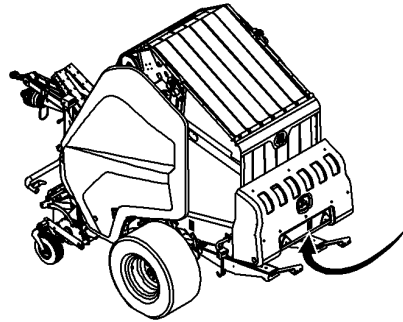
CC333386 —UN—02OCT17

GA87848,0000412 -44-02OCT17-1/1

베일 하적

사람이 베일러 뒤에서 작업하거나 걸지 않도록 하십시오.

심각한 상해나 사망으로 이어질 수 있으므로 베일 하적시 베일러 뒤에서 떨어지십시오.



CC333389



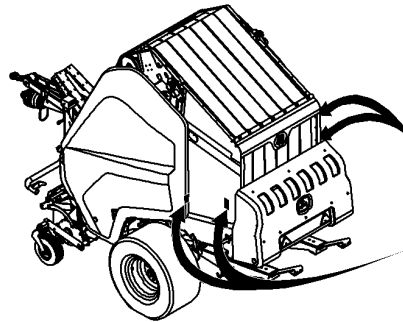
CC333389 —UN—02OCT17

GA87848,0000419 -44-02OCT17-1/1

게이트 안전 잠금

게이트가 상승한 상태에서 밑이나 주변에서 작업하기 전 항상 게이트 안전 잠금을 체결하십시오.

게이트 안전 잠금을 풀기 전 멀리 떨어지십시오.



CC333387

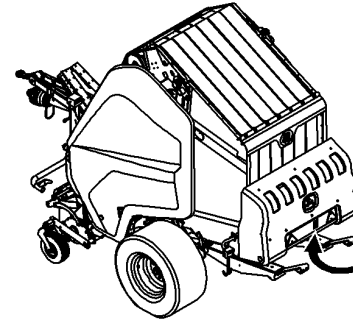


CC333387 —UN—02OCT17

GA87848,0000413 -44-02OCT17-1/1

게이트 개방

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



CC333390

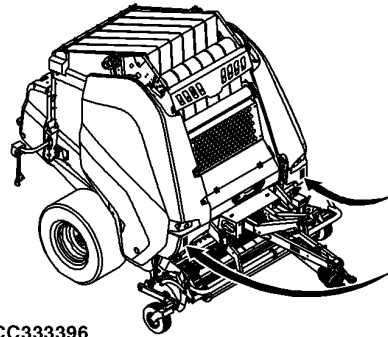


CC333390 —UN—02OCT17

GA87848,0000414 -44-02OCT17-1/1

픽업

회전중인 픽업이 사람이 피하는 것보다 더 빨리 사람을
협착할 수 있습니다.
사망이나 심각한 상해로 이어질 수 있으므로 회전중인 픽
업에서 멀리 떨어지십시오.



CC333396

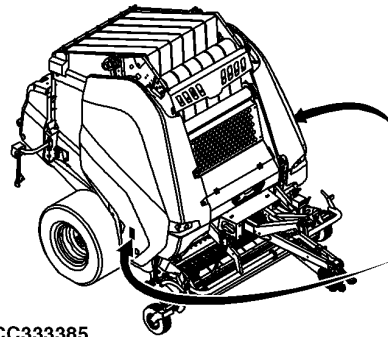


CC333396 —UN—02OCT17

GA87848,000041A -44-02OCT17-1/1

구동 체인

베일러 작동시 가드를 열거나 제거하지 마십시오.



CC333385

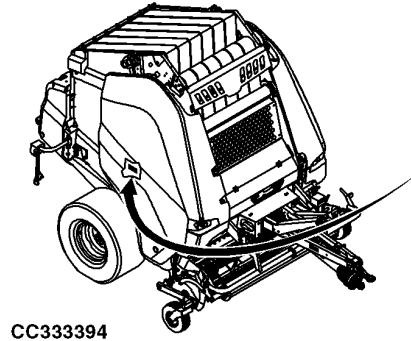


CC333385 —UN—02OCT17

GA87848,0000411 -44-02OCT17-1/1

압축 공기 탱크

압축 공기 탱크는 압력이 높습니다. John Deere 대리점만 이 압축 공기 탱크를 분리 및 수리할 수 있습니다.



CC333394

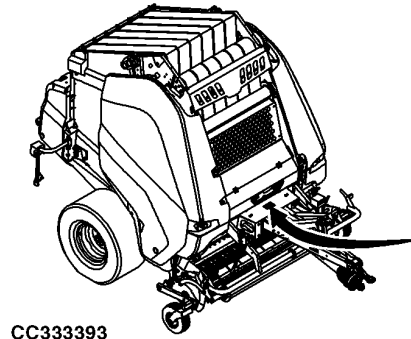


CC333394 —UN—03OCT17

GA87848,0000416 -44-02OCT17-1/1

540rpm

PTO의 해당 속도로 작업합니다.



CC333393

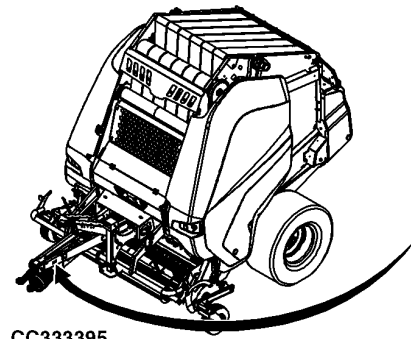


CC333393 —UN—02OCT17

GA87848,0000415 -44-02OCT17-1/1

히치 플레이트 고정 나사

지정된 간격으로 히치 플레이트 고정 나사를 다시 조입니다.



CC333395



620 N.m (450 Lb.ft.)

CC333395 —UN—02OCT17

GA87848,0000417 -44-02OCT17-1/1

트랙터 준비

견인바 조정

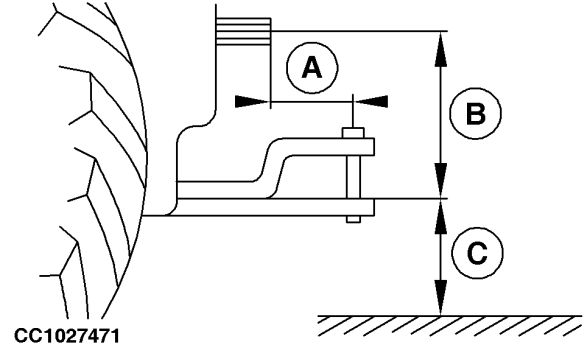
중요: 베일러를 연결하기 전에 견인바를 조정합니다. 모든 쉴드를 교체합니다.

견인바 히치 핀 홀을 트랙터 PTO 샤프트의 중심선에 수직으로 정렬합니다.

견인바를 다음 사양에 맞추십시오:

사양

PTO 샤프트의 끝에서 견인바 히치 핀 홀 축(A)—간격.....	355mm (14in)
PTO 샤프트 중심선에서 견인바 윗면(B)—간격.....	150 — 305mm (6 — 12in)
지면에서 견인바 윗면(C)—간격.....	330 — 510mm (13 — 20in)



A—간격
B—간격

C—간격

GA87848,0000422 -44-24OCT17-1/1

CC1027471 —UN—11JUL05

트랙터 PTO 속도 선택

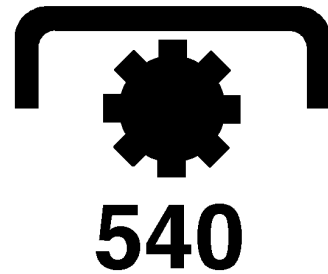
참고: 베일러 전방 태그를 참조하여 트랙터 PTO 속도를 선택합니다.

중요: 어떤 상황에서도 540rpm PTO 구동 장치 장착 베일러는 트랙터의 750 또는 1000rpm PTO 속도에서 작동하면 안 됩니다.

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

베일러를 항상 트랙터 PTO 속도 540rpm에서 작동하십시오.

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



CC1020007

GA87848,0000421 -44-25OCT17-1/1

CC1020007 —UN—08JUL01

트랙터 선택 제어 밸브 조정

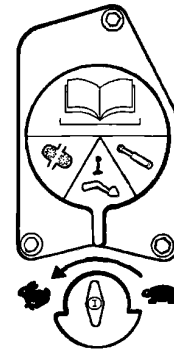
트랙터의 선택 제어 밸브를 최대 유량으로 설정합니다. 이와 같은 유량은 게이트가 약 5초 내에 열리도록 할 수 있어야 합니다. 조절 수행, 트랙터 운전자 매뉴얼 참조.

3000 시리즈 트랙터의 경우에는 SCV가 미사용 시 SCV 레버가 중립 위치에 있는지 확인하십시오.

5000 시리즈 트랙터의 경우에는 SCV 레버 해제 시 레버가 중립으로 돌아올 수 있도록 레버를 완전히 앞으로 밀지 마십시오.

6000 및 7000 시리즈 트랙터의 경우에는 SCV 레버를 멈춤쇠 없음으로 조정해서 레버 해제 시 레버가 중립으로 돌아올 수 있도록 하십시오.

디텐트 타이머 장착 트랙터의 경우에는 디텐트 타이머를 0으로 설정합니다.



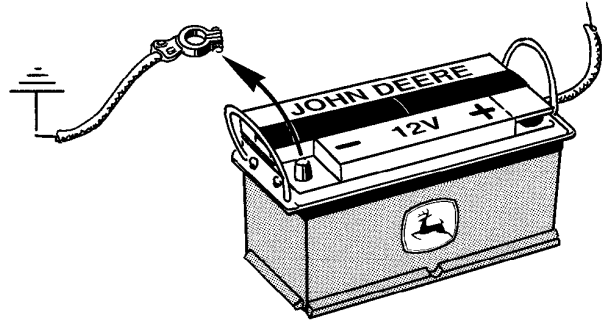
CC000833

NB02380,00003E9 -44-10APR17-1/1

CC000833 —UN—05APR95

원형 베일러 전기 회로 및 제어 전원 공급 요구 사항

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



CC1020363

CC1020363 —UN—23AUG01

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

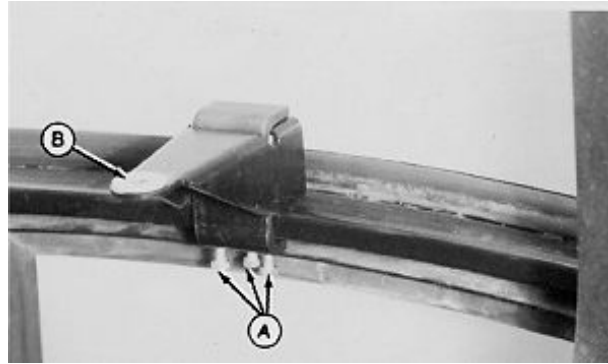
모니터 지지대 설치(6000, 6M, 6R, 7000, 7R 및 8000 시리즈 트랙터를 제외한 모든 트랙터)

참고: 트랙터에 작업자 운전실이 장착되지 않은 경우에는 모니터 브래킷을 카울링, 펜더 또는 기타 편리한 부분에 장착하십시오. 드릴 작업 전 마운팅 하드웨어의 여유공간을 확인하도록 하십시오.

작업자 운전실이 장착된 트랙터의 경우: 지지대를 조립하고 세 개의 캡 나사 (A)로 창틀에 고정하십시오.

와셔 (B)를 홀 위에 놓으십시오.

지지대를 브래킷에 고정하십시오.



E21705 —UN—15SEP88

A—캡 나사

B—와셔

DC82261,00003F5 -44-12DEC13-1/1

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

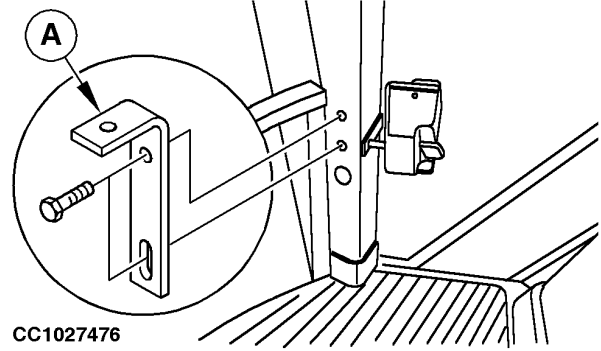
1. 상단의 두 플러그를 하단 우측 운전실 포스트에서 분리하십시오.
2. 앵글 (A)를 운전실 포스트에 설치하십시오. 두 개의 M10x20 플랜지 나사로 고정하십시오.
3. 모니터 스트랩 (B)를 앵글 (A)에 설치하십시오. M10x35 캡 나사 (C), 와셔 및 플랜지 너트 (D)로 고정하십시오.
4. 모니터를 모니터 스트랩 (B)에 설치하십시오.

A—각도

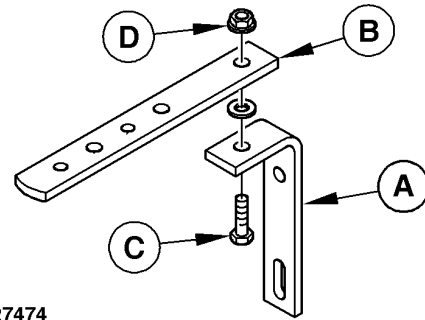
B—모니터 스트랩

C—캡 나사

D—플랜지 너트



CC1027476



CC1027474

CC1027476 —UN—11JUL05

CC1027474 —UN—11JUL05

DC82261,00003F4 -44-12DEC13-1/1

제어 모니터 연결용 배터리 와이어링 하네스 설치

제어 모니터는 반드시 실내 콘센트 (A) 및 모니터와 함께 제공된 특수 배터리 하네스 (B)에 연결해야 합니다. 이로써 모든 트랙터에 제공된 실내 콘센트 때문에 생기는 전기 방해가 방지될 것입니다. 특수 하네스 (B)는 반드시 배터리 스트랩에 직접 연결되어야 합니다.

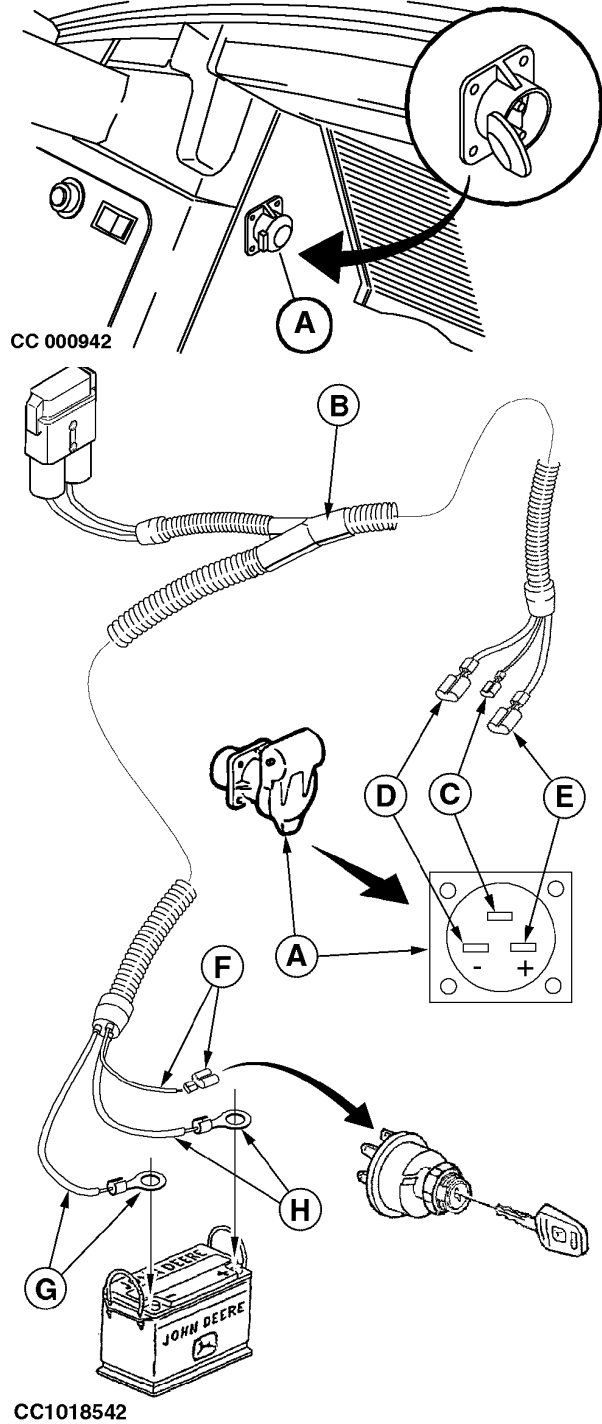
다음과 같이 진행합니다:

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 배터리 양극 스트랩에 빨간색 와이어 (F)를 계기판 메인 스위치의 "ON" 위치에, 검정색 와이어 (G)를 배터리 음극 스트랩에 연결하십시오.

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

참고: 향후 트랙터 설치를 위한 옵션으로 특수 하네스 (B)도 이용할 수 있습니다.

A—실내 콘센트	E—빨간색(6.0mm ²)
B—배터리 하네스	F—빨간색(양극) 와이어(1.5mm ²)
C—빨간색(1.5mm ²)	G—검정색(음극) 와이어(6.0mm ²)
D—검정색(6.0mm ²)	H—빨간색(양극) 와이어(6.0mm ²)



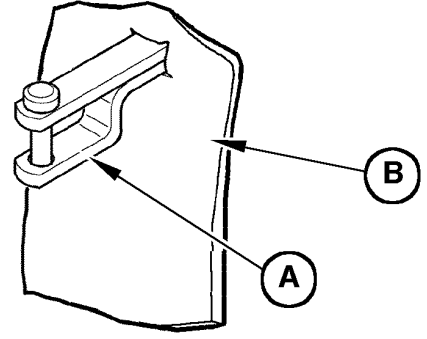
CC000942 —UN—05APR95

CC1018542 —UN—23OCT00

GA87848,0000C67 -44-12JUN19-1/1

견인바 실드 사용

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

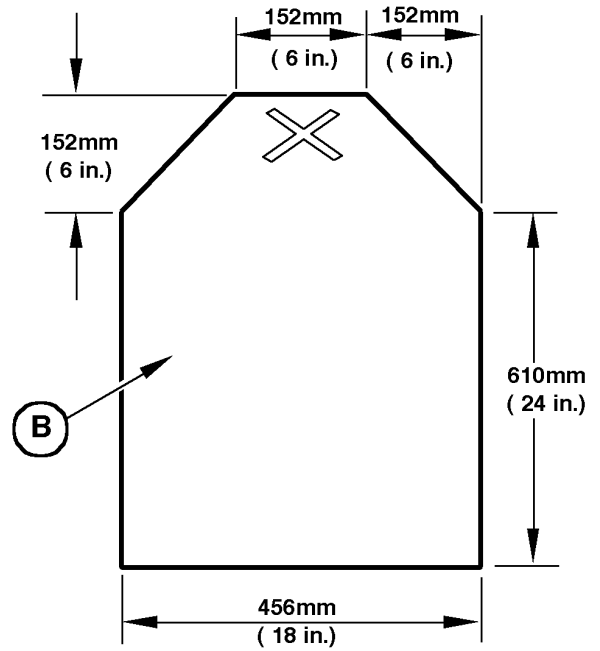


CC007918

CC007918 —UN—12DEC96

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

텅 조정

모든 트랙터 환경설정에 부합하기 위해 히치 플레이트 아티큘레이션에서나 텅 베이스 아티큘레이션에서 텅이 조정될 수 있습니다.

참고: 지면과 베일러 텅 사이의 간격을 늘리기 위해 트랙터 트레일러 히치에 장비를 부착하는 것이 낫습니다. 두꺼운 윈드로로 곤포 작업시, 이 위치가 편리합니다.

중요: 텅을 조정하기 전, 타이어 압력이 적절한지 확인하십시오. 타이어 공기압 (베일러 준비 섹션) 참조.

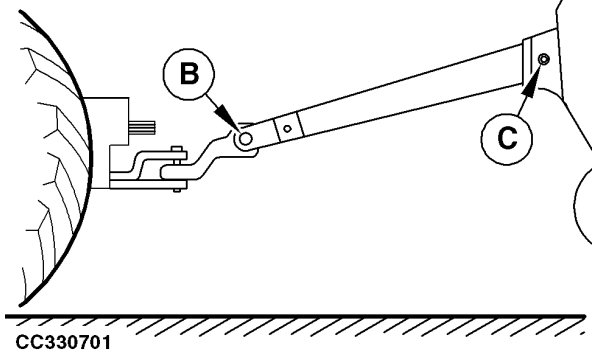
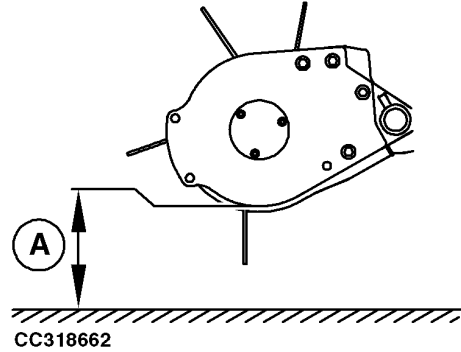
1. 트랙터에 베일러를 장착하십시오.
2. 단단한 평지에 트랙터와 베일러를 주차하십시오. 트랙터의 주차 브레이크를 체결합니다.
3. 게이지 휠 설정을 사용하여 다음 사양으로 간격(A)을 조정합니다.

베일러 작동—일반 용도 섹션의 픽업 표준 게이지 휠 조정 또는 픽업 캐스터 게이지 휠 조정을 참조합니다.

사양

지면에서 플랜지—간격..... 125mm
(5in)

4. 트랙터의 픽업 선택 제어 밸브 레버를 유동 위치에 놓습니다.
5. 베일러 위치를 변경하지 말고 잭스탠드가 지면에 닿도록 설치하십시오. 분리 섹션의 잭스탠드 퍼기를 참조합니다.
6. 히치 고정 나사(B)를 푼 다음, 2개의 텅 프레임을 올리거나 낮출 수 있게 양 측면의 텅 프레임 고정 나사(C)를 푹니다.



A—간격
B—히치 고정 나사

C—텅 프레임 고정 나사

GA87848,00003DB -44-09OCT17-1/4

CC318662—UN—23JUN17

CC330701—UN—12SEP17

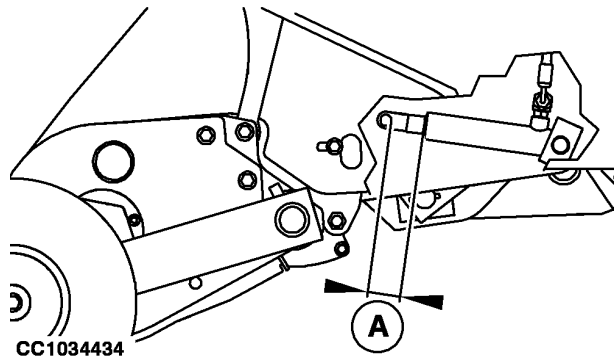
7. 픽업 유압 실린더의 거리(A)가 다음 사양 내에 있는지 확인하십시오:

사양

픽업 유압 실린더 로드—
간격..... 49mm
(1.93in)

8. 필요시, 지정된 거리(A)를 얻으려면 잭스탠드를 사용하여 베일러 전방을 올리거나 내리십시오.

A—간격



다음 페이지에 계속

GA87848,00003DB -44-09OCT17-2/4

CC1034434—UN—15SEP11

9. 가능한 수평으로 히치(C)를 놓고 2개의 텅 프레임이 동일한 레벨에 있는지 확인하십시오.
10. 텅 프레임 고정 너트(D), 잠금 너트(E), 히치 고정 나사(B)를 살짝 죄고 10단계 하단에 기술된 픽업 유압 실린더 거리가 사양 내에 있는지 확인하십시오.

- 정상인 경우, 팩스탠드로 베일러 전방을 약간
높이거나 낮추어 9단계부터 과정을 반복하십시오.
- 정상인 경우, 계속하십시오.

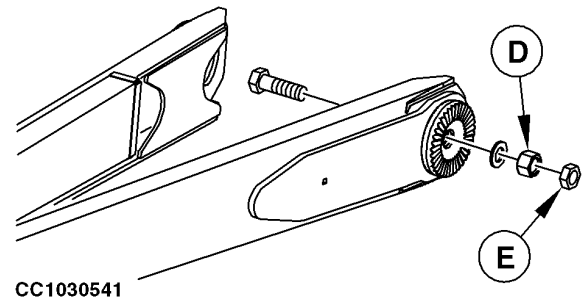
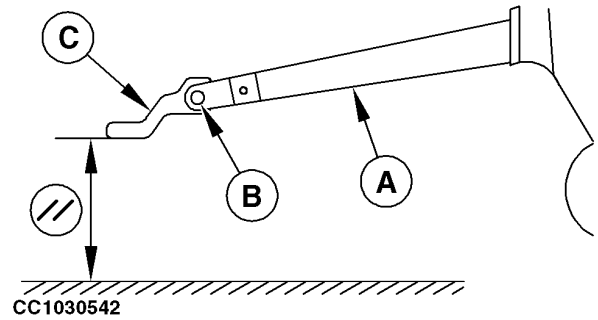
참고: 나사 (B)와 너트 (D)와 (E)를 질 때, 모든 링이 연결되었는지 (끝과 끝이 서있지 않음) 확인하십시오.

11. 텅 프레임 고정 너트(D), 잠금 너트(E), 히치 고정 나사(B)를 지정된 토크로 죄십시오:

사 양

텅 프레임 고정 너트—토크.....	700Nm (516lb-ft)
텅 프레임 잠금 너트—토크.....	300Nm (221lb-ft)
히치 고정 나사—토크.....	620Nm (450lb-ft)

중요: 베일러를 트랙터에 장착한 채 서서히 유의하여 짧은 테스트를 실시하십시오. 급선회하는 텅 프레임(A)과 텔레스코핑 동력전달장치 사이에 장애가 있는 지 점검하십시오. 텔레스코핑 동력전달 장치에 중대한 파손이 발생할 수 있습니다.



A—텅 프레임
B—히치 고정 나사
C—히치

D-너트
E-잠금 너트

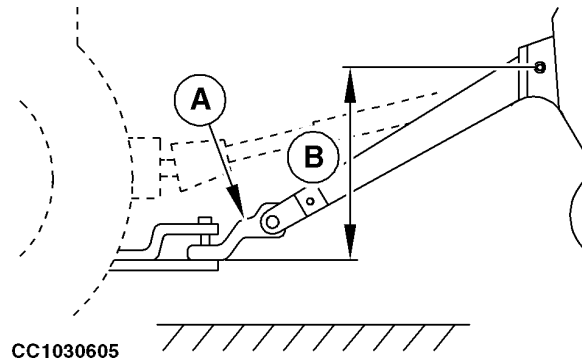
GA87848,00003DB -44-09OCT17-3/4

12. 베일러가 트랙터의 견인바에 장착되었다면 오프셋(B)이 사양 범위 안에 있는지 확인하십시오.

중요: 텅 베이스 아티큘레이션과 히치(A) 사이의 최대 가용 오프셋(B)이 사양 범위 안에 있어야 합니다.

사 양

히치에서 텅 베이스 아티
클레이션—최대 오프셋..... 700mm
(2피트 3.5인치)



A—히치

B—오프셋

CC1030605

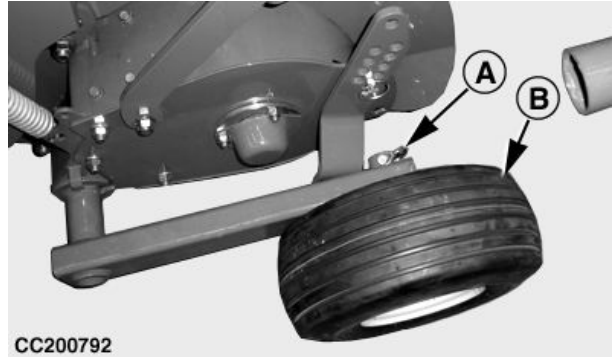
GA87848.00003DB -44-09OCT17-4/4

작업 위치에 표준 게이지 휠 설치

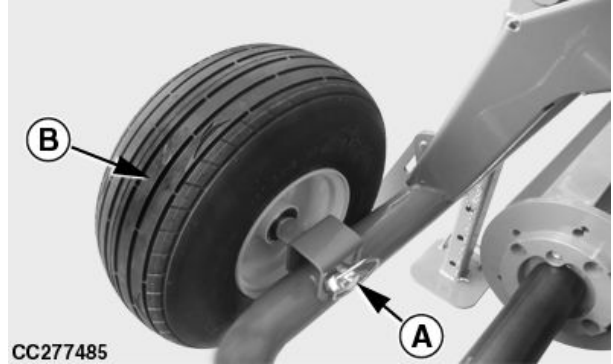
1. 신속 잠금 핀(A)을 분리합니다.
2. 브래킷에서 게이지 휠(B)을 분리합니다.
3. 그림과 같이 게이지 휠(B)을 픽업 위치로 옮깁니다. 브래킷을 신속 잠금 핀(A)으로 고정합니다.
4. 반대쪽도 같은 절차를 반복합니다.

A—신속 잠금 핀

B—게이지 휠



CC200792 —UN—12APR13



CC277485 —UN—18JUL16

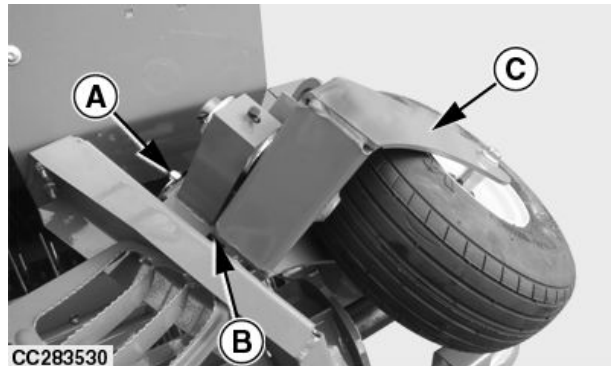
NB02380,00003E1 -44-04APR17-1/1

작업 위치에 캐스터 게이지 휠 설치

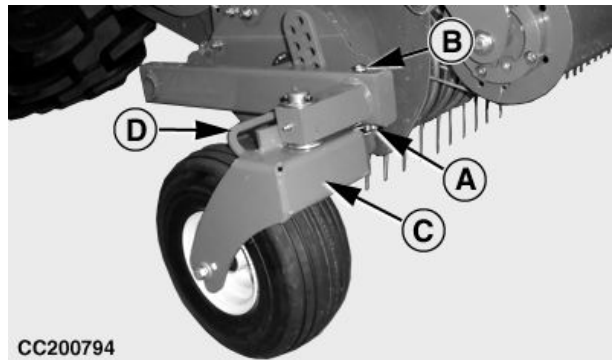
1. 신속 잠금 핀 (A) 및 (B)를 분리합니다.
2. 브래킷에서 캐스터 게이지 휠(C)을 분리합니다.
3. 핸들(D)을 사용하여 캐스터 게이지 휠(C)을 그림과 같이 픽업 위치에 놓고 핀(B) 및 신속 잠금 핀(A)으로 고정합니다.
4. 반대쪽도 같은 절차를 반복합니다.

A—신속 잠금 핀
B—핀

C—캐스터 게이지 휠
D—캐스터 게이지 휠 핸들



CC283530 —UN—18JUL16



CC200794 —UN—12APR13

NB02380,00003E2 -44-04APR17-1/1

그물 롤 선택

최적의 성능 구현을 위해 John Deere 네트 롤을 권장합니다:

네트 유형:	재료 폭(A)	코어 폭(B)
표준	1215—1235mm (3ft 11-7/8in—4ft 5/8in)	최대 1255mm (4ft 1-3/8in)
CoverEdge™	1285—1305mm (4 ft 2-1/2in—4 ft 3-1/2in)	최대 1320mm (4ft 4in)
John Deere B-Wrap™	1260mm (49-5/8in)	최대 1320mm (52in)

참고: John Deere B-Wrap™ 시스템을 사용하려면 John Deere B-Wrap™ 키트를 설치해야 합니다. John Deere 대리점에 문의합니다.

중요: 네트 롤의 지름은 30cm(11-3/4in)를 초과하면 안 됩니다.

John Deere B-Wrap™을 제외한 네트 회전수는 조정할 수 있습니다.

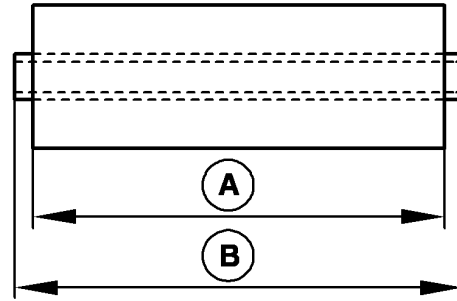
A—재료 폭

B—코어 폭

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



CC421116



CC1033200

CC421116 —UN—22OCT20

CC1033200 —UN—05AUG10

GA87848,00010A6 -44-08JAN21-1/1

네트 롤 관리

중요: 네트 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.

CC,570RB 001466 -44-15SEP98-1/1

네트 바인딩 장치 관리

베일러를 작동하기 전에 다음 절차를 실시합니다.

피드 롤을 닦고 끈적한 물질이 묻어 있는지 점검합니다. 휘발유, 벤진, 테레빈유 또는 기타 유사 세척 용액 등의 강한 세척제를 이용해서 고무 피드 롤을 세척하지 마십시오.

다음을 이용할 것을 권장합니다:

- 액상 암모니아를 적신 헝겊
- 비눗물
- 글리세린 및 알코올의 1:10 혼합액

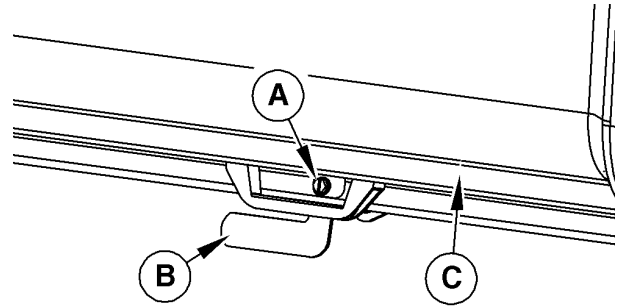
고무 피드 롤에 활석 가루를 도포합니다.

NB02380,0000506 -44-04OCT17-1/1

네트 롤 장착

⚠ 주의: 커버는 스프링이 장착되어 있어 커버를 열면 빠르게 올라갑니다.

1. 트랙터의 주차 브레이크를 체결하고 엔진을 끈 후 키를 분리합니다.
2. 적절한 공구(폭 13mm)를 사용하여 잠금장치(A)를 풀고 네트 바인딩 커버(C)를 해제합니다.
커버(C)의 제 위치를 잡고 래치(B)를 당겨 엽니다.
3. 설치하기 전 네트 롤에서 포장 재료(스테이플, 테이프 등)를 모두 제거합니다.



CC310414

A—잠금장치
B—래치

C—네트 바인딩 커버

다음 페이지에 계속

GA87848,0000C3C -44-03JUL19-1/7

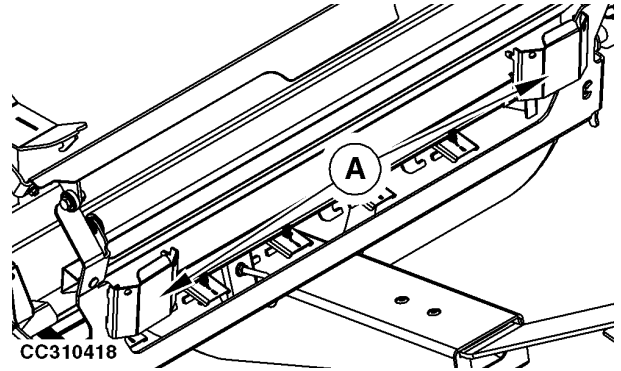
CC310414—UN—18APR17

4. 네트 롤 설치:

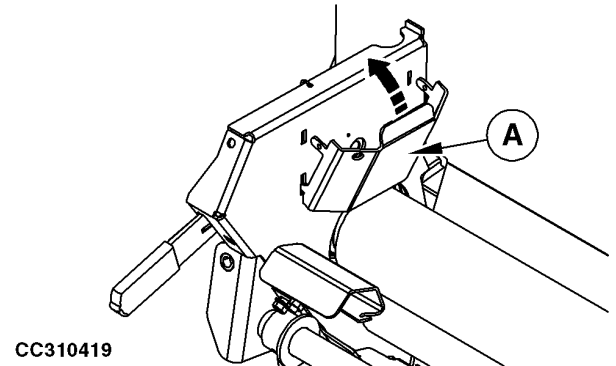
- 표준 네트 롤의 경우 브래킷에서 스톱(A)을 분리하고 그림과 같이 양쪽에 설치합니다. 양쪽의 스톱(A)을 스프링 잠금 핀(B)으로 고정합니다.
- CoverEdge™ 및 John Deere B-Wrap™ 롤은 다음 단계로 이동합니다.

A—스톱

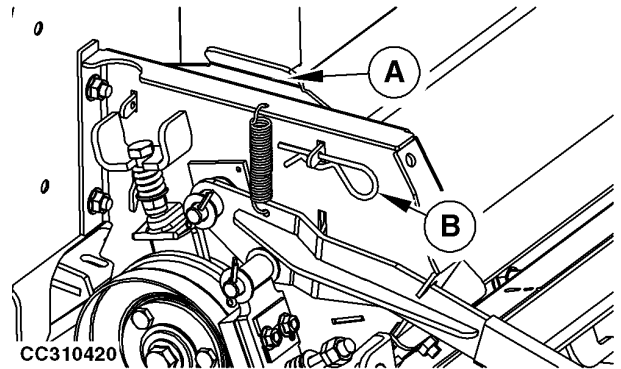
B—스프링 잠금 핀



CC310418 —UN—19APR17



CC310419 —UN—19APR17



CC310420 —UN—19APR17

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

다음 페이지에 계속

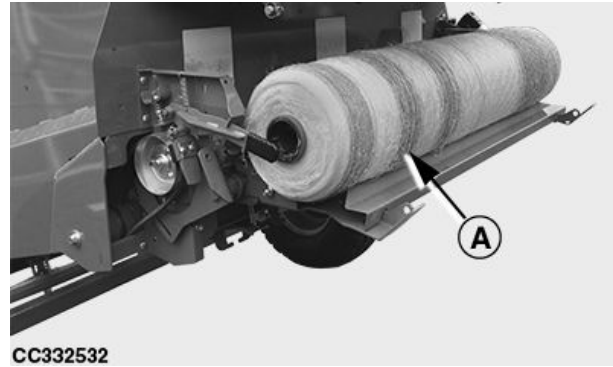
GA87848,0000C3C -44-03JUL19-2/7

5. 하부 장력 암을 빼냅니다.

6. 그림과 같이 네트 롤을 적재 위치에 놓습니다:

- 표준 네트 및 CoverEdge™ 롤의 경우, 두 가지 색상
의 줄무늬가 장비의 왼쪽을 향하게 놓습니다.
- John Deere B-Wrap™ 롤의 경우, 코어(B)에 파란색
및 흰색 줄무늬가 장비의 우측을 향하게 놓습니다.

A—적재 위치



CC332532

CC332532 —UN—03OCT17

John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.

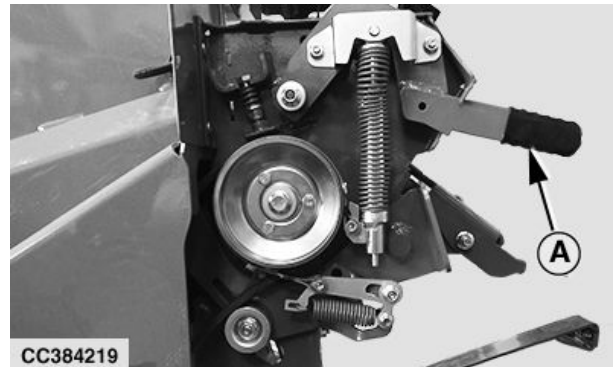
GA87848,0000C3C -44-03JUL19-3/7

7. 네트 피드 롤 브레이크 해제:

레버(A)를 아래로 누르고 바깥으로 당긴 후 위로 올려
브레이크를 해제합니다.

참고: 일단 해제하면 레버(A)는 올라간 상태를 유지합니다.

A—레버



CC384219

CC384219 —UN—03JUL19

다음 페이지에 계속

GA87848,0000C3C -44-03JUL19-4/7

8. 네트를 풀고 흐트러진 끝부분을 모읍니다.
9. 네트(C)를 접어 고리 모양으로 만듭니다. 고리 모양으로 만든 네트를 고무 롤(A)과 스틸 롤(B) 사이에 그림과 같이 끼웁니다. 피드 롤을 손으로 가볍게 돌려 재료가 롤 사이에 들어가게 합니다.

중요: 네트가 롤을 감을 수 있으므로 두 롤 사이에 고리(D)를 25mm(1in) 이상 끼우지 마십시오.

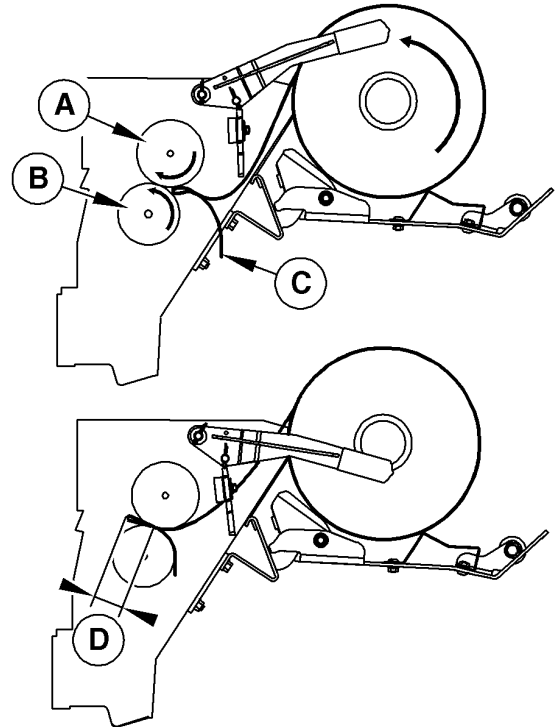
A—고무 롤
B—스틸 롤

C—네트
D—25mm(1in)



CC332533

CC332533 —UN—03OCT17



CC332530

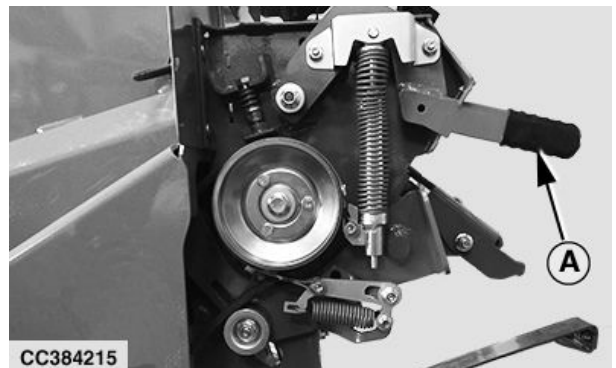
CC332530 —UN—03OCT17

GA87848,0000C3C -44-03JUL19-5/7

10. 레버(A)를 아래로 당겨 네트 피드 롤 브레이크를 체결합니다. 피드 롤은 회전할 수 없어야 합니다.

중요: 브레이크로 이송 롤을 계속 회전할 수 있다면 정비 섹션의 그물 이송 롤 브레이크 점검(테스트 6)을 참조합니다.

A—브레이크 레버



CC384215

CC384215 —UN—03JUL19

다음 페이지에 계속

GA87848,0000C3C -44-03JUL19-6/7

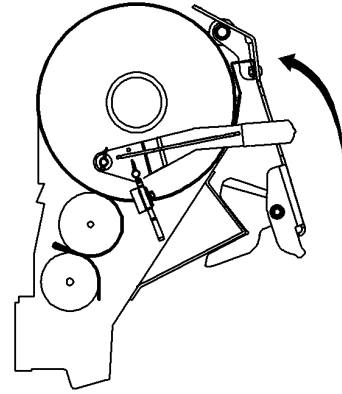
11. 하부 장력 암을 위로 올리고 고무 롤의 네트 롤을 스테인리스 스틸 플레이트에 대고 들어 올립니다.
12. 네트 롤을 돌려 느슨하지 않게 합니다.
13. 재료의 초과된 부분을 잘라냅니다.
14. 후방 네트 박스에는 두 개의 네트 롤을 보관할 수 있습니다. 네트 바인딩 진행 중(B)인 것 하나와 추가 네트 롤(A) 하나를 상부에 보관할 수 있습니다.
15. 래치가 체결될 때까지 아래로 당겨 커버를 닫습니다.

중요: 매일 고무 롤에 네트 롤을 감아 분리하는 것을 권장합니다! 고무 피드 롤에 네트 자재가 눌러 붙는 것을 방지하여 네트 바인딩 시작 방해 요소를 방지합니다.

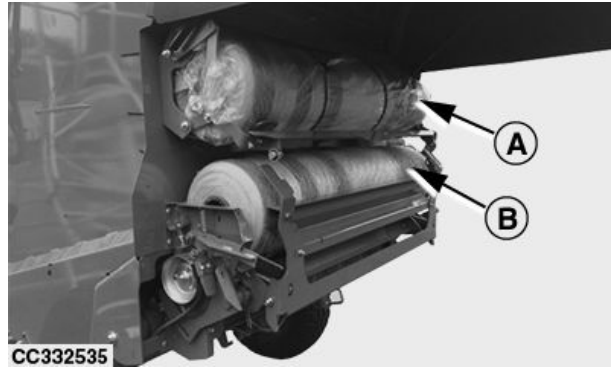
이 절차는 결속끈 묶음 모드에서 베일러를 사용할 경우에도 매년 실시해야 합니다.

A—추가 네트 롤

B—바인딩 진행 중인 네트



CC332531



CC332535

CC332531 —UN—03OCT17

CC332535 —UN—03OCT17

GA87848,0000C3C -44-03JUL19-7/7

결속끈 선택

최적의 성능을 위해 John Deere 결속끈 1000 또는 750을 권장합니다.

결속끈의 품질은 적절한 베일러 작동에 중요한 부분을 차지합니다.

적절한 베일링 작업을 위해 인장 강도가 좋고 크기가 균일한 결속끈을 선택합니다. 이를 통해 베일을 취급 또는 운송하는 동안 결속끈이 끊어지는 것을 방지합니다.



CC421118

CC421118 —UN—22OCT20

GA87848,00010A7 -44-08JAN21-1/1

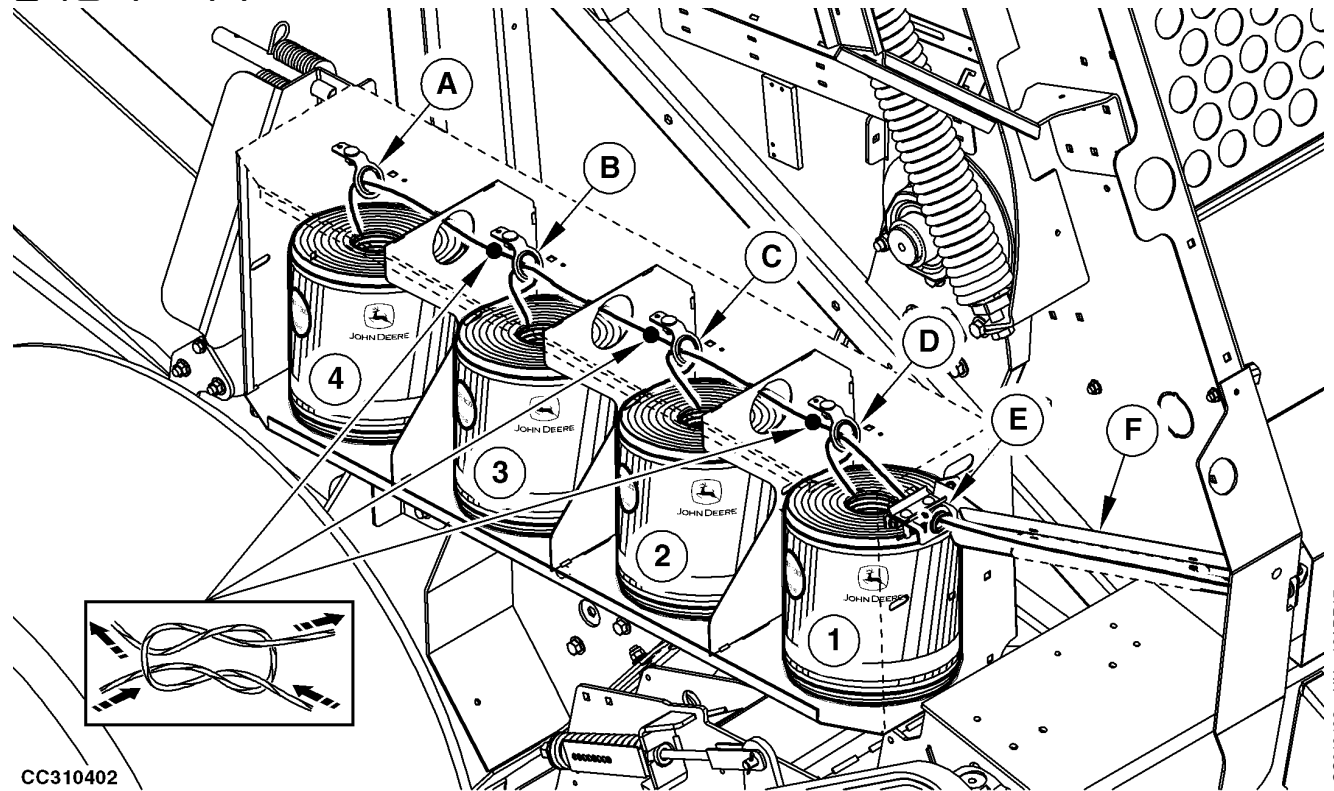
결속끈 볼 관리

중요: 결속끈 볼을 습기 및 파손으로부터 보호하십시오. 사용 준비가 될 때까지 보호 피복을 제거하지 마십시오.

직사광선을 피해 시원하고 건조한 곳에 보관하십시오.

DC82261,000040D -44-23JAN14-1/1

결속끈 박스 적재



CC310402

CC310402—UN—18APR17

A—결속끈 가이드
B—결속끈 가이드

C—결속끈 가이드
D—결속끈 가이드

E—결속끈 가이드
F—사각 튜브

결속끈 박스의 각 칸마다 양질의 결속끈 볼 하나를 놓습니다. "상단" 표시가 되어 있는 볼의 끝 부분에서 결속끈을 당겨 빼냅니다.

1. 측면 도어를 엽니다.
2. 결속끈 박스의 각 칸마다 양질의 결속끈 볼 하나를 놓습니다. "상단" 표시가 되어 있는 볼의 끝 부분에서 결속끈을 당겨 빼냅니다.
3. 그림과 같이 결속끈 가이드를 통해 결속끈을 끼웁니다.
4. 4번 볼의 안쪽 끝과 3번 볼의 바깥쪽 끝을 묶고, 그 다음 3번 볼의 안쪽 끝과 2번 볼의 바깥쪽 끝을 묶고, 그 다음 2번 볼의 안쪽 끝과 1번 볼의 바깥쪽 끝을 묶어 결속끈을 하나로 연결합니다.

결속끈 끝을 연결하려면 사이잘 결속끈은 변형된 사각 매듭을 사용하고 플라스틱 결속끈은 시트 밴드 매듭을 사용합니다.

5. 볼(1)의 끝부분을 결속끈 가이드(E) 및 사각 튜브 안으로 끼웁니다.
6. 가능한 한 매듭에 가깝게 결속끈 끝단부의 여유분을 잘라냅니다.
7. 탄성 텐서너로 볼을 고정합니다.
8. 측면 도어를 닫습니다.
9. 다른 쪽도 같은 절차를 반복합니다.

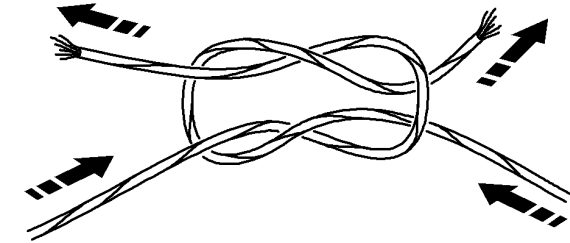
NB02380.0000507 -44-04OCT17-1/1

결속끈 매듭

중요: 매듭은 가이드 및 결속끈 암을 통해 원활하게 지나갈 수 있도록 작아야 합니다.

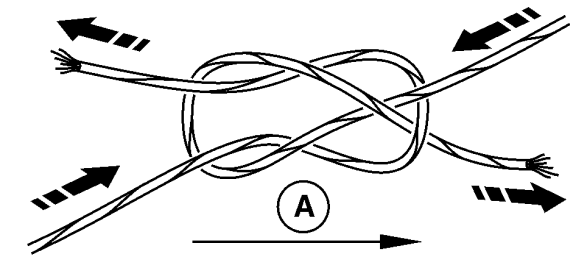
결속끈을 묶을 때 사각 또는 변형된 사각 매듭을 사용할 것을 권장합니다. 필요할 경우 그림과 같이 시트 벤드 매듭을 사용하여 결속끈 볼을 같이 묶습니다.

A—결속끈 흐름 방향



CC1034420

변형된 사각 매듭



CC1034421

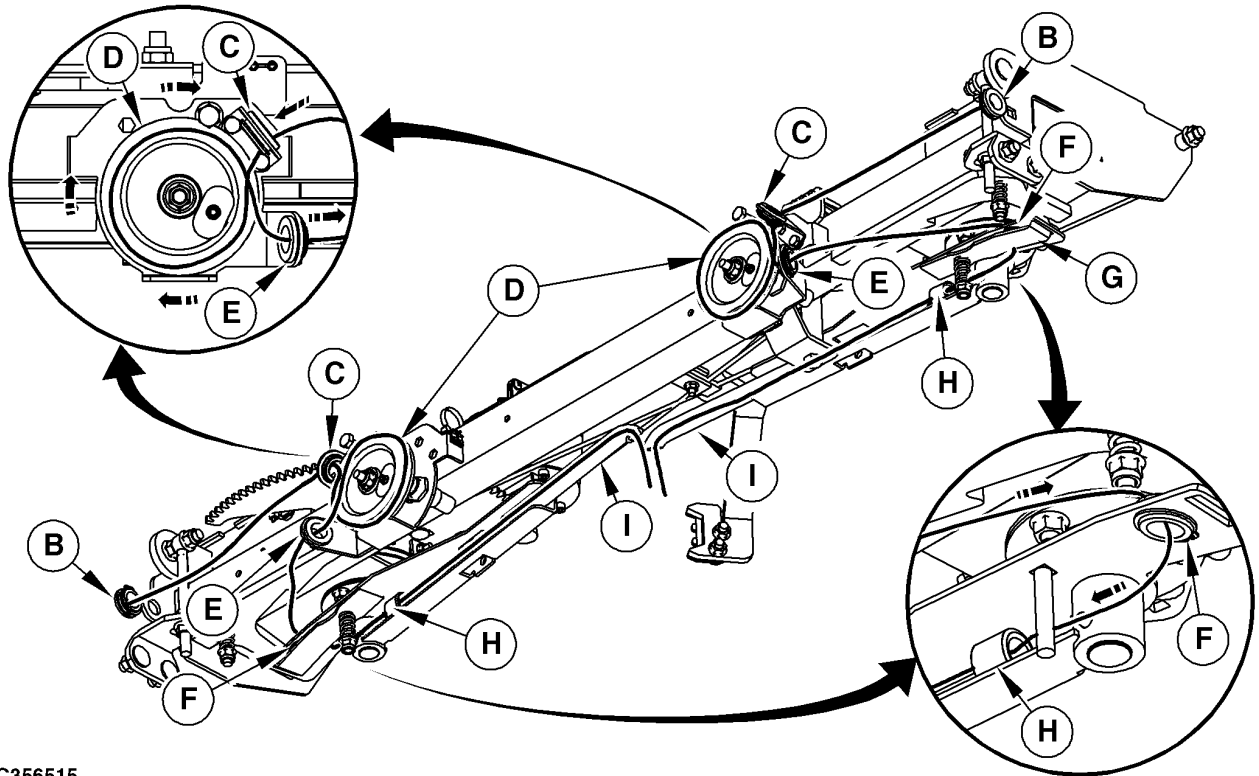
시트 벤드 매듭

CC1034420 —UN—15SEP11

CC1034421 —UN—08DEC11

NB02380,000050E -44-04OCT17-1/1

결속끈 상자에서 결속끈 압(튜브 압)으로 결속끈 끼우기



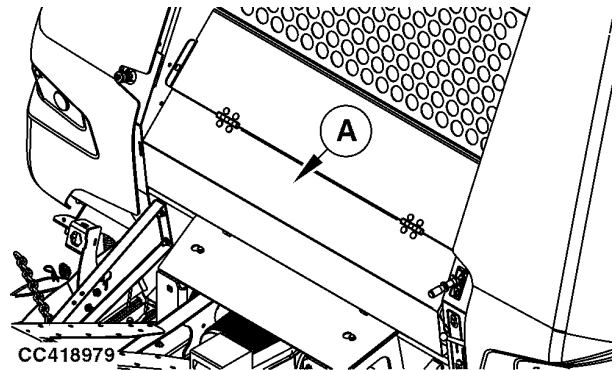
CC356515

1. 결속끈 바인딩 시스템 커버(A)를 엽니다.
2. 결속끈 가이드(B)에서 폴리 상단 결속끈 가이드(C) 방향으로 결속끈을 끼웁니다.
3. 그림과 같이 폴리(D) 주위에 고리 모양으로 만듭니다.
4. 폴리 하단 결속끈 가이드(E)를 통해 결속끈을 끼웁니다.
5. 결속끈 장력 플레이트(G)를 당겨 돌려 분리합니다.
6. 결속끈 가이드(F)를 통해 결속끈을 연결합니다.
7. 결속끈을 장력 플레이트(G) 아래로 끼웁니다.
8. 압 결속끈 가이드(H)를 통해 결속끈을 끼웁니다.
9. 결속끈 압 튜브(I)를 통해 결속끈을 끼웁니다.
10. 결속끈을 당겨 결속끈 압 끝단에서 결속끈 끝단까지 지정된 거리(K)를 확보합니다.

사양

결속끈 압의 끝단-결속끈
끝단—간격..... 150mm
(6in.)

11. 결속끈 장력 플레이트(G)를 다시 체결합니다.



A—결속끈 묶음 시스템 커버
B—결속끈 가이드
C—상단 결속끈 가이드 폴리
D—폴리
E—하단 결속끈 가이드 폴리

F—결속끈 가이드
G—결속끈 장력 플레이트
H—압 결속끈 가이드
I—결속끈 압

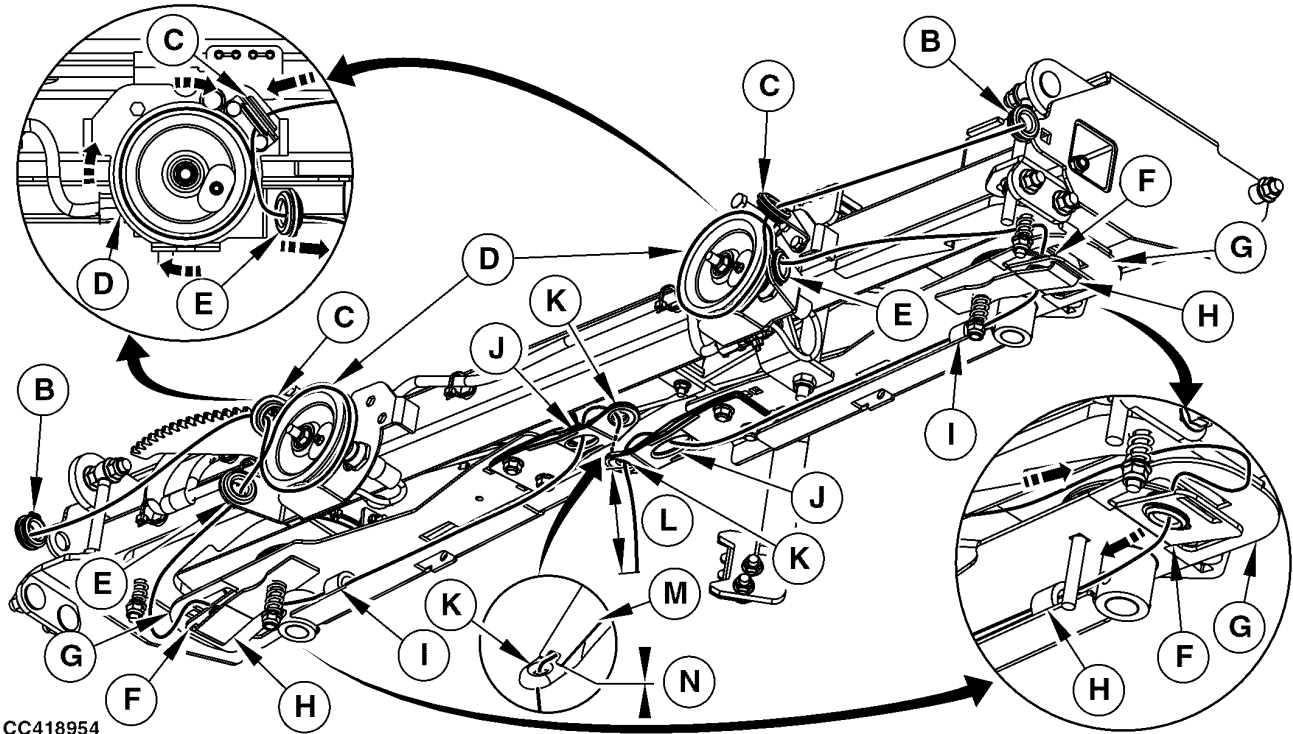
12. 결속끈 커버(A)를 닫습니다.

GA87848,0001081 -44-23DEC20-1/1

CC356515 —UN—05JUL 18

CC418979 —UN—18DEC20

결속끈 상자에서 결속끈 암(조절 암)으로 결속끈 끼우기



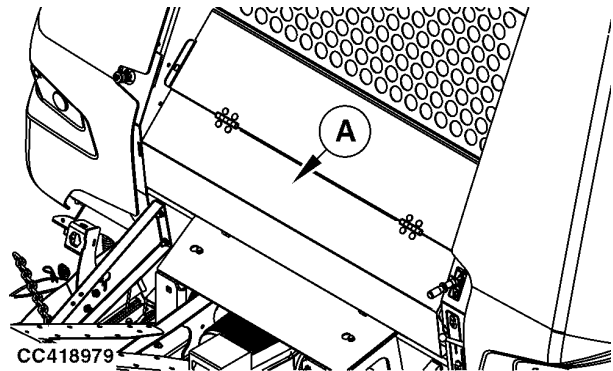
CC418954

CC418954 —UN—16DEC20

1. 결속끈 묶음 시스템 커버(A)를 엽니다.
2. 결속끈 가이드(B)에서 폴리 상단 결속끈 가이드(C) 방향으로 결속끈을 끼웁니다.
3. 그림과 같이 폴리(D) 주위에 고리 모양으로 만듭니다.
4. 폴리 하단 결속끈 가이드(E)를 통해 결속끈을 끼웁니다.
5. 결속끈 장력 플레이트(H)를 당겨 돌려 분리합니다.
6. 결속끈 가이드(F)와 결속끈 디플렉터(H) 사이에 결속끈을 연결합니다.

참고: 결속끈 디플렉터(H) 구멍을 통해 결속끈을 연결하지 마십시오.

7. 결속끈 가이드(F)를 통해 결속끈을 연결합니다.
8. 결속끈을 장력 플레이트(H) 아래로 연결합니다.
9. 암 결속끈 가이드(I)를 통해 결속끈을 연결합니다.
10. 결속끈 암 구멍(J)을 통해 스프링 플레이트(M) 하단으로 결속끈을 연결합니다.
11. 결속끈 암 구멍(K)을 통해 결속끈을 연결합니다.
12. 그림과 같이 포크 모양의 스프링 플레이트(M) 끝단이 결속끈 연장 암(K)과 접촉(거리(N))하는지 확인합니다.
13. 결속끈을 당겨 결속끈 암 끝단에서 결속끈 끝단까지 지정된 거리(L)를 확보합니다.



CC418979

CC418979 —UN—18DEC20

A—결속끈 묶음 시스템 커버
B—결속끈 가이드
C—상단 결속끈 가이드 폴리
D—폴리
E—하단 결속끈 가이드 폴리
F—결속끈 가이드
G—결속끈 디플렉터

H—결속끈 장력 플레이트
I—암 결속끈 가이드
J—결속끈 암 구멍
K—결속끈 암 구멍
L—거리
M—스프링 플레이트
N—거리

사양

결속끈 암의 끝단-결속끈
끝단-간격..... 150mm
(6in.)

14. 결속끈 장력 플레이트(H)를 다시 체결합니다.

GA87848,0001082 -44-23DEC20-1/1

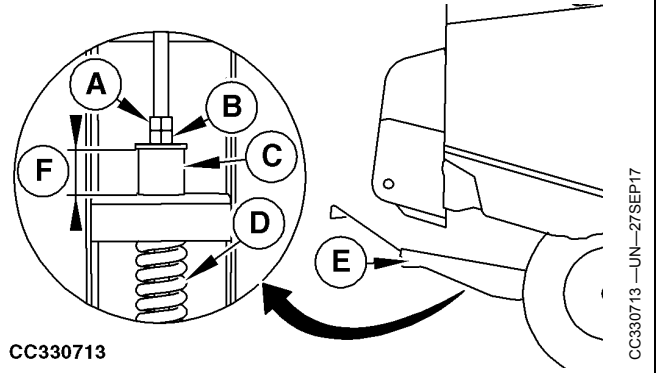
베일 배출 램프 조정

1. 베일러를 평평한 곳에 주차합니다.
2. 간격(F)이 사양에 부합하는지 점검합니다. 필요할 경우 다음 절차를 진행합니다.

사양

베일 배출 부싱—간격.....30—50mm
(1-3/16—2in)

3. 카운터 너트(A)를 풉니다.
4. 너트(B)를 조정하여 지정된 간격(F)을 확보합니다.
5. 카운터 너트(A)를 조입니다.



A—카운터 너트
B—너트
C—부싱

D—스프링
E—베일 배출 램프
F—간격

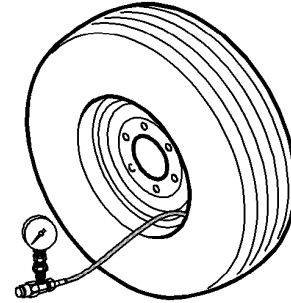
GA87848,00003F2 -44-27SEP17-1/1

타이어 공기압

적절한 타이어 압력을 얻으려면 다음 표를 참조하십시오.

중요: 공공 도로 주행 시 항상 현지 도로 교통 규정을 준수하십시오. 안전 섹션 최대 운송 속도 준수 참조.

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



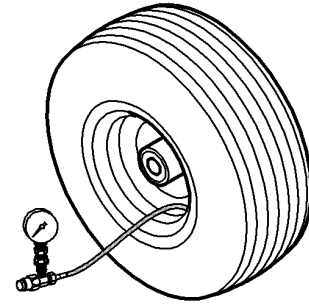
CC1030245

타이어 유형	압력	
	30km/h(18mph) 최대 운송 속도	40km/h(25mph)의 최대 운송 속도
15/55-17	250kPa(2.5bar, 36psi)	250kPa(2.5bar, 36psi)
500/50-17	200kPa(2bar, 29psi)	200kPa(2bar, 29psi)
500/55-20	100kPa(1bar, 15psi)	140kPa(1.4bar, 20psi)

다음 페이지에 계속

GA87848,0000DC7 -44-17FEB20-1/2

픽업 게이지 휠에 지정된 압력으로 공기를 주입합니다



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

	압력
픽업 게이지 휠	140kPa(1.4bar, 20psi)

GA87848,0000DC7 -44-17FEB20-2/2

휠 너트 토크 점검

중요: 휠을 분리 및 설치했을 경우 항상 운할 및 유지보수 섹션에서 지정한 주기로 휠 너트의 토크를 점검합니다.

휠 너트를 다음 사양에 맞게 대각선으로 조이십시오:

사양

휠 너트—토크.....270Nm
(200lb·ft)



CC332523

CC332523—UN—28SEP17

GA87848,0000408 -44-24OCT17-1/1

장착

베일러를 트랙터에 장착

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 접화키를 분리하십시오.
4. 베일러를 트랙터에 장착하십시오. 트랙터 사용 설명서를 참조합니다.
5. 이 섹션의 잭스탠드 접기를 참조하여 잭스탠드를 접습니다.
6. 이 섹션의 텔레스코핑 드라이브라인을 트랙터 PTO 샤프트에 연결하기를 참조하여 텔레스코핑 드라이브라인을 트랙터 PTO 샤프트에 연결합니다.
7. 이 섹션의 안전 체인 연결을 참조하여 안전 체인을 연결합니다.
8. 이 섹션의 트랙터 유압 시스템에 연결하기를 참조하여 트랙터의 유압 시스템에 연결합니다.
9. 이 섹션의 유압 브레이크 연결(장착된 경우) 또는 에어 브레이크 연결(장착된 경우)을 참조하여 브레이크를 연결합니다.



10. 이 섹션의 장비 주차 브레이크 해제(유압 브레이크 장착 베일러) 또는 장비 주차 브레이크 해제(에어 브레이크 장착 베일러)를 참조하여 장비의 주차 브레이크를 해제합니다.
11. 이 섹션의 7단자 트레일러 소켓 연결을 참조하여 트레일러 소켓을 연결합니다.
12. 장비 와이어링 하네스 연결은 이 섹션의 장비 와이어링 하네스 연결을 참조합니다.

GA87848,0000C30 -44-13MAY19-1/1

잭스탠드 접기

베일러를 트랙터에 장착한 후 그림과 같이 잭스탠드를 보관 위치에 고정합니다.

그림과 같이 잭스탠드(A)를 핀(B)으로 고정합니다:

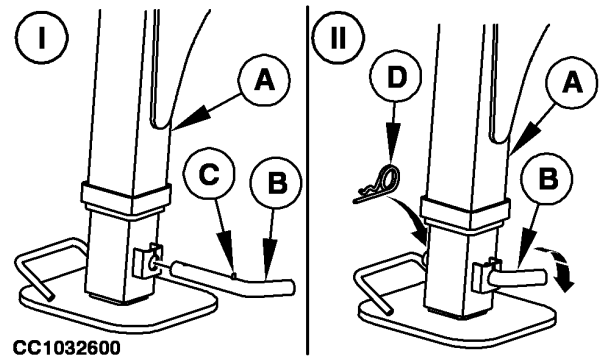
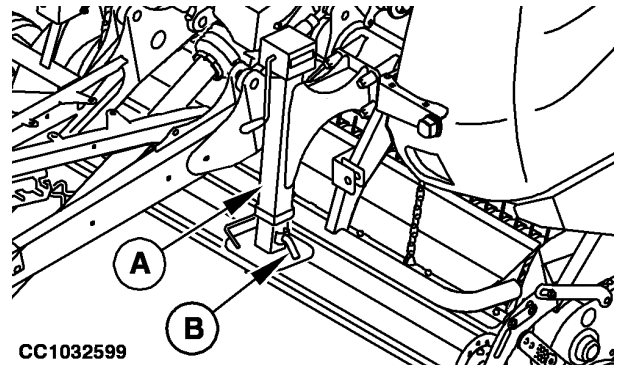
1. 그림 (I)과 같이 핀(B)을 삽입합니다.
2. 그림 (II)와 같이 핀(B)을 돌려 잭스탠드를 보관 위치에 고정합니다.

중요: 코터 핀(C)을 정확하게 삽입했는지 확인합니다.

3. 그림 (II)와 같이 핀(B)에 스프링 잠금 핀(D)을 삽입합니다.

A—잭스탠드
B—핀

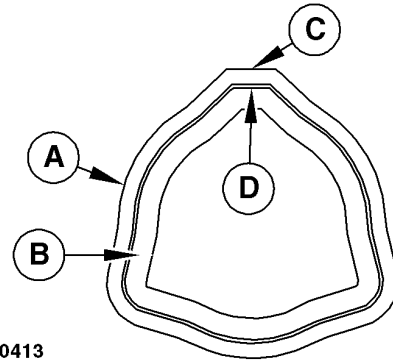
C—코터 핀
D—스프링 잠금 핀



NB02380,0000473 -44-22JUN17-1/1

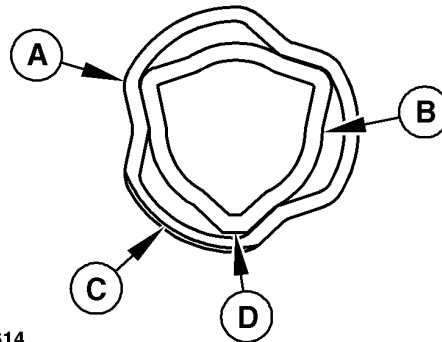
Bondioli 텔레스코핑 축업 설치

플레이트 코너(D)가 밀려 들어간 면(C)과 정렬되도록 수 튜브(B)를 암 튜브(A)에 조립합니다.



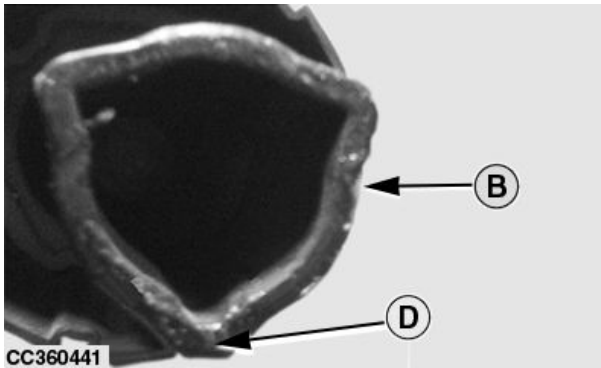
CC310413

1800Nm Bondioli 텔레스코핑 축업 측면도



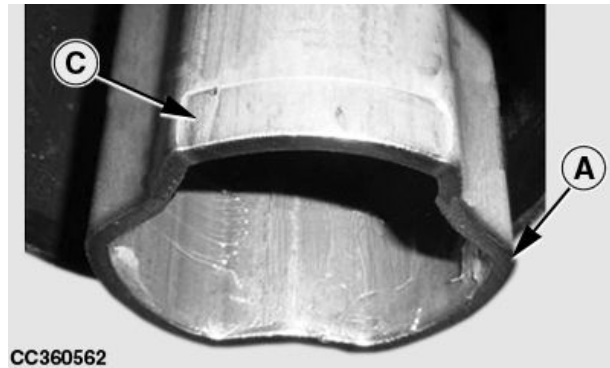
CC208614

2000Nm Bondioli 텔레스코핑 축업 측면도



CC360441

수 튜브



CC360562

암 튜브

A—암 튜브
B—수 튜브

C—충돌면
D—플레이트 코너

CC310413 —UN—18APR17

CC208614 —UN—11APR14

CC360441 —UN—27AUG18

CC360562 —UN—23AUG18

TL81334,0000FB8 -44-05JUL21-1/1

트랙터 PTO 샤프트에 텔레스코핑 드라이브라인 연결

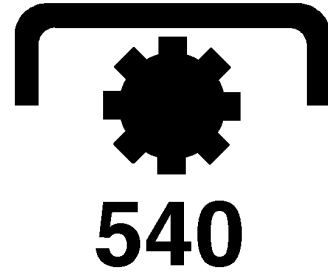
⚠ 주의: 트랙터 작동 중 절대로 텔레스코핑 구동라인을 부착하지 마십시오.

구동라인을 PTO 측에 연결하거나 분리할 때는 절대로 쇠팅치를 사용하지 마십시오.

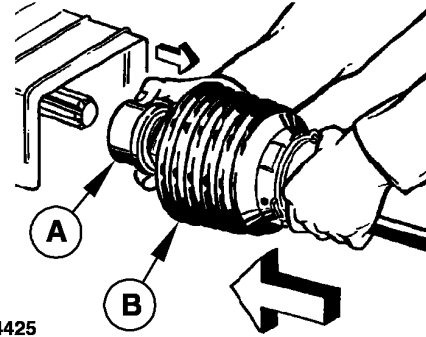
중요: 구동라인 및 PTO 측 스플라인의 페인트, 먼지, 짝지, 찌꺼기를 제거하십시오.

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 드라이브라인을 트랙터 540rpm PTO 샤프트에 연결합니다. 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.



CC1020007



CC1034425

A—잠금 칼라

B—가드

NB02380,00003CA -44-20APR17-1/1

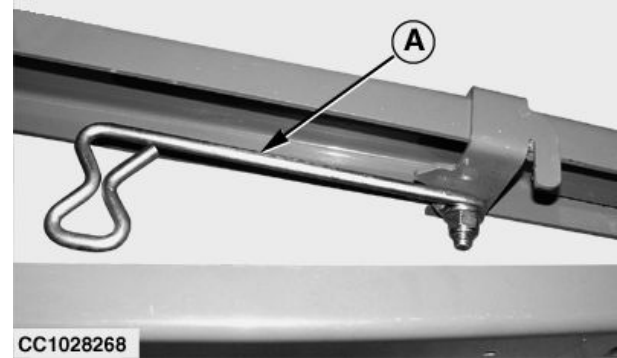
CC1020007—UN—09JUL01

CC1034425—UN—15SEP11

텔레스코핑 구동라인 지지대

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

A—지지대



CC1028268

OUC006,0001AD9 -44-03SEP13-1/1

CC1028268—UN—21SEP06

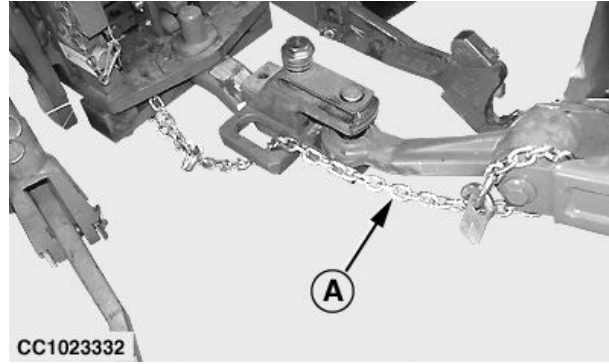
안전 체인 연결

장비에 안전 체인 (A)가 장착된 경우에는 안전 체인 (A)를 트랙터에 연결해서 고정하십시오. 회전에 필요한 여유만 남겨 두십시오.

주의: 베일러가 뜻하지 않게 트랙터에서 분리되는 경우에 체인이 반드시 텅이 지면을 때리는 것을 방지해야 합니다.

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

A—안전 체인



CC1023332

CC1023332 —UN—04AUG03

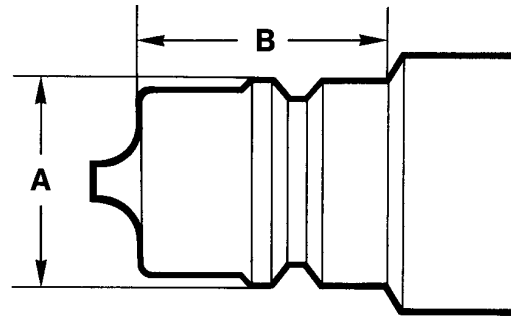
JD44289,000020B -44-12JAN17-1/1

트랙터 유압 시스템에 연결

주의: 베일러 유압 호스의 최대 작업 압력은 약 21500kPa(215bar, 3120psi)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 조여주십시오.

중요: 모든 유압 커플러에는 반드시 이물질, 먼지 및 모래가 없어야 합니다. 연결이 준비되기 전까지 유체 개구부 위에는 보호 캡을 사용하도록 하십시오. 이물질은 유압 시스템을 파손시킬 수 있습니다.

참고: ISO 유압 커플러가 베일러에 대한 표준이 됩니다. 커플러가 트랙터에 맞지 않는 경우 정확한 커플러에 대한 내용을 John Deere 대리점에 문의하십시오.



LX 006613

A—직경

B—길이

LX006613 —UN—15AUG94

사양
A—직경.....23.66 — 23.74mm
(0.931 — 0.934in)

B—길이..... 24mm
(0.945in)

다음 페이지에 계속

GA87848,00003CC -44-24OCT17-1/4

1. 트랙터 잠금 SCV

- 기계식 선택 제어 밸브 장착 트랙터:
이와 같이 장착된 경우, 작동기구 부착 전에 트랙터 SCV(선택 제어 밸브) 레버 잠금장치 (A)를 오른쪽 (운송 잠금)으로 눌러 작동기구 이동 및 가능한 신체적 부상을 방지하십시오.
- 전동식 선택 제어 밸브(E-SCV) 장착 트랙터:
작동기구 부착 전에는 E-SCV 운송 잠금 버튼 (B)를 눌러 모든 SCV(운송 잠금)을 잠가서 작동기구 이동 및 가능한 신체적 부상을 방지하십시오.

A—SCV 레버 잠금

B—E-SCV 운송 잠금 버튼



CC1032321

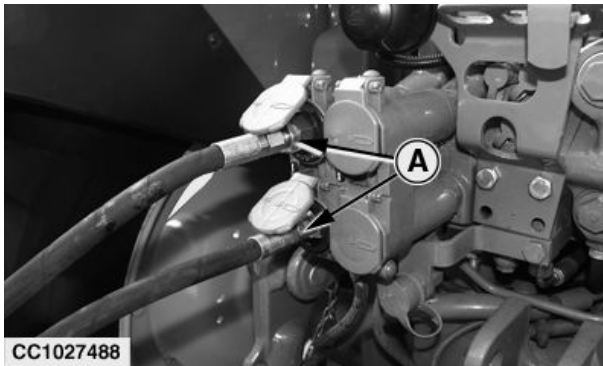
기계식 SCV



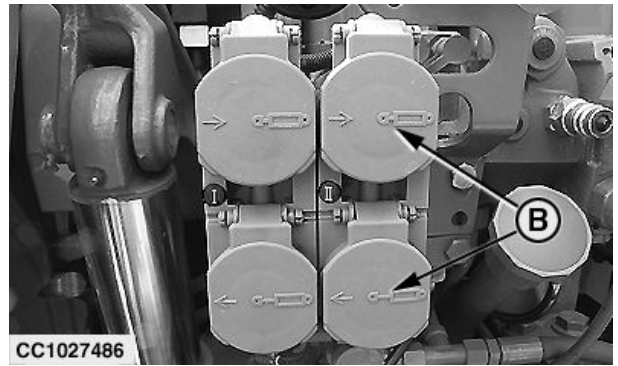
CC1032320

전동식 SCV

GA87848,00003CC -44-24OCT17-2/4



CC1027488



CC1027486

2. 게이트 리프트 유압 호스 연결

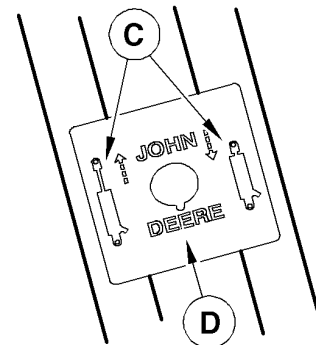
게이트 유압 호스 (A)를 복동식 SCV에 연결해서 게이트를 작동하십시오.

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

호스를 트랙터 리셉터클에 튼튼하게 밀어넣으십시오.

A—게이트 유압 호스
B—SCV 기호

C—식별판 기호
D—호스 식별판



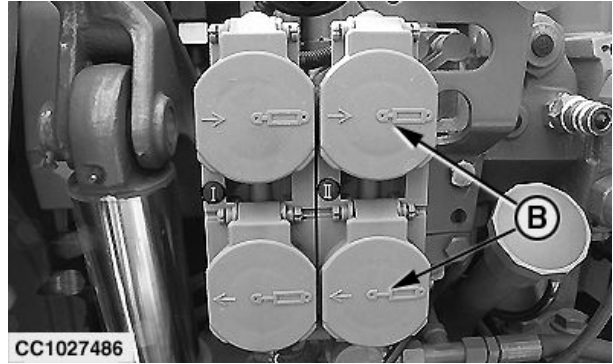
CC1026711

다음 페이지에 계속

GA87848,00003CC -44-24OCT17-3/4



CC1027490 —UN—11JUL05



CC1027486 —UN—11JUL05

3. 픽업 제어 밸브 유압 호스 연결

픽업 제어 밸브 유압 호스(A)를 복동식 SCV에 연결해서 픽업 리프트를 작동하십시오.

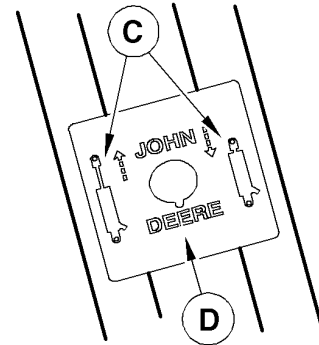
참고: 프리커터 나이프와 낙하 플로어 관리는 픽업 상승 혹은 하강과 동일한 선택 제어 밸브를 사용합니다.

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

호스를 트랙터의 소켓에 단단하게 밀어 넣습니다.

A—픽업 유압 호스
B—SCV 기호

C—식별판 기호
D—호스 식별판



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

GA87848,00003CC -44-24OCT17-4/4

유압 브레이크 연결(장착된 경우)

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

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

중요: 브레이크의 과도한 마모를 방지하기 위해 다음 사항을 준수하십시오.

압력 호스가 연결되어 있는지 확인하십시오.

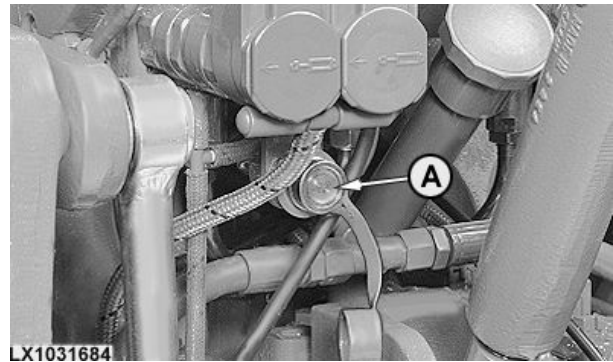
내리막길을 주행할 때에는 오르막길 주행 시와 동일한 기어를 선택합니다.

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.

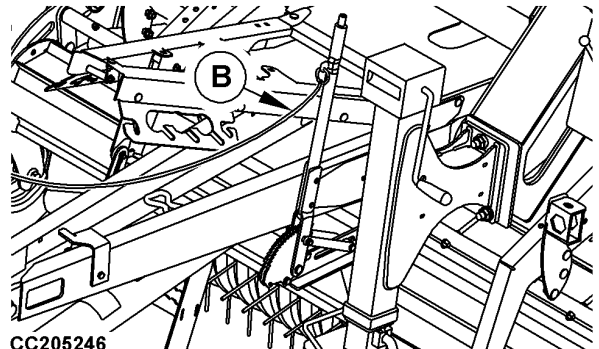
A—트레일러 브레이크 커플러

B—안전 로프



LX1031684

LX1031684 —UN—03APR03



CC205246

CC205246 —UN—16OCT13

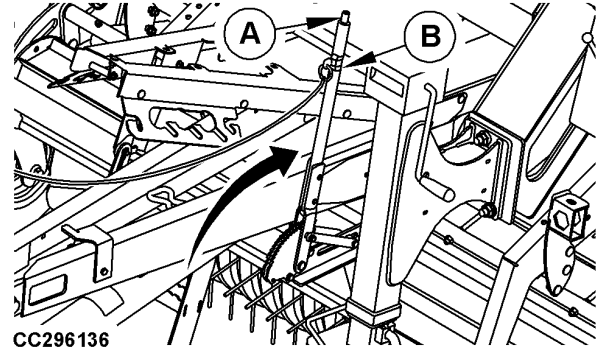
OUC006,0001AD6 -44-02SEP13-1/1

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

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.

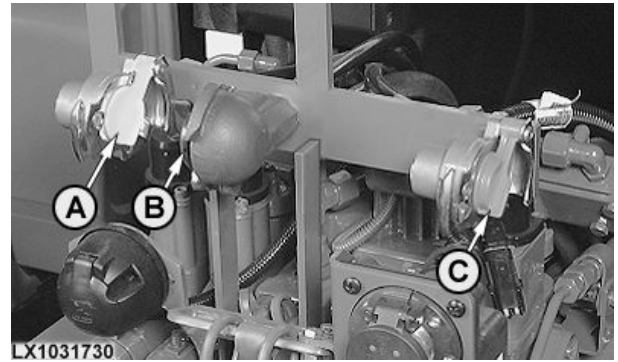
압력 호스를 연결하기 전에 깨끗하게 연결되었는지 확인하십시오. 호스가 분리될 때마다 더스트 캡과의 연결을 밀폐하십시오.

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.



LX1031730

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.

LX1031730—UN—13AUG03

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

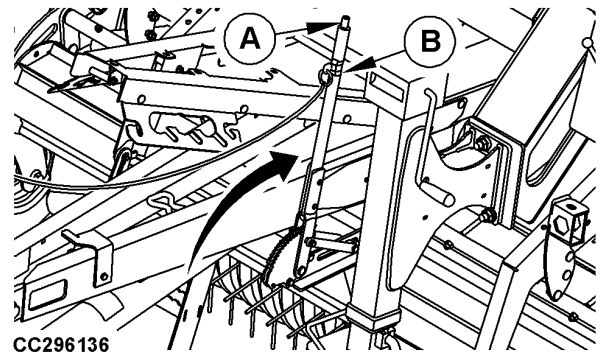
장비 주차 브레이크 해제(에어 브레이크 장착 베일러)

주차 브레이크 레버

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

A—버튼

B—레버



CC296136

CC296136—UN—07OCT16

다음 페이지에 계속

GA87848,00003CB -44-31AUG17-1/2

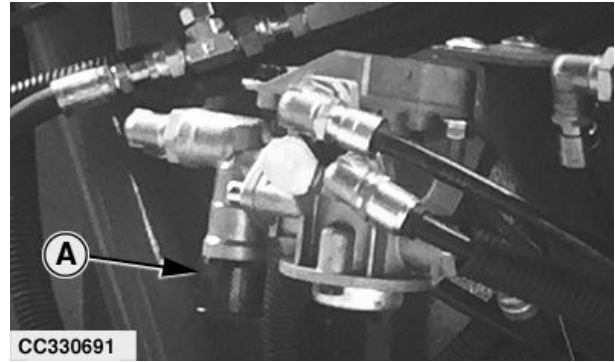
공기 브레이크 밸브

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

원형베일러 브레이크를 수동으로 해제하려면 버튼(A)을 누르십시오.

에어 브레이크 호스가 트랙터의 브레이크 시스템에 재연결될 경우 원형 베일러 브레이크는 자동적으로 해제됩니다.

A—버튼



CC330691 —UN—12SEP17

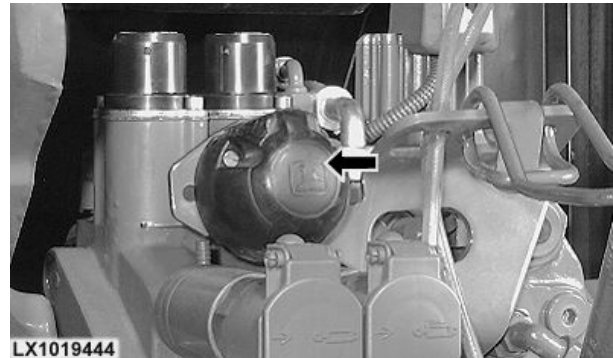
GA87848,00003CB -44-31AUG17-2/2

7단자 트레일러 소켓 연결

도로 전등 플러그를 트랙터의 7단자 소켓에 연결하십시오.

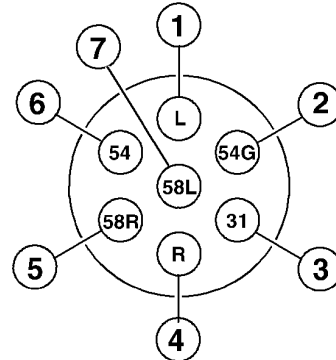
이 장비의 도로 전등 와이어링 하니스는 1724 ISO 표준 규격을 준수합니다.

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



LX1019444 —UN—17SEP99

트랙터 7 단자 소켓



CC017032

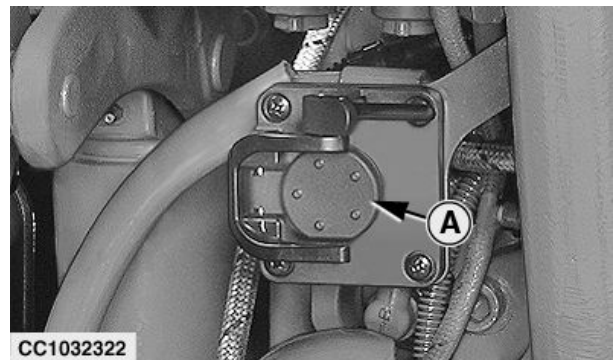
CC017032 —UN—25FEB00

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

장비 와이어링 하네스 연결

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

A—ISOBUS 작동기구 차단 커넥터



CC1032322 —UN—17DEC09

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

분리

베일러를 트랙터에서 분리

⚠ 주의: 예기치 않은 동작에 의한 신체적 상해를 예방하기 위해:

- 장비를 평지에 주차하십시오.
- 트랙터 주차 브레이크를 연결하여 변속기를 PARK에 두십시오.
- PTO를 해제하십시오.
- 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리하십시오.

1. 베일러를 평지에 주차하십시오.
2. 트랙터 주차 브레이크를 연결하여 엔진을 끄고 키를 분리하십시오.
3. 원형베일러 와이어링 하니스 분리, 이 섹션 원형베일러 와이어링 하니스 분리 참조.

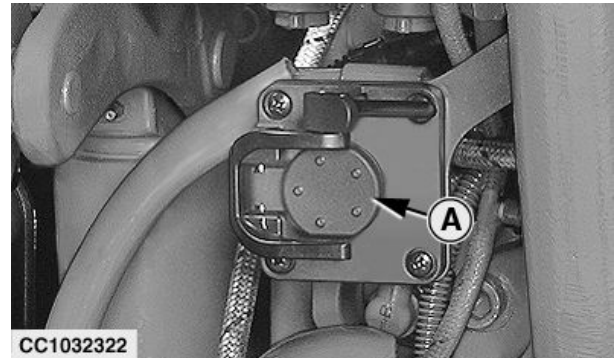
4. 7-단자 트레일러 소켓 해제, 이 섹션 7-단자 트레일러 소켓 해제 참조.
5. 브레이크 해제, 이 섹션 유압 브레이크 해제(장착시) 또는 공기 브레이크 해제(장착시) 참조.
6. 유압 시스템 해제, 이 섹션 트랙터 유압 시스템에서 해제 참조.
7. PTO 해제, 이 섹션 트랙터 PTO측에서 텔레스코핑 동력전달장치 해제 참조.
8. 잭스탠드 펴기, 이 섹션 잭스탠드 펴기 참조.
9. 트랙터에서 안전 체인 분리.
10. 베일러 분리.
11. 베일러로부터 트랙터를 조심스럽게 운전하여 가십시오.

NB02380,0000165 -44-01AUG16-1/1

원형베일러 와이어링 하니스 분리

장비의 와이어링 하니스를 ISOBUS 구동 차단 커넥터(A)에서 분리합니다.

A—ISOBUS 구동 차단 커넥터

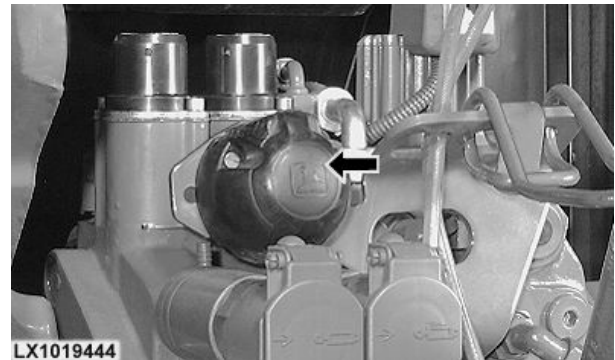


CC1032322—UN—17DEC09

NB02380,0000160 -44-28NOV16-1/1

7-단자 트레일러 소켓 분리

트랙터의 7 단자 소켓에서 도로등 플러그를 분리하십시오.



LX1019444—UN—17SEP99

트랙터 7-단자 소켓

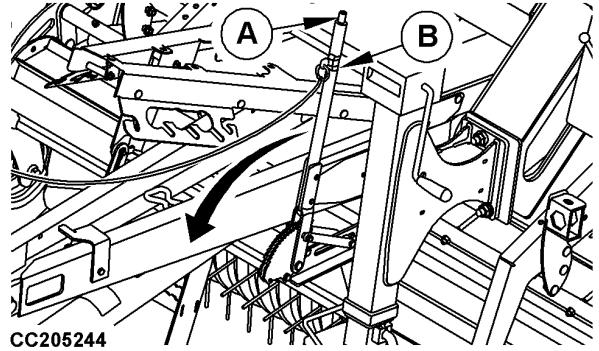
NB02380,0000161 -44-31MAY16-1/1

장비 주차 브레이크 연결 (유압 브레이크 장착 베일러)

레버 (B)를 당겨 주차 브레이크를 체결하십시오.

A—버튼

B—레버



CC205244

CC205244—UN—16OCT13

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

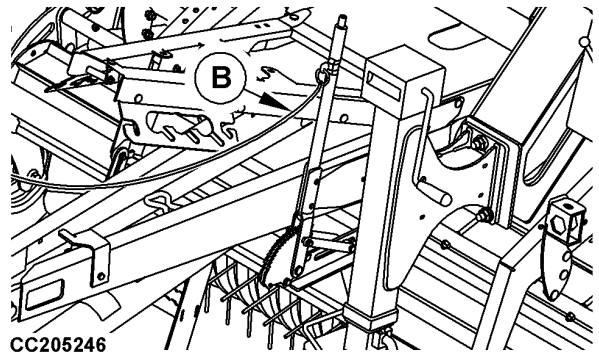
유압 브레이크 분리 (장착시)

안전 로프(B)를 트랙터에 분리하십시오.

압력 호스를 분리하여 운전실을 트레일러 브레이크 커플러(A)에 설치하십시오.

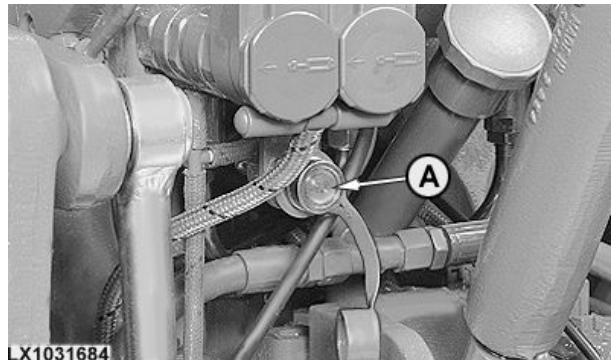
A—트레일러 브레이크 커플러

B—안전 로프



CC205246

CC205246—UN—16OCT13



LX1031684

LX1031684—UN—03APR03

NB02380,0000162 -44-30MAY16-1/1

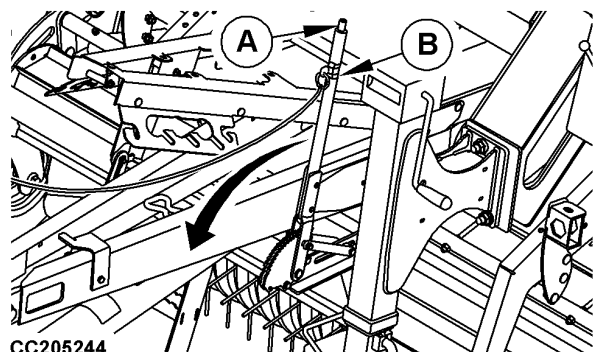
장비 주차 브레이크 연결(에어 브레이크 장착 베일러)

주차 브레이크 레버

레버 (B)를 당겨 주차 브레이크를 체결하십시오.

A—버튼

B—레버



CC205244

CC205244—UN—16OCT13

다음 페이지에 계속

GA87848,00003CE -44-28SEP17-1/2

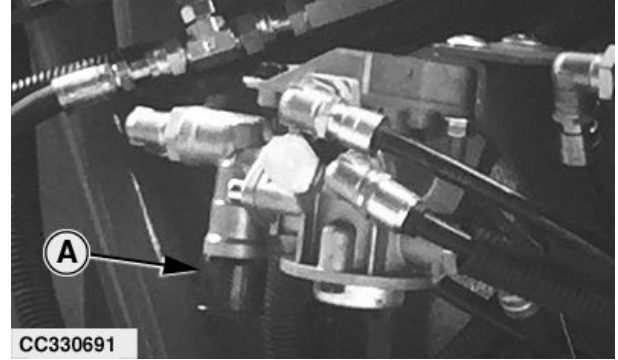
공기 브레이크 밸브

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

원형베일러 브레이크를 수동으로 해제하려면 버튼(A)을 누르십시오.

에어 브레이크 호스가 트랙터의 브레이크 시스템에 재연결될 경우 원형 베일러 브레이크는 자동적으로 해제됩니다.

A—버튼



CC330691 —UN—12SEP17

GA87848,00003CE -44-28SEP17-2/2

공기 브레이크 해제 (장착시)

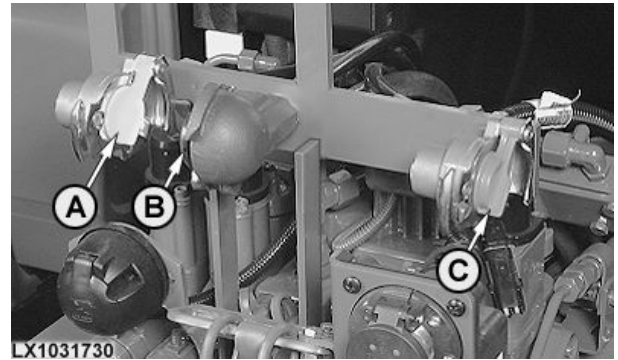
중요: 커플러 색깔에 주의를 기울이십시오.

참고: 커플러 및 색상은 1728 ISO 표준규격을 준수합니다.

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

호스를 분리할 때마다 더스트 캡이 있는 연결부를 밀봉하십시오.

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



LX1031730 —UN—13AUG03

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

NB02380,0000163 -44-07OCT16-1/1

트랙터 유압 시스템에서 분리

주의: 베일러 유압 호스의 최대 작업 압력은 약 21500kPa(215bar, 3120psi)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 조여주십시오.

중요: 모든 유압 커플러에는 반드시 이물질, 먼지 및 모래가 없어야 합니다. 연결이 준비되기 전까지 유체 개구부 위에는 보호 캡을 사용하도록 하십시오. 이물질은 유압 시스템을 파손시킬 수 있습니다.

1. 트랙터 잠금 SCV

- 기계식 선택 제어 밸브 장착 트랙터:
이와 같이 장착된 경우, 작동기구 부착 전에 트랙터 SCV(선택 제어 밸브) 레버 잠금장치 (A)를 오른쪽(운송 잠금)으로 눌러 작동기구 이동 및 가능한 신체적 부상을 방지하십시오.
- 전동식 선택 제어 밸브(E-SCV) 장착 트랙터:
작동기구 부착 전에는 E-SCV 운송 잠금 버튼 (B)를 눌러 모든 SCV(운송 잠금)을 잠가서 작동기구 이동 및 가능한 신체적 부상을 방지하십시오.

A—SCV 레버 로크아웃

B—E-SCV 운송 잠금 버튼



CC1032321

기계식 SCV



CC1032320

전동식 SCV

GA87848,00003CD -44-06SEP17-1/3

CC1032321 —UN—17DEC09

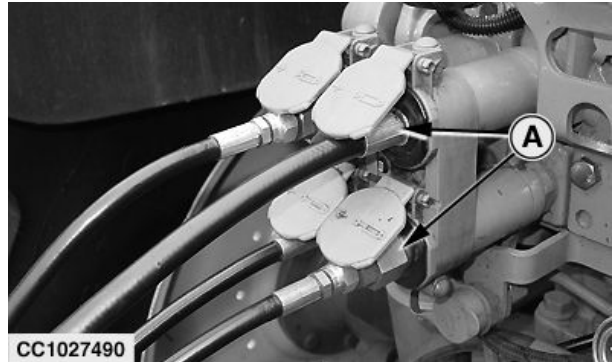
CC1032320 —UN—17DEC09

2. 픽업 제어 밸브 유압식 호스 분리

복동 SCV에서 픽업 제어 밸브 유압 호스(A)를 분리하십시오.

트랙터 리셉터클로부터 호스를 꼭 잡아 당기십시오.

A—픽업 유압 호스



CC1027490

다음 페이지에 계속

GA87848,00003CD -44-06SEP17-2/3

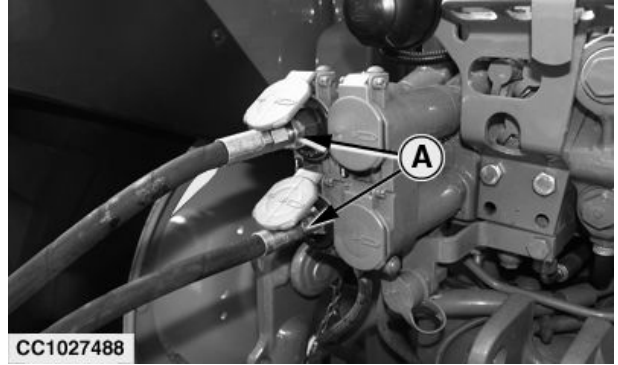
CC1027490 —UN—11JUL05

3. 게이트 리프트 유압 호스 분리

복동 SCV에서 게이트 유압 호스(A)를 분리하십시오.
트랙터 리셉터클로부터 호스를 꼭 잡아 당기십시오.

4. 이 섹션의 유압 호스 보관을 참조하여 유압 호스를 보관합니다.

A—게이트 유압 호스



GA87848,00003CD -44-06SEP17-3/3

CC1027488 —UN—11JUL05

유압 호스 저장

⚠ 주의: 고압의 유체가 분출되면 피부로 침투하여 심각한 부상을 유발할 수 있습니다. 유압 또는 다른 라인을 분리하기 전에 압력을 배출시켜 위험 요인을 없애도록 하십시오.

유압 호스를 분리하고 커플러에 보호 캡을 설치하십시오.
지면과의 접촉을 피하여 유압 호스를 제공된 지지대(A)에 보관하고 호스를 청결하게 하십시오.

A—지지대



NB02380,000015F -44-30MAY16-1/1

CC283529 —UN—18JUL16

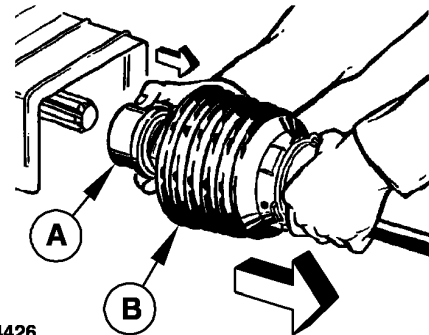
텔레스코핑 동력전달장치를 트랙터 PTO축에서 분리

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

동력전달장치를 PTO축에 연결하거나 분리할 때는 절대로 쇠파스를 사용하지 마십시오.

중요: 구동라인 및 PTO 축 스플라인에 페인트, 먼지, 기름 및 거스러미가 없도록 하십시오.

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 동력전달장치를 트랙터의 PTO축에서 밀어 분리하십시오.
3. 텔레스코핑 동력전달장치 보관, 이 섹션 텔레스코핑 동력전달장치 보관 참조.
4. 모든 실드가 제거되었다면 재설치하십시오.



CC1034426

A—잠금 칼라

B—가드

참고: 텔레스코핑 동력전달장치를 트랙터 PTO축에서 적합하게 분리하려면 기본 텔레스코핑 동력전달장치 사용 설명서 참조.

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

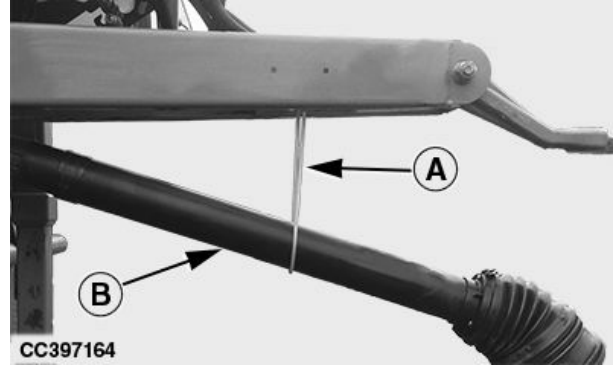
CC1034426 —UN—15SEP11

텔레스코핑 훅업 보관

트랙터 트레일러 히치를 사용하기 위해 베일러 텅을 조정하는 경우, 텔레스코핑 훅업이 지지대 위에서 보관될 수 있도록 그림과 같이 와이어(A)를 배치합니다.

A—와이어

B—텔레스코핑 훅업



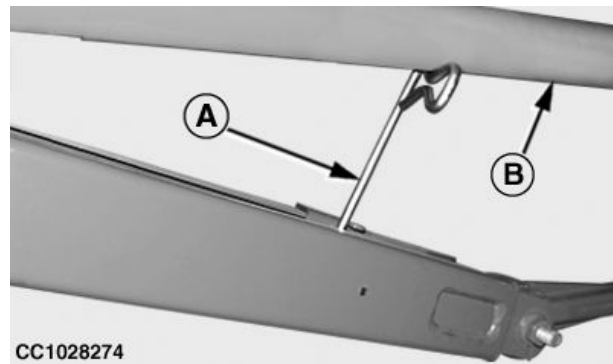
CC397164 —UN—27NOV19

GA87848,0000D7E -44-26NOV19-1/2

트랙터 견인바를 사용하기 위해 베일러 텅 조절시, 텔레스코핑 훅업(B)이 지지대 위에서 보관될 수 있도록 그림과 같이 지지대(A)를 배치하십시오.

A—지지대

B—텔레스코핑 훅업



CC1028274 —UN—21SEP06

GA87848,0000D7E -44-26NOV19-2/2

잭스탠드 펴기

베일러를 트랙터에서 분리하기 전 잭스탠드(A)를 보관 위치에서 분리하고 그림과 같은 위치에 세웁니다.

그림과 같이 잭스탠드(A)를 핀(B)으로 고정합니다:

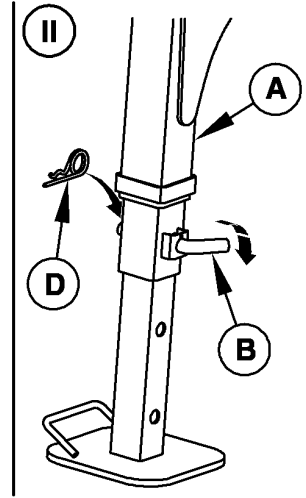
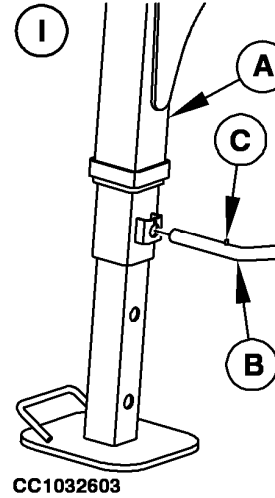
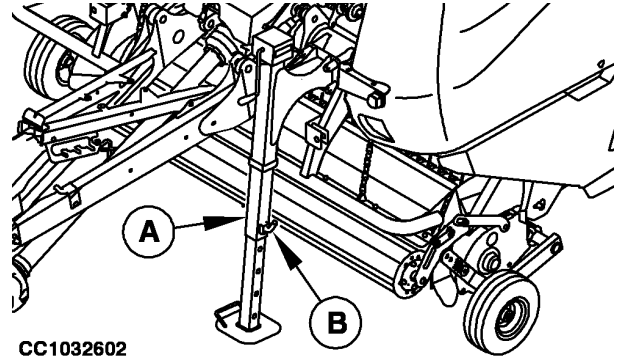
1. 그림 (I)과 같이 핀(B)을 삽입합니다.
2. 그림 (II)와 같이 핀(B)을 돌려 잭스탠드를 고정합니다.

중요: 코터 핀(C)을 정확하게 삽입했는지 확인합니다.

3. 그림 (II)와 같이 핀(B)에 스프링 잠금 핀(D)을 삽입합니다.

A—잭스탠드
B—핀

C—코터 핀
D—스프링 잠금 핀



CC1032602—UN—14SEP10

CC1032603—UN—14SEP10

NB02380,0000481 -44-23JUN17-1/1

운송 및 주차

공공 도로에서 베일러 견인

⚠ 주의: 이 장비를 공공 도로에서 견인하는 경우에는 섬광 경고등 및 방향 지시등의 사용을 권장합니다. 작동기구 안전 조명 키트는 John Deere 대리점에서 구할 수 있습니다.

베일러를 운송 속도로 견인하기 전에는 게이트를 닫고 픽업을 올리십시오.

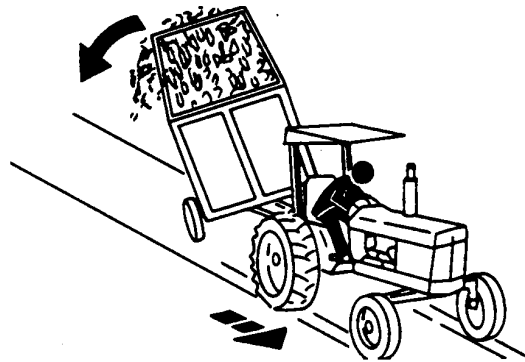
⚠ 주의: 베일러를 운송 속도로 견인할 때는 주의를 기울이십시오. 베일러의 무게가 트랙터의 무게를 초과할 때는 속도를 줄이십시오. 도로에서 베일러를 견인할 때는 베일러가 비어 있어야 합니다.

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

중요: 최대 운송 속도는 현지 도로 교통 규정 및 작동기구의 허용 속도에 따라 결정됩니다. 적절한 타이어 압력 결정은 타이어 공기압(베일러 준비 섹션) 참조.

공공 도로를 주행할 때는 항상 현지 도로 교통 규정을 준수하십시오.

베일러를 고속으로 운송할 때는 요동이 생길 수 있습니다. 요동이 멈출 때까지 속도를 줄이십시오.



H28930—UN—30JUN89

TS216—UN—23AUG88

OUCC007,00018D6 -44-22DEC10-1/1

권장 경고등

⚠ 주의: 이 장비를 공공 도로에서 견인하는 경우에는 섬광 경고등 및 방향 지시등의 사용을 권장합니다.

참고: 안전 조명 키트는 John Deere 대리점에서 구입할 수 있습니다.



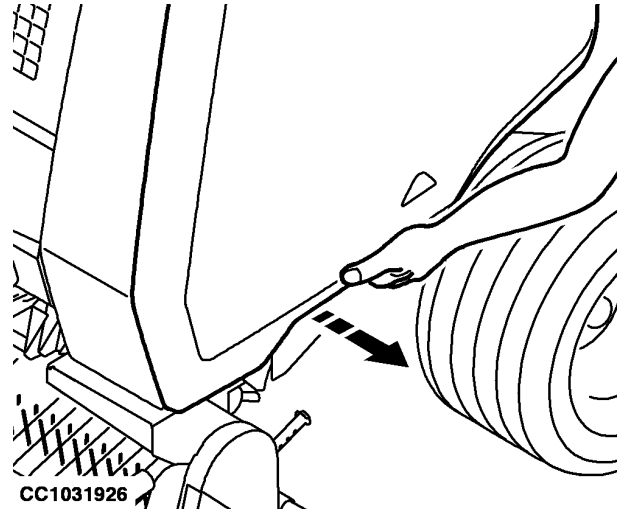
CC330710

CC330710—UN—27SEP17

GA87848,00003ED -44-05OCT17-1/1

측면 도어 잠김 여부 확인

⚠ 주의: 측면 도어를 당겨서 도어가 잠겨 있는지 확인합니다.



CC1031926

CC1031926 —UN—30NOV09

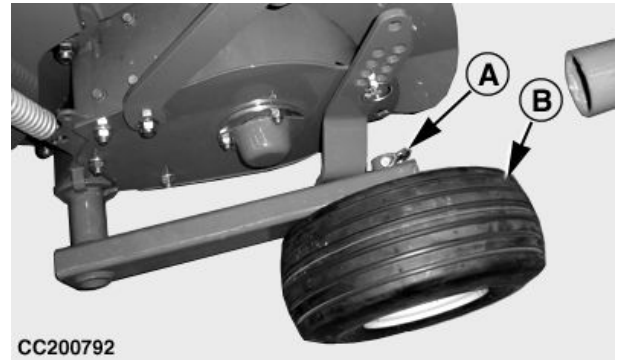
NB02380,00003E6 -44-05APR17-1/1

표준 게이지 휠을 운송 위치에 둠

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. 반대쪽에서 절차를 반복합니다.

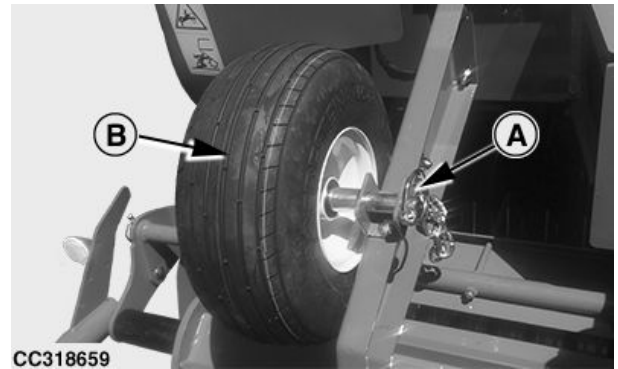
A—신속 잠금 핀

B—게이지 휠



CC200792

CC200792 —UN—12APR13



CC318659

CC318659 —UN—01SEP17

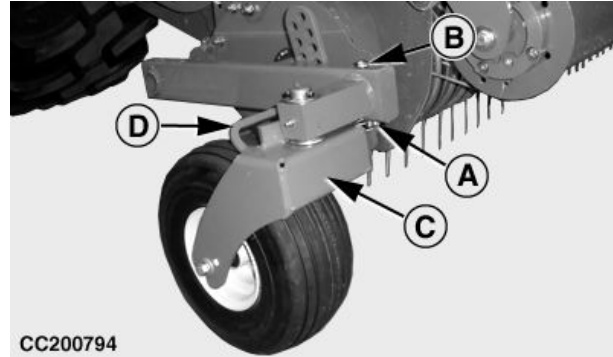
NB02380,000042A -44-12JUN17-1/1

운송 위치에 캐스터 게이지 휠 들

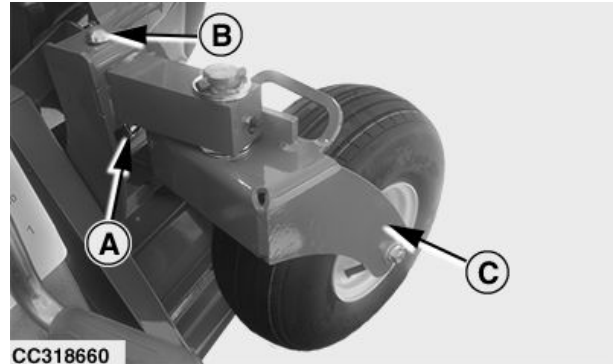
1. 신속 잠금 핀(A)과 핀(B)을 제거합니다.
2. 핸들(D)을 사용하여 캐스터 게이지 휠(C)을 픽업에서 분리하십시오.
3. 그림과 같이 캐스터 게이지 휠(B)을 브래킷에 위치시켜 핀(B)과 신속잠금 핀(A)으로 고정하십시오.
4. 반대쪽도 같은 절차를 반복합니다.

A—신속 잠금 핀
B—핀

C—캐스터 게이지 휠
D—캐스터 게이지 휠 핸들



CC200794



CC318660

CC200794—UN—12APR13

CC318660—UN—01SEP17

NB02380,000042B -44-12JUN17-1/1

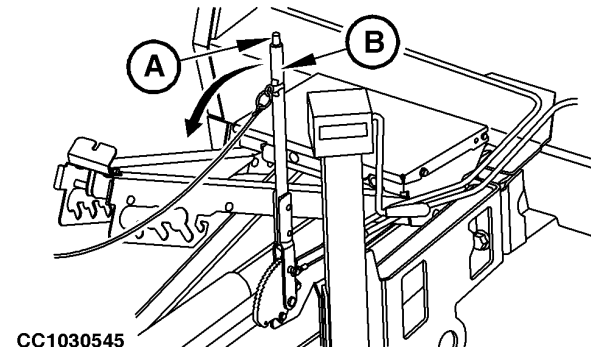
장비 주차(유압 브레이크 장착 베일러)

레버(B)를 당겨 주차 브레이크를 체결합니다.

주차 브레이크를 해제하려면 레버(B)를 당기고 버튼(A)을 누른 다음 레버를 해제합니다.

A—버튼

B—레버



CC1030545

CC1030545—UN—22OCT08

OUCC006,00013BF -44-13FEB08-1/1

장비 주차(공기 브레이크 장착 베일러)

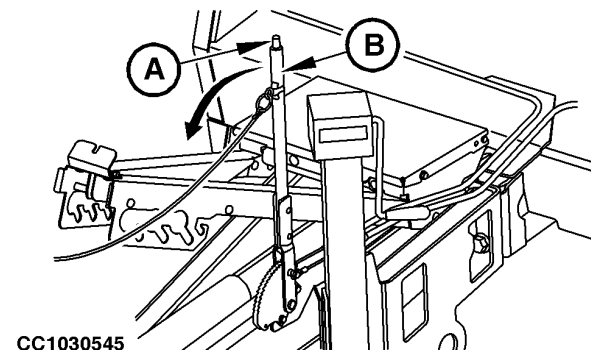
주차 브레이크

레버(B)를 당겨 주차 브레이크를 체결합니다.

주차 브레이크를 해제하려면 레버(B)를 당기고 버튼(A)을 누른 다음 레버를 해제합니다.

A—버튼

B—레버



CC1030545

CC1030545—UN—22OCT08

다음 페이지에 계속

GA87848,000040A -44-28SEP17-1/2

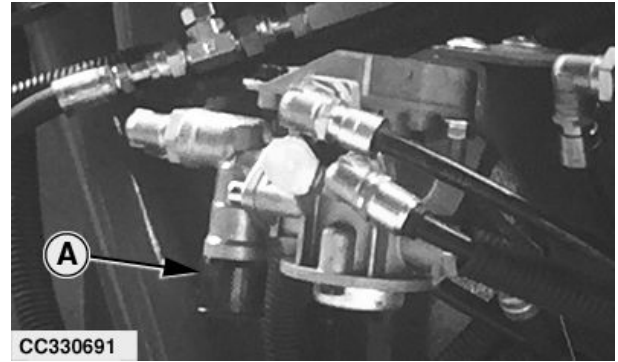
에어 브레이크 밸브

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



CC330691 —UN—12SEP17

GA87848,000040A -44-28SEP17-2/2

시운전 기간

베일러 시운전

중요: 벨트 및 드라이브 부하는 베일 크기가 최대 직경에 도달할수록 증가합니다. 오버사이즈 베일이 자주 생성되면 빨리 고장이 발생할 수 있습니다.

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

작동 전에는 텔레스코핑 구동라인의 텔레스코핑 부재를 충분히 운항하십시오.

중요: 작동하는 동안 장비의 토크 리미터가 해제될 경우 PTO를 해제하고 토크 리미터가 다시 체결될 때까지 저속 공회전 상태에서 다시 체결한 후 정격 PTO 속도로 다시 작동합니다.

GA87848,00003F3 -44-27SEP17-1/1

시운전 기간: 처음 10시간 후 - 휠 너트 토크

처음 10시간 사용 후 휠 너트 토크를 점검하십시오. 베일러 준비 섹션의 휠 너트 토크 점검을 참조합니다.

중요: 휠을 분리하고 설치할 때마다 이 과정을 반복합니다.



CC332523

CC332523 —UN—28SEP17

GA87848,00003EE -44-02NOV17-1/1

시운전 기간: 최초 50시간 후 - 기어박스

첫 작동 후 50시간이 지나면 기어박스의 오일을 교체하십시오. 매 500시간 마다 또는 매년: 기어박스 배출 및 보충 (운항 및 유지 보수 섹션) 참조.

GA87848,00003F4 -44-02NOV17-1/1

시운전 기간: 최초 500회 베일 후: 그물 이송 롤 브레이크 점검

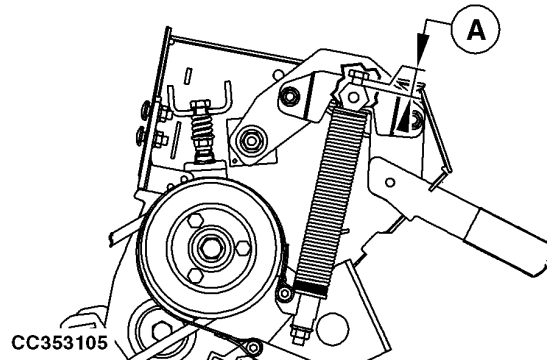
간격(A)이 사양에 부합하는지 점검합니다.

사양

나사에서 브래킷—간격..... 3~5mm
(1/8~3/16in)

정비 섹션의 그물 이송 롤 브레이크 점검(테스트 6)을 참조합니다.

A—거리



CC353105

CC353105 —UN—17MAY18

GA87848,00010F8 -44-08FEB21-1/1

베일러 작동 - 일반 용도

베일러 사용 전

베일러 점검:

1. 베일 챔버를 주위에 작물이 말려 있는지 점검하고 필요에 따라 자주 재점검합니다. 운행 및 유지보수 섹션의 필요한 경우: 베일 챔버를 청소를 참조합니다.
2. 벨트 후크 및 후크 와이어가 깨끗한지 점검하고 필요에 따라 자주 재점검합니다. 운행 및 유지보수 섹션의 필요한 경우: 벨트 후크 및 후크 와이어 청소를 참조합니다.
3. 장착된 경우 프리커터 나이프를 원위치시키거나 체결합니다. 이 섹션의 프리커터 나이프의 원위치 또는 작동을 참조하십시오.

베일러 조정:

1. 픽업 높이를 조정하십시오. 이 섹션의 픽업 표준 게이지 휠 조정 또는 픽업 캐스터 게이지 휠 조정을 참조합니다.
2. 픽업 유동 스프링을 조정하십시오. 이 섹션 픽업 유동 스프링 조정 참조.
3. 컴프레서 랙 어셈블리, 단기 작물 디플렉터 또는 윈드로우 컴프레서를 조정합니다. 이 섹션의 단기 작물 디플렉터 조정(장착된 경우) 또는 윈드로우 컴프레서 조정(장착된 경우)를 참조합니다.

제어 모니터 기능 설정:

1. 베일 직경을 조정합니다. 베일러 작동 응용 프로그램 섹션의 베일 직경 설정 참조.
2. 바인딩 시스템을 선택합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 바인딩 시스템 선택을 참조합니다.

3. 바인딩 시작 모드를 선택합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 바인딩 시작 모드 선택을 참조합니다.
4. 네트 및 결속끈 묶음 시스템을 조정합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 그물 묶음 조정 및 결속끈 묶음 조정을 참조합니다.
5. 낙하 플로어가 상승 위치에 있는지 점검합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 베일러 기본 페이지 디스플레이 설명을 참조합니다.
6. 소프트 코어의 직경 및 밀도를 조정합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 소프트 코어 시스템 작동을 참조합니다.
7. 베일 밀도를 조정합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 베일 밀도 조정을 참조합니다.
8. 장착된 경우, 프리커터 나이프 개수를 선택합니다. 베일러 작동 응용 프로그램 섹션의 프리커터 나이프의 원위치 또는 체결 참조.
9. 사용자 및 필드 번호를 선택합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 사용자 및 필드 카운터를 참조합니다.

베일링 시작:

중요: 오랫동안 모니터의 전원이 꺼져 있으면, 게이트의 잠금이 해제됩니다. 게이트를 다시 잠근 후 베일링을 시작해야 합니다.

게이트를 올린 후 닫습니다. 게이트가 올바르게 잠겼는지 점검합니다.

GA87848,0000D94 -44-30JAN20-1/1

화재 예방을 위한 장비 청소

⚠ 주의: 장비 작동 전에는 PTO를 해제하고 주차 브레이크를 체결한 다음 트랙터 엔진을 끄고 키를 빼십시오. 모든 가동 부품이 정지할 때까지 기다리십시오.

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

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

DC82261,00004F8 -44-12AUG14-1/1

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 진행된 경우 불을 끄려고 하지 말고 화재로부터 좀 더 안전하게 떨어진 장소로 이동하십시오.



TS227 -UN-15APR13

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

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 매워 넣어버리면 재료가 계속 중앙 쪽으로 공급됩니다. 그 결과 더 많은 재료가 끝 부분보다 베일 중앙 쪽으로 공급될 것입니다. 이런 경우 끝에서는 밀도가 낮은 베일 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 갈퀴질 이 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 상태 관리는 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 동쳐서 베일을 유지할 만큼 충분한 길이가 되는 경우에는 성공적으로 베일링이 될 수 있습니다.

참고: 재료가 지나치게 건조하고 줄기가 너무 짧으면 특히 코어를 형성할 때 어려움이 발생할 수 있습니다. 이 유형의 재료를 베일링하는 경우 코어가 형성될 동안 PTO 속도를 약 1/2로 줄이고 베일이 커지면 속도를 증가시켜 최상의 결과를 얻을 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. 가장 좋은 보관 결과를 얻으려면 건조된 재료의 함량이 전체 베일에서 40~50%를 차지할 때입니다.

OUCC006,00019B0 -44-21NOV11-1/1

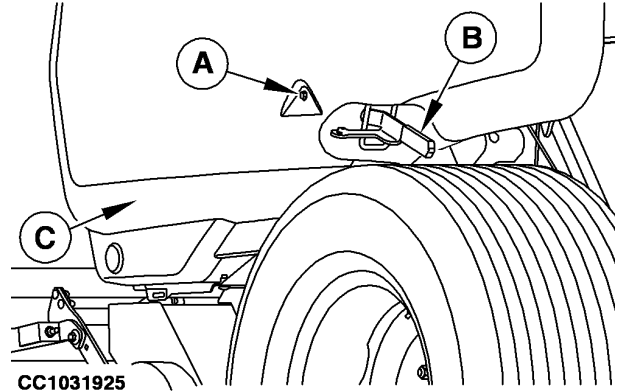
측면 도어 열고 닫기

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

측면 도어를 닫은 다음 도어를 닫겨 도어가 잠겨져 있는지 확인합니다.

A—잠금장치
B—래치

C—도어



CC1031925

CC1031925—UN—30NOV09

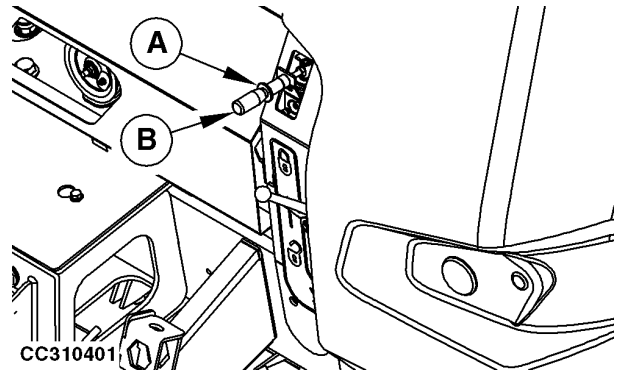
GA87848,0000474 -44-24OCT17-1/1

게이트 잠금 밸브

⚠ 주의: 게이트가 열린 상태의 베일러 내부 또는 주변에서 작업하기 전 잠금 부싱(A)을 당겨 게이트 잠금 레버(B)를 잠금 위치에 고정합니다. 게이트가 열리면 항상 이 안전 기능을 사용하십시오. 베일러를 사용하지 않은 채로 둘 경우 게이트를 닫으십시오.

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

이 밸브는 게이트가 어느 위치에 있든 상관없이 개별 게이트 리프트 실린더를 잠급니다. 장비의 한쪽에서 유압 시스템이 작동하지 않으면 게이트가 계속 열려 있을 것입니다.



CC310401

CC310401—UN—18APR17

A—잠금 부싱

B—게이트 잠금 레버

GA87848,00006EB -44-02JUL18-1/1

프리커터 예취날 잠금 밸브 작동

프리커터 예취날 13개 장착 장비:

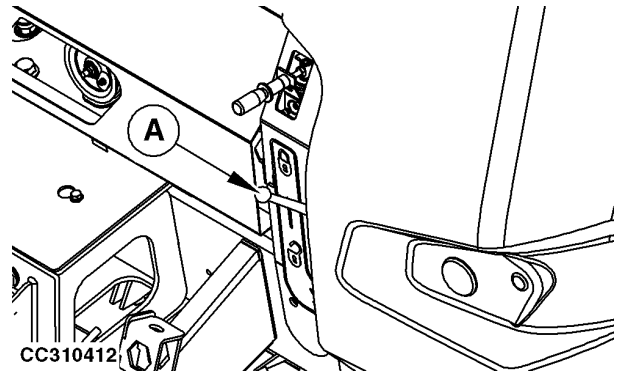
잠금 레버(A)를 이동하여 프리커터 예취날을 현재 위치에 고정합니다.

프리커터 예취날 25개 장착 장비:

잠금 레버(A)를 이동하여 현재 위치에 설정된 두 프리커터 예취날을 모두 잠급니다.

참고: 프리커터 예취날 세트 1 및 2를 동시에 체결하여 작업하는 것은 권장되지 않습니다. 이동 속도가 크게 감소합니다.

A—잠금 레버



CC310412

CC310412—UN—18APR17

GA87848,00010F4 -44-01FEB21-1/1

픽업 유동 스프링 조정

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

사양

픽업 유동 스프링—간격.....49—53mm
(1.9—2.1in)

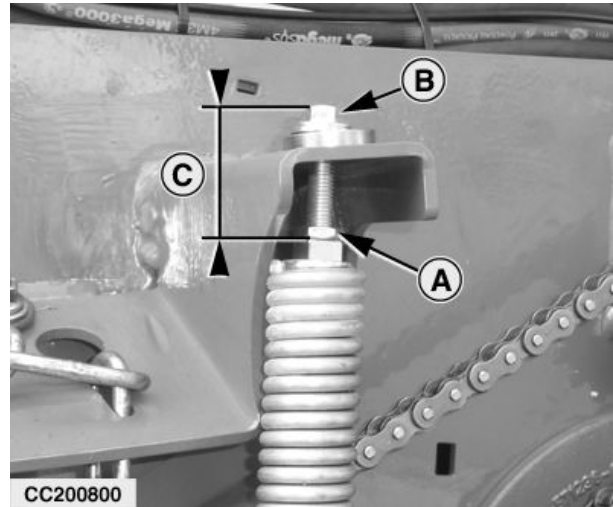
3. 너트(B)를 잠그십시오.
4. 반대쪽에서 절차를 반복합니다.

이 설정은 픽업이 낮아질 경우 완전히 낙하하게 합니다.
완전히 낙하하지 않으면, 스프링 설정을 약간 줄이십시오.

참고: 매우 낮은 위치가 아닌 어느 정도의 높이에서
작업 시, 추가적인 스프링 힘이 적절한 플로
트를 얻는 데 필요할 것입니다.

A—너트
B—나사

C—간격



CC200800 —UN—12APR13

NB02380,00003CC -44-20APR17-1/1

픽업 표준 게이지 휠 조절

1. 단단한 평지에 트랙터와 베일러를 주차하십시오. 트랙터 주차 잠금장치를 체결합니다.
2. 픽업 휠을 양쪽 중간 위치에 설치합니다.
 - a. 양쪽에서 신속 잠금 핀(C)과 와셔(B)를 분리합니다.
 - b. 필요한 위치에 픽업 게이지 휠을 배치합니다.
 - c. 양쪽에 신속 잠금 핀(C)과 와셔(B)를 설치합니다.
3. 휠이 지면에 닿을 때까지 픽업을 내립니다.
4. 간격(E)이 다음 사양에 부합하는지 점검합니다.

사양

지면에서 플랜지—간격..... 125mm
(5in.)

- 거리(E)가 올바르지 않은 경우: 다음 단계로 이동
- 거리(E)가 올바른 경우: 9단계로 이동

5. 픽업을 올립니다.
6. 필요한 위치에 픽업 휠을 배치합니다.
 - 간격(E)이 사양보다 작은 경우: 픽업 휠의 위치를 구멍(D) 1개만큼 올립니다.
 - 간격(E)이 사양보다 큰 경우: 픽업 휠의 위치를 구멍(D) 1개만큼 내립니다.
7. 휠이 지면에 닿을 때까지 픽업을 내립니다.
8. 간격(E)이 사양에 부합하는지 점검합니다.
 - 정상(OK)일 경우, 다음 단계로 이동
 - 정상이 아니면, 5단계로 이동
9. 텅이 올바르게 조정되었는지 점검합니다. 베일러 준비 섹션의 텅 조정을 참조하십시오.

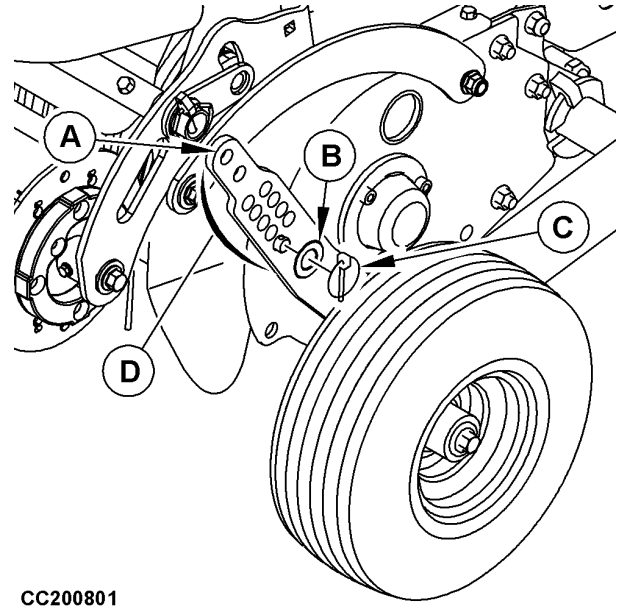
건초 및 사일리지에서 픽업 작동

1. SCV를 유동 위치로 배치하여 휠이 지면에 접촉하고 픽업 중량을 지지하도록 합니다.
2. 지면에 작물이 너무 많이 남거나 픽업이 너무 적으면, 픽업 휠의 위치를 다음과 같이 조정합니다.
 - 픽업을 내리려면: 픽업 휠의 위치를 올립니다.
 - 픽업을 올리려면: 픽업 휠의 위치를 내립니다.

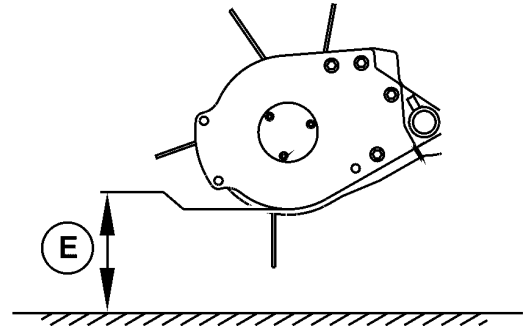
참고: 픽업 게이지 휠은 픽업의 중량을 지지하도록 설계되었습니다.

후진하는 경우에만 픽업을 올리는 것이 권장됩니다.

짚에서 픽업 작동



CC200801



CC397165

A—지시대
B—와셔
C—신속 잠금 핀

D—포지셔닝 홀
E—거리

1. 하방 정지 체인을 조정하여 픽업 게이지 휠을 원하는 높이로 설정합니다. 이 섹션의 픽업 하방 정지 조정을 참조하십시오.
2. SCV를 유동 위치로 배치하여 하방 정지 체인에서 픽업 중량을 허용합니다.

참고: 픽업 게이지 휠의 위치를 변경하지 마십시오.

픽업 캐스터 게이지 휠 조절

1. 단단한 평지에 트랙터와 베일러를 주차하십시오. 트랙터 주차 잠금장치를 체결합니다.
2. 픽업 휠을 양쪽 중간 위치에 설치합니다.
 - a. 양쪽에서 신속 잠금 핀(C)과 와셔(B)를 분리합니다.
 - b. 필요한 위치에 픽업 게이지 휠을 배치합니다.
 - c. 양쪽에 신속 잠금 핀(C)과 와셔(B)를 설치합니다.
3. 휠이 지면에 닿을 때까지 픽업을 내립니다.
4. 간격(E)이 다음 사양에 부합하는지 점검합니다.

사양

지면에서 플랜지—간격..... 125mm
(5in.)

- 거리(E)가 올바르지 않은 경우: 다음 단계로 이동
 - 거리(E)가 올바른 경우: 9단계로 이동
5. 픽업을 올립니다.
 6. 필요한 위치에 픽업 휠을 배치합니다.
 - 간격(E)이 사양보다 작은 경우: 픽업 휠의 위치를 구멍(D) 1개만큼 올립니다.
 - 간격(E)이 사양보다 큰 경우: 픽업 휠의 위치를 구멍(D) 1개만큼 내립니다.
 7. 휠이 지면에 닿을 때까지 픽업을 내립니다.
 8. 간격(E)이 사양에 부합하는지 점검합니다.
 - 정상(OK)일 경우, 다음 단계로 이동
 - 정상이 아니면, 5단계로 이동
 9. 텅이 올바르게 조정되었는지 점검합니다. 베일러 준비 섹션의 텅 조정을 참조하십시오.

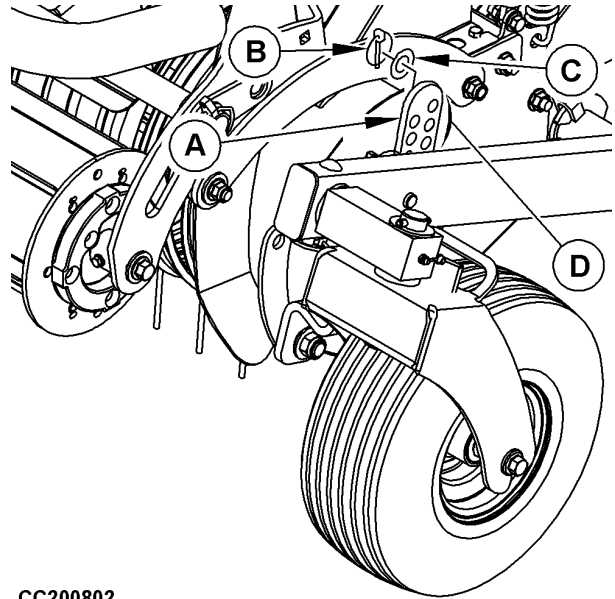
건초 및 사일리지에서 픽업 작동

1. SCV를 유동 위치로 배치하여 휠이 지면에 접촉하고 픽업 중량을 지지하도록 합니다.
2. 지면에 작물이 너무 많이 남거나 픽업이 너무 적으면, 픽업 휠의 위치를 다음과 같이 조정합니다.
 - 픽업을 내리려면: 픽업 휠의 위치를 올립니다.
 - 픽업을 올리려면: 픽업 휠의 위치를 내립니다.

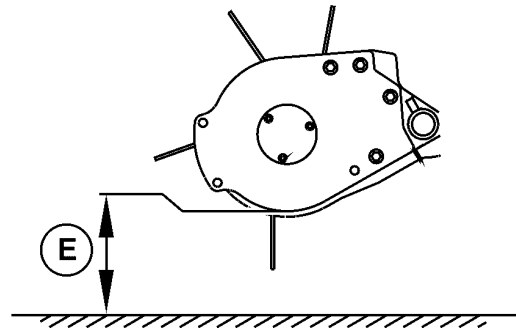
참고: 픽업 게이지 휠은 픽업의 중량을 지지하도록 설계되었습니다.

후진하는 경우에만 픽업을 올리는 것이 권장됩니다.

짚에서 픽업 작동



CC200802



CC397165

A—지지대
B—신속 잠금 핀
C—와셔

D—포지셔닝 홀
E—거리

1. 하방 정지 체인을 조정하여 픽업 게이지 휠을 원하는 높이로 설정합니다. 이 섹션의 픽업 하방 정지 조정을 참조하십시오.
2. SCV를 유동 위치로 배치하여 하방 정지 체인에서 픽업 중량을 허용합니다.

참고: 픽업 게이지 휠의 위치를 변경하지 마십시오.

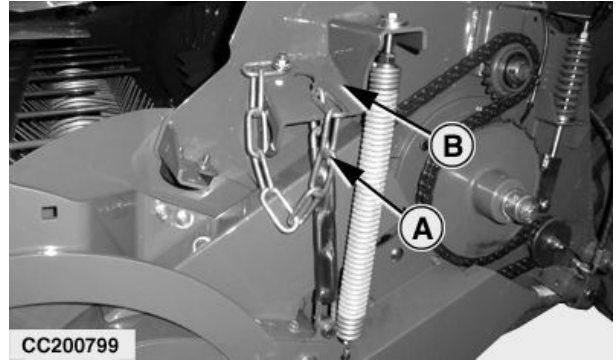
CC200802 —UN—17APR13

CC397165 —UN—28NOV19

GA87848,0000DC6 -44-17FEB20-1/1

픽업 하방 정지 조정

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 확인하십시오.
7. 원하는 높이에 도달할 때까지 절차를 반복합니다.



A—체인

B—앵커

GA87848,0000D92 -44-30JAN20-1/1

CC200799 —UN—12APR13

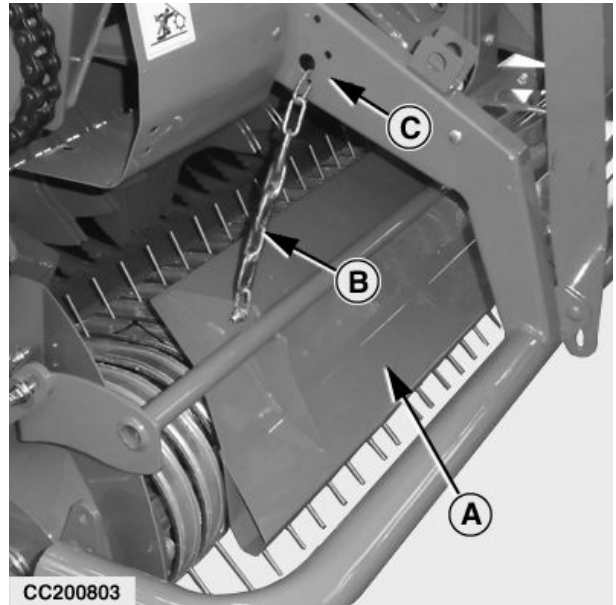
단기 작물 디플렉터 조절(장착된 경우)

단기 작물 디플렉터 (A)의 높이를 다음과 같이 조절하십시오:

1. 픽업 높이를 조절하십시오. 이 섹션의 픽업 표준 게이지 휠 조정 또는 픽업 캐스터 게이지 휠 조정을 참조하십시오.
2. 단기 작물 디플렉터 (A)를 손으로 잡고 체인 (B)를 브래킷 (C)에서 양쪽으로 분리하십시오.
3. 윈드로우 두께에 따라 픽업 톱니와 단기 작물 디플렉터 (A) 사이에 원하는 공간을 확보할 수 있도록 단기 작물 디플렉터 (A)를 배치하십시오.
4. 최소한의 체인 링크 (B)가 걸리도록 체인 (B)를 브래킷 (C)에 보이는 바와 같이 부착하십시오.

참고: 체인 링크(B)의 수가 양쪽 모두 일치하는지 확인합니다.

5. 단기 작물 디플렉터 (A)가 내려오도록 내버려 두십시오.
6. 단기 작물 디플렉터 (A)의 높이를 점검하고 필요한 경우 절차를 반복합니다.



A—단기 작물 디플렉터
B—체인

C—브래킷

GA87848,0000D93 -44-30JAN20-1/1

CC200803 —UN—12APR13

윈드로우 컴프레서 를 조절(장착된 경우)

윈드로우 컴프레서 를 높이 (A)를 다음과 같이 조절하십시오:

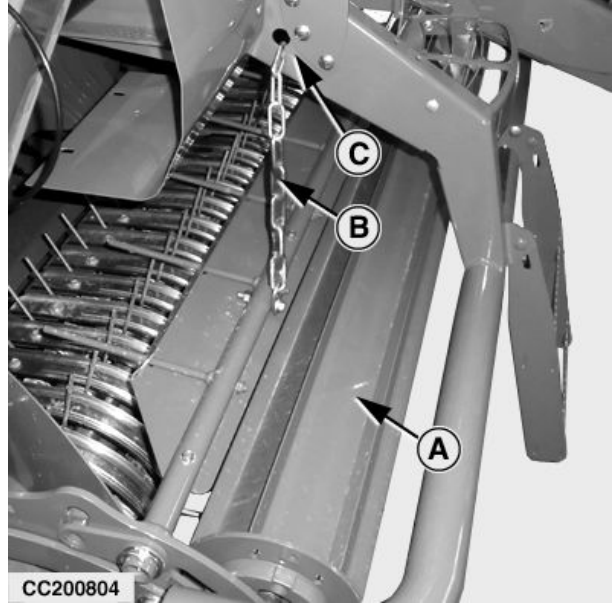
1. 선택 제어 밸브 레버로 픽업을 완전히 상승시키십시오.
2. 체인 (B)를 브래킷 (C)에서 양쪽으로 분리하십시오.
3. 윈드로우 컴프레서 롤 (A)의 중간과 윈드로우의 상단이 정렬될 때까지 천천히 픽업을 하강시키십시오.
4. 최소한의 체인 링크 (B)가 걸리도록 체인 (B)를 브래킷 (C)에 보이는 바와 같이 부착하십시오.

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

CC200804 —UN—12APR13

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

재료 피딩

풀 픽업 폭 윈드로우:

이는 가장 이상적인 윈드로우 폭입니다.

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

윈드로우를 엮거나 교차하는 것이 필요하지 않기 때문에 전폭의 윈드로우가 바람직합니다.

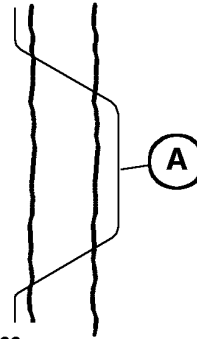
좁은 윈드로우:

자체 청소 트레드로 인해 벨트가 재료를 잡고 빠르게 컴팩트한 코어를 형성합니다. 베일링 절차를 시작할 때 위빙을 할 필요가 없습니다.

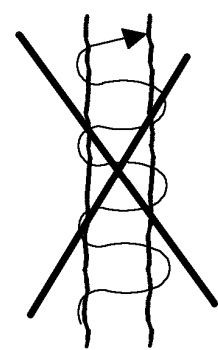
일단 코어가 형성되면(2~3m, 8~10ft 전진 후), 위빙 패턴을 시작하여 픽업의 측면에 교대로 재료를 공급합니다.

참고: 또 다른 방법은 베일 형태 표시기가 움직이기 시작할 때까지 베일 형태 표시기를 보고 반대쪽으로 가로지릅니다.

이 방식으로 만든 베일이 그림과 같이 위빙 패턴으로 트랙터를 꾸준히 운행하여 만든 베일보다 형태가 균일합니다.



CC 000869



계속되는 위빙은 베일 중앙 부분에 재료가 과도하게 쌓여 벨트 트랙킹 문제를 야기할 수 있습니다.

중간 크기의 윈드로우:

가능하면 중간 크기의 윈드로는 피하십시오.

작업자가 픽업의 양 끝을 피딩하기 위해 이 유형의 윈드로우를 바꾸는 경우 자재가 계속 중앙으로 피딩됩니다. 그 결과 더 많은 재료가 양쪽 끝 부분보다 베일 중앙 부분에 더 많이 쌓이게 됩니다. 이렇게 되면 배럴 모양의 베일이 됩니다.

TL81334,00006A5 -44-12JUN19-1/1

CC000869 —UN—05APR95

짧고 건조하고 매끄러운 작물에서 베일러 작동

막히거나 불규칙한 형태의 베일의 경우:

다음 중 하나 또는 하나 이상의 방법을 시도합니다.

- 픽업을 최대한 상승시킵니다.
- 트랙터의 PTO 속도를 줄입니다.
- 필요한 경우 베일 밀도를 줄입니다.
- (필요한 경우 갈퀴질을 함께 해서) 더 큰 윈드로우를 만듭니다.

- 나이프 수를 줄이면 베일의 형태가 개선됩니다(장착된 경우).
- 건조한 조건에서 베일링 시작이 어려울 경우 베일의 코어 형성을 돕기 위해 베일 직경이 처음 80cm(2ft 7.5in)에 도달할 때까지 소프트 코어 기능을 사용할 수 있습니다.
- 분리된 경우 벨트 장력 암 핑거를 재설치합니다.

극히 짧은 건조를 베일링하는 경우:

베일러를 가능한 한 아래로 내려야 합니다.

GA87848,0000C32 -44-13MAY19-1/1

옥수수 대에서 베일러 작동

베일링 전에 대를 절단해서 픽업 톱니 수명을 향상시킵시십시오.

장비를 상승시키고 픽업을 (톱니는 절대 지면에 닿지 않도록) 하강시켜서 피드 개구부를 상승시키십시오.

픽업 부분에 끼임 현상이 생길 수 있으므로 여섯 줄 이상을 동시에 갈퀴질하지 마십시오. 작은 윈드로우를 빠른 지면 속도로 베일링하면 더 높은 생산성을 얻을 수 있습니다.

정격 PTO 속도를 유지하도록 하십시오.

프리커터 장치 장착 베일러:

베일링 전에 대가 절단되지 않은 경우 프리커터 나이프를 절단 위치에 놓고 천천히 윈드로우 위를 주행해서 픽업 톱니 수명을 향상시키십시오.

CC03745,0000F94 -44-11MAY09-1/1

사일리지 및 축축한 작물에서 베일러 작동

중요: 사일리지를 베일링할 경우 베일 직경은 1.30m(4ft 3in)를 초과하지 않아야 합니다.

빨간색 구역에서 베일 밀도 표시기로 절대 작업하지 마십시오.

흑 벨트 및 흑 와이어를 항상 깨끗하게 청소합니다.

베일 챔버 롤 주위에 작물이 절대로 말리지 않게 합니다.

항상 픽업이 윈드로우 중심에 위치한 상태에서 베일링을 시작합니다.

윈드로우에 접근하기 전에 트랙터의 엔진 속도를 저속 공회전 상태로 감속합니다. 정격 PTO 속도에서 6~10km/h(4~6mph)에 적합한 기어비를 선택합니다.

일단 작물로 들어가면 베일링을 시작하게 만들 만큼 충분한 재료가 공급될 수 있도록 최소 2~3m(8~10ft.)까치는 전진 주행을 멈추지 마십시오.

순조로운 공급을 확보하기 위해 트랙터 견인바가 윈드로우에 걸리거나 방해가 되지 않도록 하십시오.

습기가 높은 환경에서 소프트 코어 옵션을 사용할 경우 벨트의 미끄러짐을 방지하기 위해 두 번째 드라이브 롤을 설치해야 할 수도 있습니다.

긴 작물을 베일링할 경우 베일의 코어 형성을 돕기 위해 베일 직경이 처음 100cm(3ft 3in)에 도달할 때까지 소프트 코어 기능을 사용하면 도움이 됩니다.

GA87848,00010F9 -44-27JAN21-1/1

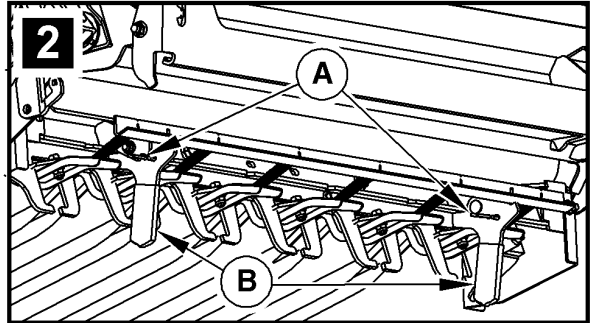
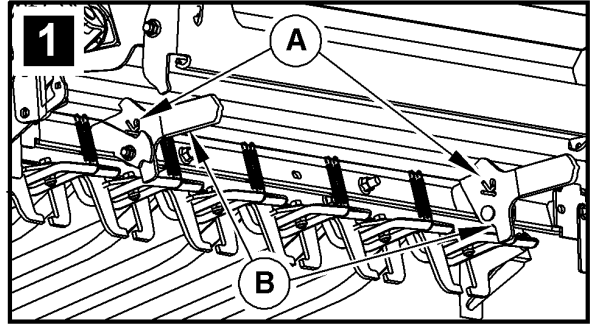
필드 조건에 따른 그물 가이드 설정

네트가 엉키는 것을 방지하려면 필드 조건에 따라 네트 가이드를 설정합니다.

다음과 같이 진행합니다.

1. 핀(A)을 분리합니다.
2. 레버(B)를 해당 위치로 옮깁니다.
3. 핀(A)을 설치합니다.

1— 건조 작물 상태 A—핀
2— 습식 및 끈적한 작물 상태 B—레버



CC334396

CC334396 —UN—30OCT17

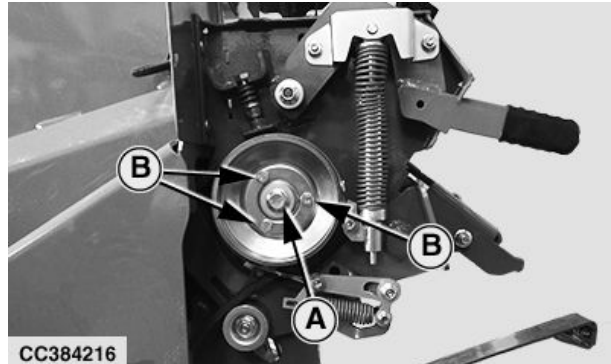
TL81334,0000FCE -44-07JUL21-1/1

네트 바인딩 스트레치 조정

다음에 따라 네트 바인딩 스트레치를 조정합니다.

1. 캡 나사 (A) 및 (B)를 풉니다.

A—캡 나사 B—캡 나사



CC384216

CC384216 —UN—03JUL19

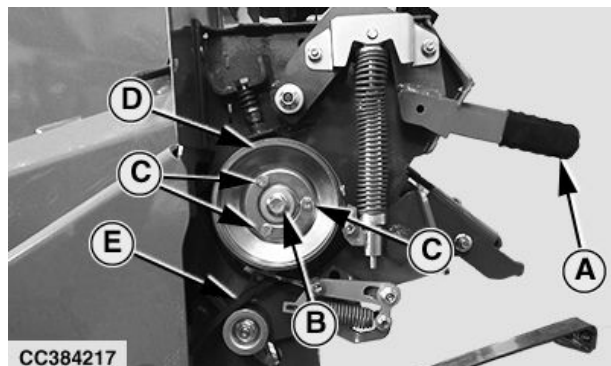
GA87848,0000CB6 -44-25JUN19-1/5

2. 캡 나사(B)와 와셔(D)를 분리합니다.
3. 네트 피드 롤 브레이크 레버(A)를 해제합니다. 레버(A)를 아래로 밀어 바깥으로 당긴 후 위로 올려 해제합니다.

참고: 일단 해제하면 레버(B)는 올라간 상태를 유지합니다.

4. 시브(D)에서 벨트(E)를 분리합니다.

A—브레이크 레버 D—시브
B—캡 나사 E—벨트
C—와셔



CC384217

CC384217 —UN—03JUL19

다음 페이지에 계속

GA87848,0000CB6 -44-25JUN19-2/5

5. 캡 나사(B)를 풀고 시브(A)를 분리합니다.

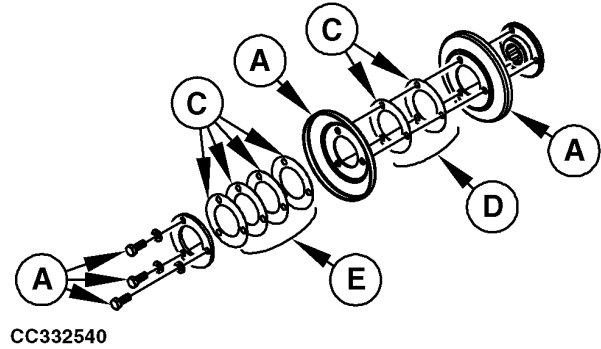
참고: 분리하는 동안 심(C)의 개수와 위치를 기록합니다.

6. 위치 (D)의 심(C) 개수에 따라 네트 바인딩 스트레치가 달라집니다.

- 네트 바인딩 스트레치를 증가시키려면 심(C)을 (D) 위치에서 (E) 위치로 옮깁니다.
- 네트 바인딩 스트레치를 감소시키려면 심(C)을 (E) 위치에서 (D) 위치로 옮깁니다.

참고: 출고 시 설정은 (D) 위치에 두 개의 심(C)이 있습니다.

심 개수를 조정한 후 시브를 재조립합니다.



A—시브
B—캡 나사
C—심

D—조정 위치
E—보관 위치

GA87848,0000CB6 -44-25JUN19-3/5

7. 시브(D)와 벨트(E)를 재설치합니다.

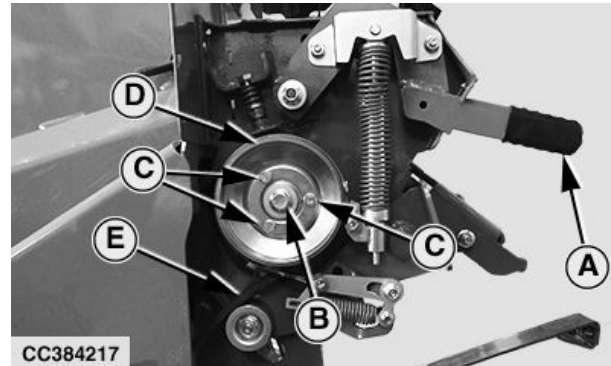
8. 네트 피드 롤 브레이크 레버(A)를 체결합니다.

레버(A)를 위로 당겨 바깥으로 당긴 후 아래로 내립니다.

9. 캡 나사(B)와 와셔(C)를 설치합니다.

A—브레이크 레버
B—캡 나사
C—와셔

D—시브
E—벨트



GA87848,0000CB6 -44-25JUN19-4/5

10. 캡 나사(B)를 조입니다.

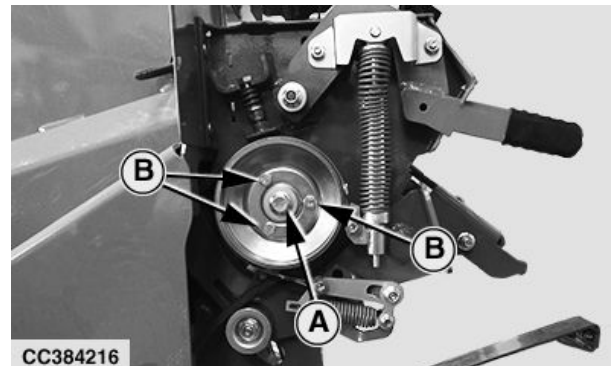
11. 나사(A)를 지정된 토크로 조입니다.

사양

네트 바인딩 시스템 폴리
나사—토크.....140Nm
(103lb-ft)

A—캡 나사

B—캡 나사



GA87848,0000CB6 -44-25JUN19-5/5

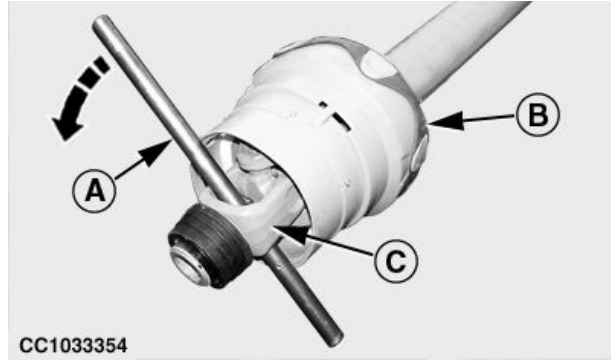
베일러 수동 회전

1. 트랙터에서 PTO 드라이브라인(B)을 분리합니다.
2. 프라이바(A)를 요크(C)와 U-조인트 사이에 삽입합니다.
3. 프라이바(A)를 사용하여 그림과 같이 베일러를 돌립니다.
4. 절차가 종료되면 프라이바(A)를 제거합니다.
5. PTO 드라이브라인(B)을 트랙터에 연결합니다.

A—프라이바

B—PTO 드라이브라인

C—요크

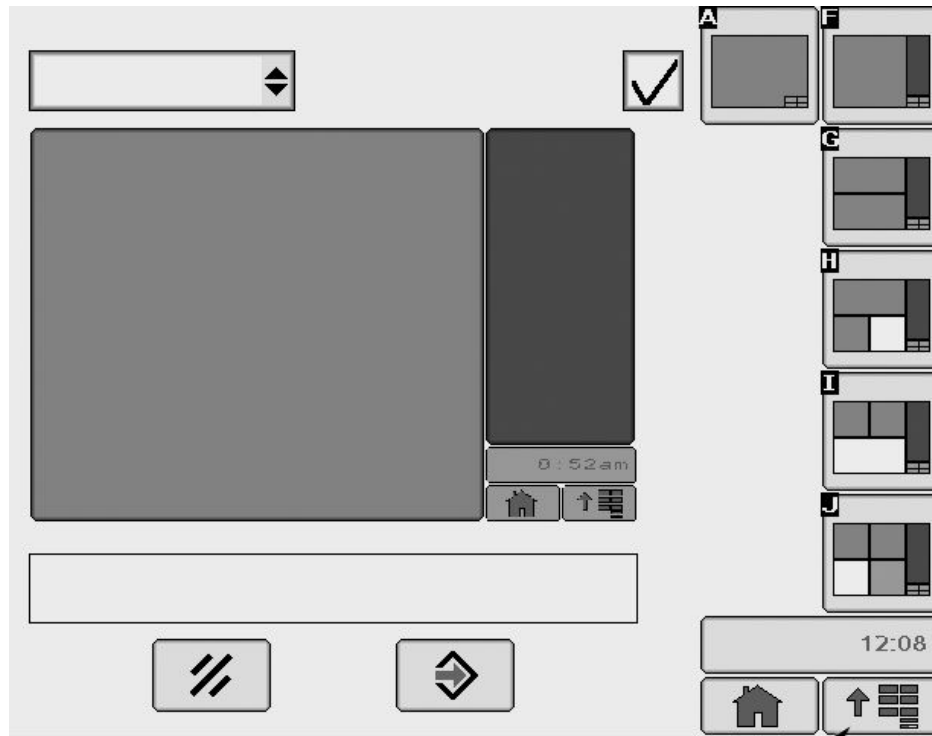


CC1033354 —UN—09DEC10

AP00976,00000F7 -44-07DEC10-1/1

베일러 작동 애플리케이션

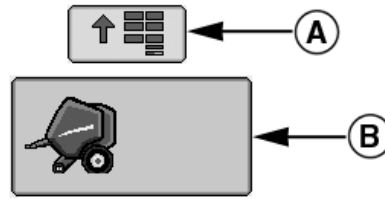
베일러 응용 프로그램으로의 액세스



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.

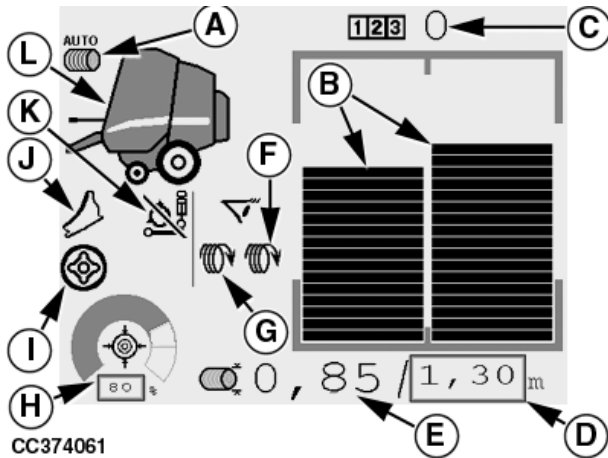
JC87117,0000283 -44-28NOV16-1/1

측정 단위

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

OUCC006,00015A0 -44-15DEC09-1/1

베일러 기본 페이지 디스플레이 설명



다른 디스플레이가 있는 베일러의 기본 페이지 디스플레이

A—묶음 모드
B—베일형 표시기
C—현재 필드 베일 카운터
D—베일 직경(목표)

E—베일 직경(실제)
F—우측 결속끈 풀리 상태
G—좌측 결속끈 풀리 상태

참고: 스크린의 레이아웃은 모니터에 따라 변
경될 수 있습니다.

기본 페이지를 사용하면 필드에서 작업 시 기본 베일러의
기능을 제어 및 모니터링할 수 있습니다.

아이콘(A)은 선택된 묶음 모드인 그물 묶음, John Deere
B-Wrap™ 묶음 또는 결속끈 묶음을 나타냅니다. 기호(A)
는 묶음 시스템의 상태도 나타냅니다. 선택한 묶음 시작
모드가 자동이지만 사용할 수 없는 경우 기호(A)에 사선이
표시됩니다. 이 섹션의 묶음 시스템 선택 및 묶음 시작 모
드 선택을 참조하십시오.

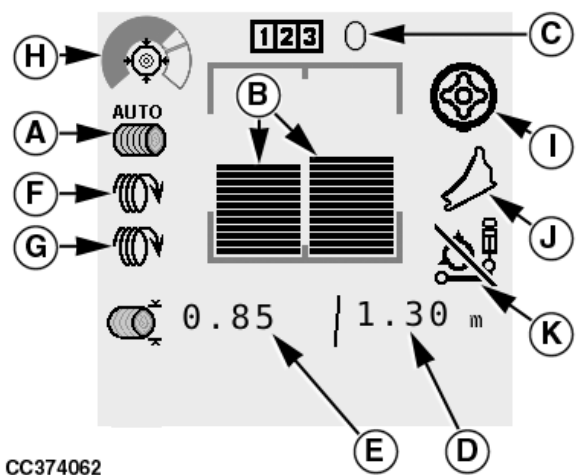
베일형 표시기(B)를 통해 베일 형상이 양쪽 측면에 표시될
수 있습니다. 이 섹션의 양호한 베일 만들기 지침 및 베일
형 표시기를 이용한 베일 만들기를 참조하십시오.

베일 카운터(C)는 선택한 필드에서 작업한 베일의 수량
합계를 나타냅니다. 이 섹션의 사용자 및 필드 카운터를
참조하십시오.

입력 상자(D)는 베일 직경을 조정하는 데 사용됩니다. 이
섹션의 베일 직경 설정을 참조하십시오.

실제 베일 직경(E)는 베일을 만드는 동안 측정된 베일 직경
을 나타냅니다(0.8m(2ft 7.5in) 아래로 표시되는 값 없음).

John Deere B-wrap 은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.



CC374062

구동 디스플레이 1100이 장착된 베일러의 메인 페이지 디스플레이

H—베일 밀도 표시기
I—소프트 코어 상태
J—프리커터 나이프 상태

K—낙하 플로어 위치
L—베일러 상태

기호 (F) 및 (G)는 결속끈 풀리의 회전을 모니터링하기 위
한 용도로 사용되며 결속끈 묶음 사이클 중 결속끈의 공급
여부를 나타냅니다. 기호 (F) 및 (G)는 결속끈 풀리 센서가
비활성화되면 표시되지 않습니다. 이 섹션의 결속끈 묶
음 조정을 참조하십시오.

베일 밀도 표시기(H)는 베일을 형성하는 동안 유압식 베일
장력 시스템의 해당 압력을 나타냅니다. 이 섹션의 소프트
코어 시스템 작동 및 베일 밀도 조정을 참조하십시오.

기호(I)는 소프트 코어 기능이 활성화된 경우에만 표시되
입니다. 이 섹션의 소프트 코어 시스템 작동을 참조하십시오.

기호 (J)는 프리커터 나이프의 위치인 다음을 나타냅니다:
수축됨 또는 연결됨. 기호 (J)는 일부 프리커터 나이프가
부착되지 않은 경우 사선이 표시됩니다. 이 섹션의 프리커
터 나이프의 원위치 또는 작동을 참조하십시오.

기호 (K)는 낙하 플로어 위치인 상승됨 또는 하강됨. 낙하
플로어가 내려가면 낙하 플로어가 상승할 때까지 기호 (K)
가 반짝입니다. 낙하 플로어가 올라가면 기호 (K)가 표시
되지 않습니다. 이 섹션의 픽업 분리를 참조하십시오.

베일러 상태(L)는 베일 크기, 바인딩 과정 및 리어 게이트
의 위치를 모니터링하는 데 사용됩니다.

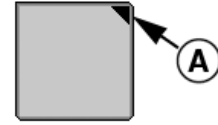
TL81334,0000F9E -44-18JUN21-1/1

소프트키 설명

CC1032341 —UN—15JAN10

베일러 애플리케이션에서 소프트키가 과정을 처리 및 시작하고 관련 기능을 활성화 또는 비활성화합니다.

참고: 일부 소프트키는 우측 상단 코너에 삼각형(A)이 있습니다. 이 삼각형(A)은 이 소프트키가 활성화되면 새로운 화면이 표시된다는 것을 나타냅니다.



CC1032341

A—트라이앵글

OUCC006,00015C0 -44-15JAN10-1/1

베일러 애플리케이션 소프트키 명칭

CC277965 —UN—22SEP16

"메인 페이지" 소프트키.

이 소프트키를 사용하여 베일러 응용 프로그램의 메인 페이지에 직접 액세스할 수 있습니다. 이 섹션의 베일러 기본 페이지 디스플레이 설명을 참조하십시오.

참고: 이 소프트키는 베일러 애플리케이션의 개별 페이지에서 사용할 수 있습니다.



CC277965

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-1/34

"소프트 코어" 소프트키.

CC1031617 —UN—16SEP09

이 섹션의 소프트 코어 시스템 작동을 참조합니다.



CC1031617

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-3/34

"카운터" 소프트키.

CC324600 —UN—14SEP17

이 섹션의 사용자 및 필드 카운터와 시준 및 장비 합계 카운터를 참조합니다.

참고: 이 소프트키는 베일러 애플리케이션의 개별 페이지에서 사용할 수 있습니다.



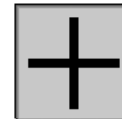
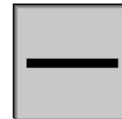
CC324600

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-3/34

"베일 제거" 및 "베일 추가" 소프트키.

CC1031852 —UN—30SEP09

이 섹션의 사용자 및 필드 카운터와 시준 및 장비 합계 카운터를 참조합니다.



CC1031852

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-4/34

"현재 필드 카운터 삭제" 소프트키.

CC324601 —UN—14SEP17

이 섹션의 사용자 및 필드 카운터와 시준 및 장비 합계 카운터를 참조합니다.



CC324601

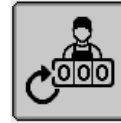
다음 페이지에 계속

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-5/34

"고객 카운터 삭제" 소프트키

CC324602 —UN—14SEP17

이 섹션의 사용자 및 필드 카운터와 시즌 및 장비 합계 카운터를 참조합니다.



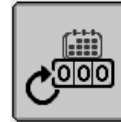
CC324602

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-6/34

"시즌 카운터 삭제" 소프트키

CC324604 —UN—14SEP17

이 섹션의 사용자 및 필드 카운터와 시즌 및 장비 합계 카운터를 참조합니다.



CC324604

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-7/34

"사용자 및 필드 카운터" 소프트키.

CC324603 —UN—14SEP17

이 섹션의 사용자 및 필드 카운터와 시즌 및 장비 합계 카운터를 참조합니다.



CC324603

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-8/34

"시즌 및 합계 카운터" 소프트키.

CC324605 —UN—14SEP17

이 섹션의 사용자 및 필드 카운터와 시즌 및 장비 합계 카운터를 참조합니다.



CC324605

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-9/34

"네트 바인딩 사이클 시작" 소프트키.

CC321713 —UN—29JUN17

이 섹션의 자동 묶음 사이클 수동 시작을 참조합니다.



CC321713

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-10/34

"John Deere B-Wrap™ 묶음 사이클 시작" 소프트키

CC334597 —UN—11DEC17

이 섹션의 자동 묶음 사이클 수동 시작을 참조합니다.



CC334597

John Deere B-wrap 은 Tama Plastic Industry 의 상표입니다.

다음 페이지에 계속

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-11/34

"결속끈 묶음 사이클 시작" 소프트키

CC351782 —UN—29MAY18

이 섹션의 자동 묶음 사이클 수동 시작을 참조합니다.



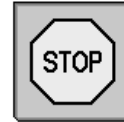
CC351782

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-12/34

"바인딩 사이클 종료" 소프트키.

CC1031890 —UN—19OCT09

이 섹션의 자동 묶음 사이클 수동 시작을 참조합니다.



CC1031890

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-13/34

"네트 바인딩 시작 모드" 소프트키.

CC321714 —UN—29JUN17

이 섹션의 바인딩 시작 모드 선택을 참조하십시오.



CC321714

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-14/34

"John Deere B-Wrap™ 바인딩 시작 모드" 소프트키.

CC342456 —UN—31JAN18

이 섹션의 바인딩 시작 모드 선택을 참조하십시오.



CC342456

John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-15/34

"결속끈 묶음 시작 모드" 소프트키

CC351783 —UN—29MAY18

이 섹션의 바인딩 시작 모드 선택을 참조하십시오.



CC351783

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-16/34

"묶음 설정" 소프트키

CC351755 —UN—24APR18

이 섹션의 네트 바인딩 조정을 참조합니다.



CC351755

다음 페이지에 계속

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-17/34

"수축 액추에이터" 및 "확장 액추에이터" 소프트키입니다.

CC1031854 —UN—30SEP09



CC1031854

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-18/34

"낙하 플로어 및 프리커터 나이프 관리" 소프트키.

CC1031618 —UN—16SEP09

이 섹션의 프리커터 나이프의 원위치 또는 체결 및 픽업 분리를 참조합니다.



CC1031618

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-19/34

"낙하 플로어 및 프리커터 나이프" 소프트키.

CC1031805 —UN—16SEP09

이 섹션의 픽업 분리를 참조하십시오.



CC1031805

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-20/34

"낙하 플로어" 소프트키.

CC1031806 —UN—16SEP09

이 섹션의 픽업 분리를 참조하십시오.



CC1031806

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-21/34

"프리커터 나이프 세트 1" 소프트키.

CC1031807 —UN—16SEP09

이 섹션의 프리커터 나이프의 원위치 또는 작동을 참조하십시오.



CC1031807

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-22/34

"프리커터 나이프 세트 2" 소프트키.

CC1032652 —UN—24NOV10

이 섹션의 프리커터 나이프의 원위치 또는 작동을 참조하십시오.



CC1032652

다음 페이지에 계속

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-23/34

"설정" 소프트키.

CC277966 —UN—22SEP16

이 섹션, 자동화 모드에서 베일러 작동 섹션 및 베일러 애플리케이션 서비스 섹션을 참조합니다.

참고: 이 소프트키는 베일러 애플리케이션의 개별 페이지에서 사용할 수 있습니다.



CC277966

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-24/34

"다음 페이지" 및 "이전 페이지" 소프트키.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-25/34

"베일러 진단" 소프트키.

CC1031614 —UN—16SEP09

베일러 응용 프로그램 서비스 섹션 참조.



CC1031614

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-26/34

"입력 테스트" 소프트키.

CC277969 —UN—22SEP16

베일러 애플리케이션 정비 섹션의 전송 장치 및 스위치 테스트를 참조하십시오.



CC277969

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-27/34

"출력 테스트" 소프트키.

CC277970 —UN—22SEP16

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



CC277970

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-28/34

"베일러 보정" 소프트키.

CC1031658 —UN—16SEP09

베일러 응용 프로그램 서비스 섹션 참조.



CC1031658

다음 페이지에 계속

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-29/34

"결속끈 액추에이터 보정" 소프트키

CC341041 —UN—08JAN18

베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 결속끈 묶음 액추에이터 MB421 교정을 참조합니다.



CC341041

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-30/34

"베일 직경 보정" 소프트키.

CC341042 —UN—09JAN18

베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 베일 직경 포텐시오미터 RB311 보정을 참조합니다.



CC341042

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-31/34

"베일 유형 보정" 소프트키.

CC341045 —UN—09JAN18

베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 베일 유형 포텐시오미터 RB321 및 RB322 보정을 참조합니다.



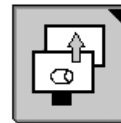
CC341045

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-32/34

"가상 단말기 선택" 소프트키입니다.

CC277988 —UN—22SEP16

베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 현재의 가상 단말기 (디스플레이)에서 다른 가상 단말기로 베일러 애플리케이션 전환을 참조하십시오.



CC277988

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-33/34

"고급 설정" 소프트키.

CC1034498 —UN—07JUL11

John Deere 대리점에 문의하십시오.



CC1034498

GA87848,00010E7 -44-25JAN21-34/34

베일의 직경 설정

참고: John Deere B-Wrap™ 묶음이 활성화되면, 우수한 사료 베일을 만들기 위해 1.70m(68in) 이상 직경의 베일을 만들지 않습니다.

이 조정은 묶음 사이클을 자동으로 시작할 직경을 결정합니다.

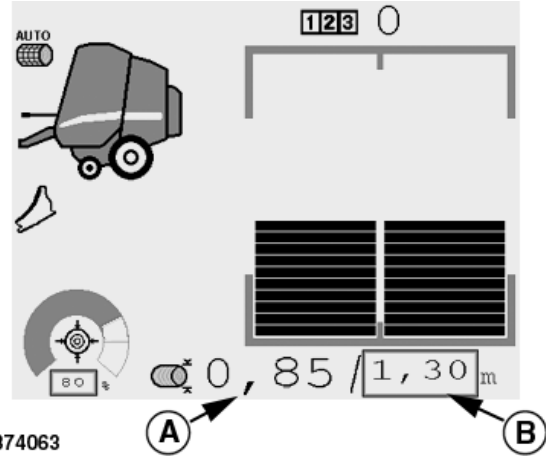
1. 기본 페이지에서 입력 상자(B)를 선택하고 다음과 같이 베일 직경을 설정합니다.

- V451M 베일러용 1~1.63m(2피트 11-3/8인치~5피트 5인치).
- V461M 베일러용 1~1.83m(2피트 11-3/8인치~6피트 0-7/8인치).

실제 베일 직경(A)은 베일링하는 동안 측정된 베일 직경을 모니터링할 수 있습니다.

참고: 베일링하는 동안 베일 직경(B)을 수정한 경우 새 값이 즉시 적용됩니다.

John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.



CC374063

A—베일 직경(실제)

B—베일 직경(목표)

CC374063 —UN—29MAY19

TL81334,0000F9F -44-01JUL21-1/4

2. 베일 직경은 베일러 설정 페이지에서도 조정할 수 있습니다. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 "설정" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

TL81334,0000F9F -44-01JUL21-2/4

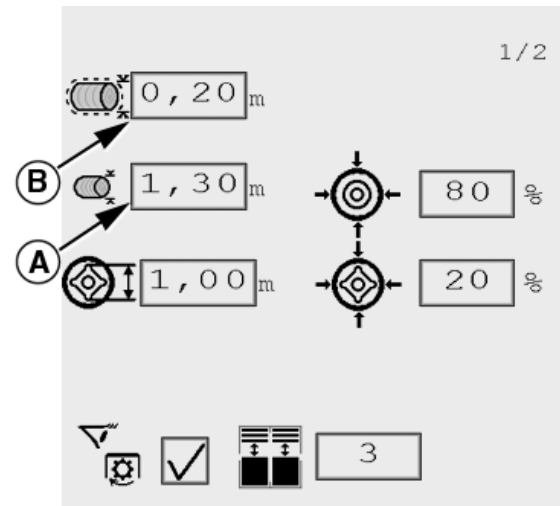
3. 입력 상자(A)를 선택하고 다음과 같이 베일 직경을 설정합니다.

- V451M 베일러용 1~1.63m(2피트 11-3/8인치~5피트 5인치).
- V461M 베일러용 1~1.83m(2피트 11-3/8인치~6피트 0-7/8인치).

참고: 베일러 설정 페이지에서 입력 상자(B)를 사용하여 거의 가득참 경고 오프셋을 조정합니다. 이 섹션의 만재 경고 오프셋 조정을 참조합니다.

A—베일 직경

B—거의 가득참 경고 오프셋



CC374064

다음 페이지에 계속

TL81334,0000F9F -44-01JUL21-3/4

CC374064 —UN—29MAY19

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000F9F -44-01JUL21-4/4

만재(가득 참) 경보 오프셋 조정

CC277966 —UN—22SEP16

만재 경보 오프셋은 사전 설정된 베일 직경에 거의 도달하면 만재 기호가 표시됩니다.

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



CC277966

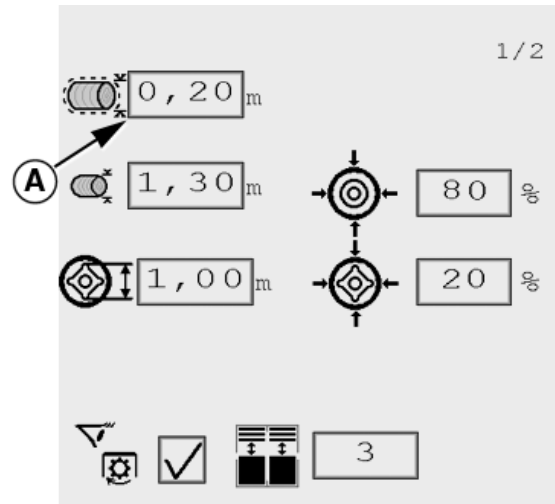
TL81334,0000638 -44-22MAY19-1/3

2. 입력 박스(A)를 선택하고 거리를 0~0.3m(0~11.8in.) 사이에서 설정합니다.

참고: 초기 공장 설정은 0.2m(7.9in.)입니다.

만재 경보 기호에 대한 자세한 내용은 이 섹션의 바인딩 사이클 자동 시작을 참조합니다.

A—만재(가득 참) 경보 오프셋



CC374065

CC374065 —UN—29MAY19

TL81334,0000638 -44-22MAY19-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000638 -44-22MAY19-3/3

바인딩 시스템 선택

CC351755 —UN—24APR18

참고: John Deere B-Wrap™ 묶음 시스템은 John Deere B-Wrap™ 키트가 장착된 베일러에서 사용할 수 있습니다.

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "묶음 설정" 소프트키를 선택합니다.



묶음 설정 소프트키

CC351755

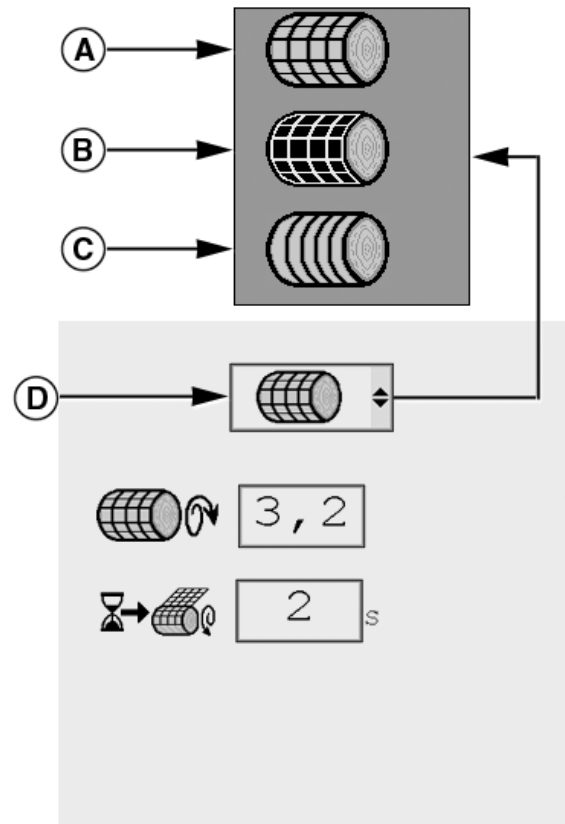
John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.

다음 페이지에 계속

TL81334,0000639 -44-22MAY19-1/4

2. 묶음 시스템 선택 드롭다운 목록(D)을 선택 및 활성화합니다. 원하는 묶음 시스템을 선택합니다.

A—네트 바인딩 시스템
B—John Deere B-Wrap™ 묶음 시스템
C—겉속끈 묶음 시스템
D—바인딩 시스템 선택 시스템



CC374066

John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.

TL81334,0000639 -44-22MAY19-2/4

CC374066 —44—07AUG19

3. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지로 되돌아가려면 "메인 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

다음 페이지에 계속

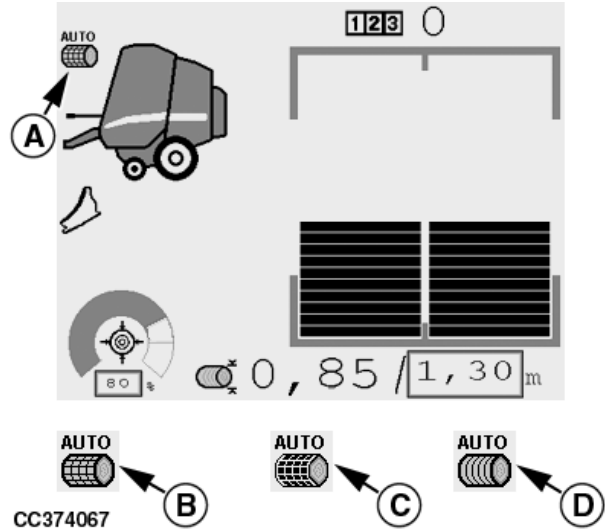
TL81334,0000639 -44-22MAY19-3/4

4. 기본 페이지에서 기호 (A)는 선택한 묶음 시스템을 나타냅니다.

- 기호 (B)는 그물 묶음 시스템이 선택되었음을 나타냅니다.
- 기호 (C)는 John Deere B-Wrap™ 묶음 시스템이 선택되었음을 나타냅니다.
- 기호 (D)는 결속끈 묶음 시스템이 선택되었음을 나타냅니다.

A—묶음 시스템 기호
B—그물 묶음 기호

C—B-Wrap 묶음 기호
D—결속끈 묶음 기호



CC374067 —UN—29MAY19

John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.

TL81334,0000639 -44-22MAY19-4/4

바인딩 시작 모드 선택

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 “그물 묶음 시작 모드”, “John Deere B-Wrap™ 묶음 시작 모드” 또는 “결속끈 묶음 시작 모드” 소프트웨어를 선택 및 활성화하여 자동 모드 또는 수동 모드를 선택합니다.

참고: 이 섹션에서 묶음 시스템 선택을 확인하여 원하는 묶음 시스템을 선택할 수 있습니다.

CC321714 —UN—29JUN17



CC321714

네트 바인딩 시작 모드 소프트웨어

CC342456 —UN—31JAN18



CC342456

John Deere B-Wrap™ 바인딩 시작 모드 소프트웨어

CC351783 —UN—29MAY18



CC351783

결속끈 묶음 시작 모드 소프트웨어

John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.

다음 페이지에 계속

TL81334,000063A -44-22MAY19-1/2

2. 아이콘(A)은 선택된 바인딩 시작 모드를 나타냅니다.

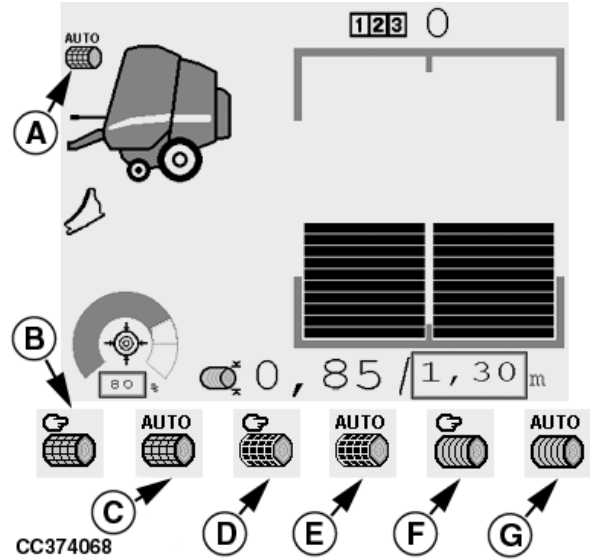
자동 모드를 선택한 경우, 지정된 베일 직경에 도달하면 바인딩 사이클이 자동으로 시작됩니다. 이 섹션의 묶음 사이클 자동 시작을 참조합니다.

참고: 선택한 바인딩 모드가 자동 시작 모드이지만 아래 조건 중 하나라도 해당되어 이용할 수 없는 경우 기호(A) 중간에 줄이 그어진 표시가 나타납니다.

- 자동 바인딩 사이클이 이미 작동 중입니다.
- 베일러 게이트는 닫혀 있지 않고 잠겨 있습니다.
- 게이트와 관련된 진단 고장 코드 또는 선택한 묶음 시스템은 활성화되어 있습니다.

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

- | | |
|---------------------|---------------------|
| A—바인딩 시작 모드 | E—자동 시작(B-Wrap 바인딩) |
| B—수동 시작(네트 바인딩) | F—수동 시작(결속 끈 묶음) |
| C—자동 시작(네트 바인딩) | G—자동 시작(결속 끈 묶음) |
| D—수동 시작(B-Wrap 바인딩) | |



TL81334,000063A -44-22MAY19-2/2

그물 묶음 조정

CC351755 —UN—24APR18

참고: 그물 묶음 시스템을 조정하기 전에 이 섹션에서 묶음 시스템 선택을 참조하여 그물 묶음 시스템을 선택합니다.

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



CC351755

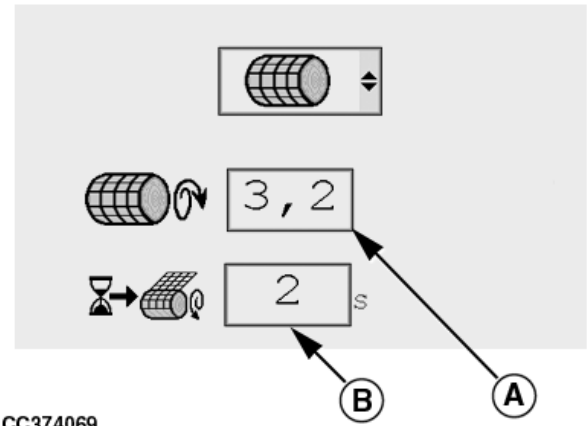
TL81334,0000FCA -44-07JUL21-1/3

2. 네트 바인딩을 다음과 같이 설정합니다.

- **그물 회전수(A):**
입력 상자 (A)에서 그물의 회전수를 1.2에서 10 사이로 설정하십시오.
권장 최소 네트 회전수는 2.2입니다.
그물의 회전수는 작물 재료, 수확 조건(온도, 작물 수분), 베일의 밀도 및 그물 제조업체에 따라 달라집니다. 필드 조건에 따라 그물 회전수를 조정합니다.
다음 표를 참조하여 작물 유형 및 조정된 베일 밀도에 따라 그물 회전수에 대한 권장 사항을 확인할 수 있습니다. 베일 밀도를 조정하려면 이 섹션의 베일 밀도 조정을 참조합니다.

참고: 각 그물 회전의 정확한 오버랩핑을 보장하려면 X.3 과 X.5 사이의 십진수 값을 사용해야 합니다.

- **그물 묶음 지연(B):**
입력 박스(B)에서 네트 바인딩 지연을 0초에서 9초 사이로 설정합니다. 네트 바인딩 지연이란 바인딩 시작 이 모니터에 표시될 때부터 네트 액추에이터가 활성화될 때까지의 시간입니다. 그물 묶음 지연을 통해 트랙터 전진 주행을 멈출 수 있는 시간을 얻을 수 있어서 작물이 그물 레이어 사이에 걸리는 것을 방지합니다.



A—그물 회전수

B—그물 묶음 지연

참고: 초기 공장 설정은 2초입니다.

다음 페이지에 계속

TL81334,0000FCA -44-07JUL21-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FCA -44-07JUL21-3/3

B-Wrap 바인딩 조정

CC351755 —UN—24APR18

참고: 그물 묶음 시스템을 조정하기 전에 이 섹션에서 묶음 시스템 선택을 참조하여 그물 묶음 시스템을 선택합니다.



CC351755

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "묶음 설정" 소프트키를 선택합니다.

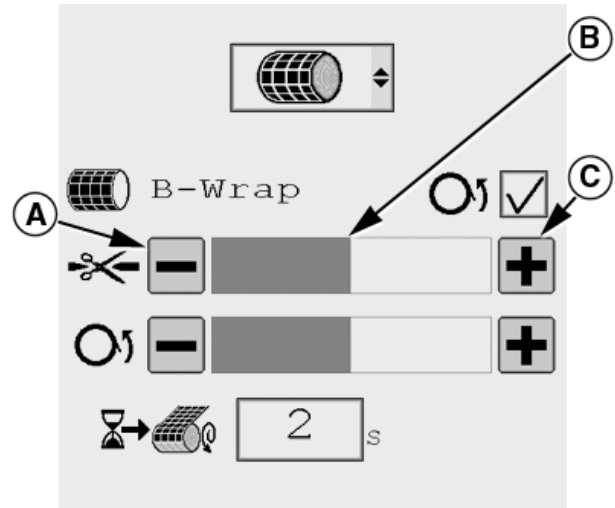
TL81334,000063C -44-22MAY19-1/5

2. John Deere B-Wrap™ 네트 절단 길이 조정:

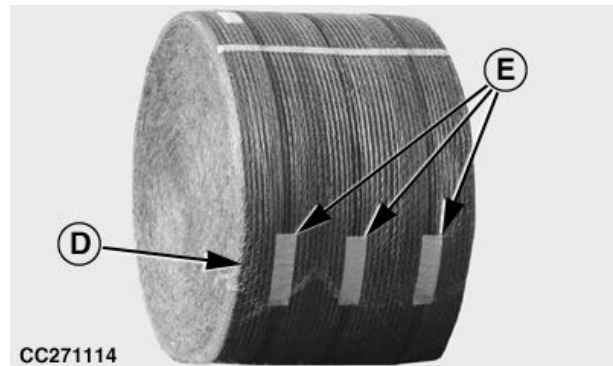
VELCRO® 이후 그물 절단 길이는 "플러스"(C) 또는 "마이너스"(A) 버튼을 눌러 각각 늘리거나 줄입니다. 네트 절단 길이 조정 바(B)는 현재 설정을 나타냅니다.

VELCRO®(E) 이후 그물을 약 25cm(10in) 절단할 수 있습니다.

- A—그물 절단 길이 마이너스(-) 버튼
B—네트 절단 길이 조정 바
C—그물 절단 길이 플러스(+) 버튼
D—B-Wrap 네트
E—VELCRO



CC374070



CC271114

CC374070 —UN—29MAY19

CC271114 —UN—26FEB16

John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.
VELCRO는 Velcro Industries B.V의 상표입니다.

다음 페이지에 계속

TL81334,000063C -44-22MAY19-2/5

3. 베일 방향 도움말 조정:

체크 상자 (A)는 베일 방향 도움말을 활성화 또는 비활성화하는 데 사용됩니다.

- 체크 상자 (A)에 체크 표시를 하여 베일 방향 도움말을 활성화합니다.
- 체크 상자 (A)의 체크 표시를 취소하여 베일 방향 도움말을 비활성화합니다.

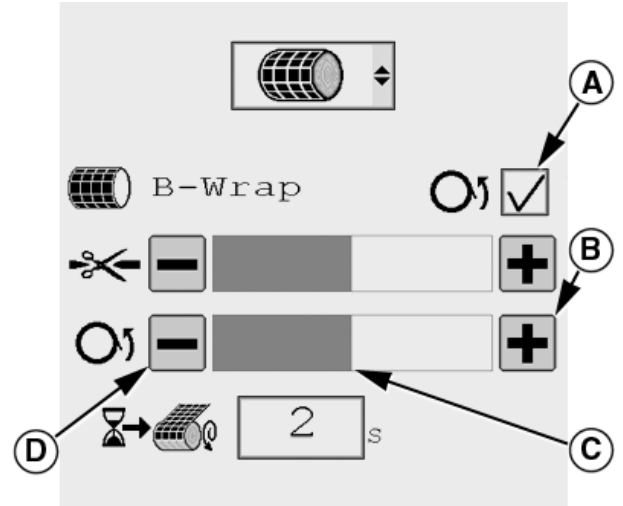
베일이 정확한 방향을 향하게 하려면 John Deere B-Wrap™ 재료 심(F)은 금속 스트립(E) 아래에 있어야 합니다. 왼쪽 측면을 바라보았을 때 John Deere B-Wrap™ 재료 심 (E)의 이상적인 위치는 3시 방향입니다. 양호한 재료 심의 위치는 베일에 물이 침투하는 것을 방지합니다.

John Deere B-Wrap™ 재료 심 (F)를 앞으로 움직이려면(베일의 왼쪽 측면을 보았을 때 반시계 방향으로 회전) 플러스 버튼 (B)를 눌러 베일 방향 도움말 값을 증가시킵니다.

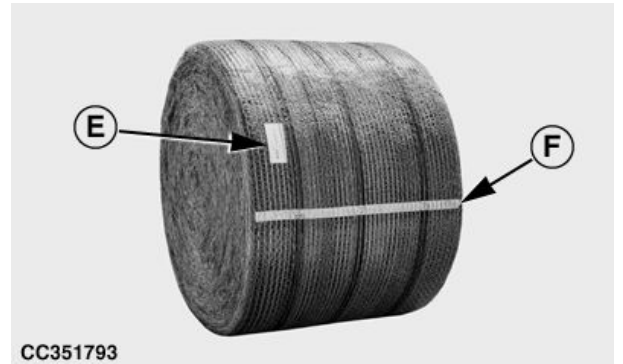
John Deere B-Wrap™ 재료 심 (F)를 뒤로 움직이려면(베일의 왼쪽 측면을 보았을 때 시계 방향으로 회전) 마이너스 버튼 (D)를 눌러 베일 방향 도움말 값을 줄입니다.

베일 방향 도움말 조정 바 (C)는 현재 설정을 나타냅니다.

- | | |
|-----------------------|------------------------|
| A—베일 방향 도움말 체크 상자 | D—베일 방향 도움말 마이너스 소프트웨어 |
| B—베일 방향 도움말 플러스 소프트웨어 | E—금속 스트립 |
| C—베일 방향 도움말 조정 바 | F—B-Wrap 재료 심 |



CC374071



CC351793

John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.

TL81334.000063C -44-22MAY19-3/5

4. John Deere B-Wrap™ 바인딩 딜레이(A):

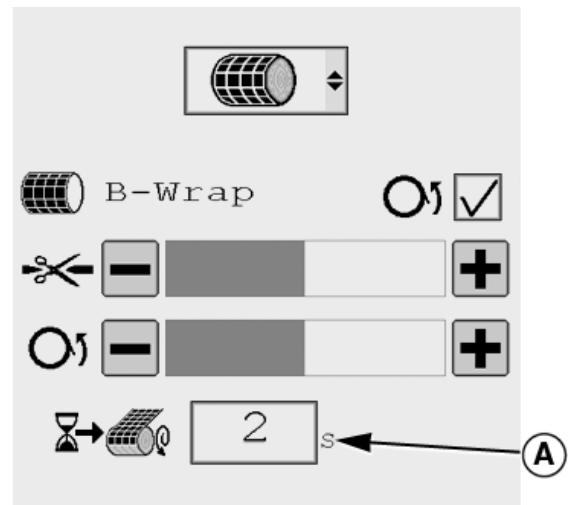
John Deere B-Wrap™ 바인딩 딜레이란 바인딩 시작 이 모니터에 표시될 때부터 네트 액추에이터가 활성화 될 때까지의 시간입니다.

John Deere B-Wrap™ 바인딩 딜레이를 통해 트랙터 전진 주행을 멈출 수 있는 시간을 확보할 수 있어서 작물이 그물 레이어 사이에 걸리는 것을 방지합니다.

입력 상자(A)에 John Deere B-Wrap™ 바인딩 딜레이를 0~9초 사이에서 설정합니다.

참고: 출고 시 설정은 2초입니다.

A—John Deere B-Wrap 딜레이



CC374072

John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.

다음 페이지에 계속

TL81334.000063C -44-22MAY19-4/5

5. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지로 되돌아가려면 "메인 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000063C -44-22MAY19-5/5

결속끈 묶음 조정

CC351755 —UN—24APR18

참고: 결속끈 묶음 시스템을 조정하기 전에 이 섹션에서 묶음 시스템을 선택을 확인하고 결속끈 묶음을 선택합니다.



CC351755

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "묶음 설정" 소프트키를 선택합니다.

다음 페이지에 계속

TL81334,0000FA0 -44-18JUN21-1/3

2.

- **결속끈 간격 (A):**
입력 상자(A)에 값을 2~20cm(0-13/16~8인치) 사이로 설정합니다.

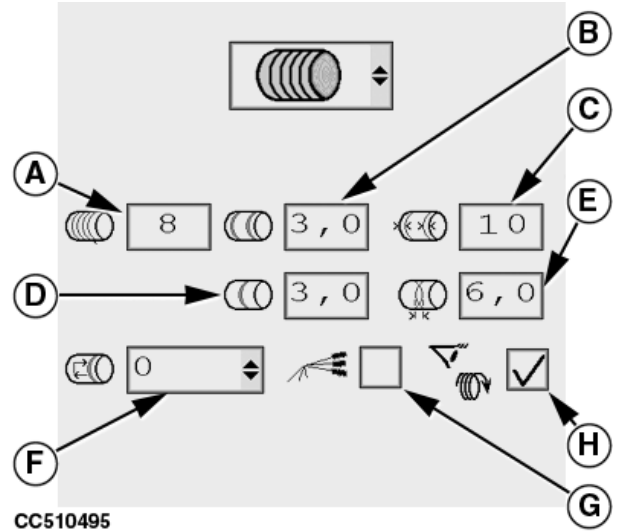
참고: 모든 작물 유형에 대해 결속끈 간격 값 (A)를 8cm(3in)로 설정하시기 바랍니다.

- **측면부 결속끈 코일 개수 (B):**
입력 상자(B)에 입력 값을 1~7회전 사이로 설정합니다.
- **측면 바인딩 끝단부 길이 (C):**
입력 상자(C)에 값을 8~25cm(3~10인치) 사이로 설정합니다.
- **중간부 결속끈 코일 개수 (D):**
입력 상자(D)에 입력 값을 1~7회전 사이로 설정합니다.
- **중간부 결속끈 오버랩핑 거리 (E):**
입력 상자(E)에 값을 2~8cm(0-13/16~3-1/8인치)로 설정합니다. 이 설정은 사용되지 않습니다.

다른 두 개의 특정 결속끈 묶음 모드를 사용할 수 있습니다.

- **바인딩 모드 재연장 (F):**
드롭다운 목록(F)에서 원하는 재연장 거리를 0~20cm(0~8인치)로 설정합니다. 재연장 거리를 40~60cm(16~24인치)로 설정하지 마십시오. 재연장 거리 값이 0인 경우 모드가 비활성화됩니다. 이 모드는 베일 묶음 말단에 더 많은 결속끈 코일을 적재하는 데 사용되며 결속끈 풀림을 방지할 수 있습니다. 묶음 종료 시에 세트 번호를 적용한 후 결속끈 암을 다시 베일 중심 방향으로 설정된 거리까지 연장하고 완전히 수축시킵니다.
- **마른 밀짚 바인딩 모드**
확인란(G)은 신치 묶음을 활성화 또는 비활성화하기 위한 용도로 사용됩니다.
마른 밀짚을 베일링할 때 베일 전반에 결속끈을 신속하게 배치하여 베일러에서 밀짚이 떨어져 나가지 않도록 방지합니다. 이 모드는 센터에서 가장자리까지, 그런 다음 가장자리에서 센터까지 신속한 결속끈 암 움직임을 제공합니다. 그러면 결속끈 암이 가장자리로 돌아와 바인딩 시작 시 번호를 설정할 수 있도록 잠시 멈추며 결속끈을 모니터에서 세트로 계속 적용할 수 있습니다.

- 3. 확인란(H)은 결속끈 풀리 센서를 활성화 또는 비활성화하기 위한 용도로 사용됩니다. 결속끈 풀리 센서를 작동할 수 없도록 하면 고장난 센서를 사용하여 베일러를 작동시킬 수 있습니다. 이 기능을 비활성화하려면 센서 조정 상태를 점검합니다. 서비스 섹션에서 결속끈 풀리 센서 SB421 및 SB422 조정을 확인합니다.



A—결속끈 간격
B—측면부 결속끈 코일 개수
C—측면 묶음 끝단부 거리
D—중간부 결속끈 코일 개수

E—중간부 결속끈 오버랩핑의 거리
F—묶음 모드 재연장
G—신치 묶음
H—결속끈 풀리 센서

중요: 이 결속끈 풀리 센서는 활성화해야 합니다. 결속끈 풀리 센서를 사용하여 베일러를 작동하면 고장이 발생할 수 있습니다. 가능한 빨리 John Deere 대리점에 문의하여 결함이 있는 부품을 교체하십시오.

4. 다음 표는 권장 설정을 제시합니다.

결속끈 묶음 권장 설정			
	사일리지	건초	밀짚
결속끈 간격 (A)	5cm (2in.)	5cm (2in.)	8cm (3in.)
측면부 결속끈 코일 개수 (B)	4 회전	2 회전	3 회전
측면 바인딩 끝단부 길이 (C)	8cm (3in.)	8cm (3in.)	10cm (4in.)
중간부 결속끈 코일 개수 (D)	4 회전	2 회전	3 회전

TL81334.0000FA0 -44-18JUN21-2/3

- 5. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 되돌아가려면 "기본 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334.0000FA0 -44-18JUN21-3/3

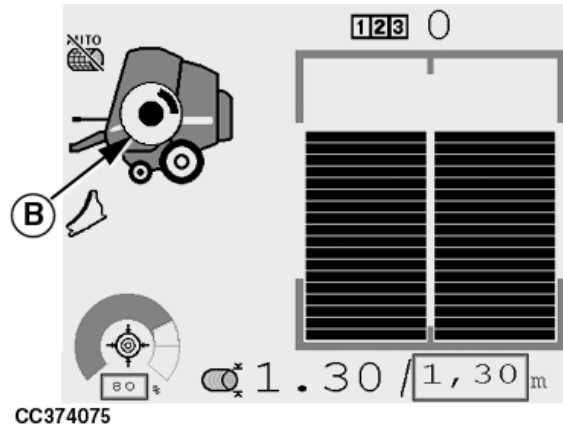
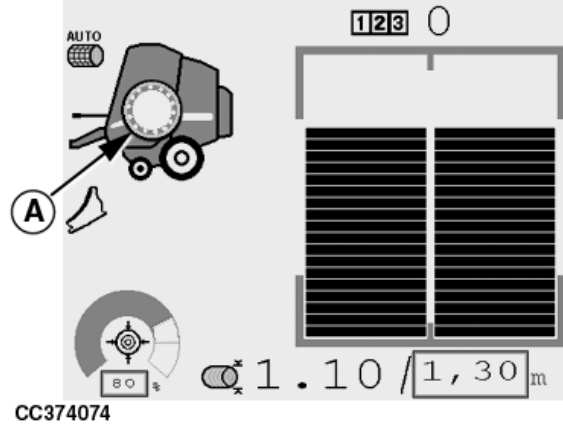
바인딩 사이클 자동 시작

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

1. 베일 직경에 도달하기 직전에 만재 기호(A)가 표시되고 모니터에서 경고음이 두 번 울립니다. 만재 경보 오프셋을 조정하려면 이 섹션의 만재 경보 오프셋 조정을 참조합니다.
2. 조정한 베일 직경에 도달하면 모니터에서 연속으로 3초간 경고음이 울립니다. 트랙터를 즉시 정지합니다. 바인딩 진행 기호 (C)는 그물이 공급되고 있거나 결속 끈 액추에이터가 이동 중임을 가리킵니다.

A—만재 아이콘

B—바인딩 진행 아이콘



다음 페이지에 계속

TL81334,000063E -44-22MAY19-1/4

CC374074 —UN—29MAY19

CC374075 —UN—29MAY19

3. 묶음 사이클이 완료될 경우:

a. 베일 방향이 활성화된 베일의 경우 (John Deere B-Wrap™):

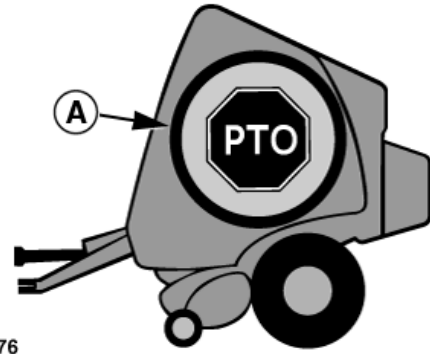
1. 세 번의 경고음이 짧게 울리고 시각적으로 카운트 수가 줄어듭니다.
2. PTO 중단 기호 (A)가 긴 경고음과 함께 표시되면 PTO를 해제합니다.

b. 베일 꺼내기 기호 (B)가 나타나며 모니터에서 경고음이 네 번 울립니다.

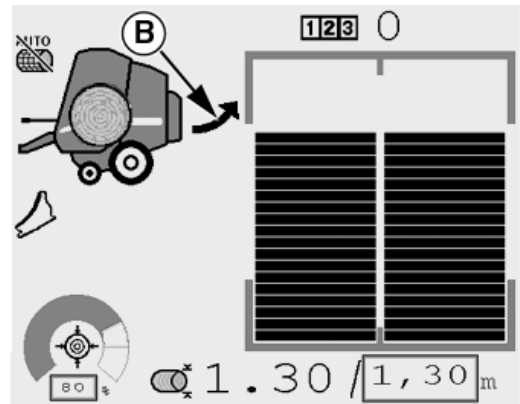
4. 트랙터의 선택 제어 밸브 레버를 사용하여 베일러의 리어 게이트를 열어 베일을 내려 놓습니다. 디스플레이를 이용하여 리어 게이트의 위치를 모니터링하십시오.

A—PTO 중단 기호

B—베일 배출 아이콘



CC274176

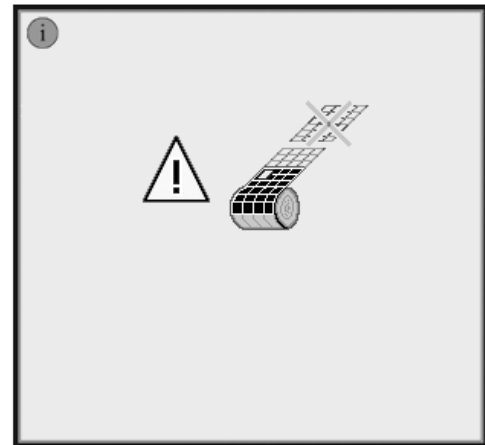


CC374076

John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.

TL81334,000063E -44-22MAY19-2/4

5. John Deere B-Wrap™ 바인딩의 경우 롤이 소진되었을 때 정보 창에 표시됩니다. 베일러 준비 섹션의 그림을 적재를 참조합니다.



CC274178

John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.

다음 페이지에 계속

TL81334,000063E -44-22MAY19-3/4

6. 바인딩 사이클 동안 문제가 발생할 경우 "바인딩 사이클 스톱" 소프트웨어를 선택하여 바인딩 사이클을 중단하고 액추에이터를 수축시킵니다.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

TL81334,000063E -44-22MAY19-4/4

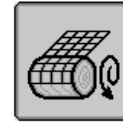
자동 바인딩 사이클의 수동 시작

CC321713 —UN—29JUN17

자동 그물, John Deere B-Wrap™ 또는 결속끈 묶음 사이클은 수동으로 언제든지 시작할 수 있습니다.

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

1. 자동 묶음 사이클을 시작하려면 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "그물 묶음 사이클 시작" 또는 "John Deere B-Wrap™ 결속끈 묶음 사이클 시작" 소프트웨어를 선택합니다.



CC321713

네트 바인딩 사이클 시작 소프트웨어

CC334597 —UN—11DEC17



CC334597

B-Wrap 묶음 사이클 시작 소프트웨어

CC351782 —UN—29MAY18



CC351782

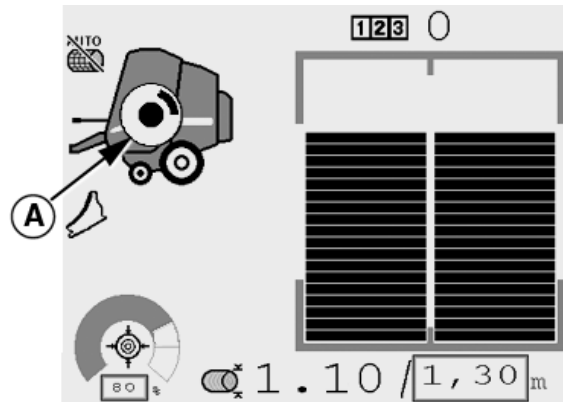
결속끈 묶음 사이클 시작 소프트웨어

John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.

TL81334,000063F -44-22MAY19-1/6

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

A—바인딩 진행 아이콘



CC374077

CC374077 —UN—29MAY19

TL81334,000063F -44-22MAY19-2/6

3. 묶음 사이클 중에 문제가 발생하는 경우 "묶음 사이클 중단" 소프트웨어를 선택하여 묶음 사이클을 중단하고 액추에이터를 수축시킵니다.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

다음 페이지에 계속

TL81334,000063F -44-22MAY19-3/6

4. 묶음 사이클이 완료될 경우:

a. 베일 방향이 활성화된 베일의 경우 (John Deere B-Wrap™):

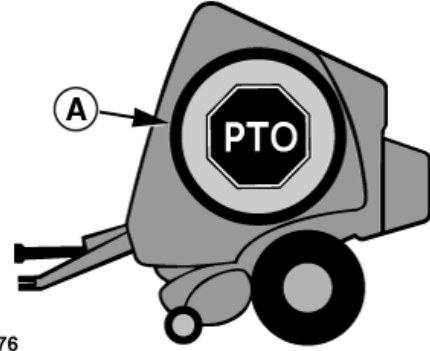
1. 세 번의 경고음이 짧게 울리고 시각적으로 카운트 수가 줄어듭니다.
2. PTO 중단 기호 (A)가 긴 경고음과 함께 표시되면 PTO를 해제합니다.

b. 베일 꺼내기 기호 (B)가 나타나며 모니터에서 경고음이 네 번 울립니다.

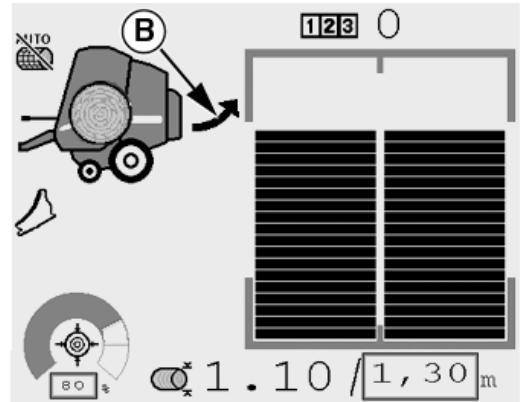
5. 트랙터의 선택 제어 밸브 레버를 사용하여 베일러의 리어 게이트를 열어 베일을 내려 놓습니다. 디스플레이를 이용하여 리어 게이트의 위치를 모니터링하십시오.

A—PTO 중단 기호

B—베일 배출 아이콘



CC274176

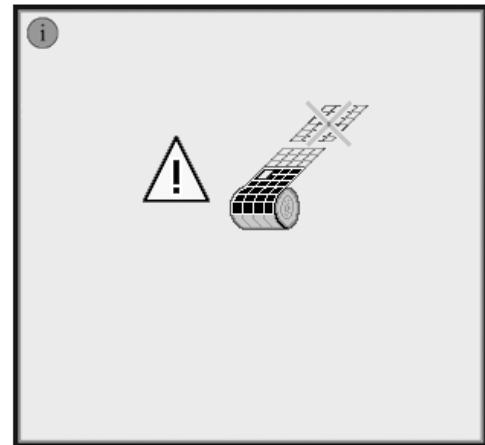


CC374078

John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.

TL81334,000063F -44-22MAY19-4/6

6. John Deere B-Wrap™ 바인딩의 경우 롤이 소진되었을 때 정보 창에 표시됩니다. 베일러 준비 섹션의 그림을 적재를 참조합니다.



CC274178

John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.

다음 페이지에 계속

TL81334,000063F -44-22MAY19-5/6

7. 바인딩 사이클 동안 문제가 발생할 경우 "바인딩 사이클 스톱" 소프트키를 선택하여 바인딩 사이클을 중단하고 액추에이터를 수축시킵니다.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

TL81334,000063F -44-22MAY19-6/6

소프트 코어 시스템 작동

CC1031617 —UN—16SEP09

소프트 코어 시스템이 활성화된 상태에서 밀도 비례 제어 솔레노이드 밸브는 설정된 소프트 코어 직경에 도달할 때까지 소프트 코어 밀도 설정을 적용합니다.



CC1031617

베일의 크기가 코어 설정에 도달하면 밀도 비례 제어 솔레노이드 밸브는 베일 밀도 설정을 적용합니다. 베일은 조정된 베일 밀도에서 종료되며 더 촘촘하고 밀도가 높은 바깥 레이어를 형성합니다. 이는 결과적으로 베일 중심의 밀도가 낮아집니다. 이 섹션의 베일 밀도 조정을 참조하여 베일 밀도를 조정합니다.

1. 베일러 애플리케이션 기본 페이지에서 "소프트 코어" 소프트키를 선택 및 활성화하여 소프트 코어 시스템을 활성화합니다.

소프트 코어 활성화 또는 비활성화:

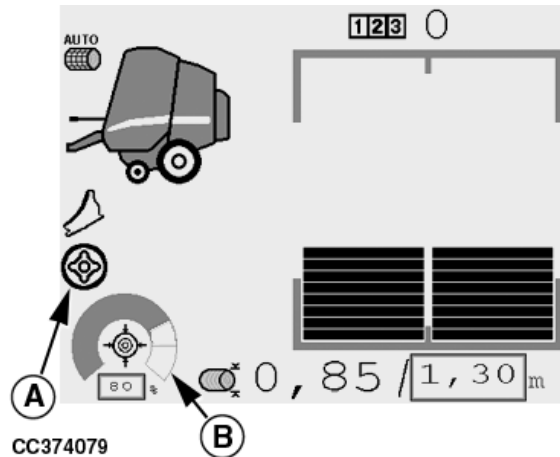
TL81334,0000640 -44-22MAY19-1/5

2. 소프트 코어 기호 (A)는 소프트 코어 시스템이 활성화되면 표시됩니다.
3. 소프트 코어 시스템을 비활성화하려면 "소프트 코어" 소프트키를 다시 선택합니다. 소프트 코어 기호 (A)가 사라집니다.

참고: 베일 밀도 표시기 (B)는 베일을 형성하는 동안 유압식 베일 장력 시스템의 해당 압력을 나타냅니다.

A—소프트 코어 기호

B—베일 밀도 표시기



CC374079

CC374079 —UN—29MAY19

TL81334,0000640 -44-22MAY19-2/5

소프트 코어 직경 및 밀도 조정:

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 "설정" 소프트키를 선택합니다.



CC277966

다음 페이지에 계속

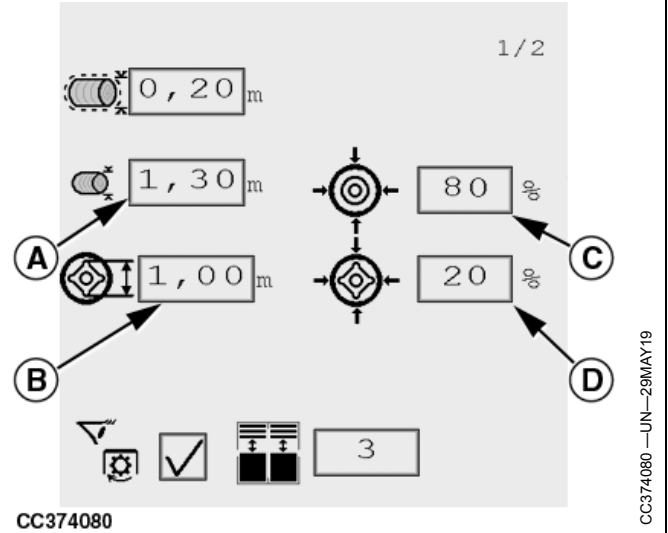
TL81334,0000640 -44-22MAY19-3/5

- 입력 상자 (B)를 선택하고 0.8m(2ft 7.5in)에서 조정된 베일 직경(A) 사이에서 원하는 소프트 코어 직경을 설정합니다.
- 입력 상자(D)를 선택하고 원하는 소프트 코어의 밀도를 0%(최소 밀도)에서 100%(최대 밀도) 사이에서 설정합니다.

참고: 초기 공장 설정은 20%입니다. 베일 중심의 밀도를 낮게 유지하려면 소프트 코어의 밀도값(D)이 베일의 밀도값(C)보다 작아야 합니다.

A—베일 직경
B—소프트 코어 직경

C—베일 밀도
D—소프트 코어 밀도



CC374080

TL81334,0000640 -44-22MAY19-4/5

- 베일러 애플리케이션의 메인 페이지로 되돌아가려면 "메인 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000640 -44-22MAY19-5/5

베일 밀도 조정

CC277966 —UN—22SEP16

- 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 "설정" 소프트키를 선택합니다.



CC277966

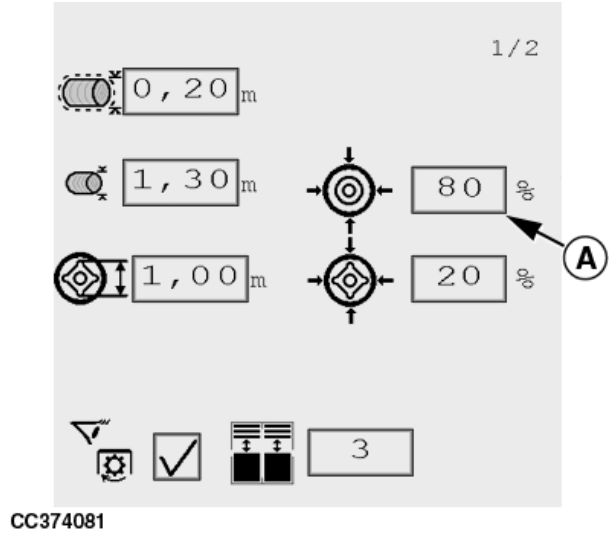
다음 페이지에 계속

TL81334,0000641 -44-22MAY19-1/4

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

참고: 초기 공장 설정은 80%입니다. 밀도 압력 센서에 결함이 있거나 사용 중단된 경우 베일의 밀도 설정이 80%로 제한됩니다.

A—베일 밀도



CC374081 —UN—29MAY19

TL81334,0000641 -44-22MAY19-2/4

- 베일러 애플리케이션의 메인 페이지로 되돌아가려면 "메인 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000641 -44-22MAY19-3/4

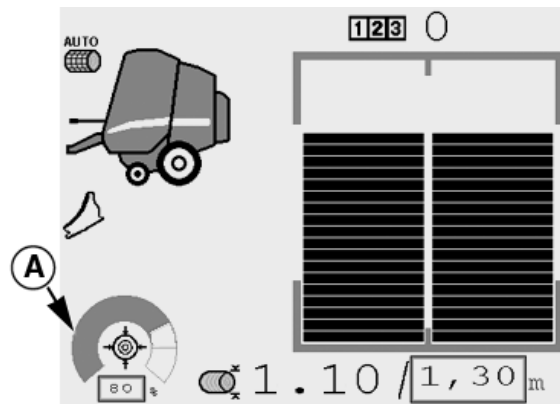
- 기본 페이지에서 표시기 (A)는 베일을 형성하는 동안 유압식 베일 장력 시스템의 해당 압력을 나타냅니다.

참고: 표시기 (A)는 더 많은 재료가 베일러에 공급 될 때까지 더 높은 밀도 설정을 표시하지 않습니다.

베일러가 정상적인 작동 압력 범위 내에 있는 동안에는 표시기 (A)가 녹색으로 표시됩니다.

베일러가 정상적인 작동 압력 범위를 초과하는 순간 표시기 (A)는 녹색에서 적색으로 변합니다. 이 경우, 베일 밀도를 낮추십시오.

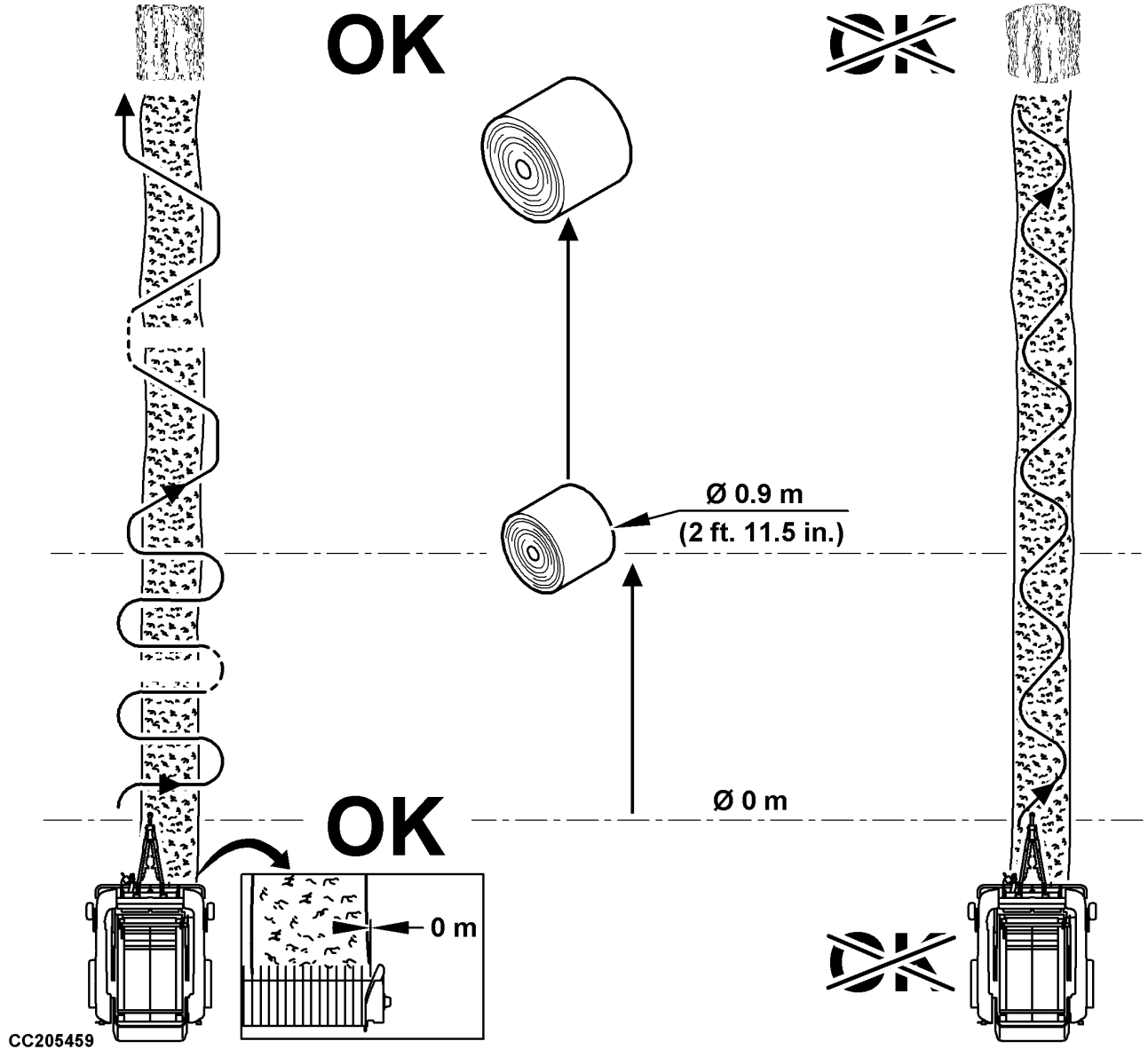
A—베일 밀도 표시기



CC374082 —UN—29MAY19

TL81334,0000641 -44-22MAY19-4/4

양호한 베일 형성을 위한 지침



1. 윈드로우 공급을 시작합니다.

참고: 경사진 조건에서 베일링할 경우 항상 장비의 아래쪽부터 먼저 피딩합니다. 안전 섹션의 경사지에서 안전하게 베일러 작동을 참조합니다.

2. 필드에 있는 건초를 빠짐없이 사이드시트에 가능한 한 가깝게 한쪽으로 빨리 움직이며 베일러에 피딩합니다.

참고: 윈드로우를 교차하여 앞뒤로 엮으면서 작물 투입량의 균형을 맞추기 위해 지그재그 방식으로 빠르게 엮어야 합니다.

3. 필드에 있는 건초를 빠짐없이 사이드시트에 가능한 한 가깝게 다른 쪽으로 빨리 움직이며 베일러에 피딩합니다.

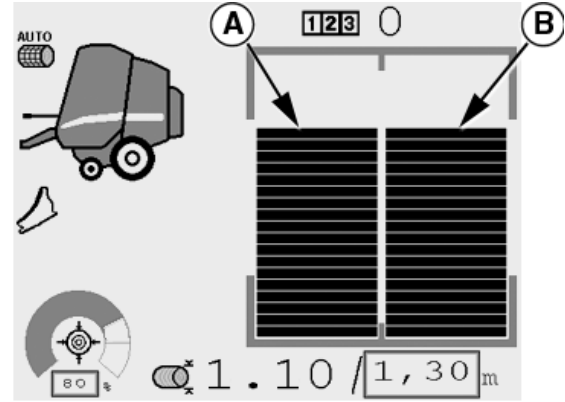
다음 페이지에 계속

TL81334,0000642 -44-22MAY19-1/2

CC205459 —UN—26SEP13

4. 사이드시트에 가능한 한 가깝게 다른 쪽의 반대 방향으로 몇 미터를 빨리 움직이며 베일러에 피딩합니다. 베일 유형 표시기 (A) 또는 (B)에 해당 피딩 방향이 증가(상승)하고 베일 직경이 0.9m(2ft 11.5in)가 될 때까지 이러한 방법으로 피딩을 지속합니다.
5. 그런 다음, 베일 유형 표시기 (A) 또는 (B)에 해당 피딩 방향이 증가할 때까지 윈드로우를 가로질러 역의 빈도를 줄이면서 다른 쪽도 피딩합니다.
6. 이 방식으로 만재(가득 참) 표시기가 표시될 때까지 지속합니다. 그런 다음 양쪽 베일 유형 표시기가 동일한 높이가 되도록 주의하여 베일러의 한쪽에 피딩하면서 베일을 마무리합니다.

참고: 베일 형태에 대한 정보가 베일 유형 표시기에 부정확하게 표시될 경우, 래핑 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 베일 유형 포텐시오미터 RB321 및 RB322 보정을 참조합니다.



CC374083

CC374083 —UN—29MAY19

풀 픽업 폭 윈드로우:

이는 가장 이상적인 윈드로우 폭입니다.

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

윈드로우를 역거나 교차하는 것이 필요하지 않기 때문에 전폭의 윈드로우가 바람직합니다.

좁은 윈드로우:

일단 코어가 형성되면(2~3m, 8~10ft 전진 후), 위빙 패턴을 시작하여 픽업의 측면에 교대로 재료를 피딩합니다.

이러한 방식으로 형성된 베일은 트랙터를 위빙 패턴으로 연속적으로 주행하여 형성된 베일보다 더 균일하여

A—좌측 베일 유형 표시기

B—우측 베일 유형 표시기

벨트 트래킹 문제 및 잠재적으로 그물이 약해지는 것을 방지할 수 있습니다.

풀 픽업 폭 윈드로우에서 작업하는 것이 바람직합니다.

중간 크기의 윈드로우:

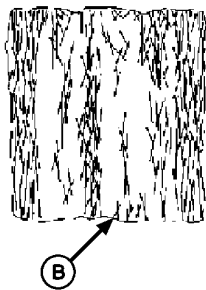
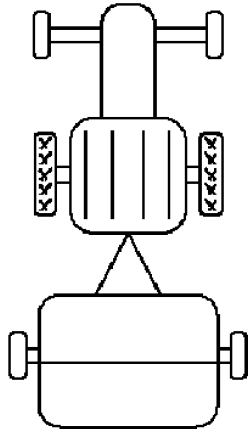
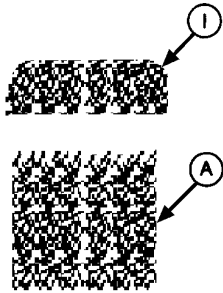
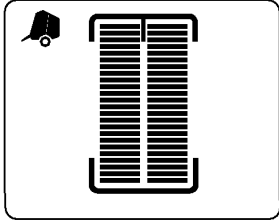
가능하면 중간 크기의 윈드로는 피하십시오.

작업자가 픽업의 양 끝을 피딩하기 위해 이 유형의 윈드로우를 바꾸는 경우 자재가 계속 중앙으로 피딩됩니다. 그 결과 더 많은 재료가 양쪽 끝 부분보다 베일 중앙 부분에 더 많이 쌓이게 됩니다. 풀 픽업 폭 윈드로우에서 작업함으로써 배럴형 베일, 벨트 트래킹 문제 및 잠재적으로 그물이 약해지는 것을 방지할 수 있습니다.

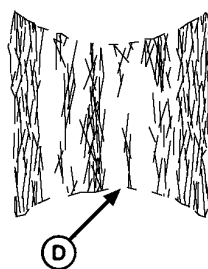
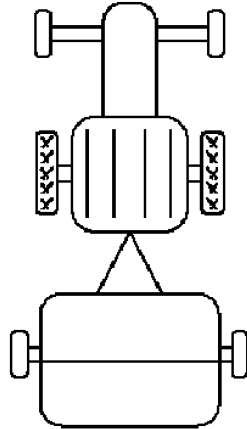
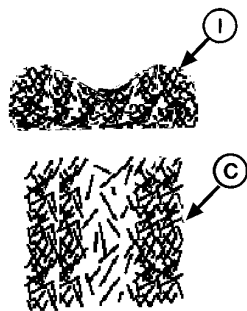
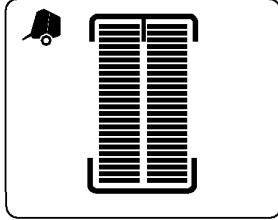
TL81334,0000642 -44-22MAY19-2/2

베일형 표시기를 이용한 베일 만들기

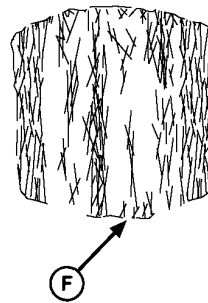
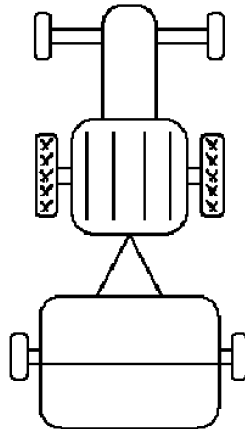
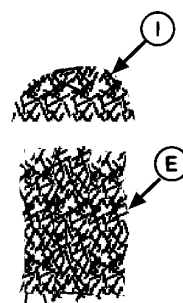
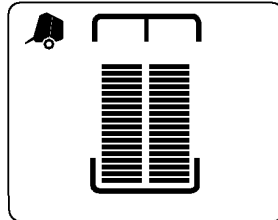
I



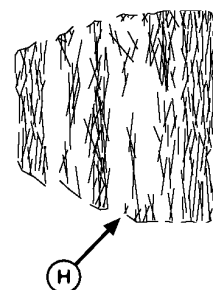
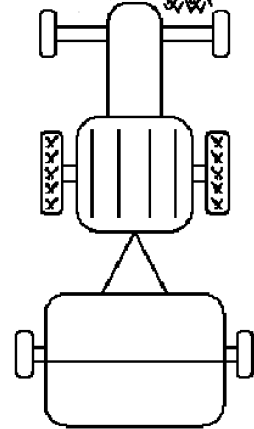
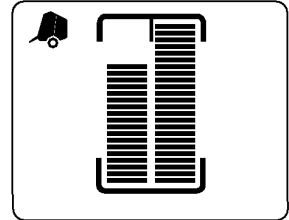
II



III



IV



A—올바른 모양의 윈도우
B—올바른 모양의 베일

C—곡선형 윈도우
D—모래시계형 베일
E—원형 윈도우

F—배럴형 베일
G—하프 윈도우
H—콘형 베일
다음 페이지에 계속

I—윈도우 상단

TL81334,0000FA1 -44-21JUN21-1/2

E47515 —UN—07JAN00

이 페이지의 그림 및 다음 정보는 모니터 컨트롤러 디스플레이, 다른 윈드로우 모델 및 현재 베일 형태 사이의 관련성을 설명합니다.

최적의 베일 형태와 최대 베일 밀도를 보장하려면, 예 I과 같이 상단 바가 베일형 표시기 디스플레이의 양쪽 모두에 표시되어야 합니다. 베일을 묶는 중에 상단 바가 표시됩니다. 이 섹션의 올바른 베일 만들기 지침을 참조하십시오.

I - 올바른 모양의 베일(B)은 올바른 모양의 윈드로우(A)의 좌우 밀도가 균일하고 베일 너비가 베일 챔버 너비와 같을 때 형성됩니다. 위빙할 필요가 없습니다.

이 방법이 적합하지 않은 경우에는 베일 챔버 폭의 절반까지 윈드로우를 만들고 베일 형태 바를 따릅니다. 이 섹션의 올바른 베일 만들기 지침을 참조하십시오.

II - 베일 형태 바의 균형이 맞고 모두 점등된 경우에도, 곡선형 윈드로우(C)의 가장자리가 무겁고 가운데가 가벼우면 모래시계형 베일(D)이 형성됩니다.

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 조건 중 하나에 해당하는 경우, 베일 형태 바가 최대 높이에 도달하지 않고 배럴형 베일(F)이 형성됩니다.

- 윈드로우 폭이 베일러 폭의 약 2/3~3/4에 해당합니다.
- 윈드로우는 올바르지만 작업자가 충분히 위빙하지 않습니다.

- 윈드로우의 폭이 충분하지만 윈드로우의 중간 밀도가 더 높습니다.
- 너무 자주 앞뒤로 위빙합니다.

윈드로우가 거의 베일 챔버만큼 넓은 경우 트랙터의 rpm을 줄이고 픽업하는 재료를 펴기 위해 이동 속도를 올립니다.

윈드로우 준비는 베일 챔버 폭의 절반이거나 베일 챔버만큼 넓어야 합니다. 필요한 경우 적절한 폭을 얻기 위해 윈드로우를 갈퀴질합니다.

베일의 밀도가 낮거나 또는 다양한 코어 옵션을 사용할 경우 베일 형태 바가 최대 높이에 도달하지 못할 수도 있습니다. 이는 세 번째 컷 목초 또는 짧은 밀짚과 같은 특정 작물에서 작동할 때도 동일하며 베일의 끝이 부드럽기 때문입니다.

IV - 하프 윈드로우(G)를 앞뒤로 위빙하지 않고 베일을 만들면 콘형 베일(H)이 형성됩니다. 작업자가 양쪽 중 한 쪽에 더 많이 공급하는 경우에도 같은 결과가 나타날 수 있습니다.

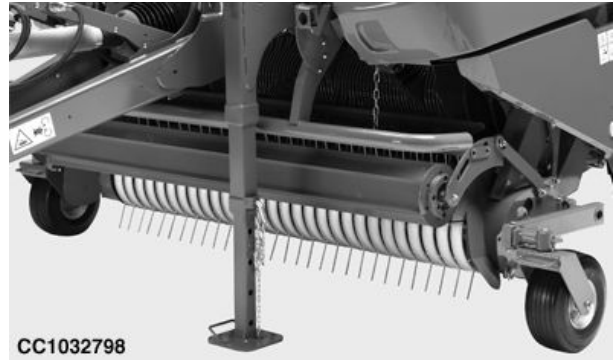
베일 형태 바를 최대한 유지하려면 폭이 좁은 윈드로우를 가로지르며 앞뒤로 위빙합니다.

참고: 베일의 밀도가 낮고 소프트 코어 옵션이 활성화된 경우 베일 유형 바가 최대 높이에 도달하지 못할 수도 있습니다. 이는 세 번째 컷 목초 또는 짧은 밀짚과 같은 특정 작물에서 작동할 때도 동일하며 베일의 끝이 부드럽기 때문입니다.

TL81334,0000FA1 -44-21JUN21-2/2

픽업 상승 또는 하강

픽업 상승 및 하강 기능은 자동으로 선택됩니다. 트랙터 선택 제어 밸브 레버를 작동해서 픽업을 상승 또는 하강시키십시오.



CC1032798

CC1032798—UN—23NOV10

OUC006,000162F -44-07DEC10-1/1

프리커터 나이프 수축 또는 연결

CC1031618 —UN—16SEP09

프리커터 나이프는 작물을 세절하는 데 사용됩니다.

참고: 프리커터 나이프 세트 1 및 2를 동시에 연결하여 작업하는 것은 권장되지 않습니다. 이동 속도가 크게 감소합니다.



CC1031618

1. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 "낙하 폴로어 및 프리커터 나이프 관리" 소프트웨어를 선택합니다.

다음 페이지에 계속

TL81334,0000FA2 -44-18JUN21-1/4

2. "프리커터 나이프 세트 1" 또는 "프리커터 나이프 세트 2"(장착된 경우) 소프트웨어를 선택하여 원하는 프리커터 나이프 세트의 나이프 원위치 또는 나이프 연결 기능을 활성화합니다.

참고: 프리커터 나이프 세트 1에는 프리커터 나이프가 13개 들어 있으며 프리커터 나이프 세트 2에는 프리커터 나이프가 12개 들어 있습니다.

나이프 사이의 간격이 40mm(1-9/16 인치) 인 경우에는 25개의 나이프가 장착되며 80mm(3-2/16 인치) 인 경우에는 12개 또는 13개의 나이프가 장착됩니다.

CC1031807 —UN—16SEP09



CC1031807

프리커터 나이프 세트 1 소프트웨어

CC1032652 —UN—24NOV10



CC1032652

프리커터 나이프 세트 2 소프트웨어

TL81334,0000FA2 -44-18JUN21-2/4

3. 트랙터의 선택적 제어 밸브의 레버를 움직여 선택한 프리커터 나이프 세트를 원위치시키거나 연결하십시오.

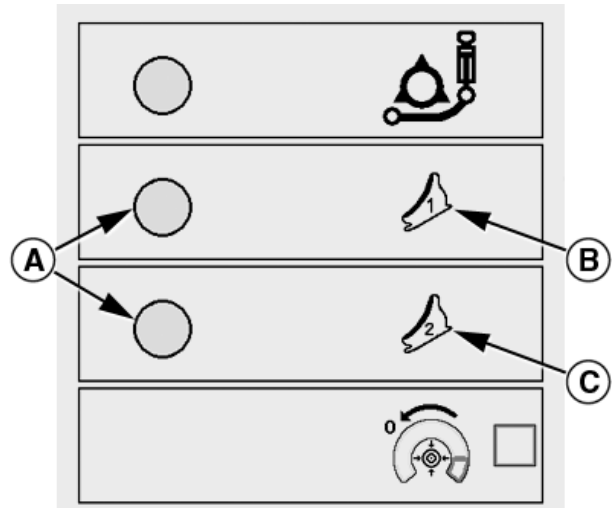
참고: 나이프 원위치 또는 연결 기능은 픽업 상승 또는 하강 시 사용되는 밸브와 동일한 선택 제어 밸브를 사용합니다.

나이프 원위치 또는 기능 연결 상태(A)가 표시되어 나이프 원위치 또는 작동 기능이 프리커터 나이프 세트 1에 활성화되었음을 나타냅니다.

4. 프리커터 나이프 세트가 체결되지 않으면 예취날 위치 기호 (B)에 횡선이 표시됩니다.

중요: 막힘을 방지하기 위해 하루의 작업을 마친 후에는 항상 프리커터 나이프를 원위치시키고 작동하기를 반복합니다.

참고: 프리커터 나이프가 장기간 동안 원위치 상태에 있었던 베일러를 사용하는 경우 나이프를 제거한 다음 필터를 설치하여 나이프 슬롯을 막을 것을 권장합니다. 정비 섹션의 프리커터 나이프 교체를 참조합니다.



CC353861

프리커터 장착 베일러, 25 나이프 그림

A—나이프 기능 원위치 또는 연결 상태
B—프리커터 나이프 세트 1 위치 기호
C—프리커터 나이프 세트 2 위치 기호

TL81334,0000FA2 -44-18JUN21-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA2 -44-18JUN21-4/4

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 메인 페이지에서 "낙하 플로어 및 프리커터 나이프 관리" 소프트웨어를 선택합니다.



CC1031618

TL81334,0000FA3 -44-17JUN21-1/4

중요: 체크 박스(K)이 활성화되지 않아야 하며, 그렇지 않으면 게이트 래치가 개방될 수 있습니다. 이 기능은 12.84a 이상의 소프트웨어 버전에서 숨겨져 있습니다.

3. 선택적 제어 밸브의 레버를 작동시켜 낙하 플로어를 아래로 내리고, 이와 동시에 프리커터 나이프(연결된 경우)를 원래의 위치로 이동시킵니다.

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

낙하 플로어 기능 상태(A)가 표시되면 "낙하 플로어 상승 또는 하강" 기능이 활성화되었다는 것을 나타냅니다.

프리커터 나이프 기능 상태(C) 및(E)는 프리커터 나이프가 연결된 경우 자동으로 표시됩니다.

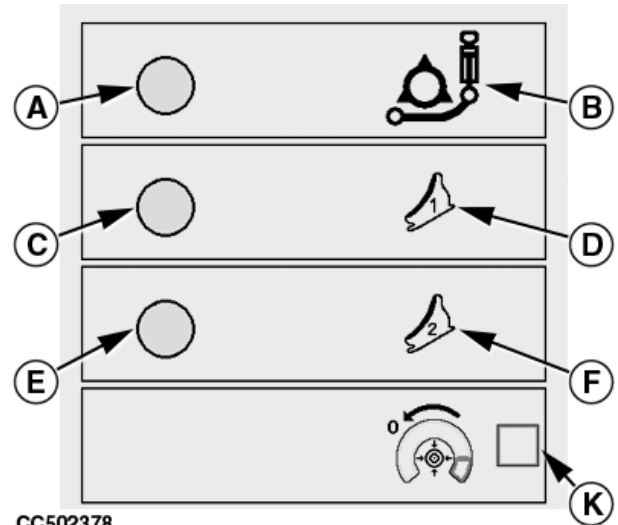
프리커터 예취날 세트 1 및 2를 동시에 체결하여 작업하는 것은 권장되지 않습니다. 이동 속도가 크게 감소합니다.

낙하 플로어 하강 기호(G) 및 프리커터 나이프 원위치 기호(H) 및(J)는 낙하 플로어가 하강하였으며 프리커터 나이프가 원위치했음을 나타냅니다.

4. 낙하 플로어가 하강한 경우, 회전식 피더가 자유롭게 회전할 때까지 트랙터가 느리게 공회전하는 상태에서 PTO를 천천히 체결하십시오.
5. 베일러가 분리되면 선택적 제어 밸브의 레버를 작동시켜 낙하 플로어를 상승시키고 프리커터 나이프(활성화된 경우)를 체결하십시오.
6. 선택 제어 밸브 레버를 중립 위치에 놓습니다.

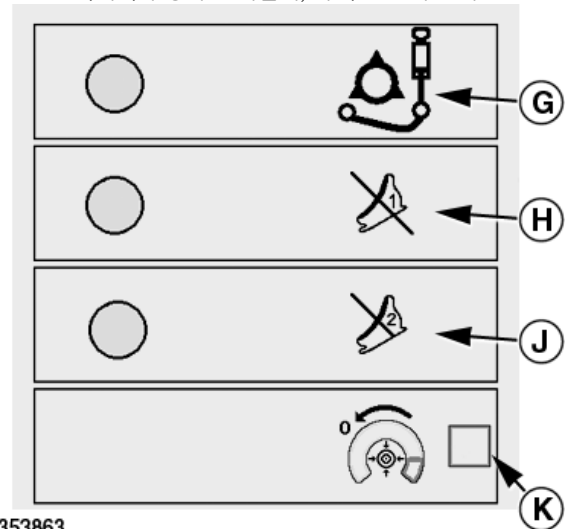
A—낙하 플로어 기능 상태
B—낙하 플로어 상승 기호
C—프리커터 나이프 세트 1 기능 상태
D—프리커터 나이프 세트 1 연결 기호
E—프리커터 나이프 세트 2 기능 상태

F—프리커터 나이프 세트 2 연결 기호
G—낙하 플로어 하강 기호
H—프리커터 나이프 세트 1 수축 기호
J—프리커터 나이프 세트 2 수축 기호
K—체크 표시 금지



CC502378

프리커터가 장착된 베일러, 나이프 25개 표시



CC353863

프리커터가 장착된 베일러, 나이프 25개 표시

다음 페이지에 계속

TL81334,0000FA3 -44-17JUN21-2/4

7. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 되돌아가려면
"기본 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA3 -44-17JUN21-3/4

참고: 필요한 경우, 낙하 플로어 소프트웨어를 선택하여 "낙하 플로어 상승 또는 하강" 기능만 활성화하거나 하강 플로어 소프트웨어와 프리커터 나이프 소프트웨어를 선택하여 "낙하 플로어 상승 또는 하강" 기능과 "나이프 원위치 또는 연결" 기능을 동시에 활성화합니다.

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

"낙하 플로어" 소프트웨어

CC1031805 —UN—16SEP09



CC1031805

"낙하 플로어 및 프리커터 나이프" 소프트웨어

TL81334,0000FA3 -44-17JUN21-4/4

사용자 및 필드 카운터

CC324600 —UN—14SEP17

카운터 기능에는 10명의 가능한 고객과 고객 한 명당 10개의 필드 카운터가 있는 목록이 하나 포함되어 있습니다. 일일 베일 수량 및 필드 당 베일의 수량을 저장하는데 이 카운터를 사용할 수 있습니다.

베일을 현재의 필드 카운터에 추가하려면 베일을 바인딩하고 리어 게이트를 완전히 열고 닫아야 합니다.

고객 및 필드 번호 선택:

1. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지에서 "카운터" 소프트웨어를 선택합니다.
2.
 - a. 드롭다운 목록(B)을 선택 및 활성화합니다.
 - b. 원하는 사용자 이름을 선택합니다(사용자 이름 10개 사용할 수 있음).
 - c. 목록은 선택한 사용자의 필드 당 베일 수 및 필드 10개의 베일 합계를 나타냅니다.
3. 필드 번호 선택:
 - a. 드롭다운 목록(C)을 선택 및 활성화합니다.
 - b. 원하는 필드 번호를 1~10 사이에서 선택합니다.

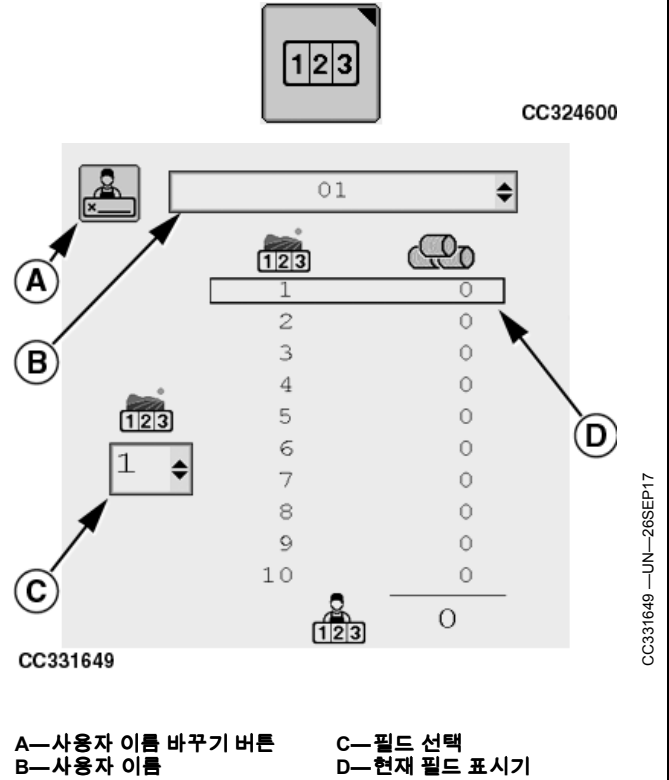
참고: 선택한 필드 번호를 나타내는 현재 필드 표시기(D)가 표시됩니다.

현재 필드의 베일 카운터도 메인 페이지에 표시됩니다. 이 섹션의 베일러 기본 페이지 디스플레이 설명을 참조합니다.

사용자 이름 바꾸기 버튼:

버튼 (A)를 사용하면 운영자가 사용자 드롭다운 목록 (B)의 이름을 바꿀 수 있습니다.

- a. 드롭다운 목록 (B)에서 원하는 사용자 이름을 선택합니다.



- b. 버튼 (A)를 선택 및 활성화합니다.
- c. 키와 알파벳 문자에 해당하는 소프트웨어를 사용합니다.

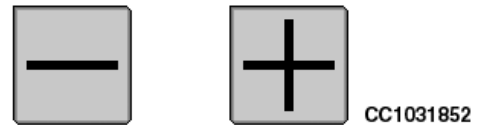
참고: "사용자 이름 바꾸기" 버튼 (A)는 작동기구 디스플레이 1100 모니터와 함께 제공되지 않습니다.

TL81334.0000647 -44-28MAY19-1/7

현재 필드 카운터에 베일 추가 또는 제거:

CC1031852 —UN—30SEP09

필요한 경우 "베일 제거" 또는 "베일 추가" 소프트웨어를 선택하여 현재 필드 카운트의 베일 합계를 조정합니다.

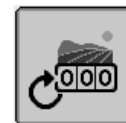


TL81334.0000647 -44-28MAY19-2/7

현재 필드 베일 카운터 지우기:

CC324601 —UN—14SEP17

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



CC324601

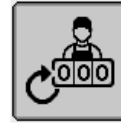
다음 페이지에 계속

TL81334.0000647 -44-28MAY19-3/7

현재 사용자 카운터 삭제:

CC324602 —UN—14SEP17

"현재 사용자 카운터 삭제" 소프트웨어를 선택하여 선택한 사용자의 모든 필드에 대한 정보를 삭제합니다.



CC324602

TL81334,0000647 -44-28MAY19-4/7

고객 및 필드 카운터 소프트웨어:

CC324603 —UN—14SEP17

"사용자 및 필드 카운터" 소프트웨어를 선택하여 사용자 및 필드 카운터 페이지로 이동합니다.



CC324603

TL81334,0000647 -44-28MAY19-5/7

계절 및 합계 카운터 소프트웨어:

CC324605 —UN—14SEP17

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



CC324605

TL81334,0000647 -44-28MAY19-6/7

4. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지로 되돌아가려면 "메인 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000647 -44-28MAY19-7/7

계절 및 기계 합계 카운터

CC324600 —UN—14SEP17

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



CC324600

TL81334,0000FA4 -44-18JUN21-1/8

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

CC324605 —UN—14SEP17



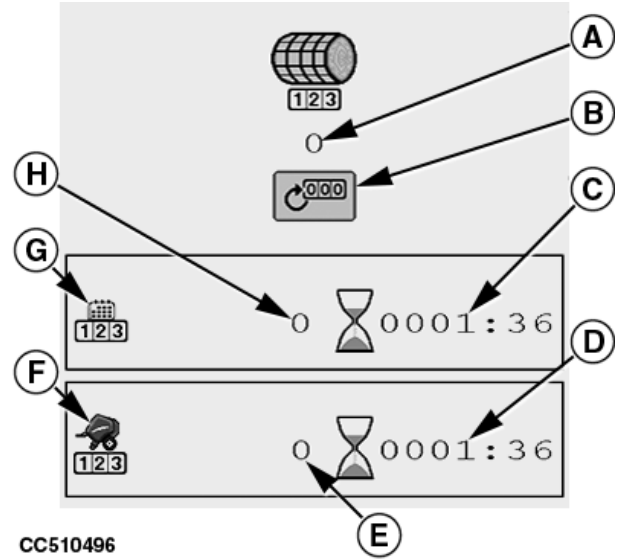
CC324605

다음 페이지에 계속

TL81334,0000FA4 -44-18JUN21-2/8

- 그물 묶음 카운터(A)를 사용한 베일:
그물 묶음 카운터(A)가 장착된 베일은 그물 묶음 장치와 연결된 각 베일의 수를 계산합니다. 카운터를 삭제하려면 "그물 묶음 카운터를 사용한 베일 삭제" 버튼(B)을 사용합니다.
- 시즌 카운터(G):
시즌 카운터(G)는 시즌에 대한 베일의 합계(H) 및 시즌의 시간 합계(C)를 보여줍니다.
- 기계 합계 카운터(F):
기계 합계 카운터(F)는 베일의 합계(E) 및 기계 작동 시간의 합계(D)를 보여줍니다.

A—그물 묶음 카운터를 사용한 베일
B—그물 묶음 카운터 버튼을 사용한 베일 지우기
C—시즌의 시간 합계
D—기계의 작동 시간 합계
E—기계에서 수행된 베일링 횟수의 합계
F—기계 합계 카운터
G—시즌 카운터
H—시즌에 대한 베일의 합계



CC510496

CC510496 —UN—16JUN21

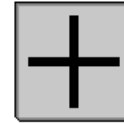
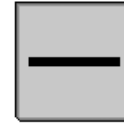
TL81334,0000FA4 -44-18JUN21-3/8

시즌 카운터(G)에 베일 추가 또는 제거:

필요한 경우 "베일 제거" 또는 "베일 추가" 소프트웨어를 선택하여 시즌에 대한 베일 합계(H) 카운터를 조정하십시오.

참고: 시즌에 대한 베일 합계(H)를 변경해도 현재 필드의 베일 카운터가 변경되지 않습니다.

CC1031852 —UN—30SEP09



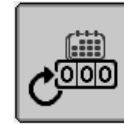
CC1031852

TL81334,0000FA4 -44-18JUN21-4/8

시즌 카운터(G) 삭제:

"시즌 카운터 삭제" 소프트웨어를 선택하여 시즌에 대한 베일의 합계 및 시즌의 시간 합계를 삭제합니다.

CC324604 —UN—14SEP17



CC324604

TL81334,0000FA4 -44-18JUN21-5/8

고객 및 필드 카운터 소프트웨어:

"사용자 및 필드 카운터" 소프트웨어를 선택하여 사용자 및 필드 카운터 페이지로 이동합니다.

CC324603 —UN—14SEP17



CC324603

TL81334,0000FA4 -44-18JUN21-6/8

계절 및 합계 카운터 소프트웨어:

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

CC324605 —UN—14SEP17



CC324605

다음 페이지에 계속

TL81334,0000FA4 -44-18JUN21-7/8

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

CC277965 —UN—22SEP16



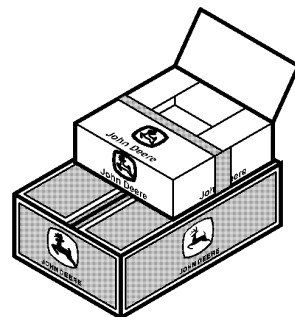
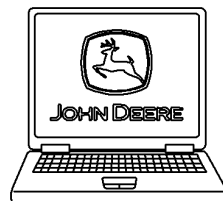
CC277965

TL81334,0000FA4 -44-18JUN21-8/8

작동기구

부착장치 검색

John Deere 대리점 또는 John Deere 온라인 부착장치 웹사이트를 방문해서 장비에 적합한 부착장치를 알아보십시오.



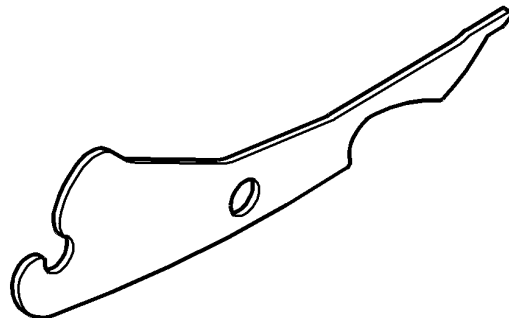
CC208612

CC208612—UN—14APR14

DC82261,0000447 -44-18OCT14-1/1

나이프 슬롯 필러 키트

나이프 없이 오랫동안 베일링하는 경우에는 작물이 나이프 스프링 메커니즘에 들어가는 것을 방지하기 위해 나이프 슬롯 필러를 부착장치로 사용할 수 있습니다.



CC1033018

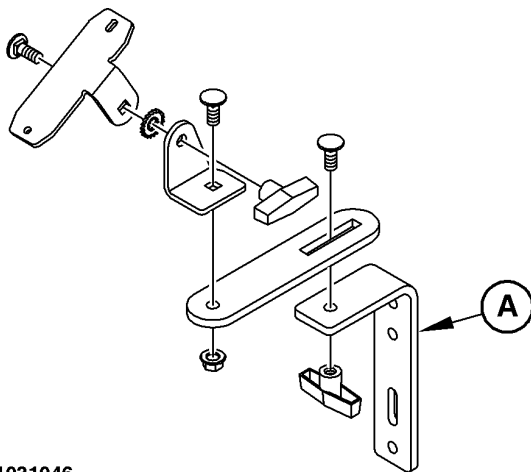
CC1033018—UN—02JUL10

OUCC006,000169C -44-02JUL10-1/1

모니터 지지대

트랙터 운전실에 따라 각기 다른 모니터 지지대를 John Deere 대리점에서 구하실 수 있습니다.

A—각도



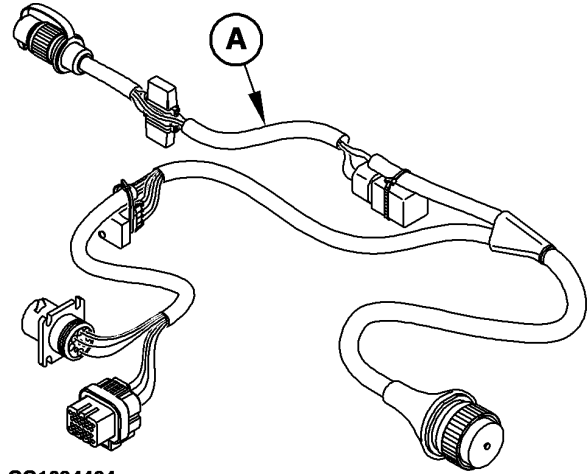
CC1031046

CC1031046—UN—28OCT08

OUCC006,0001B47 -44-28OCT13-1/1

모니터용 운전실 배선

가상 단말기 (디스플레이)의 운전실 배선(A)은 John Deere 대리점에서 얻을 수 있습니다.



CC1034494

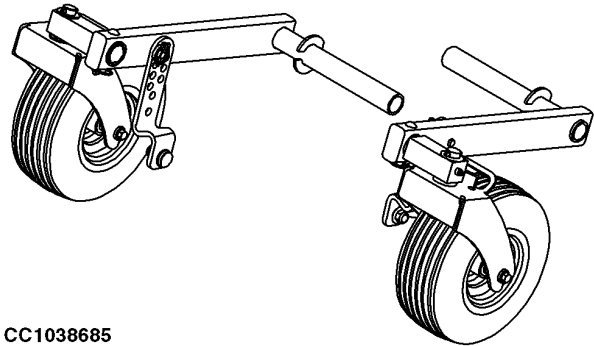
CC1034494 —UN—06JUL11

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

운행 및 유지보수

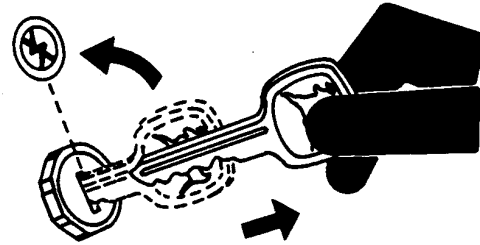
안전한 장비 운행 및 유지보수

⚠ 주의: 장비의 갑작스러운 이동으로 부상을 입지 않도록 평평한 표면에서 장비를 정비하십시오.

장비 동작 중에는 운행 또는 유지보수를 실시하지 마십시오.

장비가 트랙터에 연결된 경우에는 트랙터 주차 브레이크 체결 및/또는 변속기 PARK에 배치 후 엔진을 끄고 키를 빼십시오.

장비가 트랙터에서 분리된 경우 휠을 막아 이동을 방지하십시오.



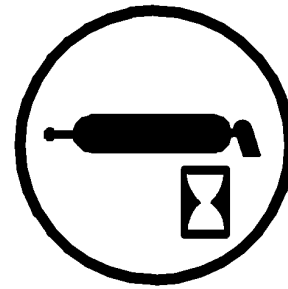
TS230 —UN—24MAY89

CC03745,00002A8 -44-27AUG01-1/1

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

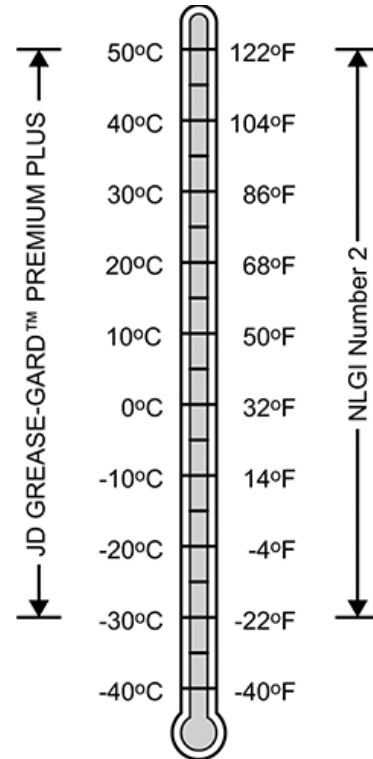
권장 그리스는 다음과 같습니다.

- 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

CC390496 —UN—24SEP19

Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다

GA87848,0001049 -44-25NOV20-1/1

기어 오일

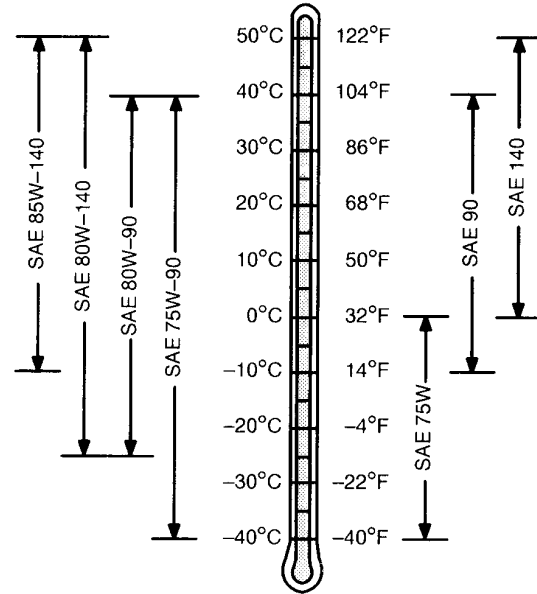
오일 교환 시에는 예상되는 공기 온도 범위에 맞는 오일 점도를 사용하십시오.

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 석유회(API) 정비 등급 GL-5



대기 온도 범위에 대한 오일 점도

EXTREME-GARD는 Deere & Company의 상표입니다.

DX, GEOIL -44-14APR11-1/1

자동 윤활 시스템용 그리스

중요: 고체 윤활유를 포함한 그리스 윤활유를 사용해서는 안됩니다. 물리 그리스는 디스트리뷰터를 막히게 하므로 사용해서는 안됩니다(확인 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.

OUC006,000147E -44-17SEP08-1/1

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 21일 내에 최소 80%의 생물분해성을 충족하거나 초과합니다. BIO-MULTILUBER-OIL이 미네랄 오일과 섞여서는 안됩니다.

OUC006,00019AE -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 삼가십시오. 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 시스템 제반 정보(카트리지 타입 펌프가 장착된 경우)

자동 윤활 시스템

이 시스템은 유압 구동식 그리스 펌프, 윤활 라인 및 그리스 디스트리뷰터를 제공합니다. 후방 게이트가 열리고 닫힐 때마다 펌프 내의 피스톤이 유압으로 작동되고 조절이 가능한 양의 그리스가 전달됩니다.

중요: 장비 여하에 따라 일부 윤활점은 자동 윤활 시스템과 연결되지 않습니다. 각 윤활점과 자동 윤활 시스템과의 연결 여부는 이 섹션 참조.

정비

참고: 모든 시스템 구성품은 유지보수를 하지 않아도 괜찮도록 설계되었습니다. 그리스 니플 또는 윤활 라인에 막힘이 생기는 경우 자동 윤활 시스템(카트리지 타입 펌프가 장착된 경우)(문제 해결 섹션) 참조.

처음 몇 주간의 작동 중에는 정기적으로 시스템 및 다음 포인트를 점검하십시오:

- 베어링 포인트의 충분한 윤활.



CC205256

CC205256 — UN — 10OCT13

- 라인 파손 또는 누설.

OUCC006,0001AE6 -44-22OCT13-1/1

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:

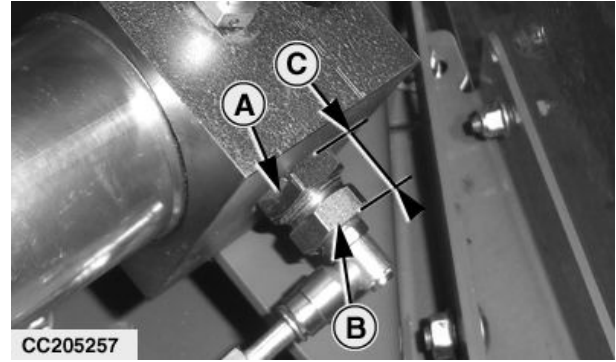
1. 잠금 너트 (A)를 푸십시오.
2. 나사 (B)를 조절해서 원하는 거리 (C)를 확보하십시오.

사양

유량, 공장 조절—간격.....	17mm (43/64 인치)
유량, 최소 조절—간격.....	15mm (19/32in.)
유량, 최대 조절—간격.....	24mm (15/16in.)

3. 잠 너트(A)를 조입니다.

참고: 카트리지는 1200~1700회의 베일을 허용합니다.



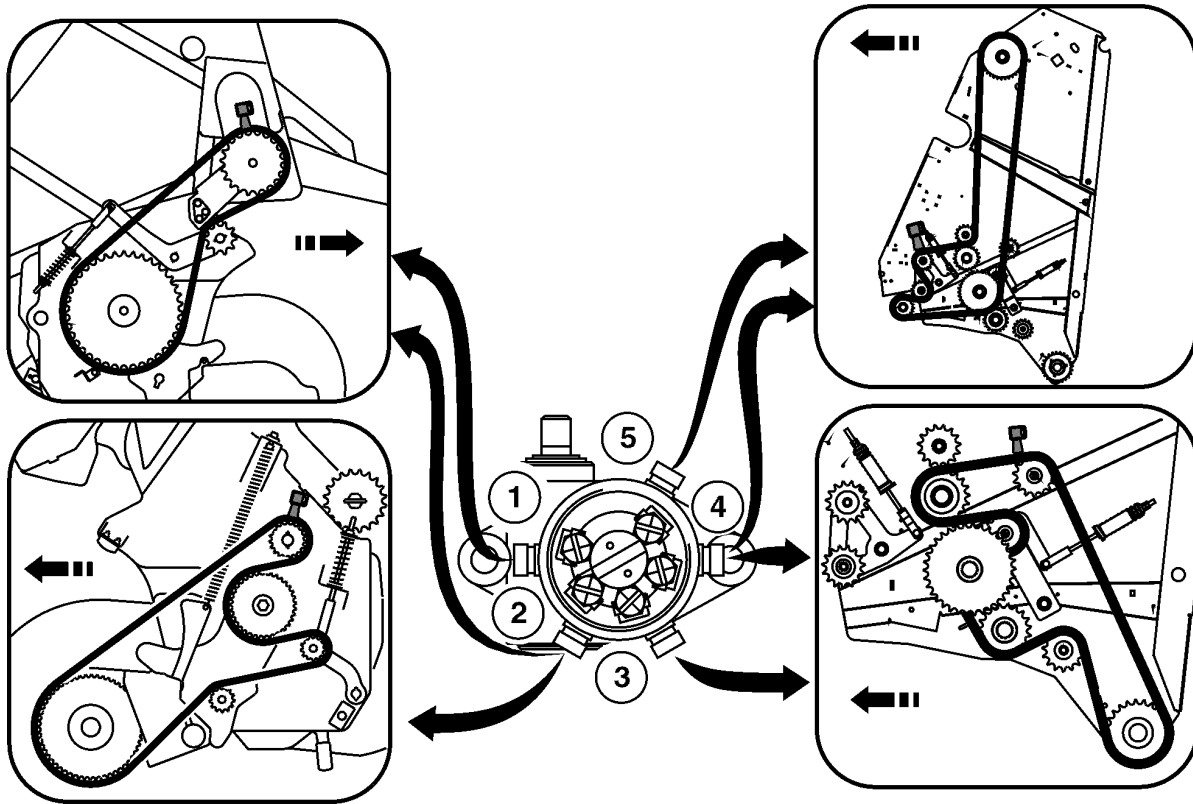
A—잠 너트
B—유량 조정 나사

C—거리

CC205257—UN—25OCT13

TL81334,0000FCB -44-07JUL21-1/1

체인 오일 주입 구성품 위치



CC397166

- 1— 회전식 피더 드라이브 체인(녹색 링) 3— 프레임 롤 드라이브 체인(파란색 링) 5— 메인 드라이브 체인(주황색 링)
 2— 픽업 구동 체인(적색 링) 및 회전식 피더 구동 체인(녹색 링) 4— 메인 구동 체인(주황색 링) 및 프레임 롤 구동 체인(파란색 링)

참고: 각 호스는 펌프 및 브러시 측 유색 링 위의 번호로 구별합니다.

CC397166 —UN—28NOV19

GA87848,0000D80 -44-27NOV19-1/1

오일 유량 조정

각 체인에 맞게 오일 유량을 조정할 수 있습니다.

1. 커버 (A)를 풀어서 분리하십시오.
2. 관련 브러시의 오일 유량을 조정할 나사를 확인합니다.
3. 나사를 시계 방향으로 돌려 오일 흐름을 높이고 시계 반대 방향으로 돌려 오일 흐름을 줄이십시오.

참고: 펌프는 매우 정밀합니다. 나사를 1/4 회전씩 돌려서 오일 흐름을 조절하십시오.

나사 완전 체결(최대 흐름) 상태에서 네 바퀴 회전시키면 최소 흐름이 됩니다.

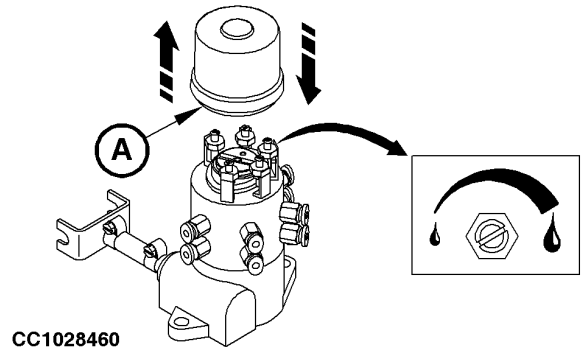
초기의 공장 초기화를 적용하려면 다음과 같이 진행하십시오.

관련 나사를 완전히 조입니다.

브러시 1 나사의 경우에는 10클릭을 푸십시오(1.8회전).

브러시 2 나사의 경우에는 18클릭을 푸십시오(1.6회전).

브러시 3 나사의 경우에는 15클릭을 푸십시오(2.4회전).



CC1028460

A—펌프 커버

브러시 4 나사의 경우에는 15클릭을 푸십시오(2.4회전).

브러시 5 나사의 경우에는 9클릭을 푸십시오(1.4회전).

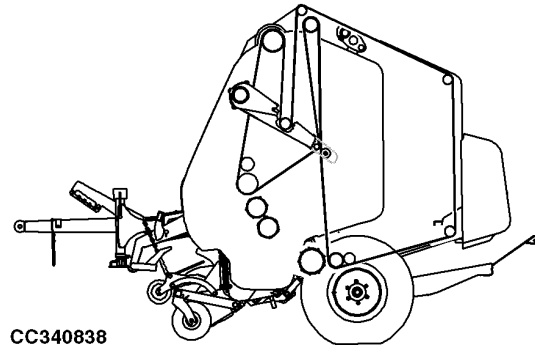
4. 커버(A)를 설치합니다.

GA87848,0000D81 -44-27NOV19-1/1

CC1028460 —UN—21SEP06

필요한 경우: 베일 챔버를 청소

베일 챔버 롤에 말려 있는 작물을 제거합니다.



CC340838

GA87848,0000520 -44-15DEC17-1/1

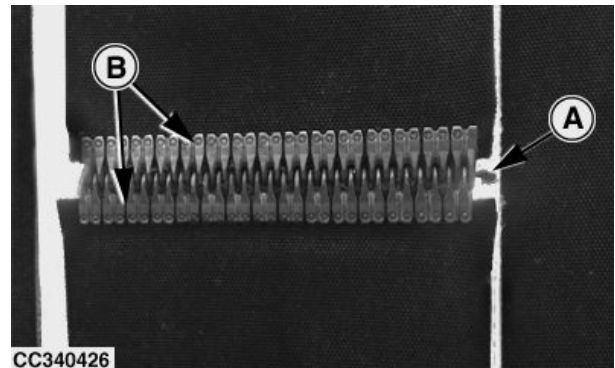
CC340838 —UN—14DEC17

필요한 경우: 벨트 후크 및 후크 와이어 청소

후크(B) 및 후크 와이어(A)에서 작물을 제거합니다.

A—후크 와이어

B—벨트 후크



CC340426

GA87848,0000521 -44-15DEC17-1/1

CC340426 —UN—14DEC17

필요한 경우 - 멀티루버 체인 윤활 시스템 탱크 보충

펌프 흐름 조절에 따라 필요한 경우 저장통을 리필하십시오.

사양

오일 탱크—용량..... 4L
(1 US gal)

이 섹션의 멀티루버 체인 오일에서 지정한 오일을 사용하십시오.

중요: 다른 유형의 오일을 사용할 경우 펌프가 손상될 수 있습니다.



CC1030612 —UN—14OCT08

DC82261,0000442 -44-20MAR14-1/1

필요한 경우 - 자동 윤활 시스템 카트리지 교체 (카트리지 유형 펌프가 장착된 경우)

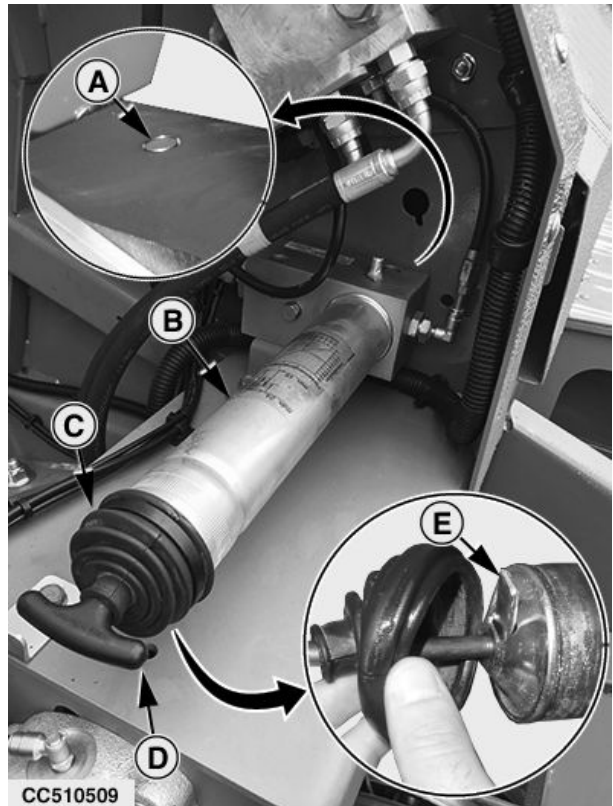
그리스 카트리지 교체

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 윤활 시스템(카트리지 유형 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



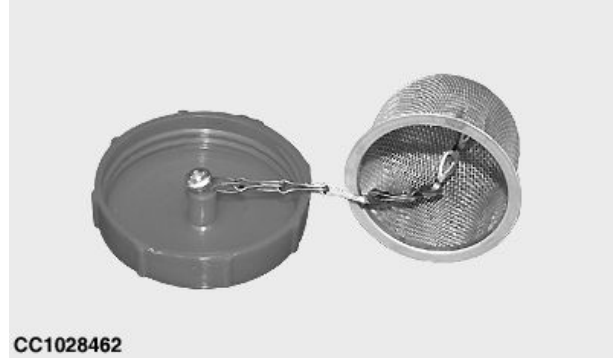
CC510509

CC510509 —UN—09JUL21

TL81334,0000FD3 -44-06AUG21-1/1

필요한 경우 - 오일 탱크 필터 청소

필요한 경우 오일 탱크 필터를 청소합니다.



CC1028462

CC1028462—UN—21SEP06

OUCC006,0001272 -44-08FEB07-1/1

필요시 - 유압 커플러 필터 청소

다음과 같이 커플러 필터를 청소하십시오:

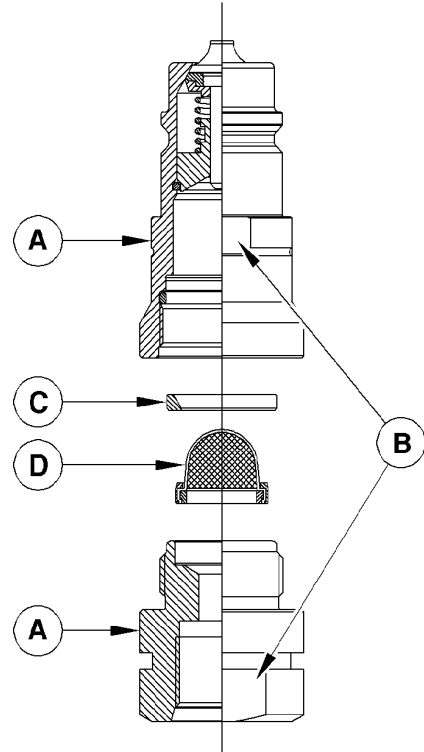
1. 평면들(B)을 사용하여 커플러(A)를 분해하십시오.
2. 스페이서 링(C)과 필터(D)를 분리하십시오.
3. 청소 용매를 사용하여 필터(D)를 청소하십시오.
4. 분해한 순서의 역순으로 커플러(A)를 조립하십시오.
5. 커플러(A)를 다음 사양으로 죄십시오:

사양

압력 라인 커플러—토크.....90N·m
(66 lb.-ft.)

A—커플러
B—평면

C—스페이서 링
D—필터



CC1025485

CC1025485—UN—15MAR04

JC87117,00001A4 -44-21OCT14-1/1

매일: 화재 예방

압축 공기를 이용해서 작물 재료가 쌓인 것을 제거하고 장비 비를 깨끗하게 유지하십시오.

베어링 주변에는 고압의 강력 세척을 피해서 싼 파손을 방지하십시오.

베어링 파손의 초기 조짐을 점검하고 지시에 따라 교체하십시오. 베일러 전원을 끄고 이상 소음, 고온 부품, 타는 냄새 및 빛바랜 페인트 또는 금속을 점검하십시오.

베어링 상태 점검:

- 게이트를 개방하고 잠그십시오.
- 벨트가 느슨한 상태에서 회전이 뽀뽀하거나 소리가 나거나 거친지 여부에 주의하면서 각 롤러를 손으로 돌리십시오.
- 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.

GA87848,0000548 -44-08FEB18-1/1

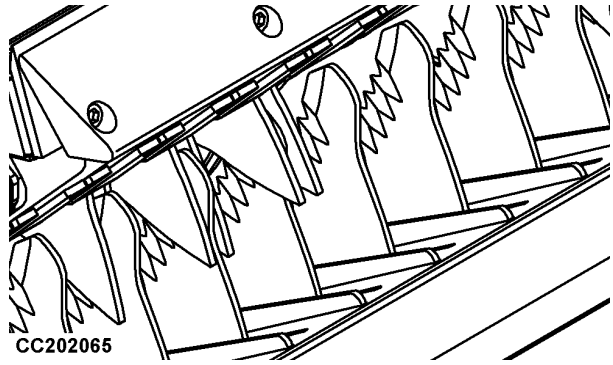
매일: 프리커터 나이프 및 낙하 플로어

⚠ 주의: 나이프 주변에서 작업할 때는 주의를 기울이십시오. 나이프는 날카롭고 심각한 부상을 초래할 수 있습니다.

프리커터 나이프 점검

1. 게이트를 엽니다.
2. 트랙터의 주차 브레이크 체결 또는 변속기를 PARK에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리합니다.
3. 안전 잠금장치로 게이트를 고정합니다.

각 프리커터 나이프는 항상 아주 날카로운 상태를 유지하도록 합니다. 나이프는 반드시 매일 또는 매 200 베일마다 점검하되 둘 중 어느 주기가 빨리 돌아오든 거기에 맞춰 점검해야 합니다.



CC202065 —UN—12APR13

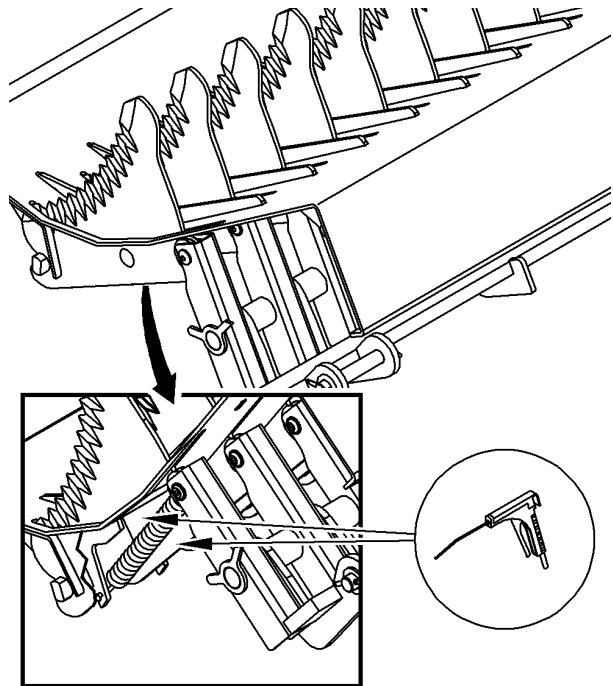
분리는 프리커터 나이프 교체, 연마는 프리커터 나이프 연마(서비스 섹션) 참조.

TL81334,000069E -44-29MAY19-1/2

낙하 플로어 청소

1. 낙하 플로어를 내립니다. 베일러 작동 응용 프로그램 섹션의 픽업 분리 참조.
2. 나이프를 여러 번 작동하고 원위치시킵니다. 베일러 작동 응용 프로그램 섹션의 프리커터 나이프의 원위치 또는 체결 참조.
3. 트랙터의 주차 브레이크 체결 또는 변속기를 PARK에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리합니다.
4. 나이프 차단 밸브를 폐쇄하십시오.
5. 에어 건 또는 다른 종류의 공구로 재료를 제거하십시오.

참고: 나이프가 작동하고 있는 경우에는 재료가 쉽게 제거됩니다.



CC202066

CC202066 —UN—12APR13

TL81334,000069E -44-29MAY19-2/2

처음 사용 또는 처음 10시간 사용 후 - 휠 너트 토크

처음 사용 또는 처음 10시간 사용 후 휠 너트 토크를 점검합니다. 베일러 준비 섹션의 휠 너트 토크 점검을 참조합니다.

중요: 휠을 분리하고 설치할 때마다 이 과정을 반복합니다.

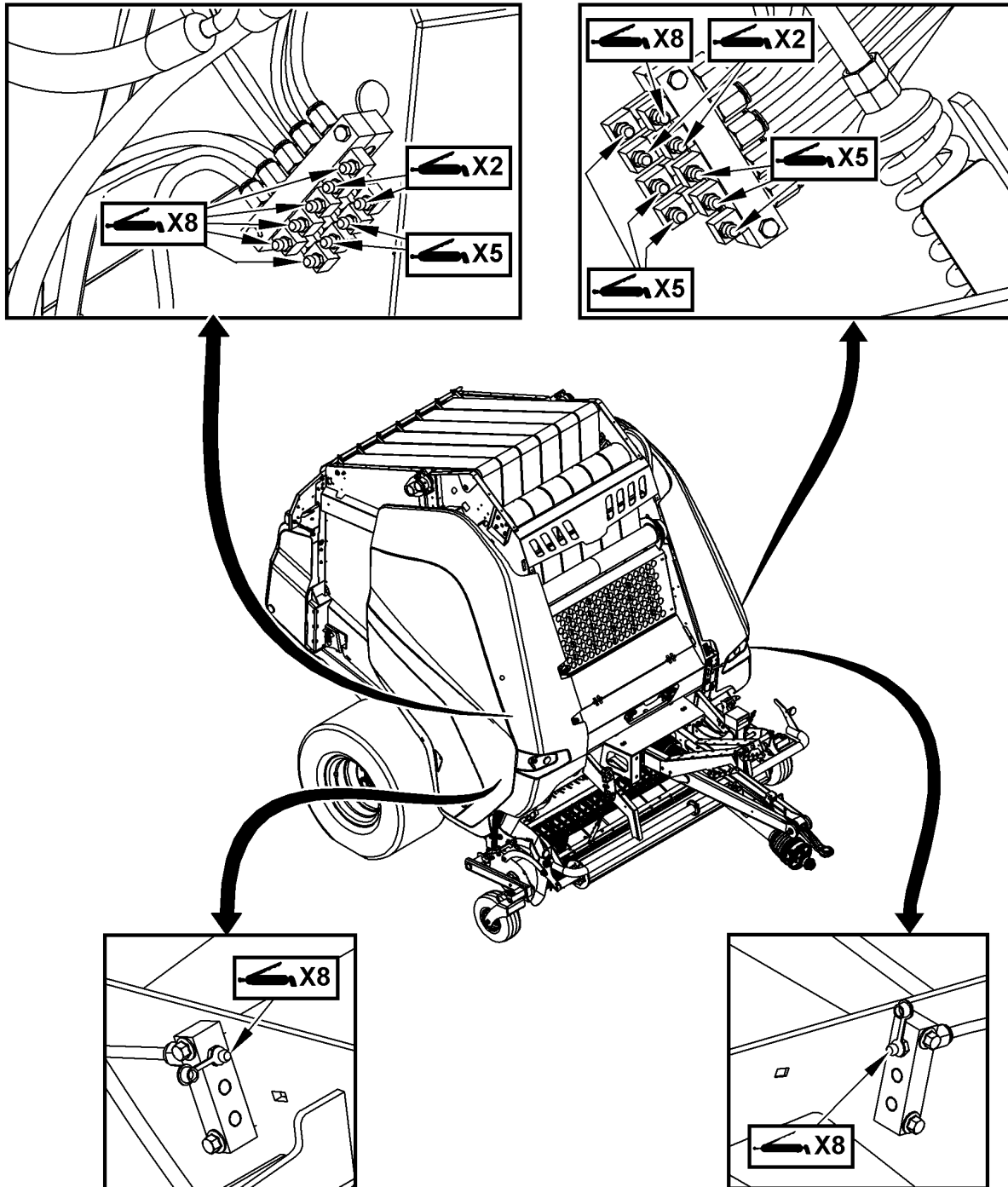


CC332523

CC332523 —UN—28SEP17

GA87848,00003F6 -44-09OCT17-1/1

10시간마다: 자동 그리스 윤활 시스템 미장착 베일러 윤활



CC310409

CC310409 —UN—18APR17

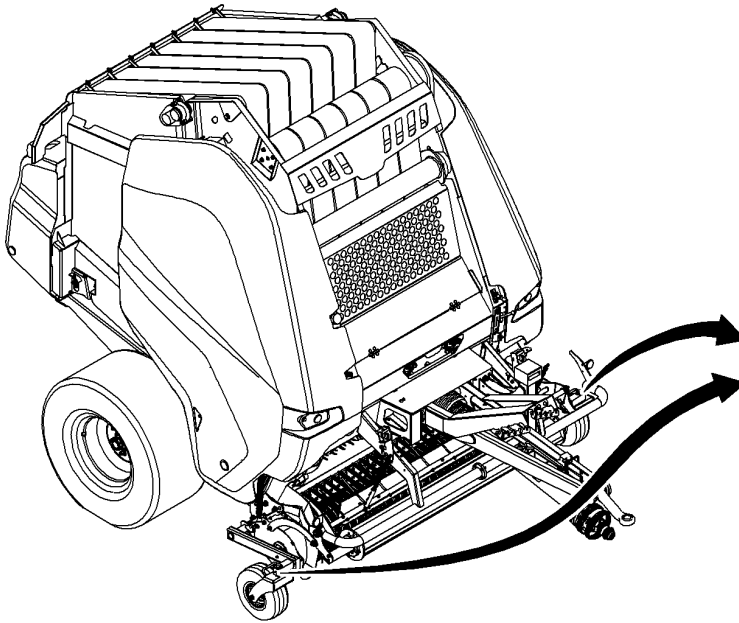
⚠ 주의: 상해를 방지하기 위해 장비가 작동하고 있는 동안 윤활하지 마십시오.

Grease-Gard 는 Deere & Company 의 상표입니다

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여 그리스 피팅을 윤활합니다.

GA87848,0001087 -44-04JAN21-1/1

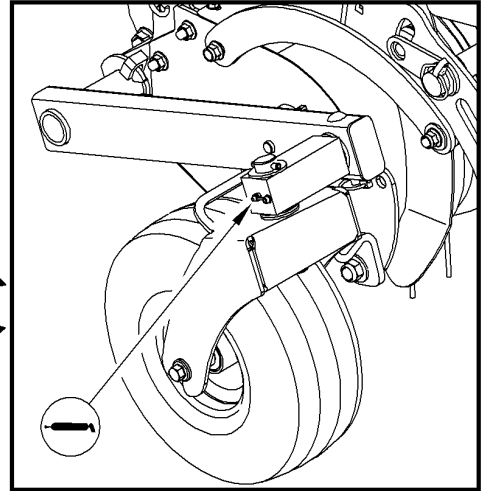
10시간마다: 픽업 캐스터 게이지 휠 윤활(장착된 경우)



CC329276

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여 그리스 피팅을 윤활합니다.

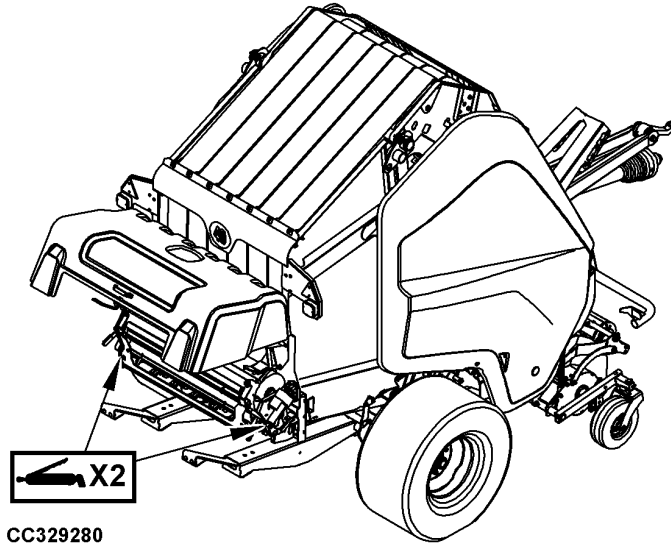
Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다



CC329276 —UN—01SEP17

GA87848,0001088 -44-04,JAN21-1/1

30시간마다: 그물 묶음 피벗 윤활



John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여 그물 피팅을 윤활합니다.

Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다

GA87848,0001089 -44-04JAN21-1/1

CC329280 —UN—01SEP17

처음 50시간 후: 기어박스

첫 작동 후 50시간이 지나면 기어박스의 오일을 교체하십시오. 매 500시간 마다 또는 매년: 이 섹션의 기어 케이스 배출 및 보충.

GA87848,00003F8 -44-27SEP17-1/1

최초 500회의 베일 후: 그물 이송 롤 브레이크 점검

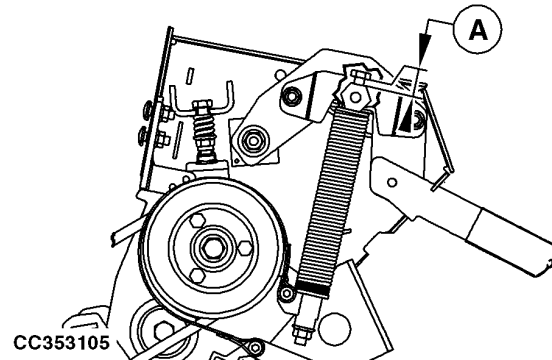
간격(A)이 사양에 부합하는지 점검합니다.

사양

나사에서 브래킷—간격..... 3~5mm
(1/8~3/16in)

정비 섹션의 그물 이송 롤 브레이크 점검(테스트 6)을 참조합니다.

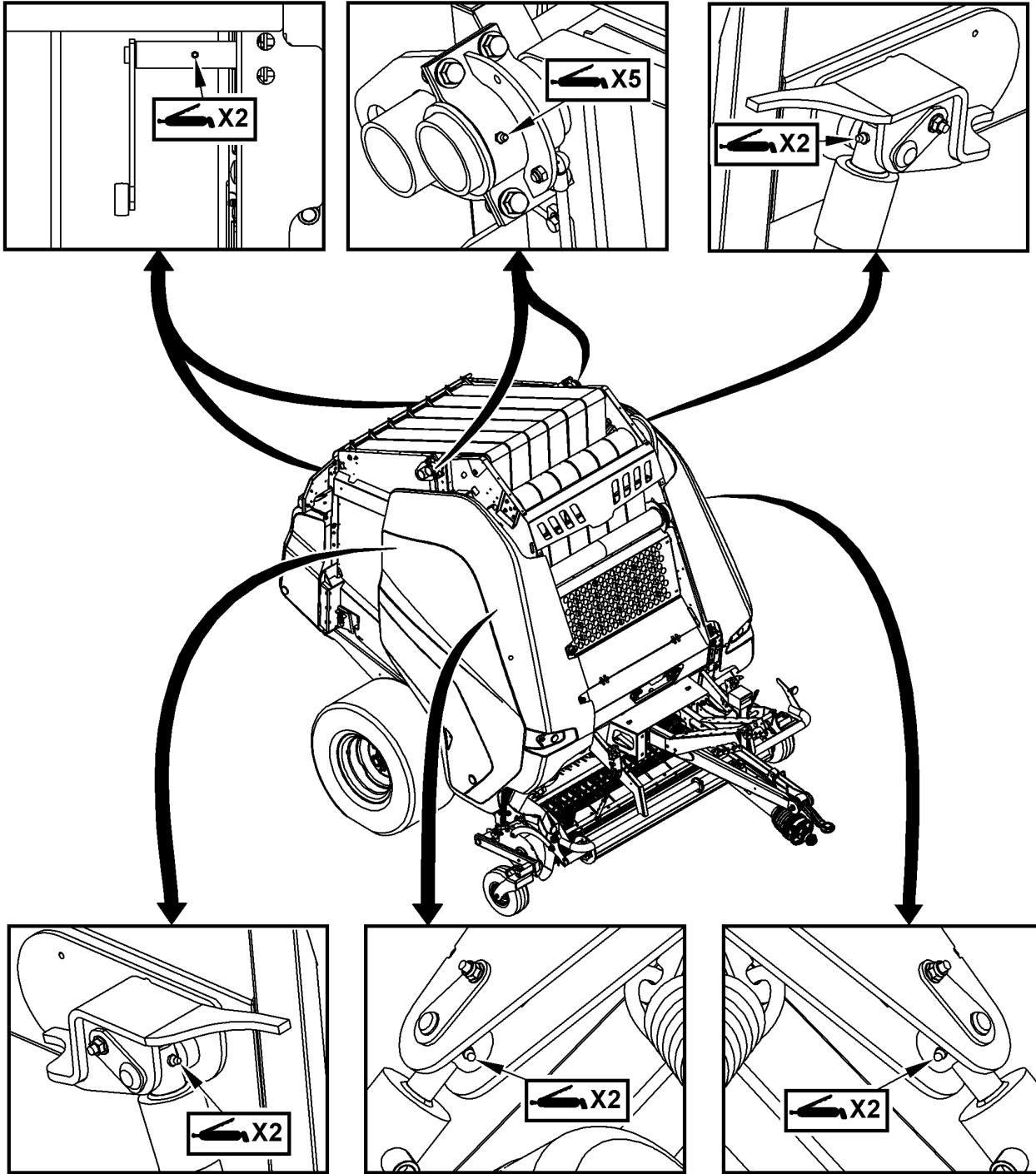
A—거리



TL81334,0000FBD -44-06JUL21-1/1

CC353105 —UN—17MAY18

50시간마다: 도어 힌지, 유압 실린더 및 베일 형태 센서 핀 윤활



CC310415

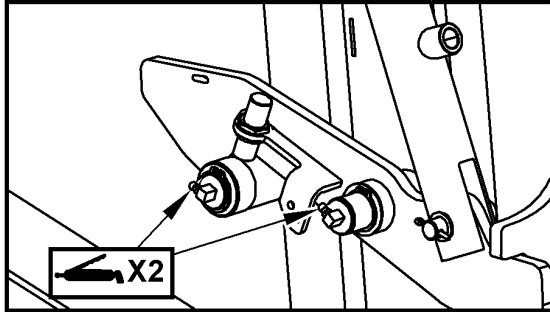
John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여 그
리스 피팅을 윤활합니다.

Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다

CC310415 —UN—18APR17

GA87848.000108A -44-04JAN21-1/1

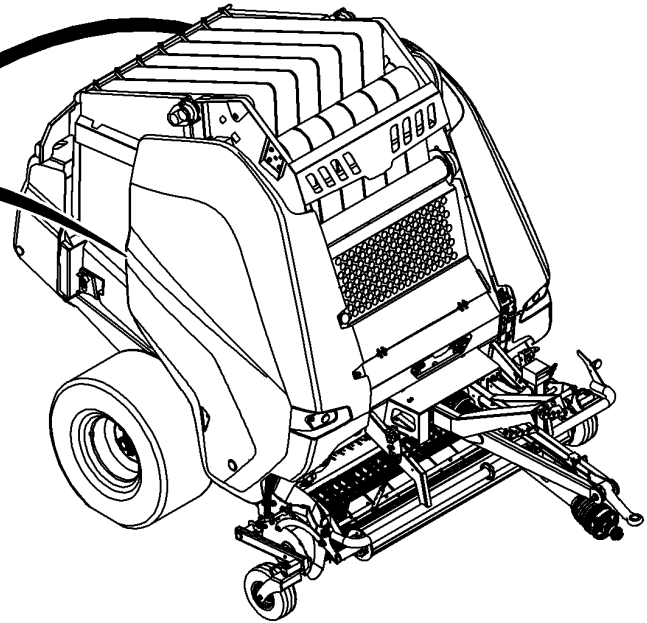
50시간마다: 게이트 래치 윤활



CC329279

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여 그리스 피팅을 윤활합니다.

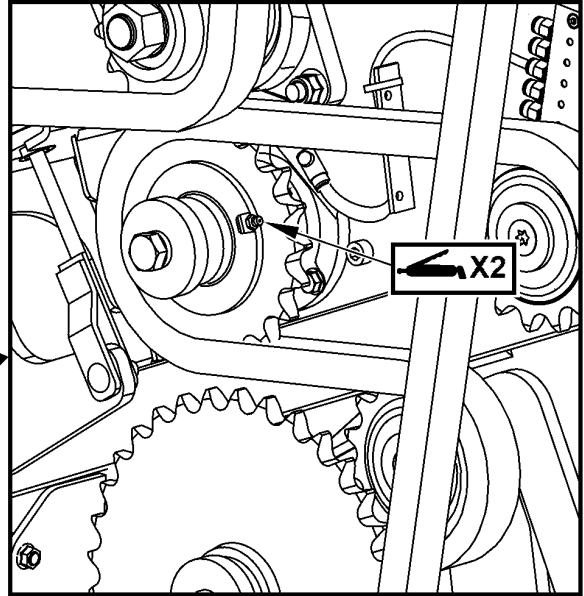
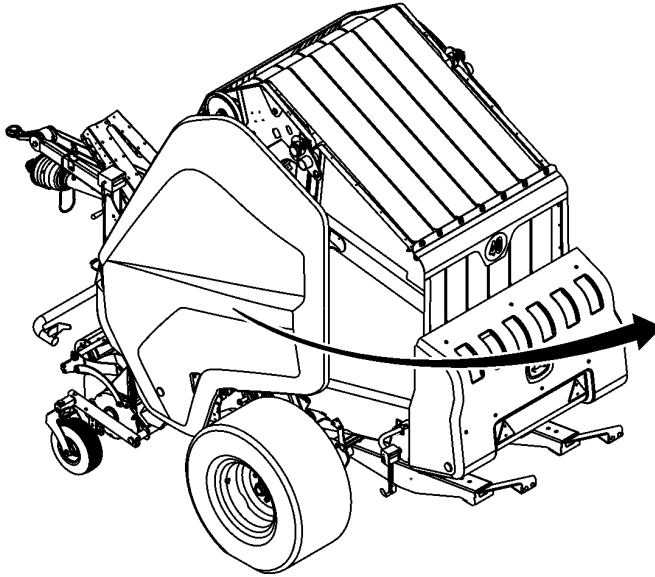
Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다.



CC329279 —UN—01SEP17

GA87848,000108B -44-04JAN21-1/1

50시간마다: 하단 벨트 구동 롤(2번째 구동 롤 장착) 운행



CC516887

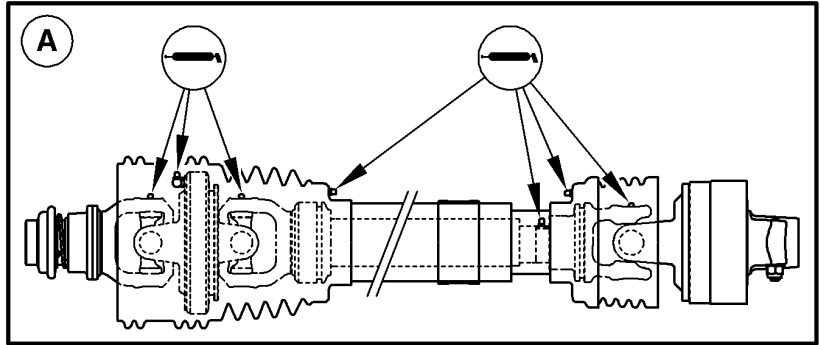
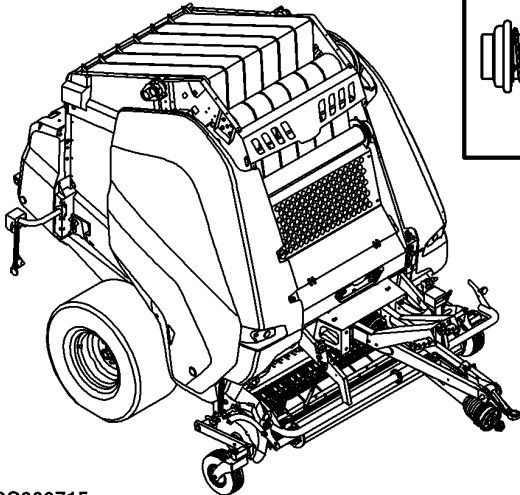
John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여 그리스 피팅을 운행합니다.

Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다

GA87848,0001303 -44-09JUL21-1/1

CC516887 —UN—07JUL21

50 시간마다: 텔레스코핑 드라이브라인 운행



CC330715

A—그리스 피팅

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여 그리스 피팅을 운행합니다.

기본 텔레스코핑 작업 사용 설명서를 참조하여 텔레스코핑 작업에 적절하게 운행합니다.

Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다

참고: 그리스 건 펌프 스트로크로 전달되는 1회 그리스 주입량은 평균 1g(0.035oz.)입니다.

CC330715 —UN—27SEP17

GA87848,000108D -44-04JAN21-1/1

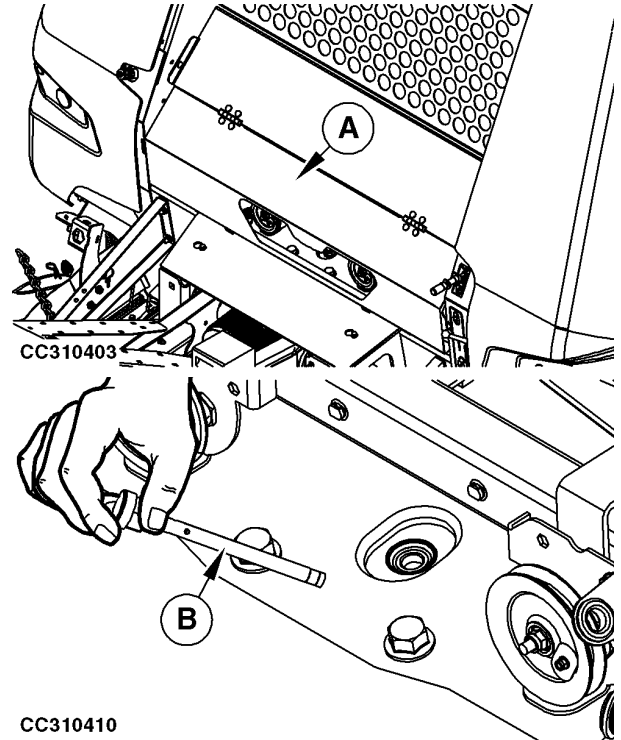
매주: 기어 케이스 오일 레벨 점검

1. 결속끈 바인딩 시스템 커버(A)를 엽니다.
2. 딥스틱(B)을 사용하여 기어 케이스 오일 레벨을 점검합니다.

중요: 딥스틱(B)을 사용하여 매주 윤활유의 레벨을 점검하고 필요시 보충하십시오.

오일이 과열 및 쉼 수 있으므로 기어 케이스를 넘치게 보충하지 마십시오.

A—결속끈 바인딩 시스템 커버 B—딥스틱



CC310403—UN—18APR17

CC310410—UN—17AUG17

NB02380,000050A -44-23OCT17-1/1

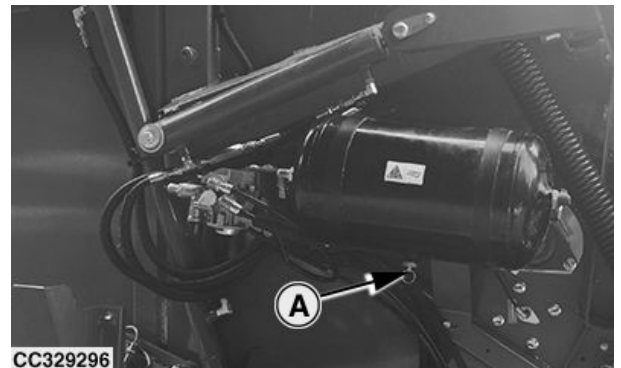
매주: 공기 브레이크 탱크 점검 및 배출

주의: 압축 공기 탱크에서 응축수를 배출하기 전, 장비가 구르지 않도록 고정되었는지 확인합니다. 주차 브레이크를 체결하여 휠 초크를 휠 아래에 놓으십시오.

1. 주차 브레이크 레버를 당깁니다.
2. 링(A)을 당겨 에어 탱크에서 물을 배출합니다.

중요: 브레이크 시스템의 응축이 오작동을 유발할 수 있습니다.

A—링



CC329296—UN—19SEP17

NB02380,00004C0 -44-02NOV17-1/1

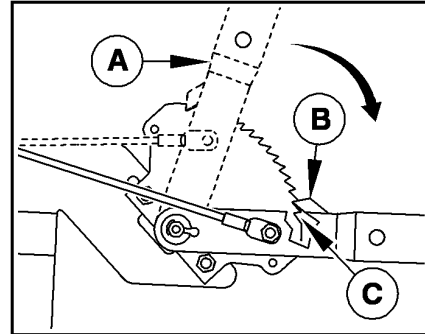
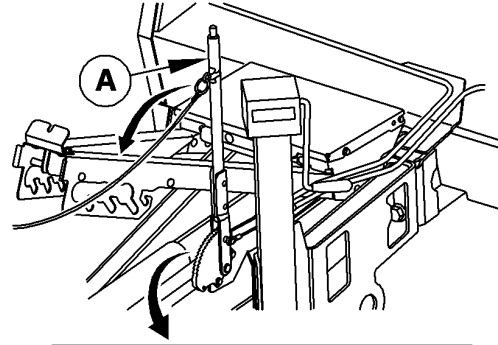
매달 - 주차 브레이크 점검

레버 (A)를 주차 브레이크가 체결될 수 있도록 최대한 잡아당기고 래치 (B)가 바로 전에 자리한 노치 위에 놓여져 있는지 여부를 점검하십시오.

그렇지 않다면 John Deere 대리점에 문의하십시오.

A—핸드 브레이크 레버
B—핸드 브레이크 래치

C—나머지 노치

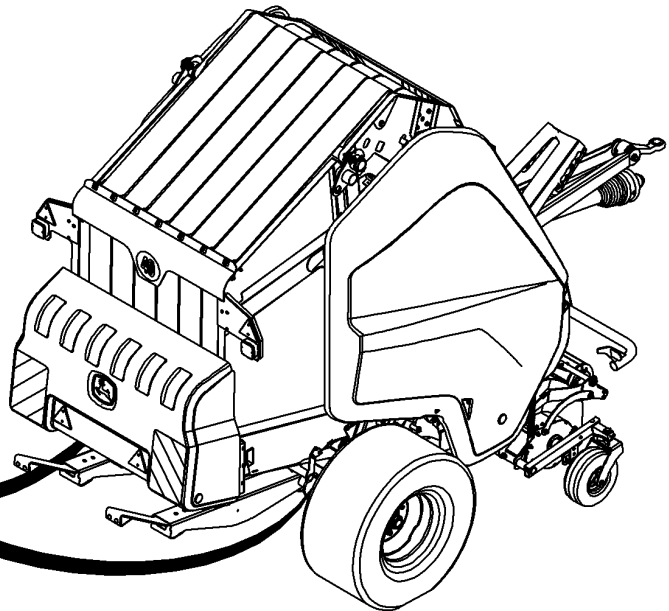
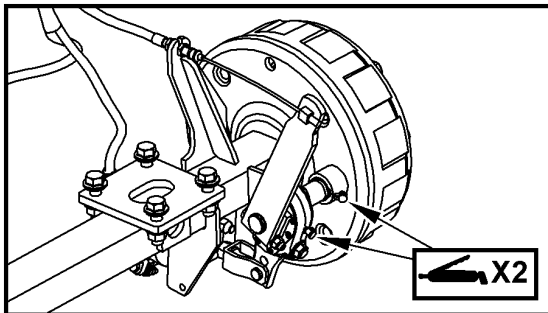


CC1035347

CC1035347 —UN—11OCT11

OUC006,000183F -44-11OCT11-1/1

1년에 두 번: 에어 브레이크 축 윤활



CC329282

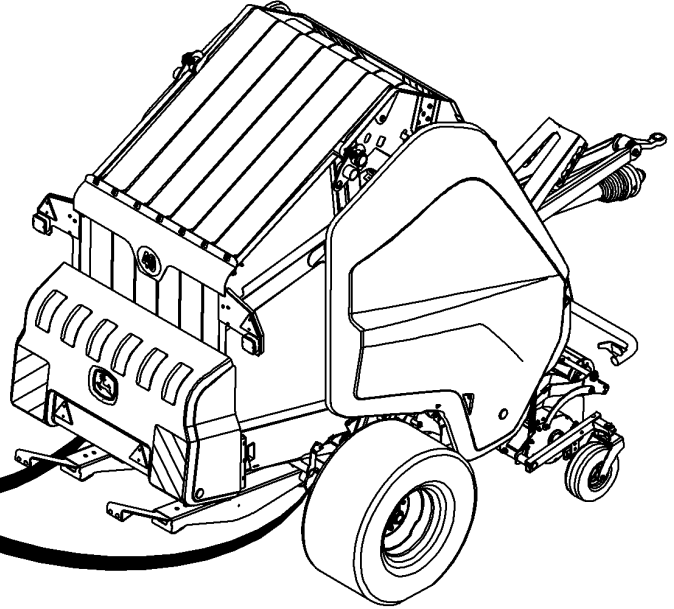
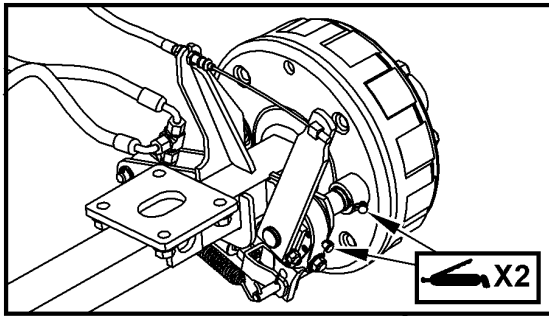
John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여 그리스 피팅을 윤활합니다.

Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다

CC329282 —UN—01SEP17

GA87848,000108E -44-04JAN21-1/1

1년에 두 번: 유압 브레이크 축 윤활



CC329281

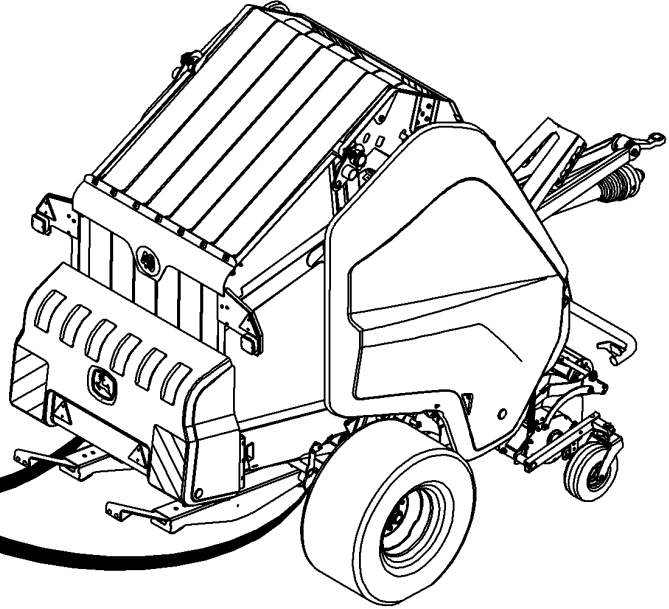
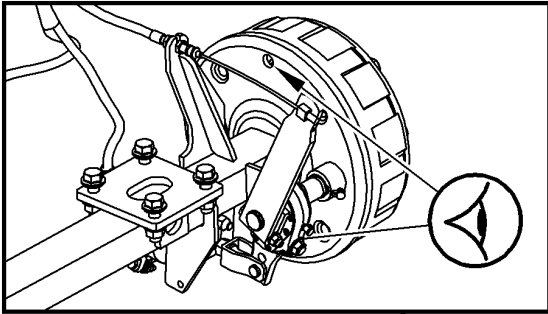
John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여 그리스 피팅을 윤활합니다.

Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다

GA87848,000108F -44-04,JAN21-1/1

CC329281 —JUN—01SEP17

1년에 두 번: 브레이크 슈



CC329293 —UN—12SEP17

CC329293

장비 양쪽의 브레이크 라이닝 두께가 다음 사양보다 더 큰지 점검합니다:

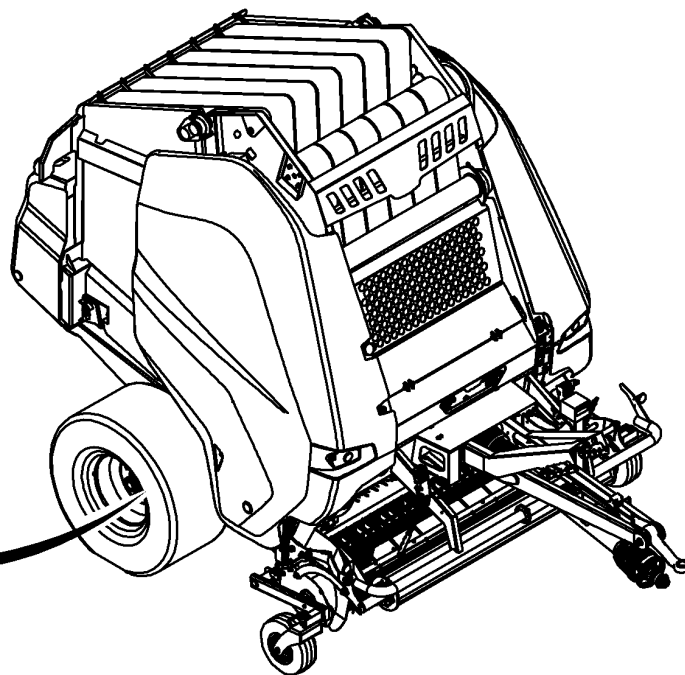
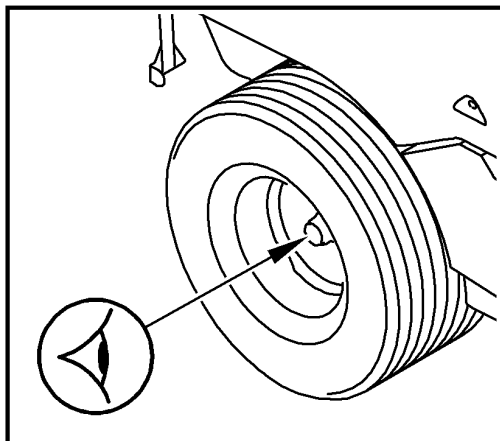
사양

브레이크 라이닝—최소
두께..... 5mm
(3/16in)

필요한 경우 John Deere 대리점에 문의하여 브레이크 슈를 교체합니다.

GA87848,0000400 -44-23OCT17-1/1

1년에 두 번: 액슬 캡



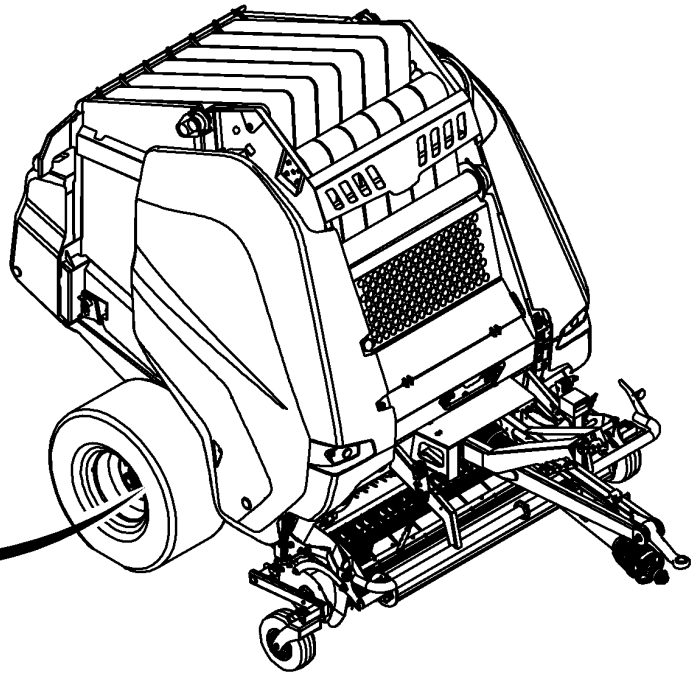
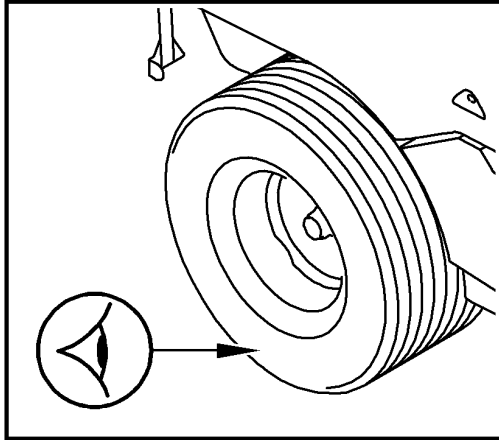
CC330716

양쪽 액슬 캡에 누출이 있는지 점검합니다. 필요한 경우 John Deere 대리점에 문의합니다.

GA87848,00003FF -44-04OCT17-1/1

CC330716 -JUN-27SEP17

1년에 두 번: 타이어



CC330719

장비 양쪽의 타이어 공기압을 점검합니다. 베일러 준비 섹션의 타이어 공기압을 참조합니다.

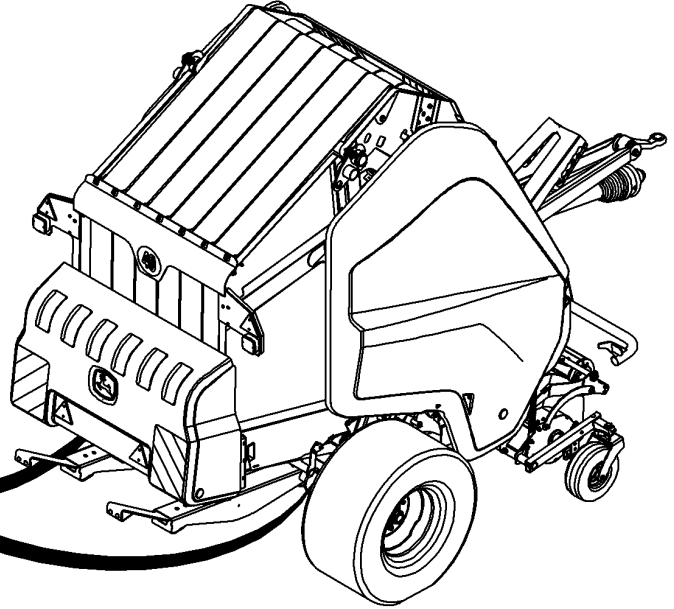
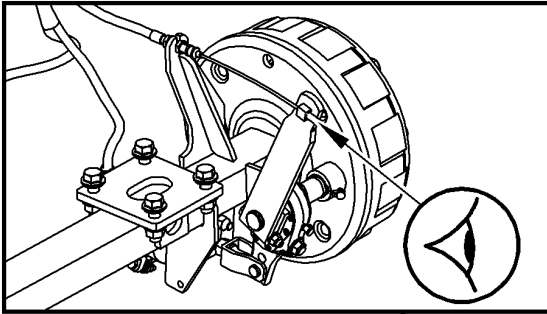
장비 양쪽의 타이어 마모 여부를 주기적으로 점검하고 필요한 경우 John Deere 대리점에 문의합니다.

중요: 휠을 분리하고 설치할 때마다 이 과정을 반복합니다.

GA87848,0000402 -44-23OCT17-1/1

CC330719 -UN-27SEP17

1년에 두 번: 브레이크 레버



CC330717

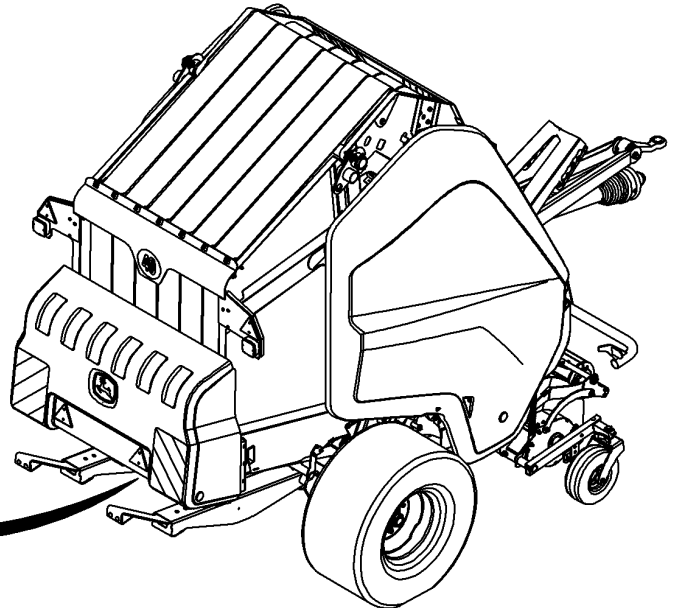
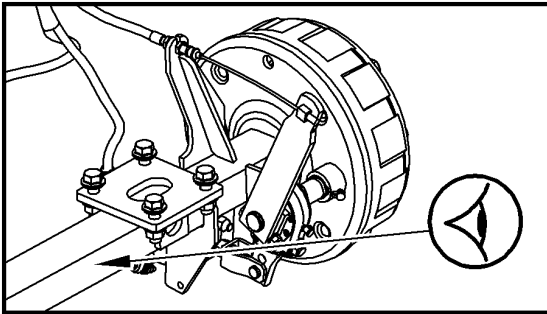
에어 브레이크 그림

John Deere 대리점에서 브레이크 레버를 점검합니다.

GA87848,00003FB -44-06OCT17-1/1

CC330717 -UN-27SEP17

1년에 두 번: 액슬 마모



CC330718

액슬의 마모 상태를 점검합니다. 필요한 경우 John Deere 대리점에 문의합니다.

GA87848,0000401 -44-06OCT17-1/1

CC330718 -UN-27SEP17

1년에 두 번: 휠 너트 토크 점검

매년 휠 너트 토크를 점검합니다. 베일러 준비 섹션의 휠 너트 토크 점검을 참조합니다.

중요: 휠을 분리하고 설치할 때마다 이 과정을 반복합니다.

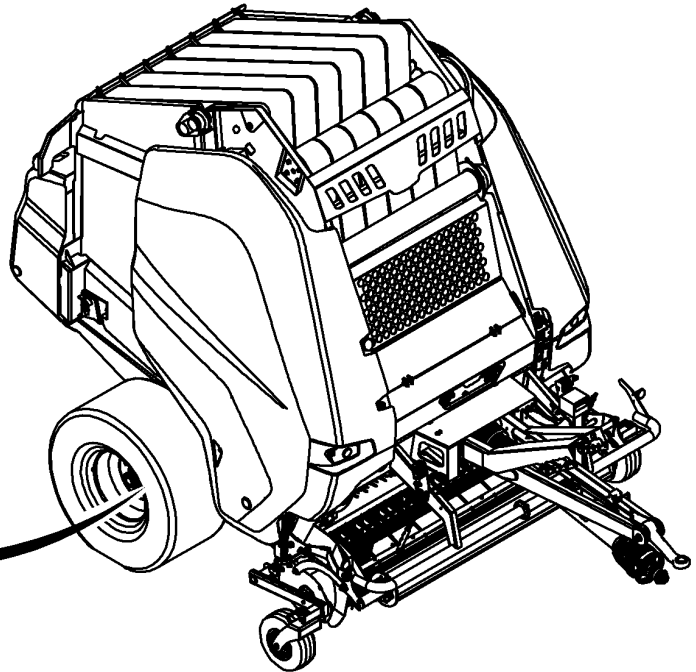
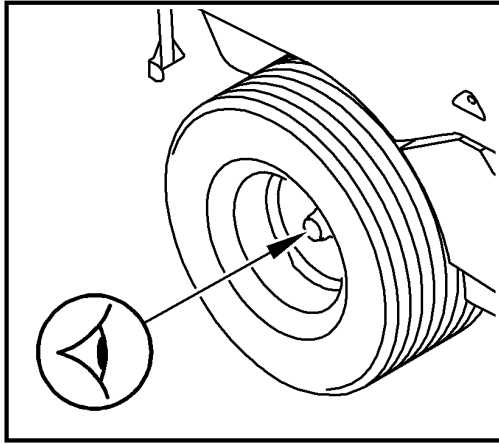


CC332523

CC332523 —UN—28SEP17

GA87848,00003FA -44-09OCT17-1/1

매년: 액슬 베어링



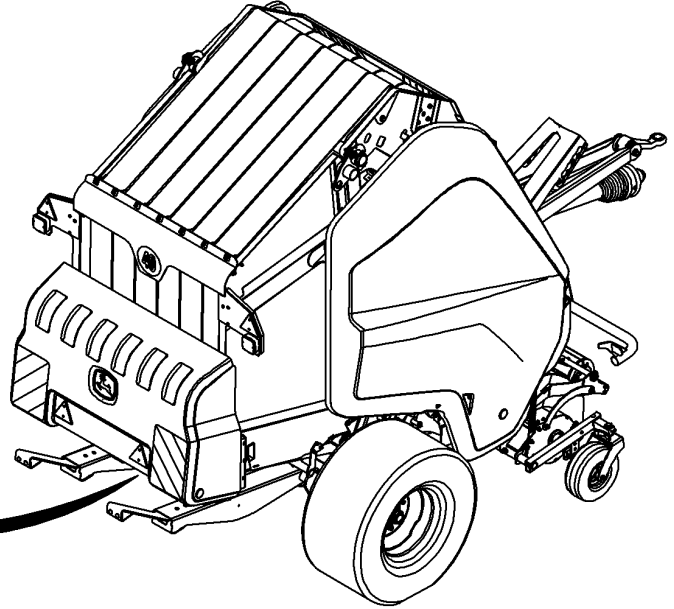
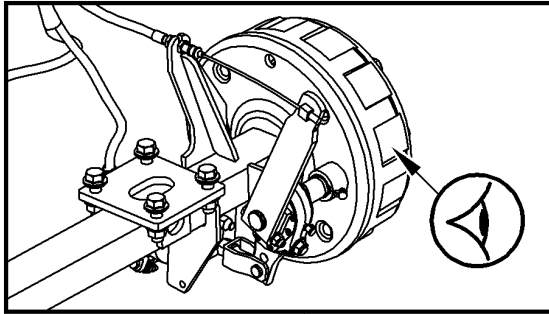
CC330716 —UN—27SEP17

CC330716

John Deere 대리점에서 액슬 베어링을 점검 및 윤활합니다.

GA87848,00003F9 -44-05OCT17-1/1

매년: 드럼 마모



CC330720

John Deere 대리점에서 드럼 마모를 점검합니다.

GA87848,0000403 -44-04OCT17-1/1

CC330720 —JUN—28SEP17

매년: 마찰판 두께 점검

1. 게이트를 열고 안전 잠금장치로 게이트를 고정합니다.
2. John Deere 대리점에서 사양에 부합하는지 두께(B)를 점검합니다.

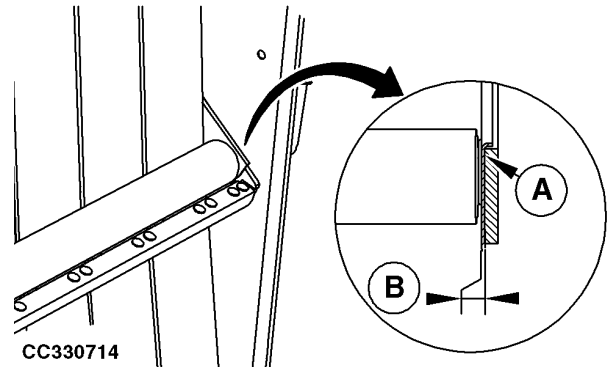
사양	
마찰판—두께.....	0—3mm (0—1/8in)

중요: 두께(B)가 사양보다 작을 경우 장력 암이 손상될 수 있습니다.

3. 반대쪽도 같은 절차를 반복합니다.

A—마찰판

B—두께



CC330714

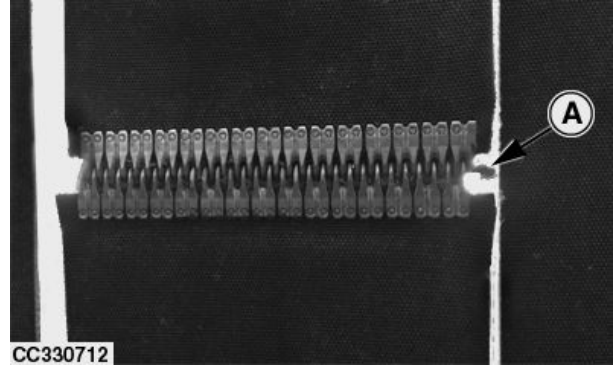
GA87848,00003F5 -44-02NOV17-1/1

CC330714 —JUN—28SEP17

매년: 벨트 와이어 교체

벨트 와이어(A)는 매년 교체해야 합니다. 정비 섹션의 벨트 설치를 참조합니다.

A—와이어

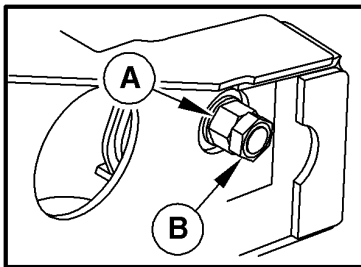


CC330712

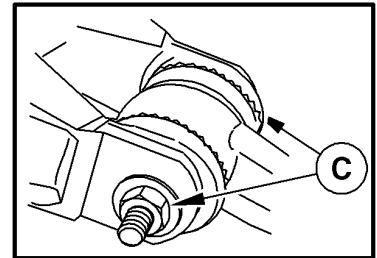
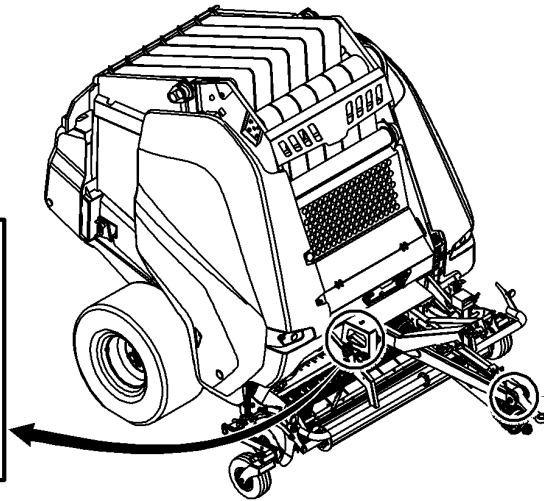
CC330712 —UN—27SEP17

GA87848,0000C58 -44-05JUN19-1/1

매년: 탱 프레임 및 히치 나사 조이기



CC329283



CC329283 —UN—01SEP17

A—너트

B—잠금 너트

C—히치 너트

탱 프레임 너트(A), 너트(B) 및 히치 너트(C)를 지정된 토크로 조입니다:

사양	
탱 프레임 너트—토크	700Nm (516lb·ft)

탱 프레임 잠금 너트—토크

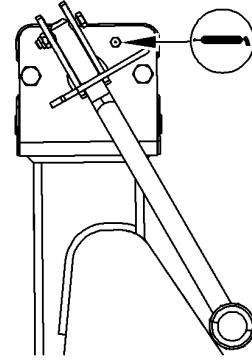
히치 너트—토크	300Nm (221lb·ft)
	620Nm (450lb·ft)

NB02380,00004CD -44-02NOV17-1/1

500시간마다 또는 매년 잭스탠드 운행

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여 그 리스 피팅을 운행합니다.

CC283536



CC283536 —UN—01SEP16

Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다

GA87848,0001090 -44-04JAN21-1/1

500시간마다 또는 매년 기어박스 배출 및 보충

중요: 최초 50시간 후, 그 다음 500시간마다 또는 매년 먼저 도래하는 시기에 기어 케이스의 오일을 교체합니다.

오일이 과열 및 쉼 수 있으므로 기어 케이스를 넘치게 보충하지 마십시오.

1. 결속끈 바인딩 시스템 커버(A)를 엽니다.
2. 오일에 온기가 있을 때 오일을 배출하십시오(예, 작업 이후).

딥스틱(B) 및 배출 플러그(C)를 분리한 다음 오래된 오일을 적당한 용기에 배출합니다.

3. 배출 플러그(C)를 청소하여 재설치하고 지정된 토크로 조입니다:

사양

배출 플러그—토크.....30Nm
(22lb-ft)

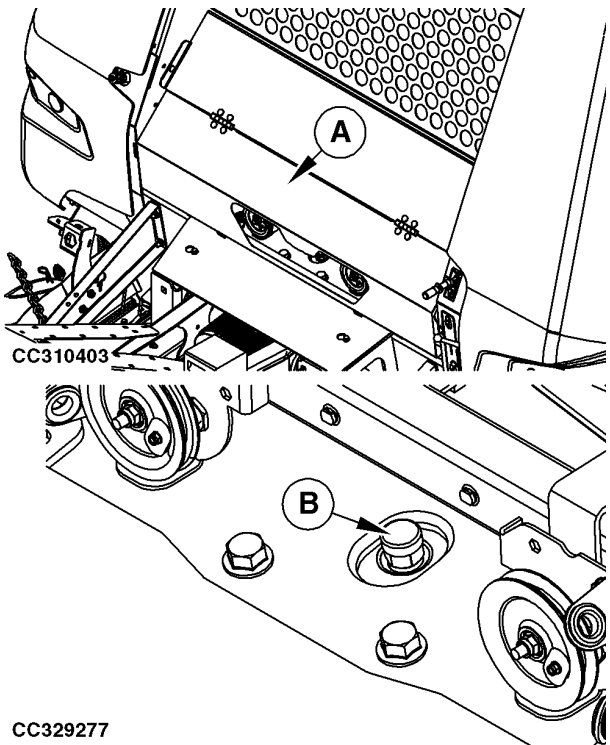
4. John Deere Extreme-Gard™ 또는 이와 동일한 제품으로 기어 케이스에 오일을 보충합니다. 이 섹션의 기어 오일을 참조합니다.

사양

기어 케이스—용량..... 1.9L
(0.5gal)

5. 재설치하기 전에 딥스틱(B)으로 오일 레벨을 점검합니다.
6. 결속끈 바인딩 커버(A)를 닫습니다.

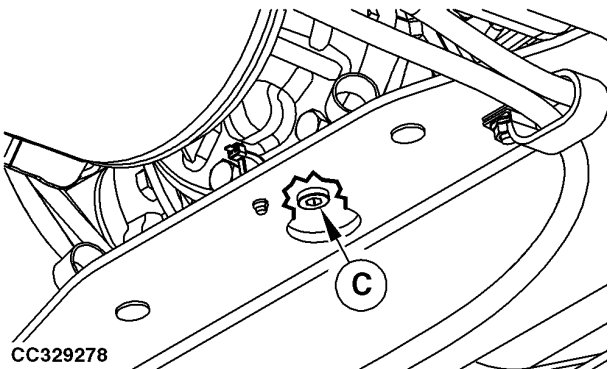
A—결속끈 바인딩 시스템 커버 C—배출 플러그
B—딥스틱



CC310403

CC310403 —UN—18APR17

CC329277 —UN—01SEP17



CC329278

CC329278 —UN—01SEP17

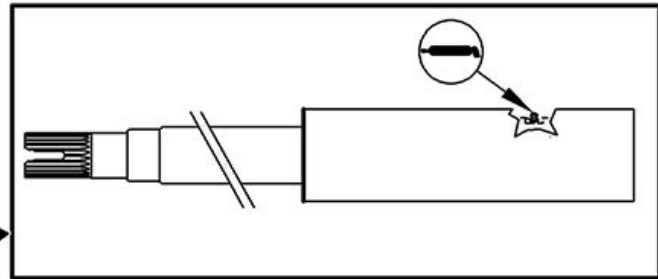
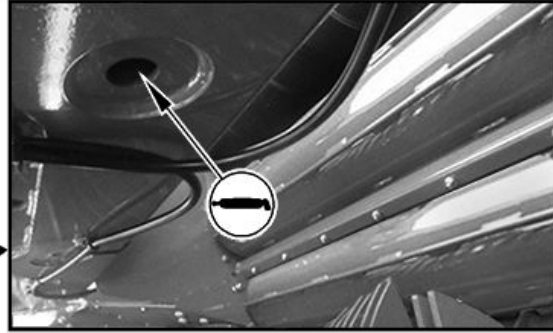
EXTREME-GARD는 Deere & Company의 상표입니다

NB02380,00004C1 -44-07SEP17-1/1

500시간마다 또는 매년 윤활유 확장 샤프트



CC516891



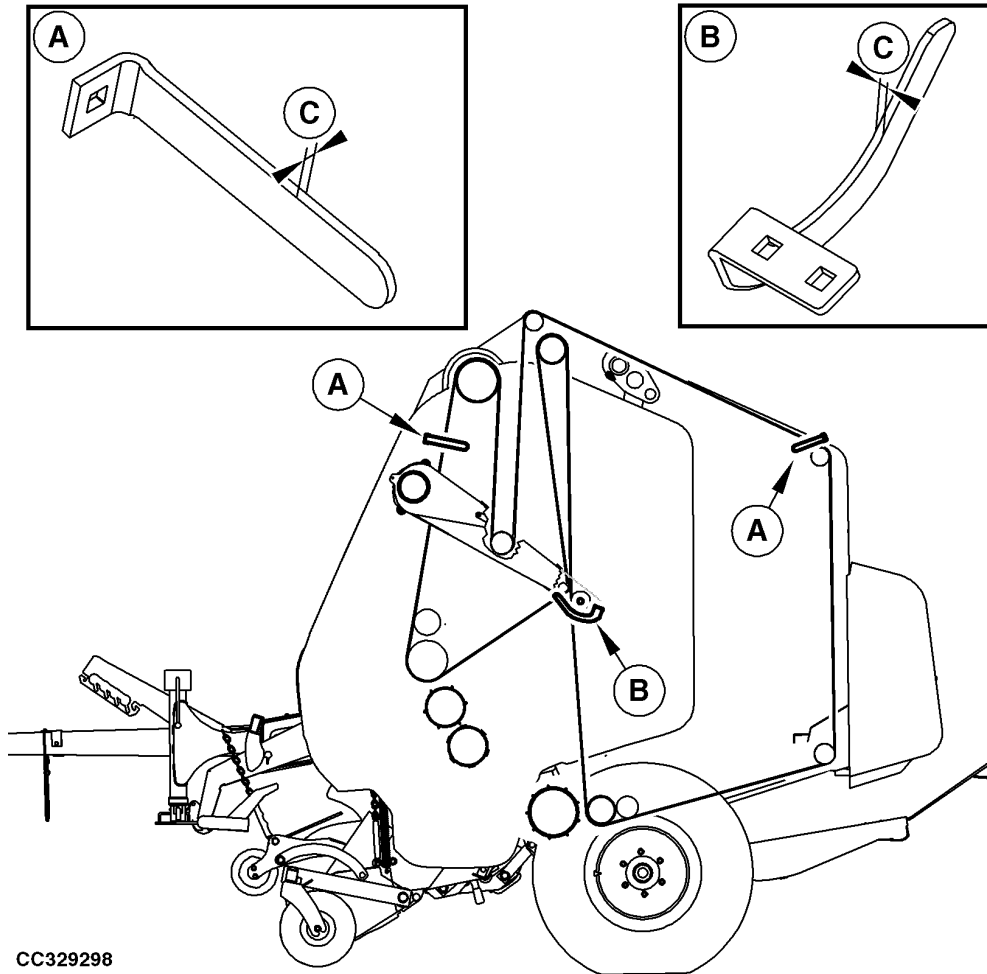
CC516891 —UN—09JUL21

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus를 사용하여 그리스 피팅을 윤활합니다.

Grease-Gard는 Deere & Company의 상표입니다.

GA87848,0001313 -44-09JUL21-1/1

500시간마다 또는 매년 벨트 가이드 마모 점검



CC329298

A—벨트 가이드 유형 1

B—벨트 가이드 유형 2

C—간격

벨트 가이드 (A) 및 (B)의 간격(C)이 사양보다 더 큰지 점검합니다.

간격(C)이 사양 미만일 경우 John Deere 대리점에 문의합니다.

사양

벨트 가이드 —2.5mm..... (1/8in)

NB02380,0000517 -44-23OCT17-1/1

CC329298 —UN—21SEP17

3000 베일마다 또는 매년 그물 이송 롤 브레이크 점검

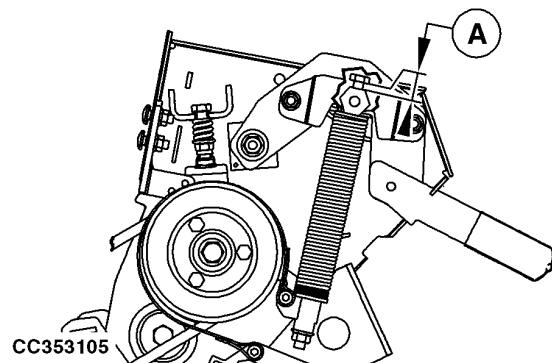
간격(A)이 사양에 부합하는지 점검합니다.

사양

나사에서 브래킷—간격..... 3~5mm
(1/8~3/16in)

정비 섹션의 그물 이송 롤 브레이크 점검(테스트 6)을 참조합니다.

A—거리



CC353105

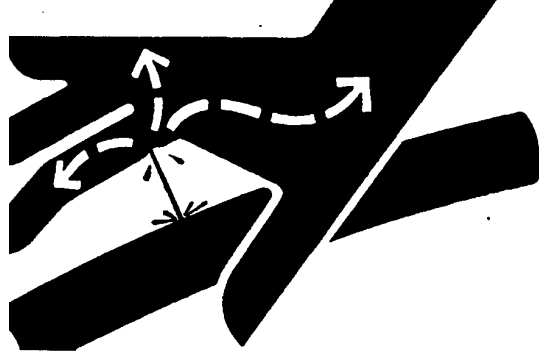
GA87848,00012A9 -44-02JUL21-1/1

CC353105 —UN—17MAY18

매 6년마다 - 유압 호스

시간의 경과에 따른 유압 호스의 마모로 인해 유압 호스를 매 6년마다 교환할 것을 권장합니다.

일부 국가에서는 규정으로 이런 권장사항을 의무화하고 있습니다.



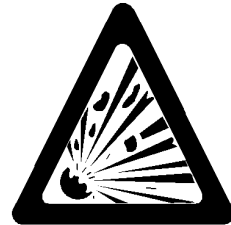
X9811 —UN—23AUG88

AP00976,000018D -44-14DEC10-1/1

매 10년마다 - 어큐뮬레이터

항상 어큐뮬레이터 정비 주기에 대한 현지 규정을 준수하십시오.

어큐뮬레이터에 대한 모든 정비 및 유지보수는 John Deere 대리점에서만 수행해야 합니다. 매 10년마다 대리점에 압력 점검을 하도록 해서 완전한 검사를 받으십시오.



CC1022636

CC1022636 —UN—15JAN03

CC03745,0000522 -44-01SEP03-1/1

문제 해결

픽업 및 피딩 문제

증상	문제	해결책
베일을 만드는 동안 클러치를 해제.	로터 전방 또는 후방에 건조 쌀임.	낙하 플로어가 상승한 위치에 있는지 점검하십시오. 필요시 센서를 조정하십시오. 이 섹션 낙하 플로어 센서 SB533 조정 참조.
		나이프가 충분히 날카로운지 점검하십시오. 필요시 이 섹션 프리커터 나이프 버리기 참조합니다.
		베일러 준비 섹션의 텅 조정을 참조하여 텅 조정 상태를 점검합니다.
건초를 말끔히 집어 올리지 못했습니다.	픽업 설정이 너무 높습니다.	픽업을 낮추십시오. 베일러 작동—일반 용도 섹션의 픽업 표준 게이지 휠 조정 또는 픽업 캐스터 게이지 휠 조정 을 참조하십시오.
	빈약한 픽업 유동.	유동 스프링 조정을 점검하십시오. 베일러 작동—일반 용도 섹션 픽업 유동 스프링 조정 참조.
	텅 설정이 너무 낮습니다.	텅 조정을 점검하십시오. 베일러 준비 섹션의 텅 조정 을 참조합니다.
	단기 작물 디플렉터 또는 윈드로우 컴프레서 롤이 너무 높습니다.	단기 작물 디플렉터 또는 윈드로우 컴프레서 롤을 낮추십시오. 베일러 작동—일반 용도 섹션 단기 작물 디플렉터 조정 (장착시) 또는 윈드로우 컴프레서 롤 조정 (장착시) 참조.
	윈드로우가 너무 가볍습니다.	더 무거운 윈드로우를 갈퀴질하십시오. 베일러 작동—일반 용도 섹션 참조 합니다.
	픽업 톱니가 구부러졌거나 부러졌습니다.	톱니 강화 및 교체, 정비 섹션의 픽업 이빨 교체 를 참조합니다.
	대지 속도가 매우 높습니다.	이동 속도를 줄입니다.
픽업이 자유롭게 유동하거나 낙하하지 않습니다.	과도하거나 불충분한 유동이 도움이 됩니다.	유동 스프링을 조정하십시오. 베일러 작동—일반 용도 섹션 픽업 유동 스프링 조정 참조.
		픽업 프레임과 프리커터 프레임 사이, 또는 픽업 프레임과 낙하 플로어 (장착시) 사이에 작물이 적재되어 있는지 확인하십시오.

다음 페이지에 계속

GA87848,0000D95 -44-30JAN20-1/4

증상	문제	해결책
픽업 톱니가 회전하지 않습니다.	픽업 구동 체인이 충분한 장력이 없거나 부러졌습니다.	픽업 구동 체인 장력 조정, 정비 섹션의 픽업 구동 체인 조정을 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 픽업 표준 게이지 휠 조정 또는 픽업 캐스터 게이지 휠 조정을 참조하십시오.
	빈약한 픽업 유동.	유동 스프링 조정을 점검하십시오. 베일러 작동—일반 용도 섹션 픽업 유동 스프링 조정 참조.
픽업 톱니 파손.	픽업 설정이 너무 낮습니다.	픽업을 올리십시오. 베일러 작동—일반 용도 섹션의 픽업 표준 게이지 휠 조정 또는 픽업 캐스터 게이지 휠 조정을 참조하십시오.
	파손된 톱니 및/또는 그 내부의 이물질.	이물질 제거 및/또는 톱니 교체, 정비 섹션의 픽업 이빨 교체를 참조합니다.
	옥수수대 베일 작업.	픽업을 올리십시오. 더 높은 톱니 파손이 예상될 수 있습니다. 베일러 작동—일반 용도 섹션의 픽업 표준 게이지 휠 조정 또는 픽업 캐스터 게이지 휠 조정을 참조하십시오.
스트리퍼 내부가 낡았습니다.	구부러진 스트리퍼가 톱니 코일을 때립니다.	플레어의 바인딩을 점검하십시오.
		톱니와 스트리퍼 위치를 점검하십시오.
		유동이 증가합니다. 베일러 작동—일반 용도 섹션 픽업 유동 스프링 조정 참조.
불도저로 밀기.	높은 윈드로 및/또는 지면 속도가 매우 높습니다.	픽업을 올리십시오. 베일러 작동—일반 용도 섹션의 픽업 표준 게이지 휠 조정 또는 픽업 캐스터 게이지 휠 조정을 참조하십시오.
		윈드로 사이즈 및/또는 트랙터 지면 속도를 줄이십시오.

다음 페이지에 계속

GA87848,0000D95 -44-30JAN20-2/4

증상	문제	해결책
	단기 작물 디플렉터 또는 윈드로 컴프레서 롤이 너무 낮습니다.	단기 작물 디플렉터 또는 윈드로 컴프레서를 올리십시오. 베일러 작동—일반 용도 섹션 <u>단기 작물 디플렉터 조정 (장착시) 또는 윈드로 컴프레서 롤 조정 (장착시)</u> 참조.
	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.
플래이어에 연결.	과다 수송을 종료합니다.	크라우딩을 줄이십시오.
	픽업 설정이 너무 낮습니다.	픽업을 올리십시오. 베일러 작동—일반 용도 섹션의 <u>픽업 표준 게이지 휠 조정 또는 픽업 캐스터 게이지 휠 조정</u> 을 참조하십시오.
회전 피더에 연결.	대지 속도가 매우 높습니다.	이동 속도를 줄입니다. 회전식 피더를 분리하려면 베일러 작동—일반 용도의 <u>픽업 분리</u> 를 참조합니다.
		낙하 플로어 조정 점검.
	베일 밀도가 너무 높음.	밀도를 줄이십시오. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 <u>베일 밀도 조정</u> 을 참조합니다.
		로터 오거 스크레이퍼를 조정합니다. 정비 섹션 <u>회전식 나사송곳 스크레이퍼 조정 (낙하 플로어 미장착 베일러) 또는 회전식 나사송곳 스크레이퍼 조정 (낙하 플로어 장착 베일러)</u> 참조.
픽업에 연결.	단기 작물 디플렉터 또는 윈드로우 컴프레서 롤이 너무 높습니다.	단기 작물 디플렉터 또는 윈드로 컴프레서를 낮추십시오. 베일러 작동—일반 용도 섹션 <u>단기 작물 디플렉터 조정 (장착시) 또는 윈드로 컴프레서 롤 조정 (장착시)</u> 참조.
	텅 조정 불량.	장착 섹션의 <u>텅 조정</u> 을 참조하여 텅 조정 상태를 점검합니다.
	과도한 윈드로우 크기.	윈드로 크기를 줄이십시오.
	대지 속도가 매우 높습니다.	이동 속도를 줄입니다.
회전자의 소음.	회전자의 변형된 톱니.	John Deere 대리점에 문의하십시오.

증상	문제	해결책
나이프 분실.	회전자 내부의 이물질.	회전자 내부에서 이물질을 제거하십시오.
	부적합한 스트리퍼 조정.	스트리퍼 조정 점검.
	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.

GA87848,0000D95 -44-30JAN20-4/4

베일 품질

증상	문제	해결책
배럴 또는 콘 유형의 베일. 모니터는 양호한 유형의 베일을 표시함.	베일 유형 포텐시오미터가 정확하게 보정되지 않음.	베일 유형 포텐시오미터를 재설정 및 보정합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 <u>베일 유형 포텐시오미터 RB321 및 RB322 보정</u> 을 참조합니다.
	바깥쪽 벨트 길이가 같지 않음.	벨트 길이를 38mm(1-1/2in) 이내로 동일하게 줄입니다. 정비 섹션을 참조합니다.
	베일 형태 표시기의 스프링이 부러짐.	스프링을 교체합니다.
양호한 유형의 베일. 모니터는 콘 유형의 베일을 표시함.	베일 유형 포텐시오미터가 정확하게 보정되지 않음.	베일 유형 포텐시오미터를 재설정 및 보정합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 <u>베일 유형 포텐시오미터 RB321 및 RB322 보정</u> 을 참조합니다.
결속끈 또는 네트 바인딩 설정이 다른 크기의 베일에서 그대로 유지되지 않습니다.	베일러 회전 속도 센서 미연결, 결함 또는 정확하게 조정되지 않음.	센서 SB365를 재연결 또는 재조정합니다. 필요할 경우 교체합니다. 정비 섹션의 <u>베일러 회전 속도 센서 SB365 조정</u> 을 참조합니다.
	베일 직경 포텐시오미터 미연결, 결함 또는 정확하게 보정되지 않음.	포텐시오미터를 재연결하거나 보정합니다. 필요할 경우 교체합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 <u>베일 유형 포텐시오미터 RB321 및 RB322 보정</u> 을 참조합니다.
	네트 바인딩 시스템의 벨트가 느슨함.	정비 섹션의 <u>구동 벨트 장력 점검(테스트 5)</u> 을 참조하여 네트 벨트의 장력을 점검합니다.
베일러가 밀도 높은 베일을 형성하지 않음.	벨트 장력 유압 실린더에 내부 누설이 있음.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
	릴리프 밸브의 오염 및 결함.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
	베일의 끝단부가 단단하게 채워지지 않음.	베일러의 끝단부에 작물을 더 피딩합니다. 베일러 작동—일반 용도 섹션의 <u>재료 피딩</u> 을 참조합니다.
	밀도 제어가 가벼운 베일로 조정됨.	무거운 베일로 조정합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 <u>베일 밀도 조정</u> 을 참조합니다.
	베일 형성 벨트가 너무 짧음.	길이를 점검하고 수정합니다. 정비 섹션을 참조합니다.

증상	문제	해결책
베일 주변 밀도가 부족합니다.	네트 회전수가 부족함.	네트 회전수를 조정합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 <u>결속 끈 묶음 조정</u> 을 참조합니다.
	게이트 래치 센서 부정확 또는 올바르게 조정됨.	게이트 래치 센서를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>게이트 래치 센서 SB3310 및 SB3311 조정</u> 을 참조합니다.
	밀도 밸브 고장.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
베일러가 완전한 크기의 베일을 형성하지 않습니다.	표시된 실제 베일 직경이 목표 베일 직경보다 큼.	만재(가득 참) 경보 오프셋 값을 증가합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 <u>만재 경보 오프셋 조정</u> 을 참조합니다.
	베일 직경이 원하는 베일 직경으로 조정되어 있지 않음.	베일 직경을 조정합니다. 베일러 작동 응용 프로그램 섹션의 <u>베일 직경 설정</u> 참조.
	베일 직경 포텐시옴터 보정 불량.	베일 직경 포텐시옴터를 재설정 및 보정합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 <u>베일 직경 포텐시옴터 RB311 보정</u> 을 참조합니다.
	베일 형성 벨트가 너무 짧음.	권장 길이로 벨트 길이를 늘립니다. 정비 섹션을 참조합니다.
	베일 밀도 설정이 낮음.	베일 밀도를 늘립니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 <u>베일 밀도 조정</u> 을 참조합니다.
	원하는 베일 직경에 도달하지 않습니다.	베일 직경 포텐시옴터를 보정합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 <u>베일 직경 포텐시옴터 RB311 보정</u> 을 참조합니다.

GA87848,0000C34 -44-27MAY19-2/2

베일러의 일반적인 문제

증상	문제	해결책
하루 중 최초 베일을 베일링할 때 게이트가 열립니다.	모니터가 꺼지면 게이트 래치가 열립니다.	중요: 오랫동안 모니터의 전원이 꺼져 있으면, 게이트의 잠금이 해제됩니다. 게이트를 다시 잠근 후 베일을 시작해야 합니다. 게이트를 연 후 닫습니다. 게이트가 올바르게 잠겼는지 점검합니다.
베일링 동안 게이트가 열립니다.	게이트가 잠기지 않음.	게이트를 닫을 때 게이트가 닫힌 후 트랙터의 선택 제어 밸브를 몇 초간 잡고 있습니다. 게이트 래치를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>게이트 래치 조정</u>을 참조하십시오.
	게이트 래치 센서의 부정확한 조정 또는 오류.	래치 센서를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>게이트 래치 센서 SB3310 및 SB3311 조정</u>을 참조합니다. John Deere 대리점에 문의합니다.
베일링 전에 게이트가 잠기지 않았습니다.	모니터가 꺼지면 게이트 래치가 열립니다.	중요: 오랫동안 모니터의 전원이 꺼져 있으면, 게이트의 잠금이 해제됩니다. 게이트를 다시 잠근 후 베일을 시작해야 합니다. 게이트를 연 후 닫습니다. 베일이 올바르게 잠겼는지 점검합니다.
게이트가 잠기지 않음.	게이트와 프레임 사이의 장애물.	장애물을 제거합니다.
	일부 작물 조건에서 벨트 위에 작물이 쌓임.	쌓인 것을 제거합니다. 게이트가 닫혀 있는 동안 PTO를 작동합니다.
게이트가 잠겨 있지만 잠기지 않음으로 표시됩니다.	게이트 래치 센서의 부정확한 조정 또는 오류.	래치 센서를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>게이트 래치 센서 SB3310 및 SB3311 조정</u>을 참조합니다. John Deere 대리점에 문의합니다.
	게이트 래치가 정확하게 조정되지 않음.	게이트 래치를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>게이트 래치 조정</u>을 참조하십시오.

증상	문제	해결책
게이트가 닫히는 동안 소음이 발생합니다.	장력 암이 운할되지 않음.	장력 암을 운할합니다. 운할 및 유지 보수 섹션에서 10시간마다: 자동 그리스 운할 시스템 없는 베일러 또는 필요한 경우 - Multiluber 체인 오일 시스템 저장기, 필요한 경우 - 자동 그리스 운할 시스템 교체(카트리지 유형 펌프가 장착된 경우)를 참조하십시오.
	도어 힌지가 운할되지 않음.	도어 힌지를 운할합니다. 운할 및 유지 보수 섹션에서 50시간마다: 도어 힌지, 유압 실린더 및 베일 형태 센서 핀 운할을 참조하십시오.
	게이트 래치가 운할되지 않음.	게이트 래치를 운할합니다. 운할 및 유지 보수 섹션에서 50시간마다: 게이트 래치 운할을 참조하십시오.
	게이트 유압 실린더의 속 업소버 고장.	John Deere 대리점에 문의합니다.
베일 밀도 표시기가 빨간색으로 표시됩니다.	유압 회로 과부하.	이동 속도를 줄입니다.
		베일 밀도를 줄입니다. 베일러 작동—일반 용도 섹션의 베일 밀도 조정을 참조합니다.
	베일 밀도 밸브 결함.	수리 또는 밸브를 교체합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
벨트가 제대로 돌아가지 않음.	하부 후방 게이트 롤이 조정되지 않음.	롤을 조정합니다. 정비 섹션의 벨트 트랙킹 조정을 참조합니다.
	벨트가 제대로 장착되지 않음.	정비 섹션의 베일러에 벨트 장착을 참조합니다.
	베일러 롤에 누적됨.	쌓인 것을 제거합니다.
	접합할 때 벨트가 직각으로 잘리지 않음.	벨트를 재접합합니다. 정비 섹션의 벨트 수리를 참조합니다.
베일 형성 벨트에 마찰이 발생합니다.	벨트 장력 암을 완전히 내리지 않음.	완전히 연 다음 게이트를 닫습니다.
		장력 암을 운할합니다. 운할 및 유지 보수 섹션에서 10시간마다: 자동 그리스 운할 시스템 없는 베일러 또는 필요한 경우 - Multiluber 체인 오일 시스템 저장기, 필요한 경우 - 자동 그리스 운할 시스템 교체(카트리지 유형 펌프가 장착된 경우)를 참조하십시오.

증상	문제	해결책
		장력 암 스프링 조정합니다. 정비 섹션에서 <u>장력 암 스프링 조정</u> 을 확인합니다.
	유압 밸브 결함.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
	벨트가 제대로 장착되지 않음.	정비 섹션의 <u>베일러에 벨트 장착</u> 을 참조합니다.
스타터 롤 1 및 2가 건초와 같이 말립니다.	스크레이퍼가 제대로 조정되지 않습니다.	스크레이퍼를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>하부 스타터 롤(1번) 스크레이퍼 조정 및 중앙 스타터 롤(2번) 스크레이퍼 조정</u> 을 참조합니다.
베일이 챔버 안에 달라 붙습니다.	새 베일러.	베일러가 몇 개의 베일을 만들어 사이드 시트가 길들 때까지 밀도를 줄입니다.
		PTO를 체결하지 않고 베일을 적하합니다.
	베일러가 경사면에 있음.	평평한 지면에서 베일을 적하합니다.
	베일 크기 초과.	크기가 초과된 베일을 만들지 않습니다.
	베일 밀도가 너무 높음.	베일 밀도를 줄입니다. 베일러 애플리케이션 작동 섹션의 <u>베일 밀도 조정</u> 을 참조하십시오.
	팅이 제대로 조정되지 않음.	팅을 조정합니다. 베일러 준비 섹션의 <u>팅 조정</u> 을 참조합니다.
벨트 레이싱에 오류가 발생합니다.	벨트 길이가 같지 않음.	벨트는 38mm(1-1/2in) 이내로 길이가 동일해야 합니다. 정비 섹션을 참조하십시오.
	부적합한 벨트 스프라이스 후크 또는 저품질의 스프라이스.	정비 섹션의 <u>벨트 수리</u> 를 참조합니다.
	롤 또는 벨트 가이드에 작물이 쌓임.	쌓인 작물을 제거합니다.
벨트가 미끄러지거나 회전하지 않음.	벨트 장력 암이 장력 벨트에 완전히 되돌아오지 않음.	장력 암이 벨트를 조이는지 점검합니다.
		완전히 연 다음 게이트를 닫습니다.

증상	문제	해결책
		장력 암을 운할합니다. 운할 및 유지 보수 섹션을 참조하십시오.
	벨트가 너무 김.	적절한 길이로 벨트를 자릅니다. 정비 섹션을 참조하십시오.
	베일 밀도 밸브 결함.	수리 또는 밸브를 교체합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
	벨트 사이에 재료가 쌓임.	중앙 장력 암 롤 위치를 작물 유형에 따라 설정합니다. 정비 섹션의 <u>중앙 장력 암 아이들러 롤(13번) 위치 설정</u> 을 참조합니다.
	체인이 파손됨.	체인을 교체합니다.
과도하게 전단 나사가 손상됩니다.	부적절한 PTO 속도	적절한 PTO 속도로 설정합니다. 트랙터 준비 섹션의 <u>트랙터 PTO 속도</u> 선택을 참조합니다.
	전단 나사의 부적합한 크기 및 등급.	권장 전단 나사로 교체합니다.
	베일 밀도 그리고/또는 이동 속도 높음.	이동 속도 그리고/또는 베일 밀도를 줄입니다. 베일러 애플리케이션 작동 섹션의 <u>베일 밀도 조정</u> 을 참조하십시오.
	픽업 구멍 각도가 낮음.	팅을 조정합니다. 베일러 준비 섹션의 <u>팅 조정</u> 을 참조합니다.
	건초가 스타터 롤에 감김.	스크레이퍼를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>하부 스타터 롤(1번) 스크레이퍼 조정</u> 및 <u>중앙 스타터 롤(2번) 스크레이퍼 조정</u> 을 참조합니다.
최대 크기보다 작은 베일 직경에서 크기 초과 알람이 울립니다.	스위치에 누적됨.	크기 초과 스위치 주위를 청소합니다.
	크기 초과 스위치가 크기 초과 위치에서 걸림.	크기 초과 스위치를 정비하고 필요할 경우 교체합니다.
소프트 코어 솔레노이드에 전원이 공급되지 않습니다.	게이트 래치 센서의 부정확한 조정 또는 오류.	래치 센서를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>게이트 래치 센서 SB3310 및 SB3311 조정</u> 을 참조합니다.
		John Deere 대리점에 문의합니다.

GA87848,00010E4 -44-20JAN21-4/4

증상	문제	해결책
	게이트 래치가 정확하게 조정되지 않음.	게이트 래치를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>게이트 래치 조정</u> 을 참조하십시오.
프리커터 나이프를 체결하여 작동하는 동안 과도하게 트랙터의 동력을 소모함.	프리커터 나이프가 닳았습니다.	프리커터 나이프를 버리거나 교체합니다. 정비 섹션의 <u>프리커터 예취날 날카롭게 만들기</u> 를 참조하십시오.

GA87848,00010E4 -44-20JAN21-5/4

사일리지 장치 작동 문제

증상	문제	해결책
작물이 스타터 롤에 쌓입니다.	스타터 롤에서 스크레이퍼가 너무 멀리 있음.	스크레이퍼를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>하부 스타터 롤(1번) 스크레이퍼 조정 및 중앙 스타터 롤(2번) 스크레이퍼 조정</u> 을 참조합니다.
벨트가 미끄러집니다.	사일리지 베일이 너무 무거움.	베일 직경을 줄입니다.
	습한 조건.	베일 밀도를 줄입니다. <u>베일 밀도 조정</u> 을 참조합니다.
		두 번째 드라이브 롤 키트를 설치합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
베일 형성을 시작하기가 어렵습니다 (비로 인해 작물이 젖음).	코어가 회전을 시작하지 않음.	프리커터 나이프를 원위치시키고 소프트 코어 시스템을 작동하고 베일의 밀도를 줄입니다. 베일러 작동—일반 용도 및 베일러 애플리케이션 작동 섹션의 <u>프리커터 나이프 원위치 또는 작동, 소프트 코어 시스템 작동 및 베일 밀도 조정</u> 을 참조합니다.
피딩을 하면 사일리지 너무 크게 뭉쳐져 베일러가 막힙니다.	윈드로우가 불규칙함.	엔진 최저 rpm에서 PTO를 다시 체결합니다. 그래도 안 되면 낙하 플로어를 하강시키고 프리커터 나이프를 원위치시킵니다. 베일러 작동—일반 용도 섹션에서 <u>픽업 분리</u> 를 참조합니다.

GA87848,0000C36 -44-12JUN19-1/1

그물 묶음 장치 문제

증상	문제	해결책
베일이 바인딩되지 않음(간헐적 경고음 / 경고 화면 있음).	네트 구동 벨트가 너무 짧음.	구동 벨트를 교체합니다. 정비 섹션의 <u>네트 피드 롤 구동 벨트 분리 및 설치</u> 를 참조합니다.
	하부 네트 가이드가 벨트에 닿지 않음.	정비 섹션의 <u>하부 네트 가이드 위치 점검(테스트 7)</u> 을 참조합니다.
	하부 네트 가이드 채널에 흠집이 있음.	흠집을 제거합니다.
	네트 롤이 비어 있음.	새 네트 롤을 설치합니다.
	네트 피드 롤이 체결되지 않음.	점검 또는 구동 벨트를 교체합니다. 정비 섹션의 <u>네트 바인딩 장치 점검</u> 을 참조합니다. 사이클을 시작할 때 벨트 장력을 점검합니다. 정비 섹션의 <u>구동 벨트 장력 점검(테스트 5)</u> 을 참조합니다. 그물 롤 직경이 320mm(1ft 0.5in)보다 크지 않은지 점검합니다.
	네트가 고무 롤 주변에 말림.	트랙터의 PTO를 차단합니다. 네트 커버를 열고 네트 피드 롤 브레이크를 해제합니다. 잡아 당겨서 네트를 풀어냅니다. 고무 롤 방향으로 네트를 칼로 자르려고 하지 마십시오.
	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.
	네트 피드 롤 압력이 너무 높거나 너무 낮음.	네트 롤 압력을 조정합니다. 정비 섹션을 참조합니다.
	네트가 제대로 연결되지 않음(새 롤).	네트 설치를 재시작합니다. 베일러 준비 섹션을 참조합니다.
	네트가 제대로 연결되지 않음.	네트 피드 롤 브레이크를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>네트 피드 롤 압력 점검(테스트 6)</u> 을 참조합니다.
베일이 바인딩되지 않습니다(빠른 간헐적인 경고음 있음).	고무 롤의 손상 또는 끈적임.	고무 롤을 교체하고 청소한 후 활석을 도포합니다.
	포장재로 인해 네트가 끈적임.	끈적거리는 부분을 잘라냅니다.
	베일러의 스타터 롤에 네트가 감김.	스타터 롤의 흠집을 제거합니다.

증상	문제	해결책
베일 바인딩(느린 간헐적 경고음 있음).	베일러의 끈적이는 롤에 네트가 감김.	해당 롤을 청소하고 스크레이퍼를 조정합니다. 정비 섹션을 참조합니다.
	벨트 레이싱이 불규칙함.	해당 벨트 레이싱을 교체합니다.
	그물 센서의 결함, 힘 또는 정확하게 조정되지 않음.	센서를 점검 및/또는 교체합니다. 서비스 및 베일러 작동 응용 프로그램 서비스 섹션 참조.
	스위치 작동 스톱에 스프링이 없음.	스프링을 교체합니다.
네트가 고무 롤 주변에 말림.	네트 피드 롤 브레이크가 제대로 조정되지 않음.	네트 피드 롤 브레이크를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>네트 피드 롤 압력 점검(테스트 6)</u> 을 참조합니다.
네트가 찢어집니다.	제동력이 조정 범위를 벗어남.	베일러 작동—일반 용도 섹션의 <u>네트 바인딩 스트레치 조정</u> 을 참조하여 네트 바인딩 스트레치를 증가시킵니다.
네트가 충분히 늘어나지 않습니다.	제동력이 조정 범위를 벗어남.	베일러 작동—일반 용도 섹션의 <u>네트 바인딩 스트레치 조정</u> 을 참조하여 네트 바인딩 스트레치를 감소시킵니다.
네트가 베일에 감기지만 찢어지거나 네트가 픽업 뒤에 남아 있습니다.	네트 하부 가이드가 변형됨.	하부 게이트 롤 10번 레벨의 가이드를 점검합니다. 정비 섹션의 <u>하부 네트 가이드 위치 점검(테스트 7)</u> 을 참조합니다.
	1.81m(5ft 11in) 픽업 피더 포크가 너무 불규칙함.	1.81m(5ft 11in) 픽업 피더 포크가 "1" 위치에 설정되어 있는지 점검합니다. 베일러 작동—일반 용도 섹션을 참조합니다.
	네트 피드 롤 브레이크가 제대로 조정되지 않음.	네트 피드 롤 브레이크를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>네트 피드 롤 압력 점검(테스트 6)</u> 을 참조합니다.
	벨트 레이싱이 불규칙함.	해당 벨트 레이싱을 교체합니다.
	스타터 롤에 웅집 반점 또는 마크가 있음.	반점 및 마크를 제거합니다.
	하부 네트 가이드와 벨트가 너무 밀착됨.	접촉부를 수정합니다. 정비 섹션의 <u>하부 네트 가이드 위치 점검(테스트 7)</u> 을 참조합니다.
베일 일부 주위의 그물 및 로터 전체 너비 주위의 로터 또는 그물.	스크레이퍼와 롤 2번 사이에 작물 쌓임.	중앙 스타터 롤(2번) 디플렉터 구성을 유형 A에서 유형 B로 변경합니다. 정비 섹션의 <u>중앙 스타터 롤(2번) 디플렉터 구성 변경</u> 을 참조하십시오.

증상	문제	해결책
베일이 균일하게 묶이지 않거나 묶이지 않습니다.	하부 네트 가이드와 게이트 롤 9번 사이가 막힘. 정비 섹션의 <u>베일러 롤 번호 순서</u> 를 참조합니다.	이 구역을 청소합니다.
	게이트 롤 10번의 가이드가 휘어짐.	정비 섹션의 <u>하부 네트 가이드 위치 점검(테스트 7)</u> 을 참조합니다.
	네트 피드 롤 브레이크가 제대로 조정되지 않음.	네트 피드 롤 브레이크를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>네트 피드 롤 압력 점검(테스트 6)</u> 을 참조합니다.
	하부 네트 가이드 패널이 벨트에 닿지 않음.	접촉부를 수정합니다. 정비 섹션의 <u>하부 네트 가이드 위치 점검(테스트 7)</u> 을 참조합니다.
	네트 구동 벨트가 너무 김.	구동 벨트를 교체합니다. 정비 섹션의 <u>네트 피드 롤 구동 벨트 분리 및 설치</u> 를 참조합니다.
	네트 바인딩 커버가 닫히지 않음.	커버를 닫고 제대로 잠궜야 합니다.
	네트 롤이 박스에 거꾸로 설치되어 있음.	네트 롤을 정확하게 설치합니다. 베일러 준비 섹션을 참조합니다.
베일을 감은 그물이 느슨함.	네트 바인딩 커버의 가스 스프링이 약함.	네트 바인딩 커버 양쪽의 가스 스프링을 점검합니다. 필요할 경우 교체합니다.
	스크레이퍼와 롤 2번 사이에 작물 쌓임.	중앙 스타터 롤(2번) 디플렉터 구성을 유형 A에서 유형 B로 변경합니다. 정비 섹션의 <u>중앙 스타터 롤(2번) 디플렉터 구성 변경</u> 을 참조하십시오.
네트가 절단되지 않습니다.	너무 많은 회전수가 적용됨.	일반적으로 3회 이상 필요하지 않습니다. 과도한 래핑이 느슨하게 만들 수 있습니다.
	가스 스프링이 약함.	스프링의 힘이 적절한지 점검합니다.
	지정된 네트 사용하지 않음.	권장된 품질의 네트를 사용합니다.
	전자 구성품 결함.	부품을 점검 및/또는 교체합니다.
	무딘 나이프.	나이프를 버리십시오. 정비 섹션을 참조합니다.
	네트 피드 롤 브레이크가 제대로 조정되지 않음.	네트 피드 롤 브레이크를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>네트 피드 롤 압력 점검(테스트 6)</u> 을 참조합니다.

증상	문제	해결책
	카운터나이프가 네트 나이프와 전체 폭에 걸쳐 접촉되지 않음.	정확하게 재설치합니다. 정비 섹션의 <u>네트 나이프 및 카운터나이프 점검(테스트 1)</u> 을 참조합니다.
	네트 나이프가 평행하지 않음.	정확하게 재설치합니다.
네트가 절단된 후에도 부저가 계속 울립니다.	스위치 작동 스톱에 스프링이 없음.	스프링을 교체합니다.
베일에 네트가 단단하게 감기지 않음.	네트 구동 벨트가 너무 김.	구동 벨트를 교체합니다. 정비 섹션의 <u>네트 피드를 구동 벨트 분리 및 설치</u> 를 참조합니다.
커버가 열린 상태를 유지하지 못합니다.	가스 스프링이 약함.	스프링을 교체합니다.
John Deere B-Wrap™ 네트가 지면에 끌림.	John Deere B-Wrap™ 네트 절단이 너무 짧음.	John Deere B-Wrap™ 네트 절단 길이를 증가합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 <u>B-Wrap 바인딩 조정</u> 을 참조합니다.
	VELCRO® 손상 또는 누락.	John Deere 대리점에 문의하십시오.
John Deere B-Wrap™ 바인딩 사이클 동안 금속 스트립이 감지되지 않음.	John Deere B-Wrap™ 롤을 정확하게 설치합니다.	베일러 준비 섹션의 <u>네트 롤 적재</u> 를 참조합니다.
	John Deere B-Wrap™ 센서 결함, 또는 연결되지 않음.	John Deere B-Wrap™ 센서를 다시 연결합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 <u>센서 및 스위치 테스트</u> 를 참조하여 John Deere B-Wrap™ 센서를 테스트합니다. 필요에 따라 센서를 교체합니다.
	John Deere B-Wrap™ 센서가 정확하게 조정되지 않음.	정비 섹션의 <u>B-Wrap 센서 SB416 조정(장착된 경우)</u> 을 참조합니다.
	잘못된 John Deere B-Wrap™ 바인딩 사이클 후 John Deere B-Wrap™ 롤의 시간이 맞지 않음.	John Deere B-Wrap™ 롤을 당겨 다음 VELCRO®의 네트를 약 25cm(10in) 절단합니다. 베일러 준비 섹션의 <u>네트 롤 적재</u> 를 참조합니다.
VELCRO® 후 John Deere B-Wrap™ 네트 절단 길이가 너무 김.	John Deere B-Wrap™ 네트 절단 길이를 조정해야 합니다.	베일러 작동 애플리케이션 서비스 섹션의 <u>B-Wrap 바인딩 조정</u> 을 참조하여 John Deere B-Wrap™ 그물 절단 길이를 조정합니다.

John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.
VELCRO는 Velcro Industries B.V의 상표입니다.

GA87848,0000D87 -44-11FEB20-4/4

결속끈 묶음 장비 문제

증상	문제	해결책
베일 및 로터 주변의 일부 결속끈 또는 스피너 디스크 전체 너비 주위의 결속끈.	디플렉터와 롤 번호 2 사이에 작물 쌓임.	결속끈 디플렉터를 설치하십시오. 정비 섹션의 중앙 스타터 롤(2번) 결속끈 디플렉터 설치를 참조하십시오.
결속끈이 너무 단단하거나 묶는 중에 결속끈이 끊깁니다.	결속끈이 잘못 묶였습니다.	올바른 매듭을 확인하십시오. 베일러 준비 섹션의 결속끈 상자에서 결속끈 암(튜브 암)으로 결속끈 끼우기 또는 결속끈 상자에서 결속끈 암(조절 가능한 암)으로 결속끈 끼우기를 참조하십시오.
	잘못된 결속끈, 결속끈의 매듭, 코어가 단단한 새 볼, 젖은 결속끈.	잘못된 결속끈을 당겨 빼거나 결속끈을 교체하십시오.
	잘못된 결속끈 장력 플레이트 핀 또는 스프링.	올바른 부품으로 교체하십시오.
베일에서 결속끈이 너무 느슨함.	끊기거나 누락된 결속끈 장력 스프링.	스프링을 교체합니다.
	잘못된 장력 스프링 핀.	핀을 교체합니다.
	마모된 결속끈 장력 플레이트.	마모된 부품을 교체합니다.
결속끈 간격이 일정하지 않음.	묶는 중 PTO rpm이 변경됨.	PTO rpm을 일정하게 유지합니다.
베일에 결속끈 없음 또는 베일에서 결속끈을 잡을 수 없음.	결속끈 암의 말단에서 결속끈이 너무 짧음.	트랙터 엔진을 끈 상태에서, 결속끈 암의 말단에서 150mm(6in)가 노출되도록 결속끈을 당깁니다. 베일러 준비 섹션의 결속끈 상자에서 결속끈 암(튜브 암)으로 결속끈 끼우기 또는 결속끈 상자에서 결속끈 암(조절 가능한 암)으로 결속끈 끼우기를 참조하십시오. 결속끈 커터 조정을 확인하십시오. 정비 섹션의 결속끈 절단 길이 조정 및/또는 결속끈 묶음 나이프 교체를 참조하십시오.
	결속끈 암의 말단에서 결속끈이 너무 김.	결속끈 커터 조정을 확인하십시오. 정비 섹션의 결속끈 절단 길이 조정 및/또는 결속끈 묶음 나이프 교체를 참조하십시오.
	결속끈 장력이 너무 높음.	위의 결속끈이 너무 단단하거나 묶는 중에 결속끈이 끊김을 참조하십시오.
	묶음 사이클 시작 시 결속끈 장력이 너무 높음.	결속끈 액추에이터를 교정합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 결속끈 묶음 액추에이터 MB421 교정을 참조합니다.

증상	문제	해결책
	결속끈 품질.	결속끈을 교체합니다. 베일러 준비 섹션의 <u>결속끈 선택</u> 을 참조하십시오.
	작물과 함께 결속끈이 공급되지 않음.	트랙터의 전방 이동이 중지됨. 몇 초 동안 결속끈이 작물과 함께 공급되도록 합니다.
	베일러에 결속끈 없음.	결속끈을 추가합니다. 베일러 준비 섹션의 <u>결속끈 상자 로드 및 결속끈 매듭</u> 을 참조하십시오.
결속끈이 베일의 양쪽 가장자리에서 너무 가깝습니다.	결속끈 묶음 액추에이터가 교정되지 않았습니다.	결속끈 묶음 액추에이터를 교정합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 <u>결속끈 묶음 액추에이터 MB421 교정</u> 을 참조합니다.
	배럴형 베일.	윈드로우를 채워 베일 끝을 채웁니다. 베일러 애플리케이션 작동 섹션의 <u>양호한 베일 형성을 위한 지침</u> 을 참조하십시오.
결속끈이 베일의 한쪽 가장자리에서 너무 가깝습니다.	콘 유형의 베일.	윈드로우를 채워 베일 끝을 채웁니다. 베일러 애플리케이션 작동 섹션의 <u>양호한 베일 형성을 위한 지침</u> 을 참조하십시오.
결속끈이 절단되지 않음.	결속끈이 절단되기 전에 PTO가 체결됩니다.	결속끈의 이동이 중지된 후 PTO가 해제되는지 결속끈을 확인합니다.
	결속끈 커터를 조정할 수 없습니다.	결속끈 커터 암을 조정합니다. 정비 섹션의 <u>결속끈 절단 길이 조정</u> 을 참조하십시오.
	결속끈 커터가 무딥니다.	결속끈 커터를 분리하고 후진 위치에 재설치하거나 결속끈 커터를 교체하십시오. 정비 섹션의 <u>결속끈 묶음 나이프 교체</u> 를 참조하십시오.
	장애물로 인해 결속끈이 커터로 이동되지 않습니다.	장애물을 제거합니다.
	결속끈이 잘못 묶이거나 결속끈 볼 볼량으로 결속끈 장력이 높습니다.	장력이 높은 원인을 수정합니다.
결속끈 암이 사전에 주기를 진행하고 소형 베일을 묶습니다.	베일 직경이 소형 베일 직경으로 조정되어 있습니다.	모니터에서 올바른 베일 직경으로 다시 조정합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션을 참조하십시오.
결속끈 묶음 사이클이 요청 후 몇 초 후에 시작됩니다.	전기 강도가 너무 낮습니다.	John Deere 대리점에 문의하여 결속끈 액추에이터의 전류를 조정하십시오.

증상	문제	해결책
결속곤 압이 너무 느리게 이동합니다.	배터리 충전량이 부족합니다.	배터리 충전을 확인합니다(최소 20A).
	링키지에 저항이 있습니다.	저항의 원인을 찾아 수정합니다.
결속곤 압이 이동하지 않습니다.	전력 부족.	전기 연결부를 점검합니다(ISOBUS 작동기구 차단 커넥터, 배터리 하네스, 액추에이터 커넥터 등).
		트랙터의 전력 소비를 줄입니다.
	결속곤 묶음 액추에이터에 결함이 있습니다.	필요에 따라 수리하거나 교체하십시오.
묶음 사이클 시작 시 소음이 발생합니다.	제어 장치에 결함이 있습니다.	필요한 경우 교체하십시오.
	묶음 압이 조정되지 않아 베일 챔버롤과 접촉합니다.	결속곤 묶음 압을 조정합니다. 정비 섹션의 결속곤 압 위치 조정(튜브 압) 또는 결속곤 압 위치 조정(조절 가능한 압)을 참조하십시오.

GA87848,0000FA1 -44-02FEB21-3/3

체인 윤활 시스템

증상	문제	해결책
오일 소비가 매우 높습니다.	주요 라인이 중단되었습니다.	수리하거나 교체합니다.
	오일이 매우 가뻍습니다.	윤활 및 유지 보수 섹션에서 지정된 오일 종류를 사용하십시오. 오일 유량을 줄입니다. 윤활 및 유지 보수 섹션 <u>오일 유동 조정</u> 참조.
오일 소비가 너무 적음.	오일이 너무 무겁습니다.	윤활 및 유지 보수 섹션에서 지정된 오일 종류를 사용하십시오. 오일 유량을 늘립니다. 윤활 및 유지 보수 섹션 <u>오일 유동 조정</u> 참조.
	펌프가 제대로 작동되지 않음.	장비가 작동하는 동안 펌프 커버를 분리하고 펌프의 회전상태를 점검합니다. 펌프가 작동하지 않으면 연결 튜브를 교체합니다. 펌프를 수리, 조정 또는 교체합니다.
장비가 건조(윤활되지 않음)합니다.	펌프 고장.	수리, 조정 또는 교체합니다.
	주요 라인이 중단되었습니다.	수리하거나 교체합니다.
	시스템에 오일 없음.	지정된 오일로 필요한 만큼 보충합니다. 윤활 및 유지보수 섹션을 참조합니다.
	에어 잠금 또는 펌프가 비어 있음.	펌프를 불리딩하십시오.
	시스템 막힘으로 이어지는 심각한 오염.	시스템을 청소하고 모든 계기 밸브를 교체하십시오.
	라인이 막힘.	라인을 수리합니다.

GA87848,0000C38 -44-13MAY19-1/1

베일러 애플리케이션 디스플레이

증상	문제	해결책
베일을 형성하는 동안 베일 유형 표시기가 표시되지 않음.	베일 유형 포텐시오미터 보정 오류.	베일 유형 포텐시오미터를 재설정 및 보정합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 <u>베일 유형 포텐시오미터 RB321 및 RB322 보정</u> 을 참조합니다.
모니터의 베일 유형 표시기와 실제 베일 유형이 일치하지 않음.	베일 유형 포텐시오미터 보정 오류.	베일 유형 포텐시오미터를 재설정 및 보정합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 <u>베일 유형 포텐시오미터 RB321 및 RB322 보정</u> 을 참조합니다.
우측 및 좌측 베일 유형 표시기가 챔버가 비어 있는 상태에서 다른 정보를 제공합니다.	문제 없음.	정상입니다.
전원을 끈 후 설정이 저장되지 않음.	다른 하네스를 사용함.	관련 하네스 교체는 John Deere 대리점에 문의합니다.

TL81334,00003A8 -44-18JUN18-1/1

자동 운할 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 공

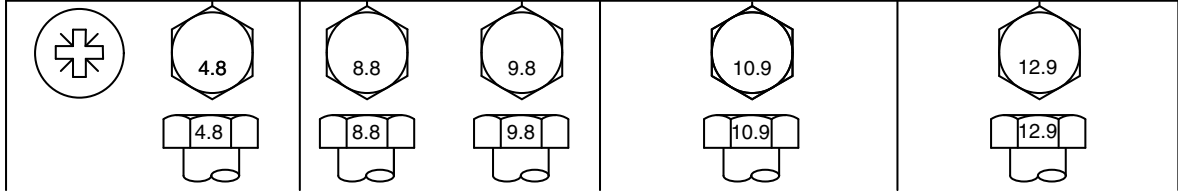
증상	문제	해결책
장비 운할 불가	그리스 니플 또는 그리스 라인 막힘.	일차 및 이차 디스트리뷰터 사이의 라인을 하나씩 개방하십시오. 대부분의 그리스가 나오는 라인의 이차 디스트리뷰터 뒤에 막힘이 생겼습니다. 해당 이차 디스트리뷰터에 상용 그리스 건(압력 40000Pa, 400bar, 5800psi 이하)을 놓아두고 막힘을 제거하십시오.
	그리스 카트리지가 비었습니다.	그리스 카트리지를 교체하십시오. 운할 및 유지보수 섹션 참조.
	펌프가 작동하지 않습니다.	펌프를 블리딩하십시오. 정비 섹션 참조. 펌프를 점검하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
니플 운할 불가	운할 라인에 누설이 생겼습니다.	파손된 운할 라인을 교체하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.

OUCC006,0001AE5 -44-24SEP13-1/1

정비

미터 볼트 및 나사 토크값

TS1742 —UN—31MAY18



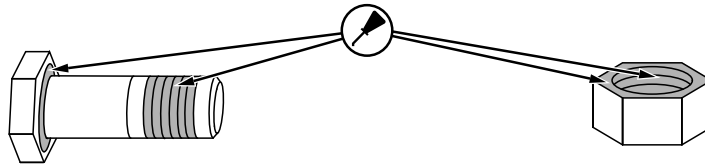
볼트 또는 나사 크기	등급 4.8				등급 8.8 또는 9.8				등급 10.9				등급 12.9			
	육각 헤드 ^a		플랜지 헤드 ^b		육각 헤드 ^a		플랜지 헤드 ^b		육각 헤드 ^a		플랜지 헤드 ^b		육각 헤드 ^a		플랜지 헤드 ^b	
	Nm	lb in.	Nm	lb in.	Nm	lb in.	Nm	lb in.	Nm	lb in.	Nm	lb in.	Nm	lb in.	Nm	lb in.
M6	3.6	31.9	3.9	34.5	6.7	59.3	7.3	64.6	9.8	86.7	10.8	95.6	11.5	102	12.6	112
									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 토크값은 수동 토크 렌치처럼 렌치 정밀도가 20%로 예상되는 일반적인 용도에서만 사용할 수 있습니다.
적용 대상마다 토크값이 다르거나 지정된 체결 절차가 있는 경우에는 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 등급의 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 -44-30MAY18-1/1

각 정비 전

정비 작업에 용접, 절단 토치 또는 그라인더를 이용해야 하는 경우에는 이 가이드라인을 따르십시오:

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 보호하십시오.

3. 가압수형 탱크 또는 소화약제의 소화원을 즉시 사용이 가능하도록 준비하십시오.
4. 용접, 절단 또는 그라인딩을 할 때는 화재 점검을 위한 보조원을 배치하십시오.
5. 용접, 절단 또는 그라인딩 후에는 베일을 하기 전에 부품이 식을 수 있는 여유를 주십시오. 정비 구역을 떠나기 전에는 화재가 발생하지 않았는지 확인하십시오.

DC82261,00004F7 -44-12SEP14-1/1

개별 정비에서 화재 예방

장비의 베어링 및 슬립 클러치와 같은 잠재적으로 뜨거운 구역 주변에 이물질(작물, 깎지, 결속끈, 그물 묶음 재료 등)이 쌓이지 않도록 방지합니다. 정기 점검 작업의 일부로서 쌓여 있는 이물질을 제거합니다.

씰 손상을 방지하기 위해 베어링에 인접한 고압의 강력 세척은 피합니다.

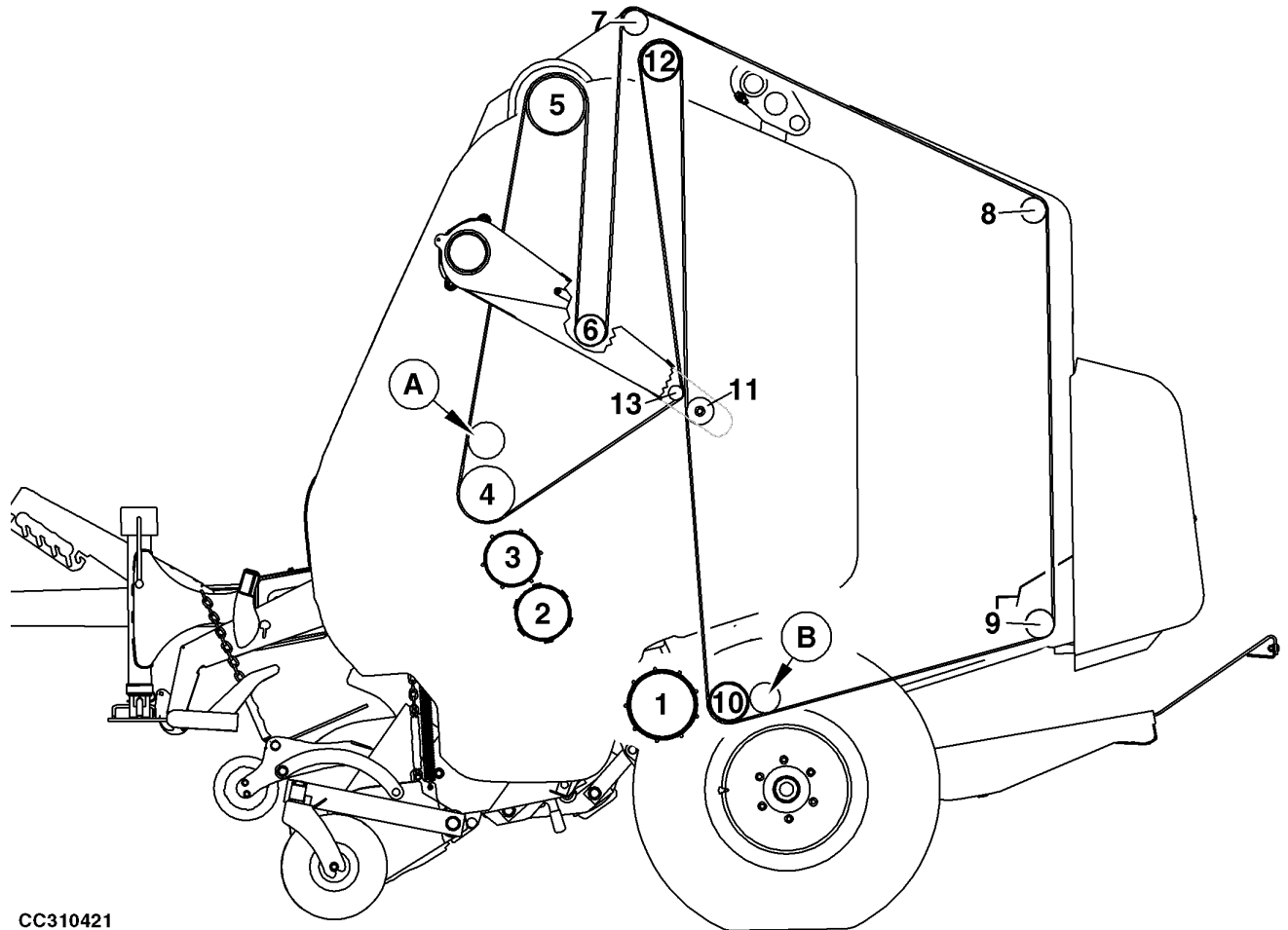
베어링 파손의 초기 조짐을 점검하고 필요한 경우 교체합니다. 베일러 전원을 끄고 이상 소음, 고온 부품, 타는 냄새 및 빛바랜 페인트 또는 금속을 점검합니다. 베어링의 상태를 점검합니다. (운할 및 유지보수 섹션의 일일: 화재 예방을 참조합니다.)

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. 가압수형 탱크 또는 소화약제의 소화원을 즉시 사용이 가능하도록 준비하십시오.
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.

TL81334,00006A1 -44-28MAY19-1/1

베일러를 넘버링



CC310421

A—전방 청소 롤
B—게이트 청소 롤(장착된 경우)
1—하부 스타터 롤
2—중앙 스타터 롤
3—상부 스타터 롤

4—하부 벨트 구동 롤
5—상부 벨트 구동 롤
6—전방 장력압 아이들러 롤
7—상부 전방 롤

8—상부 후방 게이트 롤
9—하부 후방 게이트 롤
10—하부 전방 게이트 롤
11—후방 장력압 아이들러 롤

12—최상부 아이들러 롤
13—중앙 장력압 아이들러 롤

NB02380,00004CE -44-04SEP17-1/1

CC310421 —UN—01SEP17

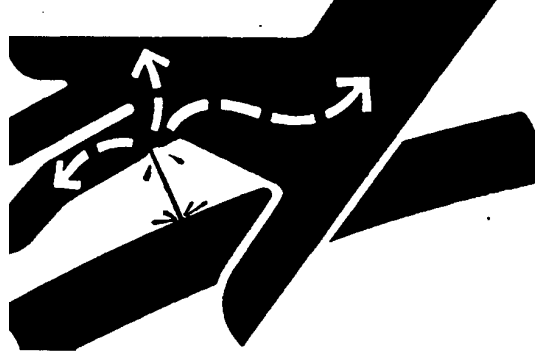
유압식 구성품 교체

⚠ 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

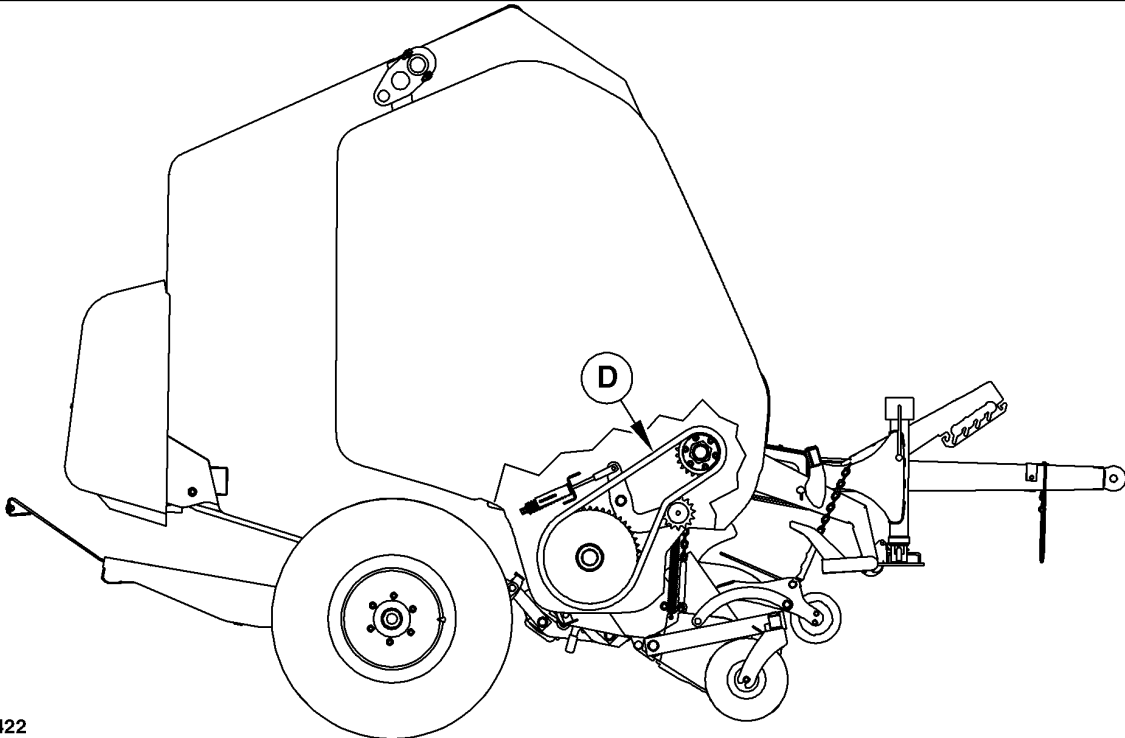
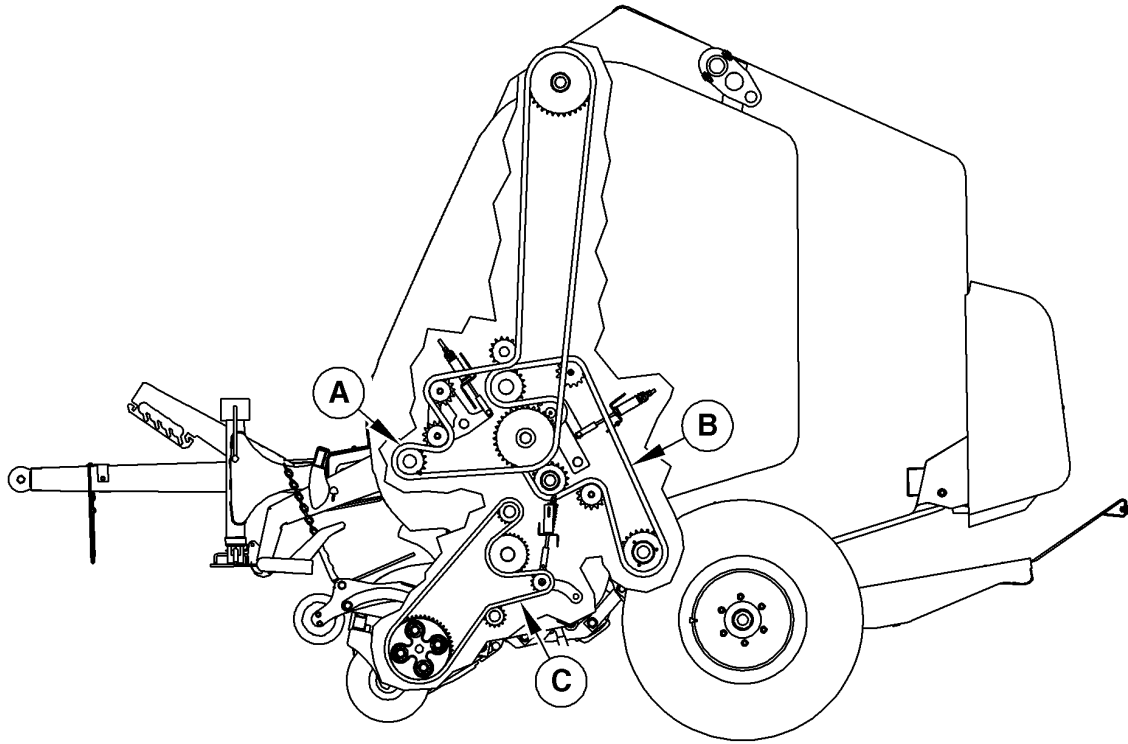


상 치료에 익숙하지 않은 의사는 적절한 치료가 가능한 병원으로 환자를 전원시켜야 합니다.

X9811 —UN—23AUG88

CC03745,0000286 -44-23AUG01-1/1

베일러 체인 식별



CC310422

A—메인 구동 체인
B—스타터 롤 구동 체인

C—픽업 구동 체인
D—회전식 피더 구동 체인

NB02380,00004CF -44-05OCT17-1/1

CC310422—UN—01SEP17

픽업 구동 체인 조절

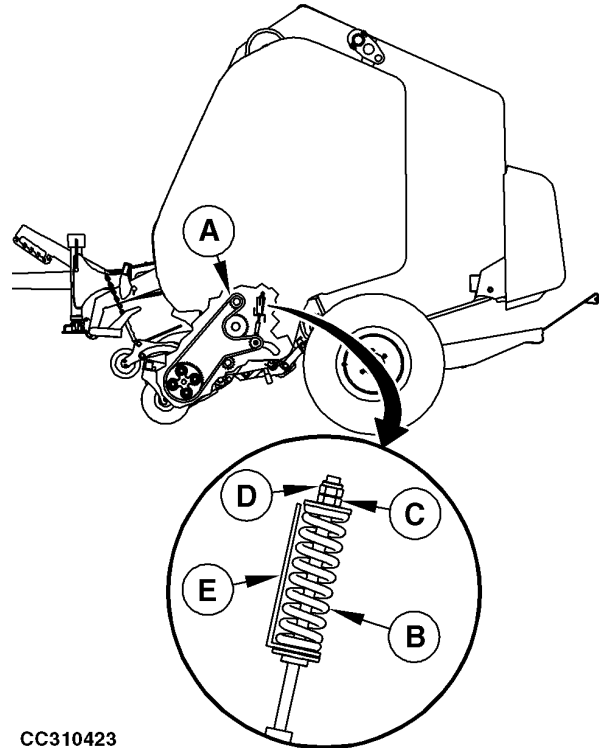
체인에서 느슨한 부분이 모두 없어지도록 하려면, 게이트를 닫고 PTO를 몇 초 동안 체결하십시오. 트랙터의 엔진을 끄십시오.

다음과 같이 픽업 구동 체인(A)의 장력을 조절하십시오:

1. 잠금 너트(D)를 푸십시오.
2. 스프링(B)과 스트랩(E)의 길이가 같아지도록 너트(C)로 픽업 구동 체인(A)의 장력을 조절하십시오.
3. 몇 초 동안 PTO를 체결하십시오.
4. 조정을 점검하십시오. 필요시 2단계부터 반복하십시오.
5. 잠금 너트(D)를 죄십시오.

A—픽업 구동 체인
B—스프링
C—너트

D—잠금 너트
E—스트랩



CC310423

CC310423 —UN—01SEP17

NB02380,00004D0 -44-05OCT17-1/1

메인 구동 체인 조절

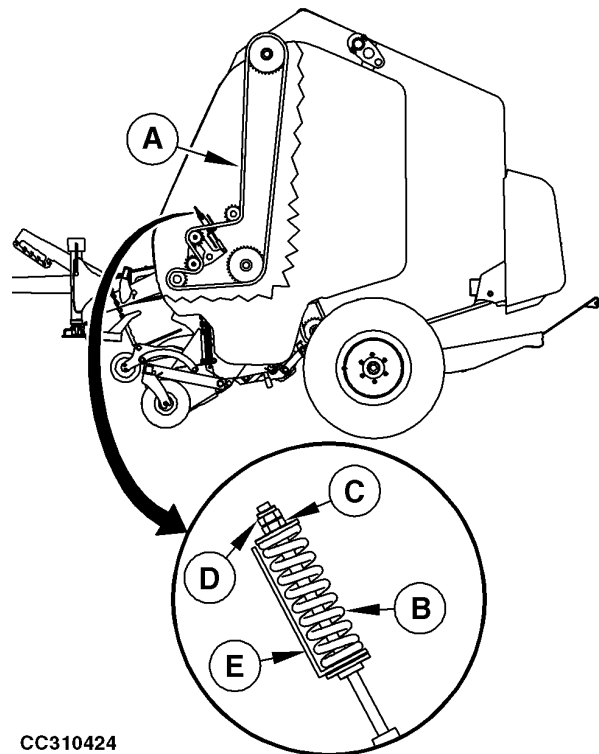
체인에서 느슨한 부분이 모두 없어지도록 하려면, 게이트를 닫고 PTO를 몇 초 동안 체결하십시오. 트랙터의 엔진을 끄십시오.

다음과 같이 메인 구동 체인(A)의 장력을 조절하십시오:

1. 잠금 너트(D)를 푸십시오.
2. 스프링(B)과 스트랩(E)의 길이가 같아지도록 너트(C)로 메인 구동 체인(A)의 장력을 조절하십시오.
3. 몇 초 동안 PTO를 체결하십시오.
4. 조정을 점검하십시오. 필요시 2단계부터 반복하십시오.
5. 잠금 너트(D)를 조입니다.

A—픽업 구동 체인
B—스프링
C—너트

D—잠금 너트
E—스트랩



CC310424

CC310424 —UN—01SEP17

NB02380,00004D1 -44-05OCT17-1/1

스타터 롤 구동 체인 조정

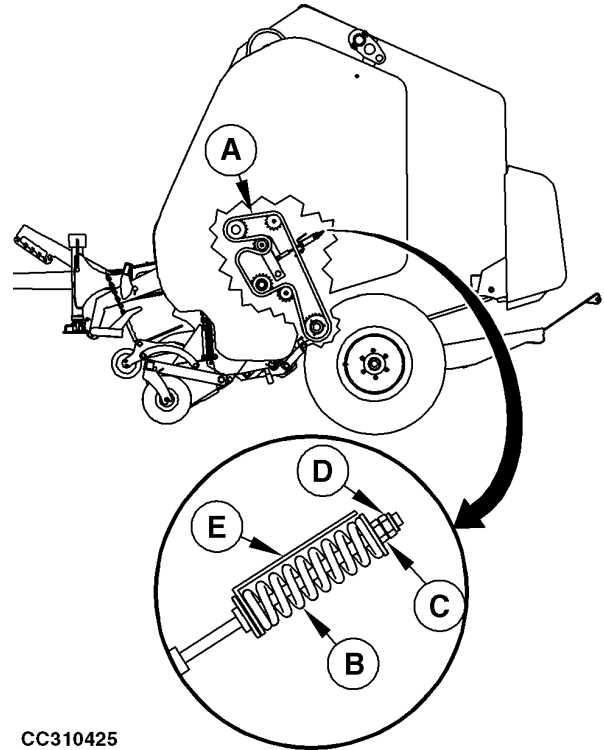
체인에서 느슨한 부분이 모두 없어지도록 하려면, 게이트를 닫고 PTO를 몇 초 동안 체결하십시오. 트랙터의 엔진을 끕니다.

스타터 롤 구동 체인(A)의 장력을 다음과 같이 조정합니다:

1. 잠금 너트(D)를 풉니다.
2. 스프링(B)과 스트랩(E)의 길이가 같아지도록 너트(C)로 메인 구동 체인(A)의 장력을 조절하십시오.
3. 몇 초 동안 PTO를 체결하십시오.
4. 조정을 점검하십시오. 필요시 2단계부터 반복하십시오.
5. 잠금 너트(D)를 조입니다.

A—픽업 구동 체인
B—스프링
C—너트

D—잠금 너트
E—스트랩



CC310425

NB02380,00004D3 -44-05OCT17-1/1

CC310425—UN—01SEP17

회전식 피더 구동 체인 조절

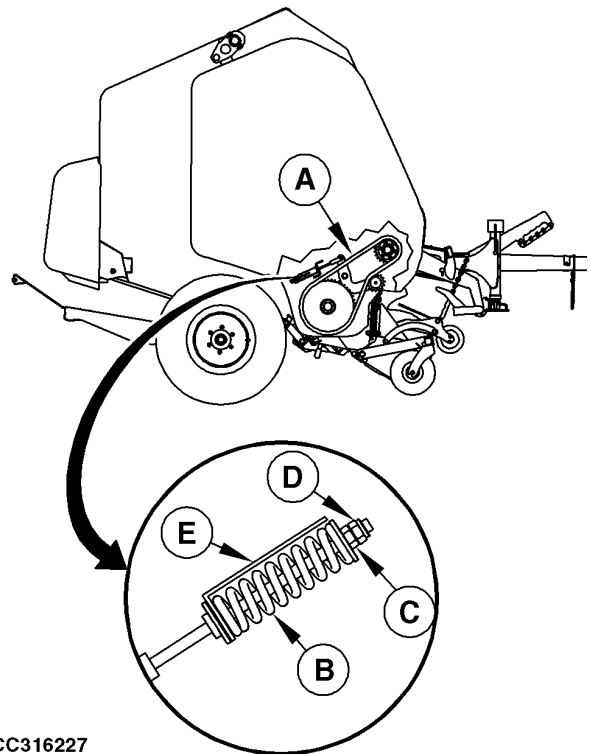
체인에서 느슨한 부분이 모두 없어지도록 하려면, 게이트를 닫고 PTO를 몇 초 동안 체결하십시오. 트랙터의 엔진을 끄십시오.

다음과 같이 회전식 피더 구동 체인(A)의 장력을 조절하십시오:

1. 잠금 너트(D)를 풉니다.
2. 스프링(B)과 스트랩(E)의 길이가 같아지도록 너트(C)로 메인 구동 체인(A)의 장력을 조절하십시오.
3. 몇 초 동안 PTO를 체결하십시오.
4. 조정을 점검하십시오. 필요시 2단계부터 반복하십시오.
5. 잠금 너트(D)를 조입니다.

A—픽업 구동 체인
B—스프링
C—너트

D—잠금 너트
E—스트랩



CC316227

NB02380,00004D5 -44-05OCT17-1/1

CC316227—UN—01SEP17

프리커터 예취날 교체

⚠ 주의: 위험한 행동을 하지 마십시오. 나이프를 교체하기 전에 항상 차단 밸브 레버(A)를 잠금 위치로 옮겨 나이프에 절단되는 상해나 사망을 예방하십시오.

나이프를 취급할 때 항상 장갑을 착용하십시오.

참고: 각 나이프(D)는 개별적으로 분리 또는 교체할 수 있습니다.

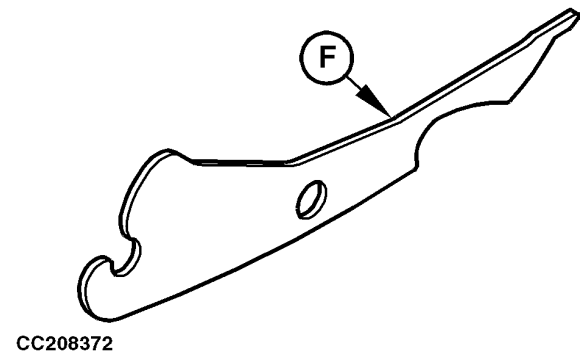
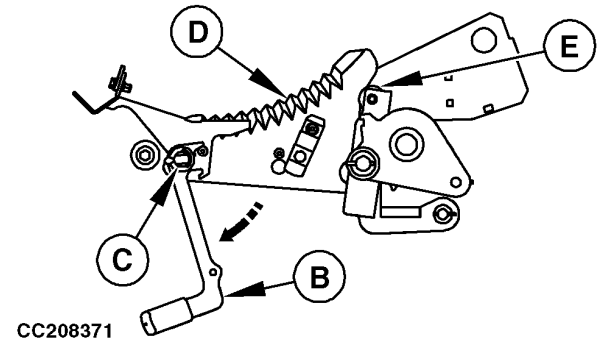
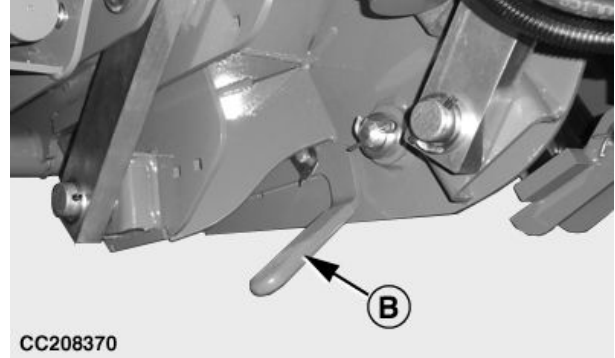
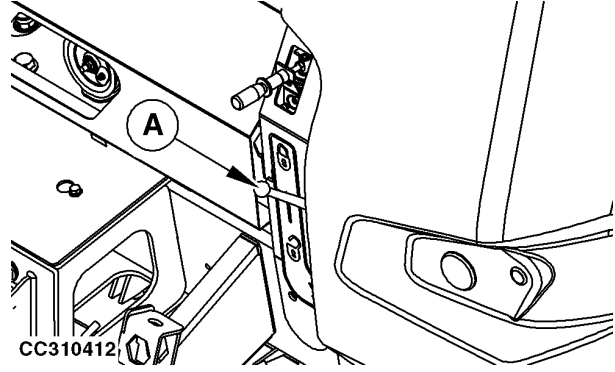
나이프를 교체하려면 다음과 같이 진행합니다.

1. 나이프를 원위치시킵니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 프리커터 예취날의 원위치 또는 체결 참조.
2. 낙하 폴로어를 내립니다. 베일러 작동 응용 프로그램 섹션의 픽업 분리 참조.
3. 게이트를 완전히 연 다음 게이트를 고정합니다.
4. 트랙터의 주차 브레이크 체결하고/하거나 변속기를 PARK 위치에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리합니다.
5. 레버(A)를 사용하여 예취날 차단 밸브를 닫습니다.
6. 좌측의 레버 잠금 핀에서 레버(B)를 당겨 빼고 아래로 내립니다.
7. 가이드(E)와 바(C)에서 나이프(D)를 분리하려면 나이프를 당기십시오.
8. 나이프를 설치하려면 먼저 나이프(D)를 바(C)에 삽입한 다음 나이프를 가이드(E)에 두십시오.

중요: 나이프가 필요하지 않을 경우, 나이프 자리에 나이프 슬롯 필러(F)를 대신 설치하는 것을 권장합니다. 이렇게 하면 나이프가 장착되어 있던 슬롯에 작물이 쌓이지 않습니다.

9. 레버(B)를 위로 올려 잠금 핀에 고정합니다.
10. 게이트를 아래로 내립니다.
11. 레버(A)를 아래로 내려 나이프 차단 밸브를 열고 낙하 폴로어를 올립니다.

A—프리커터 나이프 차단 밸브 레버	D—예취날
B—레버	E—가이드
C—바	F—예취날 슬롯 필러



GA87848,0001096 -44-28JAN21-1/1

CC310412 —UN—18APR17

CC208370 —UN—09DEC13

CC208371 —UN—09DEC13

CC208372 —UN—09DEC13

프리커터 나이프 연마

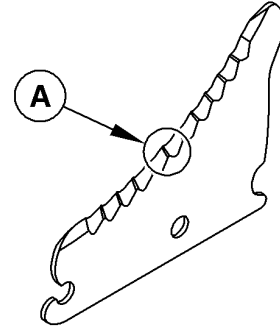
⚠ 주의: 나이프 취급용 장갑을 착용해서 신체적 상해를 방지하십시오.

장비에서 나이프를 분리하십시오. 이 섹션의 프리커터 나이프 교체 참조.

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)가 다 없어진 경우에는 나이프를 교체하십시오.



CC1029106

A—톱니 프로파일

OUCC006,00016AD -44-23JUL10-1/1

CC1029106 —UN—08JAN07

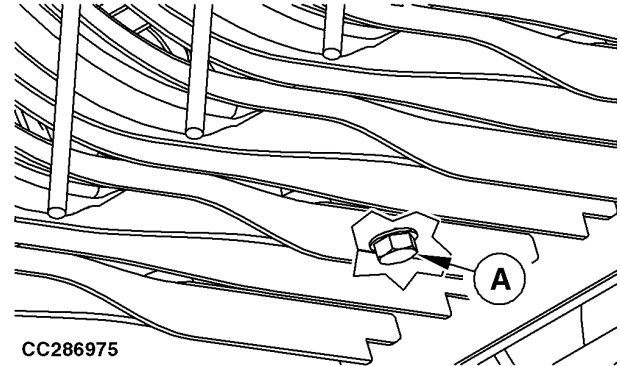
픽업 톱니 교체

⚠ 주의: 베일러를 작업하기 전에 PTO를 해제하여 변속기를 PARK에 두고 주차 브레이크를 연결합니다. 엔진을 끄고 점화 키를 분리하여 가동부가 정지할 때까지 기다리십시오.

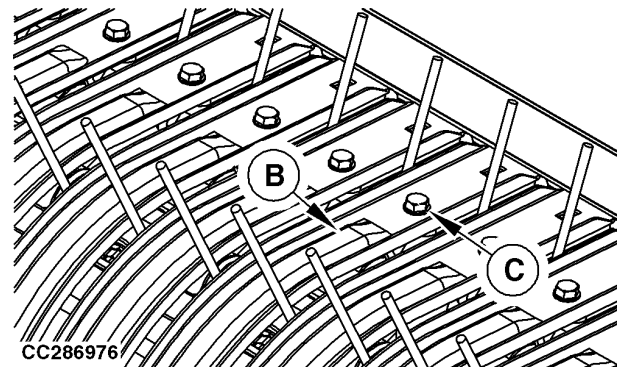
1. 하단 나사(A)를 분리하십시오.
2. 상단 나사(C)를 분리한 다음 스트립퍼(B)를 분리하십시오.

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

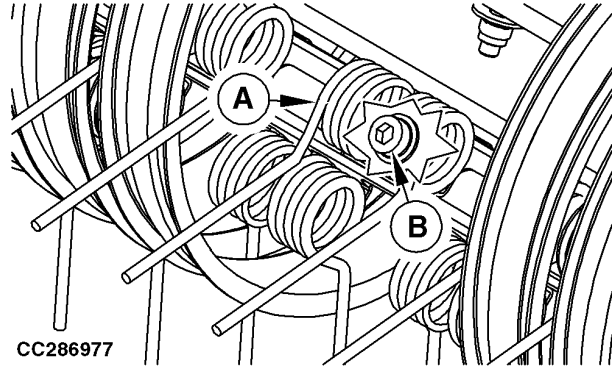
3. 나사(B)를 분리합니다.
4. 손상된 픽업 톱니(A)를 교체하십시오. 픽업 톱니가 그림과 같이 잘 맞아야 합니다.
5. 나사(B)를 설치하여 지정된 토크로 죄십시오.

사양

톱니 나사—토크.....64N·m
(47lb·ft)

A—톱니

B—나사



CC286977

CC286977 —UN—03AUG16

NB02380,00001BC -44-07OCT16-2/3

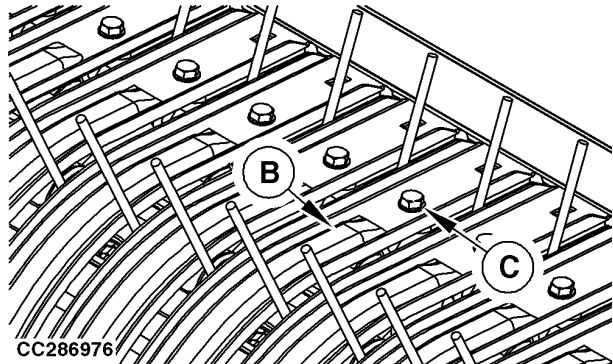
6. 필요시 스트리퍼(B)를 교체하십시오. 그림과 같이 스트리퍼를 설치하십시오.
7. 상단 나사(C)를 설치한 다음 하단 나사(A)를 설치하십시오.
8. 나사 (A)와 (C)를 지정 토크로 죄십시오.

사양

스트리퍼 나사—토크.....25N·m
(18lb·ft)

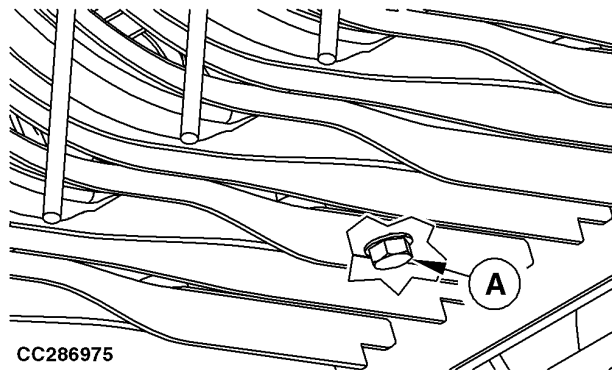
A—하단 나사
B—스트리퍼

C—상단 나사



CC286976

CC286976 —UN—03AUG16



CC286975

CC286975 —UN—03AUG16

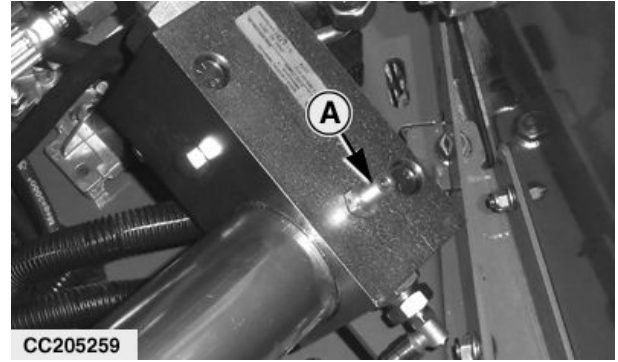
NB02380,00001BC -44-07OCT16-3/3

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

OUC006,0001AEB -44-06SEP13-1/1

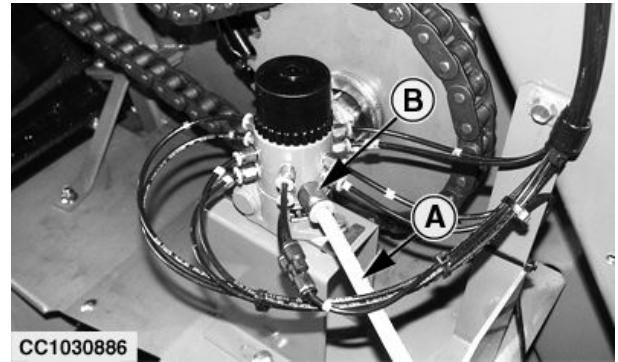
체인 윤활 시스템 펌프 블리딩

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



CC1030886—UN—02OCT08

GA87848,000040B -44-28SEP17-1/1

브러시 조정

- 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.
- 각 브러시 (A)를 조절해서 체인 (B)에 대해서 지정된 오버랩 길이 (C)를 확보할 수 있도록 하십시오.

사양

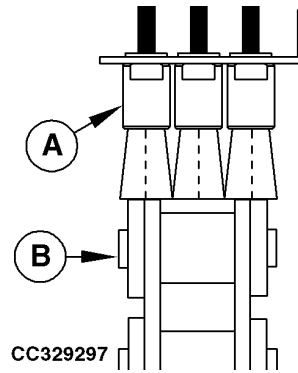
브러시에서 체인—오버

랩 길이.....0—2mm
(0—0.08in.)

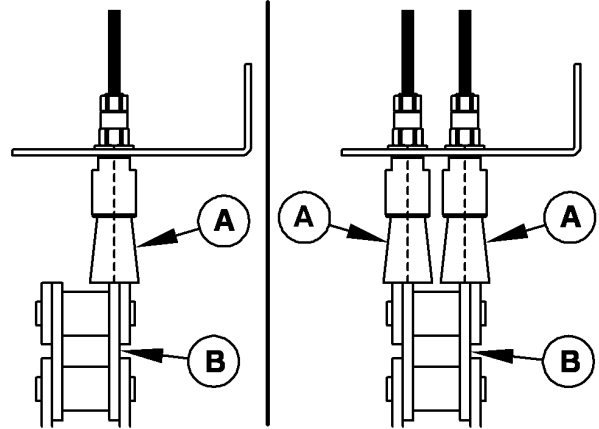
구동 체인의 적절한 청소 및 윤활을 위해 이런 조절이 필요합니다. 이 밖의 다른 조절을 하면 때이른 마모가 생길 수 있습니다.

A—브러시
B—체인

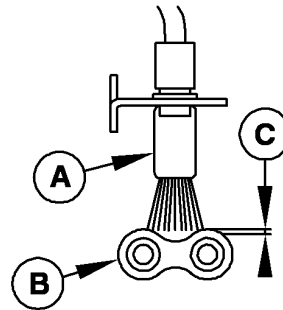
C—브러시에서 체인 오버랩 길이



CC329297



CC1035277



NB02380,00004E9 -44-05OCT17-1/1

CC329297 —UN—21SEP17

CC1035277 —UN—23SEP11

장력 압 스프링 조정

스프링을 교체했거나 나사를 분리한 경우 다음과 같이 스프링을 조정합니다:

지정된 간격(A)이 되도록 나사(B)를 조이거나 풀니다.

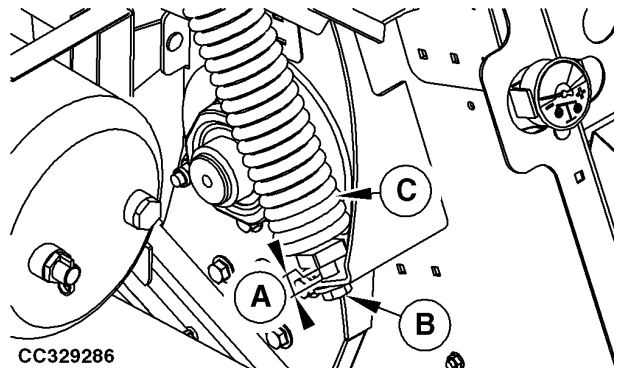
사양

장력 압 스프링 브래킷에
서 장력 압 스프링 하단—

간격.....16—24mm
(5/8—1in)

A—간격
B—나사

C—스프링



CC329286

NB02380,00004E2 -44-01SEP17-1/1

CC329286 —UN—01SEP17

중양 장력 암 아이들러 롤(13번) 위치 설정

John Deere 대리점에 문의하여 롤 위치를 설정합니다.

중양 장력 암 롤 위치는 작물 유형에 따라 조정해야 합니다.

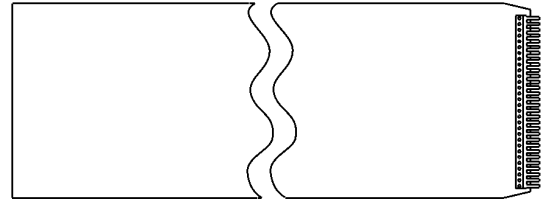
NB02380,00004ED -44-07SEP17-1/1

벨트 준비: 새 벨트

참고: John Deere 벨트 예비 부품은 권장 길이보다 더 길고 모각기 면에 흑 1 개가 장착되어 제공됩니다.

따라서 벨트는 지정된 권장 길이로 절단하고 후크로 연결해야 합니다.

1. 평평한 지면에 벨트를 폼니다.



CC423768

CC423768 —UN—03DEC20

GA87848,000106F -44-22DEC20-1/4

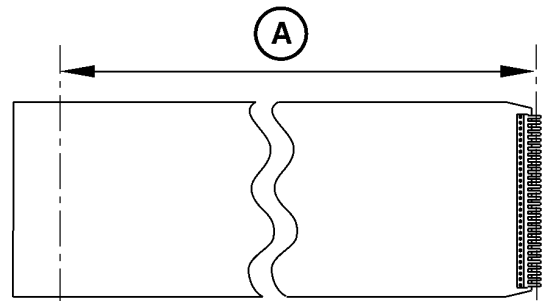
중요: 벨트 길이(A)는 기기에 설치된 경우 핀과 핀 축 사이를 측정합니다.

2. 지정된 대로 벨트 길이 사양 측정:

사양

V451G 벨트—길이.....	11.650 ± 0.015m
	(38ft 2-21/32in ± 19/32in)
V451M 벨트—길이.....	11.650 ± 0.015m
	(38ft 2-21/32in ± 19/32in)
V461M 벨트—길이.....	12.845 ± 0.015m
	(42ft 45/64in ± 19/32in)

3. 지정된 벨트 길이(A)와 일치하도록 벨트를 표시합니다.



CC423769

CC423769 —UN—03DEC20

GA87848,000106F -44-22DEC20-2/4

A—지정된 길이

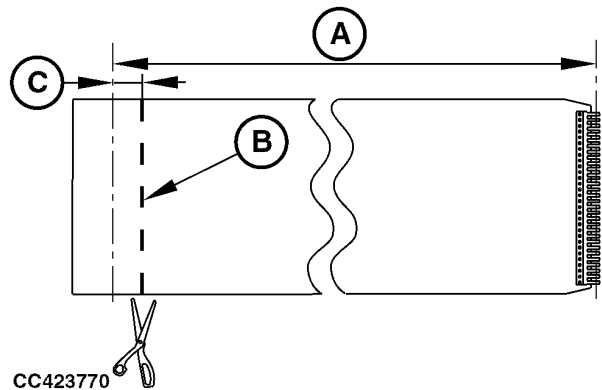
4. 그림과 같이 이전 마크에서 5mm(3/16in)에 새 마크 (B)를 표시합니다.

참고: 오프셋은 고무 끝단과 핀 축 사이의 거리 (C)에 해당합니다.

5. 벨트 절단 도구를 사용하여 표시(B)대로 벨트를 절단합니다.

A—지정된 길이
B—절단 표시

C—거리



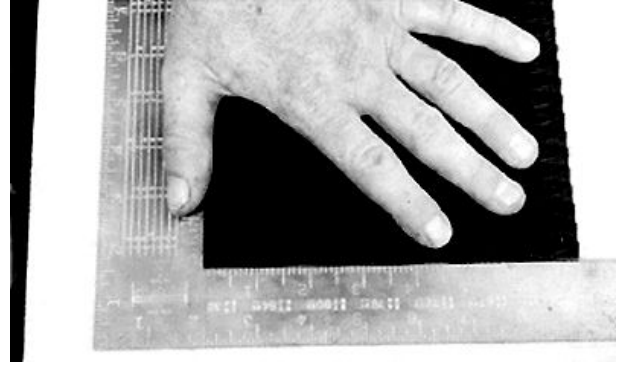
CC423770

CC423770 —UN—03DEC20

다음 페이지에 계속

GA87848,000106F -44-22DEC20-3/4

6. 그림과 같이 벨트가 직각으로 절단되었는지 확인합니다.
7. 벨트 폭을 설치합니다. 이 섹션의 **벨트 폭 설치**를 참조하십시오.



GA87848,000106F -44-22DEC20-4/4

E21798 -UN-24JUN99

벨트 수리

중요: 벨트는 가장자리가 닳거나 끊어질 수 있습니다. 마모된 코드는 잘라냅니다. 베일이 형성될 때 마모된 코드가 베일에 걸리거나 롤에 말려 벨트가 더 닳거나 손상될 가능성을 줄입니다.

참고: 벨트가 지정된 치수보다 짧은 경우 벨트 확장 키트를 추가합니다.

벨트 수리 시 폭의 양쪽을 교체합니다.

긴급하거나 권장되는 수리인 경우 다음을 따릅니다.

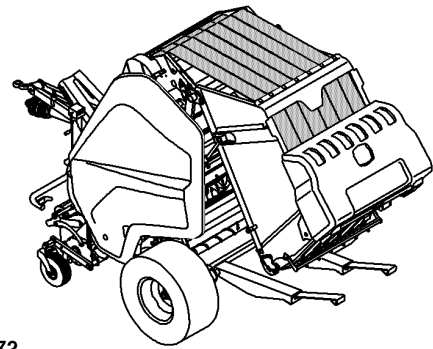
- 긴급 수리: 필드에서 작업 중일 때 한 개 이상의 벨트를 신속하게 수리합니다. 가능한 빨리 권장 수리를 진행해야 합니다.
- 권장 수리: 6개의 벨트를 수리하고 각 벨트의 모든 폭을 교체합니다. 긴급 수리 이후 또는 최소 한 개 이상의 벨트나 벨트 폭이 손상된 경우 수행해야 합니다.

긴급 수리:

1. 손상된 벨트를 분리합니다. 이 섹션의 **벨트 분리**를 확인합니다.
2. 손상된 벨트 길이를 측정합니다.

참고: 수리 전후의 벨트 길이가 같아야 합니다.

3. 벨트를 절단하여 벨트 확장 키를 더했을 때 길이와 일치시킵니다. 이 섹션의 **벨트 준비: 긴급 수리**를 확인합니다.
4. 폭을 설치합니다. 이 섹션의 **벨트 폭 설치**를 참조하십시오.
5. 벨트를 설치합니다. 이 섹션의 **베일러에 벨트 장착 및 벨트 설치**를 참조합니다.



CC368972

6. 벨트 트랙킹을 조정합니다. 이 섹션에서 **벨트 트랙킹 조정**을 참조합니다.
7. 가능한 한 빨리 권장 수리 절차를 따르십시오. 다음 권장 수리 절차를 확인합니다.

권장 수리:

1. 모든 벨트를 분리합니다. 이 섹션의 **벨트 분리**를 확인합니다.
2. 벨트를 절단하여 양 끝단부에서 폭을 분리하고 벨트 길이가 사양과 일치하도록 합니다. 이 섹션의 **벨트 준비: 권장 수리**를 참조하십시오.
3. 폭을 설치합니다. 이 섹션의 **벨트 폭 설치**를 참조하십시오.
4. 벨트를 설치합니다. 이 섹션의 **베일러에 벨트 장착 및 벨트 설치**를 참조합니다.
5. 벨트 트랙킹을 조정합니다. 이 섹션의 **벨트 트랙킹 조정**을 참조하십시오.

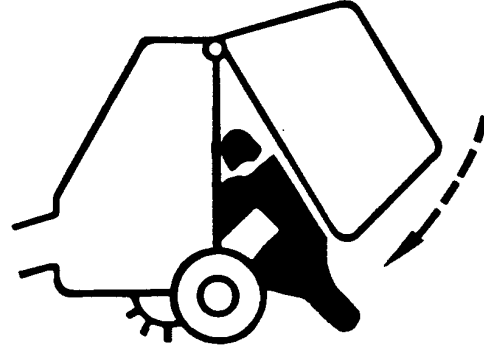
GA87848,00010E2 -44-20JAN21-1/1

CC368972 -UN-15JAN19

벨트 분리

1. 트랙터 엔진을 시동하고 모니터 스위치를 켭니다.
2. 게이트 래치 센서의 전원이 올바르게 작동하는지 확인합니다(게이트가 닫힐 때 LED 조명 켜짐).
3. 게이트를 완전히 열고 안전 잠금장치로 게이트를 고정합니다.

⚠ 주의: 게이트가 잠겼는지 확인합니다. 이 절차를 실시하는 동안 게이트가 잠기지 않은 경우 게이트가 갑자기 닫혀 상해 또는 사망을 초래할 수 있습니다.

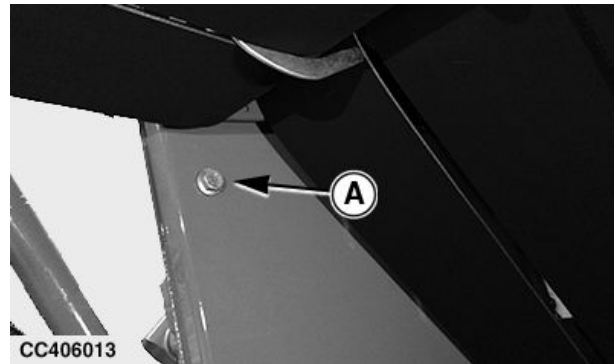


TS 698 —UN—21SEP89

GA87848,000106D -44-22DEC20-1/3

4. 양쪽의 구멍(A)에 M16 나사를 삽입합니다.
5. 게이트 센서 중 하나의 정면에 자석을 배치합니다.
6. 게이트 입구의 유압 호스를 분리합니다.
7. 장력 암이 완전히 올라갈 때까지 게이트에 근접하게 SCV를 작동시킵니다.
8. 트랙터 엔진과 모니터를 끕니다.

A—구멍



CC406013

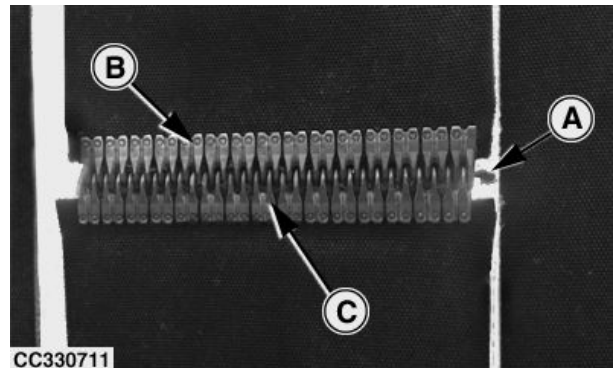
CC406013 —UN—04MAR20

GA87848,000106D -44-22DEC20-2/3

9. 플라이어로 핀(A)을 회전하고 레이싱에서 당깁니다.
10. 벨트를 분리합니다.
11. 벨트 후크 (B) 및 (C)의 마모 또는 손상 여부를 점검합니다. 마모되거나 손상된 부품은 교체합니다.

A—스플라이스 핀
B—벨트 후크

C—벨트 후크



CC330711

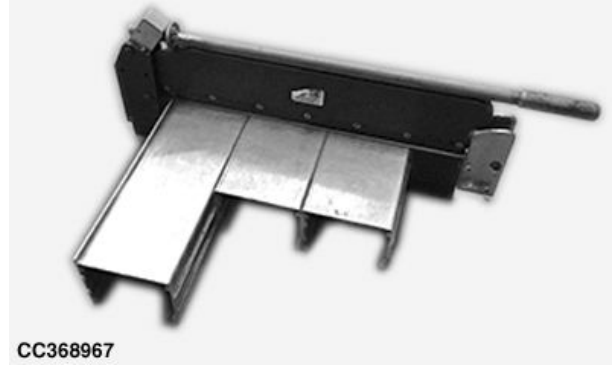
CC330711 —UN—26SEP17

GA87848,000106D -44-22DEC20-3/3

벨트 준비: 긴급 수리

벨트 절단 도구

손상된 벨트 영역을 분리하려면 표시된 절단 도구를 사용해야 합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.



CC368967

벨트 절단 도구—MC464300012

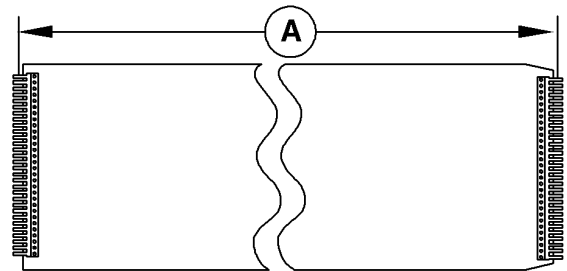
GA87848,0001070 -44-22DEC20-1/4

CC368967 —UN—21DEC18

중요: 폭 2개 사이의 거리가 2m 이상인지 확인합니다.

참고: 벨트 길이(A)는 기기에 설치된 경우 핀과 핀 축 사이를 측정합니다.

A—길이



CC368973



CC368968

다음 페이지에 계속

GA87848,0001070 -44-22DEC20-2/4

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

1. 벨트 길이 (A)를 측정합니다.
2. 벨트를 절단하여 벨트 확장 키트 길이를 더했을 때 측정된 길이 (A)와 일치시킵니다.

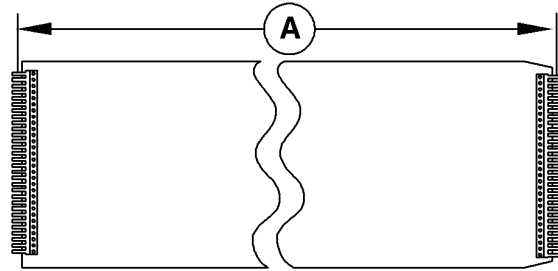
사양

벨트 확장 키트—최소 길

이..... 2m
(6ft 7in)

3. 그림과 같이 벨트가 직각으로 절단되었는지 확인합니다.
4. 벨트 연장 키트가 장착된 벨트 길이(A)가 측정된 길이와 동일한지 확인합니다.

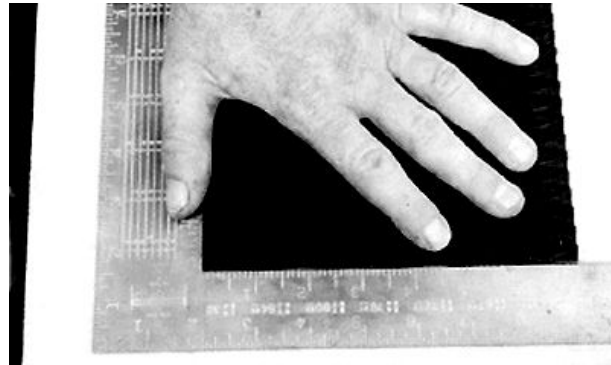
A—길이



CC368973



CC368968



다음 페이지에 계속

GA87848,0001070 -44-22DEC20-3/4

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

E21798 —UN—24JUN99

중요: 이동 방향일 때만 벨트 트림 뒤쪽 끝단부를 절단합니다.

이러한 치수는 달라지지 않습니다.

5. 벨트를 절단하여 트림 뒤쪽 끝단부가 사양에 부합하는지 확인합니다.

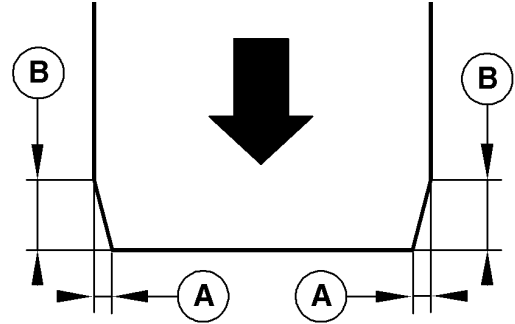
사양

A-트림 뒤쪽 끝단부 너비—간격..... 6mm
(1/4in)

사양

B-트림 뒤쪽 끝단부 높이—간격..... 25~26mm
(63/64in—1-1/32in)

6. 벨트 혹은 설치합니다. 이 섹션의 벨트 혹은 설치를 참조하십시오.



CC368965

A—거리

B—거리

CC368965—UN—17JAN19

GA87848,0001070 -44-22DEC20-4/4

벨트 준비: 권장 수리

벨트 절단 공구

손상된 벨트 영역을 분리하려면 표시된 절단 공구를 사용해야 합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.

CC368967

벨트 절단 공구—MC464300012

GA87848,0001071 -44-22DEC20-1/3

CC368967 —UN—21 DEC 18

중요: 권장 수리의 경우, 6개의 각각 기기 벨트에 있는 모든 폭을 교체합니다.

두 개 폭 간의 거리가 2m 이상이어야 합니다.

참고: 폭을 교체하려면 폭 끝단부의 벨트를 절단합니다.

1. 벨트 길이 (A)가 사양에 부합하는지 점검합니다.

- 벨트 길이 (A)가 사양보다 긴 경우: 벨트 길이 사양에 벨트를 표시합니다.
- 벨트 길이 (A)가 벨트 길이 사양보다 짧은 경우: 벨트를 표시하여 벨트 확장 키트가 더해진 벨트 길이 사양과 일치시킵니다.

사양

벨트 확장 키트—최소 길이..... 2m
(6ft 7in)

참고: 벨트 길이(A)는 기기에 설치된 경우 핀과 핀 축 사이를 측정합니다.

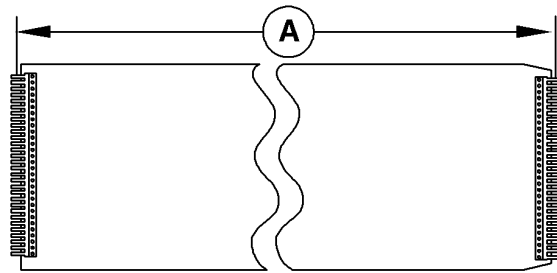
사양

V451G 벨트—길이..... 11.650 ± 0.015m
(38ft 2.5in ± 19/32in)
V451M 벨트—길이..... 11.650 ± 0.015m
(38ft 2.5in ± 19/32in)
V461M 벨트—길이..... 12.845 ± 0.015m
(42ft 45/64in ± 19/32in)

2. 벨트를 정의된 길이 (A)로 자릅니다.

3. 그림과 같이 벨트가 직각으로 절단되었는지 확인합니다.

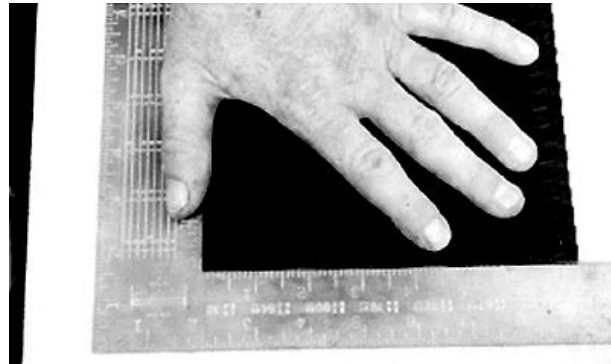
A—길이



CC368973



CC368968



다음 페이지에 계속

GA87848,0001071 -44-22DEC20-2/3

CC368973 —UN—21 JAN 19

CC368968 —UN—23 JAN 19

E21798 —UN—24 JUN 99

중요: 이동 방향일 때만 벨트 트림 뒤쪽 끝단 부를 절단합니다.

이러한 치수는 달라지지 않습니다.

4. 벨트를 절단하여 트림 뒤쪽 끝단부가 사양에 부합하는지 확인합니다.

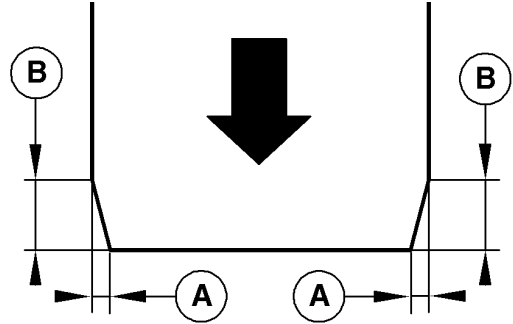
사양

A-트림 뒤쪽 끝단부 너비—간격.....6mm
(1/4in)

사양

B-트림 뒤쪽 끝단부 높이—간격.....25~26mm
(63/64in—1-1/32in)

5. 벨트 혹은 설치합니다. 이 섹션의 **벨트 혹은 설치**를 참조하십시오.



CC368965

A—거리

B—거리

CC368965—UN—17JAN19

GA87848,0001071 -44-22DEC20-3/3

벨트 혹은 설치

벨트 레이싱 공구

레이싱 부품을 베일 형성 벨트에 고정하려면 그림처럼 벨트 레이싱 공구를 펀치 또는 유압식 해머와 함께 사용하는 것이 좋습니다.

벨트 레이싱 공구는 작업대에 설치된 바이스가 필요합니다.

John Deere 대리점에 문의하십시오.



CC368964

벨트 레이싱 공구—MC411295872

E40772—UN—08AUG96

CC368964—UN—09JAN19



유압 해머—MC411295806

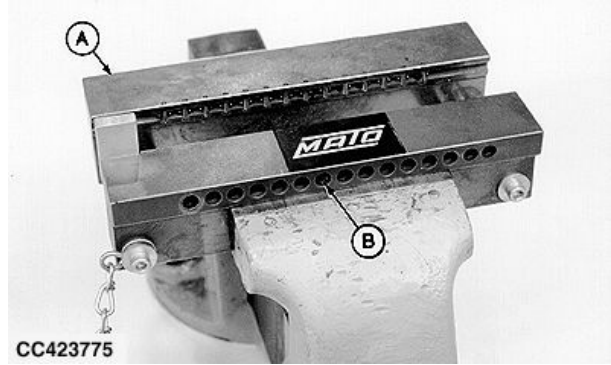
다음 페이지에 계속

GA87848,0001072 -44-22DEC20-1/7

1. 벨트 레이싱 공구 (A)를 구멍 (B)가 있는 바이스에 작동 방향으로 밀어 넣습니다. 레이서 쇼울더는 바이스 물리는 부분에 있어야 합니다.

A—벨트 레이싱 공구

B—구멍



CC423775 —UN—01 DEC20

GA87848,0001072 -44-22DEC20-2/7

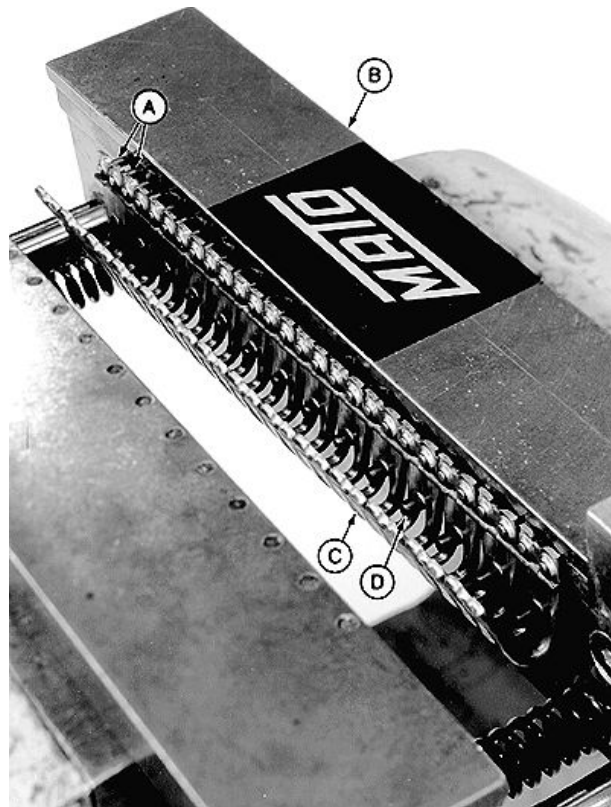
2. 레이싱 스트립(C)를 레이싱 공구 (B)에 설치합니다. 각 레이싱 부품의 리벳 핀(A) 2개를 공구의 구멍 15개에 각각 삽입해야 합니다. 레이싱 부품은 정지 핀(D)에 위치해야 합니다.
3. 레이싱 스트립을 가볍게 잡고 벨트를 쉽게 삽입할 수 있을 정도로 바이스를 조입니다.

A—핀

B—레이싱 공구

C—스트립

D—정지 핀



E40774 —UN—08 AUG96

다음 페이지에 계속

GA87848,0001072 -44-22DEC20-3/7

중요: 폭에는 레이싱 도구 내부에 측면 오프셋이 있습니다. 그림과 같이 폭을 설치하여 벨트 끝단이 정렬되어야 합니다.

하나의 폭만 설치해야 하는 경우 첫 번째 폭 위치를 관찰하여 벨트 측면을 레이싱 도구로 결정합니다. 필요한 경우 벨트를 뒤집습니다.

폭 2개를 모두 설치해야 하는 경우 벨트는 첫 번째와 두 번째 클린치 사이에서 뒤집힌 상태여야 합니다.

중요: 벨트의 측면이 정지 플레이트(A)를 따라 놓리는지 확인합니다. 폭을 조립할 때 벨트 가장자리를 정렬해야 합니다.

4. 벨트의 모서리를 정지 플레이트(C) 방향으로 잡은 상태로 레이싱 스트립에 벨트(D)를 설치한 뒤 벨트가 정지 핀을 향하도록 아래쪽으로 균일하게 누릅니다. 레이싱 스트립이 정지 핀에 맞도록 합니다.

참고: 레이싱 공구에 정지 부분이 장착되면 바이스를 너무 조이지 않고 벨트에 동일한 압력이 가해지도록 합니다.

5. 벨트와 레이싱이 레이서 공구에 직각으로 위치해야 합니다. 레이서가 물리는 부분이 벨트 너비와 같아질 때까지 벨트와 레이싱의 바이스를 닫습니다.

중요: 핸드 펀치(E)를 사용하는 경우 너무 큰 해머 또는 타격 펀치를 사용할 경우 레이싱 공구 또는 벨트 레이싱에 손상을 줄 수 있습니다.

유압식 해머(F)를 사용하는 경우 고압이거나 리벳 시간이 너무 긴 경우 레이싱 공구 또는 벨트 레이싱이 손상될 수 있습니다.

6. 펀치(E) 또는 유압식 해머(F)를 사용하여 벨트를 통해 리벳을 구동합니다.

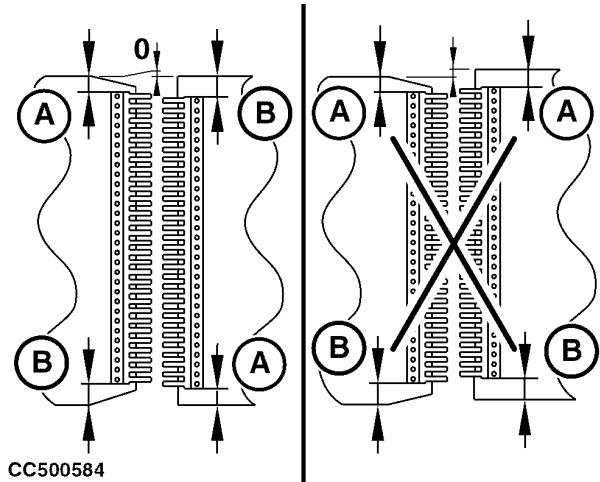
적절한 설치의 경우 다음 지침을 따르십시오.

양쪽 외부 레이싱 부품을 먼저 리벳한 다음 외부에서 내부로 작업하면서 레이싱 부품의 나머지를 리벳합니다.

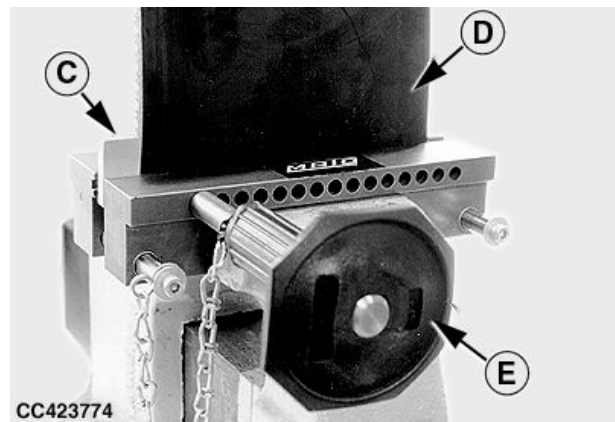
- 펀치(E)를 사용하는 경우 펀치의 쇼울더가 레이싱 공구가 맞물리는 부분에 닿을 때까지 리벳을 구동합니다. 펀치를 몇 번 더 두드려 쇼울더가 레이싱 공구 조에 확실히 닿을 수 있게 합니다.
- 유압식 해머를 사용하는 경우 공압을 500~600kPa(5~6bar)(72.5~87psi)로 설정합니다. 리벳마다 해머를 1~2초간 작동합니다. 리벳을 반복하는 것은 일반적으로 필요하지 않습니다.

C—정지 플레이트
D—벨트

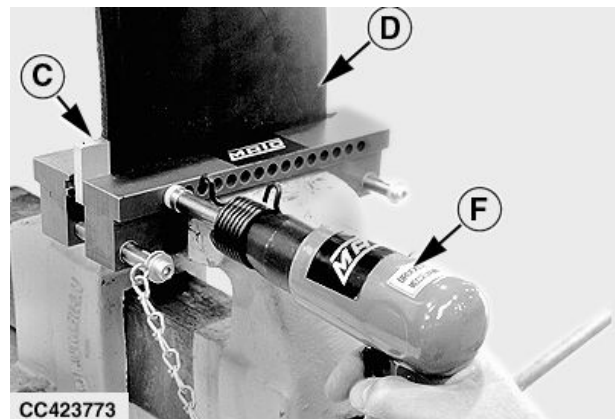
E—핸드 펀치
F—유압식 해머



CC500584



CC423774



CC423773

다음 페이지에 계속

GA87848,0001072 -44-22DEC20-4/7

CC500584 —UN—14DEC20

CC423774 —UN—11DEC20

CC423773 —UN—11DEC20

7. 바이스에서 벨트를 분리하고 후크를 검사합니다. 모든 리벳은 벨트를 통과해 박혀야 하고 리벳의 중앙에 펀치 마크가 보여야 합니다.

중요: 해머를 사용하여 리벳 머리를 평평하게 할 때 패스너의 고리 부분을 두드리지 마십시오.

리벳을 너무 세게 두드리면 리벳이 휘어지거나 조인트가 손상될 수 있습니다.

8. 견고한 바닥 위에서 혹이 있는 벨트를 놓습니다. 작은 해머의 평평한 면을 사용하여 리벳 머리를 평평하게 만듭니다. 가볍게 "두드리기" 동작으로 한 번에 여러 개의 리벳을 칩니다. 리벳은 스프라이스와 평평해야 합니다.



CC368975 —UN—23JAN19

GA87848,0001072 -44-22DEC20-5/7

9. 그림과 같이 혹(A)이 벨트(D)에 수직인지 확인합니다.

- a. 벨트 끝단에서 5cm(2in)에 곱자를 배치합니다.

중요: 그림과 같이 곱자의 두꺼운 면(C)을 벨트(D)의 면을 따라 누릅니다.

- b. 각 혹의 끝단에서 거리(E) 및(F)를 측정합니다. 거리(E) 및(F)는 동일해야 합니다.

사양

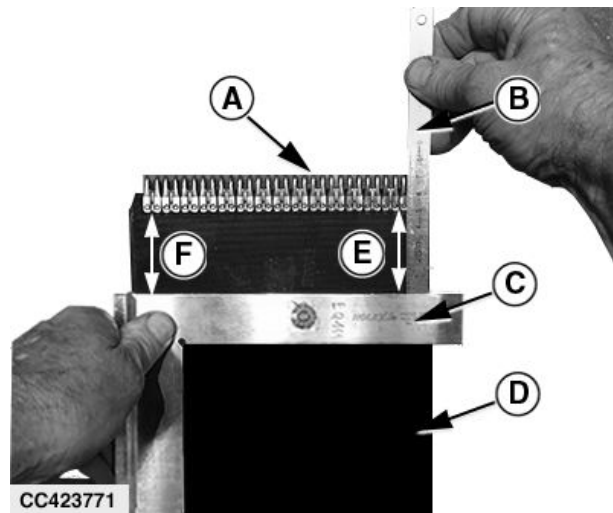
E - F—간격..... $0 \pm 1\text{mm}$
($0 \pm 1/32\text{in}$)

- c. 두 번째 혹에서 이 단계를 반복합니다.

- 정상인 경우 다음 단계로 이동합니다.
- 정상이 아닌 경우 절차를 반복합니다. 이 섹션의 벨트 준비: 권장 수리를 참조하십시오.

A—혹
B—눈금자
C—곱자

D—벨트
E—거리
F—거리



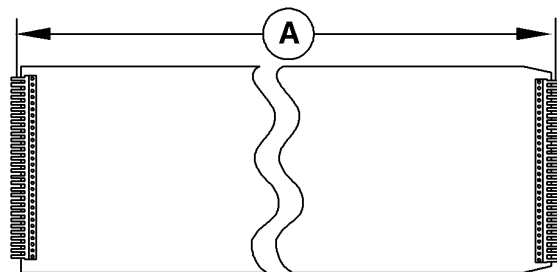
CC423771 —UN—10DEC20

GA87848,0001072 -44-22DEC20-6/7

10. 벨트 길이(A)를 다시 확인합니다.

11. 벨트를 설치합니다. 이 섹션의 벨트 설치를 참조하십시오.

A—지정된 길이

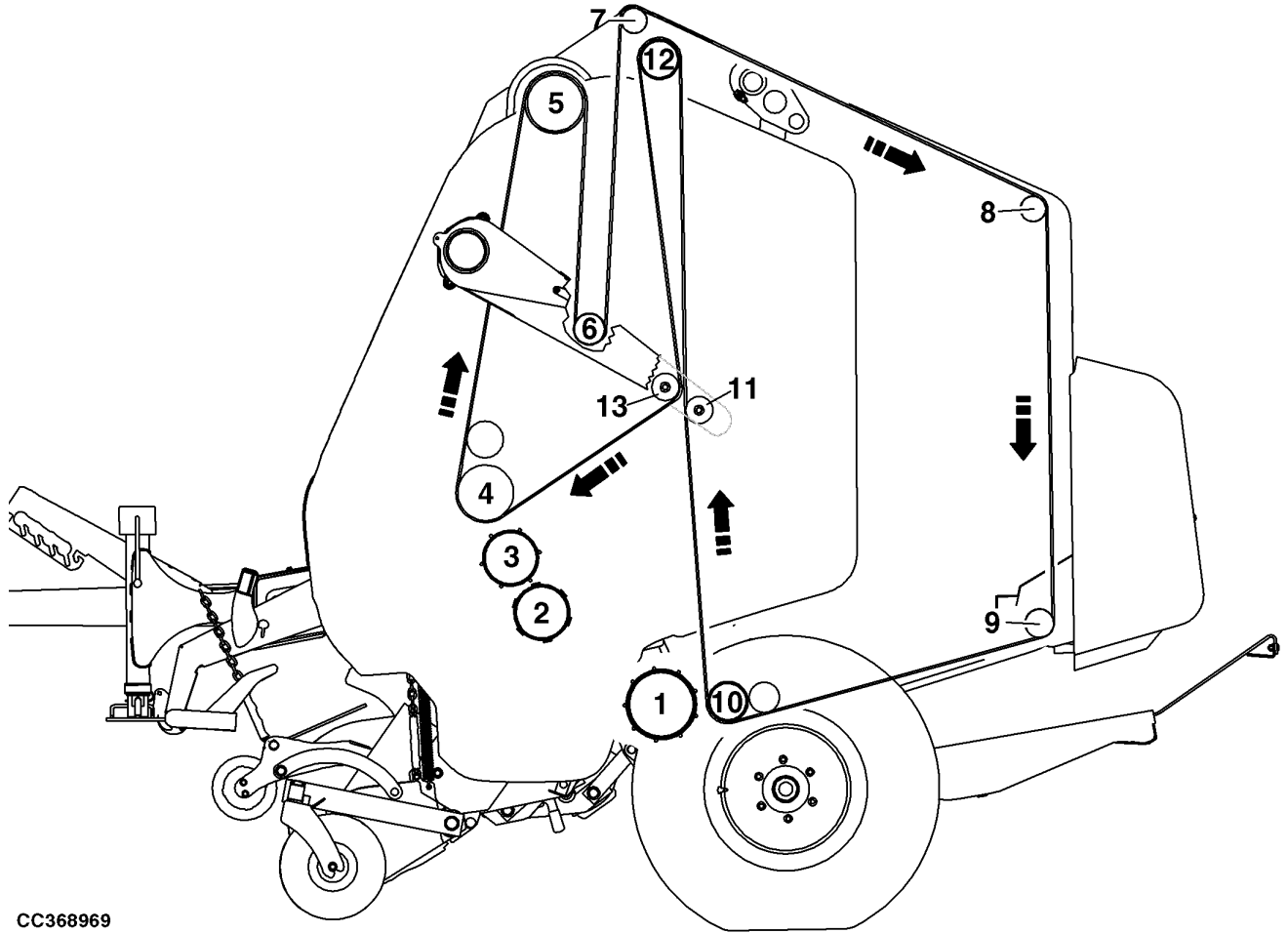


CC368973

CC368973 —UN—21JAN19

GA87848,0001072 -44-22DEC20-7/7

베일러에 벨트 장착



그림과 같이 각각의 가이드를 통과하여 벨트를 장착합니다. 이 섹션의 벨트 설치를 참조하십시오.

GA87848,0001074 -44-08JAN21-1/1

CC368969 —UN—20DEC18

벨트 설치

1. 이 섹션의 벨트 제거를 참조하여 벨트를 풉니다.

중요: 벨트를 설치하여 트리밍된 끝단부가 일반적인 주행 방향을 따르도록 합니다(큰 화살표 방향).

2. 벨트가 각각의 가이드를 통과해 설치됩니다. 벨트 장착을 점검합니다. 이 섹션에서 베일러에 벨트 장착을 참조하십시오.

3. 벨트가 일반적인 주행 방향으로 움직이면 벨트를 끼어 사각형 모서리(D)가 있는 벨트 끝부분이 트리밍된 모서리(E)로 이어지도록 합니다.

중요: 레이싱 부품의 배치(인터로킹)는 벨트 모서리 정렬에 영향을 미칩니다. 벨트 모서리가 일치하지 않으면 벨트에 손상이 발생할 수 있습니다.

4. 인터로킹 레이싱 부품으로 벨트 모서리(B)가 벨트 모서리(C)와 나란히 정렬됩니다. 벨트 모서리가 정렬되지 않으면 벨트 끝부분을 반대쪽 벨트 끝부분과 관련된 레이싱 노치의 왼쪽 또는 오른쪽으로 움직여 인터로킹 부품의 위치를 다시 배치합니다.

참고: 스프라이스 핀은 설명 목적으로만 90 회전(잠금 위치)으로 표시됩니다. 핀은 완전히 삽입된 뒤에만 이 위치로 회전해야 합니다.

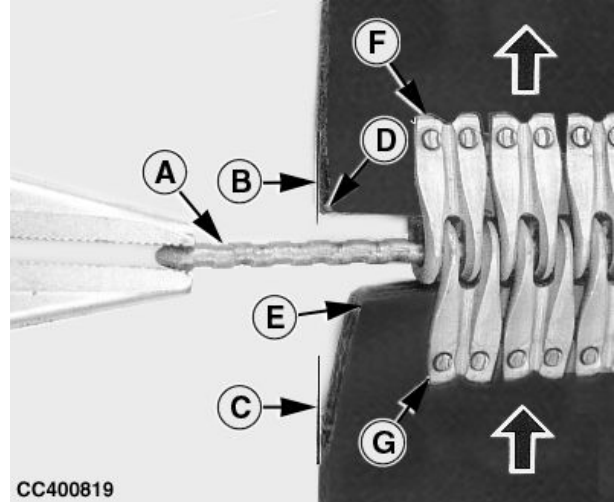
참고: 일 년에 한 번 이상 또는 손상이나 마모가 발생한 경우 스프라이스 핀을 교체하는 것이 좋습니다.

5. 벨트의 뒷면과 전면을 향하고 있는 노치(A)를 사용하여 스프라이스 핀을 삽입합니다. 핀을 설치하는 동안 핀 끝부분이 변형되지 않도록 주의하십시오. 핀이 완전히 삽입되면 90로 회전합니다. 레이싱 부품이 핀 노치에 장착되도록 합니다.

6. 자석을 제거합니다.

7. 양쪽 측면에서 M16 나사를 분리합니다.

8. 게이트 입구용 유압 호스를 연결합니다.



A—스프라이스 핀의 노치
B—벨트 모서리(사각형 끝부분)
C—벨트 모서리(트리밍된 끝부분)
D—사각형 모서리
E—트리밍된 모서리
F—외부 세그먼트(사각형 끝부분)
G—외부 세그먼트(트리밍된 끝부분)

9. 트랙터 엔진을 시동합니다.

중요: 게이트를 닫기 전에 장력 압이 더 낮은 위치에 있어야 벨트 손상을 방지할 수 있습니다.

10. 낮은 장력 압을 올리려면 SCV를 작동시켜 게이트를 연 후 SCV를 작동시켜 게이트를 닫습니다.

11. 게이트 잠금을 해제합니다.

12. 게이트를 닫습니다.

13. 필요한 경우 벨트 트랙킹을 육안으로 점검합니다. 이 섹션의 벨트 트랙킹 조정을 참조하십시오.

GA87848,00010E1 -44-20JAN21-1/1

벨트 트랙킹 조정

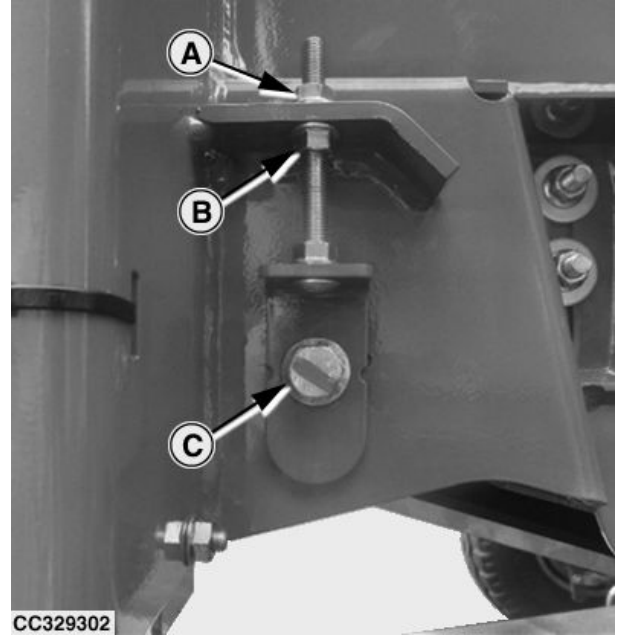
참고: 소프트 코어 기능이 비활성화되어야 합니다.

참고: 베일러는 비어 있고 게이트는 닫혀 있으며 밀도는 최대로 설정되어 있어야 합니다.

관련 리프팅 장치를 사용하면서 5, 8, 11번 게이트 상부 벨트 가이드의 벨트 트랙킹을 관찰합니다.

벨트가 제대로 트랙킹하지 않으면 다음 절차를 사용합니다.

1. 베일러를 평평한 지면에 놓고 PTO를 체결한 후 일반적인 속도로 작동합니다.
2. 점검을 하는 동시에 트랙터 SCV 레버를 게이트 닫힘 위치에서 잡고 벨트쪽으로 장력을 가합니다.
3. 트랙터의 엔진을 끕니다.
4. 벨트 트랙킹 점검:
 - 벨트가 게이트 가이드와 장력 압 가이드의 중심에 위치하고 벨트 트랙킹이 OK인 경우 11단계로 이동합니다.
 - 외부 벨트가 내부 가이드와 살짝 접촉하며 내부 벨트가 가이드 중심에 위치하고 벨트 트랙킹이 OK인 경우 11단계로 이동합니다.
 - 모든 벨트가 같은 면에서 벗어난 경우 다음 단계로 이동하십시오.
5. 트랙터 엔진을 시동합니다.
6. 게이트를 엽니다.
7. 트랙터의 엔진을 끕니다.
8. 유동 위치에서 SCV로 게이트를 닫아 유압 시스템 압력을 해제합니다.
9. 카운터 너트(B)를 풀고 너트(A)를 풀거나 조여서 하부 게이트 롤(C)을 올리거나 내립니다.
 - 벨트가 제대로 트랙킹하면 우측 하부 게이트 롤(C)의 끝단부를 내립니다.



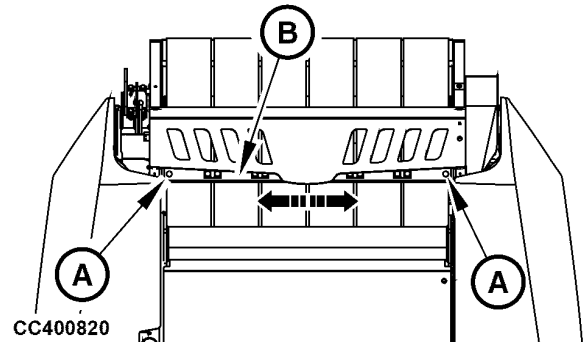
A—너트
B—카운터 너트

C—하부 게이트 롤

- 벨트가 좌측으로 트랙킹하면 우측 하부 게이트 롤(C)의 끝단부를 올립니다.
10. 벨트 추적을 관찰한 다음 1단계로 이동합니다.
 11. 전면 벨트 가이드 확인:
 - 게이트 가이드와 장력 압 가이드가 벨트로 중앙에 위치하는 경우 결과는 15로 이동합니다.
 - 게이트 가이드와 장력 압 가이드가 중심에 위치하지 않은 경우에는 프레임 벨트 가이드를 조정하여 다음 단계로 이동합니다.

GA87848,00010E0 -44-20JAN21-1/2

12. 나사(A)를 풉니다.
13. 벨트 가이드 브래킷(B)을 움직여 벨트 가이드가 벨트에 닿지 않도록 합니다.
14. 나사(A)를 조입니다.
15. 베일러를 작동하여 벨트가 벨트 가이드에 닿지 않는지 확인합니다.
16. 베일 직경 포텐시오미터 RB311을 교정해야 합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 베일 직경 포텐시오미터 RB311 교정을 참조하십시오.
17. 베일형 포텐시오미터 RB321 및 RB322를 교정해야 합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 베일형 포텐시오미터 RB321 및 RB322 교정을 참조하십시오.



A—나사

B—벨트 가이드 브래킷

GA87848,00010E0 -44-20JAN21-2/2

하단 스타터 롤(1번) 스크레이퍼 조정

1. 게이트를 완전히 엽니다.
2. 트랙터의 주차 브레이크를 체결하고 엔진을 끈 후 점화 키를 분리합니다.
3. 안전 섹션의 안전하게 게이트 고정을 참조하여 게이트를 잠급니다.

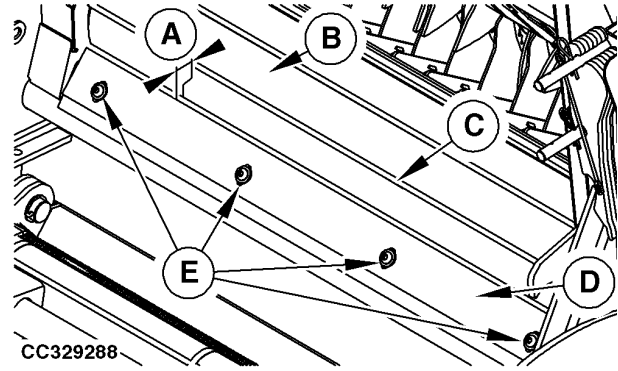
주의: 게이트가 잠겼는지 확인합니다. 이 절차를 실시하는 동안 게이트가 잠기지 않은 경우 게이트가 갑자기 닫혀 상해나 사망을 초래할 수 있습니다.

4. 우측 도어를 엽니다.
5. 이 섹션의 베일러 체인 식별을 참조하여 체인의 위치를 확인하고 스타터 롤 체인을 분리합니다.
6. 너트(E)를 풉니다.
7. 바와 스크레이퍼(D) 사이의 간격(A)이 가장 작은 바(C)를 선택합니다.
8. 스크레이퍼(D)를 선택한 바(C)에 다음 사양으로 조정합니다:

사양

롤 장착 스크레이퍼에서
바—간격.....2—3mm
(3/32—1/8in)

9. 롤(B)을 돌려 스크레이퍼(D)와 롤(B) 사이에 간섭이 없는지 확인합니다.



A—간격
B—하부 스타터 롤(1번)
C—바

D—스크레이퍼
E—너트

중요: 스크레이퍼(D)가 하부 스타터 롤(B)을 닿으면 안 됩니다.

10. 양쪽의 고정 너트(E)를 지정된 토크로 조입니다:

사양

너트 고정—토크.....65Nm
(48lb-ft)

11. 스타터 롤 구동 체인을 설치합니다.

NB02380,00004D7 -44-05SEP17-1/1

중양 스타터 롤(2번) 스크레이퍼 조정

1. 게이트를 완전히 여십시오.
2. 트랙터 주차 브레이크 체결 및/또는 변속기를 PARK 위치에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 빼십시오.
3. 게이트 잠금, 안전 섹션, 안전하게 게이트 고정 참조.

⚠ 주의: 게이트가 잠겼는지 확인하십시오. 이 절차를 실시하는 동안 게이트가 잠기지 않은 경우 게이트가 갑자기 닫혀 상해나 사망을 초래할 수 있습니다.

4. 우측 도어를 엽니다.
5. 이 섹션의 베일러 체인 식별을 참조하여 체인의 위치를 확인하고 스타터 롤 체인을 분리합니다.
6. 디플렉터 고정 나사(G), 부상(F), 디플렉터(E)를 분리합니다.
7. 스크레이퍼 고정 나사 (C)와 (D)를 푸십시오.
8. 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.
9. 롤(A)을 돌려 롤(A)과 스크레이퍼(B) 사이에 간섭이 없는지 확인합니다.
10. 지정된 토크로 스크레이퍼 고정 나사 (C)를 조인 후 (D)를 조입니다:

사양

스크레이퍼 고정 나사—

토크..... 111Nm
(82lb·ft)

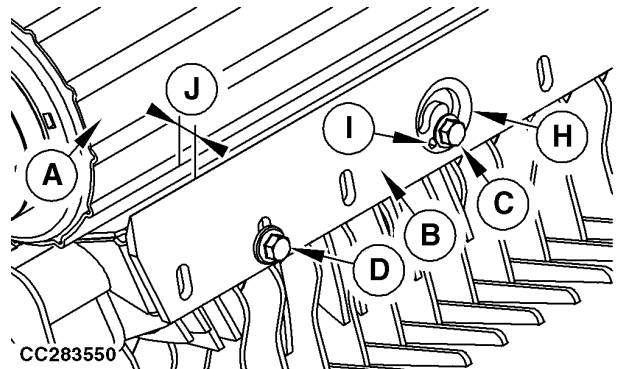
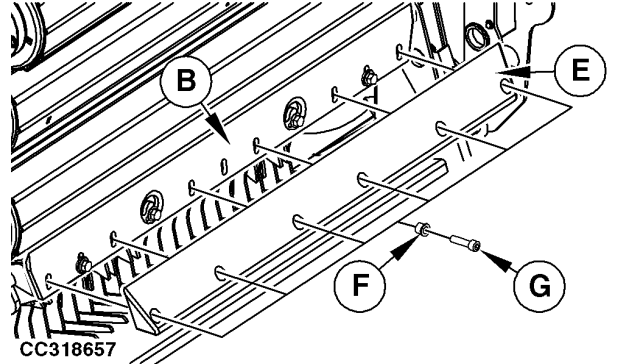
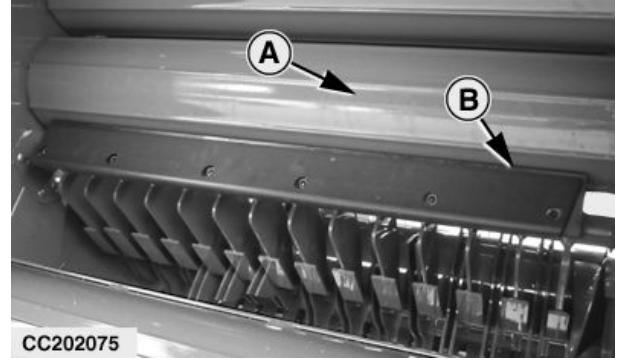
11. 디플렉터(E) 및 부상(F)을 설치하여 나사(G)를 지정된 토크로 죄십시오:

사양

디플렉터 고정 나사—토

크..... 111Nm
(82lb·ft)

12. 스타터 롤 구동 체인을 설치합니다.



A—중양 스타터 롤(2번)
B—스크레이퍼
C—스크레이퍼 고정 나사
D—스크레이퍼 고정 나사
E—디플렉터

F—부상
G—디플렉터 고정 나사
H—편심
I—육각 모양
J—간격

NB02380,00004D8 -44-05SEP17-1/1

CC202075 —UN—12APR13

CC318657 —UN—06JUN17

CC283550 —UN—05SEP16

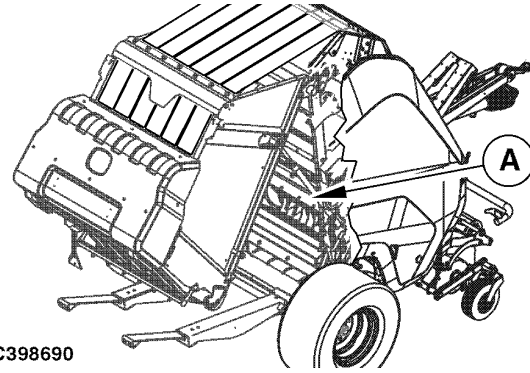
중양 스타터 롤(2번) 디플렉터 구성 변경

중양 스타터 롤(2번) 주변에 작물이 쌓이는 것을 방지하려면, 장비에 유형 2 디플렉터 구성을 적용합니다.

스크레이퍼와 롤 사이에 그물이 통과하고 로터 주위까지 이어지는 경우 또는 작물이 스크레이퍼 구역 주변에 쌓이는 경우, 디플렉터 구성을 유형 A로 변경합니다.

A—중양 스타터 롤 위치

CC398690



CC398690 —UN—08JAN20

GA87848,0000F9A -44-10SEP20-1/5

유형 A 구성(출고 시 구성):

디플렉터 유형 A와 유형 B를 구분하려면, 거리(B)가 다음 사양 이내인지 확인합니다.

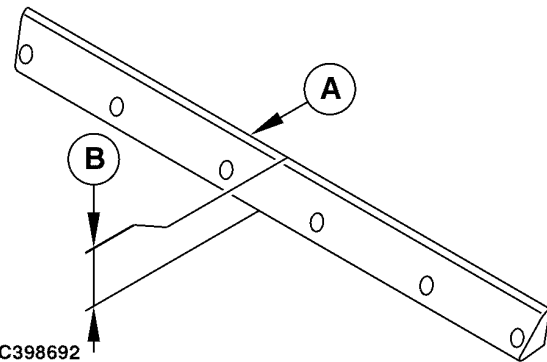
사양

디플렉터 유형 B—간격..... 80mm
(3ft 5/32in)

A—디플렉터

B—거리

CC398692



CC398692 —UN—08JAN20

GA87848,0000F9A -44-10SEP20-2/5

유형 B 구성

디플렉터 유형 A와 유형 B를 구분하려면, 거리(C)가 다음 사양 이내인지 확인합니다.

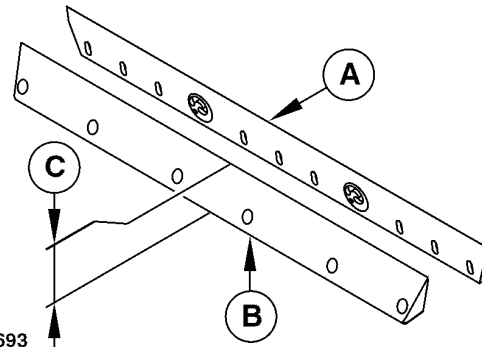
사양

디플렉터
유형 B—간격..... 96mm
(3ft 25/32in)

A—스크레이퍼
B—디플렉터

C—거리

CC398693



CC398693 —UN—08JAN20

다음 페이지에 계속

GA87848,0000F9A -44-10SEP20-3/5

디플렉터 구성을 유형 A에서 유형 B로 변경:

1. 게이트를 완전히 엽니다.
2. 트랙터의 주차 브레이크 체결 그리고/또는 변속기를 PARK 위치에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리합니다.
3. 게이트 잠금은 안전 섹션의 안전하게 게이트 고정을 참조합니다.

⚠ 주의: 게이트가 잠겼는지 확인합니다. 이 절차를 실시하는 동안 게이트가 잠기지 않은 경우 게이트가 갑자기 닫혀 상해 또는 사망을 초래할 수 있습니다.

4. 좌측 도어를 엽니다.
5. 중앙 스타터 롤(2번) 구동 체인을 분리합니다. 체인의 위치를 찾으려면 이 섹션의 베일러 체인 식별을 참조하십시오.
6. 나사(B)를 분리합니다.
7. 디플렉터 유형 A(F)를 분리합니다.
8. 나사 (E)를 제거합니다.
9. 보관함에서 스크레이퍼(D) 및 디플렉터 유형 B(A)를 분리합니다. 이 섹션의 중앙 스타터 롤(2번) 스크레이퍼 및 디플렉터 보관을 참조하십시오.
10. 디플렉터 유형 A(F)를 보관합니다. 이 섹션의 중앙 스타터 롤(2번) 스크레이퍼 및 디플렉터 보관을 참조하십시오.
11. 스크레이퍼(D) 및 편심(C)을 설치합니다.
12. 나사(E)를 설치합니다.

사양

스크레이퍼 나사—토크..... 111Nm
(82lb·ft)

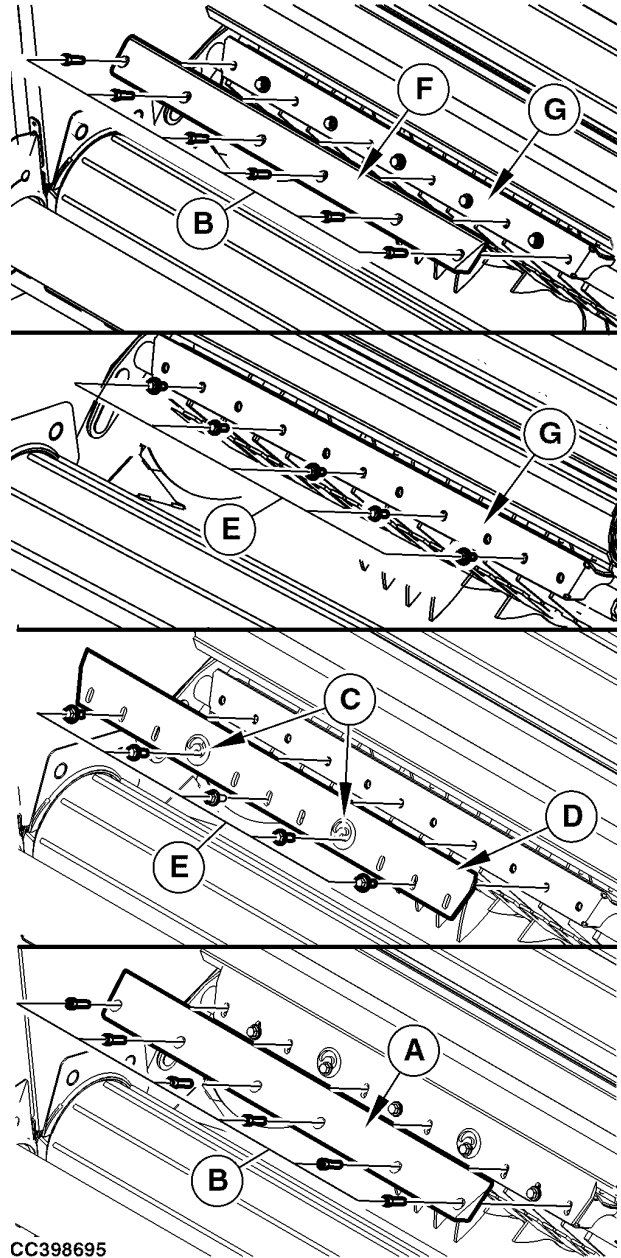
13. 스크레이퍼(D)를 조정합니다. 이 섹션의 중앙 스타터 롤(2번) 스크레이퍼 조정을 참조하십시오.

14. 디플렉터 유형 B(A)를 설치합니다.

15. 나사(B)를 설치하고 지정된 토크로 조입니다.

사양

디플렉터 나사—토크..... 111Nm
(82lb·ft)



A—디플렉터 유형 B
B—나사
C—편심
D—스크레이퍼

E—나사
F—디플렉터 유형 A
G—로터 스트리퍼

다음 페이지에 계속

GA87848,0000F9A -44-10SEP20-4/5

CC398695—UN—09JAN20

디플렉터 구성을 유형 B에서 유형 A로 변경:

1. 게이트를 완전히 엽니다.
2. 트랙터의 주차 브레이크 체결 그리고/또는 변속기를 PARK 위치에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리합니다.
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. 나사(B)를 분리합니다.
5. 디플렉터 유형 B(F)를 분리합니다.
6. 나사(E)를 제거합니다.
7. 스크레이퍼(D)와 편심(C)을 분리합니다.

참고: 편심은 스크레이퍼와 함께 보관합니다.

8. 보관함에서 디플렉터 유형 A(F)를 분리합니다. 이 섹션의 중앙 스타터 롤(2번) 스크레이퍼 및 디플렉터 보관을 참조하십시오.
9. 스크레이퍼(D)와 디플렉터 유형 B(A)를 보관합니다. 이 섹션의 중앙 스타터 롤(2번) 스크레이퍼 및 디플렉터 보관을 참조하십시오.
10. 지정된 토크로 로터 스트리퍼(G)에 나사(E)를 설치하고 조입니다.

사양

스크레이퍼 나사—토크..... 111Nm
(82lb·ft)

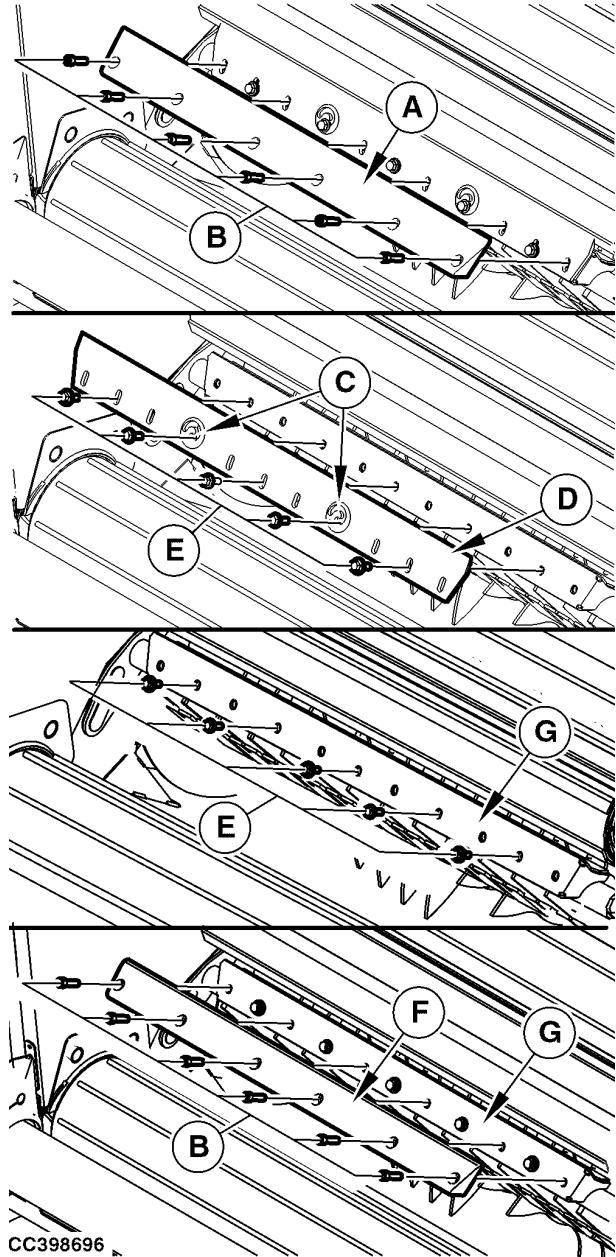
11. 디플렉터 유형 A(F)를 설치합니다.
12. 설치하고 나사(B)를 지정된 토크로 조입니다.

사양

디플렉터 나사—토크..... 111Nm
(82lb·ft)

A—디플렉터 유형 B
B—나사
C—편심
D—스크레이퍼

E—나사
F—디플렉터 유형 A
G—로터 스트리퍼



CC398696

CC398696—UN—09JAN20

GA87848,0000F9A -44-10SEP20-5/5

중양 스타터 롤(2번) 스크레이퍼 및 디플렉터 보관

결속끈 묶음 시스템이 장착된 장비의 경우, 스크레이퍼(F) 및 디플렉터(E)를 결속끈 상자(H)에 보관합니다.

결속끈 묶음 시스템이 장착되지 않은 장비의 경우, 스크레이퍼(F) 및 디플렉터(E)를 전방 커버(I)에 보관합니다.

보관 위치에서 스크레이퍼 및 디플렉터를 분리하려면, 다음 절차를 따릅니다.

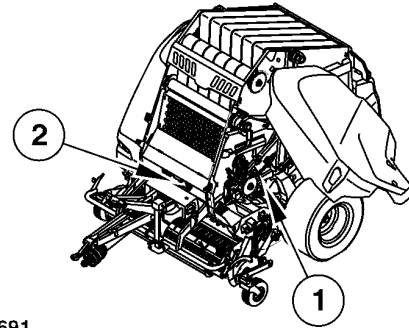
1. 너트(A)를 분리합니다.
2. 나사(D)를 분리합니다.
3. 디플렉터(E)를 분리합니다.
4. 유형 B에서 유형 A 구성으로 변경할 때 스크레이퍼(F) 및 편심(G)을 분리합니다.

5. 와셔(B)를 분리합니다.
6. 와셔(C)를 분리합니다.

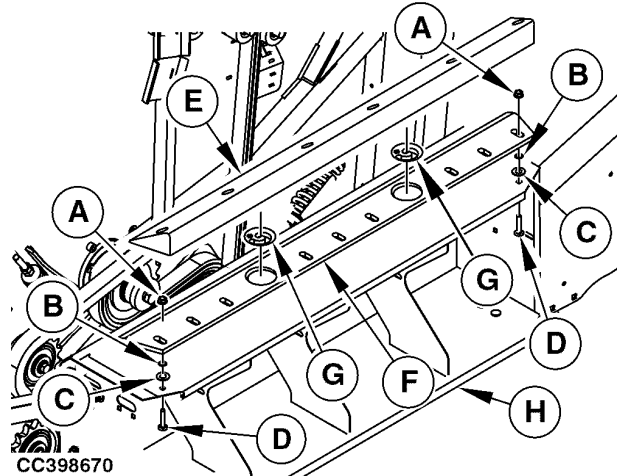
스크레이퍼 및 디플렉터를 보관하려면, 다음 절차를 따릅니다.

1. 와셔(C)를 설치합니다.
2. 와셔(B)를 설치합니다.
3. 유형 A에서 유형 B 구성으로 변경할 때 스크레이퍼(F) 및 편심(G)을 설치합니다.
4. 디플렉터(E)를 설치합니다.
5. 나사(D)를 설치합니다.
6. 너트(A)를 설치합니다.

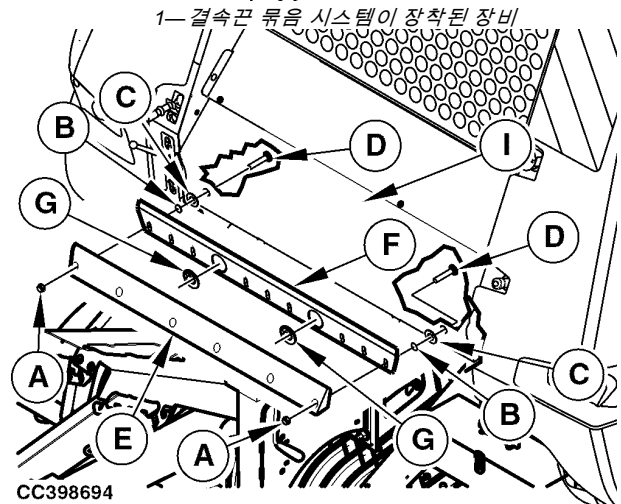
- | | |
|---------------------------------|----------|
| 1—결속끈 묶음 시스템이 장착된 장비의 보관 위치 | E—디플렉터 |
| 2—결속끈 묶음 시스템이 장착되지 않은 장비의 보관 위치 | F—스크레이퍼 |
| A—너트 | G—편심 |
| B—와셔 | H—결속끈 상자 |
| C—와셔 | I—전방 커버 |
| D—나사 | |



CC398691



CC398670



CC398694

2—결속끈 묶음 시스템이 장착되지 않은 장비

중앙 스타터 오일(2번) 결속끈 디플렉터 설치

결속끈이 스피너 디스크를 감싸면 결속끈 디플렉터를 설치합니다. 다음과 같이 진행합니다.

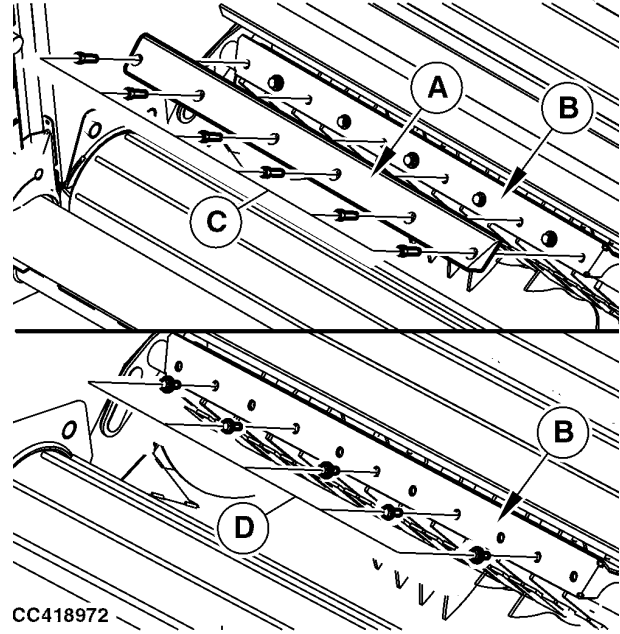
1. 게이트를 완전히 연 다음 게이트를 고정합니다.

⚠ 주의: 게이트가 잠겼는지 확인합니다. 이 절차를 실시하는 동안 게이트가 잠기지 않은 경우 게이트가 갑자기 닫혀 상해 또는 사망을 초래할 수 있습니다.

2. 트랙터의 주차 브레이크 체결하고/하거나 변속기를 PARK 위치에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리합니다.
3. 좌측 도어를 엽니다.
4. 중앙 스타터 롤(2번) 구동 체인을 분리합니다.
5. 나사(C)를 분리합니다.
6. 디플렉터(A)를 분리합니다.
7. 나사(D)를 분리합니다.

참고: 장착된 경우 스크레이퍼를 분리합니다.

A—디플렉터
B—스피너 디스크 스트립퍼
C—나사
D—나사



CC418972 —UN—16DEC20

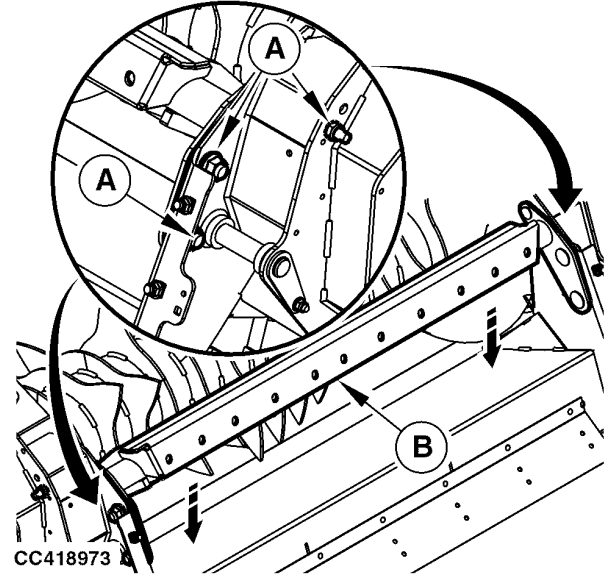
다음 페이지에 계속

GA87848,0001314 -44-09JUL21-1/4

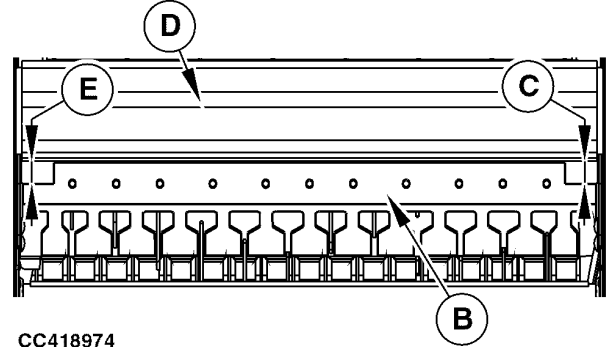
8. 나사(A)를 풉니다.
9. 로터 스트리퍼(B)를 완전히 내립니다.
10. 장비의 양쪽에서 거리(C)와 (E)가 동일한지 확인합니다.
11. 나사(A)를 조입니다.

A—나사
B—스피너 디스크 스트리퍼
C—거리

D—중앙 스타터 오일(2번)
E—거리



V451M, V461M 로터 스트리퍼 그림



V451M, V461M 로터 스트리퍼 그림

다음 페이지에 계속

GA87848,0001314 -44-09JUL21-2/4

CC418973 —UN—16DEC20

CC418974 —UN—16DEC20

12. 로터 스트리퍼(B)에 결속콘 디플렉터(A)를 설치합니다.
13. 헤드가 결속콘 디플렉터(A)와 접촉할 때까지 나사(C)를 설치합니다.
14. 도구를 사용하여 결속콘 디플렉터를 민 후 유지하여 결속콘 디플렉터(A)와 중앙 스타터 롤(2번)(D) 사이에서 최대 간격(E)을 확보합니다.

사양

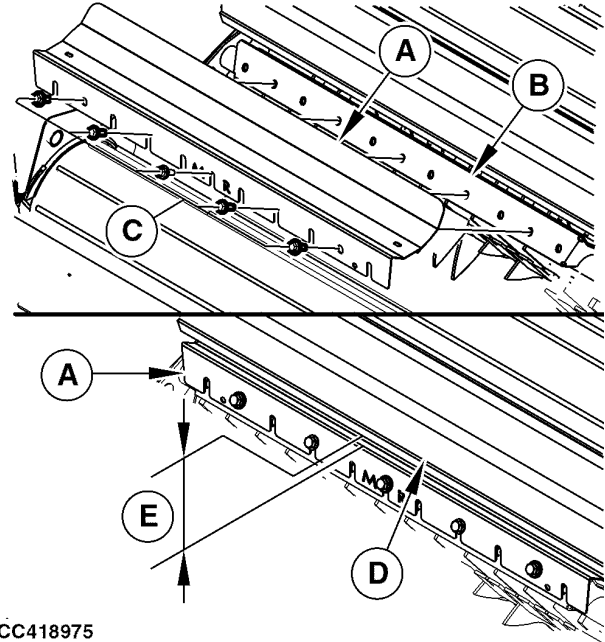
결속콘 디플렉터-중앙 스타터 롤(2번)-간격.....가능한 최대

15. 나사(C)를 지정된 토크로 조입니다.

사양

디플렉터 나사-토크..... 111Nm
(82lb-ft)

A-결속콘 디플렉터 D-중앙 스타터 오일(2번)
B-스피너 디스크 스트리퍼 E-간격
C-나사



CC418975

CC418975 —UN—16DEC20

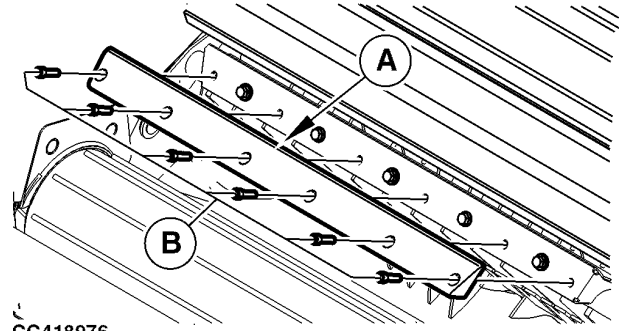
GA87848,0001314 -44-09JUL21-3/4

16. 디플렉터(A)를 설치합니다.
참고: 스크레이퍼를 설치하지 마십시오.
17. 나사(B)를 설치하고 지정된 토크로 조입니다.

사양

디플렉터 나사-토크..... 111Nm
(82lb-ft)

A-디플렉터 B-나사



CC418976

CC418976 —UN—16DEC20

GA87848,0001314 -44-09JUL21-4/4

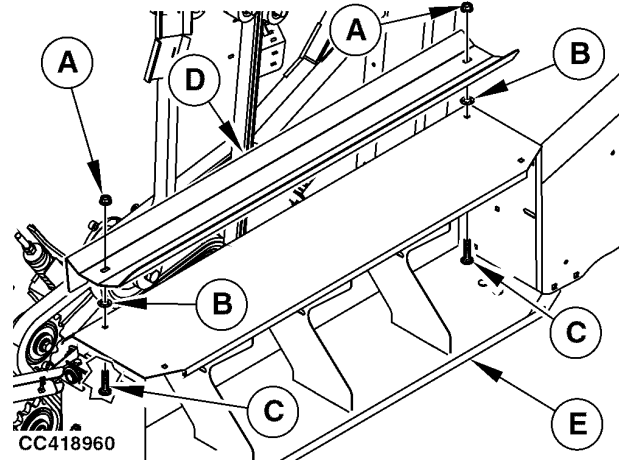
중앙 스타터 롤(2번) 결속끈 디플렉터 보관

보관함에서 결속끈 디플렉터(D)를 분리하려면 다음을 수행하십시오.

1. 너트(A)를 분리합니다.
2. 나사(C)를 분리합니다.
3. 결속끈 디플렉터(D)를 분리합니다.
4. 결속끈 상자(E)에 나사(C)를 설치합니다.
5. 나사(C)에 너트(A)를 설치합니다.

결속끈 디플렉터(D)를 보관하려면 다음을 수행하십시오.

1. 너트(A)를 분리합니다.
2. 나사(C)를 분리합니다.
3. 결속끈 상자(D)에 와셔(B)를 설치합니다.
4. 그림과 같이 결속끈 상자(E)에 결속끈 디플렉터(D)를 설치합니다.
5. 나사(C)를 설치합니다.
6. 너트(A)를 설치합니다.



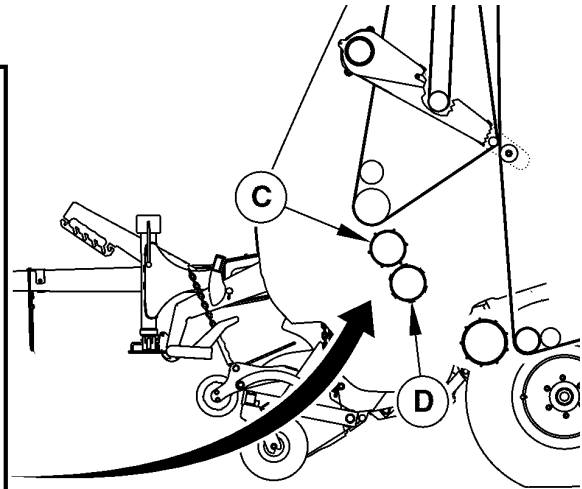
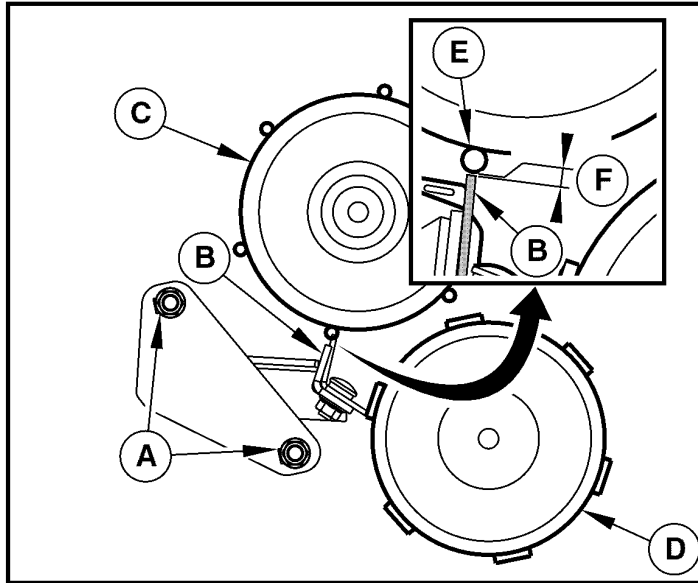
A—너트
B—와셔
C—나사

D—결속끈 디플렉터
E—결속끈 상자

GA87848,0000F9E -44-07SEP20-1/1

CC418960 —UN—14DEC20

상부 스타터 오일(3번) 스크레이퍼 조정(결속끈 묶음 장착 기계)



CC516998 —UN—09JUL21

CC516998

A—너트
B—스크레이퍼
C—상부 스타터 오일

D—하부 스타터 오일
E—상단 스타터 오일 바

F—거리

1. 주차 브레이크를 체결하고/하거나 변속기를 주차로 설정합니다. 트랙터의 엔진을 끄고 키를 제거합니다.
2. 스타터 오일 구동 체인을 제거합니다. 이 섹션의 베일러 체인 식별을 참조하여 체인을 찾습니다.
3. 픽업을 내린 후 체인을 분리합니다. 베일러 작동 - 일반 용도의 픽업 하방 정지 조정을 참조하십시오.
4. 장착된 경우, 롤러 배플을 분리합니다.
5. 양쪽에서 너트(A)를 풉니다.
6. 스크레이퍼(B)를 상부 스타터 오일 바(C)에 최대한 가깝게 이동한 후 해당 위치를 유지합니다.
7. 너트(A)를 조입니다.

8. 상부 스타터 오일 바(C)와 스크레이퍼(B) 사이의 거리(F)가 전체 너비 사양을 충족하는지 점검합니다.

사양

상부 스타터 오일-스크레이퍼—간격..... 접촉하지 않고 최대한 가까이.

9. 상부 스타터 오일(C)을 완전히 회전한 후 접점을 점검합니다. 필요한 경우 3단계로 이동합니다.
10. 장착된 경우, 롤러 배플을 설치합니다.
11. 픽업 체인을 설치합니다. 베일러 작동 - 일반 용도의 픽업 하방 정지 조정을 참조하십시오.
12. 스타터 오일 구동 체인을 설치합니다.

GA87848,0001315 -44-09JUL21-1/1

하부 후방 게이트 롤(9번) 스크레이퍼 조정

스크레이퍼를 조정하려면 다음 절차를 진행합니다:

1. 스크레이퍼(B) 끝단부 양쪽의 간격(D)을 점검합니다. 정상일 경우 5단계로 이동하고 아닐 경우 다음 단계로 이동합니다.
2. 양쪽의 나사(C)를 분리합니다.
3. 양쪽의 스크레이퍼(B) 끝단부 간격(D)이 동일하도록 스크레이퍼 브래킷을 이동합니다.
4. 지정된 토크로 나사(C)의 우측을 조인 후 좌측을 조입니다.

사양

하부 후방 게이트 롤(9번) 스크레이퍼 브래킷 나

사—토크.....65Nm
(48lb-ft)

5. 간격(D)이 사양에 부합하는지 점검하고 필요할 경우 다음 단계로 이동하여 간격(D)을 조정합니다.

사양

하부 후방 게이트 롤(9번) 스크레이퍼에서 롤(9번) 간격.....

2—3mm
(3/32—1/8in)

6. 나사(A)를 풀니다.

7. 스크레이퍼(B)를 이동하여 스크레이퍼(B)와 롤(E) 사이의 지정된 간격(D)을 확보합니다.

CC329290

A—나사
B—스크레이퍼
C—나사

D—간격
E—하부 후방 게이트 롤(9번)

8. 나사(A)를 다음 사양으로 조입니다.

사양

하부 후방 게이트 롤(9번) 스크레이퍼에서 브래킷 나사—토크.....

65Nm
(48lb-ft)

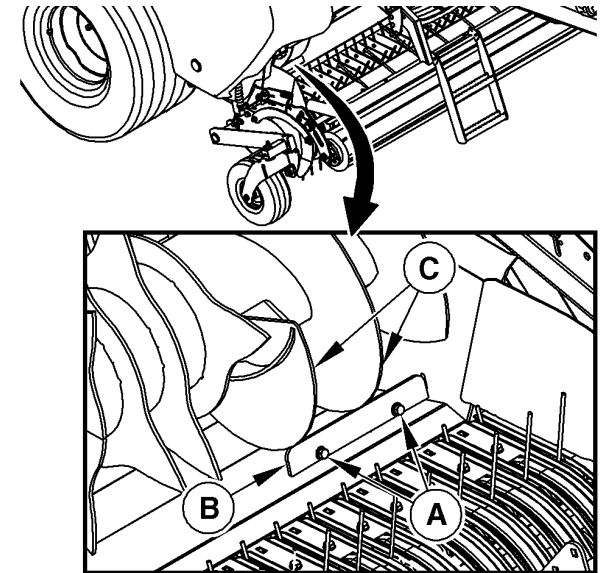
NB02380,00004D9 -44-31AUG17-1/1

회전자 오거 스크레이퍼 조절 (낙하 플로어 미장착 베일러)

1. 나사 (A)를 푸십시오.
2. 스크레이퍼(B)를 회전자 오거(C)에 가능한 가까이 배치하여 두되 접촉은 피하십시오.
3. 베일러를 수동으로 회전하여 로터 오거(C)와 스크레이퍼(B) 사이에 방해물이 없는지 확인하십시오. 베일러 수동 회전(베일러 작동—일반 용도 섹션) 참조.
4. 나사(A)를 조입니다.
5. 반대쪽에서 절차를 반복하십시오.

A—나사
B—회전자 오거 스크레이퍼

C—로터 오거



CC208374

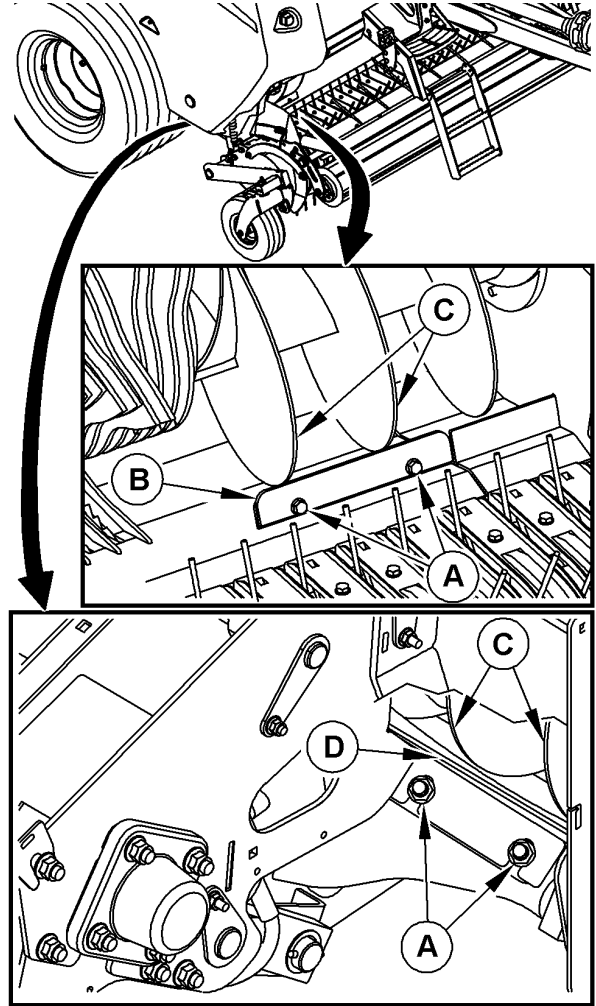
CC208374 —UN—16DEC13

CC03745,00011C0 -44-04NOV16-1/1

로터 오거 스크레이퍼 조절(낙하 폴로어 장착 베일러)

1. 낙하 폴로어를 완전히 올립니다. 베일러 작동—일반 용도 섹션의 픽업 분리를 참조합니다.
2. 나사(A)를 풉니다.
3. 스크레이퍼 (B) 및 (D)를 로터 오거 (C)에 가능한 한 가까이 배치 및 유지하되 서로 접촉되는 것은 피하십시오.
4. 베일러를 손으로 돌려 로터 오거(C)와 스크레이퍼 (B) 및 (D) 사이의 간섭이 없는지 확인합니다.
5. 나사(A)를 조입니다.
6. 반대쪽도 같은 절차를 반복합니다.

A—나사 C—로터 오거
B—로터 오거의 전방 스크레이퍼 D—로터 오거의 후방 스크레이퍼

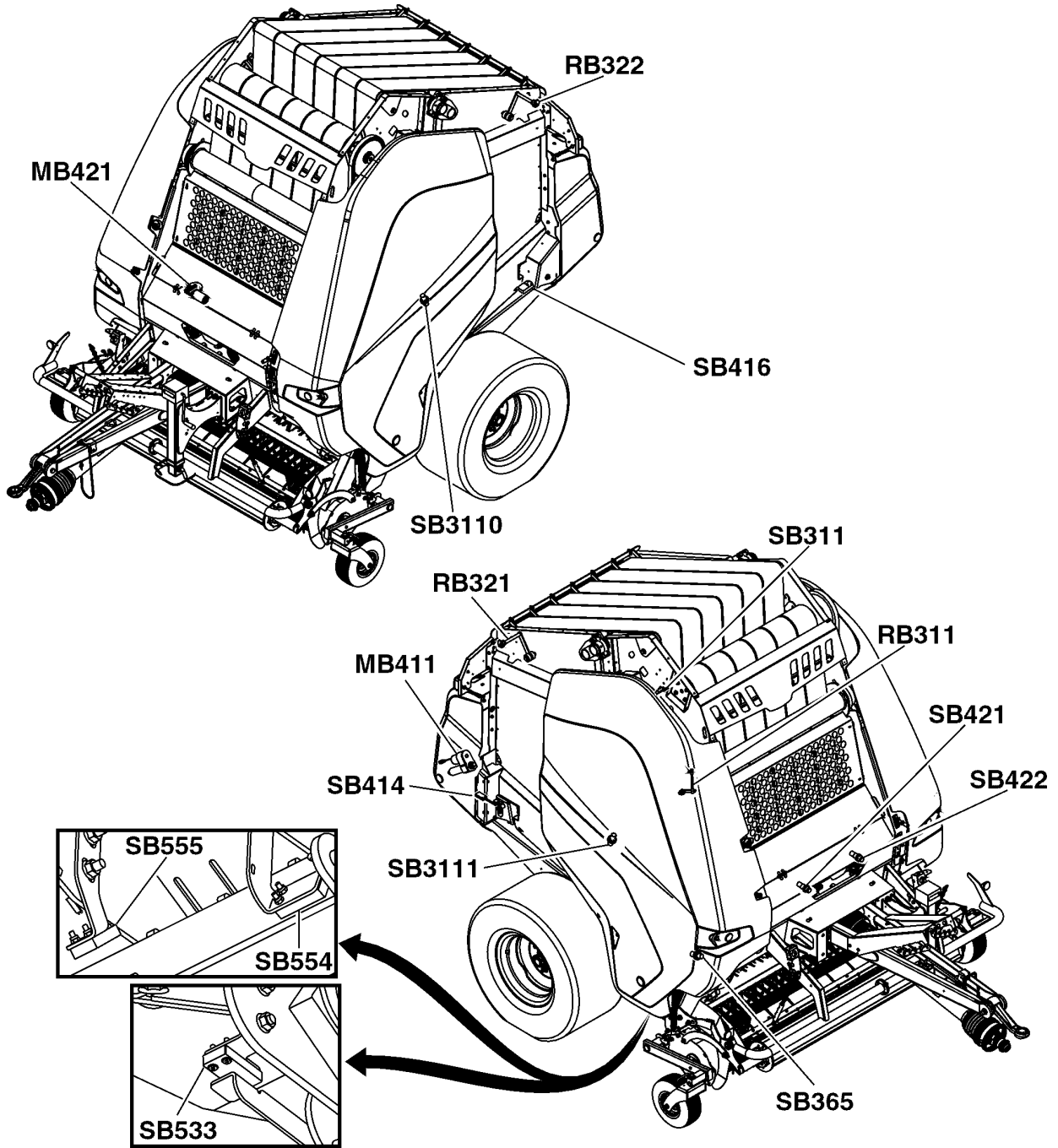


CC202090

CC202090 —UN—18APR13

TL81334,000069F -44-28MAY19-1/1

베일러 전기 구성품 위치



CC501995

MB411—그물 액추에이터
MB421—결속곤 액추에이터
RB311—베일 직경 포텐시오미터
RB321—좌측 베일형 포텐시오미터
RB322—우측 베일형 포텐시오미터

SB311—베일 크기 초과 스위치
SB3110—좌측 게이트 래치 센서
SB3111—우측 게이트 래치 센서
SB365—베일러 회전 속도 센서

SB414—그물 집단 센서
SB416—B-Wrap 센서(장착된 경우)
SB421—좌측 결속곤 폴리 센서
SB422—우측 결속곤 폴리 센서

SB533—낙하 플로어 센서
SB554—프리커터 예취날 센서
SB555—프리커터 예취날 센서

GA87848,0001097 -44-05JAN21-1/1

CC501995—UN—05JAN21

센서 감지 구역 확인

목표대상이 적절하게 센서를 통해 감지되도록 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.

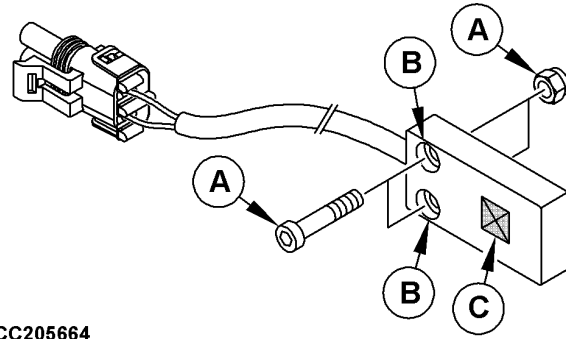
사양

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

TL81334,00003B6 -44-20JUN18-1/1

B-wrap 센서(장착된 경우) 감지 구역 확인

목표대상이 적절하게 센서를 통해 감지되도록 하기 위해 센서 감지 구역(A)이 정확히 목표대상을 향하고 있는지 확인합니다. 센서 감지 구역(A)은 양쪽 보어(B)의 동일한 면에만 있습니다. 설치할 때 센서는 벨트 방향을 향해야 합니다.

John Deere B-Wrap™ 센서에는 주황색 LED(C) 및 녹색 LED(D)가 장착되어 있습니다. 녹색 LED(D)는 센서에 전원이 들어오면 점등되고 오렌지색 LED(C)는 센서가 목표를 감지하면 점등됩니다.

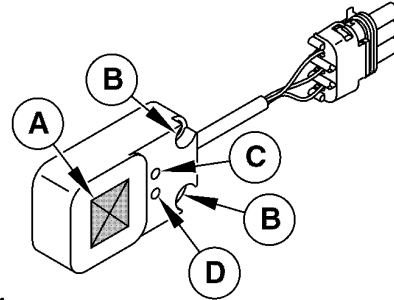
A—B-Wrap 센서 감지 구역

B—보어

C—주황색 LED

D—녹색 LED

CC230304



CC230304 —UN—19FEB16

John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.

TL81334,00003B5 -44-28JUN18-1/1

결속끈 풀리 센서 SB421 및 SB422 조정

1. 접근하려면 더스트 실드를 올립니다.
2. 너트(A)를 조정하여 결속끈 풀리(C)와 브래킷(D) 사이의 지정된 간격(B)을 확보합니다.

사양

결속끈 풀리에서 브래킷—간격(B)..... 40~42mm
(1-9/16~1-21/32in)

3. 풀리(C)를 돌려 자석(F)을 센서(E)와 정렬합니다.
4. 잠금 너트(H)를 풀고 센서(E)를 밀어 지정된 간격(G)을 확보합니다.

사양

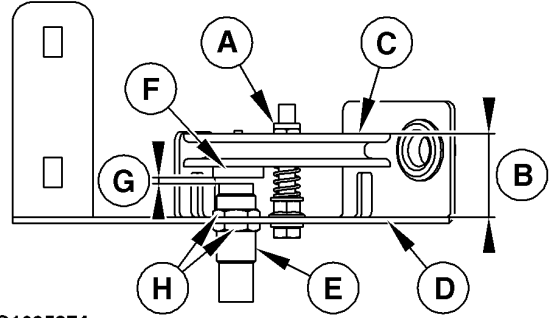
센서에서 자석—간격(G)..... 2~4mm
(5/64~10/64in)

5. 잠금 너트(H)를 다음 사양으로 조입니다.

사양

잠금 너트—토크..... 2Nm
(1.5lb-ft)

6. 풀리(C)를 여러 번 돌려 센서(E)와 자석(F) 사이에 간섭이 없는지 확인합니다.



CC1035274

A—너트
B—간격
C—결속끈 풀리
D—브래킷
E—센서
F—자석
G—간격
H—잠금 너트

7. 반대쪽도 같은 절차를 반복합니다.
8. 모니터를 이용하여 센서 감지를 점검합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 센서 및 스위치 테스트를 참조합니다.

TL81334,000069B -44-28MAY19-1/1

CC1035274—UN—10FEB12

낙하 플로어 센서 SB533 조정

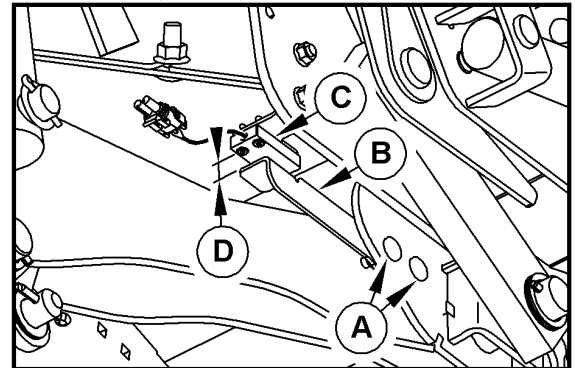
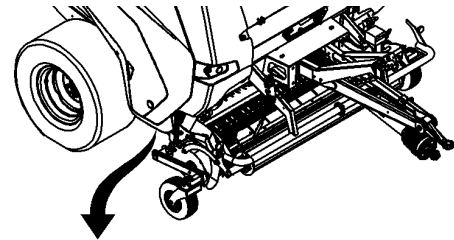
낙하 플로어 센서 (C)를 조정하려면 다음과 같이 진행하십시오:

1. 낙하 플로어를 완전히 올립니다.
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. 캡 나사(A)를 풉니다.
5. 목표 (B)의 위치를 조정한 다음 그 위치를 유지하여 센서 (C)와 목표 (B) 간의 지정된 간격 (D)을 유지하도록 하십시오.

사양

센서에서 자석—간격..... 0.5~2mm
(1/64—3/32in)

6. 캡 나사(A)를 조입니다.
7. 모니터를 이용하여 센서 감지를 점검합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 센서 및 스위치 테스트를 참조합니다.



CC330695

A—캡 나사
B—타겟
C—낙하 플로어 센서
D—간격

TL81334,000069C -44-28MAY19-1/1

CC330695—UN—22SEP17

프리커터 예취날 센서 SB554 및 SB555 조정

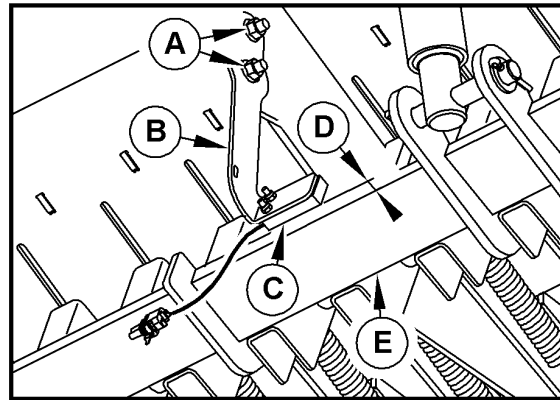
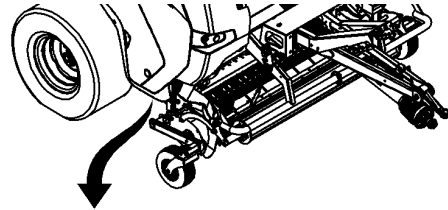
프리커터 나이프 세트 1(프리커터가 장착된 베일러, 나이프 13개 또는 25개)용 센서:

1. 프리커터 나이프를 작동합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 프리커터 예취날의 원위치 또는 체결 참조.
2. 트랙터의 주차 브레이크를 체결하고 변속기를 PARK에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리하고 나이프 차단 밸브를 닫습니다.
3. 센서(C)가 제대로 장착됐는지 점검합니다. 이 섹션의 센서 감지 구역 확인을 참조합니다.
4. 캡 나사(A)를 풉니다.
5. 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
(1/64~5/64in)

6. 캡 나사(A)를 다시 조이십시오.
7. 모니터를 이용하여 센서 감지를 점검합니다. 베일러 애플리케이션 정비 섹션의 전송 장치 및 스위치 테스트를 참조하십시오.



CC330696

A—캡 나사
B—센서 브래킷
C—프리커터 예취날 센서(세트 1)
D—거리
E—프리커터 나이프 선택 바

CC330696 —UN—22SEP17

GA87848,0001099 -44-20JAN21-1/2

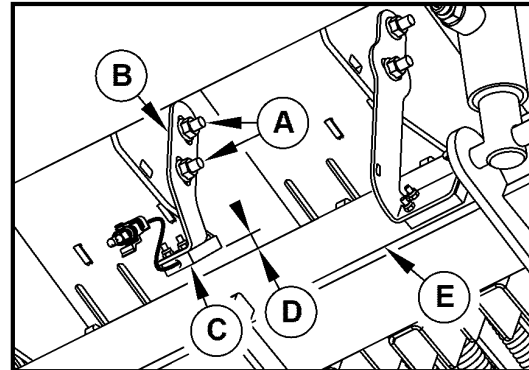
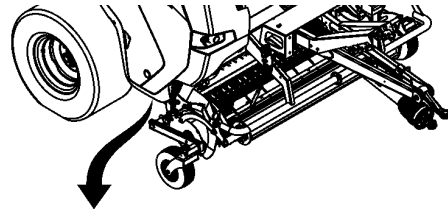
프리커터 나이프 세트 2(프리커터가 장착된 베일러, 나이프가 25개만 있음)용 센서:

1. 프리커터 나이프를 작동합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 프리커터 예취날의 원위치 또는 체결 참조.
2. 트랙터의 주차 브레이크를 체결하고 변속기를 PARK에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리하고 나이프 차단 밸브를 닫습니다.
3. 센서(C)가 제대로 장착됐는지 점검합니다. 이 섹션의 센서 감지 구역 확인을 참조합니다.
4. 캡 나사(A)를 풉니다.
5. 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
(1/64~5/64in)

6. 캡 나사(A)를 다시 조이십시오.
7. 모니터를 이용하여 센서 감지를 점검합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 전송 장치 및 스위치 테스트를 참조하십시오.



CC501996

A—캡 나사
B—센서 브래킷
C—프리커터 예취날 센서(세트 2)
D—거리
E—프리커터 나이프 선택 튜브

CC501996 —UN—05JAN21

GA87848,0001099 -44-20JAN21-2/2

베일러 회전 속도 센서 SB365 조정

1. 베일러를 손으로 돌려 기어(A)를 그림과 같은 위치에 놓습니다. 베일러 수동 회전(베일러 작동—일반 용도 섹션) 참조.
2. 잠금 너트(B)를 풀고 센서(C)를 밀어 지정된 간격(D)을 확보합니다.

사양

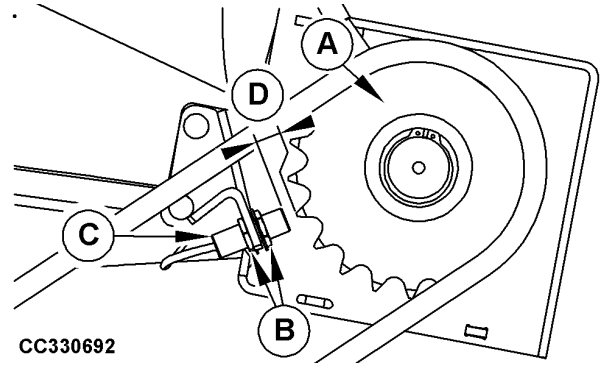
센서에서 기어—간격..... 2~4mm
(5/64~10/64in.)

3. 센서(C)의 중심선이 기어(A)의 중심선과 정렬되어 있는지 점검합니다.
4. 잠금 너트(B)를 다음 사양으로 조입니다.

사양

잠금 너트—토크..... 23Nm
(17lb-ft)

5. 베일러를 여러 번 돌려 센서(C)와 기어(A) 사이에 간섭이 없는지 확인합니다.



A—기어
B—잠금 너트

C—베일러 회전 속도 센서
D—간격

6. 모니터를 이용하여 센서 감지를 점검합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 센서 및 스위치 테스트를 참조합니다.

TL81334,000069A -44-28MAY19-1/1

CC330692—UN—08SEP17

게이트 래치 조정

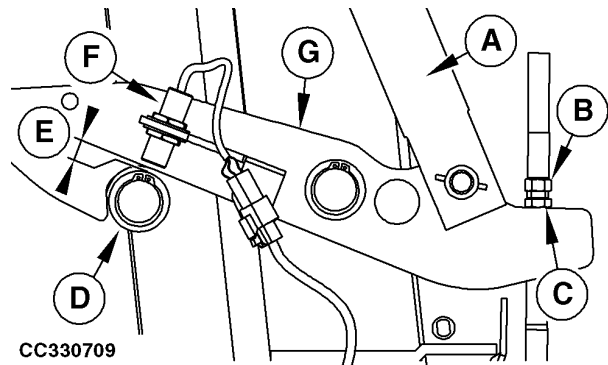
중요: 베일러가 작동하는 동안 게이트 열림을 방지하기 위해 게이트 래치(G)는 정확하게 조정해야 합니다.

1. 게이트를 완전히 닫습니다. 게이트 유압 실린더는 완전히 수축되어야 합니다.
2. 필요할 경우 구역에 접근하기 위해 네트 를 그리고/또는 결속끈 볼을 제거해야 합니다.
3. 간격(E)이 사양에 부합하는지 점검합니다. 필요할 경우 다음 절차를 진행합니다.

사양

게이트 래치에서 게이트 래치 부상—간격..... 1~2mm
(3/64~5/64in.)

4. 카운터 너트(B)를 풉니다.
5. 너트(C)를 조정하여 지정된 간격(E)을 확보합니다.
6. 카운터 너트(B)를 조입니다.
7. 게이트 래치 센서가 정확하게 조정되었는지 점검합니다. 이 섹션의 게이트 래치 센서 SB3310 및 SB3311 조정을 참조합니다.



A—게이트 실린더
B—카운터 너트
C—너트
D—게이트 래치 부상

E—간격
F—센서
G—게이트 래치

8. 반대쪽도 같은 절차를 반복합니다.
9. 제거했을 경우 네트 를 그리고/또는 결속끈 볼을 구역에 재설치합니다.

GA87848,00006E7 -44-28JUN18-1/1

CC330709—UN—26SEP17

게이트 래치 센서 SB3310 및 SB3311 조정

1. 게이트를 완전히 닫습니다. 게이트 유압 실린더는 완전히 수축되어야 합니다.
2. 필요할 경우 구역에 접근하기 위해 네트 롤 그리고/또는 결속끈 볼을 제거해야 합니다.
3. 게이트가 제대로 잡겼는지 점검합니다. 필요할 경우 게이트 래치를 조정합니다. 이 섹션의 센서 감지 구역 확인을 참조합니다.
4. 잠금 너트(A)를 풀고 센서(D)를 밀어 지정된 간격(F)을 확보합니다.

사양

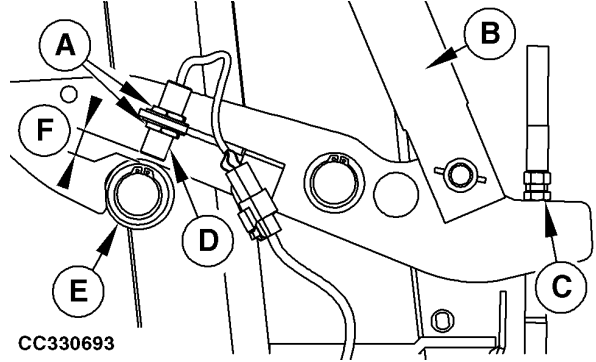
센서에서 부상—간격..... 2.5~3.5mm
(3/32~9/64in)

5. 센서(D)의 중심선이 부상(E)의 중심선과 정렬되어 있는지 점검합니다.
6. 잠금 너트(A)를 다음 사양으로 조입니다.

사양

잠금 너트—토크.....23Nm
(17lb-ft)

7. 반대쪽도 같은 절차를 반복합니다.



A—잠금 너트
B—게이트 실린더
C—조정 나사

D—센서
E—게이트 래치 부상
F—간격

8. 모니터를 이용하여 센서 감지를 점검합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 센서 및 스위치 테스트를 참조합니다.
9. 제거했을 경우 네트 롤 그리고/또는 결속끈 볼을 구역에 재설치합니다.

TL81334,0000699 -44-28MAY19-1/1

CC330693 —UN—11SEP17

네트 절단 센서 SB414 조정

1. 네트 바인딩 커버를 분리하고 접근합니다.
2. 너트(B)를 풀고 센서(C)를 밀어 지정된 간격(A)을 확보합니다.

사양

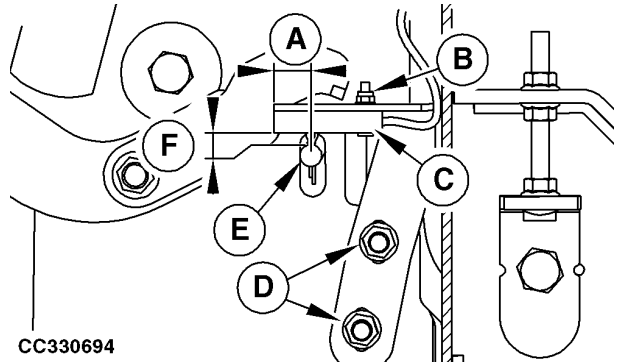
센서에서 네트 바인딩 로드—간격..... 15~19mm
(19/32—3/4in)

3. 너트(B)를 조입니다.
4. 너트(D)를 풀고 센서(C)를 밀어 지정된 간격(F)을 확보합니다.

사양

센서에서 네트 바인딩 로드—간격..... 0.5~2mm
(1/64—3/32in)

5. 너트(D)를 조입니다.
6. 모니터를 이용하여 센서 감지를 점검합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 센서 및 스위치 테스트를 참조합니다.



A—간격
B—너트
C—네트 절단 센서

D—너트
E—네트 바인딩 로드
F—간격

7. 네트 바인딩 커버를 설치합니다.

TL81334,0000698 -44-28MAY19-1/1

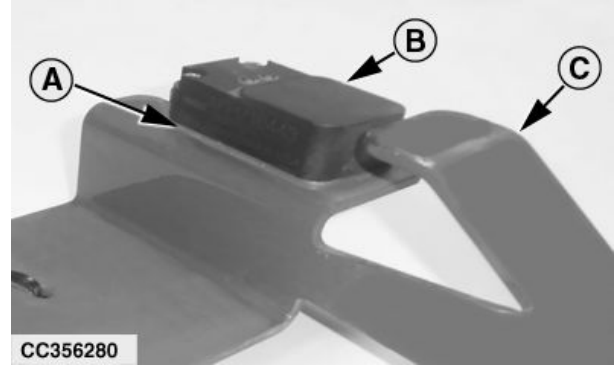
CC330694 —UN—21SEP17

B-Wrap 센서 SB416 조정(장착된 경우)

나사, 잠금 너트 및 심(A)을 사용하여 센서(B)를 브래킷(C)에 설치합니다. 설치할 때 센서(B)는 벨트 방향을 향해야 합니다.

A—심
B—센서

C—브래킷



TL81334,00003B7 -44-02AUG18-1/2

CC356280—UN—02AUG18

센서(B)의 상단과 벨트(A) 사이의 간격(C)은 사양에 부합해야 합니다.

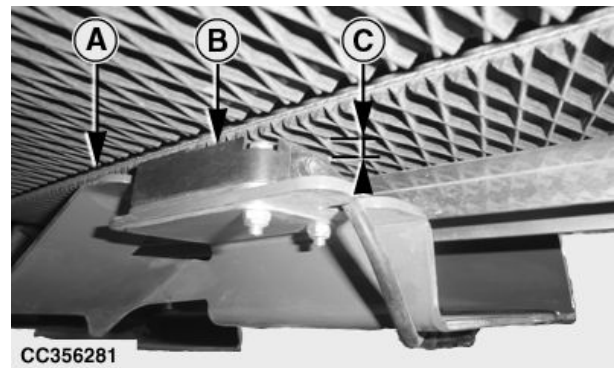
사양

센서에서 벨트—간격.....4~8mm(0.16~0.31in)

센서(B)와 브래킷 사이의 지정된 간격을 확보하려면 심을 추가 또는 제거합니다.

A—벨트
B—센서

C—간격



TL81334,00003B7 -44-02AUG18-2/2

CC356281—UN—02AUG18

결속끈 묶음 시스템 조정 리스트

현장 작동 시 결속끈 묶음 문제가 발생할 경우 다음과 같이 조정하십시오.

- 결속끈 시스템 압 위치를 조정합니다.
- 결속끈 시스템 액추에이터 위치를 조정합니다.
- 결속끈 장력 플레이트 클램프를 조정합니다.

- 결속끈 장력 플레이트를 조정합니다.
- 폴리 스크레이퍼를 조정합니다.
- 결속끈 시스템 나이프를 교체합니다.
- 결속끈 절단 길이를 조정합니다.
- 결속끈 묶음 액추에이터 교정: 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 결속끈 묶음 액추에이터 MB421 교정을 참조하십시오.

GA87848,0000FA2 -44-10SEP20-1/1

결속끈 암 위치(튜브 암) 조정

1. 결속끈 바인딩 커버(A)를 엽니다.
2. 결속끈 암(E 및 G)을 수축시키고 간격(F)이 사양에 부합하는지 점검합니다.

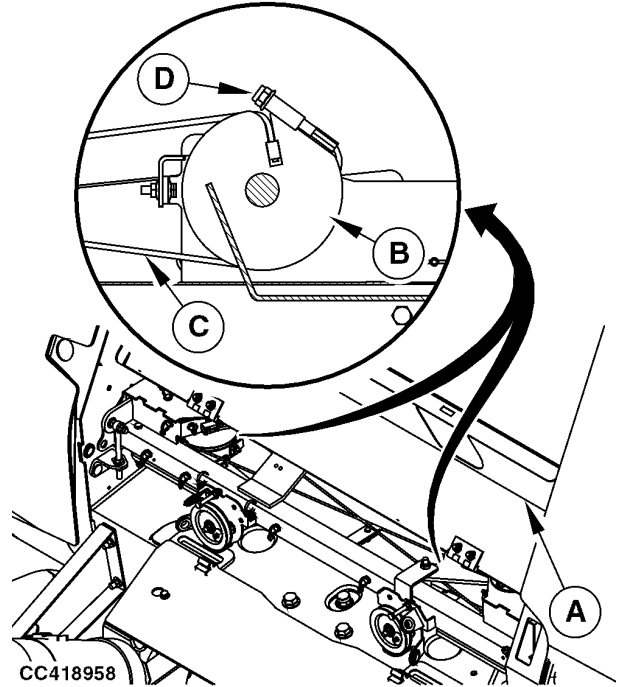
사양

좌측 결속끈 암에서 우측
결속끈 암—간격..... 10~14mm
(25/64~35/64in)

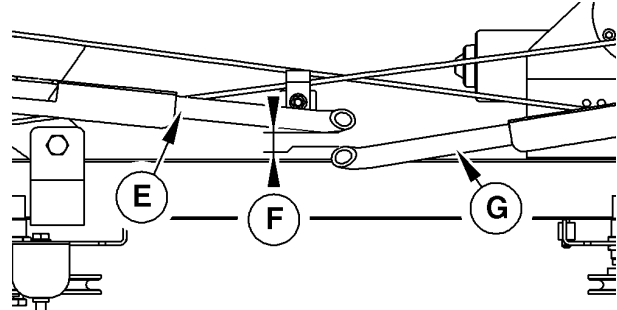
- 정상인 경우 5단계로 이동합니다.
 - 정상이 아닌 경우, 다음 단계로 이동합니다.
3. 거리(F)가 사양 미만일 경우 다음 절차를 진행합니다.
 - a. 우측 너트(D)를 풉니다.
 - b. 좌측 너트(D)를 조여 거리(F)를 조정합니다.
 - c. 우측 너트(D)를 조입니다.
 - 거리(F)가 사양을 초과할 경우 다음 절차를 진행합니다.
 - a. 좌측 너트(D)를 풉니다.
 - b. 우측 너트(D)를 조여 거리(F)를 조정합니다.
 - c. 좌측 너트(D)를 조입니다.
 4. 간격(F)이 사양에 부합하는지 점검합니다.
 - 정상인 경우 다음 단계로 이동합니다.
 - 정상이 아닌 경우 2단계로 이동합니다.

A—결속끈 묶음 커버
B—롤리
C—케이블
D—너트

E—우측 암
F—거리
G—좌측 암



CC418958



CC330703

CC418958 —UN—14DEC20

CC330703 —UN—22SEP17

다음 페이지에 계속

GA87848,0001077 -44-23DEC20-1/3

5. 결속끈 암(F)을 완전히 확장합니다.
6. 간격(E)이 사양에 부합하는지 점검합니다:

사양

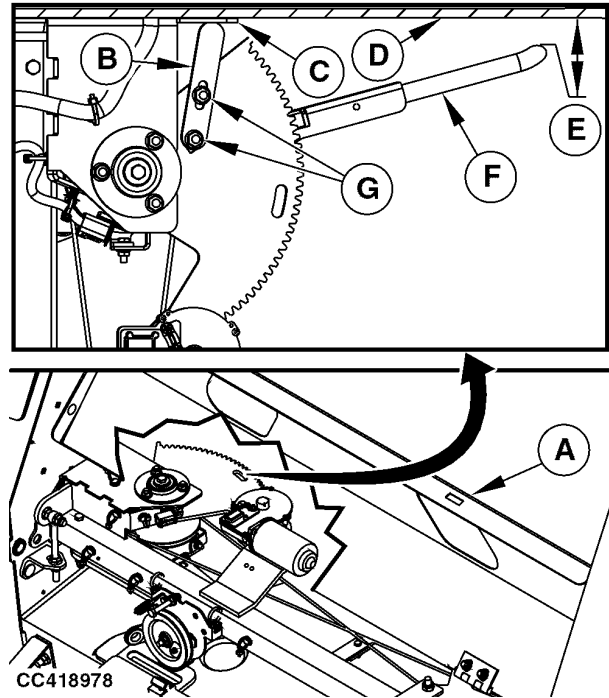
결속끈 암에서 베일 챔버 프레임—간격..... 25~35mm
(1~1-3/8in)

- 정상이면, 10단계로 이동합니다.
- 정상이 아니면, 다음 단계로 이동합니다.

7. 너트(G)를 풉니다.
8. 결속끈 암을 확장 또는 수축시켜 지정된 간격(E)을 확보합니다.
9. 스톱(B)이 브래킷(C)에 닿을 때까지 움직입니다.
10. 너트(G)를 조입니다.
11. 결속끈 모터를 교정합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 결속끈 묶음 액추에이터 MB421 교정을 참조합니다.

A—결속끈 묶음 커버
B—스톱
C—결속끈 묶음 브래킷
D—베일 챔버 프레임

E—거리
F—결속끈 암
G—너트



CC418978

CC418978 —UN—16DEC20

GA87848,0001077 -44-23DEC20-2/3

12. 암(B)이 접촉하지 않고 상부 스타터 롤(3번)(C)과 최대한 가까운지 확인합니다.

사양

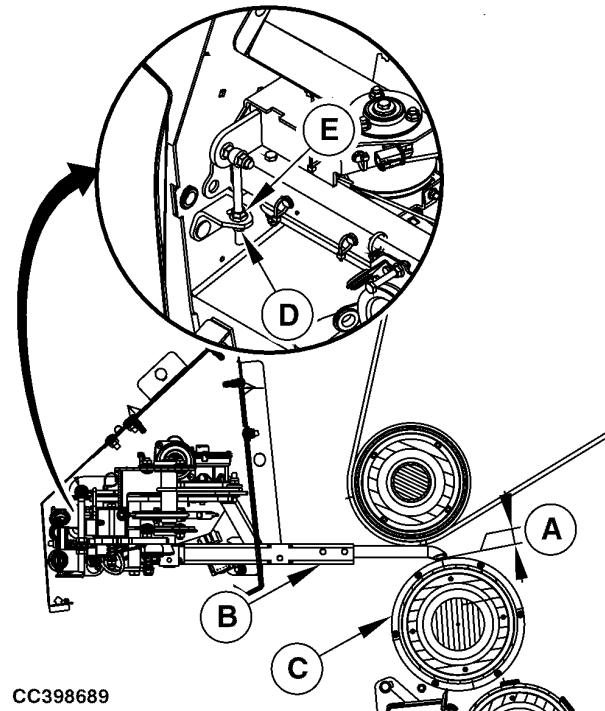
결속끈 암-상부 스타터 롤(3번)—간격..... 접촉하지 않고 최대한 가까움

13. 간격(A)이 사양에 부합하지 않는 경우, 결속끈 묶음 시스템의 양쪽에서 다음과 같이 진행합니다.

- 간격을 늘리려면:
 - a. 나사(E)를 풉니다.
 - b. 나사(D)를 조입니다.
 - c. 나사(E)를 조입니다.
- 간격을 줄이려면:
 - a. 나사(D)를 풉니다.
 - b. 나사(E)를 조입니다.
 - c. 나사(D)를 조입니다.

A—거리
B—결속끈 암
C—상부 스타터 롤(3번)

D—너트
E—너트



CC398689

CC398689 —UN—16JAN20

GA87848,0001077 -44-23DEC20-3/3

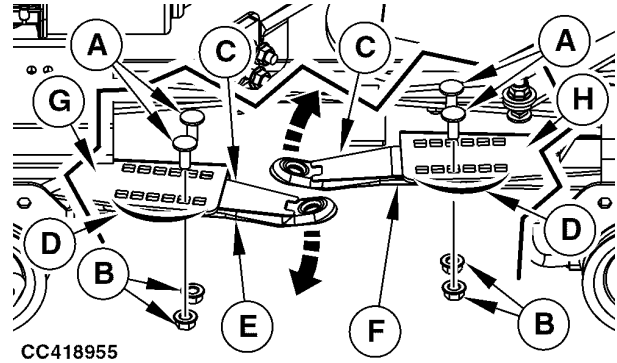
결속끈 암 위치 조정(조절 가능한 암)

1. 게이트를 열고 고정합니다.
2. 트랙터의 주차 브레이크 체결하고/하거나 변속기를 PARK 위치에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리합니다.
3. 결속끈 묶음 커버를 엽니다.
4. 너트(B)를 분리합니다.
5. 나사(A)를 분리합니다.
6. 스프링 플레이트(C) 및 결속끈 암 연장(E) 및 (F)의 구멍을 결속끈 암(G) 및 (H)의 원하는 구멍(D)과 정렬합니다.

참고: 그림에 표시된 공장 설정:

- 오른쪽 결속끈 암(G): 그림과 같이 암 끝에서 두 번째 구멍.
- 왼쪽 결속끈 암(H): 그림과 같이 암 끝에서 세 번째 구멍.

7. 나사(A) 및 너트(B)를 설치합니다.
8. 결속끈 암 연장(E)을 당기고 너트(B)를 조입니다.



CC418955

A—나사
B—너트
C—스프링 플레이트
D—구멍

E—결속끈 암 연장
F—결속끈 암 연장
G—오른쪽 결속끈 암
H—왼쪽 결속끈 암

9. 결속끈 암 연장(F)을 밀고 너트(B)를 조입니다.

GA87848,0001078 -44-23DEC20-1/4

10. 모니터로 결속끈 암을 완전히 연장합니다.
11. 간격(A)이 사양에 부합하는지 점검합니다.

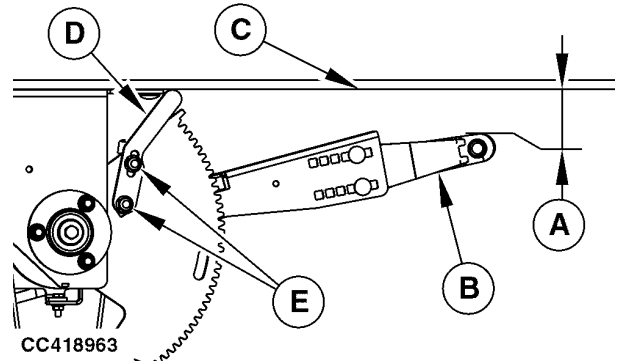
사양

오른쪽 결속끈 암-베일 챔버 프레임—간격..... 25~35mm
(1~1-3/8in)

- 정상이면, 15단계로 이동합니다.
- 정상이 아니면, 다음 단계로 이동합니다.

12. 다음과 같이 거리(A)를 조정합니다.

- a. 너트(E)를 풉니다.
- b. 결속끈 암(B)을 연장 또는 수축시켜 지정된 간격(A)을 확보합니다.
- c. 베일러 챔버 프레임(C)과 접촉하여 정지(D)를 이동합니다.
- d. 너트(E)를 조입니다.



CC418963

A—거리
B—결속끈 암
C—베일 챔버 프레임

D—스톱
E—너트

다음 페이지에 계속

GA87848,0001078 -44-23DEC20-2/4

13. 간격을 측정합니다(B).

참고: 거리(B)는 거리(A)에 따라 다릅니다.

14. 거리(B)가 거리(A)의 0~15mm 이내인지 확인합니다.

거리(A) 기준 거리(B)의 예	
간격(A)	거리(B)
25mm	10~25mm
30mm	15~30mm
35mm	20~35mm

- 정상이면, 18단계로 이동합니다.
- 정상이 아니면, 다음 단계로 이동합니다.

15. 다음과 같이 거리(B)를 조정합니다.

- 거리(B)가 사양 미만일 경우 다음 절차를 진행합니다.

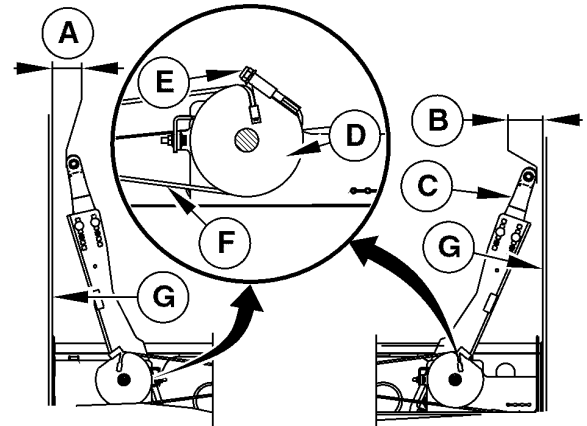
1. 우측에서 너트(E)를 풉니다.
2. 왼쪽에서 너트(E)를 조여 거리(B)를 조정합니다.
3. 오른쪽에서 너트(E)를 조입니다.

- 거리(B)가 사양을 초과할 경우 다음 절차를 진행합니다.

1. 왼쪽에서 너트(E)를 풉니다.
2. 우측 너트(E)를 조여 거리(B)를 조정합니다.
3. 왼쪽에서 너트(E)를 조입니다.

16. 묶음 주기 동안 결속끈 암이 겹치지 않는지 확인합니다.

참고: 특히 주기의 마지막에 확인해야 합니다.



CC418964

A—거리
B—거리
C—결속끈 암
D—폴리

E—너트
F—케이블
G—베일 챔버 프레임

- 정상이면, 다음 단계로 이동합니다.
- 정상이 아니면, 거리(B)를 늘립니다. 15단계로 이동합니다.

17. 결속끈 모터를 교정합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 결속끈 묶음 액추에이터 MB421 교정을 참조합니다.

다음 페이지에 계속

GA87848,0001078 -44-23DEC20-3/4

CC418964 —UN—14DEC20

18. 암(B)이 접촉하지 않고 상부 스타터 롤(3번)(C)과 최대한 가까운지 확인합니다.

사양

결속끈 암-상부 스타터 롤

(3번)—간격..... 접촉하지 않고 최대한 가까움

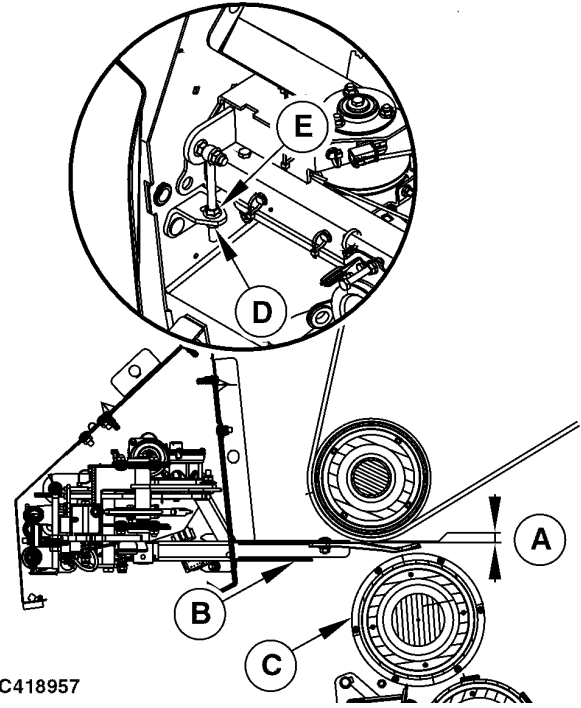
19. 간격(A)이 사양에 부합하지 않는 경우, 결속끈 묶음 시스템의 양쪽에서 다음과 같이 진행합니다.

- 거리(A)를 늘리려면:
 - a. 나사(E)를 풉니다.
 - b. 나사(D)를 조입니다.
 - c. 나사(E)를 조입니다.
- 거리(A)를 줄이려면:
 - a. 나사(D)를 풉니다.
 - b. 나사(E)를 조입니다.
 - c. 나사(D)를 조입니다.

20. 결속끈 바인딩 커버(A)를 닫습니다.

A—거리
B—결속끈 암
C—상부 스타터 롤(3번)

D—너트
E—너트



CC418957

CC418957 —UN—14DEC20

GA87848,0001078 -44-23DEC20-4/4

결속끈 묶음 액추에이터 위치 조정

1. 결속끈 묶음 커버(A)를 엽니다.
2. 나사(E)가 지정된 토크로 조여져 있는지 점검합니다.

사양

결속끈-묶음-스프로킷-나사—토크.....2~4 Nm
(1.5~3lb-ft)

필요할 경우 나사(E)를 지정된 토크로 조입니다.

3. 나사(C)를 풉니다.
4. 결속끈 액추에이터(F)를 밀어 스프로킷 톱니(B)가 랙 톱니 하단(D)에 닿게 합니다.
5. 나사(C)를 지정된 값으로 조입니다.

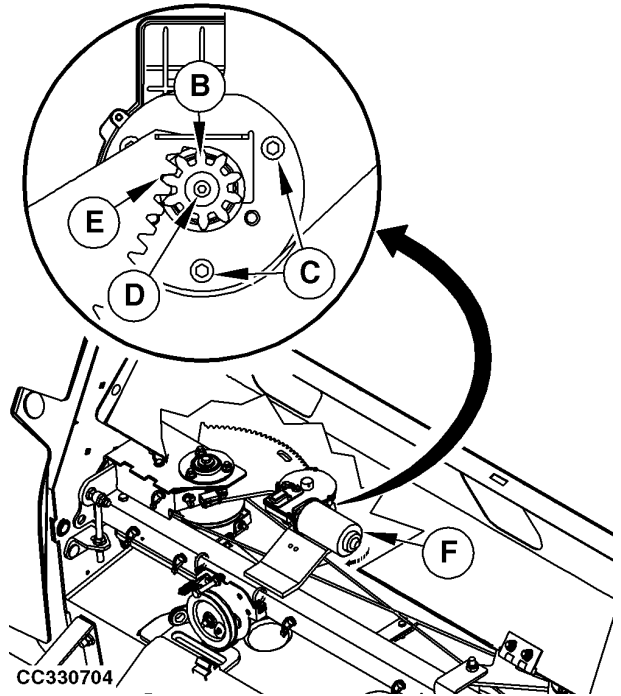
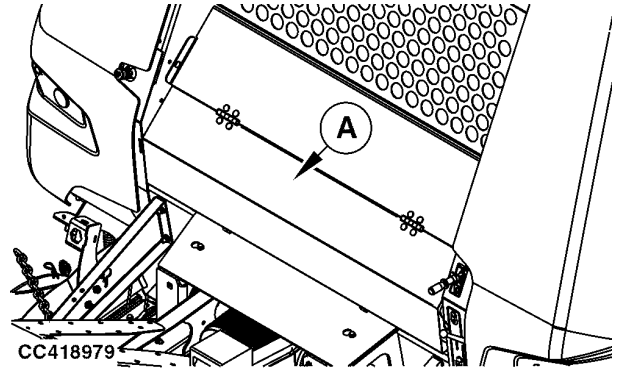
사양

결속끈 묶음 액추에이터
나사—토크.....8~10 Nm
(6~7.5lb-ft)

6. 결속끈 묶음 커버(A)를 닫습니다.

A—결속끈 묶음 커버
B—스프로킷 톱니
C—나사

D—나사
E—랙 톱니 하단
F—결속끈 모터



CC418979 —UN—18DEC20

CC330704 —UN—28SEP17

GA87848,000107A -44-18JAN21-1/1

결속끈 묶음 장력 플레이트 클램프 조정

1. 결속끈 묶음 커버(A)를 엽니다.
2. 거리(C)가 사양에 부합하는지 점검합니다.

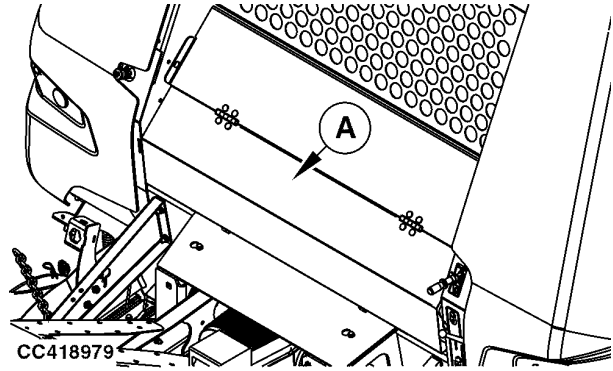
사양

결속끈 묶음 클램프—간격..... 23~25mm
(29/32—1-1/16in)

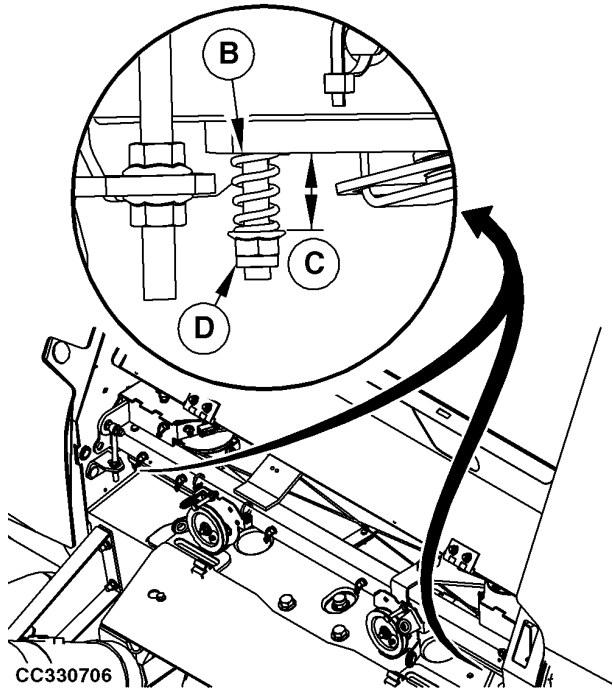
3. • 간격(C)이 지정된 값 미만일 경우, 너트(D)를 풀니다.
• 거리(C)가 지정된 값을 초과할 경우, 너트(D)를 조입니다.
4. 결속끈 묶음 커버(A)를 닫습니다.

A—결속끈 묶음 커버
B—스프링

C—거리
D—너트



CC418979 —UN—18DEC20



CC330706 —UN—28SEP17

GA87848,000107B -44-18JAN21-1/1

결속끈 묶음 장력 플레이트 조정

1. 결속끈 묶음 커버(A)를 엽니다.
2. 거리(C)가 사양에 부합하는지 점검합니다.

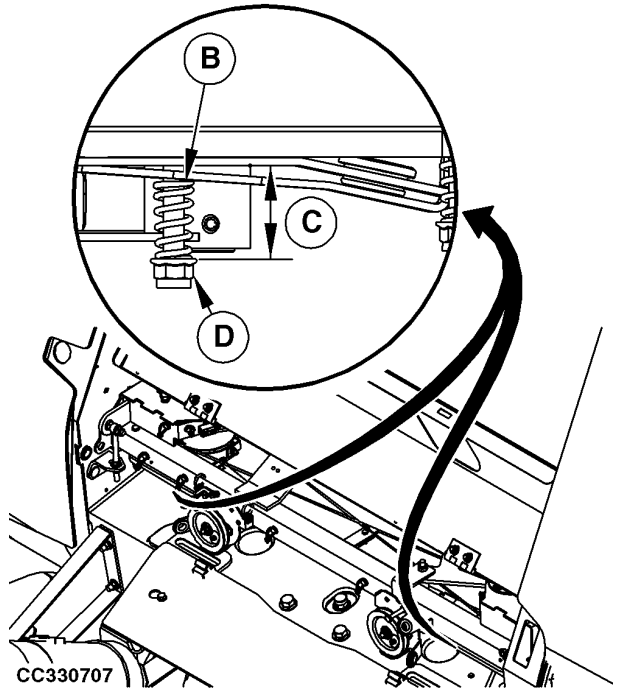
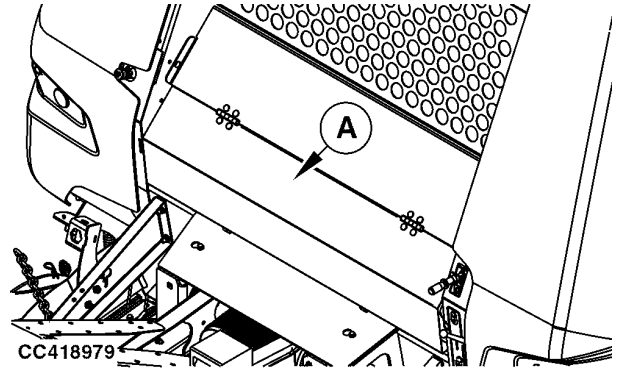
사양

결속끈 장력 플레이트—
간격..... 31~33mm
(1-1/4—1-5/16in)

3. • 간격(C)이 지정된 값 미만일 경우, 너트(D)를 풀니다.
• 거리(C)가 지정된 값을 초과할 경우, 너트(D)를 조입니다.
4. 결속끈 묶음 커버(A)를 닫습니다.

A—결속끈 묶음 커버
B—스프링

C—거리
D—너트



CC418979 —UN—18DEC20

CC330707 —UN—28SEP17

GA87848,000107C -44-18JAN21-1/1

결속끈 묶음 폴리 스크레이퍼 조정

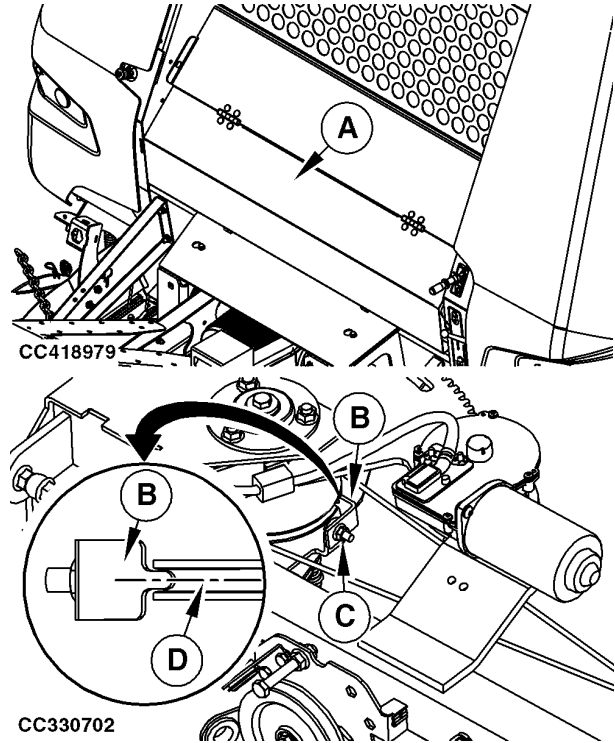
1. 결속끈 묶음 커버(A)를 엽니다.
2. 폴리 스크레이퍼(B)가 폴리 홈(D) 중간에 있는지 점검합니다. 진행하지 않을 경우.
3. 너트(C)를 풉니다.
4. 폴리 스크레이퍼를 폴리 그루브(D) 중간으로 이동합니다.

중요: 스크레이퍼 핑거(B)가 폴리 그루브(D)에 닿지 않아야 합니다.

5. 너트(C)를 조입니다.
6. 결속끈 묶음 커버(A)를 닫습니다.

A—결속끈 묶음 커버
B—폴리 스크레이퍼

C—너트
D—폴리 홈



CC418979 —UN—18DEC20

CC330702 —UN—22SEP17

GA87848,000107D -44-18JAN21-1/1

결속끈 바인딩 나이프 교체

1. 결속끈 묶음 커버(A)를 엽니다.
2. 결속끈 묶음 암을 수축시킵니다.

⚠ 주의: 결속끈 묶음 나이프를 다룰 때는 장갑을 착용하여 신체적 부상을 방지합니다.

3. 너트(C)를 풉니다.
4. 나이프(E)를 교체합니다.

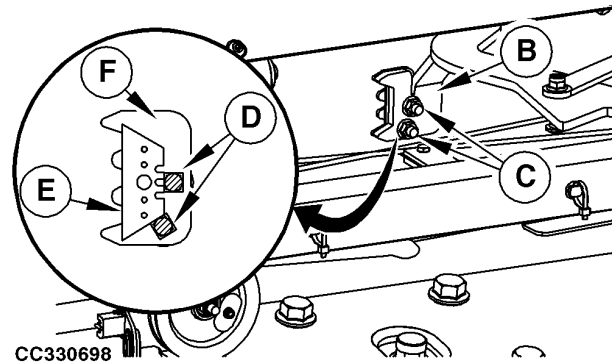
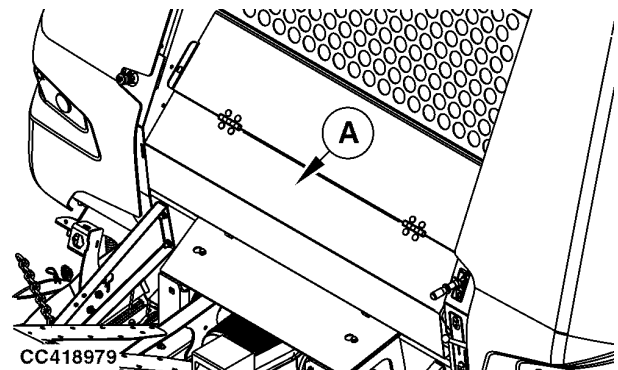
중요: 나사(D)는 브래킷(B) 및(F)에 정확하게 맞아야 합니다.

나이프(E)는 나사(D)와 접촉해야 합니다.

5. 너트(C)를 조입니다.
6. 결속끈 묶음 커버(B)를 닫습니다.

A—결속끈 묶음 커버
B—브래킷
C—너트

D—나사
E—나이프
F—브래킷



TS268 —UN—23AUG88

CC418979 —UN—18DEC20

CC330698 —UN—22SEP17

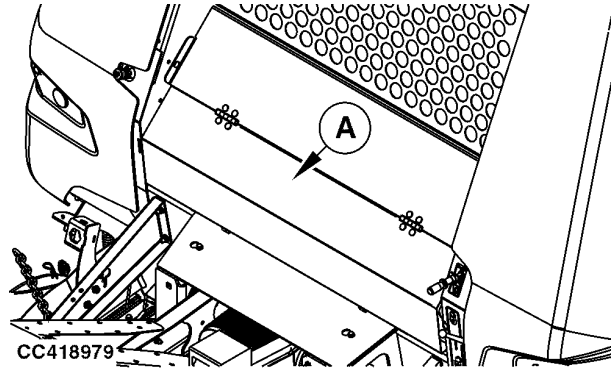
GA87848.000107E -44-18JAN21-1/1

결속끈 절단 길이 조정

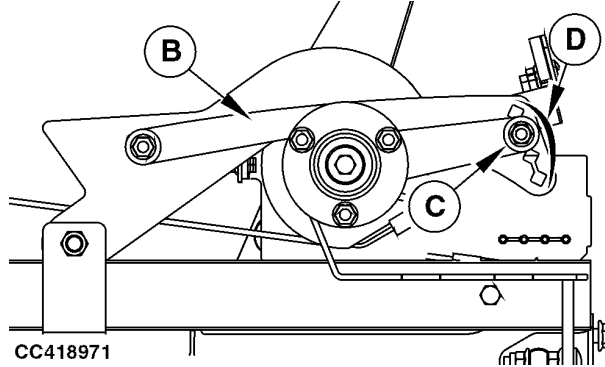
1. 결속끈 묶음 커버(A)를 엽니다.
2. 그림과 같이 나사(B)가 나이프 로드(B)의 두 번째 구멍(D)에 있는지 확인합니다.
 - 정상이면, 결속끈 절단 길이가 정상입니다.
 - 정상이 아니면, 다음 단계로 이동합니다.
3. 나사(C)를 분리합니다.
4. 그림과 같이 나이프 로드(B)를 이동합니다.
5. 나사(C)를 조입니다.
6. 결속끈 묶음 커버(A)를 닫습니다.

A—결속끈 묶음 커버
B—나이프 로드

C—나사(출고 시 설정)
D—구멍



CC418979 —UN—18DEC20



CC418971 —UN—17DEC20

GA87848,000107F -44-18JAN21-1/1

네트 바인딩 장치 점검

필드에서 작동시 네트 절단이나 네트 바인딩 문제가 발생할 경우 다음 절차를 진행합니다.

점검 절차에는 다음과 같은 테스트들이 포함됩니다.

- 테스트 1 - 나이프 및 카운터나이프 위치 점검
- 테스트 2 - 스윙 바 작동 점검
- 테스트 3 - 네트 피드 롤 압력 점검

- 테스트 4 - 9번 롤 위치 점검
- 테스트 5 - 구동 벨트 장력 점검
- 테스트 6 - 네트 피드 롤 브레이크 점검
- 테스트 7- 하부 네트 가이드 위치 점검

참고: 모든 테스트 결과가 정상인 경우, 네트 바인딩 장치가 정상적인 필드 작동에 최적화되었습니다.

NB02380,00004F2 -44-04OCT17-1/1

나이프 및 카운터나이프 위치 점검(테스트 1)

참고: 필드에서 작동하는 동안 심각한 네트 절단 문제가 발생할 경우 카운터나이프 위치(나이프에 따라)를 반드시 점검합니다.

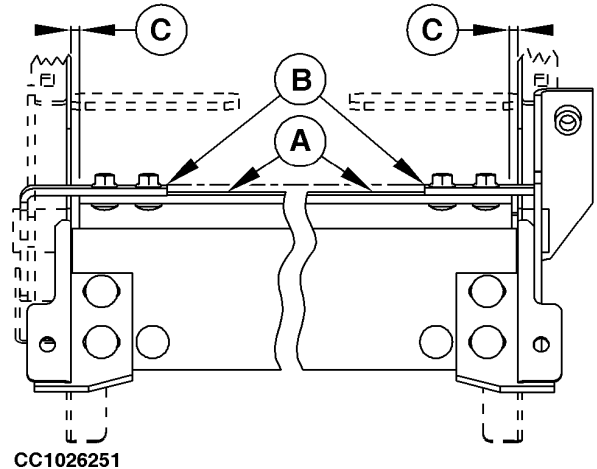
1. 네트 액추에이터를 수축한 상태로 유지합니다.
2. 두 개의 카운터나이프 지지대(B)가 정렬되어 있는지 점검합니다.
3. 카운터나이프(A)를 중앙으로 이동해 양쪽 수평 지지대의 지정된 간격(C)을 확보합니다.

사양

카운터나이프에서 수평
지지대—간격..... $5 \pm 2\text{mm}$
($3/16 \pm 5/64\text{in}$)

A—카운터나이프
B—카운터나이프 지지대

C—간격



CC1026251 —UN—27OCT04

다음 페이지에 계속

NB02380,00004F9 -44-21SEP17-1/3

4. 카운터나이프(A)가 네트 나이프(D)와 전체 폭에 걸쳐 맞닿아 있는지 점검합니다.

중요: 그림과 같이 나이프의 날카로운 면의 중간 부분이 맞닿아야 합니다.

간격(E)은 비접촉 구역에서 다음 사양을 초과하면 안 됩니다.

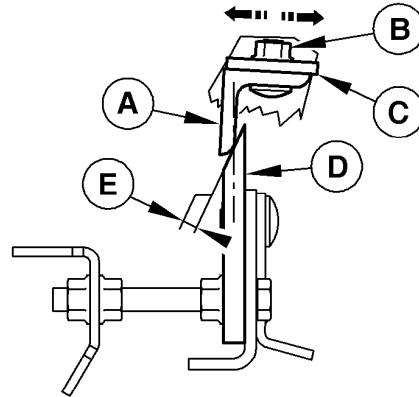
사양

카운터나이프에서 나이프-간격.....최대 0.5mm
(최대 1/64in)

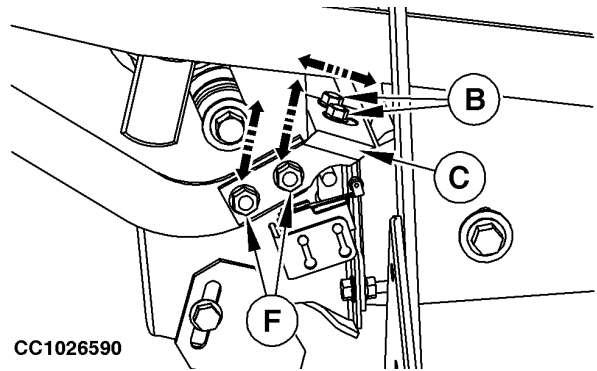
필요할 경우 간격(E)을 다음에 따라 조정합니다.

- 너트 (B)와 (F)를 풀니다.
- 카운터나이프(A) 및 카운터나이프 지지대(C)를 이동하여 지정된 간격(E)을 확보합니다.
- 너트 (B) 및 (F)를 조입니다.

A-카운터나이프 D-나이프
B-너트 E-간격
C-카운터나이프 지지대 F-너트



CC1026591



CC1026590

NB02380,00004F9 -44-21SEP17-2/3

CC1026591 —UN—27OCT04

CC1026590 —UN—27OCT04

5. 카운터나이프(A)가 나이프(B)와 전체 폭에 걸쳐 완전히 접촉되지 않을 경우 다음에 따라 간격(E) 조정을 완료합니다.

- 잠금 너트(C)를 풀니다.
- 너트(D)를 조이고 나이프(B)를 구부려 지정된 간격(E)을 확보합니다.

사양

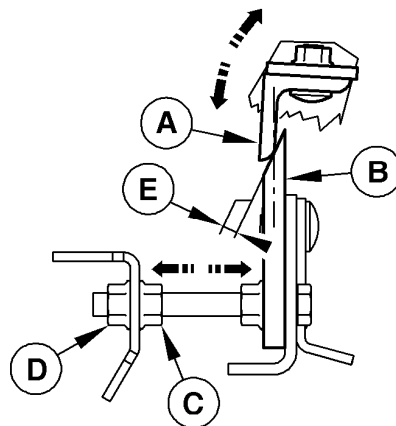
카운터나이프에서 나이프-간격.....최대 0.5mm
(최대 1/64in)

- 조정 후 잠금 너트(C)를 조입니다.

6. 네트 액추에이터 확장 및 수축 간격(E)을 점검하고 필요할 경우 절차를 반복합니다.

테스트 2를 진행합니다.

A-카운터나이프 D-너트
B-나이프 E-간격
C-잠금 너트

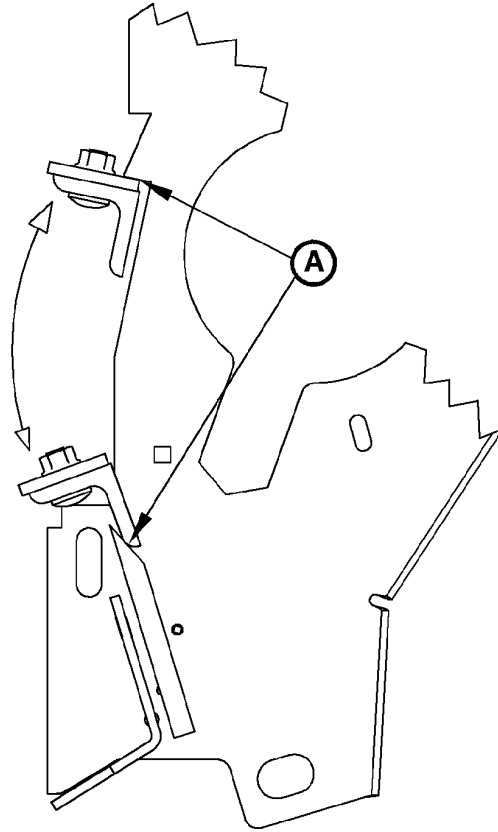


CC1026592

NB02380,00004F9 -44-21SEP17-3/3

CC1026592 —UN—27OCT04

스윙 바 작동 점검(테스트 2)



CC1019126

A—스톱

중요: 이 테스트를 실시하기 전에 테스트 1이 "OK"(정상)이어야 합니다. 이 섹션에서 설명하는 관련 테스트를 진행합니다.

다음과 같이 진행합니다.

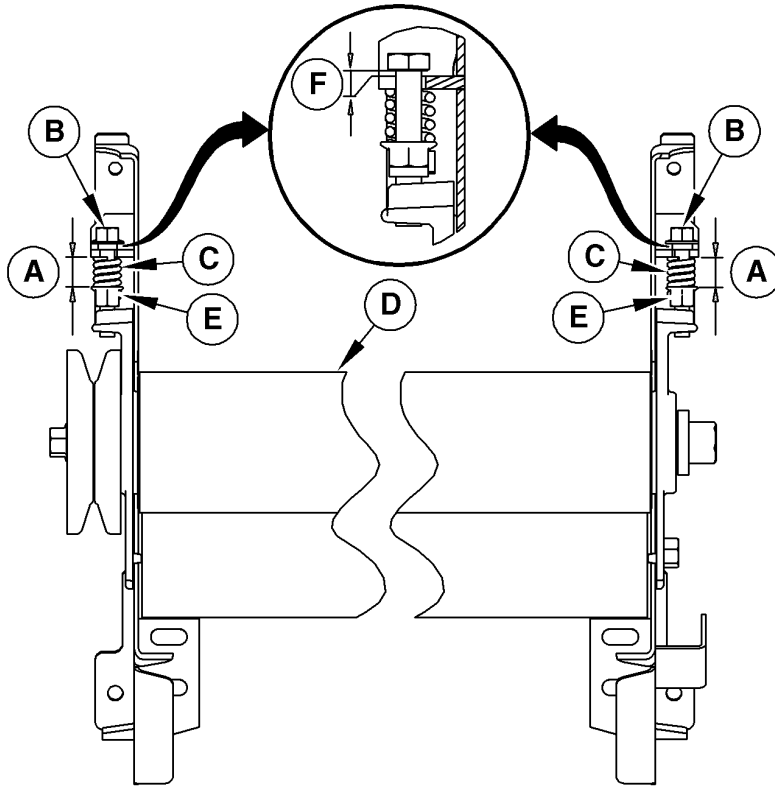
액추에이터가 분리된 상태에서 스윙 바 작동이 두 개의 스톱(A) 사이의 수평 지지대에 접촉하지 않고 작동하는지 점검합니다.

테스트 3을 진행합니다.

NB02380.00004F3 -44-20SEP17-1/1

CC1019126 —UN—09FEB01

네트 피드 롤 압력 점검(테스트 3)



CC329305

CC329305—UN—23OCT17

A—길이
B—나사

C—스프링
D—고무 롤

E—스프링 조정 너트

F—간격

중요: 이 테스트를 실시하기 전에 테스트 1 및 2가 "OK"(정상)이어야 합니다. 이 섹션에서 설명하는 관련 테스트를 진행합니다.

다음과 같이 진행합니다.

1. 베일러 준비 섹션의 네트 롤 적재를 참조하여 네트 피드 롤 브레이크를 해제합니다.
2. 간격(F)을 사양에 맞게 나사(B)를 풀거나 조입니다.

사양

나사에서 앵글—간격.....2mm
(3/32 인치)

3. 스프링 조정 너트(E)를 풀거나 조여서 스프링(C)의 길이(A)가 사양에 부합하도록 네트 피드 롤 압력을 조정합니다.

사양

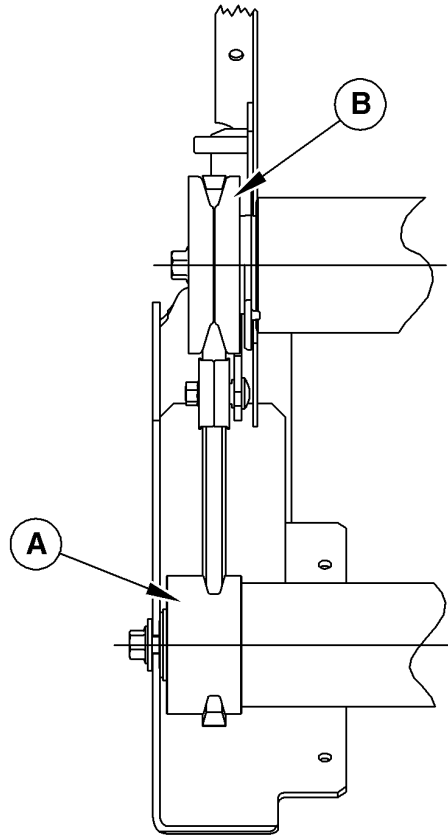
스프링—길이.....20.5 ± 0.5mm
(0.8 ± 0.02in)

중요: 고무 롤 및 도금 롤이 손으로 돌려 양방향으로 자유롭게 회전하는지 확인합니다.

4. 피드 롤 사이의 이물질 또는 네트를 제거합니다.
- 테스트 4를 진행합니다.**

NB02380,00004F5 -44-23OCT17-1/1

9번 롤 위치 점검(테스트 4)



CC333381

A—9번 롤

B—고무 롤 풀리

중요: 이 테스트를 실시하기 전에 테스트 1~3이 "OK"(정상)이어야 합니다. 이 섹션에서 설명하는 관련 테스트를 진행합니다.

중요: 개별 구동 벨트를 교체한 후 9번 롤(A)의 위치를 점검합니다.

다음과 같이 진행합니다.

9번 롤(A)의 축 방향 간극이 0.5~1.5mm(1/64~1/16in)이며 고무 롤(B)과 9번 롤 풀리가 $\pm 5\text{mm}$ (2in) 이내에서 정렬되어 있는지 점검합니다.

필요할 경우 9번 롤(A)의 양측에 와셔를 추가하거나 제거합니다.

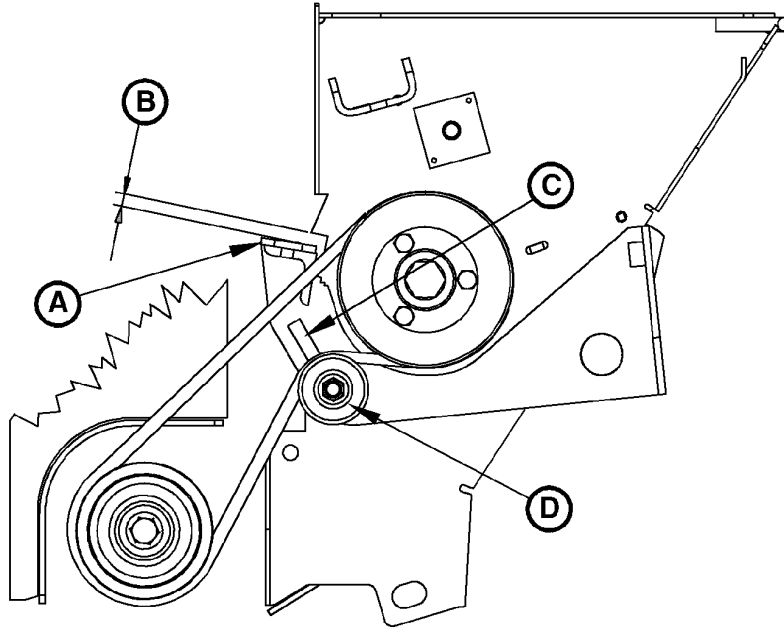
네트 피드 롤 구동 벨트를 재설치합니다. 이 섹션의 네트 피드 롤 구동 벨트 분리 및 설치를 참조합니다.

테스트 5를 진행합니다.

NB02380,00004F8 -44-28SEP17-1/1

CC333381—JUN—28SEP17

구동 벨트 장력 점검(테스트 5)



CC1019129

CC1019129 —UN—09FEB01

A—카운터 나이프 지지대

B—거리

C—직사각형 구멍

D—아이들러 폴리

중요: 이 테스트를 실시하기 전에 테스트 1~4가 "OK"(정상)이어야 합니다. 이 섹션에서 설명하는 관련 테스트를 진행합니다.

중요: 개별 구동 벨트를 교체한 후 새 벨트가 올바른 네트 바인딩 구동 타이밍을 제공할 수 있는 길이인지 점검하는 것이 중요합니다.

다음과 같이 진행합니다.

1. 액추에이터를 완전히 확장합니다.
2. 카운터나이프 지지대(A)와 내부 측면 절단부 사이의 간격(B)이 10mm(3/8in)가 되도록 직사각형 구멍(C)에서 아이들러 폴리(D)를 조정합니다.

3. 전속으로 15초 동안 벨트 드라이브를 구동합니다.
4. 액추에이터를 여러 번 완전히 확장 및 수축시킵니다.
5. 액추에이터를 완전히 확장합니다.
6. 간격(B)을 $3.5 \pm 1.5\text{mm}$ (2/16 $\pm$ 1/16in)로 재조정합니다.

중요: 액추에이터가 확장 위치에 있으면 작업자가 네트 피드 롤을 돌릴 수 없어야 합니다.

테스트 6을 진행합니다.

TL81334,0000FCF -44-07JUL21-1/1

네트 피드 롤 브레이크 점검(테스트 6)

중요: 이 테스트를 실시하기 전에 테스트 1~5가 "OK"(정상)이어야 합니다. 이 섹션에서 설명하는 관련 테스트를 진행합니다.

중요: 그물 이송 롤 브레이크 조정은 그물 롤이 고무 롤 및/또는 아연 도금 롤 근처로 상승할 때 수행되어야 합니다.

다음과 같이 진행합니다.

1. 네트 액추에이터를 완전히 수축합니다.
2. 밴드 스톱(A)을 조정합니다.

a. 나사(B)를 풉니다.

참고: 브레이크를 체결하면 적어도 하나의 구멍이 브레이크 밴드(D)에 접촉해야 합니다.

b. 구멍(C)의 가장자리를 브레이크 밴드(D)와 정렬합니다.

c. 나사(B)를 조입니다.

3. 간격(E)이 사양에 부합하는지 점검합니다.

사양

나사에서 브래킷—간격..... 3~5mm
(1/8~3/16in)

필요한 경우, 타이밍 나사(F)를 조정합니다.

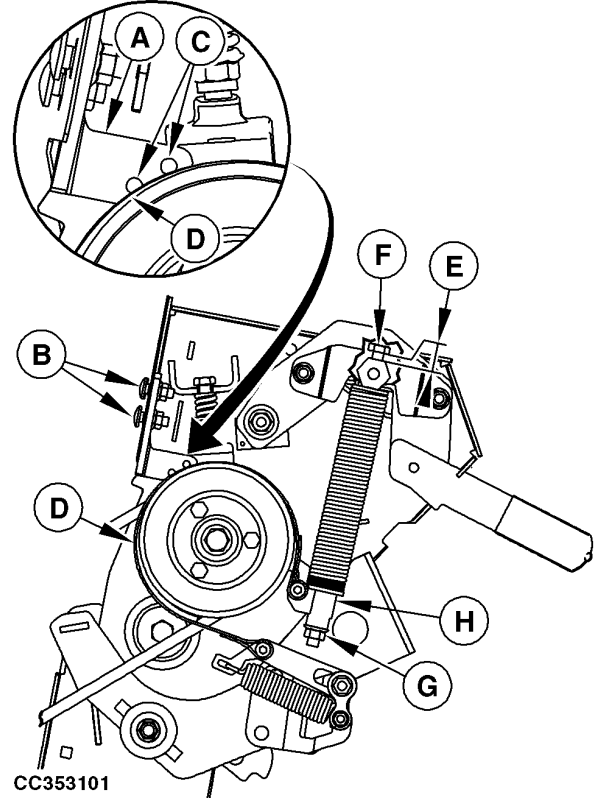
중요: 너트(G)를 풀기 전에 타이밍 나사(F)를 조정하지 마십시오. 브레이크가 손상될 수 있습니다.

a. 텐션 튜브(H)를 잡고 너트(G)를 풉니다.

b. 간격(E)이 사양에 부합할 때까지 타이밍 나사(F)를 돌립니다.

c. 텐션 튜브(H)를 잡고 너트(G)를 조입니다.

4. 렌치를 사용하여 풀리를 시계 방향으로 돌립니다. 타이밍 나사(F)의 헤드와 텐션 튜브(H)의 헤드와 닿지 않아야 합니다.



A—밴드 스톱
B—나사
C—구멍
D—밴드

E—거리
F—타이밍 나사
G—너트
H—텐션 튜브

다음 페이지에 계속

GA87848,00010F7 -44-27JAN21-1/2

CC353101—UN—17MAY18

5. 네트 바인딩 재료가 적절하게 공급되는지 점검합니다.

- 브레이크 타이밍이 정확할 경우, 사진 1과 같이 네트 재료(A)가 스틸 롤에 가지런하게 배치됩니다.
- 브레이크 타이밍이 너무 늦을 경우, 카운터 나이프 (B) 위에 네트 뭉침이 발생할 수 있습니다. 재료가 전방 시트와 고무 롤 사이에 끼어서 사진 2와 같은 피드 문제가 발생할 수 있습니다. 타이밍 볼트를 사양에 맞게 조정하고, 2단계로 이동합니다.
- 브레이크 타이밍이 너무 빠를 경우, 네트의 말림 현상이 생겨 사진 3과 같은 피드 문제가 발생할 수 있습니다. 타이밍 볼트를 사양에 맞게 조정하고, 2단계로 이동합니다.

A—그물 묶음 재료

B—카운터 나이프



사진 1: 타이밍이 정확함

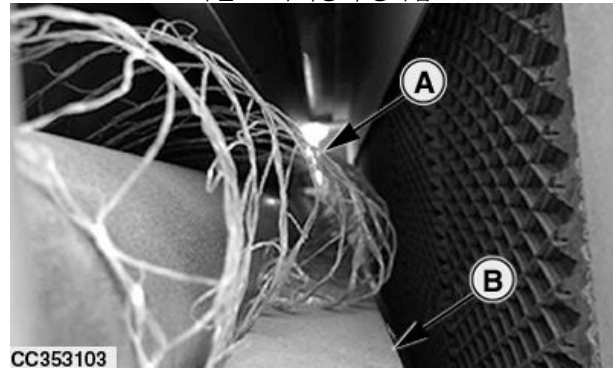


사진 2: 타이밍이 늦음

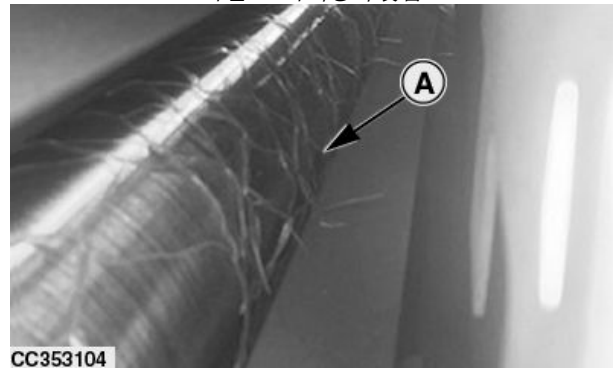


사진 3: 타이밍이 빠름

GA87848,00010F7 -44-27JAN21-2/2

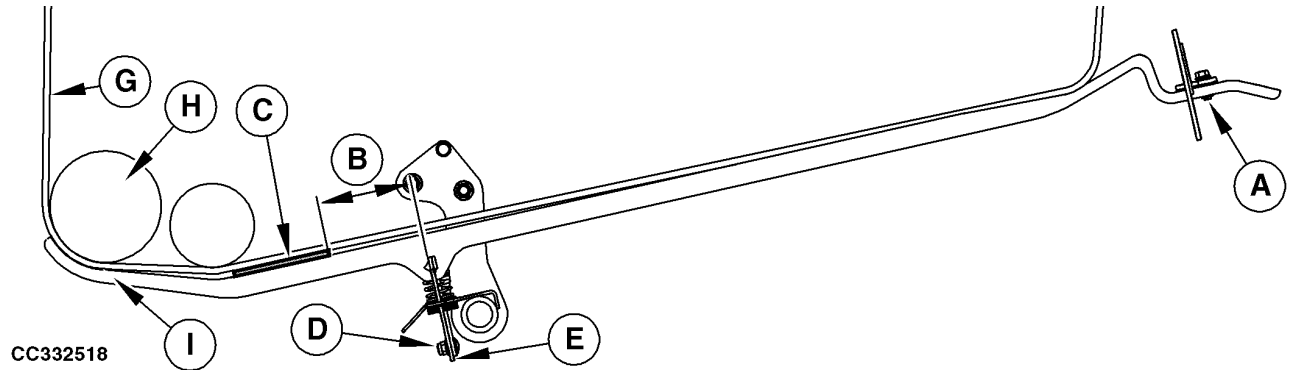
CC353102 —UN—15MAY18

CC353103 —UN—15MAY18

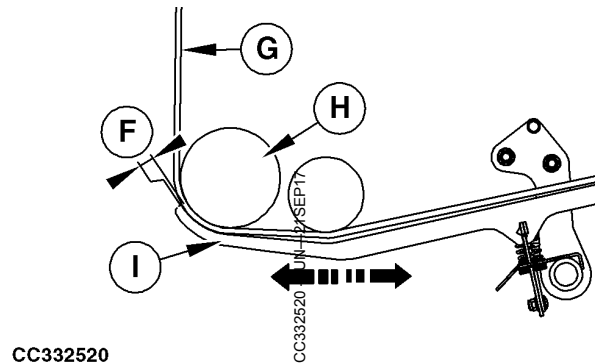
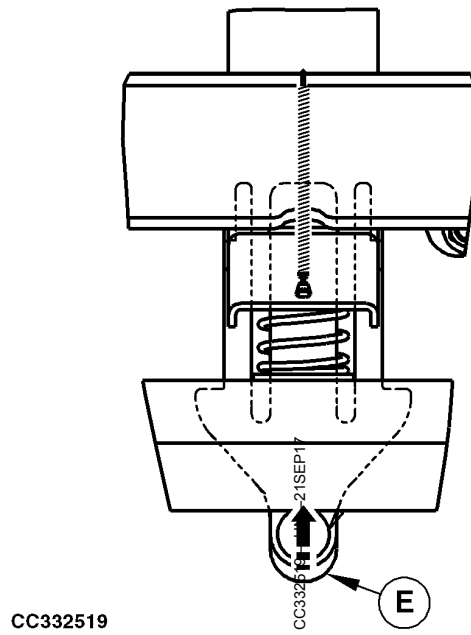
CC353104 —UN—15MAY18

하부 넷 가이드 위치 점검(테스트 7)

넷 가이드 위치를 조정하려면 다음 절차를 진행합니다.



CC332518 —UN—21SEP17



- | | |
|---|----------|
| A—너트 | F—간격 |
| B—간격 | G—벨트 |
| C—금속 시트 1200 X 150 X 1.5mm(3ft 11-1/4in X 5-7/8in X 1/16in) | H—10mm 롤 |
| D—너트 | I—러너 |
| E—러너 전방 고정 잠금장치 | |

다음 페이지에 계속

NB02380,00004F7 -44-30OCT17-1/2

중요: 네트 가이드는 일반 필드 조건 위치에 설정되어 있어야 합니다. 베일러 작동—일반 용도 섹션의 필드 조건에 따른 네트 가이드 설정을 참조합니다.

1. 모든 가이드의 너트 (A) 및 (D)를 풉니다.
2. 금속 시트(C)를 베일러의 너비 전체에 걸쳐 러너(I)와 벨트(G) 사이에 놓아 지정된 간격(B)을 유지합니다.

사양

금속 시트 위치—간격..... 83mm
(3-1/4in)

3. 러너 전방 고정장치(E)를 위로 밀어 지지대에 닿도록 합니다.
4. 나사(E)를 조입니다.
5. 기타 모든 가이드에 대해 3 및 4 단계를 반복합니다.

6. 금속 시트(C)를 분리합니다.
7. 러너(I)의 위치를 조정하여 러너와 벨트 사이의 지정된 간격(F)을 확보합니다.

사양

전방 러너 끝단부에서 벨트—간격..... 2mm
(5/64in)

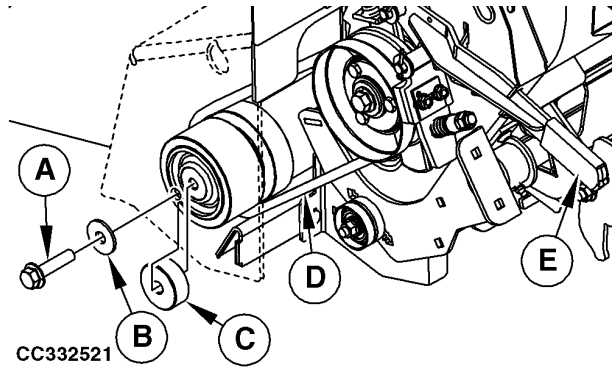
8. 나사(A)를 조입니다.
9. 기타 모든 가이드에 대해 7 및 8 단계를 반복합니다.
10. 러너의 모든 후방 끝단부가 위아래로 자유롭게 움직일 수 있는지 점검합니다.

NB02380,00004F7 -44-30OCT17-2/2

네트 피드 롤 구동 벨트 분리 및 설치

다음에 따라 네트 피드 롤 구동 벨트를 분리합니다.

1. 모니터를 이용하여 네트 액추에이터를 완전히 수축합니다.
2. 네트 시스템 커버를 엽니다.
3. 게이트를 살짝 열어 베일러 벨트의 압력을 해제합니다.
4. 게이트 9번 롤 고정 나사(A) 및 와셔(B)를 분리합니다.
5. 스페이서 링(C)을 분리합니다.
6. 브레이크 레버(E)를 해제합니다.
7. 구동 벨트(D)를 분리합니다.
8. 구동 벨트의 설치 순서는 분리 절차의 역순입니다.
9. 게이트를 닫고 벨트 트래킹을 점검합니다. 이 섹션에서 벨트 트래킹 조정을 참조합니다.



A—나사
B—와셔
C—스페이서 링

D—벨트
E—브레이크 레버

CC332521 —UN—25SEP17

GA87848,0000C59 -44-05JUN19-1/1

네트 나이프 분리 및 설치

⚠ 주의: 네트 나이프를 다룰 때는 장갑을 착용하여 상해를 방지합니다.

1. 재설치를 위해 나이프의 칼날 위치를 기록합니다.
2. 네트 바인딩 커버를 엽니다.
3. 네트 액추에이터를 완전히 확장하고 액추에이터 플러그를 분리합니다.
4. 나이프(B)의 고정 나사(A)를 분리하고 브래킷에서 나이프(B)를 분리합니다.
5. 분리하기 전과 동일한 위치의 브래킷에 나이프(B)를 설치합니다.
6. 설치하고 나사를 지정된 토크로 조입니다.

사양

네트 나이프 고정 나사—
토크.....55Nm
(40lb·ft)

7. 액추에이터 플러그를 재연결하고 액추에이터를 수축시킵니다. 네트 바인딩 커버를 닫습니다.

CC1019211

A—고정 나사

B—나이프

중요: 네트 나이프를 설치한 후에는 이 섹션의 나이프 및 카운터나이프 위치 점검(테스트 1)을 참조하여 네트 바인딩 장치 점검 절차 “테스트 1”을 항상 실시합니다.

NB02380,00004FC -44-09OCT17-1/1

CC1019211—JUN—13FEB01

피드 롤러 주변에 말린 네트 제거

⚠ 주의: 움직이는 롤이 엉켜 상해를 입지 않도록 하십시오. 정비하기 전 PTO를 해제하고 트랙터를 끕니다.

네트 랩이 고무 롤에 말렸을 경우:

네트 바인딩 커버를 엽니다.

피드 롤 브레이크를 해제합니다.

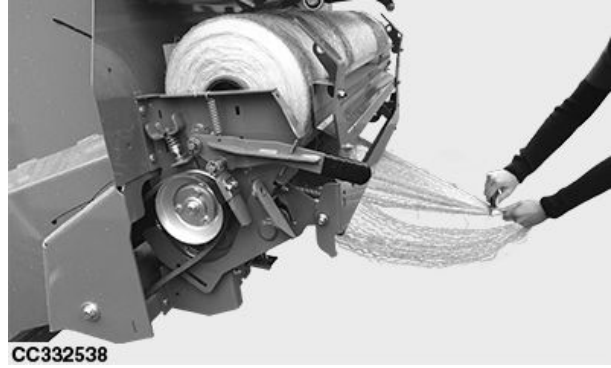
중요: 고무 롤에서 네트를 절단하지 마십시오. 고무 롤 표면에서 절단하면 롤 주위에서 더 빈번하게 말림 현상이 일어나고 롤을 교체해야 할 수도 있습니다.

공급 롤에서 네트를 잡아 당깁니다. 네트를 절단합니다.

네트의 나풀거리는 끝단을 모아주고 랩 롤의 맨 위에 놓습니다.

모든 끈, 스테이플 등 포장재를 모두 분리하고 폐기합니다.

피드 롤을 닦고 끈적한 물질이 묻어 있는지 점검합니다. 필요한 경우 롤을 비누와 물로 씻어야 합니다. 솔벤트(용제)를 사용하여 고무 피드 롤을 청소하지 마십시오. 끼우기 전에 충분히 건조시켜야 하며 그렇지 않을 경우 다시 말림 현상이 발생할 수 있습니다.



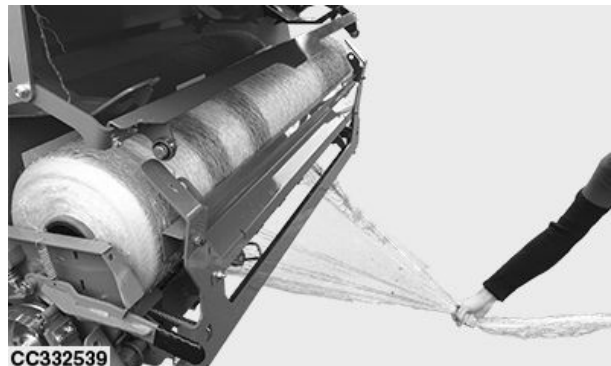
CC332538

CC332538 —UN—03OCT17



CC332533

CC332533 —UN—03OCT17



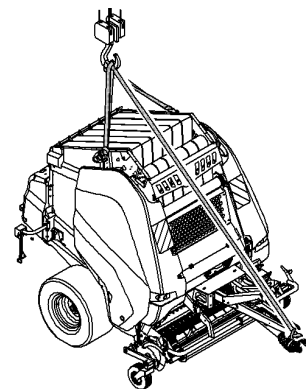
CC332539

CC332539 —UN—03OCT17

NB02380,000050B -44-05OCT17-1/1

원형 베일러 현수점

원형 베일러를 트랙터에 장착하지 않은 채 원형 베일러를 이동해야 한다면, 표시된 현수점을 사용합니다.



CC332522

CC332522 —UN—25SEP17

NB02380,00004FD -44-25SEP17-1/1

휠 분리 및 설치

1. 트랙터의 주차 브레이크 체결 그리고/또는 변속기를 PARK에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리합니다.
2. 휠 너트를 살짝 풉니다.
3. 그림과 같이 액슬 아래에 잭(A)을 놓습니다.
4. 잭(A)으로 휠을 지면에서 들어 올립니다.
5. 스탠드를 설치해서 베일러를 고정하십시오.
6. 휠 너트 및 휠을 분리하십시오.
7. 휠을 설치하고 너트를 손으로 완전히 끼우십시오.
8. 스탠드를 분리하고 베일러를 하강시킨 다음 잭 (A)를 분리하십시오.
9. 휠 너트를 다음 사양에 맞게 대각선으로 조이십시오:

사양

휠 너트—토크.....270Nm
(200lb.-ft.)

10. 타이어 공기압을 점검하십시오. 타이어 공기압 (베일러 준비 섹션) 참조.



A—잭

중요: 휠을 분리했거나 설치했을 경우 항상 시운전 기간 섹션에서 지정한 주기에 따라 휠 너트 토크를 점검합니다.

GA87848,000044C -44-09OCT17-1/1

CC1035369 —UN—11OCT11

게이지 휠 수리

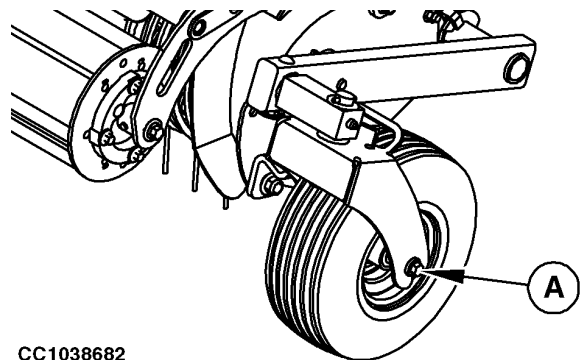
표준 게이지 휠 수리 또는 캐스터 게이지 휠 수리를 위해 게이지 휠 고정 나사 (A)를 푸는 경우에는 고정 나사 (A)를 교체하십시오. John Deere 대리점에 문의해서 적절한 나사 (A)를 구하십시오.

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



캐스터 게이지 휠 표시

OUCC006,00019BA -44-14NOV12-1/1

CC1038682 —UN—14NOV12

베일러 애플리케이션 정비

경고 화면

모니터는 시스템의 특정 반응이나 오류 상태를 알리는 주의 및 경고 메시지를 지원합니다. 경고 화면이 시스템 작동 문제를 감시합니다.

경고:

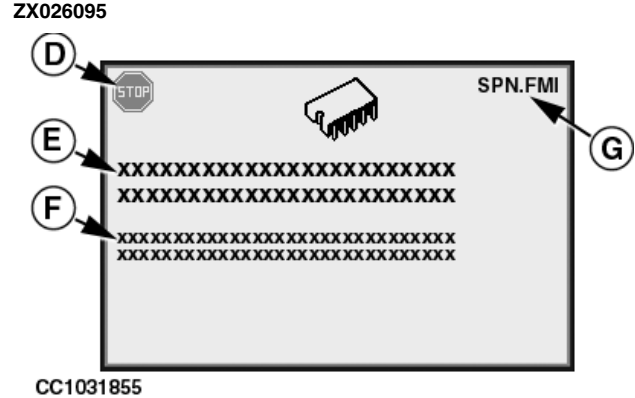
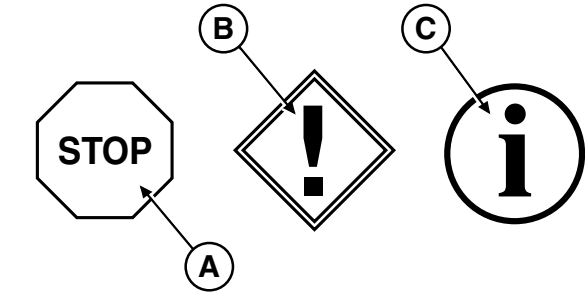
경고(WARNING)는 화면 전체를 관장하고 작업자의 고도의 집중을 요구하는 시스템 상의 중요 오작동을 알리는데 사용됩니다. 화면이 다음과 같이 디자인되었습니다:

1. 아이콘 (D)와 관련 신호는 경고의 중요성을 규정합니다:

- 기호 (A)는 장비가 즉각적인 조치가 필요하거나 장비의 손상을 일으킬 수 있는 심각한 오작동을 감지했음을 나타냅니다. 엔진이나 시스템을 즉시 멈추십시오.
- 아이콘 (B)는 장비가 조치를 요하는 문제를 감지했음을 표시합니다. 장비를 정비하거나 수리하지 않으면 손상이나 중요한 성능의 저하가 생길 수 있습니다.
- 아이콘 (C)는 장비가 시스템 상이나 구성품의 결함을 발견했음을 나타냅니다. 장비가 손상되지 않은 채 작동할 수 있으나 어떠한 기능의 성능이 저하될 수 있습니다.

2. 키워드 스트링(E)은 경고의 원인과 중요성을 결정하고 오작동 범위를 신속히 규명하는데 도움이 됩니다.

3. 우측 상단 코너의 고장 진단 코드(G)는 SPN.FMI(의심 매개변수 번호, 결함 모드 식별자)로 구성됩니다. 이 코드가 유효 경고에 대한 세부 사항을 식별하는데 도움이 되는 독립적인 코드 언어입니다. 특수 작동 문제나 권장 수정 조치를 얻으려면 이 섹션의 고장 진단 코드 목록을 참조하십시오.



A—엔진/시스템 정지 아이콘
B—정비 정보 아이콘
C—정보 아이콘
D—경고 아이콘

E—키워드 스트링
F—문자 스트링
G—고장 진단 코드 (DTC)

OUCC006,000158A -44-15OCT09-1/2

ZX026095 —UN—19JUN01

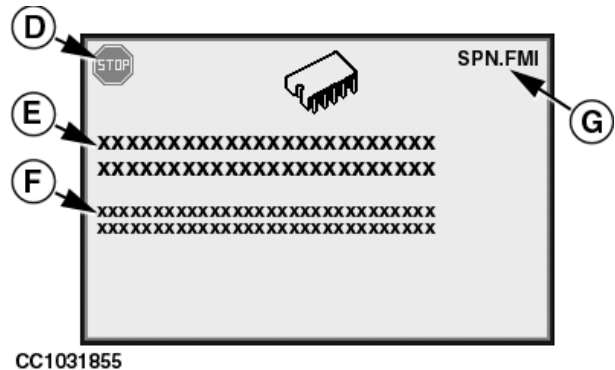
CC1031855 —UN—02OCT09

4. 문자 스트링(F)은 경고 원인 및 추후의 수정 조치에 대한 더 자세한 정보를 제공합니다.

5. 장비가 오작동이 수정된 것을 감지한 경우 경고 화면이 자동으로 사라질 것입니다.

D—경고 아이콘
E—키워드 스트링

F—문자 스트링
G—고장 진단 코드 (DTC)



OUCC006,000158A -44-15OCT09-2/2

CC1031855 —UN—02OCT09

최근의 문제

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

다음 페이지에 계속

TL81334,000064B -44-23MAY19-1/5

2. "베일러 진단" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,000064B -44-23MAY19-2/5

3. "다음 페이지" 또는 "이전 페이지" 소프트웨어를 선택하여 다른 페이지(2/X, 3/X 등)에 액세스합니다.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

TL81334,000064B -44-23MAY19-3/5

4. 최근의 문제 페이지에서는 새 DTC가 생성될 때마다 DTC의 이력이 업데이트됩니다. 최근의 문제 텍스트(B)에서는 그 문제를 간략하게 설명합니다.

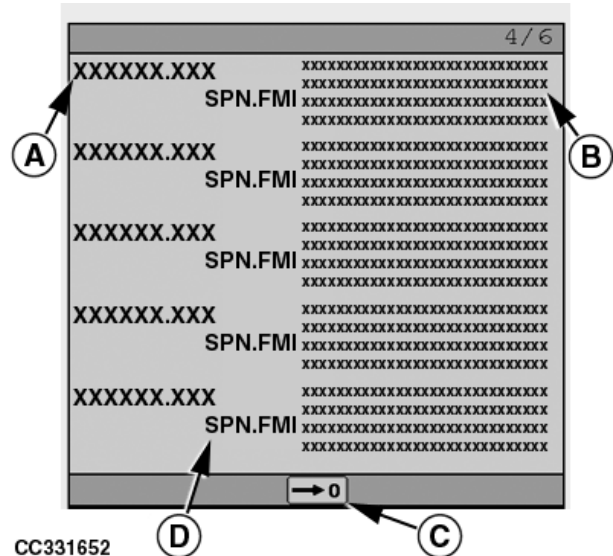
DTC(고장 진단 코드)를 15까지 저장할 수 있으며 이력이 순서대로 표시됩니다. DTC를 16개 저장해야 할 경우에는 가장 오래된 DTC가 삭제됩니다.

베일의 번호(A)는 DTC가 나타날 때의 타임 스탬프(소수점 앞의 번호)이며 이 베일에 대한 DTC의 순서(소수점 뒤의 번호)입니다.

참고: 예: 베일의 번호(A)가 어느 한 DTC에 3520.002 인 경우, 주어진 DTC는 3520번째 베일에서 나타나며 이 베일에 대해 두 번째 DTC라는 것을 의미합니다.

DTC (D)는 문제를 정의합니다. 이는 SPN.FMI(의심 매개변수 번호, 오류 모드 식별자)(D)로 이루어져 있습니다. 이 섹션의 고장 진단 코드 목록 참조.

5. 가장 마지막 DTC 페이지에서 "최근 문제 목록 삭제" 버튼 (C)를 선택하여 최근 문제 목록을 삭제합니다.



CC331652

A—베일 번호
B—최근 문제 텍스트

C—최근 문제 목록 삭제 버튼
D—고장 진단 코드(DTC)

TL81334,000064B -44-23MAY19-4/5

6. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지로 되돌아가려면 "메인 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000064B -44-23MAY19-5/5

트랙터의 배터리 전압 테스트

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

TL81334,000064C -44-23MAY19-1/5

2. "베일러 진단" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,000064C -44-23MAY19-2/5

3. 다음 페이지 또는 이전 페이지 소프트웨어를 선택하여 5/6페이지에 액세스합니다.

CC277967 —UN—22SEP16



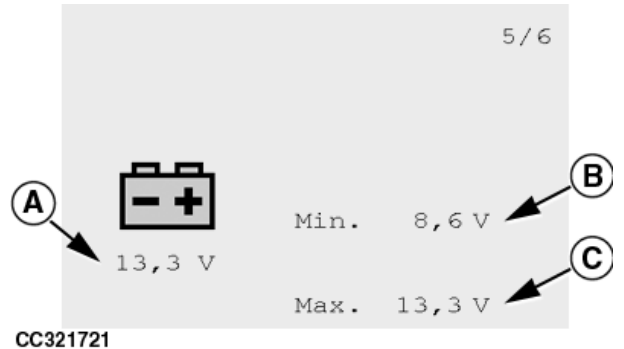
CC277967

TL81334,000064C -44-23MAY19-3/5

4. 5/6페이지에서 값(A, B 및 C)은 트랙터의 배터리 전압을 나타냅니다. 배터리 전압의 최소값 (B) 및 최고값 (C)은 모니터를 끌 때마다 다시 초기화됩니다.

A—현재의 배터리 전압
B—최저 배터리 전압

C—최고 배터리 전압



CC321721

CC321721 —44—30AUG17

TL81334,000064C -44-23MAY19-4/5

5. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지로 되돌아가려면 "메인 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000064C -44-23MAY19-5/5

진단 고장 코드 목록

의심 매개변수 번호 및 오류 모드 식별자(SPN.FMI)는 아래 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	비고
RBC 168.16	배터리 전압 너무 높음(15.8볼트 초과).	트랙터의 배터리와 교류 발전기를 점검하십시오. 이 섹션의 트랙터의 배터리 전압 테스트 참조.
RBC 168.18	배터리 전압 너무 낮음(11.2볼트 미만).	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 트랙터의 배터리와 교류 발전기를 점검하십시오. 이 섹션의 트랙터의 배터리 전압 테스트 참조.
RBC 186.15	PTO는 시간 내에 해제되지 않습니다.	PTO는 모니터에서 요청할 때 작동자가 해제하지 않습니다. 묶음 사이클이 종료되면 모니터의 경고음이 10번 울릴 때까지 PTO를 해제합니다.
RBC 1563.12	제어 장치 ID 오류.	이 제어 장치를 이 장비에 설치할 수 없습니다. 적절한 제어 장치를 설치했는지 점검하십시오. 하니스가 제어 장치에 적절히 연결되었는지 점검하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 3509.03	센서 공급 전압 너무 높음.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 3509.04	센서 공급 전압 너무 낮음.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 3755.16	배일러 드라이브 롤 속도가 정상 속도보다 빠름.	너무 빠른 드라이브 롤 속도로 인해 바인딩 진행 중지됨. 배일러가 적절한 PTO 속도로 작동하도록 조치를 취합니다.
RBC 3755.18	배일러 드라이브 롤 속도가 정상 속도보다 느림.	너무 느린 드라이브 롤 속도로 인해 바인딩 진행 중지됨. 배일러가 적절한 PTO 속도로 작동하도록 조치를 취합니다. 전송 장치의 조정 상태를 점검합니다. 정비 섹션의 배일러 회전 속도 센서 SB365 조정을 참조합니다. 배일러 회전 속도 센서가 고장인 경우, 이 섹션의 배일러 회전 속도 센서 조정을 참조하여 센서가 작동할 수 있도록 하십시오.
RBC 3761.03	낙하 폴로어 솔레노이드 밸브 개방 부하 또는 배터리측 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 낙하 폴로어 솔레노이드 밸브를 점검합니다.
RBC 3761.04	낙하 폴로어 솔레노이드 밸브 접지측 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 낙하 폴로어 솔레노이드 밸브를 점검합니다.
RBC 3762.03	프리커터 나이프 세트 1용 솔레노이드 밸브 개방 부하 또는 배터리측 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 프리커터 나이프 세트 1용 솔레노이드 밸브를 점검하십시오.
RBC 3762.04	프리커터 나이프 세트 1용 솔레노이드 밸브 접지측 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 프리커터 나이프 세트 1용 솔레노이드 밸브를 점검하십시오.
RBC 3763.03	픽업 리프트 솔레노이드 밸브 개방 부하 또는 배터리측 단락됨.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 픽업 리프트 솔레노이드 밸브를 점검합니다.
RBC 3763.04	픽업 리프트 솔레노이드 밸브가 접지 단락됨.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 픽업 리프트 솔레노이드 밸브를 점검합니다.
RBC 3764.07	그물 액추에이터 움직이지 않음. 그물 액추에이터 고장 또는 걸림.	그물 액추에이터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 3764.11	네트 액추에이터 파손됨.	그물 액추에이터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 3764.14	그물 액추에이터 멈춤.	그물 묶음 장치를 점검합니다. 그물 액추에이터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 3766.07	결속끈 액추에이터 움직이지 않음. 결속끈 액추에이터 오류 또는 걸림.	결속끈 액추에이터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 3766.12	결속끈 액추에이터가 손상됨.	결속끈 액추에이터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.

SPN.FMI	설명	비고
RBC 3766.14	결속끈 액추에이터가 멈춤.	결속끈 묶음 장치를 점검합니다. 결속끈 액추에이터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 3774.11	게이트가 조금 열려 있음. 게이트 위치를 알 수 없습니다.	게이트 상태를 점검합니다. 정비 섹션의 게이트 래치 센서 SB3310 및 SB3311 조정을 참조합니다. 와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 3778.14	프리커터 나이프 세트 1 이전 상태에서 예상치 못한 이동.	프리커터 나이프가 원하는 위치에 있는지 점검하십시오. 프리커터 나이프 세트 1용 센서를 점검합니다.
RBC 3779.05	예상치 못한 크기 초과 알람.	현재의 베일을 되도록 빨리 바운딩한 다음 배출합니다. 베일 크기 초과 스위치를 점검합니다. 이 섹션의 <u>센서 및 스위치 테스트</u> 를 참조합니다. 베일 직경 포텐시오미터 보정을 점검합니다. 이 섹션의 베일 직경 포텐시오미터 RB311 보정을 참조합니다.
RBC 3779.14	오버사이즈 베일.	현재의 베일을 되도록 빨리 바운딩한 다음 배출합니다. 베일 직경 포텐시오미터 보정을 점검합니다. 이 섹션의 베일 직경 포텐시오미터 RB311 보정을 참조합니다.
RBC 3781.07	네트 피딩 없음.	네트 롤을 교체합니다. 그물 통로를 점검하십시오. 베일러 준비 섹션의 그물 롤 적재를 참조하십시오. 와이어 및 커넥터를 점검합니다. 네트 피딩 전송 장치의 조정을 점검합니다. 정비 섹션의 <u>네트 절단 센서 SB414</u> 조정을 참조합니다.
RBC 3781.14	그물이 절단되지 않음.	액추에이터를 확장하고 수축시킨 후에 네트를 수동으로 절단합니다. 그물 묶음 카운트 나이프의 위치를 점검합니다. 정비 섹션의 <u>그물 나이프 및 카운터나이프 점검(테스트 1)</u> 을 참조하십시오.
RBC 3782.07	한 개 또는 두 개의 결속끈이 공급되지 않음. 한 개 또는 두 개의 결속끈 볼이 비어 있음. 베일 근처에서 결속끈이 누락되었습니다.	결속끈 볼을 교체합니다. 결속끈 경로를 점검합니다. 베일러 준비 섹션의 결속끈 상자 로드, 결속끈 상자에서 결속끈 암(튜브 암)으로 결속끈 끼우기 또는 결속끈 상자에서 결속끈 암(조절 가능한 암)으로 결속끈 끼우기를 참조하십시오. 결속끈 액추에이터를 교정합니다. 베일러 애플리케이션 서비스 섹션의 결속끈 묶음 액추에이터 MB421 교정을 참조합니다. 결속끈 폴리 센서의 조정 상태를 점검합니다. 서비스 섹션에서 결속끈 폴리 센서 SB421 및 SB422 조정을 확인합니다. 한 개 또는 두 개의 결속끈 폴리 센서에 결함이 있는 경우 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 결속끈 묶음 조정을 참조하여 해당 센서를 비활성화할 수 있습니다.
RBC 3782.11	예상치 않은 결속끈 이송.	결속끈 액추에이터가 완전히 원위치되어 있는지 점검하십시오.
RBC 3782.14	결속끈이 절단되지 않음.	결속끈이 실제로 절단되지 않은 경우 결속끈 액추에이터를 확장하고 수축시킨 후 결속끈을 수동으로 절단해야 합니다. 결속끈 예취날을 조정 또는 교체합니다. 정비 섹션의 <u>결속끈 절단 길이 조정 및 결속끈 묶음 나이프 교체</u> 를 참조하십시오. 결속끈이 정확하게 절단된 경우 결속끈 폴리를 조정합니다. 서비스 섹션에서 결속끈 폴리 센서 SB421 및 SB422 조정을 확인합니다.
RBC 517003.04	John Deere B-Wrap™ 센서 공급 접지 단락됨.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 517003.05	John Deere B-Wrap™ 센서 공급 개방 부하.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 517004.04	John Deere B-Wrap™ 센서가 접지 단락됨.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 517005.07	John Deere B-Wrap™ 센서가 바인딩 사이클 동안 금속 스트립을 감지하지 못함.	John Deere B-Wrap™ 바인딩 사이클 동안 금속 스트립이 감지되지 않음은 문제 해결 섹션의 <u>넷 바인딩 장치 문제</u> 를 참조합니다.
RBC 517006.14	John Deere B-Wrap™ 롤 소진 감지됨.	John Deere B-Wrap™ 롤을 교체합니다. 베일러 준비 섹션의 <u>그물 롤 적재</u> 를 참조하십시오.
RBC 521075.03	프리커터 나이프 세트 2용 솔레노이드 밸브 개방 부하 또는 배터리측 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 프리커터 나이프 세트 2용 솔레노이드 밸브를 점검하십시오.
RBC 521075.04	프리커터 나이프 세트 2용 솔레노이드 밸브 접지측 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 프리커터 나이프 세트 2용 솔레노이드 밸브를 점검하십시오.

다음 페이지에 계속

GA87848,000114A -44-21JUN21-2/4

베일러 애플리케이션 정비

SPN.FMI	설명	비고
RBC 521075.14	프리커터 나이프 세트 2 이전 상태에서 예상치 못한 이동.	프리커터 나이프가 원하는 위치에 있는지 점검하십시오. 프리커터 나이프 세트 2용 센서를 점검합니다.
RBC 521078.11	낙하 폴로어 아래로.	낙하 폴로어 위치를 점검합니다. 낙하 폴로어 센서 SB533을 점검합니다.
RBC 521078.14	낙하 폴로어 이전 상태에서 예상치 못한 이동.	낙하 폴로어가 원하는 위치에 있는지 점검합니다. 낙하 폴로어 센서를 점검합니다.
RBC 521079.03	프로포셔널 밀도 제어 솔레노이드 밸브 개방 부하 또는 배터리에 단락됨.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 밀도 비례 제어 솔레노이드 밸브를 점검합니다.
RBC 521079.04	밀도 비례 제어 솔레노이드 밸브가 접지 단락됨.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 밀도 비례 제어 솔레노이드 밸브를 점검합니다.
RBC 521083.03	우측 베일 유형 포텐시오미터가 고전압에 단락됨.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 521083.04	우측 베일 유형 포텐시오미터가 접지 단락됨.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 521083.13	우측 베일 유형 포텐시오미터가 보정되지 않음.	포텐시오미터 보정 상태를 점검합니다. 이 섹션의 베일형 포텐시오미터 RB321 및 RB322 보정 을 참조합니다. 와이어 및 커넥터를 점검합니다. 포텐시오미터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 521083.16	우측 베일 유형 포텐시오미터가 범위보다 높음.	포텐시오미터의 장착 상태를 점검합니다.
RBC 521083.18	우측 베일 유형 포텐시오미터가 범위보다 낮음.	포텐시오미터의 장착 상태를 점검합니다.
RBC 521084.03	좌측 베일 유형 포텐시오미터가 고전압에 단락됨.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 521084.04	좌측 베일 유형 포텐시오미터가 접지 단락됨.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 521084.13	좌측 베일 유형 포텐시오미터가 보정되지 않음.	포텐시오미터 보정 상태를 점검합니다. 이 섹션의 베일형 포텐시오미터 RB321 및 RB322 보정 을 참조합니다. 와이어 및 커넥터를 점검합니다. 포텐시오미터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 521084.16	좌측 베일 유형 포텐시오미터가 범위보다 높음.	포텐시오미터의 장착 상태를 점검합니다.
RBC 521084.18	좌측 베일 유형 포텐시오미터가 범위보다 낮음.	포텐시오미터의 장착 상태를 점검합니다.
RBC 521086.03	베일 크기 포텐시오미터가 고전압에 단락됨.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 521086.04	베일 크기 포텐시오미터가 접지 단락됨.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 521086.13	베일 직경 포텐시오미터가 조정되지 않음.	포텐시오미터 보정 상태를 점검합니다. 이 섹션의 베일 직경 포텐시오미터 RB311 보정 을 참조합니다. 와이어 및 커넥터를 점검합니다. 포텐시오미터를 점검합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.
RBC 521086.14	출력이 상승할 때 베일 챔버 안에 있음.	자동 바인딩 사이클이 현재 베일에 대해 작동하지 않음. 베일의 직경이 원하는 크기일 때 바인딩 사이클을 수동으로 시작합니다.
RBC 521086.16	베일 크기 포텐시오미터가 범위보다 높음.	포텐시오미터의 장착 상태를 점검합니다.
RBC 521086.18	베일 크기 포텐시오미터가 범위보다 낮음.	포텐시오미터의 장착 상태를 점검합니다.
RBC 521127.03	밀도 압력 센서 단락된 높음.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 베일의 밀도 설정이 80%로 제한됩니다.
RBC 521127.04	밀도 압력 센서 접지 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다. 베일의 밀도 설정이 80%로 제한됩니다.
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.

다음 페이지에 계속

GA87848,000114A -44-21JUN21-3/4

베일러 애플리케이션 정비

SPN.FMI	설명	비고
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.	추가 조치가 필요 없으며 오류가 수정됨.
RBC 522028.12	EEPROM 보정, 마지막 출력 저하 시 체크섬 오류.	추가 조치가 필요 없으며 오류가 수정됨.
RBC 522029.02	EEPROM 필드, 체크섬 오류.	추가 조치가 필요 없으며 오류가 수정됨.
RBC 522029.12	EEPROM 필드, 마지막 출력 저하 시 체크섬 오류.	추가 조치가 필요 없으며 오류가 수정됨.
RBC 522030.02	EEPROM 사용자, 체크섬 오류.	추가 조치가 필요 없으며 오류가 수정됨.
RBC 522030.12	EEPROM 사용자, 마지막 출력 저하 시 체크섬 오류.	추가 조치가 필요 없으며 오류가 수정됨.
RBC 522031.02	EEPROM 자동화, 체크섬 오류.	추가 조치가 필요 없으며 오류가 수정됨.
RBC 522031.12	EEPROM 자동화, 마지막 출력 저하 시 체크섬 오류.	추가 조치가 필요 없으며 오류가 수정됨.
RBC 522032.02	EEPROM 대리점, 체크섬 오류.	추가 조치가 필요 없으며 오류가 수정됨.
RBC 522032.12	EEPROM 대리점, 마지막 출력 저하 시 체크섬 오류.	추가 조치가 필요 없으며 오류가 수정됨.
RBC 522033.02	EEPROM 공장, 체크섬 오류.	추가 조치가 필요 없으며 오류가 수정됨.
RBC 522033.12	EEPROM 공장, 마지막 출력 저하 시 체크섬 오류.	추가 조치가 필요 없으며 오류가 수정됨.
RBC 523108.13	그물 또는 결속끈 묶음 장치와 관련된 제어 장치 출력 문제.	그물 또는 결속끈 작동 성능이 저하되었을 수 있습니다. 되도록 빠른 시일 내에 제어 장치를 교체하십시오. John Deere 대리점에 문의하십시오.
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.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 524093.03	결속끈 액추에이터 배터리측 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 524093.04	결속끈 액추에이터 접지 단락.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.
RBC 524093.05	결속끈 액추에이터 개방 부하.	와이어 및 커넥터를 점검합니다.

John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.

GA87848,000114A -44-21JUN21-4/4

전송 장치 및 스위치 테스트

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 "설정" 소프트웨어 키를 선택합니다.



CC277966

TL81334,0000FA5 -44-17JUN21-1/6

2. "베일러 진단" 소프트웨어 키를 선택합니다.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,0000FA5 -44-17JUN21-2/6

3. "입력 테스트" 소프트웨어 키를 선택합니다.

CC277969 —UN—22SEP16



CC277969

다음 페이지에 계속

TL81334,0000FA5 -44-17JUN21-3/6

4. 입력 테스트 기능은 전송 장치와 스위치를 테스트할 때 사용됩니다.

센서의 위치에 대해서는 서비스 섹션에 있는 베일러 전기 구성품 위치를 참조하십시오.

설명

- 기호(A)는 전송 장치 또는 스위치의 상태(비활성화됨 또는 활성화됨)를 나타냅니다.
- 카운터(B)는 전송 장치 또는 스위치가 사이클 중 그 목표를 감지했는가를 운전자에게 알려줍니다.
- 전송 장치 값(C)은 전송 장치 또는 포텐시옴터의 값을 나타냅니다. 단위는 볼트(V) 또는 분당 회전 수(rpm)로 표시됩니다.

테스트 절차

모든 센서와 목표가 깨끗한지를 점검하십시오. 센서와 목표 사이의 거리가 올바른지 점검하십시오. 센서 앞에 금속 한 조각을 놓아 센서를 활성화하십시오. 카운터(B)는 전송 장치가 활성화나 또는 비활성화될 때 마다 하나씩 증가합니다.

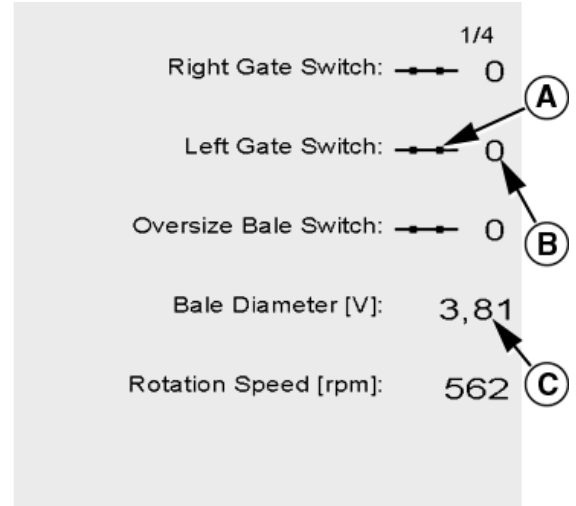
참고: 각 페이지를 전환한 후 카운터(B)는 리셋됩니다.

참고: 몇몇 센서의 뒷면에 위치한 다이오드는 센서가 활성화될 때 점등됩니다. 또한 John Deere B-Wrap™ 센서는 전원이 켜진 것을 나타내는 녹색 다이오드가 있습니다.

테스트가 정상이 아닌 경우:

- 커넥터의 핀이 작동하는지 점검하십시오.

John Deere B-wrap은 Tama Plastic Industry의 상표입니다.



CC337781

CC337781 —44—07DEC18

A—상태 기호
B—카운터

C—전송 장치 값

- John Deere B-Wrap™ 전송 장치를 제외하고, 장애가 발생한 전송 장치를 기계(그물 이송 센서 또는 베일러 회전 속도 센서)의 다른 이송 장치로 교체합니다.
- 선행한 두 테스트에 불합격하면 John Deere 대리점에 문의하십시오.

TL81334,0000FA5 -44-17JUN21-4/6

5. "다음 페이지" 또는 "이전 페이지" 소프트웨어를 선택하여 한 페이지에서 다른 페이지로 전환합니다.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

TL81334,0000FA5 -44-17JUN21-5/6

6. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 되돌아가려면 "기본 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA5 -44-17JUN21-6/6

전자유압식 구성품 테스트

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 "설정" 소프트웨어 키를 선택합니다.



CC277966

GA87848,00010E6 -44-28JAN21-1/9

2. "베일러 진단" 소프트웨어 키를 선택합니다.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

GA87848,00010E6 -44-28JAN21-2/9

3. "출력 테스트" 소프트웨어 키를 선택합니다.
4. 출력 테스트 기능은 전자 유압식 구성품을 테스트하는 데 사용합니다. 구성품을 활성화하려면 원하는 버튼을 선택하여 활성화합니다.

CC277970 —UN—22SEP16



CC277970

주의: 전자유압식 구성품을 테스트하는 중 장비의 부품이 이동할 것입니다. 테스트를 실시하기 전에 장비의 작동 구역에 사람 또는 이물질이 없는지 확인합니다.

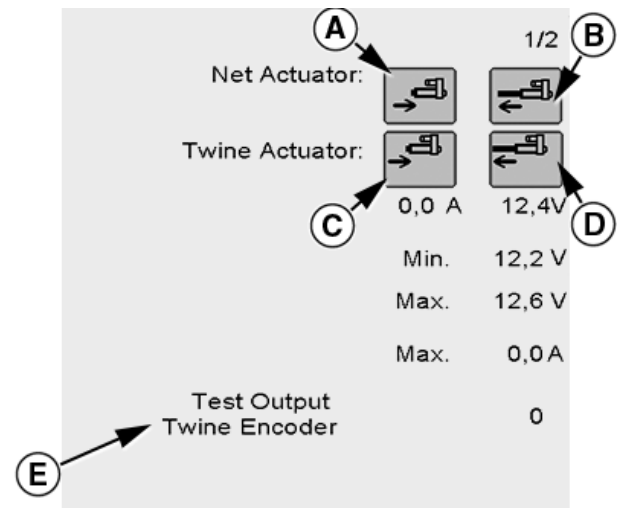
중요: 이러한 테스트 중 하나가 정상이 아닌 경우 John Deere 대리점에 문의합니다.

GA87848,00010E6 -44-28JAN21-3/9

5. 1 페이지:

버튼(A)은 네트 액추에이터를 수축하는 데 사용합니다.
 버튼(B)은 그물 액추에이터를 확장하는 데 사용됩니다.
 버튼 (C)는 결속끈 암을 수축하는 데 사용합니다.
 버튼 (B)는 결속끈 암을 확장하는 데 사용합니다.
 값 (E)는 결속끈 액추에이터의 인코더를 테스트하기 위해 사용됩니다.

A—그물 액추에이터 원위치 D—결속끈 암 확장
 B—그물 액추에이터 확장 E—결속끈 인코더
 C—결속끈 암 원위치



CC380429

CC380429 —44—12MAR20

다음 페이지에 계속

GA87848,00010E6 -44-28JAN21-4/9

6. "다음 페이지" 또는 "이전 페이지" 소프트키를 선택하여 어느 한 페이지에서 다른 페이지로 전환합니다.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

GA87848,00010E6 -44-28JAN21-5/9

7. 2페이지:

버튼 (A)는 비레 제어 밀도 솔레노이드 밸브를 테스트하는 데 사용합니다.

버튼 (B)은 프리커터 나이프 세트 1용 솔레노이드 밸브를 테스트하는 데 사용합니다.

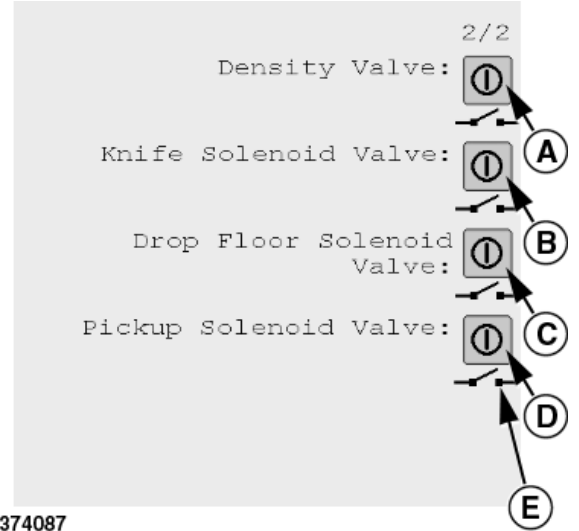
참고: 예취날이 13개 장착된 장비만 해당합니다.

버튼 (C)은 낙하 플로어 솔레노이드 밸브를 테스트하는 데 사용합니다.

버튼 (D)은 픽업 리프트 솔레노이드 밸브를 테스트하는 데 사용합니다.

상태 기호 (E)는 구성품의 상태(비활성화됨 또는 활성화됨)를 나타냅니다.

- A—밀도 비레 제어 솔레노이드 밸브
B—프리커터 나이프 세트 1용 솔레노이드 밸브
C—낙하 플로어 솔레노이드 밸브
D—픽업 리프트 솔레노이드 밸브
E—상태 기호



CC374087

CC374087 —44—07AUG19

GA87848,00010E6 -44-28JAN21-6/9

8. "다음 페이지" 또는 "이전 페이지" 소프트키를 선택하여 어느 한 페이지에서 다른 페이지로 전환합니다.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

GA87848,00010E6 -44-28JAN21-7/9

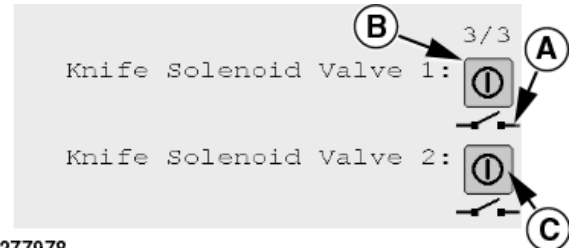
9. 3페이지:

참고: 예취날이 25개 장착된 장비만 해당합니다.

상태 기호 (A)는 구성품의 상태(비활성화됨 또는 활성화됨)를 나타냅니다.

버튼 (B)은 프리커터 나이프 세트 1용 솔레노이드 밸브를 테스트하는 데 사용합니다.

버튼 (C)은 프리커터 나이프 세트 2용 솔레노이드 밸브를 테스트하는 데 사용합니다.



CC277978

CC277978 —44—22DEC16

- A—상태 기호
B—프리커터 나이프 세트 1용 솔레노이드 밸브
C—프리커터 나이프 세트 2용 솔레노이드 밸브

다음 페이지에 계속

GA87848,00010E6 -44-28JAN21-8/9

10. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 되돌아가려면
"기본 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

GA87848,00010E6 -44-28JAN21-9/9

액추에이터의 전기 소비량 테스트

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 "설정" 소프트키를 선택합니다.



CC277966

TL81334,0000FA6 -44-18JUN21-1/5

2. "베일러 진단" 소프트키를 선택합니다.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,0000FA6 -44-18JUN21-2/5

3. "출력 테스트" 소프트키를 선택합니다.

CC277970 —UN—22SEP16



CC277970

다음 페이지에 계속

TL81334,0000FA6 -44-18JUN21-3/5

4. "액추에이터 원위치"(A) 또는 "액추에이터 확장"(B) 버튼을 선택하여 원하는 묶음 시스템의 액추에이터를 확장하거나 원위치시킵니다.

전류값(C)은 그물 액추에이터 또는 결속끈 암에서 사용되는 암페어를 나타냅니다.

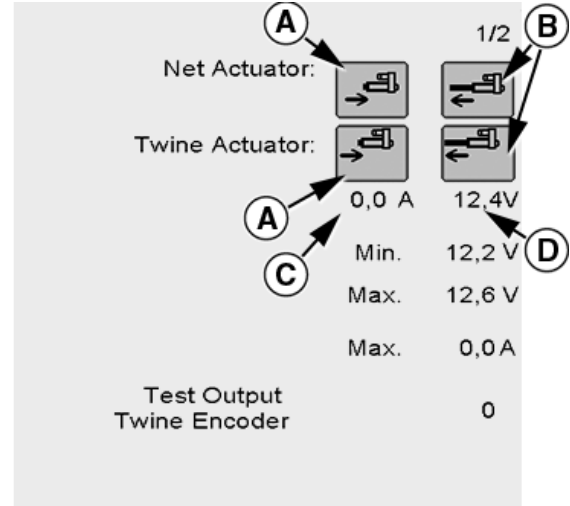
그물 액추에이터 확장 중에 암페어 값(C)은 2~12암페어 사이여야 합니다.

결속끈 액추에이터 확장 중에 암페어 값(C)은 2~8 암페어 사이여야 합니다.

전체 스트로크 위치에 대해 액추에이터를 활성화합니다. 그물 액추에이터가 완전히 확장되거나 원위치로 돌아가면 디스플레이에 암페어 값이 16~25 사이로 표시되어야 합니다. 결속끈 액추에이터가 완전히 확장되거나 원위치로 돌아가면 디스플레이에 암페어 값이 18~25 사이로 표시되어야 합니다.

- 판독값이 정상값 미만이면 트랙터 전압이 낮거나 하네스 연결부가 불량하거나 부식되었음을 나타냅니다.
- 판독값이 정상값 이상이면 묶음 기계적 문제, 하네스 고장 또는 액추에이터 결함을 나타냅니다.
- 암페어 스파이크 판독값은 바인딩 기계적 장애를 나타냅니다.

값 (D)는 전기 회로 내의 전압을 가리킵니다.



CC380430

A—액추에이터 원위치
B—액추에이터 확장

C—암페어 값
D—전압값

CC380430 —44—12MAR20

TL81334,0000FA6 -44-18JUN21-4/5

5. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 되돌아가려면 "기본 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA6 -44-18JUN21-5/5

베일 직경 포텐시오미터 RB311 보정

CC277966 —UN—22SEP16

중요: 베일 직경 포텐시오미터를 교정하기 전, 베일러 회전 속도 센서가 정확하게 조정되어 작동하는지 확인합니다. 정비 섹션의 베일러 회전 속도 센서 SB365 조정 및 베일러 애플리케이션 정비 섹션의 베일러 회전 속도 센서를 참조합니다.



CC277966

베일 직경 포텐시오미터는 자동으로 보정됩니다. 베일링 된 작물에 따라, 측정된 베일 직경은 모니터에서 조정하는 직경과 일치하지 않을 수 있습니다. 모니터에서 실제 베일 직경으로 복구하도록 미세 조정할 수 있습니다.

1. 트랙터 엔진을 시동합니다.
2. "설정" 소프트키를 선택합니다.

다음 페이지에 계속

TL81334,0000FA7 -44-07JUL21-1/13

3. "베일러 교정" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FA7 -44-07JUL21-2/13

4. "베일 직경 보정" 소프트웨어를 선택합니다.

CC341042 —UN—09JAN18



CC341042

TL81334,0000FA7 -44-07JUL21-3/13

5. 트랙터의 PTO를 체결하고 정격 PTO 속도로 몇 초 동안 작동합니다.

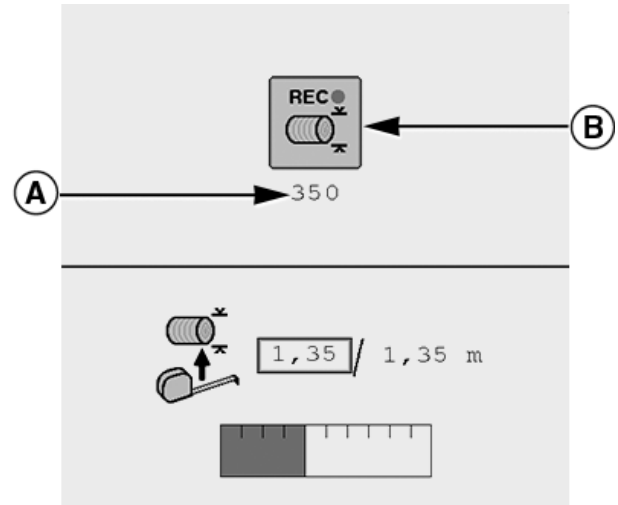
참고: 트랙터의 PTO를 체결하면 베일 직경 포텐시오미터 보정값(A)을 수정할 수 있습니다.

6. 버튼(B)을 선택하여 베일 직경 포텐시오미터 보정을 리셋합니다.

참고: 베일 직경 포텐시오미터 교정을 리셋할 때에는 베일 챔버가 비어 있고 게이트가 닫혀 있어야 합니다. 소프트웨어 장치가 비활성화되어야 합니다.

A—베일 직경 포텐시오미터 교정값

B—베일 직경 포텐시오미터 교정 리셋 버튼



CC510497

CC510497 —UN—17JUN21

TL81334,0000FA7 -44-07JUL21-4/13

7. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 되돌아가려면 "기본 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

다음 페이지에 계속

TL81334,0000FA7 -44-07JUL21-5/13

8. 목표 베일 직경(B)을 원하는 베일 직경으로 조정합니다.

참고: 첫 번째 교정에서는 오버사이즈 알람이 발생하지 않도록 V451M의 경우 1.40m(4ft 7-2/16 인치) 및 V461M의 경우 1.50m(4ft 11-1/16 인치)를 초과하지 않는 것이 권장됩니다.

9. 베일을 만들어서 베일 직경 포텐시미터 보정 상태를 점검합니다. 베일을 하역하기 전에 실제 베일 직경(A) 값을 기록합니다.

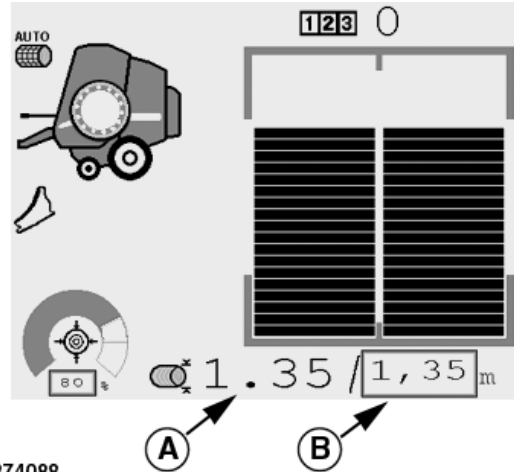
10. 베일 직경을 측정합니다.

참고: 베일 직경을 확인하려면 양쪽 말단에서 베일을 수평 및 수직으로 측정합니다. 4개의 측정값을 합한 후 4로 나누어 평균 베일 직경을 구합니다.

11. 이전에 기록한 실제 베일 직경(A)과 측정된 베일 직경을 비교합니다. 차이가 3cm(1-3/16in.) 미만인 경우 베일 직경 포텐시미터가 정확하게 보정된 것입니다. 아닌 경우, 교정 절차를 지속하여 베일 직경 포텐시미터를 정밀하게 교정합니다.

참고: 원하는 베일 직경 또는 작물을 변경한 경우에는 미세 조정 절차를 반복해야 할 수 있습니다.

12. 3cm(1-3/16인치)의 여유를 두고 베일 직경 목표(B)에 도달할 수 있도록 조심스럽게 베일을 2~3개 만듭니다.



CC374088

A—베일 직경(실제)

B—베일 직경(목표)

13. 각 베일을 양쪽 끝에서 수평 및 수직으로 측정하고 평균 베일 직경을 결정합니다.

TL81334,0000FA7 -44-07JUL21-6/13

14. "설정" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

TL81334,0000FA7 -44-07JUL21-7/13

15. "베일러 교정" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FA7 -44-07JUL21-8/13

16. "베일 직경 보정" 소프트웨어를 선택합니다.

CC341042 —UN—09JAN18



CC341042

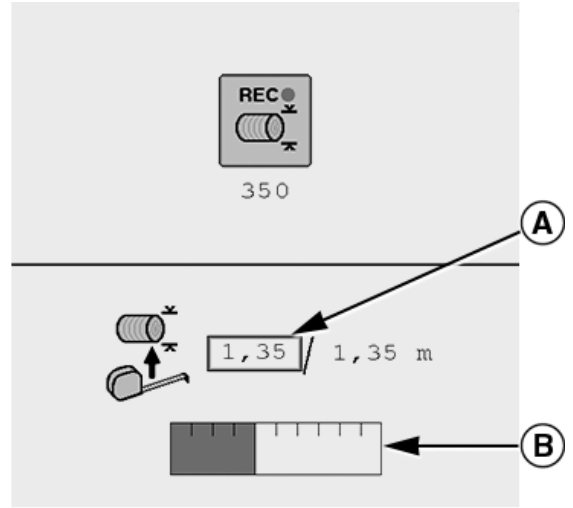
다음 페이지에 계속

TL81334,0000FA7 -44-07JUL21-9/13

17. 입력 상자(A)에 13단계에서 결정된 평균 베일 직경 측정값을 입력합니다.

A—측정된 베일 직경

B—베일 직경 수정값 그래픽



CC510498

다음 페이지에 계속

TL81334,0000FA7 -44-07JUL21-10/13

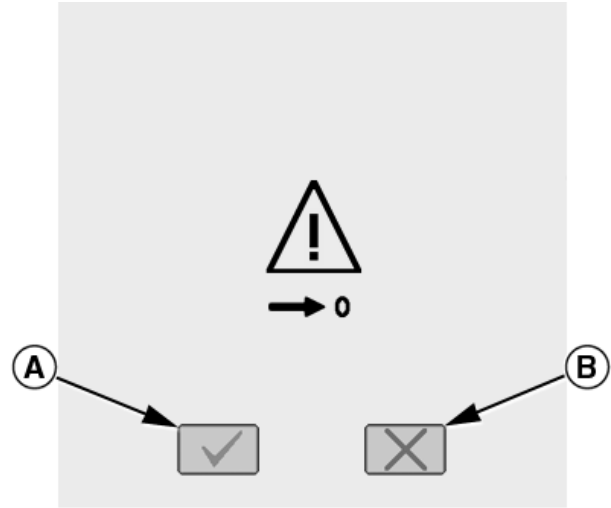
CC510498 —UN—17JUN21

18. "수락" 버튼(A)을 선택하여 수정 내용을 확인하거나 "취소" 버튼(B)을 선택하여 수정 내용을 취소합니다.

수정을 인증한 후 그래픽(C)은 새 수정값을 표시합니다.

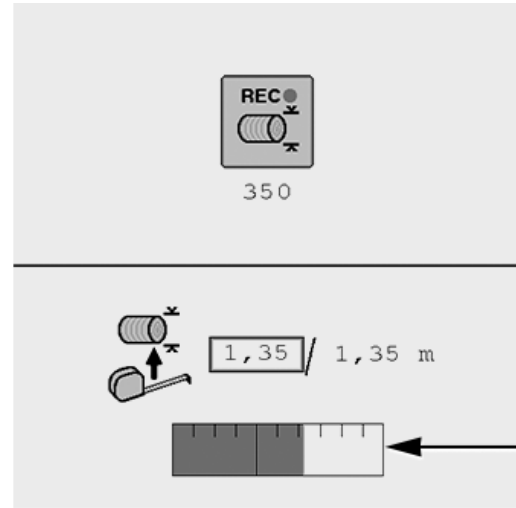
A—확인 버튼
B—취소 버튼

C—베일 직경 수정값 그래픽



CC341047

CC341047 —UN—09JAN18



CC510499

CC510499 —UN—17JUN21

TL81334,0000FA7 -44-07JUL21-11/13

19. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 되돌아가려면 "기본 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

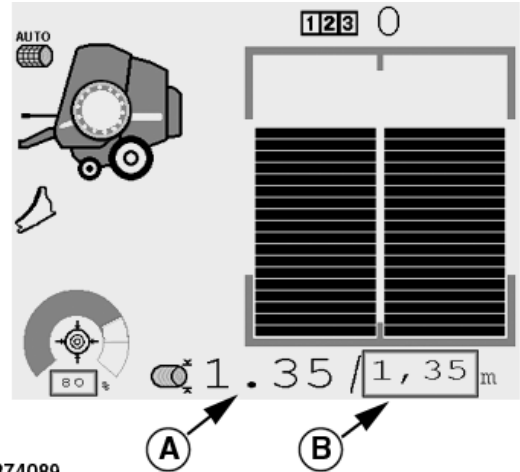
다음 페이지에 계속

TL81334,0000FA7 -44-07JUL21-12/13

20. 베일을 만들어서 베일 직경 포텐시오미터 보정 상태를 점검합니다. 베일을 하역하기 전에 실제 베일 직경(A) 값을 기록합니다.
21. 베일 직경을 측정한 후 베일 묶음을 측정합니다.
22. 이전에 기록한 실제 베일 직경(A)과 측정된 베일 직경을 비교합니다. 차이가 3cm(1-3/16in.) 미만인 경우 베일 직경 포텐시오미터가 정확하게 보정된 것입니다. 아닌 경우 9단계부터 절차를 반복합니다.
23. 베일 직경 포텐시오미터 교정이 정확하지 않은 경우 절차를 처음부터 반복하거나 John Deere 대리점에 문의하십시오.

A—베일 직경(실제)

B—베일 직경(목표)



CC374089

TL81334,0000FA7 -44-07JUL21-13/13

CC374089 —UN—29MAY19

베일 유형 포텐시오미터 RB321 및 RB322 보정

중요: 우측 및 좌측 베일형 표시기가 챔버가 비어 있는 상태에서 정보를 제공하지 않는 것은 정상입니다. 챔버의 베일이 최소 08m(2ft 7.5in) 직경을 보유할 때 정보를 나타냅니다.

중요: 베일형 포텐시오미터를 교정하기 전에 베일러 회전 속도 센서가 정확하게 조정 및 작동하는지 확인합니다. 정비 섹션의 베일러 회전 속도 센서 SB365 조정을 참조합니다.

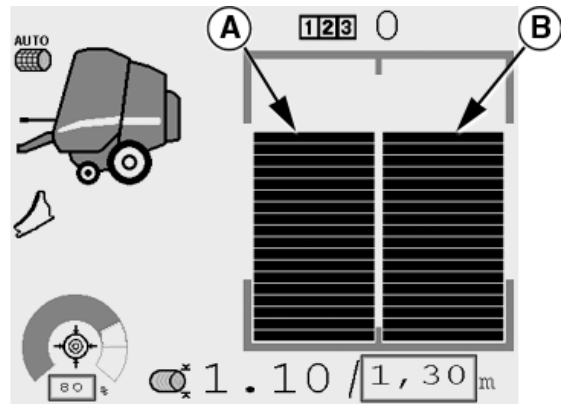
베일형 포텐시오미터 교정 절차가 완료되기 전에 트랙터의 엔진을 끄지 마십시오.

다음과 같은 경우 베일형 포텐시오미터 교정 리셋:

- 모니터의 베일형 표시기와 실제 베일형이 일치하지 않음.
- 챔버가 비어 있을 때 모니터의 베일형 표시기가 표시되지 않음.

교정이 필요한 경우 다음 절차를 따르십시오.

1. 트랙터 엔진을 시동합니다.
2. 베일 유형 표시기 그래프(A 및 B)의 양쪽 높이가 유사해지도록 베일을 3개 만듭니다.



CC374090

A—좌측 베일형 표시기 그래프

B—우측 베일형 표시기 그래프

TL81334,0000FCC -44-07JUL21-1/13

CC374090 —UN—29MAY19

3. "설정" 소프트키를 선택합니다.

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

다음 페이지에 계속

TL81334,0000FCC -44-07JUL21-2/13

4. "베일러 교정" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FCC -44-07JUL21-3/13

5. "베일 유형 보정" 소프트웨어를 선택합니다.

CC341045 —UN—09JAN18



CC341045

TL81334,0000FCC -44-07JUL21-4/13

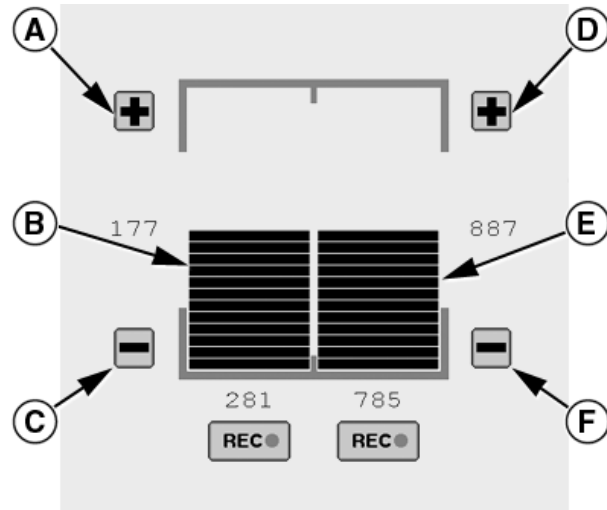
6. 베일을 하역하기 전 모니터의 베일 유형 표시기 그래프와 베일형 표시기 그래프가 실제 베일 유형이 일치하는지 점검합니다. 일치하지 않는 경우 "플러스" 버튼(A 및 D) 또는 "마이너스" 버튼(C 및 F)을 사용하여 실제 베일 유형과 일치할 때까지 베일형 표시기 그래프의 보정을 수정합니다.

참고: 버튼을 한 번 누를 때마다 바가 하나씩 증가 또는 감소합니다.

- 좌측 베일 유형 표시기 그래프(B): "플러스" 버튼(A)을 눌러 베일형 표시기 그래프의 막대를 추가합니다. "마이너스" 버튼(C)을 눌러 베일형 표시기 그래프의 막대를 제거합니다.
- 우측 베일 유형 표시기 그래프(E): "플러스" 버튼(D)을 눌러 베일형 표시기 그래프의 막대를 추가합니다. "마이너스" 버튼(F)을 눌러 베일형 표시기 그래프의 막대를 제거합니다.

예시: 콘 유형 베일의 우측이 더 큰 경우 좌측 베일형 표시기 그래프의 바를 추가하거나 우측 베일형 표시기 그래프의 바를 제거합니다(바, 최대 1~3개).

참고: 베일 유형 표시기 그래프가 그래프의 최대 크기인 경우 양쪽 표시기의 바를 제거합니다(바, 최대 1~3개).



CC380374

CC380374 —UN—29MAY19

- A—좌측 베일형 플러스 버튼 D—우측 베일형 플러스 버튼
B—좌측 베일형 표시기 그래프 E—우측 베일형 표시기 그래프
C—좌측 베일형 마이너스 버튼 F—우측 베일형 마이너스 버튼

TL81334,0000FCC -44-07JUL21-5/13

7. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 되돌아가려면 "기본 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

8. 베일 유형 표시기 그래프의 양쪽 높이가 유사해지도록 베일을 3개 만듭니다.
9. 베일을 하역하기 전 모니터의 베일 유형 표시기 그래프와 실제 베일 유형이 일치하는지 점검합니다.

- 정상인 경우, 절차를 종료합니다.

- 정상이 아닌 경우, 2단계부터 절차를 두세 번 반복해야 할 수 있습니다. 여전히 보정 상태가 정상이 아닌 경우 다음 단계로 이동합니다.

다음 페이지에 계속

TL81334,0000FCC -44-07JUL21-6/13

10. "설정" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

TL81334,0000FCC -44-07JUL21-7/13

11. "베일러 교정" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FCC -44-07JUL21-8/13

12. "베일 유형 보정" 소프트웨어를 선택합니다.

CC341045 —UN—09JAN18



CC341045

TL81334,0000FCC -44-07JUL21-9/13

13.

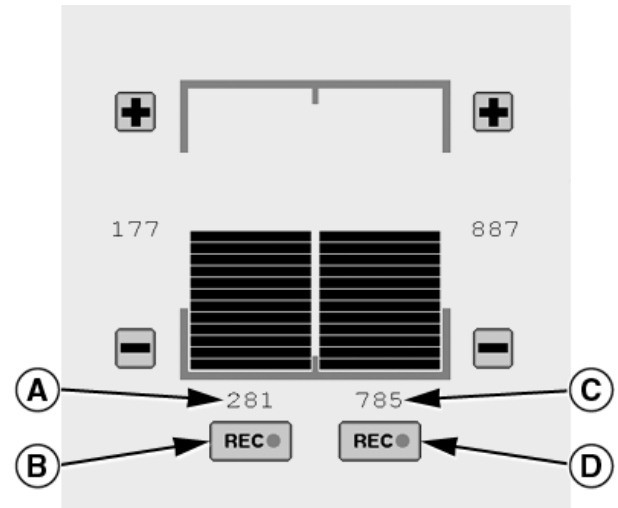
중요: 베일형 포텐시오미터를 교정할 때 베일 챔버가 비어 있고 게이트가 닫혀 있어야 합니다. 소프트웨어 장치가 비활성화되어야 합니다.

좌측 및 우측 베일형 포텐시오미터 교정 리셋:

- 버튼(B)을 선택하여 좌측 베일 유형 포텐시오미터의 보정을 리셋합니다. 버튼(D)을 선택하여 우측 베일 유형 포텐시오미터의 보정을 리셋합니다.

참고: 좌측 및 우측 베일 유형 포텐시오미터의 보정 값(A 및 C)을 수정할 수 있습니다.

- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| A—좌측 베일형 포텐시오미터 교정값 | C—우측 베일형 포텐시오미터 교정값 |
| B—좌측 베일형 포텐시오미터 교정 리셋 버튼 | D—우측 베일형 포텐시오미터 교정 리셋 버튼 |



CC380375

CC380375 —UN—29MAY19

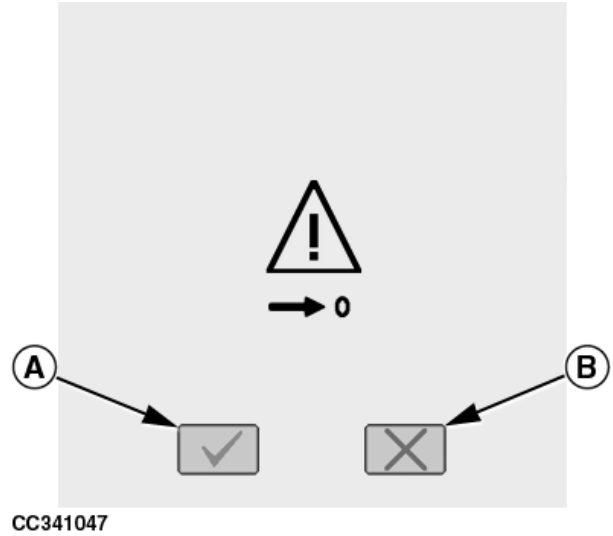
다음 페이지에 계속

TL81334,0000FCC -44-07JUL21-10/13

- b. "승인" 버튼(A)을 선택하여 보정 리셋 인증 또는 "취소" 버튼(B)을 선택하여 베일형 보정 리셋을 취소합니다.

A—확인 버튼

B—취소 버튼



TL81334,0000FCC -44-07JUL21-11/13

14. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 되돌아가려면 "기본 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16

15. 베일 밀도를 100%(최대 밀도)로 설정하고 소프트 코어 시스템을 비활성화합니다. 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 베일 밀도 조정 및 소프트 코어 시스템 작동을 참조합니다.

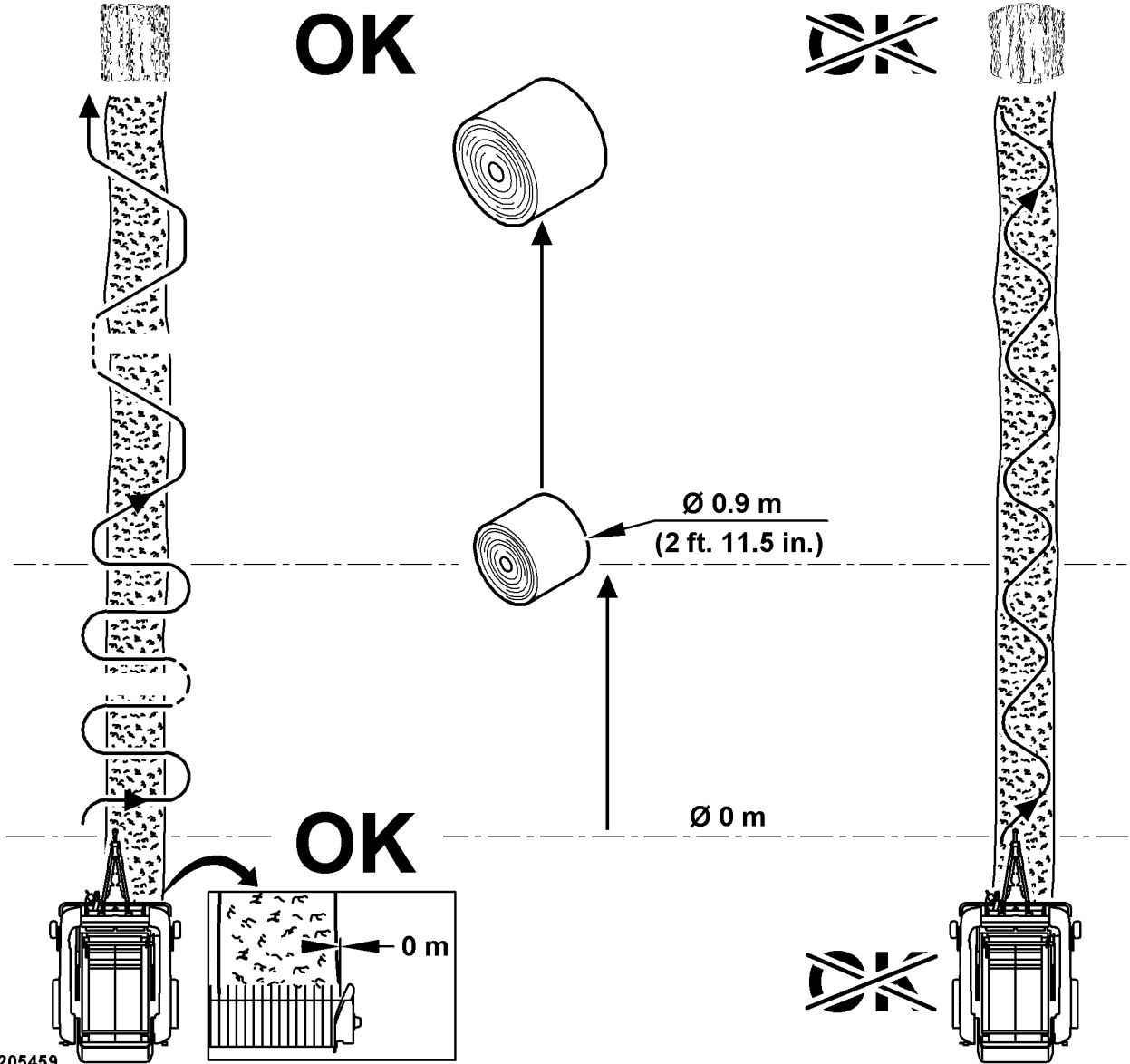


CC277965

16. 베일 유형 민감도를 5(최고 민감도)로 설정합니다. 이 섹션의 베일 유형 민감도 조정을 참조합니다.

다음 페이지에 계속

TL81334,0000FCC -44-07JUL21-12/13



CC205459

17. 다음과 같이 베일 3개를 만듭니다.

중요: 베일 3개를 만드는 동안 베일 유형 표시기를 따르지 않습니다.

- a. 베일의 직경이 0.9m(2ft 11.5in)에 도달할 때까지 베일러의 양쪽에 피딩 및 빠르게 위빙(지그재그)하면서 베일을 만듭니다.

참고: 로터 오거에 작물의 균형을 맞추려면 픽업 전체 폭에 걸쳐 교대로 베일러의 각 측면에 정확하게 피딩합니다.

- b. 원하는 베일 직경에 도달하려면 위빙(지그재그)을 줄이고 베일러의 한 쪽에 더 많이 피딩하면서 베일을 마감합니다.

18. 그런 다음 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 양호한 베일 형성 지침에 설명된 절차에 따라 베일을 몇 개 더 만듭니다.

19. 여전히 모니터의 베일형 표시기와 실제 베일형이 일치하지 않는 경우 John Deere 대리점에 문의하십시오.

TL81334,0000FCC -44-07JUL21-13/13

CC205459 —UN—26SEP13

결속끈 묶음 액추에이터 MB421 교정

CC277966 —UN—22SEP16

참고: 결속끈 묶음 액추에이터를 교정하려면 베일러 작동 애플리케이션 섹션의 묶음 시스템 선택을 참조하여 결속끈 묶음 시스템을 선택합니다.

결속끈 묶음 시스템이 선택되지 않거나 베일러에 설치되지 않은 경우에는 결속끈 액추에이터 교정을 사용할 수 없습니다.



CC277966

1. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 "설정" 소프트웨어 키를 선택합니다.

TL81334,0000FA8 -44-18JUN21-1/6

2. "베일러 교정" 소프트웨어 키를 선택합니다.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FA8 -44-18JUN21-2/6

3. "그물 또는 결속끈 액추에이터 보정"을 선택합니다.

CC341041 —UN—08JAN18



CC341041

다음 페이지에 계속

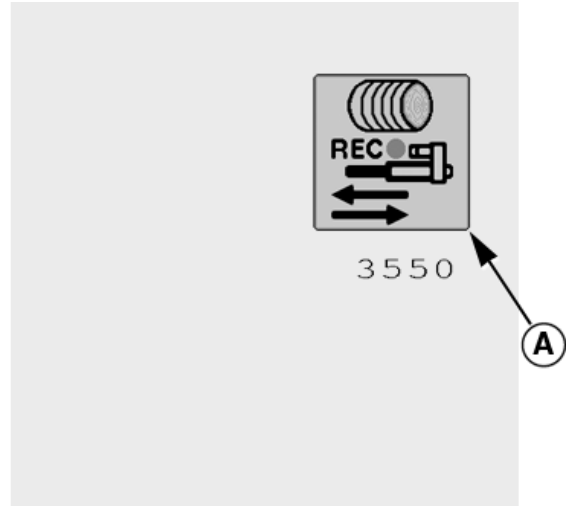
TL81334,0000FA8 -44-18JUN21-3/6

4. "결속끈 묶음 액추에이터 교정" 버튼(A)을 선택하여 결속끈 묶음 액추에이터 교정을 시작합니다. 교정하는 동안에는 버튼(A)을 사용하여 교정 절차를 중단하고 "취소" 버튼(C)을 사용하여 확인합니다.

결속끈 액추에이터는 결속끈 암을 확장 및 수축합니다. 결속끈 액추에이터가 올바르게 교정되면 모니터에서 3초 동안 연속해서 경보음이 울리고 확인 스크린이 표시됩니다. "수락" 버튼(B)을 사용하여 교정을 완료합니다.

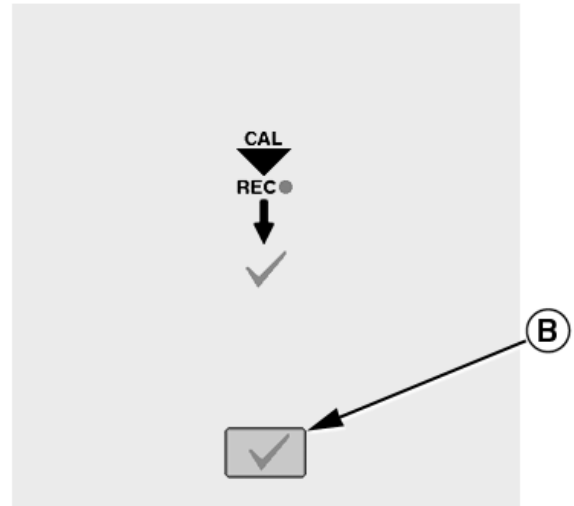
결속끈 액추에이터가 올바르게 교정되지 않으면 모니터에 교정 실패 스크린이 표시됩니다. "취소" 버튼(C)을 사용하여 확인합니다. John Deere 대리점에 문의하십시오.

A—결속끈 묶음 액추에이터 교정 버튼
B—확인 버튼
C—취소 버튼



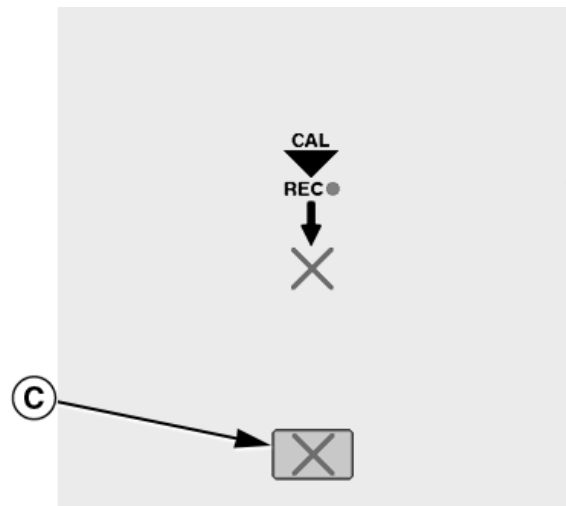
CC380369

CC380369 —UN—29MAY19



CC342451

CC342451 —UN—24JAN18



CC418313

CC418313 —UN—08MAY21

다음 페이지에 계속

TL81334.0000FA8 -44-18JUN21-4/6

5. 베일러 애플리케이션의 기본 페이지로 되돌아가려면 "기본 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA8 -44-18JUN21-6/6

베일 유형 민감도 조정

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 "설정" 소프트키를 선택합니다.



CC277966

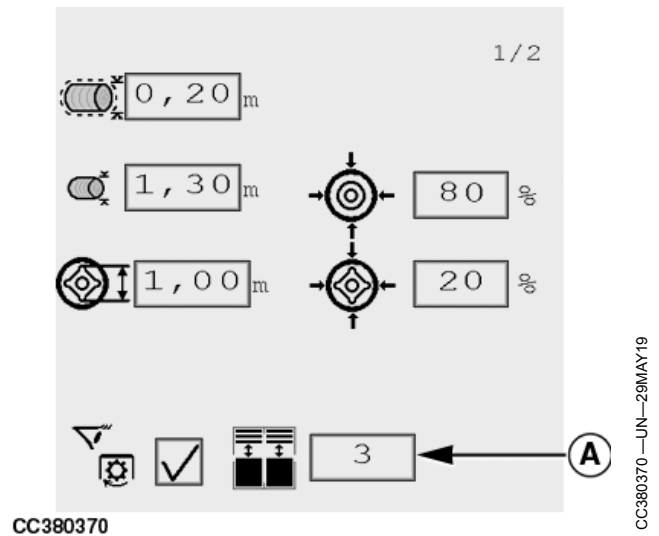
TL81334,0000FCD -44-09JUL21-1/3

2. 입력 상자(A)를 선택하여 베일 유형 민감도를 1(최저 민감도)~5(최대 민감도) 사이에서 설정합니다.

중요: 절대로 베일 모양 감도를 0으로 설정하지 마십시오.

참고: 초기 공장 설정은 3입니다.

A—베일형 감도



TL81334,0000FCD -44-09JUL21-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FCD -44-09JUL21-3/3

베일러 회전 속도 센서

CC277966 —UN—22SEP16

1. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지에서 "설정" 소프트키를 선택합니다.



CC277966

다음 페이지에 계속

TL81334,0000655 -44-28MAY19-1/3

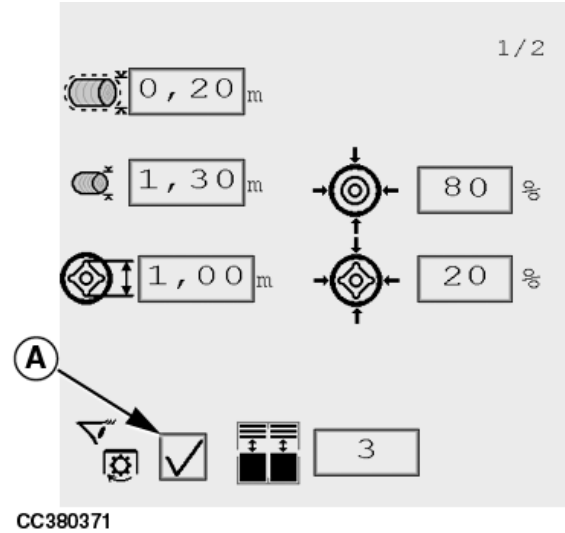
2. 체크 상자 (A)는 베일러 회전 속도 센서를 활성화 또는 비활성화하는 데 사용합니다.

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 센서를 비활성화하려면 체크 상자 (A)에 체크하지 마십시오.
3. 이 기능을 비활성화하기 전 센서 조정을 점검하십시오. 정비 섹션의 베일러 회전 속도 센서 SB365 조정을 참조합니다.

중요: 베일러 회전 속도 센서가 작동해야 합니다. 작동할 수 없는 베일러 회전 속도 센서를 사용하여 베일러를 작동시키면 오작동이 발생할 수 있습니다. 가능한 빨리 John Deere 대리점에 문의하여 결함이 있는 부품을 교체합니다.

A—베일러 회전 속도 센서



CC380371

CC380371 —UN—29MAY19

TL81334,0000655 -44-28MAY19-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000655 -44-28MAY19-3/3

현재의 가상 터미널(디스플레이)에서 다른 가상 터미널로 베일러 응용 프로그램 전환

CC277966 —UN—22SEP16

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



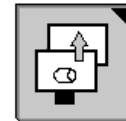
CC277966

TL81334,0000656 -44-24MAY19-1/4

2. "현재의 가상 터미널에서 다른 가상 터미널로 베일러 응용 프로그램 전환" 소프트웨어를 선택

CC277988 —UN—22SEP16

참고: 최소 2개 이상의 가상 터미널이 연결되었을 때 소프트웨어를 사용할 수 있습니다.



CC277988

다음 페이지에 계속

TL81334,0000656 -44-24MAY19-2/4

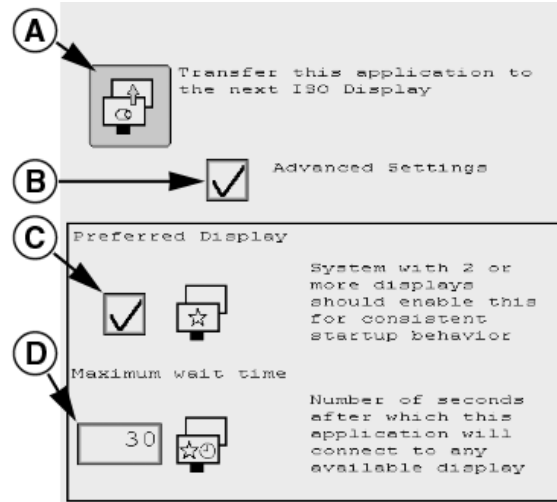
3. 버튼(A)을 선택하여 현재의 가상 터미널에서 다른 가상 터미널로 베일러 애플리케이션을 전환합니다.

고급 설정 체크 상자(B)에 체크를 표시하여 선호하는 가상 터미널(C) 및 시작 대기 시간(D) 설정을 표시합니다.

선호하는 가상 터미널 체크 박스 (C)를 이용하여 운전자는 시작 시 베일러 응용 프로그램을 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 버튼 C—선호하는 가상 터미널
B—고급 설정 D—시작 대기 시간



CC277989

CC277989 —44—22DEC16

TL81334,0000656 -44-24MAY19-3/4

4. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지로 되돌아가려면 "메인 페이지" 소프트웨어를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000656 -44-24MAY19-4/4

주기적인 유지 보수

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

TL81334,0000657 -44-29MAY19-1/5

2. "베일러 진단" 소프트웨어를 선택합니다.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,0000657 -44-29MAY19-2/5

3. 다음 페이지 또는 이전 페이지 소프트웨어를 선택하여 6/6페이지에 액세스합니다.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

다음 페이지에 계속

TL81334,0000657 -44-29MAY19-3/5

4. 6/6페이지의 카운터(A)는 기어 케이스를 배출 및 보충이 필요한 시기를 나타냅니다. 매 500시간 마다 또는 매년: 기어박스 배출 및 보충 (운행 및 유지 보수 섹션) 참조.

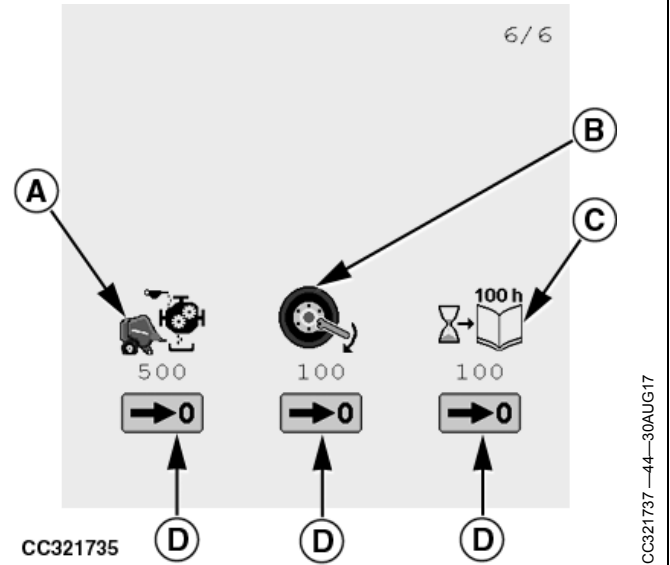
카운트(B)는 휠 너트 토크 점검이 필요한 시기를 나타냅니다. 베일러 준비 섹션의 휠 너트 토크 점검을 참조합니다.

카운터(C)는 100시간 또는 매년 점검이 필요한 시기를 나타냅니다. 운행 및 유지 보수 섹션을 참조합니다.

"카운터 삭제" 소프트키(D)를 선택하여 필요한 카운터를 초기화합니다.

참고: 주기적인 유지 보수를 실시한 후에 카운터를 지워야 합니다.

- | | |
|----------------------|----------------------|
| A—기어 케이스 배출 및 보충 카운터 | C—100시간 또는 매년 점검 카운터 |
| B—휠 너트 토크 카운터 | D—카운터 삭제 소프트키 |



5. 베일러 애플리케이션의 메인 페이지로 되돌아가려면 "메인 페이지" 소프트키를 선택합니다.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000657 -44-29MAY19-5/5

보관

베일러 보관 준비

그물 롤을 제거한 다음 그 롤을 서늘하고 건조한 장소에 보관하십시오.

벨트의 장력을 늦추십시오.

베일러의 내부와 외부를 철저히 청소합니다. 쓰레기와 먼지는 수분을 끌어들이며 녹이 생기게 합니다.

참고: 고압 세척기를 베일러 청소애 쓰는 경우에는 가압수가 베어링 또는 전기 부품에 직접 향하지 않도록 하십시오.

그물 나이프를 간 다음 그리스를 도포하십시오.

노출된 실린더 로드애 그리스를 발라 녹을 방지하십시오.

모든 롤이 자유롭게 작동하는지 여부를 점검하십시오. 이들 중 하나가 회전이 잘 안 되는 경우에는 그 롤을 분리하고 베어링 하우징을 청소한 다음 필요한 경우 베어링을 교체하십시오.

모든 피봇 지점 및 링크지에 오일을 몇 방울 도포하십시오.

장비 전체를 철저히 윤활하십시오. 윤활 및 유지보수 섹션을 참조합니다. 이 여분의 그리스가 수분을 모아 베어링을 습기로부터 보호할 것입니다.

모든 조정 볼트의 나사산애 얇은 막으로 그리스를 바르십시오.

페인트가 벗겨진 모든 부품애는 페인트를 칠하고 오일을 발라야 합니다.

모든 체인을 청소하고 적절한 액체를 사용하여 이 체인을 세척하십시오. 완전히 건조시킨 다음 중유를 바르십시오.

적절한 유동액으로 전기 커넥터를 부식으로부터 보호하십시오.

필요한 교체 부품 목록을 작성한 다음 부품을 주문합니다.

중요: 네트 바인딩 장치를 장기간 보관할 경우 피드 롤의 압력을 제거하고 피드 롤 브레이크를 잠금해제 위치에 놓아 고무 피드 롤이 변형되지 않도록 합니다.

GA87848,0000C3D -44-13MAY19-1/1

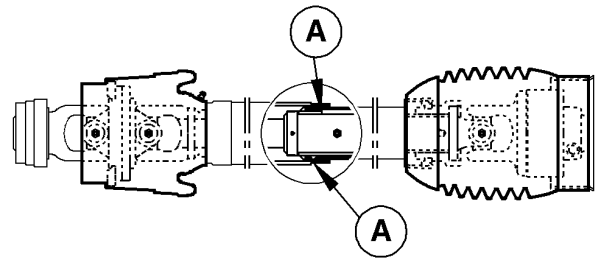
시즌 말 베일러 보관

베일러를 건조하고 비바람막이가 된 장소애 보관하십시오. 실외애 보관하는 경우 방수포를 덮습니다.

베일러를 꼭 실외 보관해야 하는 경우 장력 해제, 포장 또는 직사광선으로부터의 보호를 위해 벨트 분리 등을 통해 벨트 수명을 연장할 수 있습니다. 후크를 점검하고 벨트를 서늘하고 건조한 장소애 보관합니다.

베일러를 막아서 타이어의 부하를 제거하십시오. 타이어의 바람을 빼지 마십시오. 타이어가 노출되는 경우에는 타이어를 덮어서 타이어를 빗, 그리스 및 오일로부터 보호합니다.

겨울 초애 그리스로 가드 튜브(A)를 도포하여 결빙을 방지합니다.



CC1030882

CC1030882 —UN—24SEP08

OUCC006,000141E -44-23JUN08-1/1

시즌 시작에 대비한 준비

기어 케이스를 점검 및 보충하고 플러그 레벨을 점검합니다. 매주: 기어 케이스 오일 레벨 점검을 참조합니다.

장비를 전체적으로 윤활합니다. 윤활 및 유지보수 섹션을 참조합니다. 이 윤활은 응축된 수분을 베어링에서 밖으로 빠져 나가게 합니다.

타이어의 정확한 공기압을 점검합니다. 타이어 공기압 (베일러 준비 섹션) 참조.

모든 나사와 너트 (D)를 조입니다. 정비 섹션을 참조합니다.

모든 벨트 축을 점검하고 필요할 경우 교체합니다. 정비 섹션에서 벨트 축 설치를 확인합니다.

모든 벨트 스프라이스 핀을 교체합니다. 정비 섹션의 벨트 설치를 참조합니다.

정비 섹션의 설명에 따라 베일러 조정 상태를 점검합니다.

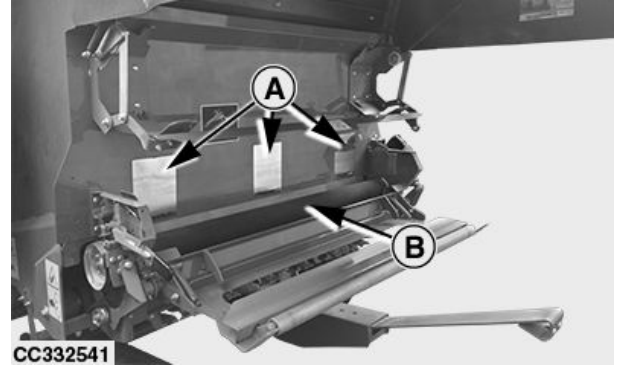
사용 설명서를 재검토합니다.

제어 모니터가 제대로 작동하는지 점검합니다.

피드 롤(B)을 닦고 끈적한 물질이 묻어 있는지 점검합니다. 필요한 경우 롤을 비누와 물로 씻어야 합니다. 솔벤트 (용제)를 사용하여 고무 피드 롤을 청소하지 마십시오.

고무 피드 롤에 활석 가루를 도포합니다.

네트 롤에 접촉하게 되는 부분을 점검합니다. 고무로 코팅된 롤러에 네트가 말리는 것을 방지하기 위해 이 부분



A—스틸 네트 롤 지지대

B—피드 롤

은 깨끗하고 부드러워야 합니다. 마른 천으로 피드 롤(B) 및 스테인리스 스틸 네트 롤 지지대(A)에서 과도한 먼지 또는 작물을 제거합니다.

네트 바인딩 조정 상태를 점검하고 주로 네트 피드 롤 압력을 점검합니다. 정비 섹션의 네트 바인딩 장치 점검을 참조합니다.

네트 나이프가 날카로운지 점검합니다.

TL81334,00006A4 -44-05JUN19-1/1

B-Wrap 부착 원형 베일 취급

포장재를 찢거나 날카로운 것에 걸리지 않도록 합니다. 포장재에 찢어지거나 날카로운 것에 걸린 부분이 있을 경우, 베일의 내구성이 떨어져 외부에 보관된 베일의 건조 품질이 저하될 수 있습니다.

통기성이 있는 재료 심의 중첩된 면이 아래(12시에서 6시 사이)를 향하게 돌려 수분 침투를 방지합니다.

JC87117,0000227 -44-29FEB16-1/1

사양

V451M 베일러 사양

베일 상자 크기

베일 챔버 직경	0.9~1.65m(3~5.4ft)
베일 챔버 폭	1.21m(4ft)

베일러

최대 중량 ^a	4000kg(8820lb)
길이, 게이트 닫힘	5.15미터(16피트 11인치)
길이, 게이트 열림	5.85m(19ft 1/4in)
높이, 게이트 닫힘	3.1m(10ft 2in)
높이, 게이트 개방	4.2미터(13피트 11-1/4인치)
폭 (500/55 - 20타이어 장착시)	2.75미터(9피트 1/4인치)

^a 중량은 장비에 따라 다를 수 있습니다.

2.00m(6피트 6-3/4인치) 낙하 폴로어 장착 픽업

픽업 폭	2.00미터(6피트 6-3/4인치)
폭 (외부 톱니 사이)	1.66미터(5피트 5-1/4인치)
투스 바	10(2 x 5)
톱니수	130
톱니 간격	66밀리미터(2-1/2인치)
스트립퍼 지름	340mm(1ft 1-1/2in)

2.20m(7피트 3인치) 낙하 폴로어 장착 픽업

픽업 폭	2.20미터 (7피트 3인치)
폭 (외부 톱니 사이)	1.92미터(6피트 4인치)
투스 바	10(2 x 5)
톱니수	150
톱니 간격	66밀리미터(2-1/2인치)
스트립퍼 지름	340mm(1ft 1-1/2in)

13개 날 장착 프리커터 장치

예취날 수	13
나이프 간격	80밀리미터(3-1/8인치) (13개 날 연결됨)

25개 나이프 장착 프리커터 장치(장착된 경우)

나이프 수	25
나이프 간격	40mm(1-9/16in.)(25개 예취날 체결 상태)

브레이크 장치 (장착시)

유형	유압식 또는 공압식
----------	------------

기타

PTO 축 속도	540rpm(540rpm 기어 케이스 장착 베일러)
구동 보호	캠 타입 컷아웃 클러치
동력라인	동속 동력라인

다음 페이지에 계속

GA87848,000109A -44-05JAN21-1/2

사양

기타

트랙터 최대 중량	10000kg(22050lb)
트랙터 최소 마력	동력인출장치에서 82kW(110hp)
타이어 크기	15/55 - 17(134 A8) 500/50 - 17(140 A8) 500/55 - 20(150 A8)
팅	조정 가능

소음 수준

EN1553에 부합하는 음량 최대 레벨, ISO3744에 부합하는 측정 방식 (평균값).....	85dB(A)
--	---------

GA87848,000109A -44-05JAN21-2/2

V461M 베일러 사양

베일 상자 크기

베일 챔버 직경	0.9~1.85m(3~6ft)
베일 챔버 폭	1.21m(4ft)

베일러

최대 중량 ^a	4200kg(9260lb)
길이, 게이트 닫힘	5.15미터(16피트 11인치)
길이, 게이트 열림	5.85m(19ft 1/4in)
높이, 게이트 닫힘	3.3미터(10피트 10인치)
높이, 게이트 개방	4.2미터(13피트 11-1/4인치)
폭 (500/55 - 20타이어 장착시)	2.75미터(9피트 1/4인치)

^a 중량은 장비에 따라 다를 수 있습니다.

2.00m(6피트 6-3/4인치) 낙하 폴로어 장착 픽업

픽업 폭	2.00미터(6피트 6-3/4인치)
폭 (외부 톱니 사이)	1.66미터(5피트 5-1/4인치)
투스 바	10(2 x 5)
톱니수	130
톱니 간격	66밀리미터(2-1/2인치)
스트립퍼 지름	340mm(1ft 1-1/2in)

2.20m(7피트 3인치) 낙하 폴로어 장착 픽업

픽업 폭	2.20미터 (7피트 3인치)
폭 (외부 톱니 사이)	1.92미터(6피트 4인치)
투스 바	10(2 x 5)
톱니수	150
톱니 간격	66밀리미터(2-1/2인치)
스트립퍼 지름	340mm(1ft 1-1/2in)

13개 날 장착 프리커터 장치

예취날 수	13
나이프 간격	80밀리미터(3-1/8인치) (13개 날 연결됨)

25개 나이프 장착 프리커터 장치(장착된 경우)

나이프 수	25
나이프 간격	40mm(1-9/16in.)(25개 예취날 체결 상태)

브레이크 장치 (장착시)

유형	유압식 또는 공압식
----------	------------

기타

PTO 축 속도	540rpm(540rpm 기어 케이스 장착 베일러)
구동 보호	캠 타입 컷아웃 클러치
동력라인	동속 동력라인

다음 페이지에 계속

GA87848,000109B -44-05JAN21-1/2

사양

기타

트랙터 최대 중량	10000kg(22050lb)
트랙터 최소 마력	동력인출장치에서 82kW(110hp)
타이어 크기	15/55 - 17(134 A8) 500/50 - 17(140 A8) 500/55 - 20(150 A8)
팅	조정 가능

소음 수준

EN1553에 부합하는 음량 최대 레벨, ISO3744에 부합하는 측정 방식 (평균값).....	85dB(A)
--	---------

GA87848,000109B -44-05JAN21-2/2

EC 적합성 선언: V451M 및 V461M 원형 베일러

Deere & Company
Moline, Illinois 주, 미국

본 인증서에 서명한 사람은 다음을 선언합니다.

기계 형태: 원형 베일러

모델: V451M 및 V461M

일련번호: 1CCV451HAHM179001-
1CCV451LAHM179001-
1CCV451NAHM179001-
1CCV451PAHM179001-
1CCV461HAHM179001-
1CCV461LAHM179001-
1CCV461NAHM179001-
1CCV461PAHM179001-

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 규범 문서를 준수합니다.

ISO 4254-1 ISO 4254-11

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
D-68163 Mannheim, Germany

이 적합성 선언은 제조사의 단독 책임으로 발행되었습니다.



CC213594—UN—09OCT14

사양

선언 장소: Arc-lès-Gray, 프랑스

선언 날짜: 2017년 11월 15일

제조 부서: John Deere, Arc-lès-Gray, 프랑스

이름: **Didier DELPHIGUÉ**

직책: 제품 엔지니어링 관리자

CC03745,0001258 -44-15NOV17-2/2

EU 적합성 선언: V451M 및 V461M 원형 베일러

Deere & Company
Moline, Illinois 주, 미국

본 인증서에 서명한 사람은 다음을 선언합니다.

기계 형태: 원형 베일러

모델: V451M 및 V461M

일련번호: 1CCV451HALM210001- 1CCV461HALM210001-
1CCV451NALM210001- 1CCV461NALM210001-
1CCV451PALM210001- 1CCV461PALM210001-

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 규범 문서를 준수합니다.

ISO 4254-1

ISO 4254-11

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.



CC414332 —UN—24JUN21

선언 장소: Arc-lès-Gray, 프랑스

선언 날짜: 2020년 8월 1일

제조 부서: John Deere Arc-lès-Gray, 프랑스

이름: Frédéric PERROTIN

직책: 엔지니어링 책임자

GA87848,0001188 -44-01AUG20-1/1

EU 적합성 선언: V451M 및 V461M 원형 베일러

Deere & Company
Moline, Illinois 주, 미국

본 인증서에 서명한 사람은 다음을 선언합니다.

기계 형태: 원형 베일러

모델: V451M 및 V461M

일련번호: 1CCV451HAMM220001- 1CCV461HAMM220001-
1CCV451NAMM220001- 1CCV461NAMM220001-
1CCV451PAMM220001- 1CCV461PAMM220001-

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, 프랑스

이름: Frédéric PERROTIN

직책: 엔지니어링 책임자

GA87848,00012BB -44-01JUL21-1/1

CC414332—UN—24JUN21

영국 적합성 선언: V451M 및 V461M 원형 베일러

Deere & Company
Moline, Illinois 주, 미국

본 인증서에 서명한 사람은 다음을 선언합니다.

기계 형태: 원형 베일러

모델: V451M 및 V461M

일련번호: 1CCV451HAMM220001- 1CCV461HAMM220001-
1CCV451NAMM220001- 1CCV461NAMM220001-
1CCV451PAMM220001- 1CCV461PAMM220001-

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 제조사의 단독 책임으로 발행되었습니다.



CC511493 —UN—19MAY21

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

GA87848,000118F -44-01JUL21-1/1

유라시아경제연합

이 정보는 유라시아아경제연합 회원국의 EAC 준수 마크가 있는 제품에만 적용됩니다.

제조사:

Deere & Company, Moline, Illinois U.S.A.

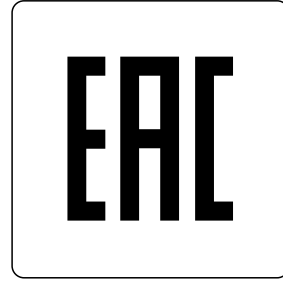
유라시아경제연합의 위임 대표명:

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

일련번호

일련번호 **폴레이트**

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.

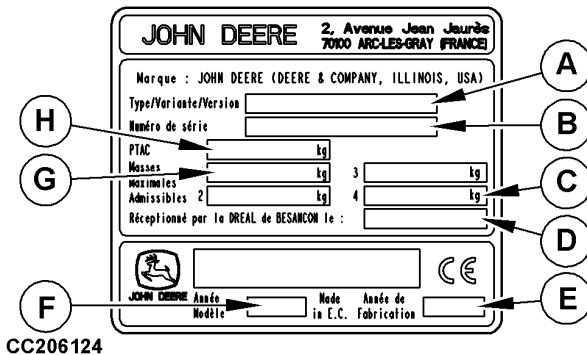
GA87848,00006F8 -44-09JUL18-1/1

일련번호 설명판

현지 규정에 따라 장비에는 다음 식별 번호 플레이트 중 하나가 장착됩니다.

제 품 식 별 번 호 판

- A—모델명
B—식별 번호
C—히치의 최대 부하
D—인수일자 또는 승인 번호
E—제조 연도
F—모델 연도
G—차축의 최대 부하
H—최대 허용 총 중량



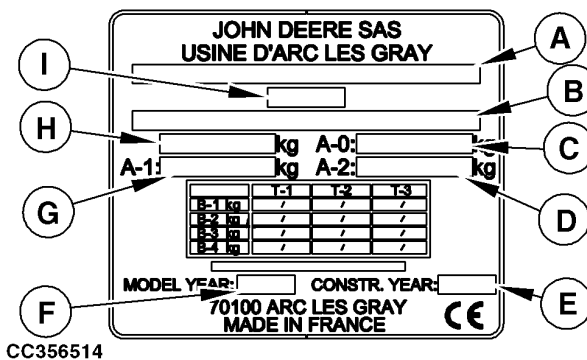
CC206124

CC206124 —UN—30OCT13

GA87848,00006EF -44-03AUG18-1/2

유럽 차량 식별 번호판

- A—EU 형식 승인 번호
B—식별 번호
C—커플링 지점의 수직 하중(S)
D—기술적으로 허용 가능한 차축
2의 최대 중량
E—제조 연도
F—모델 연도
G—기술적으로 허용 가능한 차축
1의 최대 중량
H—기술적으로 허용 가능한 최
대 적재 중량
I—유립 자동차 카테고리

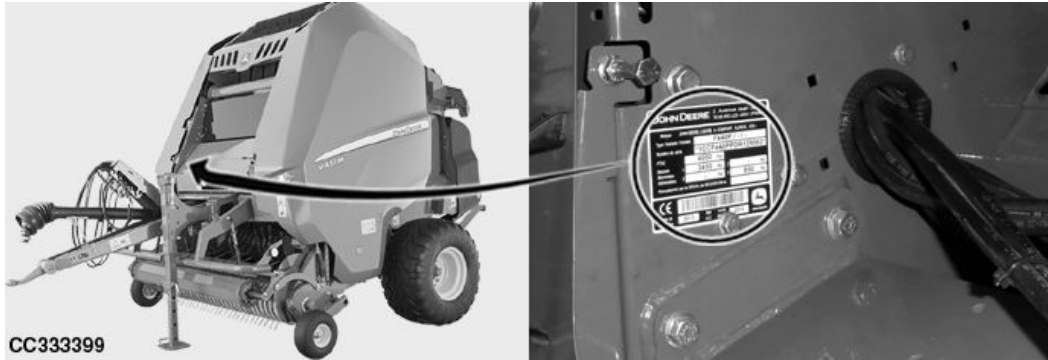


CC356514

CC356514 —UN—04JUL18

GA87848,00006EF -44-03AUG18-2/2

원형 베일러 식별 번호



원형 베일러 식별 번호판은 여닫이 보호 스크린 뒤 베일러 우측에 있습니다.

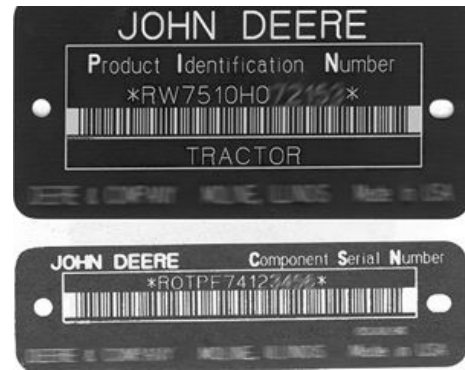
하단의 표에 일련번호를 기록합니다.

일련번호															
*															*

GA87848,0000427 -44-11OCT17-1/1

소유증명서 관리

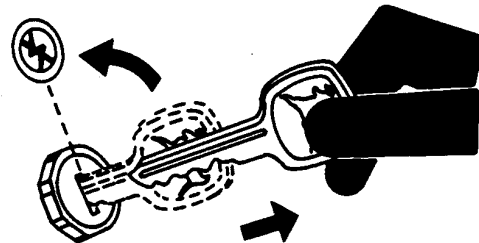
- 모든 제품 및 구성품 일련번호의 최신 인벤토리를 안전한 장소에 관리하십시오.
- 식별 플레이트가 제거되지 않았는지 정기적으로 확인하십시오. 조작된 증거가 있으면 법 집행 기관에 보고하고 복제 플레이트를 주문하십시오.
- 취할 수 있는 기타 조치:
 - 장비에 자체 번호 체계를 표시합니다.
 - 각 장비에 대해 여러 각도의 컬러 사진을 촬영해 둡니다.



DX,SECURE1 -44-18NOV03-1/1

장비의 보안 유지

- 훼손 방지 장치를 설치합니다.
- 장비가 창고에 있을 때:
 - 장치를 지면으로 내립니다.
 - 적재를 더 어렵게 만들기 위해 휠을 가장 넓은 위치로 설정합니다.
 - 키 및 배터리 빼기
- 실내에서 주차할 때 출구 앞에 대형 장치를 배치하고 창고 건물을 잠급니다.
- 실외에서 주차할 때 조명이 잘 들어오고 펜스가 설치된 구역에 보관합니다.
- 의심스러운 활동은 기록하고 도난은 즉시 법 집행 기관에 보고합니다.
- John Deere 대리점에 손실 사실을 통보합니다.



DX,SECURE2 -44-18NOV03-1/1

John Deere 정비 매뉴얼 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.



DX,SERVLIT -44-07DEC16-4/4

TS1663 —UN—10OCT97

색인

페이지

페이지

B

B-Wrap 바인딩	
조정	37-14
B-Wrap 센서	
조정	55-47

P

PTO	
속도 선택	15-1
텔레스코핑 동력전달장치 분리	27-5
텔레스코핑 드라이브라인 연결	25-3

ㄱ

가상 터미널	
베일러 애플리케이션 전환	57-26
개별 정비에서 화재 예방	55-2
게이지 휠	
수리	55-71
게이트 래치	
조정	55-45
게이트 래치 센서	
조정	55-46
게이트 잠금 밸브	35-3
견인바	
조정	15-1
견인바 실드	15-5
결속끈	
묶음 장비 문제	50-16
선택	20-9
결속끈 끼우기	
결속끈 상자에서 결속끈 암(조절 암)까지	20-13
결속끈 상자에서 결속끈 암(튜브 암)까지	20-12
결속끈 묶음	
교체	
나이프	55-57
조정	37-16
액추에이터 위치	55-53
장력 플레이트	55-55
장력 플레이트 클램프	55-54
폴리 스크레이퍼	55-56
중앙 스타터 오일(2번) 결속끈 디플렉터 설치	55-34
결속끈 묶음 액추에이터	
교정	57-23
결속끈 박스	
적재	20-10
결속끈 박스 적재	20-10
결속끈 시스템	
조정	55-47
결속끈 절단 길이	
조정	55-58
결속끈 폴리 센서	
조정	55-43
경고 화면	57-1
경고등	30-1

고장 진단 코드	
최근 문제	57-1
공공 도로에서 베일러 견인	30-1
공기 브레이크	
분리	27-3
교정	
결속끈 묶음 액추에이터	57-23
베일 직경 포텐시오미터	57-13
베일형 포텐시오미터	57-18
교체	
결속끈 묶음	
나이프	55-57
벨트 와이어	45-28
중앙 스타터 롤(2번) 디플렉터 구성	55-30
구동 벨트 장력	55-64
구성품 위치	
전기	55-41
그리스	
윤활용 그리스	45-2
자동 윤활 시스템	45-3
그물 가이드	
설정	35-10
필드 조건	35-10
그물 롤	
선택	20-4
그물 묶음	
조정	37-13
그물 이송 롤 브레이크	55-65
그물 이송 롤 브레이크 점검	
3000 베일마다	45-31
매년	45-31
최초 500회 베일 후	45-14
기어 오일	
오일, 기어	45-3
기어 케이스	
드레인	32-1
배출 및 보충	45-29
오일 레벨	45-19

L

나이프 및 카운터나이프 위치	
점검	55-59
네트	
바인딩 장치 문제	50-12
네트 가이드 위치	
점검	55-67
네트 나이프	
분리	55-69
네트 롤	
적재	20-5
피드 롤을 통해 네트 설치	20-5
네트 바인딩 스트레치	
조정	35-10
네트 바인딩 장치	
점검 절차 - 일반	55-59
네트 바인딩 장치 점검	55-59

다음 페이지에 계속

	페이지
네트 이송 센서	
조정.....	55-46
네트 피드 롤	
구동 벨트.....	55-68
네트 피드 롤 압력	
점검.....	55-62

C

단기 작물 디플렉터	
조정.....	35-7
달기	
도어.....	30-2
측면 도어.....	30-2, 35-3
도어	
달기.....	30-2
디스플레이 설명	
베일러 기본 페이지.....	37-2

ㄹ

로터 오거 스크레이퍼	
조정.....	55-39
조정.....	55-40

ㄱ

만재(가득 참) 경보	
오프셋 조정.....	37-10
매년	
그물 이송 롤 브레이크 점검.....	45-31
기어 케이스 배출 및 보충.....	45-29
마찰판.....	45-27
벨트 가이드 마모 점검.....	45-31
벨트 와이어 교체.....	45-28
잭스탠드.....	45-29
팅 프레임 및 히치.....	45-28
매달	
주차 브레이크 점검.....	45-20
매일	
프리커터 나이프 점검.....	45-10
매주.....	45-19
매주	
에어 브레이크 탱크 점검 및 배출.....	45-19
메인 구동 체인	
조정.....	55-6
모니터	
지지대 설치.....	15-2, 15-3
묶음 시작 모드	
선택.....	37-12
묶음, 수동 시작.....	37-20
문제 해결	
결속된 묶음 장비 문제.....	50-16
네트 바인딩 장치 문제.....	50-12
베일 품질.....	50-5
베일러 애플리케이션 디스플레이.....	50-20
베일러의 일반적인 문제.....	50-7

사일리지 장치 작동 문제.....	50-11
체인 윤활 시스템.....	50-19
피딩 문제.....	50-1
픽업 문제.....	50-1
문제 해결	
자동 윤활 시스템.....	50-20
미터 볼트 및 나사 토크값.....	55-1

B

바인딩	
자동 시작.....	37-18
바인딩 시스템	
선택.....	37-10
바인딩 자동 시작.....	37-18
배터리 전압	
테스트.....	57-3
배터리 하네스	
설치.....	15-4
베일 만들기	
베일형 표시기.....	37-28
베일 밀도	
조정.....	37-23
베일 배출 램프	
조정.....	20-14
베일 직경	
설정.....	37-9
베일 직경 포텐시미터	
교정.....	57-13
베일 챔버 롤 청소.....	45-7
베일러	
트랙터에 장착.....	25-1
트랙터에서 분리.....	27-1
베일러 기본 페이지	
디스플레이 설명.....	37-2
베일러 사용 전.....	35-1
베일러 애플리케이션	
소프트키의 명칭.....	37-3
베일러 애플리케이션 디스플레이	
문제 해결.....	50-20
베일러 애플리케이션 전환	
현재의 가상 터미널에서 다른 가상 터미널로.....	57-26
베일러 유압 시스템	
트랙터에 연결.....	25-4
트랙터에서 분리.....	27-4
베일러 응용 프로그램	
액세스.....	37-1
베일러 작동	
B-Wrap 부착 원형 베일 취급.....	60-2
게이트 잠금 밸브.....	35-3
단기 작물 디플렉터 조정.....	35-7
베일러 수동 회전.....	35-12
사일리지 및 축축한 작물.....	35-9
옥수수 대.....	35-9
윈드로우 컴프레서 롤 조절.....	35-8
윈드로우 크기.....	35-2
작물 준비(건초).....	35-2
작물 준비(사일리지).....	35-2

다음 페이지에 계속

페이지	페이지
재료 피딩 35-8	공기 브레이크 27-3
짧고 마르고 매끄러운 작물에서 35-9	공기 브레이크 연결 27-3
측면 도어 열기 및 닫기 35-3	베일러 유압 시스템
프리커터 잠금 밸브 35-3	트랙터 유압 시스템에서 분리 27-4
베일러 준비	베일러를 트랙터에서 27-1
결속끈 볼 관리 20-9	베일러를 트랙터에서 분리 27-1
결속끈 선택 20-9	와이어링 하니스 27-1
그물 롤 선택 20-4	유압 브레이크 27-2
네트 롤 관리 20-4	유압 브레이크 분리 27-2
네트 롤 장착 20-5	유압 호스 저장 27-5
네트 바인딩 장치 20-4	장비 주차 브레이크 연결 (유압 브레이크
변형된 사각 매듭 20-11	장착 베일러) 27-2
시트 밴드 매듭 20-11	장비 주차 브레이크 연결 (에어 브레이크
캐스터 게이지 휠 20-3	장착 베일러) 27-2
타이어 공기압 20-14	잭스탠드 펴기 27-7
팅 조정 20-1	텔레스코핑 동력전달장치를 트랙터 PTO
표준 게이지 휠 20-3	측에서 분리 27-5
휠 너트 토크 점검 20-15	텔레스코핑 축입 보관 27-6
베일러 회전 속도 센서	트랙터 유압 시스템에서 27-4
활성화 또는 비활성화 57-25	픽업 37-31
베일러에 벨트 장착 55-25	브러시
베일형 감도	조정 55-12
조정 57-25	블리딩
베일형 포텐시옴터	자동 윤활 시스템 55-11
교정 57-18	체인 윤활 시스템 펌프 55-11
베일형 표시기	
베일 만들기 37-28	
벨트	
설치 55-26	
수리 55-15	
와이어 교체 45-28	
제거 55-16	
벨트 가이드	
마모 점검 45-31	
벨트 준비	
권장 수리 55-14, 55-20	
벨트 준비: 긴급 수리 55-17	
벨트 후크 및 와이어 청소 45-7	
벨트 혹 설치 55-21	
변형된 사각 매듭	
결속끈 20-11	
보관	
베일러 보관 준비 60-1	
시즌 말 베일러 보관 60-1	
시즌 시작에 대비한 준비 60-2	
볼트 및 나사 토크값	
미터법 55-1	
부착 및 분리	
공기 브레이크 연결 25-7	
유압 브레이크 연결 25-6	
부착장치	
검색 40-1	
나이프 슬롯 필터 키트 40-1	
모니터 설치 40-1	
운전실 배선 40-2	
부착장치 검색 40-1	
분리	
7-단자 트레일러 소켓 분리 27-1	
	공기 브레이크 27-3
	공기 브레이크 연결 27-3
	베일러 유압 시스템
	트랙터 유압 시스템에서 분리 27-4
	베일러를 트랙터에서 27-1
	베일러를 트랙터에서 분리 27-1
	와이어링 하니스 27-1
	유압 브레이크 27-2
	유압 브레이크 분리 27-2
	유압 호스 저장 27-5
	장비 주차 브레이크 연결 (유압 브레이크
	장착 베일러) 27-2
	장비 주차 브레이크 연결 (에어 브레이크
	장착 베일러) 27-2
	잭스탠드 펴기 27-7
	텔레스코핑 동력전달장치를 트랙터 PTO
	측에서 분리 27-5
	텔레스코핑 축입 보관 27-6
	트랙터 유압 시스템에서 27-4
	픽업 37-31
	브러시
	조정 55-12
	블리딩
	자동 윤활 시스템 55-11
	체인 윤활 시스템 펌프 55-11

人

사양	
V451M 베일러 65-1	
V461M 베일러 65-3	
사용자 카운터 37-33	
사일리지 및 축축한 작물의 베일링 35-9	
상부 스타터 오일(3번) 스크레이퍼	
조정 55-38	
상승 또는 하강	
픽업 37-29	
선택	
바인딩 시스템 37-10	
설정	
그물 가이드 35-10	
설치	
Bondioli 텔레스코핑 축입 25-2	
네트 나이프 55-69	
네트 피드 롤 구동 벨트 55-68	
모니터 설치 15-2, 15-3	
벨트 55-26	
센서	
감지 구역 확인	
B-Wrap 센서 55-42	
센서 55-42	
베일러 회전 속도 57-25	
소프트 코어 시스템	
작동 37-22	
소프트 키	
명칭 37-3	
설명 37-3	

다음 페이지에 계속

페이지	페이지
수축 또는 연결	운송
프리커터 나이프 37-29	공공 도로에서 베일러 견인 30-1
스윙 바 작동 55-61	권장 경고등 30-1
스크레이퍼	장비 주차 30-3
로터 오거 55-39, 55-40	운송 및 주차
스타터 롤 구동 체인	측면 도어 닫기 30-2
조정 55-7	운송 위치
시운전 기간	캐스터 게이지 휠 30-3
베일러 시운전 32-1	표준 게이지 휠 30-2
처음 50시간 후 32-1	원형 베일
최초 500회 베일 후 32-1	B-Wrap 부착 취급 60-2
휠 너트 토크 32-1	원형 베일러
시준 및 기계	현수점 55-70
합계 카운터 37-34	윈드로우 컴프레서 롤
시트 밴드 매듭	조절 35-8
결속끈 20-11	윈드로우 크기 35-2
신호어, 이해 05-1	유압 브레이크
	분리 27-2
	연결 25-6
	유압 커플러
	필터 청소 45-9
	유압 호스
	교체 45-32
	보관 27-5
	트랙터 유압 시스템 25-4
	트랙터에서 분리 27-4
	유지 관리
	어큐뮬레이터 45-32
	운할 구성품 위치
	체인 45-6
	운할 및 유지보수
	1년에 두 번 45-26
	브레이크 슈 45-22
	액슬 마모 45-25
	액슬 캡 45-23
	에어 브레이크 샤프트 레버 45-25
	에어 브레이크 축 45-20
	유압 브레이크 축 45-21
	타이어 45-24
	10시간마다 45-12, 45-13
	30시간마다
	그물 묶음 피벗 45-14
	50시간마다
	게이트 래치 45-16
	도어 힌지, 유압 실린더 및 베일 형태 센
	서 핀에 그리스 도포 45-15
	연장 축 45-30
	텔레스코핑 폭업 45-18
	하단 벨트 구동 롤(2번째 구동 롤 장착) 45-17
	500시간마다 45-26, 45-29
	기어 케이스 45-29
	벨트 가이드 마모 점검 45-31
	기어 케이스 45-14
	낙하 플로어 45-10
	매년 45-27, 45-29
	기어 케이스 45-29
	드럼 마모 45-27
	마찰판 45-27

다음 페이지에 계속

페이지	페이지
벨트 가이드 마모 점검.....45-31	장착 및 분리
매달.....45-20	트랙터 PTO 샤프트에 텔레스코핑 드라이
매주.....45-19	브라인 연결.....25-3
오일 유량 조정.....45-7	잭스탠드
정비 주기 준수.....45-1	접기.....25-1
체인 윤활 구성품 위치.....45-6	퍼기.....27-7
프리커터 나이프.....45-10	전기
필요 시.....45-9	구성품 위치.....55-41
필요한 경우.....45-7, 45-9	전송 장치 및 스위치
화재 예방.....45-9	테스트.....57-8
휠 너트 토크.....45-11	전자 유압식 구성품
윤활용 그리스.....45-2	테스트.....57-10
윤활제	점검
혼합.....45-4	네트 가이드 위치.....55-67
윤활제 보관	정비
보관, 윤활제.....45-4	9번 롤 위치 점검.....55-63
윤활제 혼합.....45-4	B-Wrap 센서 조정.....55-47
윤활제, 안전.....45-4	각 정비 전.....55-2
일련번호	개별 정비 전.....55-2
베일러 식별 번호판.....70-2	게이지 휠 수리.....55-71
설명판.....70-1	게이트 래치 센서 조정.....55-46
플레이트.....70-1	구동 벨트 장력 점검.....55-64
	그물 이송 롤 브레이크 점검.....55-65
	그물 이송 롤 브레이크 조정.....55-65
	나이프 및 카운터나이프 위치 점검.....55-59
	낙하 플로어 센서 조정.....55-43
	네트 나이프 분리 및 설치.....55-69
	네트 바인딩 장치 점검.....55-59
	네트 바인딩 장치 점검 절차.....55-59
	네트 이송 센서 조정.....55-46
	네트 피드 롤 구동 벨트.....55-68
	네트 피드 롤 압력 점검.....55-62
	베일러 롤 번호 순서.....55-3
	베일러 체인 식별.....55-5
	베일러 회전 속도 센서 조정.....55-45
	벨트 수리.....55-15
	벨트 트랙킹 조정.....55-27
	브러시 조정.....55-12
	스윙 바 작동 점검.....55-61
	조정
	장력 암 스프링.....55-12
	체인 윤환 시스템 펌프 블리딩.....55-11
	프리커터 예취날 교체.....55-8
	프리커터 예취날 센서 조정.....55-44
	피드 롤러 주변에 말린 네트 제거.....55-70
	픽업 톱니 교체.....55-9
	하부 네트 가이드 위치.....55-67
	화재 예방.....55-2
	휠 분리 및 설치.....55-71
	정비 주기.....45-1
	제어 모니터 연결
	배터리 와이어링 하네스 설치.....15-4
	조절
	윈드로우 컴프레서 롤.....35-8
	조정
	B-Wrap 바인딩.....37-14
	B-Wrap 센서.....55-47
	게이트 래치.....55-45

다음 페이지에 계속

페이지	페이지
게이트 래치 센서 55-46	처음 50시간 후
견인바 15-1	기어 케이스 32-1, 45-14
결속끈 묶음 37-16	처음 사용 후
액추에이터 위치 55-53	휠 너트 토크 45-11
장력 플레이트 55-55	청소
장력 플레이트 클램프 55-54	장비 35-1
폴리 스크레이퍼 55-56	체인
결속끈 시스템 55-47	메인 구동 체인 조정 55-6
결속끈 절단 길이 55-58	스타터 롤 구동 체인 조정 55-7
그물 묶음 37-13	운할 구성품 위치 45-6
낙하 플로어 센서 55-43	픽업 구동 체인 조정 55-6
네트 바인딩 스트레치 35-10	회전식 피더 구동 체인 조절 55-7
네트 이송 센서 55-46	체인 운할 시스템
단기 작물 디플렉터 35-7	문제 50-19
만재(가득 참) 경보 오프셋 37-10	블리딩 펌프 55-11
메인 구동 체인 55-6	최근 문제 57-1
베일 배출 램프 20-14	최대 유압 작동 압력 05-10
베일러 회전 속도 센서 55-45	최초 500회 베일 후
베일형 감도 57-25	그물 이송 롤 브레이크 점검 32-1, 45-14
벨트 트랙킹 55-27	측면 도어
브러시 55-12	닫기 30-2
상부 스타터 오일(3번) 스크레이퍼 55-38	측정 단위 37-1
스타터 롤 구동 체인 55-7	
오일 유동 45-7	ㄱ
자동 운할 시스템 유량 45-5	카운터
장력 압 스프링 55-12	사용자 및 필드 37-33
중앙 스타터 롤(2번) 스크레이퍼 조정 55-29	캐스터 게이지 휠
프리커터 예취날 센서 55-44	운송 위치 30-3
픽업 구동 체인 55-6	작업 위치 20-3
픽업 유동 스프링 35-4	
픽업 캐스터 게이지 휠 35-6	E
픽업 표준 게이지 휠 35-5	타이어 공기압 20-14
픽업 하방 정지 35-7	타이어, 안전한 정비 05-7
하단 스타터 롤(1번) 스크레이퍼 55-28	탈거
하부 후방 게이트 롤(9번) 스크레이퍼 조정 55-39	원형 베일러 와이어링 하니스 분리 27-1
회전식 피더 구동 체인 55-7	팅
주기적인 유지보수 57-27	조정 20-1
주차 브레이크	팅 조정 20-1
점검 45-20	팅 프레임
준비	잠금 너트 점검 45-28
시작 시작 60-2	테스트
중앙 스타터 롤(2번) 디플렉터 구성	액추에이터의 전기 소비량 57-12
교체 55-30	전송 장치 및 스위치 57-8
중앙 스타터 롤(2번) 스크레이퍼 조정	전자 유압식 구성품 57-10
조정 55-29	트랙터의 배터리 전압 57-3
진단 고장 코드	텔레스코핑 구동라인 지지대 25-3
목록 57-4	텔레스코핑 동력전달장치
ㄴ	분리 27-5
짧고 마르고 매끄러운 작물	텔레스코핑 드라이브라인
베일러 작동 35-9	연결 25-3
ㄷ	텔레스코핑 흡입
처음 10시간 후	Bondioli 설치 25-2
휠 너트 토크 32-1, 45-11	보관 27-6
	토크 표
	미터법 55-1

다음 페이지에 계속

페이지	페이지
트랙터	중
견인바 15-1	
모니터 지지대 설치 15-2, 15-3	
제어 밸브 조정 15-1	하단 스타터 롤(1번) 스크레이퍼
트랙터 PTO 속도	조정 55-28
선택 15-1	하드웨어 토크값
트랙터 준비	미터법 55-1
견인바 실드 15-5	하부 후방 게이트 롤(9번) 스크레이퍼 조정
견인바 조정 15-1	조정 55-39
모니터 지지대 설치 15-2, 15-3	합계 카운터
배터리 하네스 설치 15-4	시즌 및 기계 37-34
선택 제어 밸브 조정 15-1	핸들
제어 모니터 연결용 배터리 와이어링 하네	B-Wrap 부착 원형 베일 60-2
스 설치 15-4	화재
트랙터 PTO 속도 선택 15-1	예방
	일반 사항 05-9
	장비 청소 35-1
	화재 발생 시 05-9
	화재 예방 45-9
	일반 사항 05-9
	회전식 피더 구동 체인
	조정 55-7
	휠
	너트 토크 32-1, 45-11
	너트 토크 점검 20-15, 45-26
	분리 및 설치 55-71
	히치
	나사 점검 45-28
표	
표준 게이지 휠	
운송 위치 30-2	
작업 위치 20-3	
조정 35-5	
프리커터 나이프	
수축 또는 연결 37-29	
연마 55-9	
점검 45-10	
프리커터 예취날	
교체 55-8	
프리커터 예취날 센서	
조정 55-44	
프리커터 잠금 밸브 35-3	
피드 롤러 주변에 말린 네트 55-70	
픽업	
분리 37-31	
상승 또는 하강 37-29	
하방 정지 조정 35-7	
픽업 구동 체인	
조정 55-6	
픽업 유동 스프링	
조정 35-4	
픽업 캐스터 게이지 휠	
조정 35-6	
픽업 톱니	
교체 55-9	
필드 조건	
그물 가이드 35-10	
필드 카운터 37-33	
필요 시	
유압 커플러 필터 청소 45-9	
필요한 경우	
멀티루버 체인 운할 시스템 탱크 보충 45-8	
베일 챔버 롤 청소 45-7	
벨트 후크 및 와이어 청소 45-7	
오일 탱크 필터 청소 45-9	
자동 운할 시스템 카트리지 교체 45-8	

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

