

Rundballenpressen V451M und V461M ISOBUS



JOHN DEERE

BETRIEBSANLEITUNG

Rundballenpressen V451M und V461M ISOBUS

OMCC61523 AUSGABE F3 (ALLEMAND)

John Deere Arc-lès-Gray
Europäische Ausgabe
PRINTED IN FRANCE

Einleitung

Vorwort

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

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

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

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

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

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

DIESE RUNDBALLENPRESSE IST AUSSCHLIESSLICH für den üblichen Einsatz bei landwirtschaftlichen oder

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

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

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

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

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

Inspektion vor Auslieferung

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

1. ☐ Radmuttern wurden mit dem vorgeschriebenen Drehmoment angezogen. Siehe Drehmoment der Radmuttern prüfen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
2. ☐ Reifendruck wurde überprüft und, falls erforderlich, eingestellt. Siehe "Reifendruck" im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
3. ☐ Befestigungsschrauben für Deichselrahmen und Anhängervorrichtung wurden mit dem vorgeschriebenen Drehmoment angezogen. Siehe "Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Deichselrahmen und Anhängervorrichtung prüfen im Abschnitt Schmierung und Wartung.
4. ☐ Ölstand im Getriebegehäuse wurde geprüft und Öl, bei Bedarf, aufgefüllt. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
5. ☐ Alle Schmiernippel wurden geschmiert. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
6. ☐ Ketten sind ordnungsgemäß gespannt und geschmiert.
7. ☐ Gurtlauf wurde geprüft. Siehe Gurtlauf einstellen im Abschnitt "Wartung".
8. ☐ Gurte der Ballenpresse berühren untere Heckklappenrolle.
9. ☐ Schalter und Sensoren korrekt eingestellt. Siehe Abschnitt "Wartung".
10. ☐ Hydraulikschläuche und -anschlüsse wurden auf Leckagen geprüft und sind dicht.
11. ☐ Lack und Aufkleber sind in einwandfreiem Zustand.
12. ☐ Zugfedern der Netzrollen sind auf 20,5 mm (3/4 in) eingestellt. Siehe Druck der Netzförderrollen prüfen (Prüfung 3) im Abschnitt Wartung.
13. ☐ Netzmesser wurde abgewischt.
14. ☐ Gummibeschichtete Netzrolle wurde mit Talkum versehen.
15. ☐ Batteriekabelbaum wurde eingebaut (bei Bedarf).
16. ☐ Probelauf der Maschine wurde durchgeführt.
17. ☐ Heckklappe öffnet und schließt ungehindert.
18. ☐ Monitor funktioniert ordnungsgemäß.
19. ☐ Die hydraulische Verriegelungsvorrichtung der Heckklappe funktioniert ordnungsgemäß.
20. ☐ Schneideinrichtung funktioniert ordnungsgemäß.
21. ☐ Betriebsanleitung wurde dem Kunden übergeben.
22. ☐ Der Kunde wurde mit der Bedienung und den Sicherheitsmaßnahmen der Maschine vertraut gemacht.

Datum:

Unterschrift des Händlers/Service-Techniker:

ga87848,1684831619567 -29-31MAY23-1/1

Inhalt

	Seite		Seite
Typenbild			
Typenbild	00-1	Außerbetriebsetzung — Ordnungs-	
		gemäße Wiederverwertung und	
		Entsorgung von Flüssigkeiten und	
		Komponenten	05-16
Sicherheit		Warnschilder	
Sicherheitshinweise erkennen	05-1	Warnbildzeichen	10-1
Sicherheitshinweise beachten	05-1	Antriebswelle der Ballenpresse	10-1
Signalwörter verstehen	05-2	Herunterfallen vermeiden	10-1
Straßenverkehrsbestimmungen einhalten	05-2	Pickupvorrichtung	10-2
Maschinengewicht	05-2	Betriebsanleitung	10-2
Nachrüstsätze sicher aufbewahren	05-3	Reparatur und Wartung	10-2
Vorbereitungen für den Notfall	05-3	Antriebsketten	10-3
Schutzkleidung tragen	05-3	Gurt	10-3
Umgang mit Messern	05-4	Gatter-Sicherheitsverriegelung	10-3
Betriebssicherheit der Maschine	05-4	Angehobenes Gatter	10-4
Abstand zu rotierenden Antriebswellen halten	05-5	Ballenablage	10-4
Sicherheitsbeleuchtung und		Geöffnete Heckklappe	10-4
Sicherheitsvorrichtungen verwenden	05-6	Druckluftbehälter	10-5
Sicherheitskette verwenden	05-6		
Maximale Transportgeschwindigkeit einhalten	05-7	Traktor vorbereiten	
Empfehlungen für Reifen beachten	05-7	Zugpendel einstellen	15-1
Sichere Wartung der Reifen	05-8	Zapfwelldrehzahl des Traktors auswählen	15-1
Zusatzgewicht, Spurbreite und		SCV-Durchfluss am Traktor einstellen	15-2
Reifendruck prüfen	05-8	Voraussetzungen für die	
Stufen und Handläufe richtig verwenden	05-8	Stromversorgung der	
Ballenpresse sicher betreiben	05-9	Rundballenpresse	15-2
Sichere Bedienung der Ballenpresse		Monitorhalterung einbauen (Traktoren	
an Hängen	05-9	der Serie 6000, 6M, 6R, 7000 und 7R)	15-3
Brandverhütung	05-10	Batteriekabelbaum zum Anschluss des	
Im Brandfall	05-10	Steuerungsmonitors einbauen	15-4
Gatter sichern	05-11	Tragbaren Kabelbaum des virtuellen	
Sichere Wartung der Maschine	05-11	Terminals (Display) anschließen	
Maximaler Betriebsdruck des		(falls vorhanden)	15-5
Hydrauliksystems	05-12	Zugpendel-Strohabweiser	15-5
Sicherheit bei Wartungsarbeiten	05-12		
Menschen und Tiere schützen	05-13	Ballenpresse vorbereiten	
Vorsicht bei unter hohem Druck		Reifendruck	20-1
stehenden Flüssigkeiten	05-13	Maschinenwinkel einstellen	20-2
Sichere Wartung	05-14	Deichsel einstellen	20-3
Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von		Standard-Tasträder in Arbeitsstellung	
Teilen Farbe entfernen	05-14	einbauen	20-4
Hitzeentwicklung im Bereich von		Nachlauf-Tastrad in Arbeitsstellung einbauen	20-5
Druckleitungen vermeiden	05-14	Netzrolle auswählen	20-6
Sichere Wartung von Druckspeicher-		Aufbewahrung der Netzrolle	20-6
systemen	05-15	Pflege der Netzbindevorrichtung	20-7
Hochdruckstrahl nicht auf			
Sicherheitsaufkleber richten	05-15		
Hochdruckstrahl nicht auf Zylinder richten	05-15		

Fortsetzung nächste Seite

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

COPYRIGHT © 2023
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
Previous Editions
Copyright © 2021, 2020, 2019

	Seite
Netzrolle einlegen.....	20-7
Garn auswählen	20-11
Pflege der Garnrolle	20-11
Garnkästen auffüllen	20-12
Garnknoten.....	20-13
Garn vom Garnkasten zu Garnarmen führen (Rohrarme).....	20-14
Garn vom Garnkasten zu Garnarmen führen (einstellbare Arme).....	20-15
Drehmoment der Radmuttern prüfen.....	20-16

Anbauen

Nur zugelassene Anhängervorrichtungen verwenden.....	25-1
Anbauen der Ballenpresse am Traktor.....	25-2
Abstellstütze einklappen.....	25-3
Teleskopantriebswelle einbauen.....	25-4
Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen	25-5
Halterung für Teleskopantriebswelle.....	25-5
Sicherheitskette befestigen	25-6
An Hydrauliksystem des Traktors anschließen ..	25-6
Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen.....	25-8
Maschinenkabelbaum anschließen	25-8
Kabelbaum/Kabelbäume der Videokamera(s) anschließen (falls vorhanden).....	25-9
Hydraulische Bremsen anschließen (wenn vorhanden)	25-10
Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen) ..	25-10
Druckluftbremsen anschließen (falls vorhanden).....	25-11
Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen)	25-11

Abbauen

Abbauen der Ballenpresse vom Traktor	27-1
Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)....	27-1
Hydraulische Bremsen trennen (falls vorhanden).....	27-2
Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen)	27-2
Druckluftbremsen trennen (falls vorhanden)	27-3
Kabelbaum der Videokamera trennen (falls vorhanden)	27-4
Maschinenkabelbaum trennen	27-4
Siebenpolige Anhängersteckdose, Stecker trennen.....	27-5
Vom Hydrauliksystem des Traktors trennen	27-5
Hydraulikschläuche aufbewahren.....	27-6
Teleskopantriebswelle von Traktor-Zapfwelle trennen	27-6
Teleskopantriebswelle aufbewahren.....	27-7
Abstellstütze ausklappen.....	27-8

Mechanische Kupplung verriegeln	27-9

Transport und Parken

Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen	30-1
Verriegelung der seitlichen Klappen prüfen.....	30-1
Standard-Tiefenführungsrad in Transportstellung bringen.....	30-2
Tasträder in Transportstellung bringen	30-3
Maschine parken (Pressen mit hydraulischen Bremsen)	30-3
Maschine abstellen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen).....	30-4

Einlaufzeit

Einlaufzeit der Ballenpresse.....	32-1
Nach den ersten 10 Betriebsstunden: Drehmoment der Radmuttern prüfen	32-1
Nach den ersten 10 Betriebsstunden: Axialspiel des Radnabenlagers prüfen.....	32-1
Nach den ersten 50 Betriebsstunden: Getriebeöl ablassen und auffüllen.....	32-1
Einlaufzeit: Nach den ersten 500 Ballen – Bremse der Netzförderrollen prüfen	32-2

Betrieb der Ballenpresse – Allgemeines

Vor jedem Einsatz der Ballenpresse.....	35-1
Reinigen der Maschine zur Brandverhütung	35-2
Im Brandfall folgende Maßnahmen treffen	35-2
Vorbereiten des Ernteguts	35-3
Seitliche Klappe öffnen und schließen	35-3
Ventil für Verriegelung der Heckklappe	35-4
Absperrventil für Messer der Schneideeinrichtung betätigen.....	35-4
Ausgleichsfeder der Pickup einstellen.....	35-5
Pickuptasträder einstellen	35-5
Tiefenanschlätze der Pickup einstellen	35-6
Schwadniederhalter einstellen (falls vorhanden).....	35-7
Schwadverdichterwalze einstellen (falls vorhanden)	35-7
Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens.....	35-8
Bei Verstopfung	35-9
Netzführung entsprechend den Feldbedingungen einstellen	35-10
Netzbindespannung einstellen	35-10

Bedienung der Ballenpressen-Anwendung

Zugriff auf die Ballenpressen-Anwendung.....	37-1
Maßeinheiten.....	37-1
Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Ballenpresse	37-2
Beschreibung der Softkeys.....	37-3
Bezeichnung der Softkeys für Ballenpressen-Anwendung	37-3

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite
Ballendurchmesser einstellen.....37-10	Öl für Zentralschmierung der Ketten 45-4
Auslösen der Warnanzeige für	Verwendung alternativer und
Ballendurchmesser fast erreicht einstellen ..37-11	synthetischer Schmiermittel 45-4
Bindesystem auswählen.....37-12	Lagerung von Schmierstoffen.....45-4
Bindestartmodus auswählen 37-13	Mischen von Schmierstoffen 45-4
Netzbindung einstellen.....37-14	Automatisches Schmiersystem,
B-Wrap-Binden einstellen.....37-15	Allgemeines (Falls mit
Garnbindung einstellen.....37-18	Patronenpumpe ausgestattet).....45-5
Automatischer Start des Bindevorgangs 37-20	Durchflussrate des automatischen
Manueller Start eines Bindevorgangs.....37-22	Fettschmiersystems einstellen (bei
Betrieb des Systems für weichen Ballenkern ..37-24	Ausstattung mit Patronenpumpe).....45-5
Ballendichte einstellen.....37-26	Lage der Komponenten für
Ballen mit Ballenformanzeige formen.....37-28	Kettenschmiersystem.....45-6
Pickup Hub- bzw. Senkfunktion.....37-29	Ölfluss einstellen 45-7
Funktion "Messerzylinder der	Nach Bedarf: Behälter der
Schneideinrichtung" ein- oder ausfahren 37-30	Schmierpumpe für die
Verstopfung der Pickup beseitigen 37-31	Zentralschmierung auffüllen.....45-7
Kunden- und Feldzähler 37-34	Nach Bedarf: Filter des
Erntesaison- und Maschinengesamtzähler 37-35	Reinölbehälters reinigen 45-8
Seitentürbeleuchtung betätigen (falls	Nach Bedarf: Filter der hydraulischen
vorhanden).....37-37	Anschlusskupplung reinigen 45-8
Video-Anwendung 37-38	Nach Bedarf: Einsatz des
	automatischen Schmiersystems
	ersetzen (falls mit Einbaupumpe
	ausgestattet) 45-9
Betrieb der Ballenpresse im automatischen Heckklappenmodus	Nach Bedarf: Gas-Vorladung des
Beschreibung der automatischen Heckklappe ...39-1	Druckspeichers prüfen 45-9
Sicherer Betrieb der Ballenpresse im	Nach Bedarf: Presskammerrollen reinigen 45-10
automatischen Heckklappenmodus 39-1	Nach Bedarf: Gurthaken und
Beschreibung der Anzeige der	Hakendrähte reinigen.....45-10
Hauptseite für den automatischen	Täglich: Brandverhütung 45-10
Heckklappenmodus der Ballenpresse.....39-2	Täglich: Messer der Schneideinrich-
Bezeichnung der Softkeys für den	tung und absenkbares Bodenblech prüfen ..45-11
automatischen Heckklappenmodus 39-2	Alle 10 Betriebsstunden:
Ballenpresse im automatischen	Ballenpresse ohne automatisches
Heckklappenmodus betreiben.....39-3	Fettschmiersystem schmieren 45-12
Automatischen Heckklappenmodus wählen.....39-9	Alle 10 Betriebsstunden: Laufrollen
Hydraulikfluss für automatische	der Pickup schmieren (falls vorhanden).....45-13
Heckklappe einstellen 39-11	Alle 30 Betriebsstunden: Gelenke der
	Netzbindung schmieren 45-14
Nachrüstsätze	Alle 50 Betriebsstunden:
Anbaugeräte suchen 40-1	Anhängevorrichtung mit Kugel
Monitorhalter.....40-1	schmieren (falls vorhanden).....45-14
Batteriekabelbaum für Monitor 40-1	Alle 50 Betriebsstunden:
Kabinenkabelbaum für Monitor.....40-2	Teleskopantriebswelle schmieren 45-15
Nachlauf-Stützräder.....40-2	Alle 50 Betriebsstunden:
Verdichterwalze für Pickupvorrichtung 40-2	Kettenspannung prüfen.....45-15
Kamera 40-3	Alle 50 Betriebsstunden:
	Türscharniere, Hydraulikzylinder
	und Stifte des Ballenformsensors
	schmieren.....45-16
Schmierung und Wartung	Alle 50 Betriebsstunden:
Sichere Schmierung und Wartung der	Verriegelungen der Heckklappe schmieren ..45-17
Maschine.....45-1	Alle 50 Betriebsstunden: Untere
Wartungsintervalle einhalten 45-1	Gurtantriebsrolle (mit 2.
Durchführung von Schmierung und Wartung 45-2	Antriebsrolle) schmieren 45-18
Schmierfett zur Schmierung 45-2	
Schmiermittel für automatisches	
Schmiersystem.....45-3	
Getriebeöl.....45-3	

Fortsetzung nächste Seite

	Seite
Wöchentlich: Ölstand im Getriebegehäuse prüfen	45-18
Wöchentlich: Behälter der Druckluftbremse prüfen und Wasser ablassen	45-19
Wöchentlich: Radnabendeckel prüfen	45-19
Wöchentlich: Bremse reinigen und prüfen	45-20
Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Deichselrahmen und Anhängervorrichtung prüfen	45-21
Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Feststellbremse prüfen	45-22
Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Drehmoment der Radmuttern prüfen	45-22
Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Bremswellen schmieren	45-23
Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Axialspiel des Radnabenlagers prüfen	45-23
Zweimal im Jahr: Reifen prüfen	45-24
Alle 500 Betriebsstunden: Bremsbacken prüfen	45-24
Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Getriebeöl ablassen und auffüllen	45-25
Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Abstellstütze schmieren	45-25
Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Verlängerungswelle schmieren	45-26
Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Gurtführung auf Verschleiß prüfen	45-27
Jährlich: Achsenverschleiß prüfen	45-28
Jährlich: Radlager reinigen, prüfen und schmieren	45-28
Jährlich: Trommelverschleiß reinigen und prüfen	45-29
Jährlich: Baugruppe aus Trommel und Bremsbacken reinigen	45-29
Jährlich: Stärke der Verschleißplatten prüfen	45-30
Jährlich: Gurthaltdrähte ersetzen	45-30
Jährlich: Druckspeicher prüfen	45-30
Alle 3000 Ballen oder jährlich: Bremse der Netzförderrollen prüfen	45-31
Alle 6 Jahre: Hydraulikschläuche ersetzen	45-31
Alle 6 Jahre: Druckspeicher für Ballendichte ersetzen	45-31
Alle 6 Jahre: Druckspeicher der hydraulischen Bremse ersetzen (falls vorhanden)	45-32

Störungen und deren Behebung

Störungen der Pickupvorrichtung und Störungen bei der Pressgutzufuhr	50-1
Ballenbeschaffenheit	50-5
Allgemeine Störungen der Ballenpresse	50-8
Schwierigkeiten im Betrieb der Silagegeräte	50-13
Probleme mit Netzbindevorrichtung	50-14
Probleme der Garnbindevorrichtung	50-19
Kettenschmiersystem	50-22

Anzeige der Ballenpressen-Anwendung	50-23
Automatisches Schmiersystem (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)	50-24

Instandhaltung

Drehmomente für metrische Schrauben	55-1
Brandverhütung bei jeder Wartung	55-2
Nummerierung der Rollen	55-3
Sichere Wartungsverfahren anwenden	55-4
Hydraulik-Druckspeichervorrichtung warten	55-4
Nur John Deere Originalteile verwenden	55-5
Hydraulikkomponenten ersetzen	55-5
Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse	55-6
Anhängervorrichtung mit Kugel einstellen	55-7
Drehbare Garnkästen bedienen (falls vorhanden)	55-8
Pickupantriebskette einstellen	55-9
Hauptantriebskette einstellen	55-9
Antriebskette der Einzugsrolle einstellen	55-10
Antriebskette des Zuführrotors einstellen	55-11
Automatisches Schmiersystem entlüften (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)	55-11
Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften	55-12
Schmiervorrichtungen einstellen	55-12
Messerzylinder der Schneideinrichtung ersetzen	55-13
Messer der Schneideinrichtung schärfen	55-14
Pickupzinken ersetzen	55-14
Feder des Spannarms einstellen	55-16
Gurt vorbereiten: Neuer Riemen	55-17
Gurte reparieren	55-19
Gurte ausbauen	55-20
Gurt vorbereiten: Behelfsreparatur	55-21
Gurt vorbereiten: Empfohlene Reparatur	55-24
Gurthaken anbringen	55-25
Gurte durch die Ballenpresse verlegen	55-29
Gurte einbauen	55-30
Gurtlauf einstellen	55-31
Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen	55-32
Abstreifer der Rolle 2 einbauen	55-33
Abstreifer der Rolle 2 ausbauen	55-34
Abstreifer der Rolle 2 verstauen	55-36
Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) einbauen	55-37
Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) aufbewahren	55-40
Abstreifer der oberen Einzugsrolle (Nr. 3) einstellen (Maschine mit Garnbindung)	55-41
Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle (Nr. 9) einstellen	55-42
Abstreifer der Förderschnecke des Rotors einstellen	55-43
Netzbindemesser schärfen	55-43
Lage der elektrischen Komponenten der Maschine ausfindig machen	55-44

Fortsetzung nächste Seite

	Seite
Erfassungsbereich des Sensors ermitteln	55-45
Erfassungsbereich des B-Wrap-Sensors ermitteln (falls vorhanden)	55-45
Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen	55-46
Sensor SB533 für absenkbares Bodenblech einstellen	55-47
Messersensoren SB554 und SB555 der Schneideinrichtung einstellen	55-48
Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse einstellen	55-50
Gatterverriegelung einstellen	55-50
Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen	55-51
Netzchnittsensor SB414 einstellen	55-51
B-Wrap-Sensor SB416 einstellen (falls vorhanden)	55-52
Sensor SB343 für Rampe zur Ballenablage einstellen	55-52
Ausrichtung der Kamera EB161 einstellen	55-53
Liste der Einstellungen für Garnbindesystem	55-53
Position der Garnarme einstellen (Rohrarme)	55-54
Stellung des Garnarms einstellen (einstellbare Arme)	55-56
Position des Garnbindungs-Stellglieds einstellen	55-59
Schelle der Garnbremse der Garnbindung einstellen	55-60
Garnbremse der Garnbindung einstellen	55-61
Abstreifer der Garnbindungs-Scheibe einstellen	55-62
Messer der Garnbindung ersetzen	55-63
Garnschnittlänge einstellen	55-64
Netzbindevorrichtung prüfen	55-65
Stellung von Messer und Gegenschneide prüfen (Prüfung 1)	55-65
Freie Bewegung des Schwenkhebels (Prüfung 2)	55-67
Netzförderrollendruck prüfen (Prüfung 3)	55-68
Position der Rolle Nr. 9 prüfen (Prüfung 4)	55-69
Spannung des Antriebsriemens prüfen (Prüfung 5)	55-70
Bremse der Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)	55-71
Stellung der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)	55-73
Antriebsriemen der Netzförderrollen ein- und ausbauen	55-75
Netzmesser aus- und einbauen	55-75
Um die Förderrollen gewickeltes Bindematerial entfernen	55-76
Rampe zur Ballenablage einstellen	55-77
Aufhängepunkte der Rundballenpresse	55-77
Rad aus- und einbauen	55-78
Stützrad reparieren	55-78

Wartung der Ballenpressen-Anwendung

Warnbildschirme	57-1
Aufgetretene Probleme	57-2

	Seite
Batteriespannung des Traktors prüfen	57-3
Liste der Diagnosecodes	57-4
Sensoren und Schalter prüfen	57-10
Elektrohydraulische Komponenten prüfen	57-13
Stromverbrauch des Auslösers prüfen	57-16
Potentiometer RB311 für Ballendurchmesser kalibrieren	57-18
Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren	57-23
Garnauslöser MB421 kalibrieren	57-29
Ballenformempfindlichkeit einstellen	57-31
Drehzahlsensor der Ballenpresse aktivieren oder deaktivieren (falls vorhanden)	57-32
Sensor für Rampe zur Ballenablage freigeben oder deaktivieren (falls vorhanden)	57-32
Ballenpressen-Anwendung vom aktuellen virtuellen Terminal (Display) auf ein anderes Terminal umschalten	57-33
Regelmäßige Wartung	57-34

Einlagerung

Ballenpresse für die Einlagerung vorbereiten	60-1
Vorbereitungen für die neue Erntesaison	60-2
Handhabung von Rundballen mit B-Wrap	60-2

Technische Angaben

Technische Daten für Ballenpresse V451M	65-1
Technische Daten für Ballenpresse V461M	65-3
EG-Konformitätserklärung: Rundballenpressen V451M und V461M	65-5
EU-Konformitätserklärung: Rundballenpressen V451M und V461M	65-7
EU-Konformitätserklärung: Rundballenpressen V451M und V461M	65-8
Konformitätserklärung Großbritannien Rundballenpressen V451M und V461M	65-9
Eurasische Wirtschaftsunion	65-10

Seriennummern

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

Verfügbare John Deere Wartungsliteratur

Technische Daten	SLIT-1

Typenbild

Typenbild



CC575706

CC575706 —UN—05MAY23

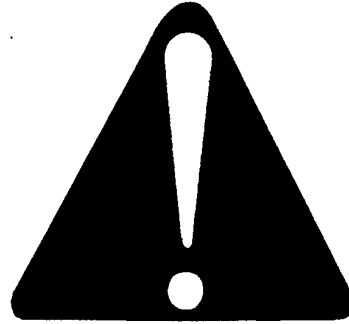
ga87848,1685001015398 -29-31MAY23-1/1

Sicherheit

Sicherheitshinweise erkennen

Dies ist ein Sicherheitswarnsymbol. Dieses Symbol weist an der Maschine oder in diesem Handbuch auf Verletzungsgefahr hin.

Empfohlene Sicherheitsvorkehrungen treffen und Vorgehensweisen zum sicheren Betrieb befolgen.



T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -29-03OCT22-1/1

Sicherheitshinweise beachten

Alle Sicherheitshinweise in diesem Handbuch und alle an der Maschine angebrachten Warnschilder aufmerksam lesen. Warnschilder in gutem Zustand halten. Fehlende oder beschädigte Warnschilder ersetzen. Sicherstellen, dass neue Ausrüstungskomponenten und Ersatzteile mit den gegenwärtig gültigen Warnschildern versehen sind. Ersatzwarnschilder sind beim John Deere Händler erhältlich.

Teile und Komponenten, die von Lieferanten bezogen werden, sind möglicherweise mit weiteren Sicherheitsinformationen versehen, die in dieser Betriebsanleitung nicht wiedergegeben sind.

Sich vor Arbeitsbeginn mit der Handhabung der Maschine und ihren Bedienelementen vertraut machen. Die Bedienung durch Personal ohne Einweisung ist nicht zulässig.

Die Maschine stets in einwandfreien Zustand halten. Unzulässige Veränderungen können die Funktion

und/oder Betriebssicherheit sowie die Lebensdauer der Maschine beeinträchtigen.

Wenn etwas in diesem Handbuch nicht verstanden und Unterstützung benötigt wird, den John Deere Händler kontaktieren.



TS201 —UN—15APR13

DX,READ -29-01AUG22-1/1

Signalwörter verstehen

GEFAHR: GEFAHR! bezeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr. Wenn sie nicht gemieden wird, sind Tod oder schwerste Verletzungen die Folge.

WARNUNG: WARNUNG! bezeichnet eine möglicherweise drohende Gefahr. Wenn sie nicht gemieden wird, können Tod oder schwerste Verletzungen die Folge sein.

ACHTUNG: ACHTUNG! bezeichnet eine möglicherweise drohende Gefahr. Wenn sie nicht gemieden wird, können leichte oder geringfügige Verletzungen die Folge sein. Mit VORSICHT kann auch auf unsichere Praktiken im Zusammenhang mit bestimmten Ereignissen aufmerksam gemacht werden, die zu Verletzungen führen können.

Das Sicherheitswarnsymbol wird durch die Signalwörter GEFAHR, WARNUNG oder VORSICHT ergänzt. Mit GEFAHR werden äußerst schwerwiegende Gefahrensituationen bezeichnet. Die Warnschilder GEFAHR oder WARNUNG befinden sich im



WARNUNG

ACHTUNG

Bereich bestimmter Gefahrenquellen. Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen sind auf den Warnschildern VORSICHT angegeben. Warnzeichen mit VORSICHT machen in diesem Handbuch auch auf Sicherheitshinweise aufmerksam.

DX,SIGNAL -29-05OCT16-1/1

TS187 —29—04JUN19

Straßenverkehrsbestimmungen einhalten

Beim Befahren von öffentlichen Straßen stets die entsprechenden Bestimmungen einhalten.



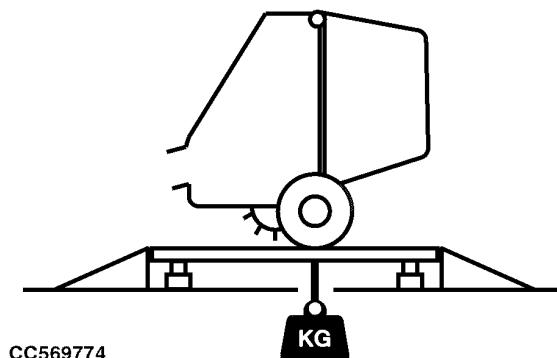
FX,ROAD -29-01MAY91-1/1

H28930 —UN—30JUN89

Maschinengewicht

Jede Änderung an der Maschine kann Auswirkungen auf die Konformität der Maschine mit den örtlichen Verkehrsvorschriften haben.

Keine Veränderungen an der Maschine vornehmen und keine Ersatzteile an die Maschine anbauen, die nicht John-Deere-Originalteile sind.



ga87848,1680679934353 -29-12APR23-1/1

CC569774 —UN—05APR23

Nachrüstsätze sicher aufbewahren

Gelagerte Nachrüstsätze wie Zwillingräder, Käfigräder und Lader können herunterfallen und schwere Verletzungen oder den Tod verursachen.

Nachrüstsätze und Anbaugeräte sicher aufbewahren, um zu verhindern, dass sie fallen. Darauf achten, dass sich keine spielenden Kinder oder andere Personen im Lagerbereich aufhalten.



TS219 —UN—23AUG88

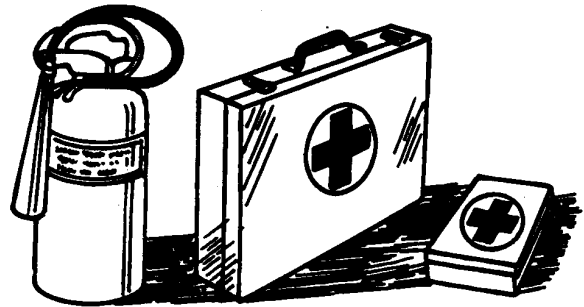
DX,STORE -29-03MAR93-1/1

Vorbereitungen für den Notfall

Im Brandfall gerüstet sein.

Feuerlöscher und Verbandskasten in greifbarer Nähe aufbewahren.

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



TS291 —UN—15APR13

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

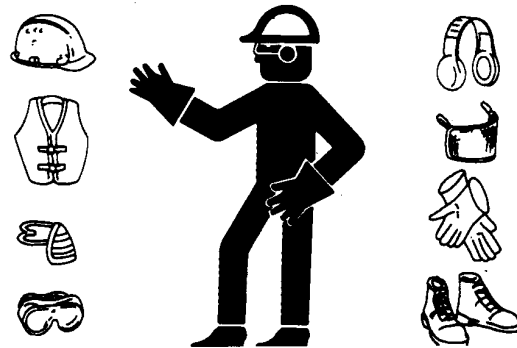
Schutzkleidung tragen

Für die jeweiligen Arbeiten passende eng anliegende Kleidung und Sicherheitsausrüstung tragen.

Ein lang anhaltender hoher Geräuschpegel kann zu Gehörschädigung oder Hörverlust führen.

Geeigneten Gehörschutz wie z. B. Ohrenschützer oder Ohrstöpsel zum Schutz vor störendem oder unangenehmem Lärm verwenden.

Eine sichere Bedienung der Maschine erfordert die volle Aufmerksamkeit des Fahrers. Beim Bedienen der Maschine keine Kopfhörer für Radio oder Musik tragen.

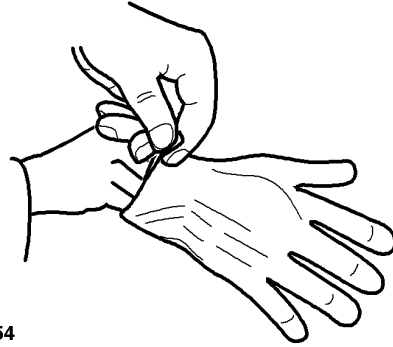


TS206 —UN—15APR13

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

Umgang mit Messern

Beim Umgang mit Messern immer Schutzhandschuhe tragen, um Verletzungen zu vermeiden.



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

GA87848.0000473 -29-24OCT17-1/1

Betriebssicherheit der Maschine

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

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

Abstand zu rotierenden Antriebswellen halten

Unachtsamkeit im Bereich sich drehender Antriebswellen kann schwere oder tödliche Verletzungen zur Folge haben.

Alle Schutzvorrichtungen am Traktor und der Antriebswelle müssen in Ordnung und an der betreffenden Stelle richtig angebracht sein. Sicherstellen, dass rotierende Schutzvorrichtungen sich frei drehen können.

Antriebswellen für Zapfwellen nur mit entsprechenden Schutzeinrichtungen verwenden.

Eng anliegende Kleidung tragen. Vor der Einstellung und Reinigung sowie dem An- und Abkoppeln von zapfwellenbetriebenen Geräten, Motor abstellen und den Stillstand aller beweglichen Maschinenteile abwarten.

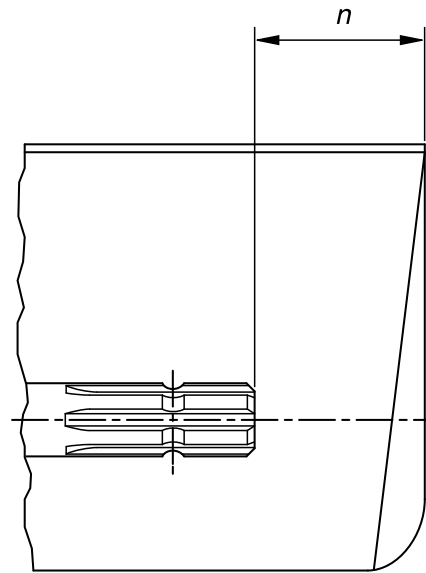
Keinen Adapter zwischen dem Traktor und dem Zapfwellenantrieb des Hauptanbaugeräts anbringen, mit dem eine 1000-1/min-Traktorwelle ein für 540 1/min ausgelegtes Anbaugerät mit Drehzahlen von mehr als 540 1/min antreiben kann.

Keinen Adapter einbauen, der dazu führt, dass ein Teil der rotierenden Wellen von Anbaugerät, Traktor oder Adapter frei liegt. Der Schutzschild des Traktors muss das Ende der gezahnten Welle sowie den angebauten Adapter der Tabelle entsprechend überragen.

Je nach Schutzschild des Traktors sowie Form und Größe des Schutzes am Zapfwellenabtrieb des Anbaugeräts kann der Neigewinkel des Zapfwellenabtriebs kleiner werden.

Anbaugeräte nicht so weit anheben, dass der Schutzschild des Traktors oder der Schutz am Zapfwellenabtrieb des Anbaugeräts Schaden nehmen können. Die Antriebswelle für Anbaugerät ggf. trennen, um das Anbaugerät weiter anzuheben. (Siehe Antriebswelle für Anbaugerät verbinden/trennen)

Bei Verwendung einer Zapfwelle Typ 3/4 können die Schwenk- und Neigewinkel je nach Bauart des Schutzschields am Traktor und der Kupplungen reduziert werden.



Zapfwel- lentyp	Durchmesser	Verzah- nung	n ±5 mm (0,20 in.)
1	35 mm (1.378 in.)	6	85 mm (3.35 in.)
2	35 mm (1.378 in.)	21	85 mm (3.35 in.)
3	45 mm (1.772 in.)	20	100 mm (4.00 in.)
4	57.5 mm (2.264 in.)	22	100 mm (4.00 in.)

DX,PTO -29-28FEB17-1/1

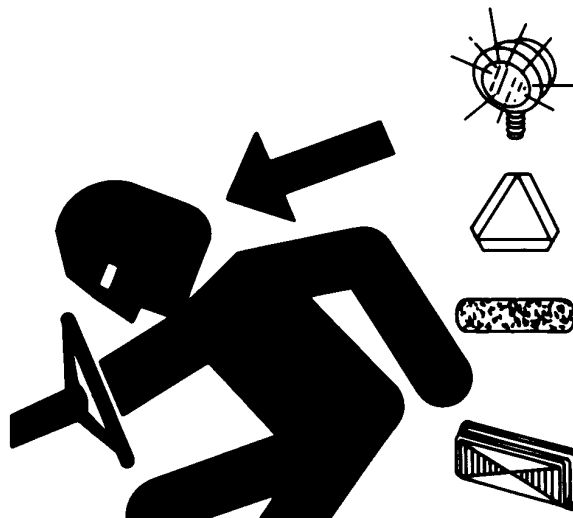
TS 1644 —UN—22AUG95

H96219 —UN—29APR10

Sicherheitsbeleuchtung und Sicherheitsvorrichtungen verwenden

Zusammenstöße mit anderen Verkehrsteilnehmern vermeiden. Langsam fahrende Traktoren mit Anbau- oder Anhängegeräten sowie selbstfahrende Maschinen stellen auf öffentlichen Straßen eine besondere Gefahr dar. Stets auf den nachfolgenden Verkehr achten, besonders in Kurven, und die Blinker verwenden.

Die Fahrscheinwerfer, Warnblinkleuchten und Blinker bei Tag und Nacht benutzen. Die geltenden Vorschriften für Beleuchtung und Kennzeichnung der Maschine sind einzuhalten. Sicherstellen, dass Beleuchtung und Kennzeichnungen sichtbar, sauber und in gutem Zustand sind. Fehlende oder beschädigte Beleuchtung und Kennzeichnung ersetzen oder reparieren. Ein Satz Sicherheitsleuchten für Anbaugeräte ist beim John Deere Händler erhältlich.



TS951 —UN—12APR90

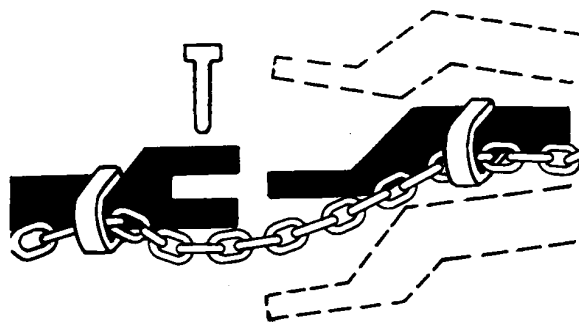
DX,FLASH -29-07JUL99-1/1

Sicherheitskette verwenden

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

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

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



TS217 —UN—23AUG88

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

Maximale Transportgeschwindigkeit einhalten

WICHTIG: Die maximale Transportgeschwindigkeit ergibt sich aus der vor Ort geltenden Straßenverkehrsordnung und der Geschwindigkeit, für die dieses Anbaugerät ausgelegt ist.

Bei Fahrten auf öffentlichen Straßen immer die vor Ort geltende Straßenverkehrsordnung einhalten.

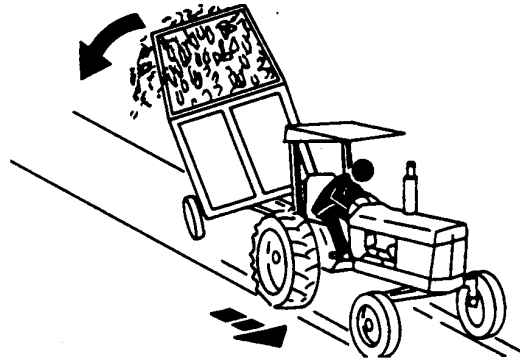
HINWEIS: Für weitere Informationen John Deere Händler kontaktieren.

Beim Ziehen dieses Anbaugeräts mit Transportgeschwindigkeit das Gesamtgewicht des Geräts nicht überschreiten.

Einige Traktoren können mit Geschwindigkeiten fahren, die über der maximalen Transportgeschwindigkeit dieses Anbaugeräts liegen. Maximale Transportgeschwindigkeit des Anbaugeräts nicht überschreiten, auch wenn der Traktor, mit dem das Anbaugerät gezogen wird, eine höhere Maximalgeschwindigkeit fahren kann.

Die maximale Transportgeschwindigkeit für dieses Anbaugerät beträgt 40 km/h (25 mph).

Bei Maschinen mit hydraulischer Einleitungsbremse wird empfohlen, 25 km/h (15.5 mph) nicht zu überschreiten.



TS216 —UN—23AUG88

Ein Überschreiten der maximalen Transportgeschwindigkeit des Anbaugeräts kann Folgendes verursachen:

- Verlust der Kontrolle über das Gespann aus Traktor und Anbaugerät
- Eingeschränkte oder keine Bremswirkung
- Beschädigungen an den Reifen des Anbaugeräts
- Schäden am Rahmen oder an den Komponenten des Anbaugeräts

Äußerst vorsichtig sein und Geschwindigkeit reduzieren beim Ziehen des Anbaugeräts auf schwierigem Boden sowie beim Wenden und an Hängen.

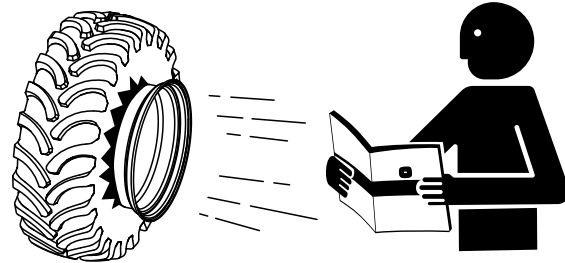
CC03745,000131F -29-26NOV20-1/1

Empfehlungen für Reifen beachten

Die Maschine stets in funktionsfähigem Zustand halten.

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

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



H111235 —UN—13MAY14

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

Sichere Wartung der Reifen

Die explosionsartige Ablösung eines Reifens und von Felgenteilen kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

Eine Reifenmontage nur mit entsprechender Ausrüstung und Erfahrung durchführen.

Immer den korrekten Reifendruck einhalten. Reifen niemals über den empfohlenen Druck hinaus aufpumpen. Räder bzw. Reifen nicht erhitzen oder daran Schweißarbeiten vornehmen. Erhitzen der Reifen kann zu explosionsartigem Platzen führen, da dabei der Druck im Reifen stark ansteigt. Schweißarbeiten können Verformung oder Beschädigung eines Rades zur Folge haben.

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



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

Räder und Reifen sind schwer. Beim Umgang mit Reifen und Rädern eine Hebevorrichtung verwenden oder zum Anheben, An- und Abmontieren einen Helfer hinzuziehen.

DX,WW,RIMS -29-28FEB17-1/1

RXA0103438 —UN—11JUN09

Zusatzgewicht, Spurbreite und Reifendruck prüfen

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



CC1031622

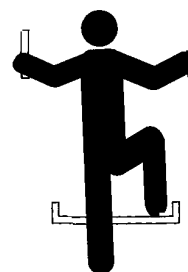
OUCC006,0001546 -29-29MAY09-1/1

CC1031622 —UN—29MAY09

Stufen und Handläufe richtig verwenden

Zur Vermeidung von Stürzen beim Auf- und Absteigen auf die Maschine blicken. Bei der Verwendung von Stufen, Handgriffen und Handläufen Dreipunkt-Kontakt beibehalten.

Besondere Vorsicht walten lassen, wenn Schlamm, Schnee oder Feuchtigkeit für Rutschgefahr sorgen. Die Stufen sauber und frei von Schmierfett oder Öl halten. Beim Absteigen niemals von der Maschine springen. Niemals auf eine fahrende Maschine aufsteigen oder von einer fahrenden Maschine absteigen.



DX,WW,MOUNT -29-12OCT11-1/1

T133468 —UN—15APR13

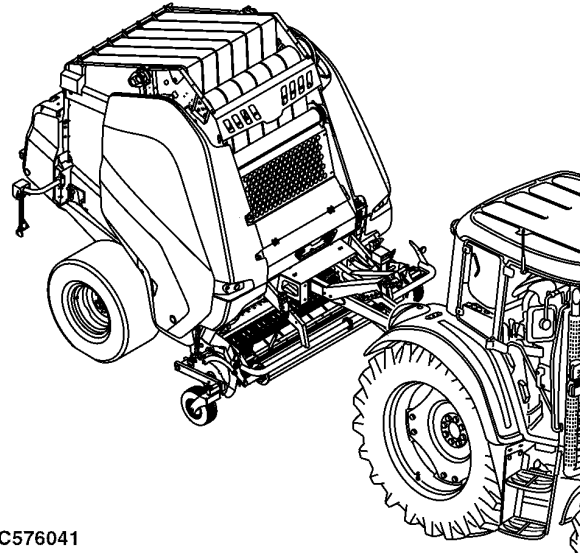
Ballenpresse sicher betreiben

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

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

Die Zapfwelle ausschalten und den Motor abstellen.

Sich nie im Gefahrenbereich der laufenden Ballenpresse aufhalten.



CC576041

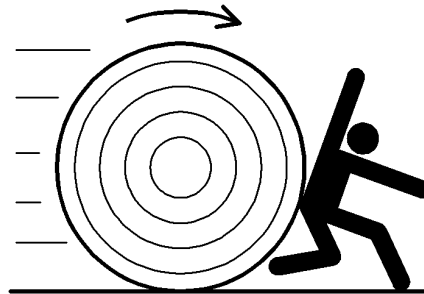
CC576041 —UN—23JUN23

†181334,1687527930084 -29-23JUN23-1/1

Sichere Bedienung der Ballenpresse an Hängen

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

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



CC1038683

CC1038683 —UN—19NOV12

OUECC006,00019C8 -29-16NOV12-1/1

Brandverhütung

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

- Die Maschine während des Arbeitstages abhängig von den Pressbedingungen mehrmals reinigen. Siehe Reinigen der Maschine zur Brandverhütung im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines.
 - Im Bereich der Ballenpresse und/oder auf dem Feld ist das Rauchen nicht gestattet.
 - Pressen der Ballen niemals abbrechen solange sich Erntegut in der Presskammer befindet.
 - Nachdem die Ballen gebunden wurden, diese sofort ablegen.
 - Die Maschine nicht für das Transportieren von Ballen verwenden.
 - Sollte die Maschine auf dem Feld abgestellt werden müssen, ist dies mit besonderer Sorgfalt zu erledigen. Sofern möglich, die Maschinen auf blankem Grund oder in einem Bereich mit umgebendem blanken Grund, abstellen.
 - Vor dem Verlassen der betriebenen Maschine sicherstellen, dass alle Bereiche soweit abgekühlt sind, dass sie keinen Brand auslösen können.
 - Wurden Ballen in nassem Zustand gepresst, kann es zur Selbstentzündung kommen. Die Maschine deshalb nicht unbeaufsichtigt in Ballennähe lassen.
- Zustand der Lager regelmäßig prüfen, siehe Täglich: Brandverhütung im Abschnitt Schmierung und Wartung. Werden merkliche Veränderungen in der Maschinenleistung bemerkt, die auf die Fehlfunktion eines Teils hinweisen, das Pressen unverzüglich abbrechen. Zur Ursachenermittlung alle ungewöhnlichen Geräusche, Gerüche oder Beobachtungen untersuchen.
- Einen Feuerlöscher an der Maschine anbringen.
- Bei Wartungsarbeiten sind die Richtlinien zur Brandverhütung zu beachten. Siehe Brandverhütung bei jeder Wartung im Abschnitt "Wartung".



TS227—UN—15APR13

GA87848,00009F9 -29-13NOV18-1/1

Im Brandfall

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

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

Falls das Feuer sicher gelöscht werden kann:

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



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

TS227—UN—15APR13

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

Gatter sichern

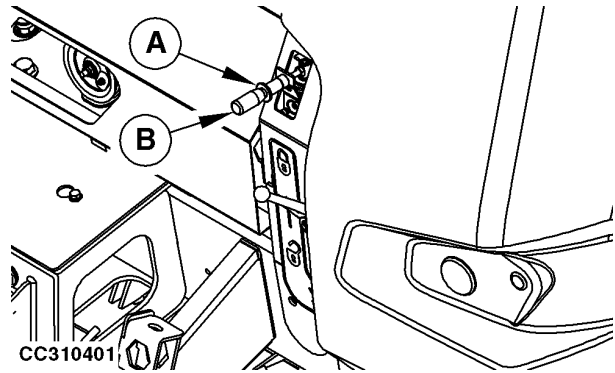
WICHTIG: Bei geöffnetem Gatter die Geschwindigkeit von 2 km/h (1,2 mph) nicht überschreiten. Es können Schäden am Gatter auftreten.

Vor Arbeiten an oder im Bereich der Ballenpresse bei geöffnetem Gatter an Arretierbüchse (A) ziehen, um Gatterverriegelungshebel (B) in verriegelte Stellung zu bringen. Siehe Gatterverriegelungsventil im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.

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

Vor der Betätigung des Gatters sicherstellen, dass sich niemand im Bereich der Maschine aufhält.

Fremdkörper aus der Maschine entfernen.



A—Arretierbüchse

B—Hebel für Gatterverriegelung

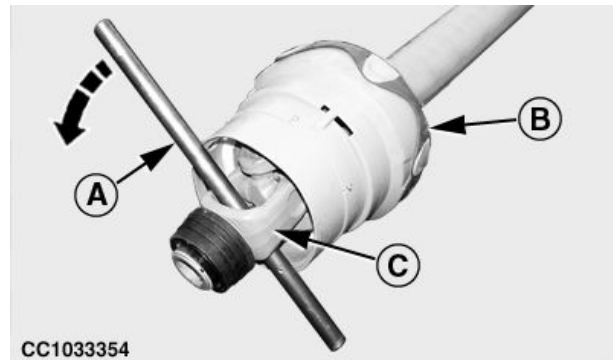
GA87848,00006ED -29-02JUL18-1/1

Sichere Wartung der Maschine

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

Um die Wartung der Ballenpresse zu erleichtern, die Ballenpresse mit einer der folgenden Methoden drehen:

- Mit einem Montiereisen (A):
 - a. Die Teleskopantriebswelle (B) von der Traktor-Zapfwelle abtrennen.
 - b. Das Brecheisen (A) zwischen Gabel (C) und Kreuzgelenk schieben.
 - c. Mit dem Brecheisen (A) die Ballenpresse wie in der Abbildung gezeigt drehen.



A—Montiereisen
B—Teleskopantriebswelle

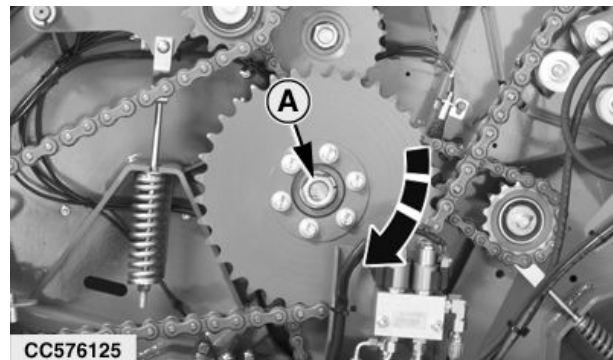
C—Gabelkopf

- d. Am Ende des Arbeitsganges das Brecheisen (A) wieder entfernen.

ga87848,1678438350545 -29-26APR23-1/2

- Mit einem Schraubenschlüssel:
 - a. Die Teleskopantriebswelle von der Traktor-Zapfwelle abtrennen.
 - b. Schraubenschlüssel in Mutter (A) einsetzen.
 - c. Mit dem Schlüssel die Ballenpresse drehen.
 - d. Wenn der Vorgang abgeschlossen ist, Schraubenschlüssel entfernen.

A—Mutter



ga87848,1678438350545 -29-26APR23-2/2

Maximaler Betriebsdruck des Hydrauliksystems

Die Ballenpresse ist für einen maximalen Betriebsdruck des Hydrauliksystems von 21000 kPa (210 bar, 3045 psi) ausgelegt.

Die Ballenpresse nicht an einen Traktor anschließen, bei dem der maximale Betriebsdruck des Hydrauliksystems 21000 kPa (210 bar, 3045 psi) übersteigt.

GA87848,0000472 -29-23OCT17-1/1

Sicherheit bei Wartungsarbeiten

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

Schmierungs- oder Wartungsarbeiten sowie Einstellungen nicht bei laufender Maschine durchführen. Hände, Füße und Kleidung von angetriebenen Teilen fernhalten. Sämtliche Antriebssysteme abschalten; Druck durch Betätigen der Bedienungseinrichtungen abbauen. Gerät auf den Boden ablassen. Den Motor abstellen. Den Zündschlüssel abziehen. Maschine abkühlen lassen.

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

Alle Teile in gutem Zustand halten. Auf vorschriftsmäßige Montage achten. Schäden sofort beheben. Abgenutzte oder beschädigte Teile ersetzen. Ansammlungen von Schmierfett, Öl oder Schmutz beseitigen.

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

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

Stürze bei Reinigungsarbeiten oder Arbeiten in der Höhe können zu schweren Verletzungen führen. Um alle Punkte gut zu erreichen, Leiter oder Arbeitsbühne verwenden. Auf stabilen, sicheren Stand achten und stabile, sichere Handgriffe verwenden.



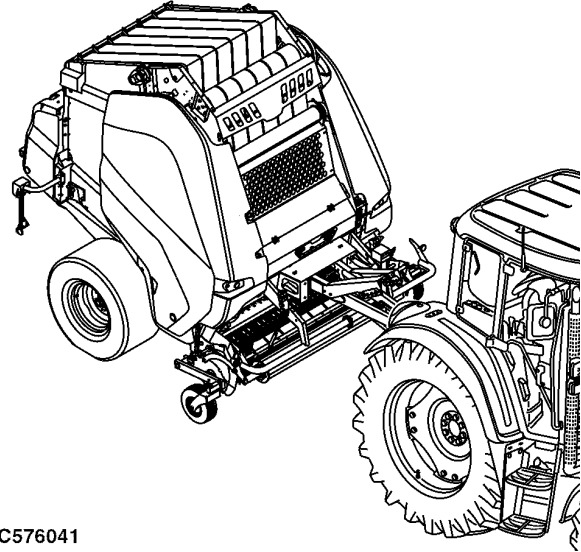
TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -29-28FEB17-1/1

Menschen und Tiere schützen

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

Menschen und Tiere von der Arbeitsstelle fernhalten.



CC576041

CC576041 —UN—23JUN23

1181334,1687527998265 -29-23JUN23-1/1

Vorsicht bei unter hohem Druck stehenden Flüssigkeiten

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

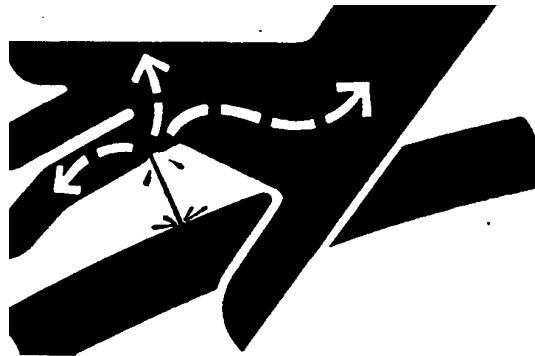
Abgenutzte oder beschädigte Schläuche umgehend durch die von John Deere zugelassenen Ersatzteile ersetzen.

Unter Druck austretende Flüssigkeit kann in die Haut eindringen und schwere Verletzungen verursachen.

Deshalb vor dem Abnehmen von Hydraulikleitungen und anderen Anschlüssen das System drucklos machen. Alle Leitungsverbindungen anziehen, bevor der Druck in der Anlage wieder aufgebaut wird.

Bei der Suche nach Undichtigkeiten ein Stück Karton verwenden. Hände und Körper vor Hochdruckflüssigkeiten schützen.

Falls es zu einem Unfall kommt, sofort einen Arzt aufsuchen. In die Haut eingedrungene Flüssigkeit muss



X9811 —UN—23AUG88

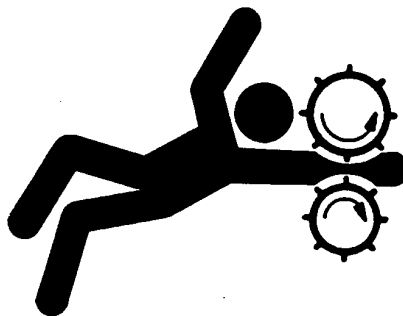
innerhalb weniger Stunden chirurgisch entfernt werden; andernfalls können schwere Infektionen die Folge sein. Ärzte, die damit nicht vertraut sind sollten sich die entsprechenden Informationen von einer kompetenten medizinischen Quelle besorgen. Entsprechende Informationen in englischer Sprache sind über Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA unter den Telefonnummern 1-800-822-8262 oder +1 309-748-5636 erhältlich.

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

Sichere Wartung

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

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



TS228 — UN — 23AUG88

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

Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen

Die Bildung von giftigen Dämpfen und Staub vermeiden.

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

Vor dem Erhitzen von Teilen Farbe entfernen:

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



TS220 — UN — 15APR13

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

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

Vorschriften zur Beseitigung von Farben und Lösungsmitteln beachten.

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

Hitzeentwicklung im Bereich von Druckleitungen vermeiden

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



TS953 — UN — 15MAY90

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

Sichere Wartung von Druckspeichersystemen

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

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

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



Druckspeicher können nicht repariert werden.

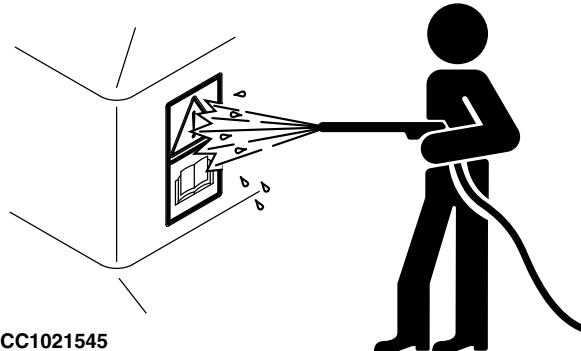
DX,WW,ACCLA2 -29-22AUG03-1/1

TS281 —UN—15APR13

Hochdruckstrahl nicht auf Sicherheitsaufkleber richten

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

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



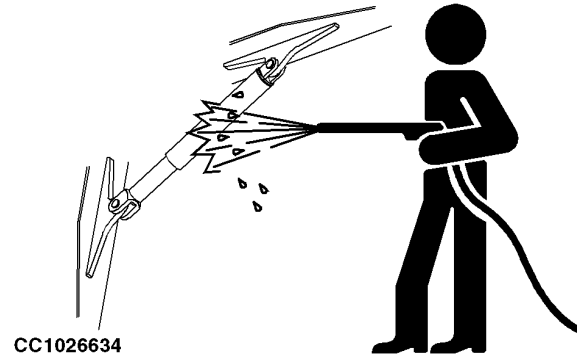
CC1021545

CC03745,0001031 -29-23JUN11-1/1

CC1021545 —UN—23APR02

Hochdruckstrahl nicht auf Zylinder richten

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



CC1026634

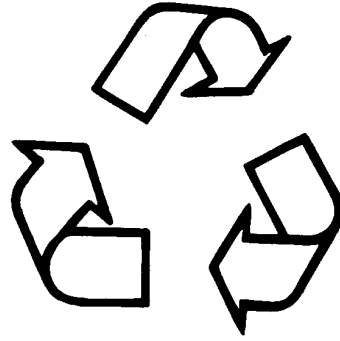
CC03745,0000FD3 -29-08SEP09-1/1

CC1026634 —UN—03DEC04

Außerbetriebsetzung — Ordnungsgemäße Wiederverwertung und Entsorgung von Flüssigkeiten und Komponenten

Bei der Außerbetriebsetzung einer Maschine und/oder Komponente Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen beachten. Diese Maßnahmen beinhalten Folgendes:

- Während des Ausbaus bzw. der Handhabung von Gegenständen und Materialien geeignete Werkzeuge und Schutzausrüstung, wie z.B. Kleidung, Handschuhe, Gesichtsschutz oder Schutzbrillen, verwenden.
- Die Anweisungen für spezielle Komponenten beachten.
- Gespeicherte Energie durch Absenken gefederter Maschinenteile, Entspannen von Federn, Trennen der Batterie oder einer anderen Stromquelle und Abbauen von Druck in Hydraulikkomponenten, -druckspeichern und anderen ähnlichen Systemen entladen.
- Kontakt mit Komponenten gering halten, an denen sich möglicherweise Rückstände von landwirtschaftlichen Chemikalien, wie z.B. Düngern oder Pestiziden, befinden. Auf eine sachgerechte Handhabung und Entsorgung dieser Komponenten achten.
- Vor der Wiederverwertung von Komponenten Motoren, Kraftstofftanks, Kühler, Hydraulikzylinder, -behälter und -leitungen vorsichtig entleeren. Auslaufsichere und dichte Behälter beim Ablassen der Flüssigkeiten verwenden. Keine Lebensmittel- oder Getränkebehälter verwenden.
- Niemals verbrauchte Flüssigkeiten auf den Boden, in den Abfluss oder in ein Gewässer schütten.
- Alle nationalen, regionalen und örtlichen Vorschriften bzw. Verordnungen beachten, die die Handhabung bzw. Entsorgung von verbrauchten Flüssigkeiten (Beispiel: Öl, Kraftstoff, Kühlmittel, Bremsflüssigkeit),



- Filtern, Batterien und anderen Stoffen oder Teilen regeln. Das Verbrennen entzündlicher Flüssigkeiten oder Komponenten in anderen Anlagen als in speziellen Verbrennungsanlagen ist möglicherweise gesetzlich verboten und kann zur Freisetzung gesundheitsgefährdender Dämpfe und Asche führen.
- Klimaanlage sachgerecht warten und entsorgen. Durch gesetzliche Vorschriften kann bestimmt werden, dass nur anerkannte Fachbetriebe die Aufarbeitung und Wiederverwertung von Kältemitteln, die bei Entweichen die Atmosphäre schädigen können, durchführen dürfen.
 - Die verschiedenen Möglichkeiten zur Wiederverwertung von Reifen, Metall, Kunststoff, Glas, Gummi sowie elektronischen Komponenten, die teilweise oder ganz wiederverwertet werden können, in Betracht ziehen.
 - Informationen über die richtige Wiederverwertungs- oder Entsorgungsmethode sind bei der zuständigen Umweltschutzbehörde, Recyclingstation oder beim John Deere Händler erhältlich.

TS1133 —UN—15APR13

DX,DRAIN -29-01JUN15-1/1

Warnschilder

Warnbildzeichen

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

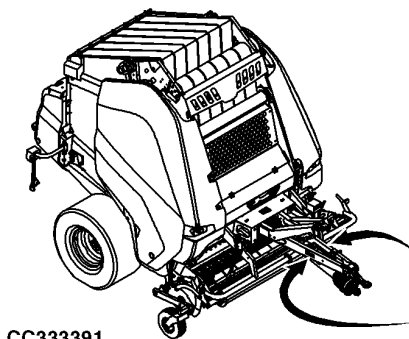


TS231 —29—07OCT88

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

Antriebswelle der Ballenpresse

Sich nicht im Bereich der Antriebswelle aufhalten. Verletzungsgefahr!



CC333391



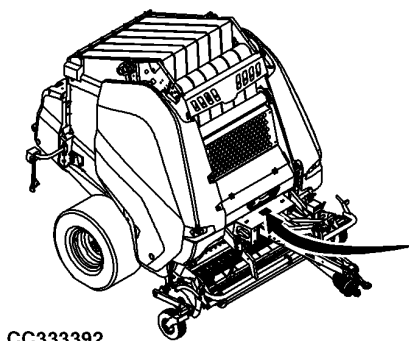
CC333391 —UN—02OCT17

GA87848,000040F -29-02OCT17-1/1

Herunterfallen vermeiden

Beim Zugang zur, Reinigung oder Wartung der Maschine nicht auf die Maschine steigen.

Um Ausrutschen oder Herunterfallen zu vermeiden, nicht auf die Maschine steigen.



CC333392



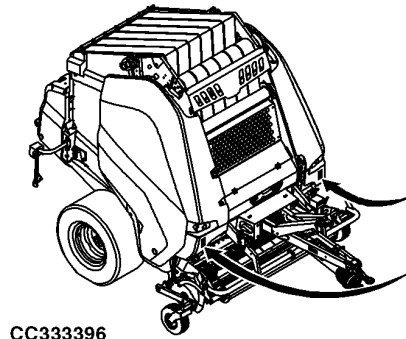
CC333392 —UN—02OCT17

aysdijz,1683635026336 -29-09MAY23-1/1

Pickupvorrichtung

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

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



CC333396

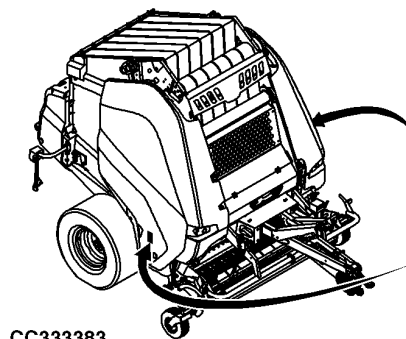


CC333396 —UN—02OCT17

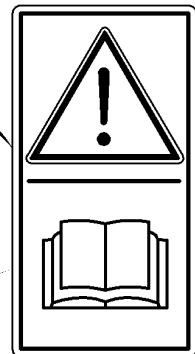
GA87848,000041A -29-02OCT17-1/1

Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung enthält alle wichtigen Hinweise für die sichere Bedienung dieser Maschine. Zur Vermeidung von Unfällen alle Sicherheitsvorschriften genau beachten.



CC333383

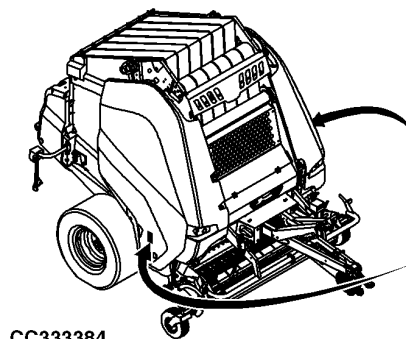


CC333383 —UN—02OCT17

GA87848,000040D -29-02OCT17-1/1

Reparatur und Wartung

Vor Reparatur- und Wartungsarbeiten den Motor des Traktors abstellen und den Schlüssel abziehen.



CC333384

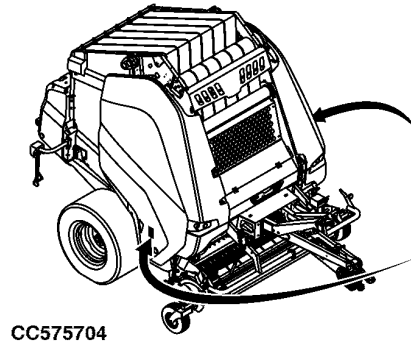


CC333384 —UN—02OCT17

GA87848,000040E -29-02OCT17-1/1

Antriebsketten

Schutz nicht öffnen oder entfernen, wenn die Ballenpresse läuft.



CC575704

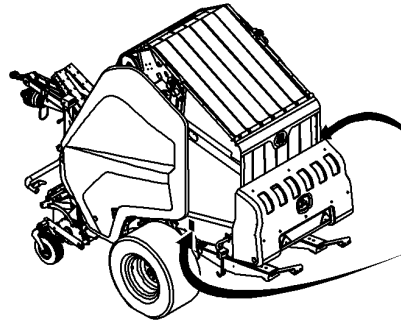


CC575704 —UN—02MAY23

aysdijz,1683017216366 -29-02MAY23-1/1

Gurt

Abstand zu den Gurten halten, wenn die Maschine in Betrieb ist.



CC333388



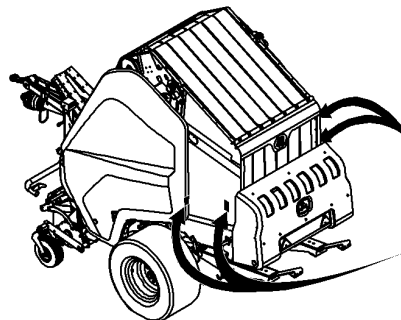
CC333388 —UN—02OCT17

GA87848,0000418 -29-06OCT17-1/1

Gatter-Sicherheitsverriegelung

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

Vor dem Entriegeln des Gatters Gefahrenbereich verlassen.



CC333387



CC333387 —UN—02OCT17

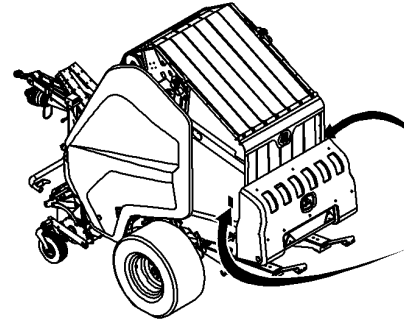
GA87848,0000413 -29-02OCT17-1/1

Angehobenes Gatter

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

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

Stets die Sicherheitsverriegelung verriegeln, bevor bei angehobenem Gatter am oder im Bereich der Ballenpresse gearbeitet wird.



CC333386



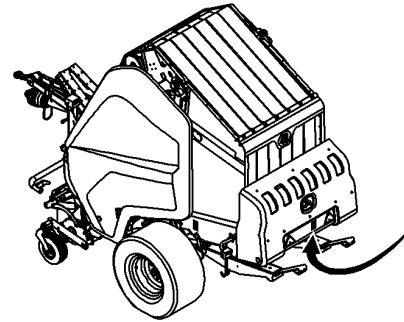
CC333386 —UN—02OCT17

GA87848,0000412 -29-02OCT17-1/1

Ballenablage

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

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



CC333389



CC333389 —UN—02OCT17

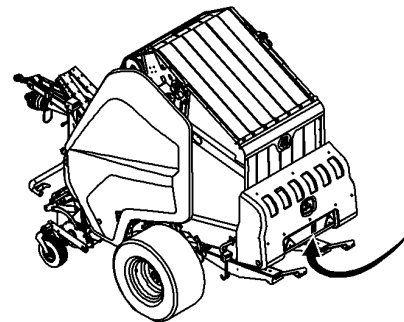
GA87848,0000419 -29-02OCT17-1/1

Geöffnete Heckklappe

Niemand darf sich unmittelbar hinter der Maschine aufhalten oder dort arbeiten.

Während die Heckklappe geöffnet wird, auf der Rückseite der Ballenpresse ausreichenden Sicherheitsabstand halten.

Die Heckklappe öffnet schneller als man dieser ausweichen kann. Schwere oder sogar tödliche Verletzungen können die Folge sein.



CC333390

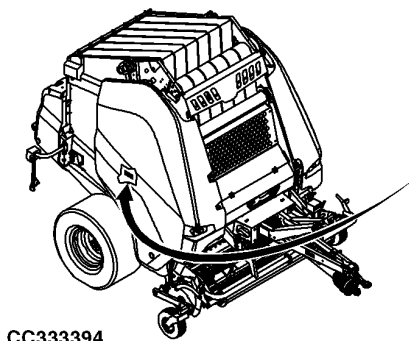


CC333390 —UN—02OCT17

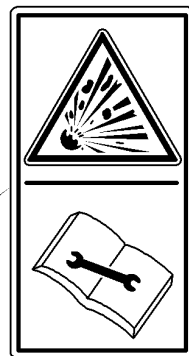
aysdijz,1683636522752 -29-09MAY23-1/1

Druckluftbehälter

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



CC333394



CC333394 —UN—03OCT17

GA87848,0000416 -29-02OCT17-1/1

Traktor vorbereiten

Zugpendel einstellen

⚠ ACHTUNG: Vor der Einstellung immer sicherstellen, dass die Zapfwelle ausgeschaltet, der Traktormotor abgestellt und der Zündschlüssel abgezogen ist.

WICHTIG: Vor dem Anbauen der Ballenpresse unbedingt das Zugpendel einstellen. Sicherstellen, dass sich die Zapfwellenschutz- und Anhängervorrichtung nicht berühren.

Die Bohrung für den Anhängelbolzen am Zugpendel vertikal auf die Mittellinie der Zapfwelle des Traktors ausrichten.

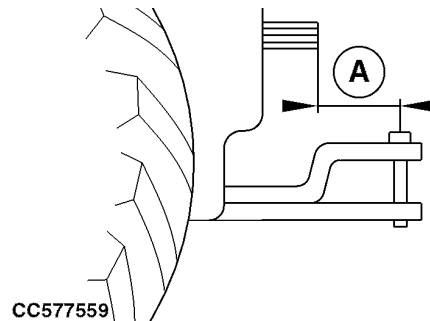
HINWEIS: Die anderen Arten von Kraftheber als Zugpendel-Anhängervorrichtung berücksichtigen.

Zugpendel auf folgende Spezifikation einstellen:

Spezifikation

Ende der Zapfwelle zur
Achse der Bohrung für
den Anhängelbolzen
am Zugpendel

(A)—Abstand.....maximal 350 mm
(1 ft 2 in)



A—350 mm (1 ft. 2 in.)

Wenn die Spezifikation nicht erreicht werden kann, John Deere Händler aufsuchen.

t81334,1683722581257 -29-10MAY23-1/1

CC577559 —UN—10MAY23

Zapfwellendrehzahl des Traktors auswählen

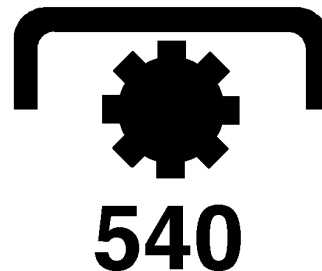
HINWEIS: Siehe Schild vorne an der Ballenpresse, um die Zapfwellendrehzahl des Traktors auszuwählen.

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

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

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

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



CC1020007

GA87848,0000421 -29-25OCT17-1/1

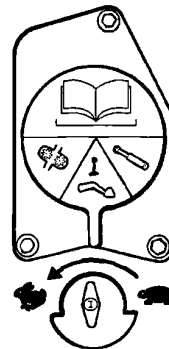
CC1020007 —UN—09JUL01

SCV-Durchfluss am Traktor einstellen

SCVs des Traktors auf maximalen Durchfluss einstellen. Bei dieser Durchflussrate sollte sich die Heckklappe innerhalb von ca. 5 Sekunden öffnen. Um Einstellungen vorzunehmen, siehe Betriebsanleitung des Traktors.

Sicherstellen, dass sich der SCV-Hebel in Neutralstellung befindet, wenn das Zusatzsteuergerät nicht verwendet wird.

Bei Traktoren mit Einrastzeit diese auf 0 stellen.



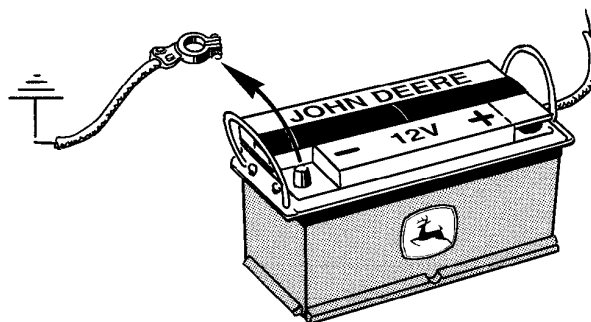
CC000833

ga87848,1683116240202 -29-26JUN23-1/1

CC000833 —UN—05APR95

Voraussetzungen für die Stromversorgung der Rundballenpresse

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



CC1020363

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

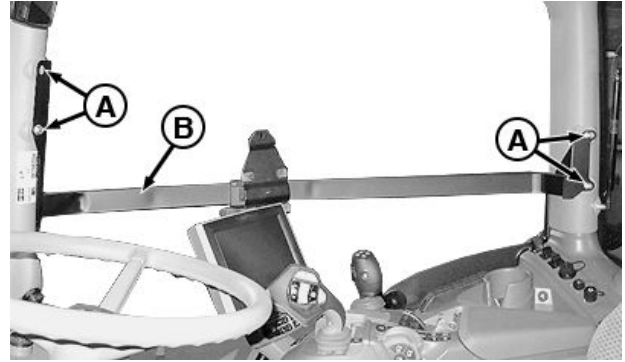
CC1020363 —UN—23AUG01

Monitorhalterung einbauen (Traktoren der Serie 6000, 6M, 6R, 7000 und 7R)

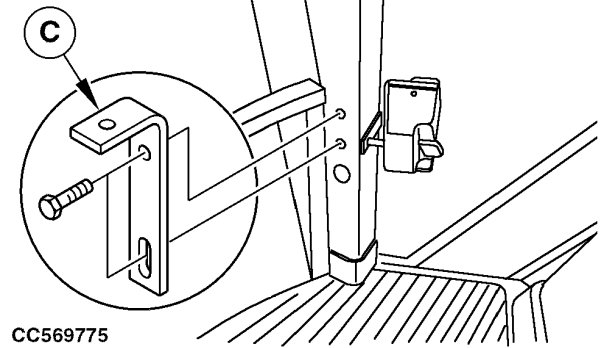
Zum Einbau des Monitors an der Befestigungsschiene (B) oder des Befestigungsbands (C) siehe Betriebsanleitung des Traktors.

A—Befestigungspunkt
B—Befestigungsschiene

C—Befestigungsbügel



Befestigungsschiene



CC569775

Befestigungsbügel

aysdijz,1683710185617 -29-10MAY23-1/1

LX372914 —UN—10JUL20

CC569775 —UN—06APR23

Batteriekabelbaum zum Anschluss des Steuermonitors einbauen

Steuermonitor MUSS an der Zusatzsteckdose (A) und dem mit dem Monitor gelieferten speziellen Batteriekabelbaum (B) angeschlossen werden. Dadurch werden elektrische Störungen vermieden, die auftreten können, wenn nur die Zusatzsteckdose des Traktors verwendet wird. Spezialkabelbaum (B) muss direkt an die Batteriekabel angeschlossen werden.

Wie folgt vorgehen:

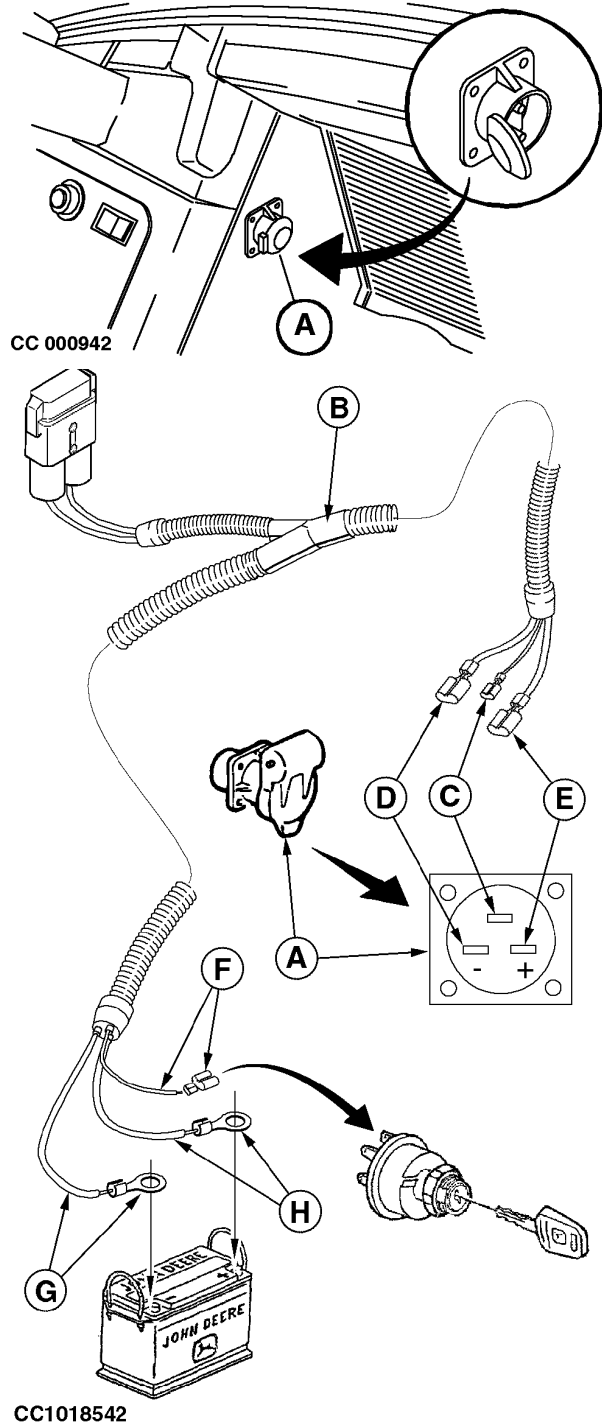
1. Zum Einbauen der Zusatzsteckdose (A) an einem geeigneten Platz ein Loch in die Seitenwand der Traktorkabine bohren.
2. Kabel (C), (D) und (E) wie nebenstehend gezeigt an Steckdose (A) anschließen.
3. Den Kabelbaum (B) durch die Kabine bis zur Batterie verlegen.
4. Entsprechende Klemmen (F), (G) und (H) an den Kabeln anbringen. Den roten Draht (H) an der Pluskabel der Batterie, den roten Draht (F) an Lage "EIN" des Zündschalters am Armaturenbrett und den schwarzen Draht (G) an das Minuskabel der Batterie anschließen.

WICHTIG: Die positiven Drähte (F) und (H) (ROT) nicht an der Magnetspule des Anlassers anschließen!

HINWEIS: Der Spezialkabelbaum (B) ist auch als Option für die weitere Traktorinstallation verfügbar.

HINWEIS: Batteriekabelbaum trennen und Kabelbaumstecker bei Schweißarbeiten an der Maschine überwachen.

A—Zusatzsteckdose	E—Rotes Kabel (6,0 mm ²)
B—Batteriekabelbaum	F—Rotes Pluskabel (1,5 mm ²)
C—Rotes Kabel (1,5 mm ²)	G—Schwarzes Minuskabel (6,0 mm ²)
D—Schwarzes Kabel (6,0 mm ²)	H—Rotes Pluskabel (6,0 mm ²)



CC000942 —UN—05APR95

CC1018542 —UN—23OCT00

aysdijz,1683706581712 -29-20JUN23-1/1

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

WICHTIG: Die Steckdose (I) muss bei Bedarf an den Traktor angeschlossen werden.

Sicherstellen, dass die Traktorsteckdose (I) richtig angeschlossen ist. Der Draht (B) muss mit dem Plus-Signal der Traktorzündung verbunden sein.

Den tragbaren Kabelbaum (D) des virtuellen Terminals (Display) an die folgenden Geräte anschließen:

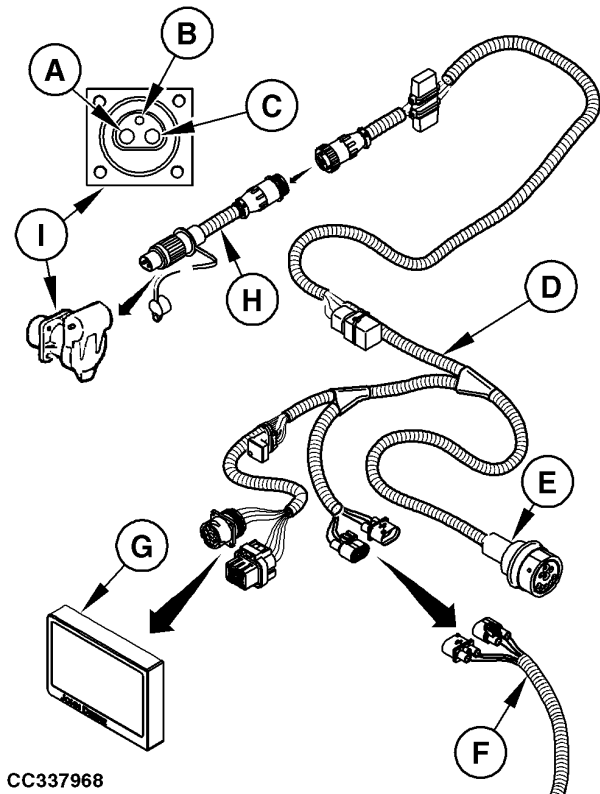
- Stromversorgungskabelbaum (F).
- Monitor (G).
- Adapter Nordamerika - Europa (H).

Den Adapter Nordamerika - Europa (H) an die Zusatzsteckdose (I) anschließen.

Den Stecker für den Maschinenkabelbaum (F) außerhalb der Kabine anordnen.

WICHTIG: Vor dem Trennen des tragbaren Kabelbaums für virtuellen Terminal (Display) warten, bis der Monitor vollständig heruntergefahren ist.

A—Rotes Kabel (6 mm ²)	F—Stromversorgungskabelbaum
B—Rotes Pluskabel (1,5 mm ²)	G—Monitor
C—Schwarzes Minuskabel (6 mm ²)	H—Adapter Nordamerika - Europa
D—Tragbarer Kabelbaum für virtuelles Terminal (Display)	I—Zusatzsteckdose
E—Stecker für Maschinenkabelbaum	



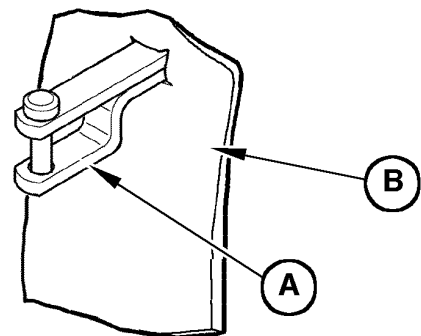
CC337968

CC337968 —UN—06FEB18

aysdijz,1683640036208 -29-09MAY23-1/1

Zugpendel-Strohabweiser

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



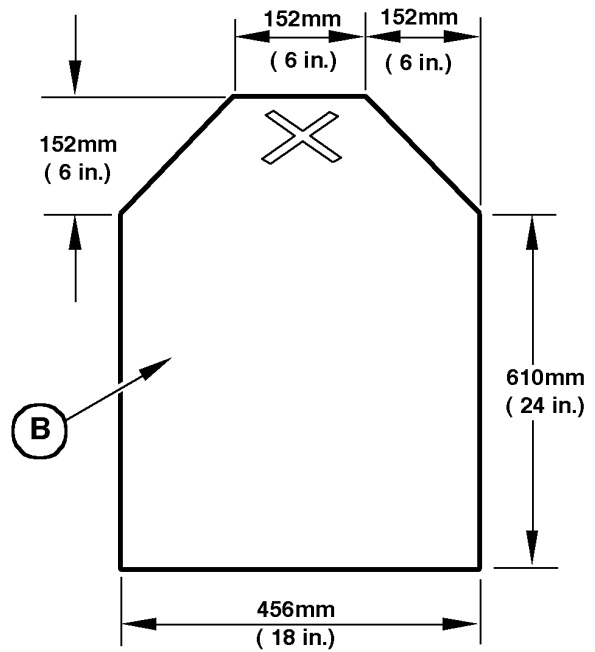
CC007918

CC007918 —UN—12DEC96

Fortsetzung nächste Seite

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

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



CC007919

CC007919 — UN—25NOV/96

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

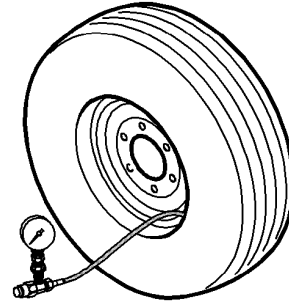
Ballenpresse vorbereiten

Reifendruck

Der richtige Reifendruck ist in der nachstehenden Tabelle aufgeführt.

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

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



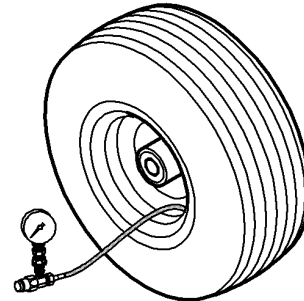
CC1030245

CC1030245—UN—27SEP07

Reifenart	Druck	
	Bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 25 km/h (15 mph)	Bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 40 km/h (25 mph)
15/55-17 134 A8	180 kPa (1,8 bar, 26 psi)	230 kPa (2,3 bar, 33 psi)
500/50-17 140 A8	110 kPa (1,1 bar, 16 psi)	150 kPa (1,5 bar, 22 psi)
500/55-20 150 A8	100 kPa (1 bar, 15 psi)	140 kPa (1,4 bar, 20 psi)
620/40 R22.5 148D	120 kPa (1,2 bar, 17 psi)	120 kPa (1,2 bar, 17 psi)

ga87848,1683015497105 -29-05JUN23-1/2

Die Stützräder für Pickupvorrichtung mit dem vorgeschriebenen Druck aufpumpen:



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

Druck	
Pickuptastrad	140 kPa (1,4 bar, 20 psi)

ga87848,1683015497105 -29-05JUN23-2/2

Maschinenwinkel einstellen

WICHTIG: Der Maschinenwinkel muss ordnungsgemäß eingestellt sein, wenn der Traktor mit der Ballenpresse verwendet wird.

Die folgenden Schritte befolgen, um den richtigen Winkel der Ballenpresse einzustellen und dann die Einstellung der Anhängervorrichtung an den Traktor anzupassen:

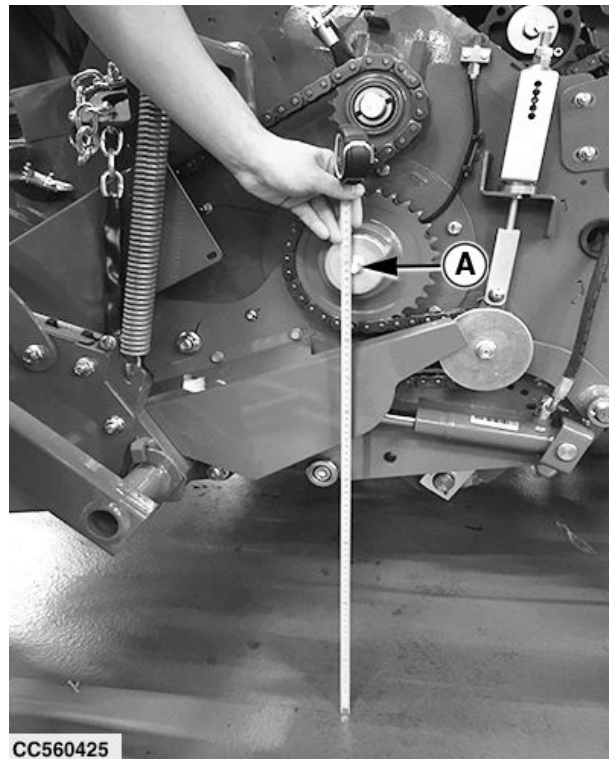
1. Ballenpresse auf einer ebenen Fläche abstellen.
2. Abstellstütze einstellen, bis Rotorachse (A) die folgende Höhe erreicht hat:

Reifenart	Höhe
15/55-17	710 - 740 mm (2 ft 4 in - 2 ft 5-1/8 in)
500/50-17	
500/55-20	720 - 750 mm (2 ft 4-3/8 in - 2 ft 5-4/8 in)
620/40-R22,5	

HINWEIS: Der Höhenbereich wird von der Mitte der Mutter bis zum Boden gemessen.

Am oberen Bereich oder ein wenig höher ansetzen, um die Durchbiegung der Traktorreifen zu berücksichtigen.

A—Rotorachse



CC560425 —UN—20MAR23

ga87848,1683015225577 -29-26JUN23-1/1

Deichsel einstellen

Deichsel muss mithilfe der Schraube der Anhängervorrichtung und den Schrauben zwischen Deichsel und Rahmen der Ballenpresse eingestellt werden, um diese der Traktorkonfiguration anzupassen.

WICHTIG: Vor dem Einstellen der Deichsel sicherstellen, dass der Reifendruck des Traktors korrekt ist.

Der Maschinenwinkel muss vor dem Einstellen der Deichsel eingestellt werden, die Position der Abstellstütze darf nicht verändert werden. Siehe "Maschinenwinkel einstellen" in diesem Abschnitt.

1. Traktor wieder an Ballenpresse heranfahren. Anhängervorrichtung des Traktors auf den vorderen Teil der Deichsel an der Ballenpresse ausrichten.
2. Deichselstellung so einstellen, dass sie mit der Anhängervorrichtung des Traktors fluchtet.
3. Anhängervorrichtung (A) so horizontal wie möglich einstellen.
4. Sicherstellen, dass beide Deichselrahmen auf gleicher Höhe liegen.
5. Befestigungsmuttern (D) des Deichselrahmens, Kontermuttern (E) und Befestigungsmutter (B) der Anhängervorrichtung leicht anziehen.

WICHTIG: Beim Anziehen der Muttern (C), (D) und (E) darauf achten, dass alle Zacken der Ringe **VOLLSTÄNDIG** ineinander greifen (die Spitzen der Zacken dürfen sich nicht gegenüberstehen).

6. Befestigungsmuttern (D) des Deichselrahmens, Kontermuttern (E) und Befestigungsmuttern (B) der Anhängervorrichtung mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

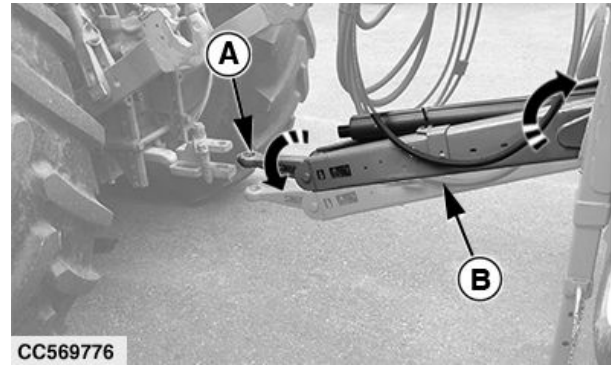
Spezifikation

Befestigungsmutter des Deichselrahmens—Drehmoment.....	700 Nm (516 lb ft)
Sicherungsmutter, Deichselrahmen—Drehmoment.....	300 Nm (221 lb ft)
Befestigungsmutter der Anhängervorrichtung—Drehmoment.....	620 Nm (450 lb ft)

7. Ballenpresse am Traktor anbauen.

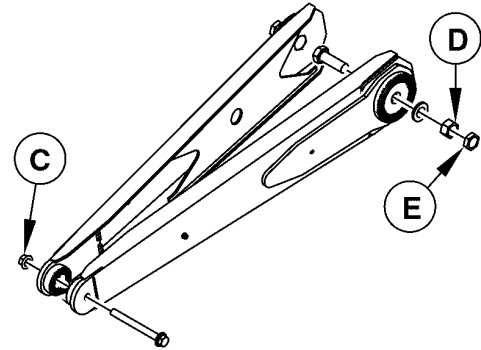
WICHTIG: Ballenpresse vor der Fahrt auf Straße und/oder dem Feld immer korrekt am Traktor befestigen. Siehe "Ballenpresse an Traktor anbauen" im Abschnitt "Anbauen".

8. Abstellstütze einklappen.



CC569776

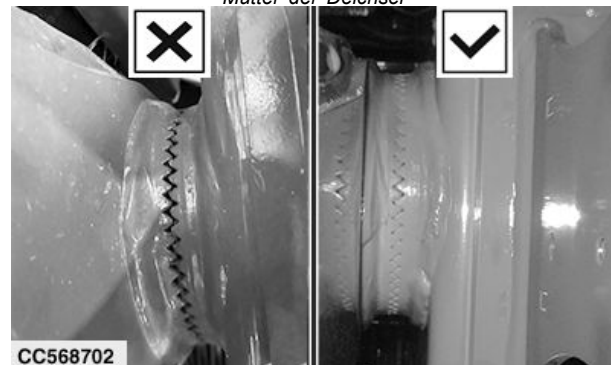
CC569776—UN—03MAY23



CC569764

CC569764—UN—29MAR23

Mutter der Deichsel



CC568702

CC568702—UN—08MAR23

Fehler beim Anziehen der Deichsel

A—Kraftheber	D—Befestigungsmutter des Deichselrahmens
B—Deichselrahmen	E—Kontermutter des Deichselrahmens
C—Befestigungsmutter der Anhängervorrichtung	

9. Sicherstellen, dass die Höhe der Rotorachse innerhalb des vorgegebenen Bereichs liegt. Siehe "Maschinenwinkel einstellen" in diesem Abschnitt.

Wenn nicht, weiter mit Schritt 2, um die Einstellung der Deichsel zu ändern.

HINWEIS: Sobald der richtige Maschinenwinkel bestätigt wurde, muss die Arbeitshöhe der Pickup mithilfe der Pickupträder eingestellt werden. Siehe "Pickupträder einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse".

Fortsetzung nächste Seite

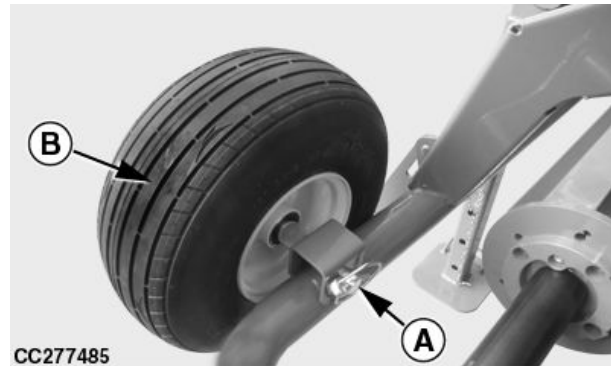
ga87848,1679991710200 -29-06APR23-1/2

Standard-Tasträder in Arbeitsstellung einbauen

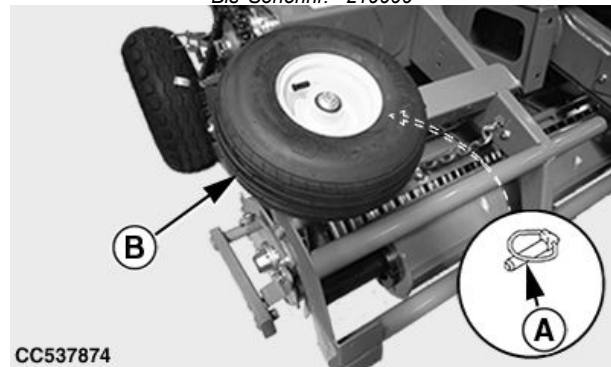
1. Klappstecker (A) entfernen.
2. Bodenführungsrad (B) von der Halterung entfernen.
3. Bodenführungsrad (B) wie gezeigt an der Pickupvorrichtung anordnen. Mit Klappstecker (A) sichern.
4. Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Klappstecker

B—Pickuptastrad



Bis Seriennr. 219999



Ab Seriennr. 220000



Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1681390273440 -29-31MAY23-1/2

CC277485 —UN—18JUL16

CC537874 —UN—01JUN22

CC200792 —UN—12APR13

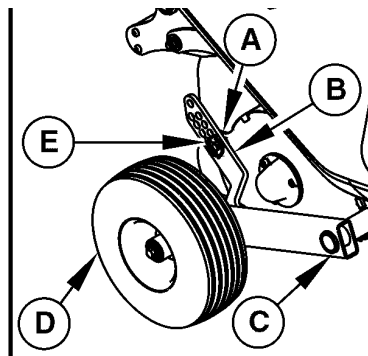
Ersteinrichtung der Standard-Pickuptasträder:

1. Klapstecker (A) und Bolzen (E) entfernen.
2. Bohrung (F) an Halterung (B) als Startposition auswählen.
3. Klapstecker (A) und Stift (E) anbringen.
4. Verfahren auf gegenüberliegender Seite wiederholen.

A—Klapstecker
B—Tragbock
C—Radarm

D—Pickuptastrad
E—Stift
F—Lage der Bohrung

CC565174



CC565174 —UN—13MAR23

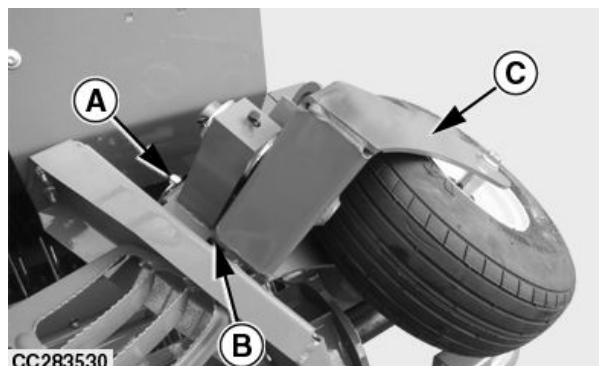
ga87848,1681390273440 -29-31MAY23-2/2

Nachlauf-Tastrad in Arbeitsstellung einbauen

1. Klapstecker (A) und Bolzen (B) entfernen.
2. Tastrad (C) von der Halterung entfernen.
3. Tastrad (C) so an der Pickupvorrichtung anordnen, dass sich Griff (D) in der gezeigten Stellung befindet, und mit Bolzen (B) und Klapstecker (A) sichern.
4. Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

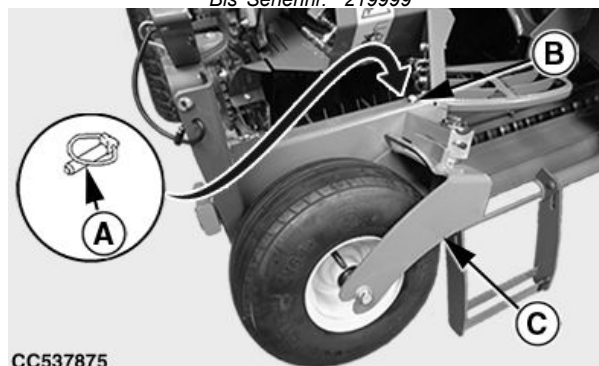
A—Klapstecker
B—Stift

C—Nachlauf-Tastrad
D—Griff für Nachlauf-Tastrad



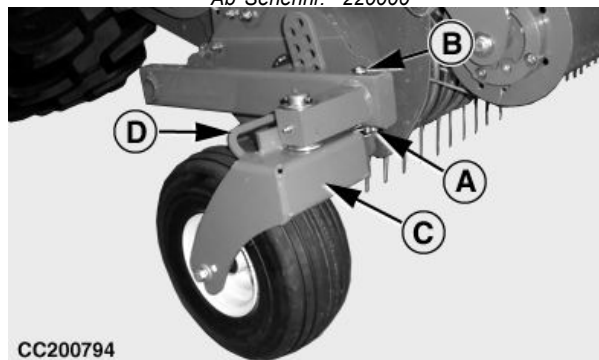
CC283530

Bis Seriennr. 219999



CC537875

Ab Seriennr. 220000



CC200794

CC283530 —UN—18JUL16

CC537875 —UN—01JUN22

CC200794 —UN—12APR13

Fortsetzung nächste Seite

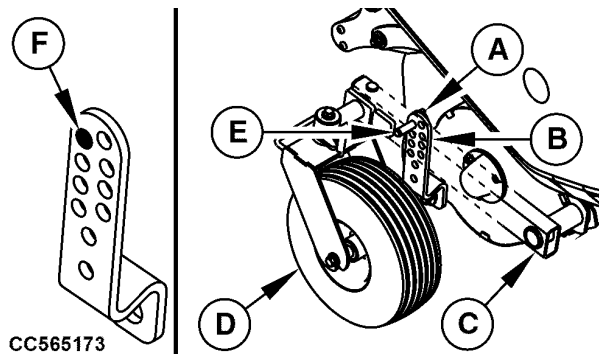
ga87848,1681390273533 -29-31MAY23-1/2

Ersteinrichtung der Pickuptastrad:

1. Klappstecker (A) und Bolzen (E) entfernen.
2. Bohrung (F) an Halterung (B) als Startposition auswählen.
3. Klappstecker (A) und Stift (E) anbringen.
4. Verfahren auf gegenüberliegender Seite wiederholen.

A—Klappstecker
B—Tragbock
C—Radarm

D—Pickuptastrad
E—Stift
F—Lage der Bohrung



CC565173

ga87848,1681390273533 -29-31MAY23-2/2

CC565173—UN—13MAR23

Netzrolle auswählen

Um optimale Leistung zu erzielen, wird die Verwendung einer **John Deere** Netzrolle empfohlen:

Netztyp:	Materialbreite (A)	Kernbreite (B)
Standard	1215—1235 mm (3 ft 11-7/8 in—4 ft 5/8 in)	Max. 1255 mm (4 ft 1-3/8 in)
CoverEdge™	1285—1305 mm (4 ft 2-1/2 in—4 ft 3-1/2 in)	Max. 1320 mm (4 ft 4 in)
John Deere B-Wrap™	1260 mm (49-5/8 in)	Max. 1320 mm (52 in)

HINWEIS: Zur Verwendung des John Deere B-Wrap™-Systems, muss der John Deere B-Wrap™-Teilesatz eingebaut sein. Den John Deere Händler aufsuchen.

WICHTIG: Der Durchmesser der Netzrolle darf 30 cm (11-3/4 in) nicht überschreiten.

Die Anzahl der Netzumwicklungen kann eingestellt werden, außer bei John Deere B-Wrap™.

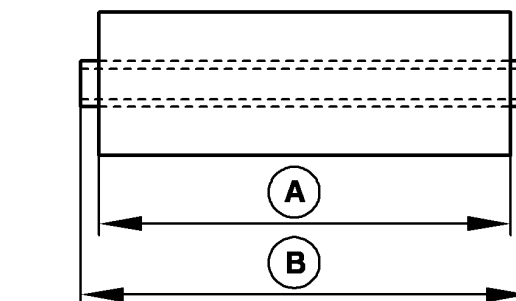
A—Materialbreite

B—Kernbreite

CoverEdge ist eine Marke von Deere & Company.
John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry



CC421116



CC1033200

CC421116—UN—22OCT20

CC1033200—UN—05AUG10

GA87848,00010A6 -29-08JAN21-1/1

Aufbewahrung der Netzrolle

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

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

Netzrolle kühl und trocken aufbewahren und vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.

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

Pflege der Netzbindevorrichtung

Vor Betrieb der Ballenpresse wie folgt vorgehen:

Netzförderrollen sauber wischen und prüfen, ob sich irgendwelche klebrigen Verunreinigungen auf ihnen befinden. Zum Reinigen der Gummi-Förderrolle NIEMALS aggressive Reinigungsmittel, wie Benzin, Benzol, Terpentinöl oder ähnliche Lösungsmittel verwenden.

Empfohlen wird:

- Wasser
- Seifenwasser

Gummibeschichtete Förderrolle mit Talkum bestäuben.

ga87848,1683268972312 -29-31MAY23-1/1

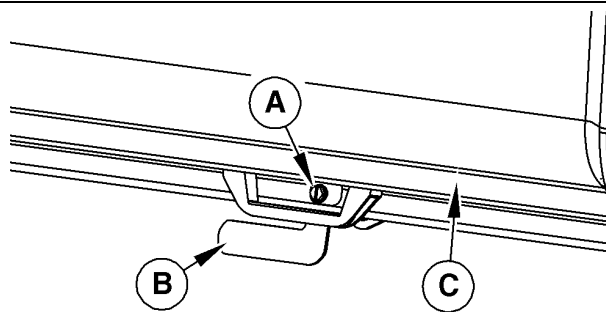
Netzrolle einlegen

⚠ ACHTUNG: Die Abdeckung ist federbelastet und geht beim Loslassen schnell nach oben.

1. Die Parksperre des Traktors einlegen, den Motor abstellen und den Schlüssel abziehen.
2. Ein geeignetes Werkzeug (SW 13) verwenden, um Arretierung (A) zu lösen und Abdeckung (C) der Netzbindung zu entsperren.

Abdeckung (C) festhalten und dann durch Ziehen an Verriegelung (B) öffnen.

3. Vor dem Einlegen der Netzrolle das gesamte Verpackungsmaterial (Drahtklammern, Klebeband usw.) entfernen.



CC310414

A—Sicherung
B—Verriegelung

C—Abdeckung für
Netzbindung

CC310414 —UN—18APR17

Fortsetzung nächste Seite

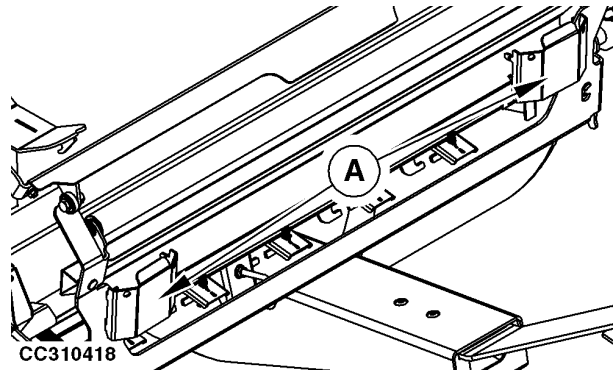
GA87848,0000C3C -29-03JUL19-1/7

4. Netzrolle einlegen:

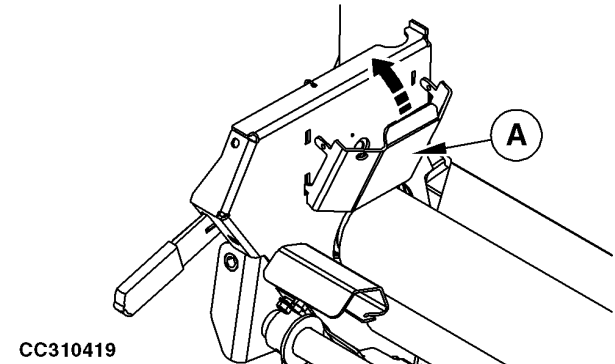
- Bei der Standard-Netzrolle Anschläge (A) von der Halterung entfernen und auf beiden Seiten wie gezeigt anbringen. Anschläge (A) auf jeder Seite mit Federstecker (B) sichern.
- Bei CoverEdge™- und John Deere B-Wrap™-Rolle weiter mit dem nächsten Schritt.

A—Anschläge

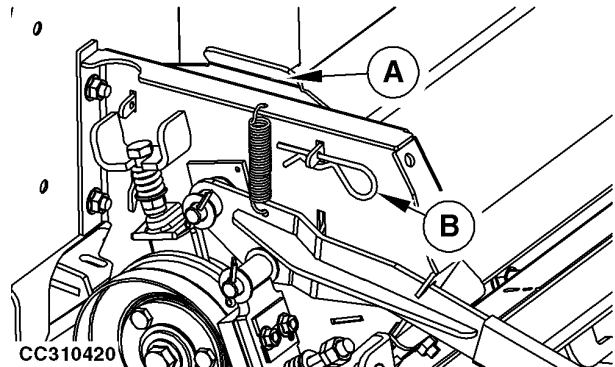
B—Federstecker



CC310418 —UN—19APR17



CC310419 —UN—19APR17



CC310420 —UN—19APR17

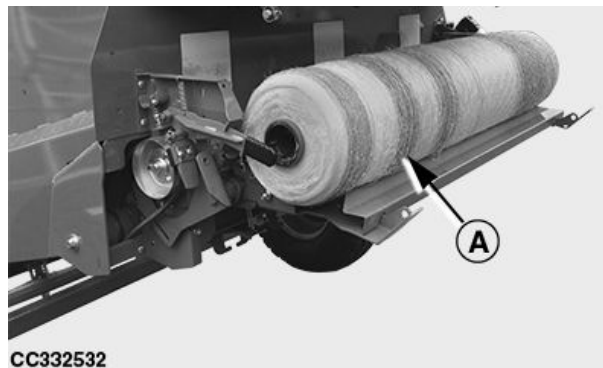
CoverEdge ist eine Marke von Deere & Company
John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0000C3C -29-03JUL19-2/7

5. Unteren Spannarm nach außen drehen.
6. Die Netzrolle wie gezeigt in die Einlegeposition bringen:
 - Bei Standard-Netzrolle und CoverEdge™-Rolle müssen sich die zwei farbigen Streifen auf der linken Seite der Maschine befinden.
 - Bei der John Deere B-Wrap™-Rolle müssen sich die blau-weißen Streifen des Kerns (B) auf der rechten Seite der Maschine befinden.

A—Einlegeposition



CC332532 —UN—03OCT17

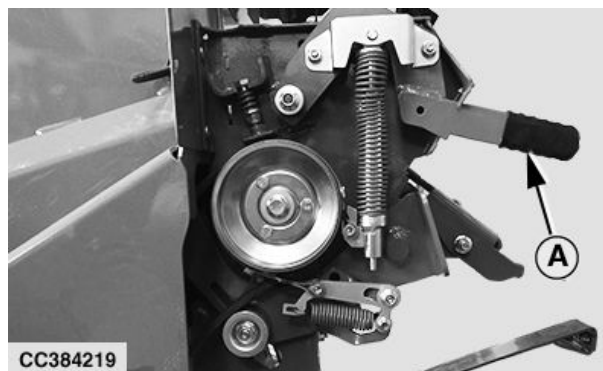
John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

GA87848,0000C3C -29-03JUL19-3/7

7. Bremse für die Netzförderrollen lösen:
Hebel (A) nach unten und außen ziehen, dann anheben, um die Bremse zu lösen.

HINWEIS: Nach dem Lösen Hebel (A) in der oberen Stellung halten.

A—Hebel



CC384219 —UN—03JUL19

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0000C3C -29-03JUL19-4/7

8. Das Netz aufrollen und die losen Netzenenden zusammenhalten.
9. Mit dem Netz (C) eine Schlaufe bilden. Netzschlaufe zwischen Gummirolle (A) und Stahlrolle (B) einfädeln (siehe Abbildung). Zu diesem Zweck die Förderrollen mit der Hand etwas drehen.

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

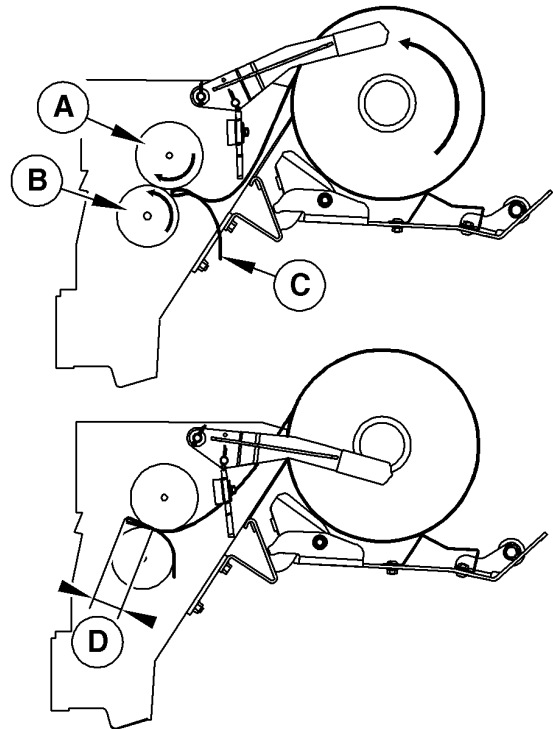
A—Gummirolle
B—Stahlrolle

C—Netz
D—25 mm (1 in.)



CC332533

CC332533 —UN—03OCT17



CC332530

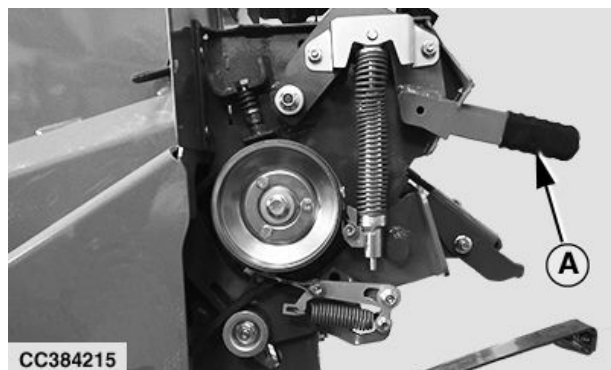
CC332530 —UN—03OCT17

GA87848,0000C3C -29-03JUL19-5/7

10. Hebel (A) nach unten ziehen, um die Bremse der Netzförderrolle einzulegen. Es soll nun nicht mehr möglich sein, die Förderrollen zu drehen.

WICHTIG: Wenn die Vorpresswalzen weiterhin mit der Bremse gedreht werden können, siehe Bremse der Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6) im Abschnitt "Wartung".

A—Bremshebel



CC384215

CC384215 —UN—03JUL19

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0000C3C -29-03JUL19-6/7

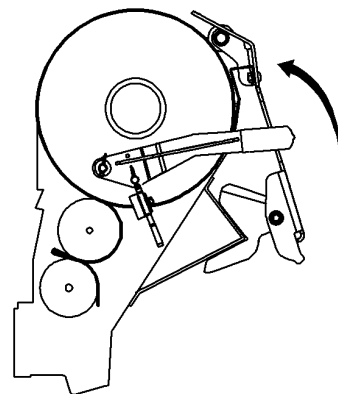
11. Unteren Spannarm nach oben bringen, Netzrolle auf die Gummirolle gegen die Edelstahlplatten setzen.
12. Netz so weit rollen, dass es nicht durchhängt.
13. Überschüssiges Material abschneiden.
14. Der hintere Netzkasten bietet Raum für zwei Netzrollen. Eine Netzrolle (B) für den Bindevorgang und eine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

WICHTIG: Am Ende jedes Tages die Netzrolle drehen und das Netz von der Gummirolle entfernen. Dadurch wird verhindert, dass es aufgrund von Verkrustung des Netzmaterials an der Gummirolle zu Problemen beim Starten der Netzbindung kommt.

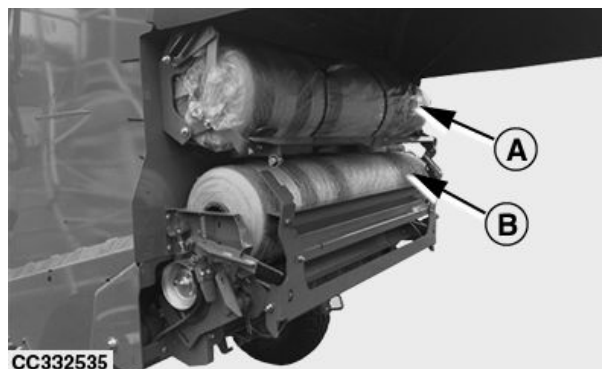
Dies muss auch jedes Mal durchgeführt werden, wenn die Ballenpresse im Garnbindemodus betrieben wird.

A—Zusätzliche Netzrolle

B—Netz für Bindevorgang



CC332531



CC332535

CC332531 —UN—03OCT17

CC332535 —UN—03OCT17

GA87848,0000C3C -29-03JUL19-7/7

Garn auswählen

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

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

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



CC421118

CC421118 —UN—22OCT20

GA87848,00010A7 -29-08JAN21-1/1

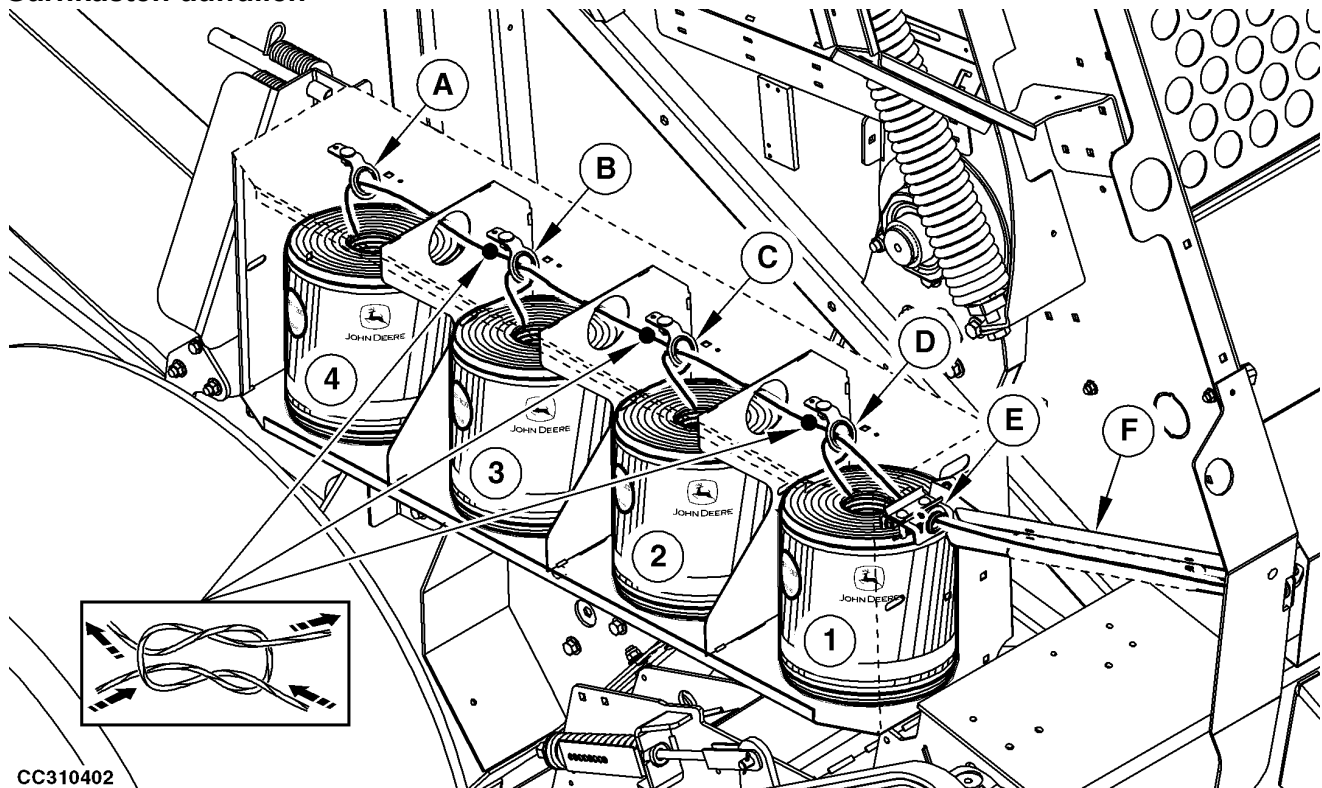
Pflege der Garnrolle

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

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

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

Garnkästen auffüllen



A—Garnführung
B—Garnführung

C—Garnführung
D—Garnführung

E—Garnführung
F—Vierkanthohr

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

1. Seitliche Klappe öffnen.
2. Eine Rolle Garn guter Qualität in jedes Fach des Garnkastens einlegen. Darauf achten, dass das Garn an dem mit "oben" bezeichneten Ende herausgezogen wird.
3. Das Garn wie gezeigt durch die Garnführungen führen.
4. Das Garn wie folgt verbinden: inneres Ende der Rolle (4) mit äußerem Ende der Rolle (3), dann inneres Ende der Rolle (3) mit äußerem Ende der Rolle (2), dann inneres Ende der Rolle (2) mit äußerem Ende der Rolle (1).

Die Garnenden mit einem abgewandelten Weberknoten bei Sisalgarn und einem Schotsteckknoten bei Kunststoffgarn verbinden.

5. Das innere Ende der Rolle (1) durch Garnführung (E) und Vierkanthohr (F) führen.
6. Die losen Garnenden möglichst nahe am Knoten abschneiden.
7. Die Rollen mit einer elastischen Spannvorrichtung befestigen.
8. Seitliche Klappe schließen.
9. Das Verfahren auf der anderen Seite wiederholen.

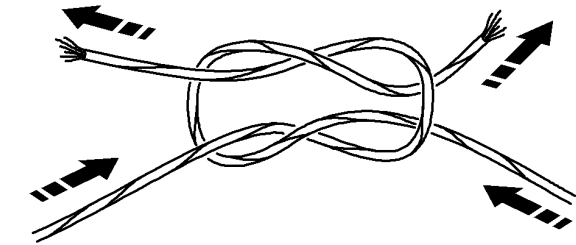
NB02380,0000507 -29-04OCT17-1/1

Garnknoten

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

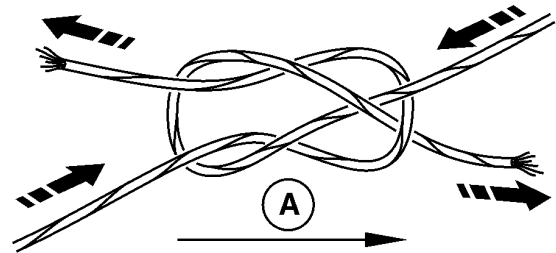
Es wird empfohlen, die Enden der Garnrollen mit einem Weberknoten oder abgewandelten Weberknoten zu verbinden (siehe Abbildung). Bei Bedarf die Enden der Garnrollen mit einem Schotsteckknoten verbinden (siehe Abbildung).

A—Laufrichtung des Garns



CC1034420

Abgewandelter Weberknoten



CC1034421

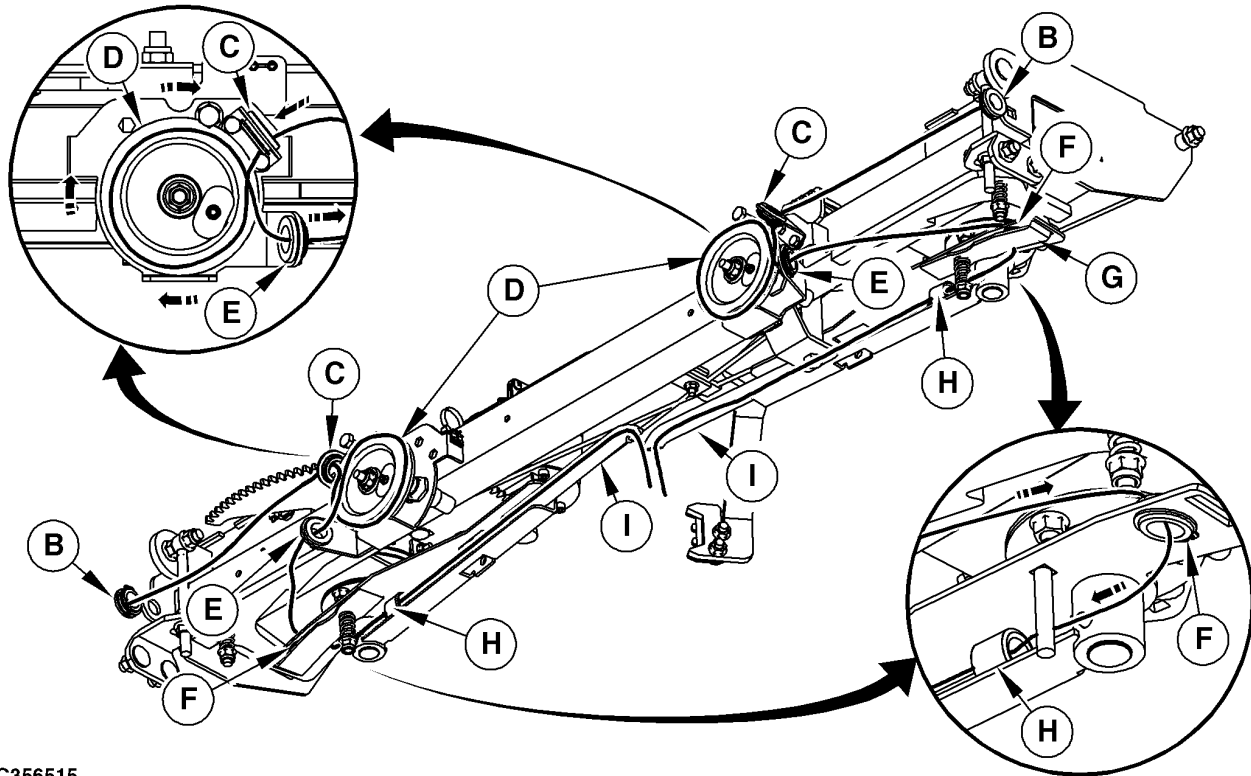
Schotsteckknoten

NB02380,000050E -29-04OCT17-1/1

CC1034420—UN—15SEP11

CC1034421—UN—08DEC11

Garn vom Garnkasten zu Garnarmen führen (Rohrarme)



CC356515

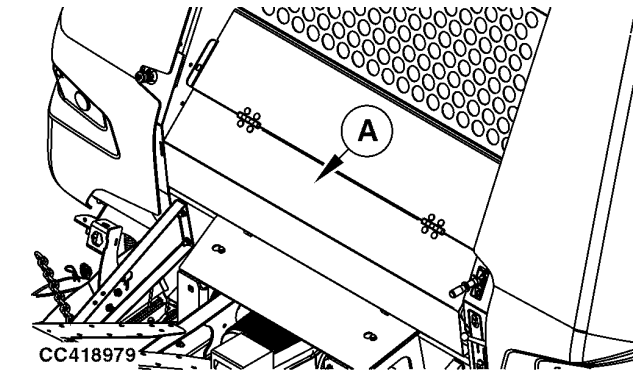
CC356515 —UN—05JUL18

1. Abdeckung (A) des Garnbindesystems öffnen.
2. Garn vor Garnführung (B) zu oberer Garnführung (C) der Riemenscheibe führen.
3. Garn wie gezeigt um die Riemenscheibe (D) legen.
4. Garn durch untere Garnführung (E) der Riemenscheibe führen.
5. Garnbremse (G) herausziehen, um sie auszukuppeln.
6. Garn durch Garnführung (F) führen.
7. Garn unter Garnbremse (G) durchführen.
8. Garn durch Arm-Garnführung (H) ziehen.
9. Durch Garnarmrohr (I) führen.
10. Am Garn ziehen, um vorgeschriebenen Abstand (K) von Ende des Garnarms zu Garnende herzustellen.

Spezifikation

Ende des Garnarms zu
Garnende—Abstand..... 150 mm
(6 in)

11. Garnbremse (G) wieder anziehen.



CC418979

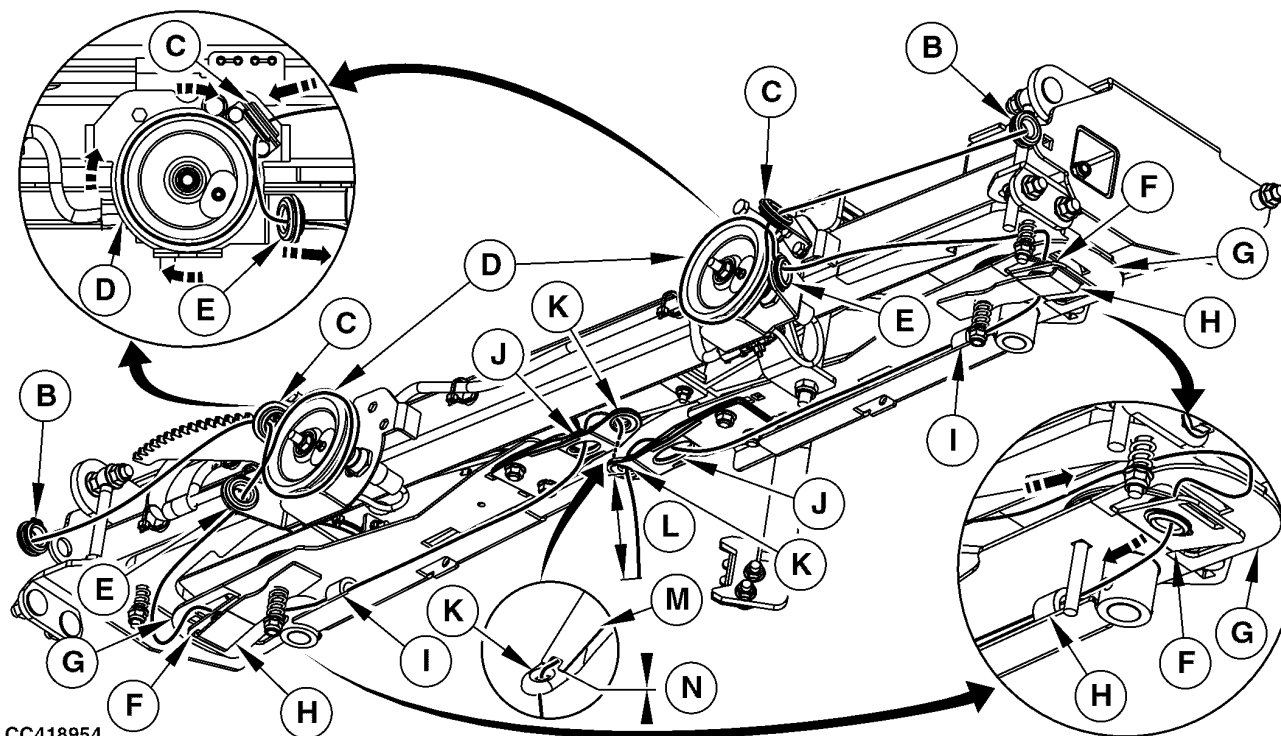
CC418979 —UN—18DEC20

A—Abdeckung des Garnbindungssystems	F—Garnführung
B—Garnführung	G—Garnbremse
C—Obere Garnführung der Scheibe	H—Arm-Garnführung
D—Scheibe	I—Garnarm
E—Untere Garnführung der Scheibe	

12. Garnabdeckung (A) schließen.

GA87848,0001081 -29-23DEC20-1/1

Garn vom Garnkasten zu Garnarmen führen (einstellbare Arme)



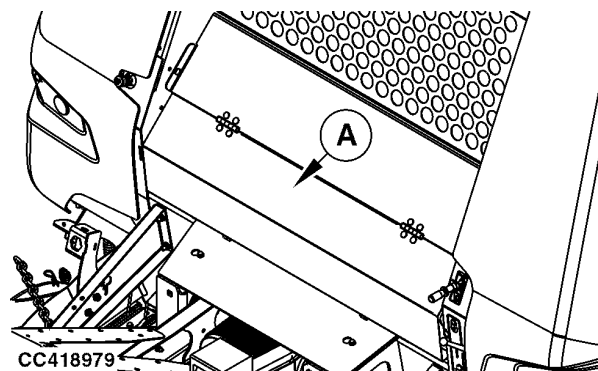
CC418954

CC418954 — UN — 18DEC20

1. Abdeckung (A) des Garnbindungssystems öffnen.
2. Garn vor Garnführung (B) zu oberer Garnführung (C) der Riemenscheibe führen.
3. Garn wie gezeigt um die Riemenscheibe (D) legen.
4. Garn durch untere Garnführung (E) der Riemenscheibe führen.
5. Garnbremse (H) herausziehen, um sie auszukuppeln.
6. Garn zwischen Garnführung (F) und Garnabweiser (H) anbringen.

HINWEIS: Garn nicht durch Bohrung des Garnarms (H) ziehen.

7. Garn durch Garnführung (F) führen.
8. Garn unter Garnbremse (H) durchführen.
9. Garn durch Garnarmführung (I) ziehen.
10. Garn durch Garnarmbohrung (J) und unter Federplatte (M) ziehen.
11. Garn durch Garnarmbohrung (K) ziehen.
12. Sicherstellen, dass gabelförmige Ende der Federplatte (M) in Verbindung (Abstand (N)) mit Garnverlängerungsarmen (K), wie abgebildet, ist.
13. Am Garn ziehen, um vorgeschriebenen Abstand (L) von Ende des Garnarms zu Garnende herzustellen.



A—Abdeckung des
Garnbindungssystems
B—Garnführung
C—Obere Garnführung der
Scheibe
D—Scheibe
E—Untere Garnführung der
Scheibe
F—Garnführung
G—Garnabweiser

H—Garnbremse
I—Arm-Garnführung
J—Garnarmbohrung
K—Garnarmbohrung
L—Abstand
M—Federplatte
N—Abstand

Spezifikation

Ende des Garnarms zu
Garnende—Abstand..... 150 mm
(6 in)

14. Garnbremse (H) wieder anziehen.

GA87848,0001082 -29-23DEC20-1/1

Drehmoment der Radmuttern prüfen

WICHTIG: Immer wenn ein Rad aus- und wieder eingebaut wurde, Drehmoment der Radmuttern in den im Abschnitt "Einlaufzeit" angegebenen Zeitabständen prüfen.

Die Radmuttern diagonal mit dem folgenden Drehmoment anziehen:

Spezifikation

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



CC575701 —UN—28APR23

ga87848,1683269243176 -29-31MAY23-1/1

Anbauen

Nur zugelassene Anhängervorrichtungen verwenden

⚠ ACHTUNG: Nur eine für die Maschine zugelassene Anhängervorrichtung in Kombination mit der entsprechenden Anhängervorrichtung des Traktors verwenden.

Stets prüfen, ob die Anhängervorrichtung den geltenden Vorschriften entspricht.

Zugelassene Anhängervorrichtungen für Rundballenpressen	
Anhängervorrichtung	Empfohlene Stellung der Deichsel
DC217306	Niedrig
DC221194	Niedrig
DC223340	Niedrig
DC223342	Hoch
DC223344	Niedrig
DC223909	Niedrig
DC224136	Niedrig
DC225809	Niedrig
DC226463	Niedrig
DC239698	Niedrig

Anhängervorrichtungen sind für das Anhängen an die folgenden Traktor-Anhängervorrichtungen ausgelegt:

Anhängervorrichtung mit Kugel: DC217306 für Traktoren mit 80 mm-Anhängekugel (ISO24347).

Gabelkopf: DC221194 für Traktor-Zugpendel (ISO6489-3).

Gerade Anhängervorrichtung mit 40-mm-Öse: DC223340; für Traktor-Anhängerkupplung (ISO6489-2) oder Deichsel Kat2 (ISO6489-3).

Abgewinkelte Anhängervorrichtung mit 40-mm-Öse: DC223342; für Traktor-Anhängerkupplung (ISO6489-2) oder Deichsel Kat2 (ISO6489-3).

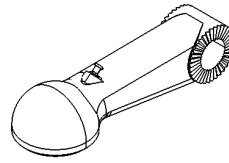
Gerade Anhängervorrichtung mit 50 mm Öse: DC223344 für hydraulische Wagenanhängervorrichtung des Traktors (ISO6489-1) oder Anhängervorrichtung mit Piton-Fix (ISO6489-4).

Drehbare Anhängervorrichtung mit 35 mm Öse: DC223909 für Traktor mit nicht schwenkbarer Anhängervorrichtung (ISO6489-5), Anhängervorrichtung mit Piton-Fix (ISO6489-4) oder Traktor-Zugpendel Kat 3 (ISO6489-3).

Drehbare Anhängervorrichtung mit 50-mm-Öse: DC224136; Für Traktor mit nicht schwenkbarer Anhängervorrichtung (ISO6489-5), Anhängervorrichtung mit Piton-Fix (ISO6489-4) oder Traktor-Zugpendel Kat 3 (ISO6489-3).

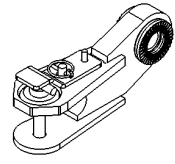
Gerade Anhängervorrichtung mit 33 mm Kugelkopf: DC225809 für Traktor-Zugpendel Cat 2 (ISO6489-3).

CC404700 —UN—16APR20



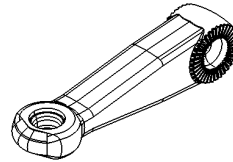
DC217306

CC574297 —UN—12APR23



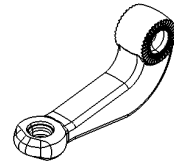
DC221194

CC404697 —UN—16APR20



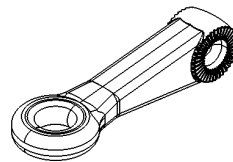
DC223340

CC574299 —UN—13APR23



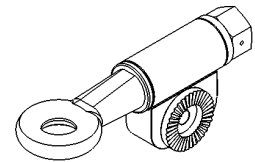
DC223342

CC574298 —UN—13APR23



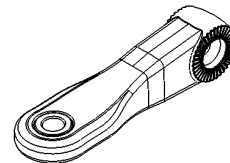
DC223344

CC404702 —UN—16APR20



DC223909, DC224136

CC565104 —UN—22FEB23



DC225809, DC226463

Gerade Anhängervorrichtung mit 42 mm Kugelkopf: DC226463 für Traktor-Zugpendel Cat 3 (ISO6489-3).

ga87848,1679649110541 -29-13APR23-1/1

CC565114 —UN—28FEB23

Anbauen der Ballenpresse am Traktor

1. Zugpendel einstellen; siehe Zugpendel einstellen im Abschnitt Vorbereiten des Traktors.
2. Mit dem Traktor rückwärts an die Ballenpresse heranfahren. Die Anhängervorrichtung des Traktors auf den vorderen Teil der Deichsel an der Ballenpresse ausrichten.
3. Parksperre des Traktors einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
4. Die Ballenpresse am Traktor anbauen. Siehe Betriebsanleitung des Traktors.
5. Abstellstütze einklappen; siehe Abstellstütze einklappen in diesem Abschnitt.
6. Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen, siehe Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen in diesem Abschnitt.
7. Sicherheitskette befestigen; siehe Sicherheitskette befestigen in diesem Abschnitt.
8. An Hydrauliksystem des Traktors anschließen, siehe An Hydrauliksystem des Traktors anschließen in diesem Abschnitt.
9. Stecker an der siebenpoligen Anhängersteckdose anschließen; siehe Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen in diesem Abschnitt.



CC565106 —UN—19APR23

10. Maschinenkabelbaum anschließen. Siehe Maschinenkabelbaum anschließen in diesem Abschnitt.
11. Falls vorhanden, Kabelbaum der Videokamera anschließen, siehe Kabelbaum der Videokamera anschließen (falls vorhanden) in diesem Abschnitt.
12. Bremsen anschließen; siehe Hydraulische Bremsen anschließen (falls vorhanden) oder Druckluftbremsen anschließen (falls vorhanden) in diesem Abschnitt.
13. Feststellbremse der Maschine lösen. Siehe "Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)" oder "Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen)" in diesem Abschnitt.

ga87848,1677166146807 -29-19APR23-1/1

Abstellstütze einklappen

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

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

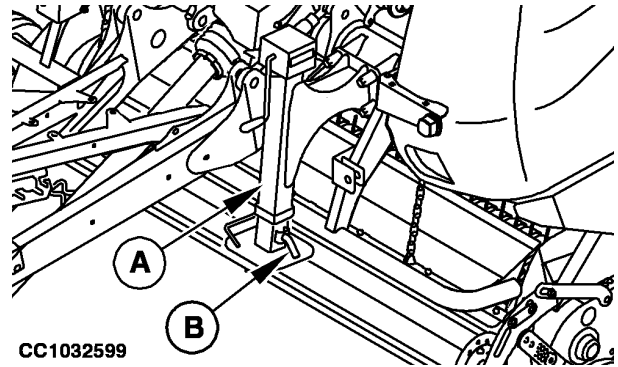
1. Bolzen (B) wie in Schritt (I) gezeigt einsetzen.
2. Bolzen (B) wie in Schritt (II) gezeigt drehen, um die Deichselstütze in Transportstellung zu sichern.

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

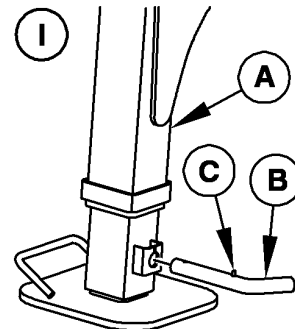
3. Federklemme (D) in Stift (B) einsetzen (wie in Schritt (II) gezeigt).

A—Abstellstütze
B—Bolzen

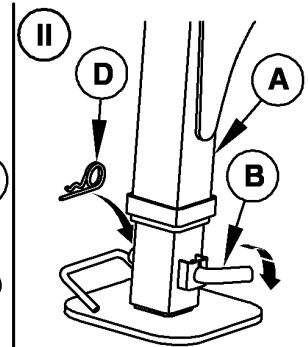
C—Splint
D—Federstecker



CC1032599



CC1032600



NB02380,0000473 -29-22JUN17-1/1

CC1032599 —UN—14SEP10

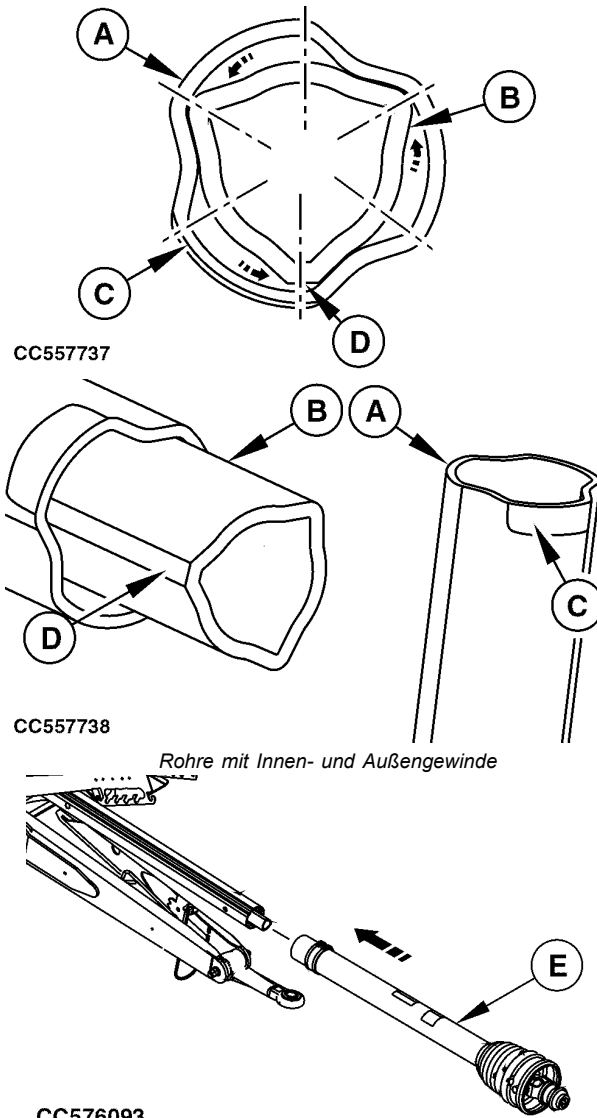
CC1032600 —UN—14SEP10

Teleskopantriebswelle einbauen

Zapfwelle durch Anbringen des Rohrs mit Außengewinde (B) in Rohr mit Innengewinde (A) einbauen, indem flache Ecke (D) mit abgeflachter Fläche (C) ausgerichtet wird.

WICHTIG: Rohr mit Außengewinde (B) kann sich im Rohr mit Innengewinde (A) frei um ca. 30 Grad drehen.

A—Rohr mit Innengewinde	D—Flache Ecke
B—Rohr mit Außengewinde	E—Schutz
C—Abgeflachte Fläche	



PowerGuard-Schutz anbringen

ga87848,1679988549568 -29-26APR23-1/1

CC557737 —UN—03MAR23

CC557738 —UN—05APR23

CC576093 —UN—26APR23

Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen

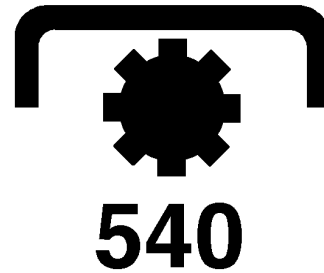
⚠ ACHTUNG: Niemals die Teleskopantriebswelle anschließen, wenn der Motor des Traktors läuft.

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

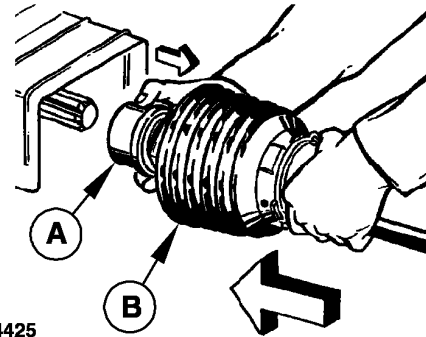
WICHTIG: Die Verzahnungen von Antriebswelle und Zapfwelle müssen immer frei von Farbe, Schmutz, Spreu und Graten sein.

1. Die Zapfwelle ausschalten, die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Schlüssel abziehen.
2. Sicherungsmuffe (A) nach hinten ziehen. Ein Klicken ist zu hören und Sicherungsmuffe (A) bleibt in offener Stellung.
3. Teleskopantriebswelle mit Traktor-Zapfwelle mit 540 1/min verbinden. Zur Wahl der Zapfwellendrehzahl siehe Schild an der Ballenpresse. Die Teleskopantriebswelle auf die Zapfwelle des Traktors drücken, bis Sicherungsmuffe (A) nach vorne einrastet. Ein Klicken des Stellrings (A) ist zu hören.
4. Schutz (B) nach hinten ziehen, um zu prüfen, ob die Teleskopantriebswelle verriegelt ist. Nicht an Sicherungsmuffe (A) ziehen, da die Verriegelung dadurch gelöst wird.

HINWEIS: Zum vorschriftsmäßigen Anschluss der Teleskopantriebswelle an der Zapfwelle



CC1020007



CC1034425

A—Stellring

B—Schutz

des Traktors, siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.

NB02380,00003CA -29-20APR17-1/1

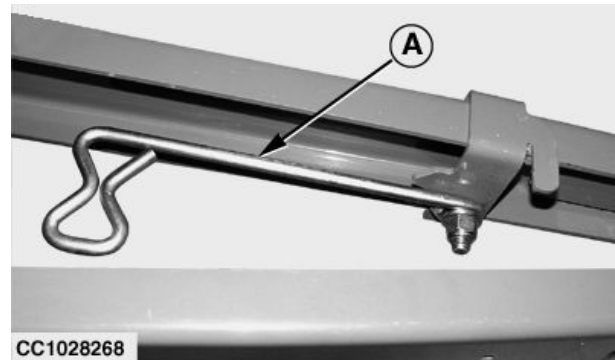
CC1020007—UN—09JUL01

CC1034425—UN—15SEP11

Halterung für Teleskopantriebswelle

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

A—Unterbau



CC1028268

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

CC1028268—UN—21SEP06

Sicherheitskette befestigen

Wenn die Maschine mit einer Sicherheitskette ausgestattet ist, Sicherheitskette durch die Schlaufe am Zugpendel führen (falls vorhanden) und wie abgebildet an der Zugpendelhalterung des Traktors anschließen. Nicht am Zugpendel befestigen. Spannen, bis lediglich das zum Wenden notwendige Spiel vorhanden ist.

WICHTIG: Wenn auf öffentlichen Straßen gefahren wird, stets die örtliche Straßenverkehrsordnung einhalten.



CC565106

CC565106 —UN—19APR23

tl81334,1687177134758 -29-21JUN23-1/1

An Hydrauliksystem des Traktors anschließen

⚠ ACHTUNG: Der maximal zulässige Arbeitsdruck für Hydraulikschläuche der Ballenpresse liegt bei ca. 21 000 kPa (210 bar; 3045 psi). Um Verletzungen durch unter Druck austretende Flüssigkeiten zu vermeiden, Motor abstellen und Druck im System abbauen, bevor Hydraulik- oder andere Leitungen getrennt oder angeschlossen werden. Alle Leitungsverbindungen anziehen, bevor der Druck in der Anlage wieder aufgebaut wird.

Vor dem Anschließen des Hydrauliksystems die Zapfwelle ausschalten, die Feststellbremse einlegen, den Motor des Traktors abstellen und den Schlüssel abziehen.

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

1. Hydraulikschläuche zum Heben der Heckklappe anschließen

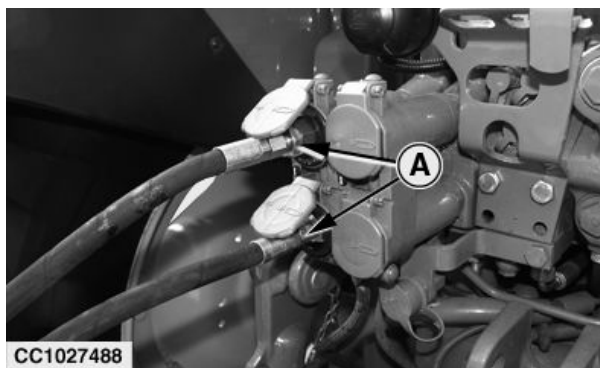
Gatterhydraulikschläuche (A) an ein doppeltwirkendes Zusatzsteuergerät anschließen, um die Heckklappe zu betätigen.

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

Die Schläuche fest in die Anschlusskupplungen am Traktor drücken.

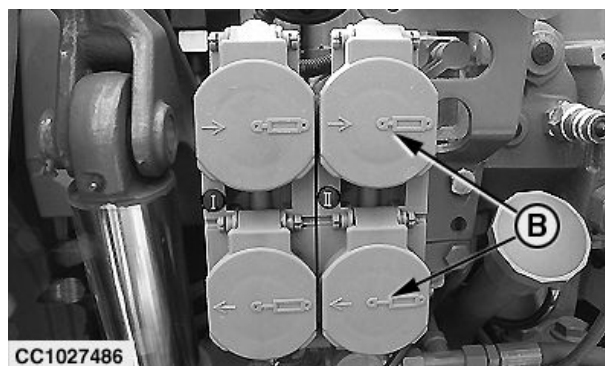
A—Hydraulikschläuche für Heckklappe
B—Symbole "SCV"

C—Symbole auf Typenschild
D—Schlauchtypenschild



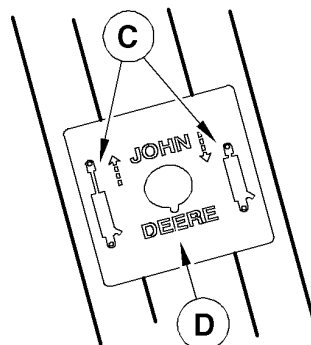
CC1027488

CC1027488 —UN—11JUL05



CC1027486

CC1027486 —UN—11JUL05



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1687437809891 -29-22JUN23-1/2

2. Hydraulikschläuche des Pickup-Steuerventils anschließen

HINWEIS: Zum Anschließen des Hydraulikschlauchs für Pickup am richtigen Anschluss siehe Betriebsanleitung.

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

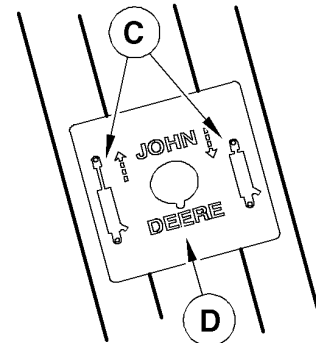
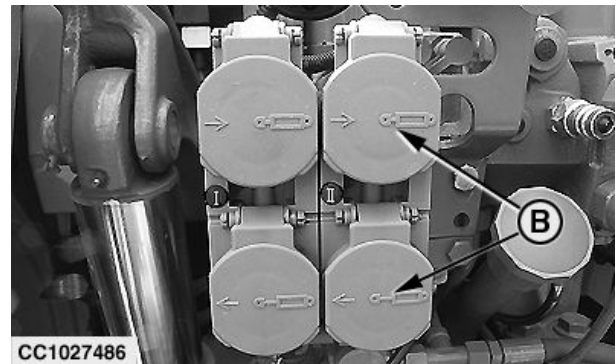
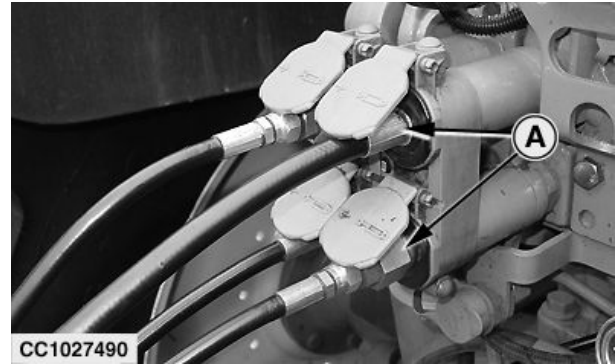
HINWEIS: "Management Messer der Schneideinrichtung und absenkbares Bodenblech" verwenden das gleiche Zusatzsteuergerät wie die Pickup-Vertikalsteuerung.

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

Die Schläuche fest in die Anschlusskupplungen am Traktor drücken.

A—Hydraulikschlauch für Pickup
B—Symbol "SCV"

C—Symbol "Identifikations-schild"
D—Schlauchtypenschild



ga87848,1687437809891 -29-22.JUN23-2/2

CC1027490 —UN—11JUL05

CC1027486 —UN—11JUL05

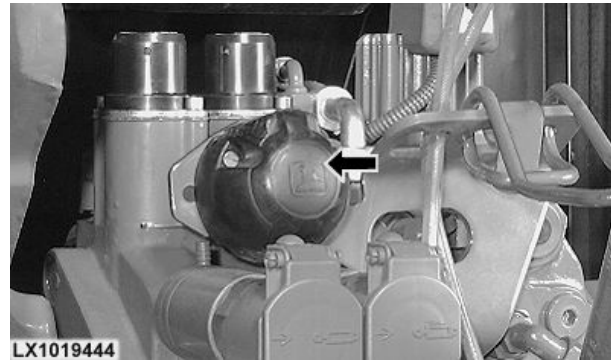
CC1026711 —UN—03DEC04

Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen

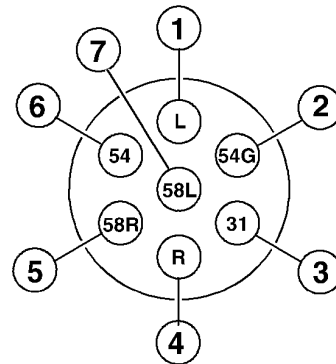
Den Stecker für die Fahrscheinwerfer an der siebenpoligen Steckdose des Traktors anschließen.

Der Kabelbaum der Fahrscheinwerfer dieser Maschine entspricht der ISO-Norm 1724.

Klemme	Funktion	Verweis
1	Linke Blinkleuchte	L
2	—	54G
3	Masse	31
4	Rechte Blinkleuchte	R
5	Rechte hintere Positionsleuchten	58R
6	Bremsleuchten	54
7	Linke hintere Positionsleuchten	58 L



Siebenpolige Traktorsteckdose



CC017032

GA87848,0000423 -29-05OCT17-1/1

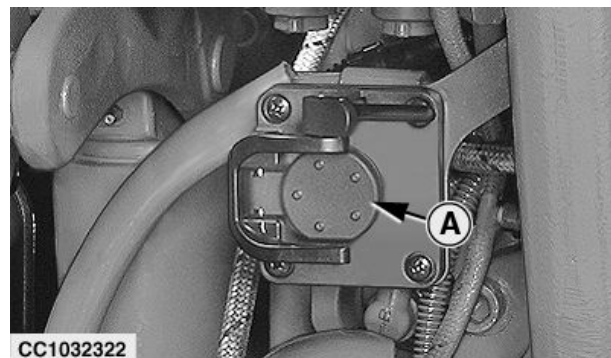
LX1019444 —UN—17SEP99

CC017032 —UN—25FEB00

Maschinenkabelbaum anschließen

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

A—ISOBUS-Anbaugeräte-
Abreißstecker



CC1032322

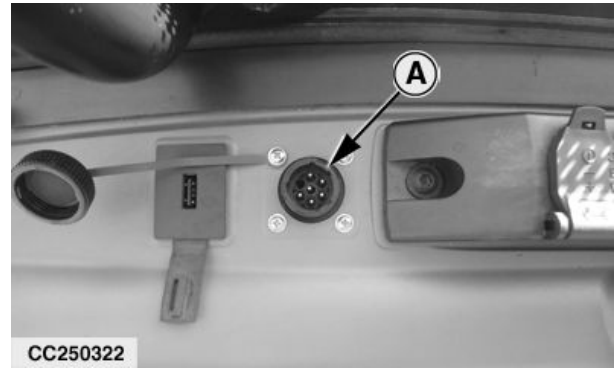
NB02380,0000233 -29-05DEC16-1/1

CC1032322 —UN—17DEC09

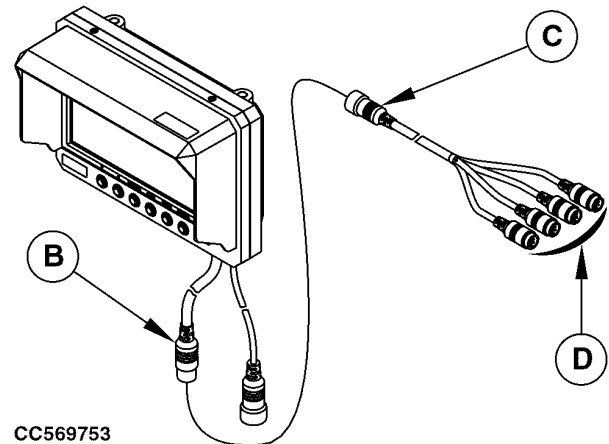
Kabelbaum/Kabelbäume der Videokamera(s) anschließen (falls vorhanden)

Verbundene Videokamera von Steckdose (A) für Traktorkamera oder von der Steckdose (B) des externen Monitors. Zur Bestimmung der Lage siehe die Betriebsanleitung des Traktors.

A—Steckdose - Videokamera des Traktors	C—Stecker - Verlängerung zum Monitor
B—Stecker - Videokamera für externen Monitor	D—Stecker - Verlängerung zur Kamera



Kabelbaum für Videokamera anschließen - Traktor



Kabelbaum der Videokamera anschließen - Externer Monitor

ga87848,1677243495187 -29-11MAY23-1/1

CC250322 —UN—30SEP15

CC569753 —UN—09MAR23

Hydraulische Bremsen anschließen (wenn vorhanden)

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

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

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

Sicherstellen, dass der Druckschlauch angeschlossen ist.

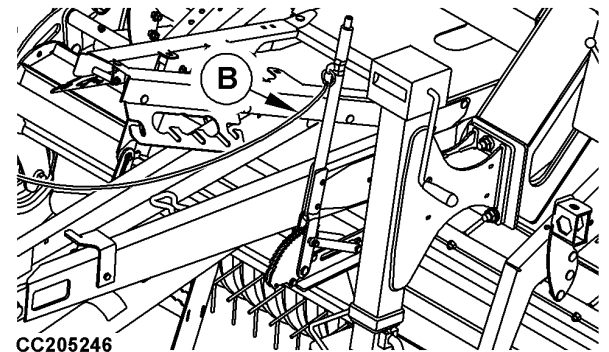
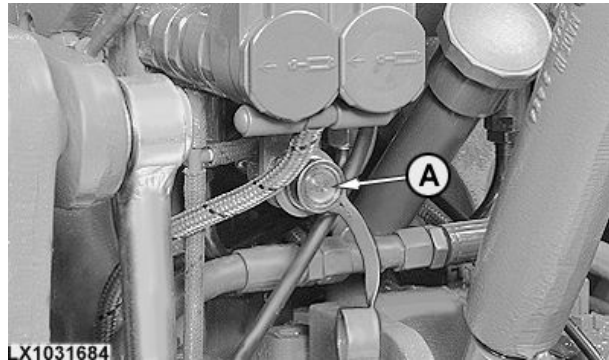
Beim Bergabfahren den gleichen Gang wählen wie beim Bergauffahren.

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

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

A—Kupplung für
Anhängerbremse

B—Sicherheitsseil



LX1031684 —UN—03APR03

CC205246 —UN—16OCT13

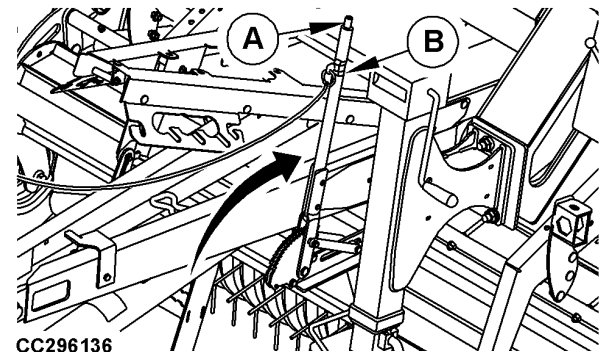
OUCC006,0001AD6 -29-02SEP13-1/1

Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)

Zum Lösen der Feststellbremse an Hebel (B) ziehen, Knopf (A) drücken und dann den Hebel loslassen.

A—Knopf

B—Hebel



CC296136 —UN—07OCT16

NB02380,00001B7 -29-07OCT16-1/1

Druckluftbremsen anschließen (falls vorhanden)

WICHTIG: Auf die Farben der Anschlusskupplungen achten.

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

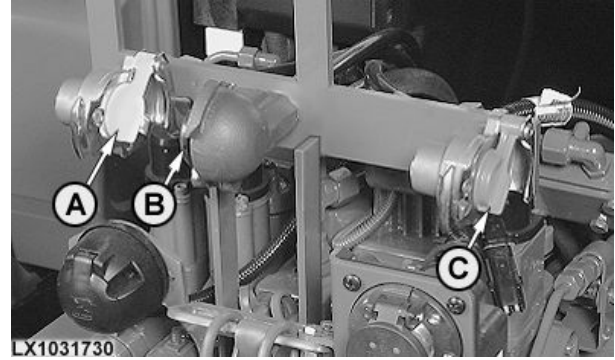
Vor dem Anschluss der Druckluftschläuche sicherstellen, dass alle Anschlüsse sauber sind. Die Staubkappen aufsetzen, sobald die Schläuche abgenommen worden sind.

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

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

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

HINWEIS: Wenn die Bremsschläuche vom Bremssystem des Traktors getrennt werden, werden die Bremsen



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

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

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

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

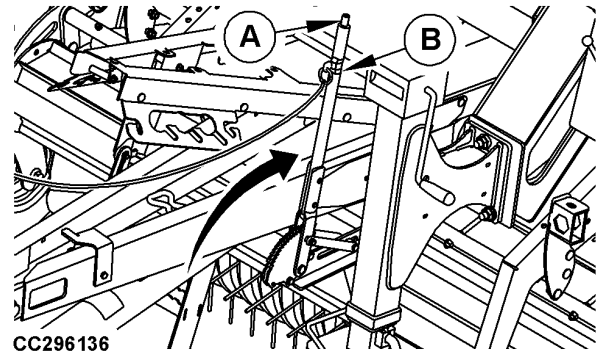
Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen)

Feststellbremshebel

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

A—Schaltfläche

B—Hebel



CC296136

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1680788637659 -29-06APR23-1/2

Druckluftbremsventil

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

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

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

A—Schaltfläche



CC565109 —UN—04MAY23

ga87848,1680788637659 -29-06APR23-2/2

Abbauen

Abbauen der Ballenpresse vom Traktor

⚠ ACHTUNG: Verletzungen durch unerwartete Bewegung vermeiden:

- Die Maschine auf einer ebenen Fläche abstellen.
 - Feststellbremse des Traktors einlegen und Getriebe in Parkstellung bringen.
 - Die Zapfwelle ausschalten.
 - Motor des Traktors abstellen und Schlüssel abziehen.
1. Ballenpresse auf ebenem Untergrund abstellen.
 2. Parksperre des Traktors einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
 3. Feststellbremse der Maschine einlegen. Siehe "Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)" oder "Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen)" in diesem Abschnitt.
 4. Bremse trennen. Siehe "Hydraulische Bremsen trennen (falls vorhanden)" oder "Druckluftbremsen trennen (falls vorhanden)" in diesem Abschnitt.
 5. Kabelbaum der Videokamera trennen. Siehe "Kabelbaum der Videokamera trennen (falls vorhanden)" in diesem Abschnitt.
 6. Maschinenkabelbaum trennen. Siehe "Maschinenkabelbaum trennen" in diesem Abschnitt.
 7. Anhängersteckdose trennen. Siehe "7-polige Anhängersteckdose trennen" in diesem Abschnitt.
 8. Hydrauliksystem des Traktors trennen. Siehe "Vom Hydrauliksystem des Traktors trennen" in diesem Abschnitt.
 9. Teleskopantriebswelle zur Zapfwelle des Traktors trennen. Siehe "Teleskopantriebswelle von Zapfwelle des Traktors trennen" in diesem Abschnitt.
 10. Abstellstütze ausklappen. Siehe "Abstellstütze ausklappen" in diesem Abschnitt.
 11. Die Sicherheitskette vom Traktor trennen.
 12. Die Ballenpresse abbauen.
 13. Traktor vorsichtig von der Ballenpresse wegfahren.

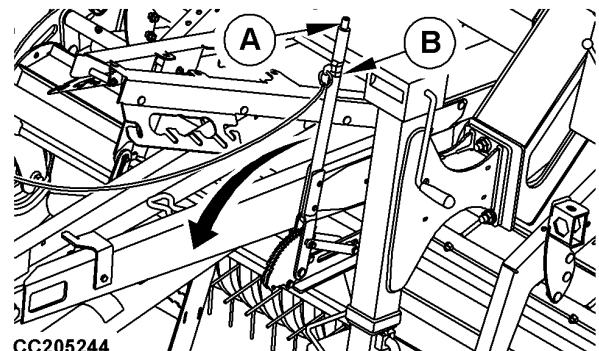
ga87848,1678972367503 -29-30MAY23-1/1

Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)

An Hebel (B) ziehen, um die Feststellbremse einzulegen.

A—Knopf

B—Hebel



CC205244 —UN—16OCT13

NB02380,00001B4 -29-26JUL16-1/1

Hydraulische Bremsen trennen (falls vorhanden)

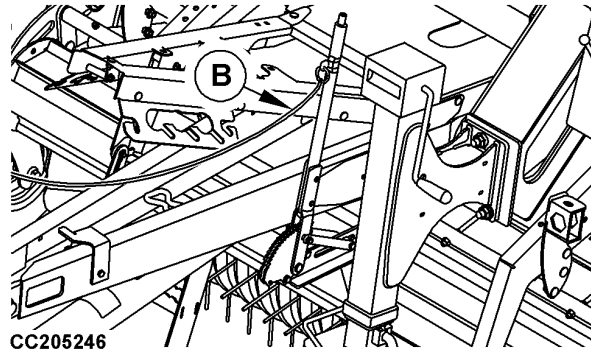
Sicherheitsseil (B) vom Traktor trennen.

Druckschlauch trennen und Kappe an Anschlusskupplung (A) für Anhängerbremse anbringen.

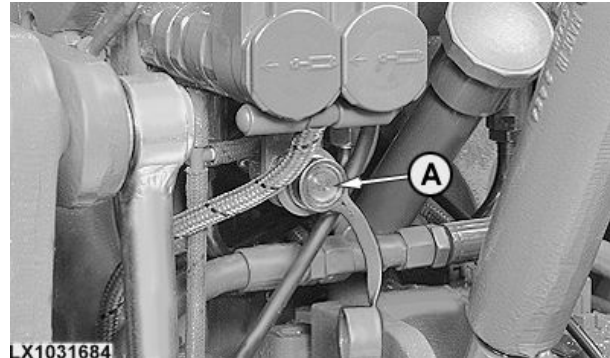
Stecker der hydraulischen Bremse wie abgebildet an Bremsschlauchablage (C) aufbewahren.

A—Anschlusskupplung für
Anhängerbremse
B—Sicherheitsseil

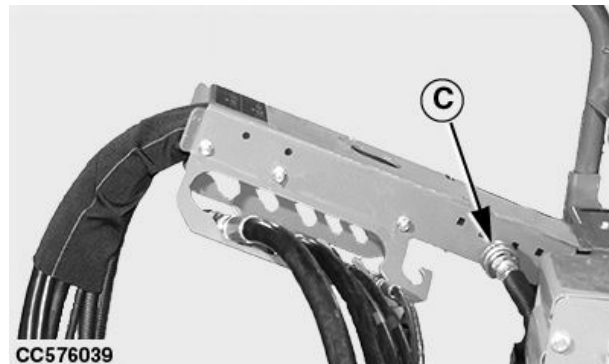
C—Lagerung des
Bremsschlauchs



CC205246 —UN—16OCT13



LX1031684 —UN—03APR03



CC576039 —UN—21JUN23

1181334,1687357582410 -29-21JUN23-1/1

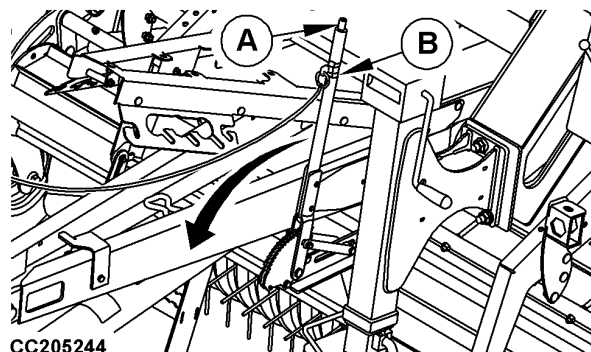
Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen)

Feststellbremshebel

Hebel (B) ziehen, um die Feststellbremse einzulegen.

A—Schaltfläche

B—Hebel



CC205244 —UN—16OCT13

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1683110867319 -29-03MAY23-1/2

Druckluftbremsventil

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

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

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

A—Schaltfläche



CC565109—UN—04MAY23

ga87848,1683110867319 -29-03MAY23-2/2

Druckluftbremsen trennen (falls vorhanden)

WICHTIG: Auf die Farben der Anschlusskupplungen achten.

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

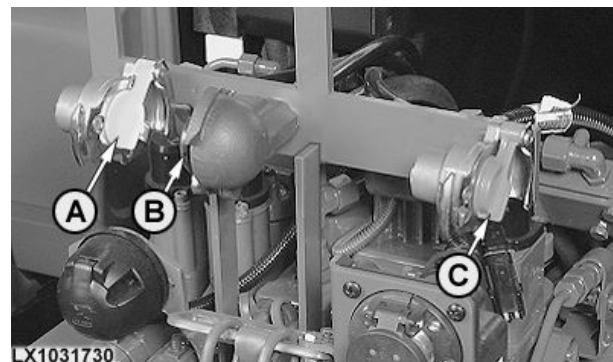
Den roten Schlauch von Anschluss (C) trennen, dann den gelben Schlauch von Anschluss (A) trennen.

Anschlüsse mit den Staubkappen verschließen, wenn die Schläuche nicht angeschlossen sind.

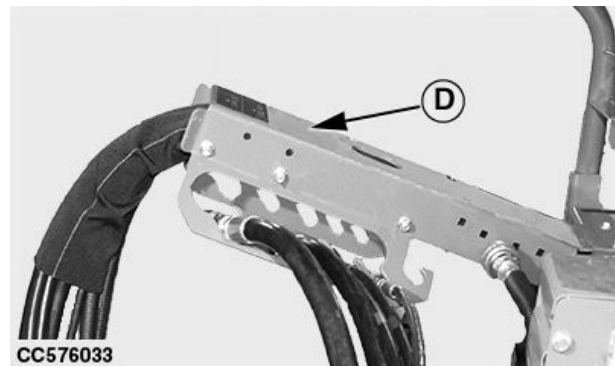
Stecker der Druckluftbremse an Schlauchaufbewahrung (D) aufbewahren.

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

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



LX1031730—UN—13AUG03



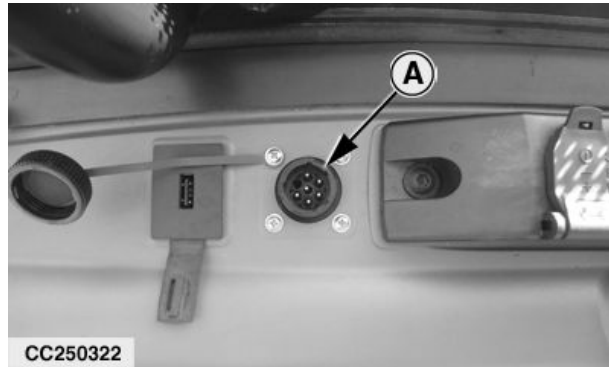
CC576033—UN—21JUN23

tl81334,1687357722707 -29-21JUN23-1/1

Kabelbaum der Videokamera trennen (falls vorhanden)

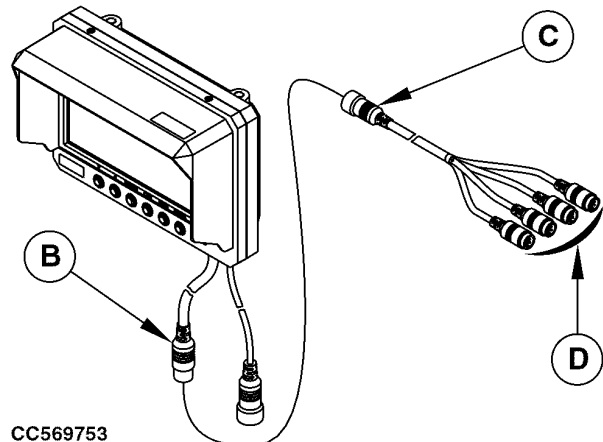
Getrennte Videokamera von Steckdose (A) für Traktorkamera oder von der Steckdose (B) des externen Monitors. Zur Bestimmung der Lage siehe die Betriebsanleitung des Traktors.

A —Steckdose - Videokamera des Traktors	C —Stecker - Verlängerung zum Monitor
B —Stecker - Videokamera für externen Monitor	D —Stecker - Verlängerung zur Kamera



CC250322 —UN—30SEP15

Kabelbaum für Videokamera anschließen - Traktor



CC569753 —UN—09MAR23

Kabelbaum der Videokamera anschließen - Externer Monitor

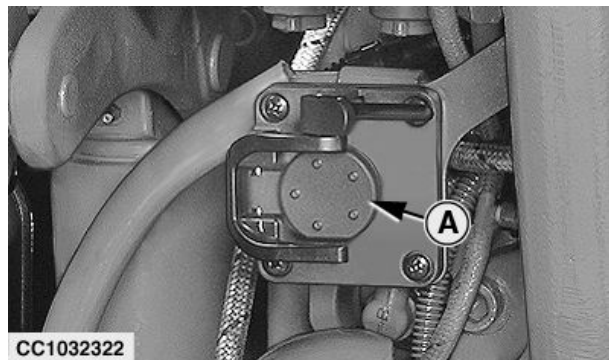
ga87848,1678372040760 -29-10MAY23-1/1

Maschinenkabelbaum trennen

HINWEIS: Vor dem Trennen des Kabelbaums die Stromversorgung ausschalten.

Den Maschinenkabelbaum vom ISOBUS-Anbaugeräte-Abreißstecker (A) trennen.

- A**—ISOBUS-Anbaugeräte-Abreißstecker

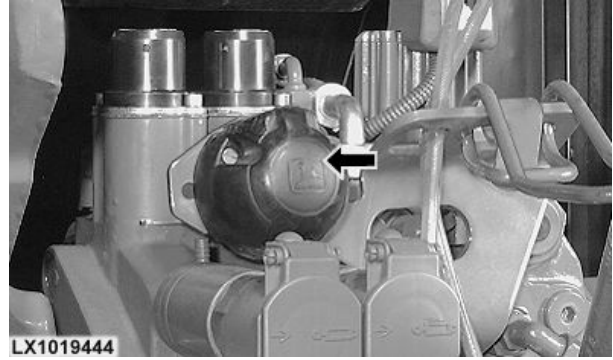


CC1032322 —UN—17DEC09

ga87848,1681994486668 -29-25APR23-1/1

Siebenpolige Anhängersteckdose, Stecker trennen

Den Stecker für Fahrscheinwerfer von der siebenpoligen Steckdose am Traktor trennen.



Siebenpolige Steckdose am Traktor

NB02380,0000161 -29-31MAY16-1/1

LX1019444 —UN—17SEP99

Vom Hydrauliksystem des Traktors trennen

⚠ ACHTUNG: Der maximal zulässige Arbeitsdruck für die Hydraulikschläuche der Ballenpresse beträgt etwa 21000 kPa (210 bar; 3045 psi). Um Verletzungen durch unter Druck austretende Flüssigkeiten zu vermeiden, Motor abstellen und Druck im System abbauen, bevor Hydraulik- oder andere Leitungen getrennt oder angeschlossen werden. Alle Leitungsverbindungen anziehen, bevor der Druck in der Anlage wieder aufgebaut wird.

Vor dem Trennen des Hydrauliksystems Zapfwelle ausschalten, Feststellbremse einlegen, Traktormotor abstellen und Schlüssel abziehen.

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

1. Hydraulikschläuche des Steuerventils für Pickupvorrichtung trennen



A—Hydraulikschlauch für Pickup

Hydraulikschläuche (A) des Steuerventils für Pickupvorrichtung vom doppelwirkenden Zusatzsteuergerät trennen.

Fest an den Schläuchen ziehen, um sie von den Traktoranschlüssen zu trennen.

ga87848,1687443316879 -29-22JUN23-1/2

CC1027490 —UN—11JUL05

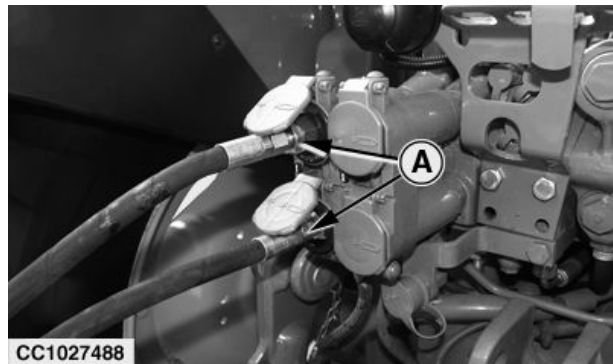
2. Hydraulikschläuche zum Anheben der Heckklappe trennen

Hydraulikschläuche (A) für Heckklappe vom doppelwirkenden Zusatzsteuergerät trennen.

Fest an den Schläuchen ziehen, um sie von den Traktoranschlüssen zu trennen.

3. Die Hydraulikschläuche aufbewahren, siehe Hydraulikschläuche aufbewahren in diesem Abschnitt.

A—Hydraulikschlauch für Heckklappe



ga87848,1687443316879 -29-22JUN23-2/2

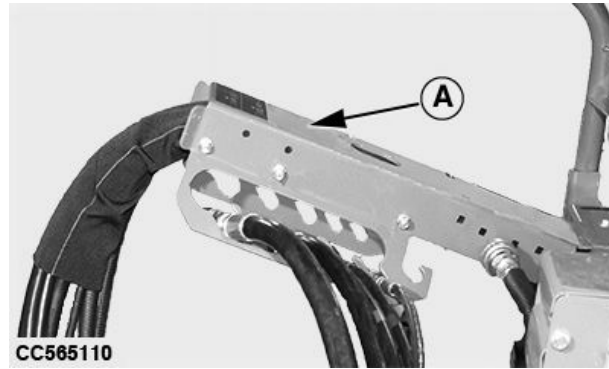
CC1027488 —UN—11JUL05

Hydraulikschläuche aufbewahren

⚠ ACHTUNG: Unter Druck austretende Flüssigkeit kann in die Haut eindringen und schwere Verletzungen verursachen. Deshalb vor dem Trennen von Hydraulikleitungen oder anderen Leitungen das System drucklos machen.

Hydraulikschläuche trennen und die Anschlusskupplungen mit Schutzkappen versehen.

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



A—Auflage

CC565110 —UN—19APR23

ga87848,1677246335484 -29-24FEB23-1/1

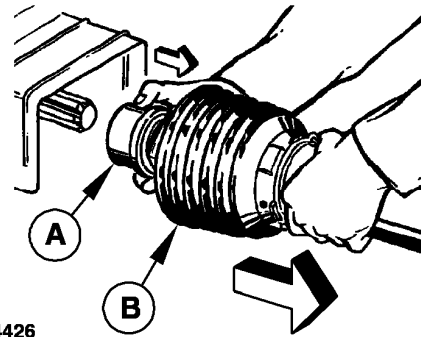
Teleskopantriebswelle von Traktor-Zapfwelle trennen

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

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

WICHTIG: Kraftübertragung und Keilverzahnung der Zapfwelle müssen immer frei von Farbe, Schmutz, Erntegut und Graten sein.

1. Die Zapfwelle ausschalten, die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Schlüssel abziehen.
2. Schutz (B) festhalten und Stellring (A) zurückschieben. Die Teleskopantriebswelle von der Zapfwelle des Traktors abziehen.
3. Die Teleskopantriebswelle aufbewahren, siehe Teleskopantriebswelle aufbewahren in diesem Abschnitt.
4. Alle vorher entfernten Schutzelemente wieder anbringen.



A—Stellring

B—Schutz

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

CC1034426 —UN—15SEP11

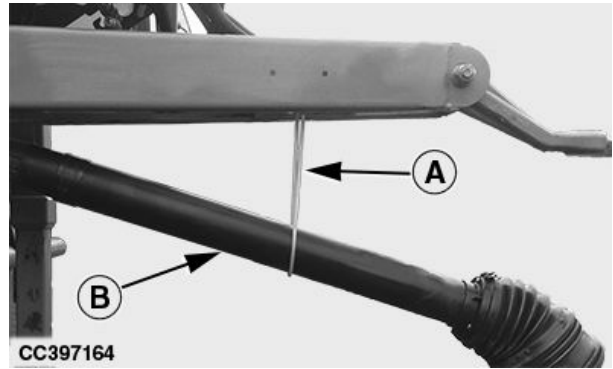
NB02380,000015C -29-25APR23-1/1

Teleskopantriebswelle aufbewahren

Wenn die Deichsel der Ballenpresse in die obere Stellung gebracht wurde, das gelbe Kabel wie abgebildet anbringen, sodass die Teleskopantriebswelle darauf gelagert werden kann.

A—Kabel

B—Teleskopantriebswelle



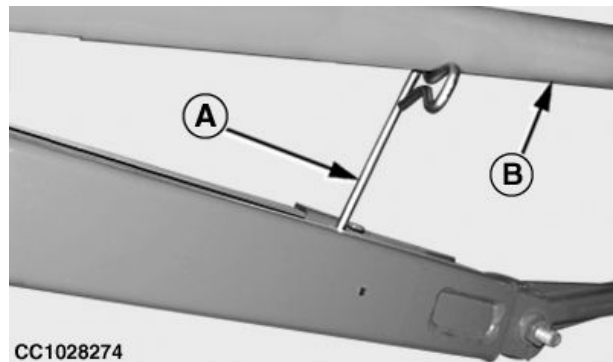
CC397164 —JUN—27NOV19

tl81334,1687181258122 -29-19JUN23-1/2

Wenn die Deichsel der Ballenpresse in die untere Stellung gebracht wurde, Tragbock (A) wie abgebildet anbringen, sodass die Teleskopantriebswelle (B) darauf gelagert werden kann.

A—Tragbock

B—Teleskopantriebswelle



CC1028274 —JUN—21SEP06

tl81334,1687181258122 -29-19JUN23-2/2

Abstellstütze ausklappen

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

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

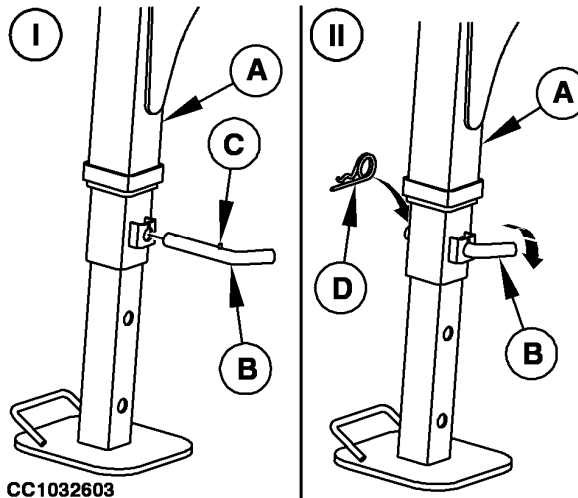
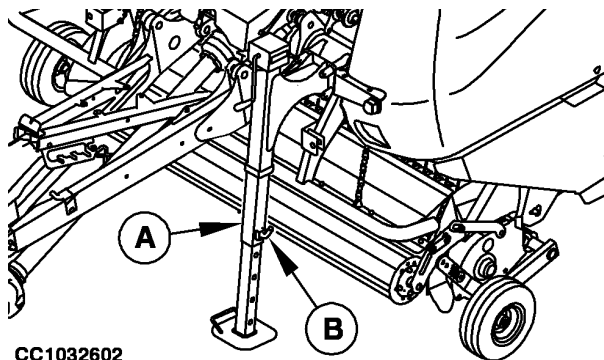
1. Bolzen (B) wie in Schritt (I) gezeigt einsetzen.
2. Bolzen (B) wie in Schritt (II) gezeigt drehen, um die Deichselstütze zu sichern.

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

3. Federklemme (D) in Stift (B) einsetzen (wie in Schritt (II) gezeigt).

A—Abstellstütze
B—Bolzen

C—Splint
D—Federstecker



NB02380,0000481 -29-23JUN17-1/1

CC1032602 —UN—14SEP10

CC1032603 —UN—14SEP10

Mechanische Kupplung verriegeln

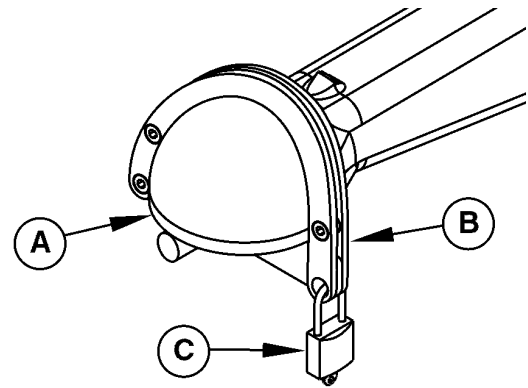
Eine Verriegelung (B) für die mechanische Kupplung muss die Maschine vor unbefugter Verwendung schützen:

- Kugelkopfkupplung: Eine Verriegelung wird mitgeliefert. Der untere Teil der Verriegelung sitzt fest im Hohlraum der Kupplung. Nachdem dieser untere Teil in die Kupplung eingesetzt wurde, kann die obere Halterung der Verriegelung oben auf der Kugelkopfkupplung gedreht werden.
- Zugösenkupplung: Es wird eine Kette mitgeliefert, die durch die Kupplung passt.

Sobald die Verriegelung auf der Kupplung platziert wurde, muss sie mit einem Vorhängeschloss (C) gesichert werden.

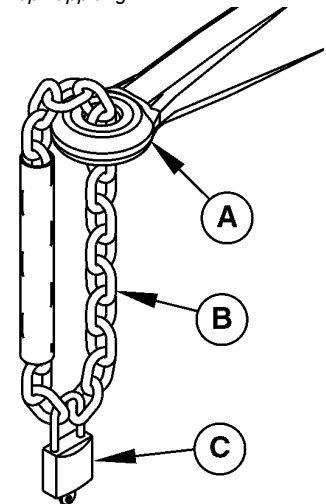
A—Anhängenvorrichtung
B—Zugverriegelung

C—Vorhängeschloss



CC550630

Kugelkopfkupplung



CC550631

Zugösenkupplung

ti81334, 1665997396733 -29-18OCT22-1/1

CC550630 — UN — 18OCT22

CC550631 — UN — 18OCT22

Transport und Parken

Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen

⚠ ACHTUNG: Beim Transport der Ballenpresse auf die Fahrgeschwindigkeit achten. Langsamer fahren, wenn das Gewicht der Ballenpresse das Gewicht des Traktors überschreitet. Bei Straßenfahrten muss die Presse leer sein.

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

WICHTIG: Die maximale Transportgeschwindigkeit unterliegt den entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen und hängt von der jeweiligen Geschwindigkeit ab, für die das Anbaugerät ausgelegt ist. Zur Bestimmung des richtigen Reifendrucks siehe "Reifendruck" im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".

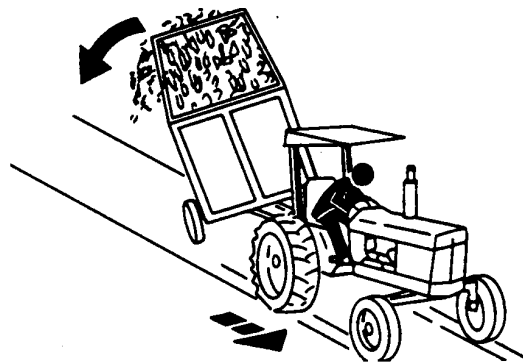
Wenn auf öffentlichen Straßen gefahren wird, stets die örtliche Straßenverkehrsordnung einhalten.

Vor dem Abschleppen der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen:

1. Heckklappe schließen
2. Pickup anheben
3. Fahrscheinwerfer prüfen

Verwendung der Rundumleuchte wird empfohlen.

Bei höherer Transportgeschwindigkeit kann die Presse anfangen zu wippen. Geschwindigkeit verringern, bis das Wippen aufhört.



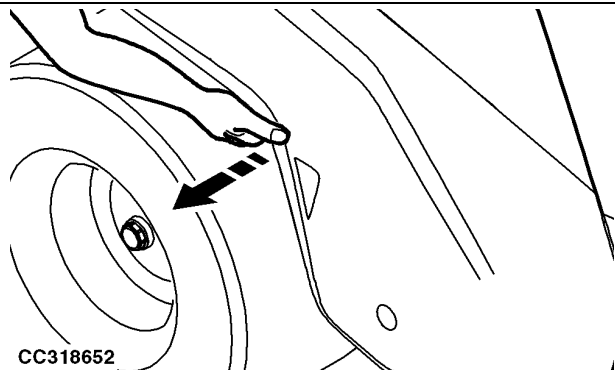
H28930 —UN—30JUN89

TS216 —UN—23AUG88

ga87848,1683103458730 -29-23MAY23-1/1

Verriegelung der seitlichen Klappen prüfen

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



CC318652 —UN—06JUN17

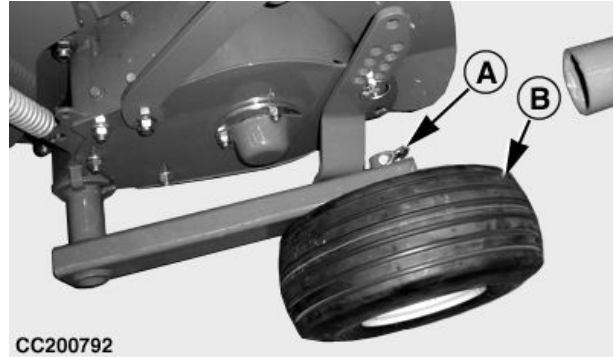
NB02380,000041A -29-07JUN17-1/1

Standard-Tiefenführungsrad in Transportstellung bringen

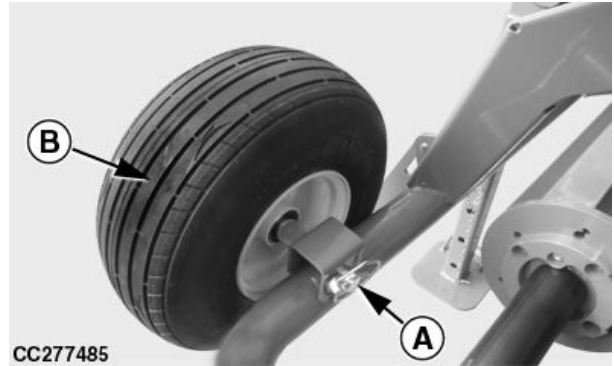
1. Klappstecker (A) entfernen.
2. Bodenführungsrad (B) von der Pickupvorrichtung entfernen.
3. Bodenführungsrad (B) wie gezeigt auf der Halterung anordnen. Mit Klappstecker (A) sichern.
4. Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Klappstecker

B—Tiefenführungsrad

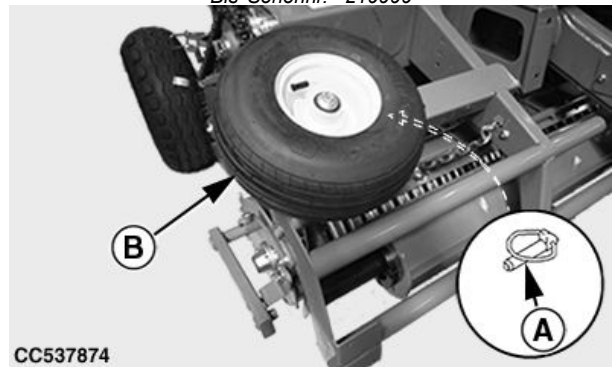


CC200792 —UN—12APR13



CC277485 —UN—18JUL16

Bis Seriennr. 219999



CC537874 —UN—01JUN22

Ab Seriennr. 220000

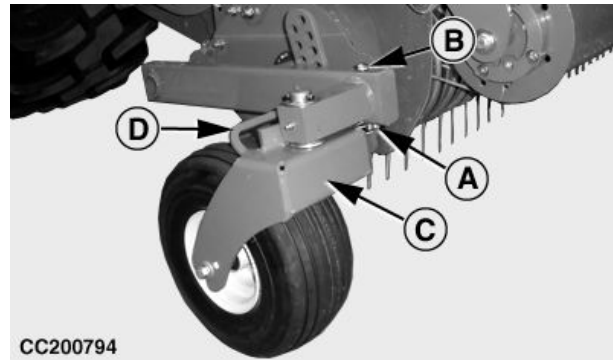
tl81334,1652785041405 -29-01JUN22-1/1

Tasträder in Transportstellung bringen

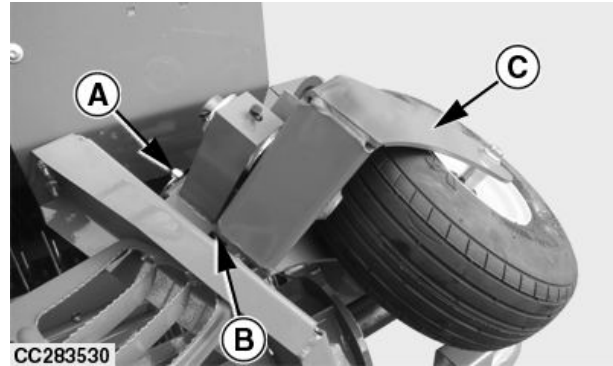
1. Klappstecker (A) und Bolzen (B) entfernen.
2. Griff (D) verwenden und Tastrad (C) von der Pickupvorrichtung entfernen.
3. Tastrad (C) wie gezeigt auf der Halterung anordnen und mit Bolzen (B) und Klappstecker (A) sichern.
4. Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Klappstecker
B—Stift

C—Tastrad
D—Griff für Tastrad

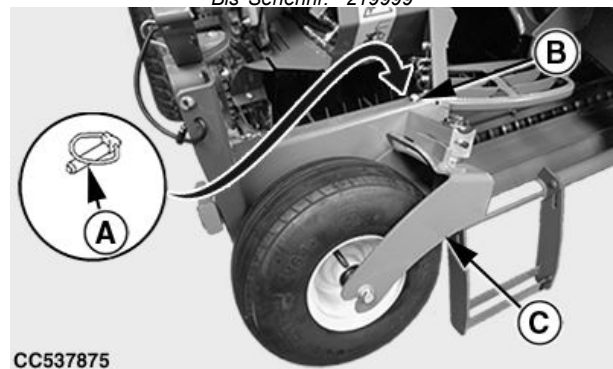


CC200794 —UN—12APR13



CC283530 —UN—18JUL16

Bis Seriennr. 219999



CC537875 —UN—01JUN22

Ab Seriennr. 220000

tl81334,1652785854533 -29-01JUN22-1/1

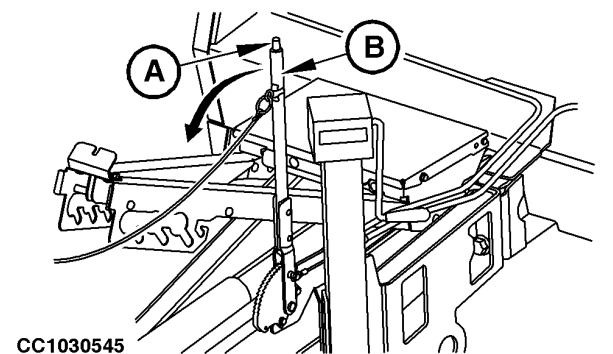
Maschine parken (Pressen mit hydraulischen Bremsen)

Zum Anziehen der Feststellbremse den Hebel (B) betätigen.

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

A—Knopf

B—Hebel



CC1030545 —UN—22OCT08

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

Maschine abstellen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen)

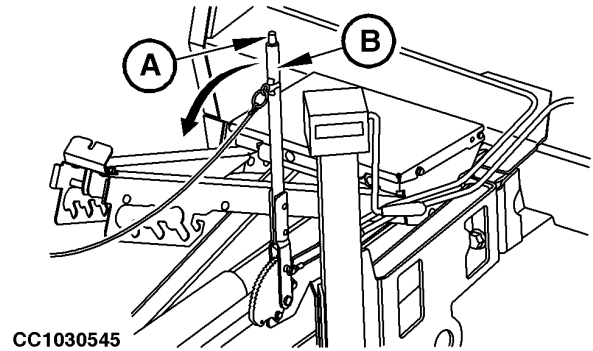
Feststellbremse

Hebel (B) ziehen, um die Feststellbremse einzulegen.

Um die Feststellbremse zu lösen, Hebel (B) ziehen, Knopf (A) drücken und dann den Hebel lösen.

A—Schaltfläche

B—Hebel



CC1030545 —UN—22OCT08

ga87848,1683103916331 -29-30MAY23-1/2

Druckluftbremsventil

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

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

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

A—Schaltfläche



CC565109 —UN—04MAY23

ga87848,1683103916331 -29-30MAY23-2/2

Einlaufzeit

Einlaufzeit der Ballenpresse

WICHTIG: Wenn der Drehmomentbegrenzer der Maschine während des Betriebs ausrückt, die Zapfwelle ausschalten und bei unterer Leerlaufdrehzahl wieder einschalten, bis der Drehmomentbegrenzer wieder

eingerrückt ist. Dann die Zapfwelle wieder mit Nenndrehzahl laufen lassen.

Die Bildung der ersten 50 Rundballen kann als Einlaufzeit betrachtet werden (d.h. bis die Farbe in der Ballenkammer abgeschliffen worden ist).

aysdijz,1683183701738 -29-04MAY23-1/1

Nach den ersten 10 Betriebsstunden: Drehmoment der Radmuttern prüfen

Drehmoment der Radmutter prüfen. Siehe "Drehmoment der Radmuttern prüfen" im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".

WICHTIG: Verfahren immer dann wiederholen, wenn ein Rad aus- und wieder eingebaut wurde.



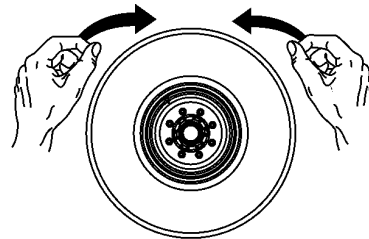
CC575701 —UN—28APR23

aysdijz,1681395389561 -29-26MAY23-1/1

Nach den ersten 10 Betriebsstunden: Axialspiel des Radnabenlagers prüfen

Prüfen, ob das Rad spielfrei ist:

1. Rad vom Boden abheben. Siehe "Rad aus- und einbauen" im Abschnitt "Wartung".
2. Rad langsam in beide Richtungen drehen, um Blockierung oder Schwergängigkeit zu erkennen.
3. Rad schneller drehen und auf Geräusche oder Schwergängigkeit prüfen.
4. Rad drücken und in alle Richtungen ziehen. Die Räder sollten nicht wackeln.



CC574077

CC574077 —UN—19APR23

Gegebenenfalls John Deere-Händler aufsuchen.

aysdijz,1681894083926 -29-25APR23-1/1

Nach den ersten 50 Betriebsstunden: Getriebeöl ablassen und auffüllen

Öl im Getriebegehäuse nach den ersten 50 Betriebsstunden wechseln. Siehe Alle 500

Betriebsstunden oder jährlich: Getriebegehäuse entleeren und neu befüllen im Abschnitt "Schmierung und Wartung".

ga87848,1684914700495 -29-24MAY23-1/1

Einlaufzeit: Nach den ersten 500 Ballen – Bremsen der Netzförderrollen prüfen

Prüfen, ob Abstand (A) der Spezifikation entspricht:

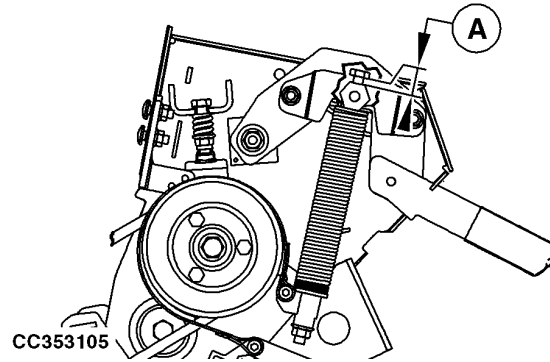
Spezifikation

Schraube zu

Halterung—Abstand..... 3 - 5 mm
(1/8 - 3/16 in)

Falls erforderlich, siehe Bremse der Netzförderrollen
prüfen (Prüfung 6) im Abschnitt "Wartung".

A—Abstand



CC353105 —UN—17MAY18

ga87848,1685626280402 -29-01JUN23-1/1

Betrieb der Ballenpresse – Allgemeines

Vor jedem Einsatz der Ballenpresse

WICHTIG: Bei zunehmendem Ballendurchmesser erhöhen sich die Belastungen für Gurte und Antrieb. Allzu häufige Bildung von Ballen mit Übergröße kann zu vorzeitigen Schäden führen.

Ballenpresse prüfen:

1. Sicherstellen, dass kein Pressgut um die Presskammerrollen gewickelt ist; so häufig wie nötig prüfen. Siehe "Nach Bedarf: Presskammerrollen reinigen" im Abschnitt "Schmierung und Wartung".
2. Sicherstellen, dass Gurthaken und Hakendrähte sauber sind; so oft wie nötig prüfen. Siehe "Nach Bedarf: Gurthaken und Hakendrähte reinigen" im Abschnitt "Schmierung und Wartung".
3. Falls vorhanden, die Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren. Siehe "Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren" im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".

Ballenpresse einstellen:

1. Pickuptastrad einstellen. Siehe "Pickuptastrad einstellen" in diesem Abschnitt.
2. Ausgleichsfeder der Pickup einstellen. Siehe "Ausgleichsfeder der Pickup einstellen" in diesem Abschnitt.
3. Schwadniederhalter oder Niederhalterrolle einstellen. Siehe "Schwadniederhalter einstellen (falls vorhanden)" oder "Niederhalterrolle einstellen (falls vorhanden)" in diesem Abschnitt.
4. Netz- oder Garnrolle einbauen. Siehe "Netzrolle einlegen" oder "Garnkästen einlegen, 'Garn vom Garnkasten zu Garnarmen führen (Rohrarme)' und 'Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (einstellbare Arme)'" im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".

Ballenpresse schmieren

1. Automatisches Fettschmiersystem auffüllen. Siehe "Nach Bedarf: Patrone des automatischen Fettschmiersystems ersetzen (falls mit Patronenpumpe ausgestattet)" im Abschnitt "Schmierung und Wartung".
2. Behälter des Kettenschmiersystems neu befüllen. Siehe "Nach Bedarf: Behälter für Kettenschmiersystem der Zentralschmierung neu befüllen" im Abschnitt "Schmierung und Wartung".

Funktionen des Kontrollmonitors einstellen:

1. Ballendurchmesser einstellen. Siehe "Ballendurchmesser einstellen" im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
2. Ballendichte einstellen. Siehe "Ballendichte einstellen" im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
3. Bindsystem auswählen. Siehe "Bindsystem auswählen" im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
4. Bindestartmodus auswählen. Siehe "Startmodus der Bindung auswählen" im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
5. Netz- und Garnbindesystem einstellen. Siehe "Netzbindung einstellen" und "Garnbindung einstellen" im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
6. Durchmesser und Dichte des weichen Ballenkerns einstellen. Siehe "Betrieb des Systems für weichen Ballenkern" im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
7. Falls vorhanden, Anzahl der Messerzylinder der Schneideinrichtung auswählen. Siehe "Funktion für Messerzylinder der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren" im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
8. Kunden- und Feldnummer auswählen. Siehe "Kunden- und Feldzähler" im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".

Pressen von Ballen beginnen:

WICHTIG: Wenn der Monitor über einen längeren Zeitraum ausgeschaltet bleibt, wird die Heckklappe entriegelt. Vor dem Pressen von Ballen muss die Heckklappe wieder verriegelt werden.

1. Heckklappe anheben, dann schließen. Prüfen, ob Heckklappe richtig verriegelt ist.
2. Sicherstellen, dass das absenkbare Bodenblech in angehobener Stellung ist. Siehe "Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Ballenpresse" im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".

ga87848,1682584128416 -29-16JUN23-1/1

Reinigen der Maschine zur Brandverhütung

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

WICHTIG: Unter Druck stehender Wasserstrahl kann die Sicherheitstafeln, Zylinder, Dichtungen und Rollenlager schädigen.

Hochdruckstrahl nicht auf Sicherheitstafeln, Zylinder, Dichtungen und Rollenlager richten.

Maschine mit Druckluft reinigen.

Um die Brandgefahr zu verringern, die Maschine über Tag hinweg mehrmals reinigen. Die Reinigungshäufigkeit richtet sich nach den Pressbedingungen.

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

tl81334,1687246489709 -29-20JUN23-1/1

Im Brandfall folgende Maßnahmen treffen

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

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

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

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



TS227—UN—15APR13

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

Vorbereiten des Ernteguts

Schwadgröße

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

Schwaden mittlerer Größe sind zu vermeiden. Wenn der Fahrer bei dieser Schwadgröße von einer Seite auf die andere wechselt, um der Pickupvorrichtung das Material auf beiden Seiten zuzuführen, wird ständig mehr Material in der Mitte der Pickupvorrichtung aufgenommen als an den Seiten. Auf diese Weise gelangt mehr Material in die Ballenmitte als an die Enden. Dies ergibt fassförmige Ballen mit geringerer Dichte an den Enden und größerer Dichte in der Mitte.

Vorbereitung von Heu zum Pressen

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

Bei zu hohem Feuchtigkeitsgehalt treten mit hoher Wahrscheinlichkeit Verrottungsverluste auf.

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

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

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

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

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

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

Vorbereitung von Silagegut zum Pressen

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

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

Vorbereitung von Stroh zum Pressen

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

OUC006,0001A54 -29-03APR13-1/1

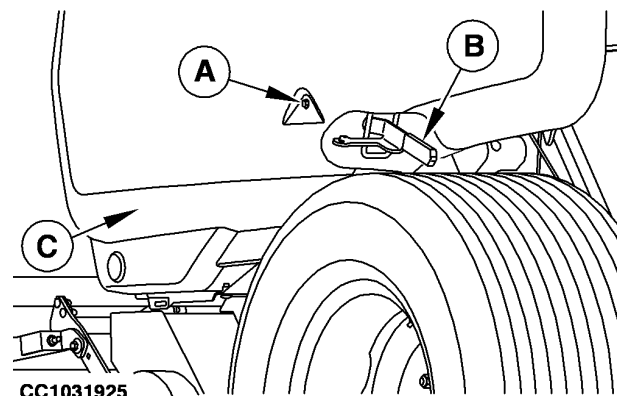
Seitliche Klappe öffnen und schließen

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

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

A—Sicherung
B—Verriegelung

C—Klappe



CC1031925—UN—30NOV09

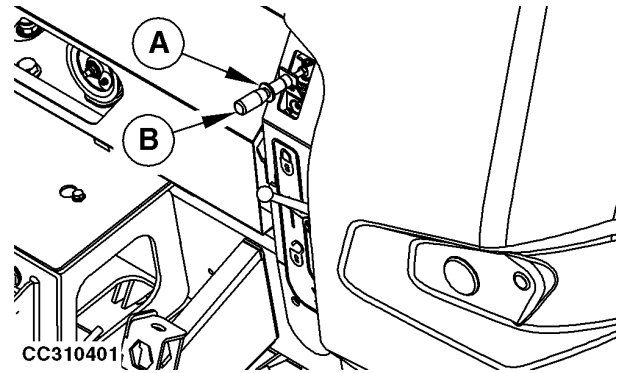
GA87848,0000474 -29-24OCT17-1/1

Ventil für Verriegelung der Heckklappe

⚠ ACHTUNG: Vor Arbeiten im Inneren oder im Bereich der Ballenpresse bei geöffneter Heckklappe muss Hebel (B) für Verriegelung der Heckklappe durch Ziehen an Arretierbüchse (A) in verriegelte Stellung gebracht werden. Diese Sicherheitsfunktion immer verwenden, wenn Heckklappe geöffnet ist. Heckklappe immer schließen, wenn Ballenpresse unbeaufsichtigt gelassen wird.

WICHTIG: Bei geöffneter Heckklappe die Geschwindigkeit von 2 km/h (1,2 mph) nicht überschreiten. Es können Schäden an der Heckklappe auftreten.

Zum Einrücken der Verriegelung der Heckklappe die Büchse (A) ziehen und den Hebel (B) in Verriegelungsstellung bringen. Die Heckklappe kann



A—Arretierbüchse

B—Hebel für Verriegelung der Heckklappe

mit dem Ventil für Verriegelung der Heckklappe in jeder Stellung verriegelt werden.

ga87848,1682585111254 -29-27APR23-1/1

Absperrventil für Messer der Schneideinrichtung betätigen

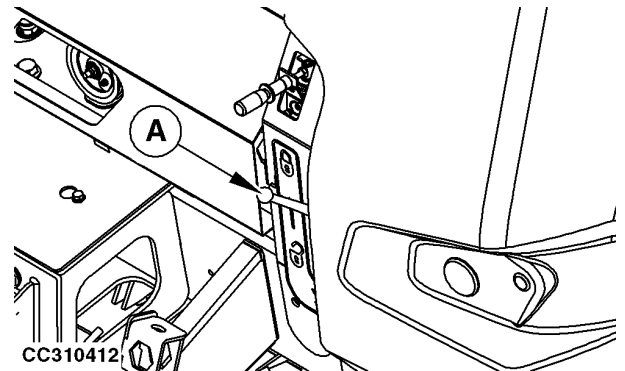
Maschine mit Schneideinrichtung mit 13 Messern:

Arretierhebel (A) bewegen, um die Messer der Schneideinrichtung in ihrer aktuellen Stellung zu arretieren.

Maschine mit Schneideinrichtung mit 25 Messern:

Arretierhebel (A) bewegen, um beide Messersätze der Schneideinrichtung in ihrer aktuellen Stellung zu arretieren.

HINWEIS: Es wird empfohlen, Arbeiten zu vermeiden, bei denen die Messersätze 1 und 2 der Schneideinrichtung gleichzeitig ausgefahren sind. Die Fahrgeschwindigkeit wird hierdurch deutlich reduziert.



A—Arretierhebel

GA87848,00010F4 -29-01FEB21-1/1

Ausgleichsfeder der Pickup einstellen

1. Mutter entriegeln (A).
2. Zum Einstellen der Ausgleichsfeder der Aufnahmevorrichtung die Schraube (B) in den Federstecker anziehen, bis der Abstand (C) erreicht ist.

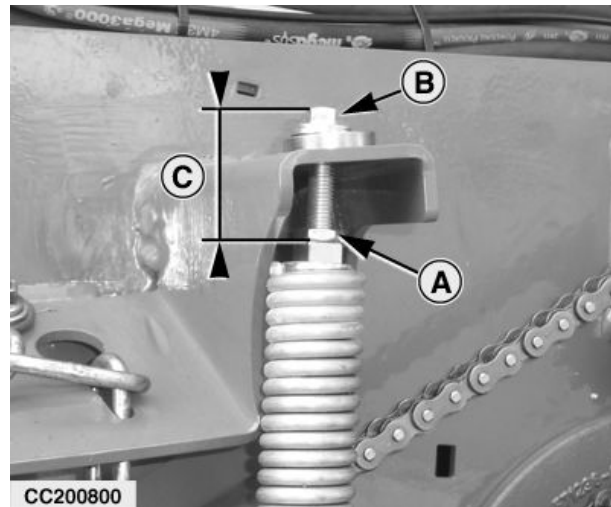
Spezifikation

Ausgleichsfeder der
Pickupvorrichtung—Ab-
stand..... 49 - 53 mm
(1-15/16 in—2-3/32 in)

3. Kontermutter (A).
4. Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

Dadurch kann die Pickup in die unterste Stellung abgesenkt werden. Ist dies nicht möglich, Federspannung leicht verringern.

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



A—Mutter
B—Schraube

C—Spiel

ga87848,1670490078966 -29-11APR23-1/1

CC200800 —UN—12APR13

Pickuptasträder einstellen

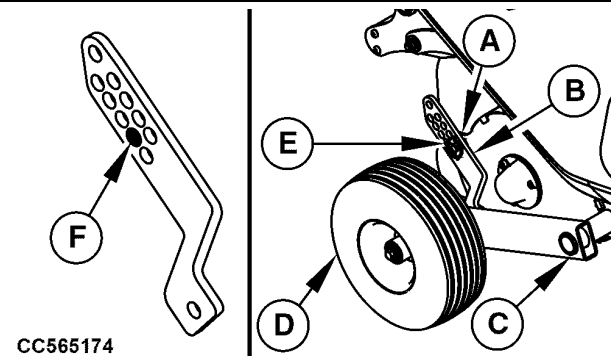
Je nach Fruchtart und Feldbedingungen muss möglicherweise die ursprüngliche Einstellung des Tastrads angepasst werden, je nachdem, ob sich Erntegut auf dem Boden befindet oder ob die Pickupzähne zu dicht am Boden sind. Nach Bedarf auf die nächste verfügbare Bohrung einstellen.

Standard-Tiefenführungsrad für Pickup einstellen

1. Klappstecker (A) und Bolzen (E) entfernen.
2. Bohrung (F) an Halterung (B) auswählen.

HINWEIS: Die in der Abbildung gezeigte Bohrung (F) ist die empfohlene Anfangsstellung.

3. Klappstecker (A) und Stift (E) anbringen.
4. Verfahren auf gegenüberliegender Seite wiederholen.



CC565174

A—Klappstecker
B—Tragbock
C—Radarm

D—Tastrad
E—Steckerstift

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1680177753351 -29-30MAR23-1/2

CC565174 —UN—13MAR23

Pickuptasträder einstellen

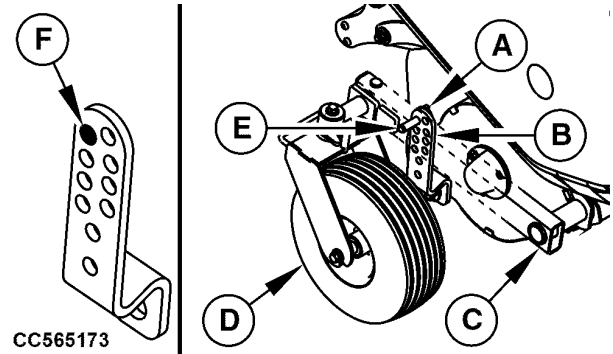
1. Klapstecker (A) und Bolzen (E) entfernen.
2. Bohrung (F) an Halterung (B) auswählen.

HINWEIS: Die in der Abbildung gezeigte Bohrung (F) ist die empfohlene Anfangsstellung.

3. Klapstecker (A) und Stift (E) anbringen.
4. Verfahren auf gegenüberliegender Seite wiederholen.

A—Klapstecker
B—Tragbock
C—Radarm

D—Tastrad
E—Steckerstift
F—Lage der Bohrung



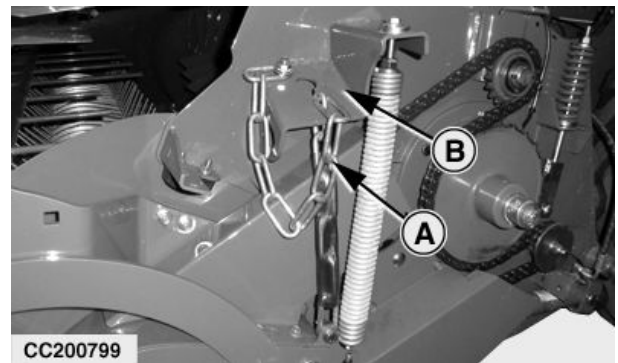
CC565173 —UN—13MAR23

ga87848,1680177753351 -29-30MAR23-2/2

Tiefenansschläge der Pickup einstellen

HINWEIS: Tiefenführungsräder müssen als Abwärtsanschlag verwendet werden. Die Kette kann jedoch die Tiefenführungsräder bei extremen unebenen Bedingungen ersetzen

1. Pickup mit dem SCV-Hebel vollständig anheben.
2. Kette (A) von Befestigung (B) auf der linken Seite entfernen.
3. Pickup absenken, bis die gewünschte Höhe erreicht ist.
4. Kette (A) an Befestigung (B) anbringen und dabei so wenig Kettenglieder (A) wie möglich hängen lassen.
5. Pickup mit dem SCV-Hebel vollständig absenken.
6. Höhe der Pickup prüfen.
7. Verfahren wiederholen, bis die gewünschte Höhe erreicht ist.



A—Kette

B—Anker

CC200799 —UN—12APR13

ga87848,1682425584846 -29-25APR23-1/1

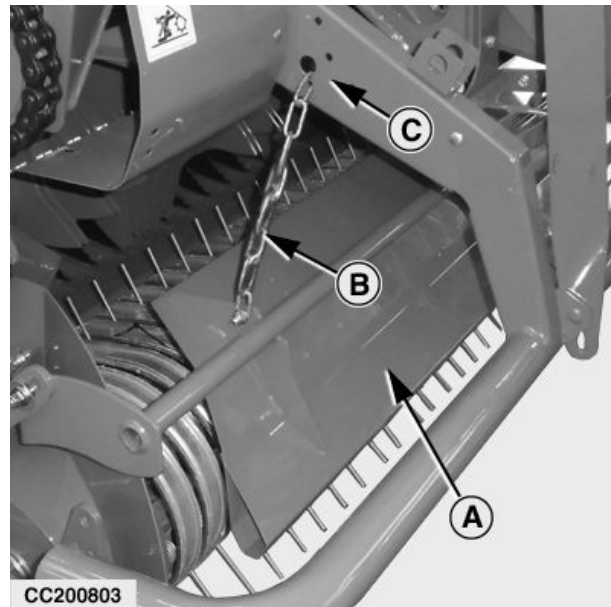
Schwadniederhalter einstellen (falls vorhanden)

Höhe des Schwadniederhalters (A) wie folgt einstellen:

1. Höhe der Pickup einstellen. Siehe "Pickuptastrad einstellen" in diesem Abschnitt.
2. Schwadniederhalter (A) von Hand festhalten, dann Kette (B) auf beiden Seiten von Halterung (C) entfernen.
3. Schwadniederhalter (A) ausrichten, um je nach Schwadstärke den gewünschten Abstand zwischen Spitze der Pickup-Zinken und Schwadniederhalter (A) zu erreichen.
4. Kette (B) wie in der Abbildung gezeigt an Halterung (C) anbringen und dabei so wenig wie möglich Kettenglieder (B) hängen lassen.

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

5. Schwadniederhalter (A) herunterfallen lassen.
6. Höhe des Schwadniederhalters (A) prüfen und Verfahren bei Bedarf wiederholen.



A—Schwadniederhalter
B—Kette

C—Halterung

aysdijz,1684138522825 -29-15MAY23-1/1

CC200803 —UN—12APR13

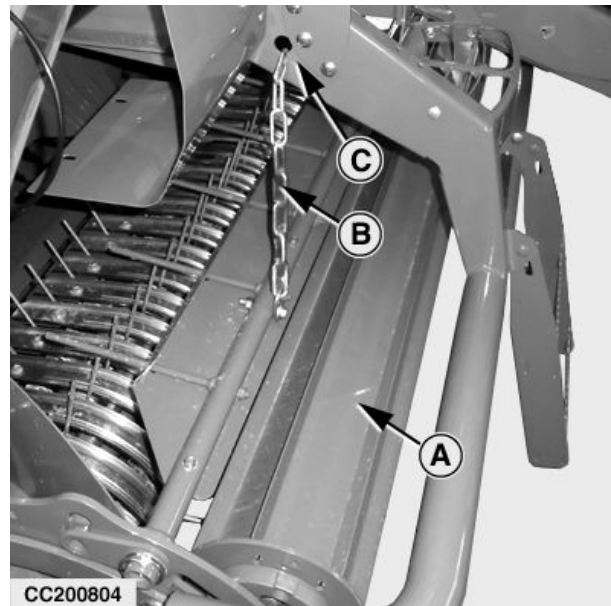
Schwadverdichterwalze einstellen (falls vorhanden)

Die Höhe der Schwadverdichterwalze (A) wie folgt einstellen:

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

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

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



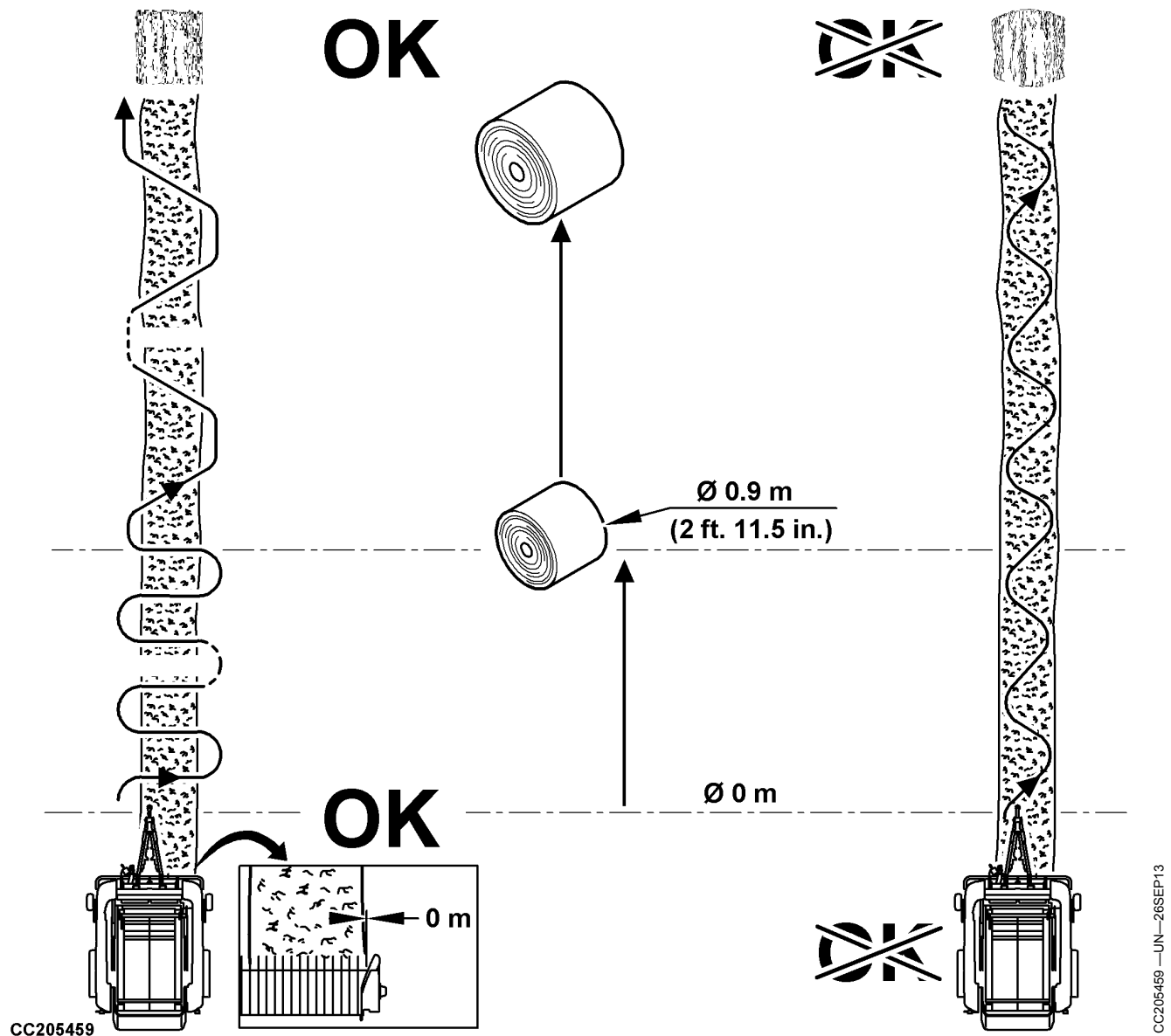
A—Schwadverdichterwalze
B—Kette

C—Halterung

OUC006,0001A56 -29-10APR13-1/1

CC200804 —UN—12APR13

Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens



1. Mit dem Zuführen von Schwaden beginnen.

HINWEIS: Beim Pressen von Ballen am Hang, immer zuerst die hangabwärts gelegene Seite der Maschine einspeisen. Siehe *Sichere Bedienung der Ballenpresse an Hängen* im Abschnitt *Sicherheit*.

2. Schnell auf eine Seite fahren, mehrere Meter weiterfahren und dabei Pressgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen, ohne Heu auf dem Feld zurückzulassen.

HINWEIS: Der Wechsel von einer Schwadseite zur anderen sollte schnell und in einer Zickzacklinie erfolgen, um auf beiden Seiten für eine gleichmäßige Aufnahme von Pressgut zu sorgen.

3. Schnell auf die andere Seite fahren, mehrere Meter weiterfahren und dabei Pressgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen, ohne Heu auf dem Feld zurückzulassen.

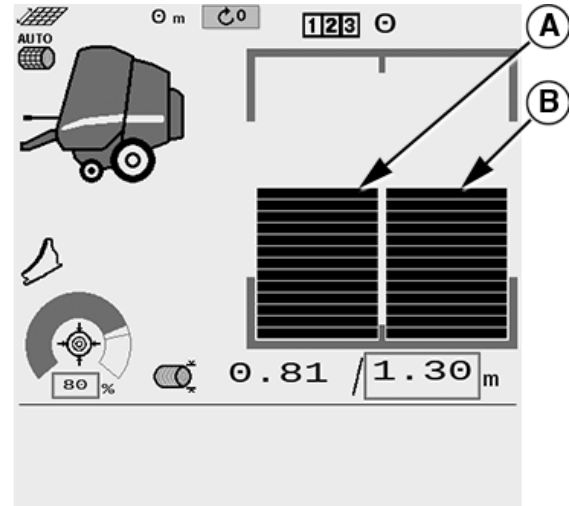
Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1680854409427 -29-07APR23-1/2

CC205459 —UN—26SEP13

4. Schnell zurück zur anderen Seite fahren und dabei Pressgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen. Auf diese Weise so lange Pressgut zuführen, bis der entsprechende Ballenformanzeiger (A) oder (B) nach oben geht und ein Ballendurchmesser von 0,9 m (2 ft 11,5 in) erreicht ist.
5. Dann weniger häufig auf die andere Seite wechseln, bis der entsprechende Ballenformanzeiger (A) oder (B) nach oben geht.
6. Auf diese Weise weiter Pressgut zuführen, bis die Anzeige "Ballendurchmesser fast erreicht" erscheint. Dann den Ballen durch Zuführung von Pressgut auf einer Seite fertigstellen; dabei darauf achten, dass beide Ballenformanzeiger auf der gleichen Höhe sind.

HINWEIS: Wenn die Ballenformanzeiger falsche Informationen zur Ballenbildung anzeigen, siehe Kalibrierung des Ballenformpotentiometers RB321 und RB322 im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.



CC571134

CC571134 —UN—11APR23

A—Ballenformanzeiger links B—Ballenformanzeiger rechts

Schwaden über die gesamte Breite der Pickup:

Dies ist die ideale Schwadbreite.

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

Schwaden über die ganze Breite der Pickupvorrichtung sind empfehlenswert, da so keine Seitenwechsel erforderlich sind.

Kleine Schwaden:

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

Die auf diese Weise gepressten Ballen sind von gleichmäßiger Beschaffenheit, als wenn der Traktor im Schlangenmuster (Slalomfahrt) gefahren wird. So können Riemenführungs-Probleme und mögliche Netzschwachstellen vermieden werden.

Es wird empfohlen, mit Schwaden in Vollaufnahmebreite der Pickupvorrichtung zu arbeiten.

Schwaden mittlerer Größe:

Schwaden mittlerer Größe sind nach Möglichkeit zu vermeiden.

Wenn der Fahrer bei dieser Schwadart auf die andere Seite wechselt, um Pressgut an den Seiten der Pickupvorrichtung zuzuführen, wird das Pressgut weiterhin der Mitte zugeführt. Auf diese Weise gelangt mehr Pressgut in die Ballenmitte als an die Enden. Mit Schwaden in Vollaufnahmebreite der Pickupvorrichtung arbeiten, um fassförmige Ballen, Probleme mit der Riemenführung und mögliche Netzschwachstellen zu vermeiden.

1181334, 1680854409427 -29-07APR23-2/2

Bei Verstopfung

Bei Verstopfungen eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen durchführen:

- Pickup so hoch wie erforderlich heben
- Zapfwellendrehzahl des Traktors verringern.
- Arbeitsgeschwindigkeit verringern.

- Ballendichte nach Bedarf verringern
- Einstellung des Ballendurchmessers verringern.
- Größere Schwadreihen anlegen (Schwadreihen nach Bedarf zusammenlegen)
- Beschädigte Pickupzinken ersetzen.
- Es ist möglicherweise erforderlich, einige oder alle Messer der Schneideinrichtung auszubauen.

ga87848, 1679048543742 -29-06APR23-1/1

Netzführung entsprechend den Feldbedingungen einstellen

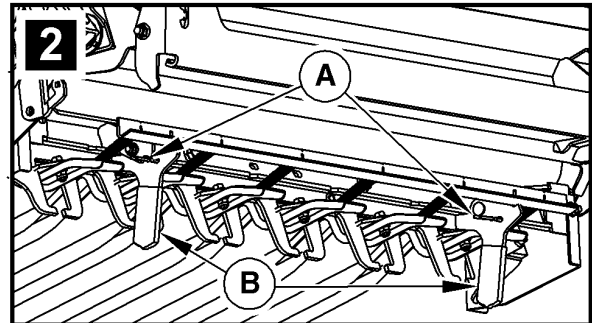
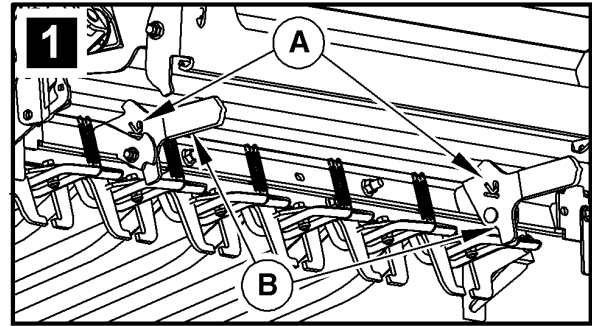
Um zu vermeiden, dass das Netz eingeklemmt wird, die Netzführung entsprechend den Feldbedingungen einstellen.

Wie folgt vorgehen:

1. Stifte (A) entfernen.
2. Hebel (B) in die entsprechende Stellung bringen.
3. Stifte (A) montieren.

- 1—Trockener Zustand des Ernteguts
2—Nasser und klebriger Zustand des Ernteguts

A—Steckerstift
B—Hebel



CC334396

CC334396 —UN—30OCT17

TL81334,0000FCE -29-07JUL21-1/1

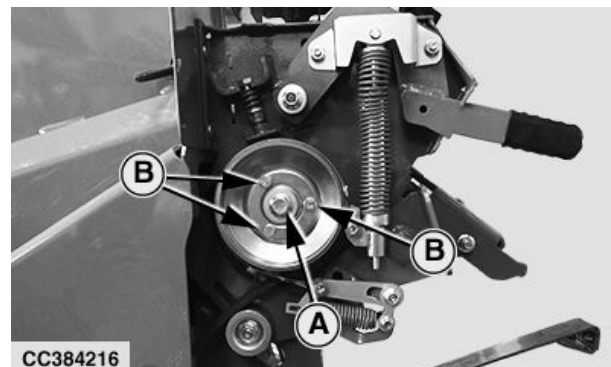
Netzbindespannung einstellen

Zum Einstellen der Netzbindespannung wie folgt vorgehen:

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

A—Sechskantschraube

B—Sechskantschraube



CC384216

CC384216 —UN—03JUL19

GA87848,0000CB6 -29-25JUN19-1/5

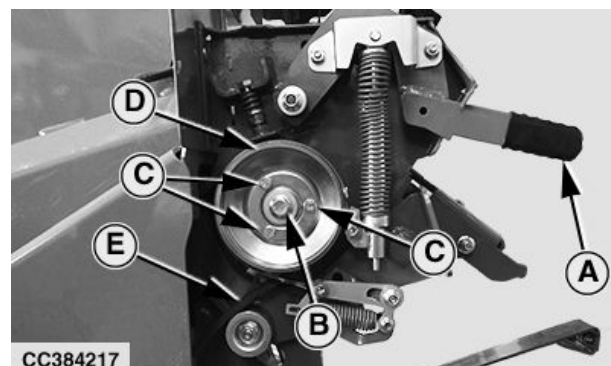
2. Sechskantschraube (B) mit Scheiben (C) entfernen.
3. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen lösen. Hebel (A) nach unten und außen schieben, dann anheben, um ihn zu lösen.

HINWEIS: Nachdem Hebel (B) gelöst wurde, sollte er in der oberen Stellung bleiben.

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

A—Bremshebel
B—Kopfschraube
C—Scheibe

D—Rillenscheibe
E—Riemen



CC384217

CC384217 —UN—03JUL19

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0000CB6 -29-25JUN19-2/5

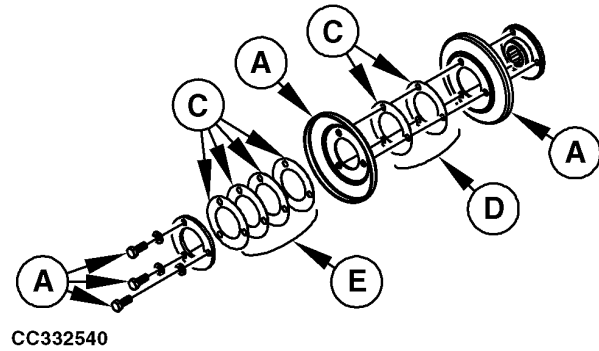
5. Sechskantschrauben (B) lösen und Riemenscheibe (A) abnehmen.

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

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

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

Nach der Einstellung der Distanzscheiben die Riemenscheiben wieder anbringen.



CC332540

A—Rillenscheibe
B—Sechskantschrauben
C—Distanzscheiben

D—Einstellposition
E—Ruhestellung

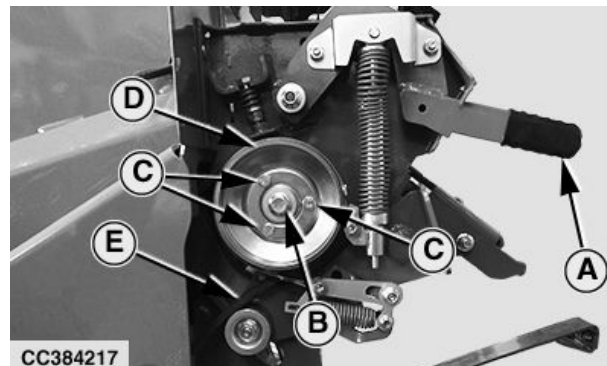
CC332540 —UN—04OCT17

GA87848,0000CB6 -29-25JUN19-3/5

7. Riemenscheibe (D) und Riemen (E) wieder anbringen.
8. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen betätigen.
- Hebel (A) nach oben und außen ziehen, dann absenken.
9. Sechskantschraube (B) mit Scheiben (C) anbringen.

A—Bremshebel
B—Kopfschraube
C—Scheibe

D—Rillenscheibe
E—Riemen



CC384217

CC384217 —UN—03JUL19

GA87848,0000CB6 -29-25JUN19-4/5

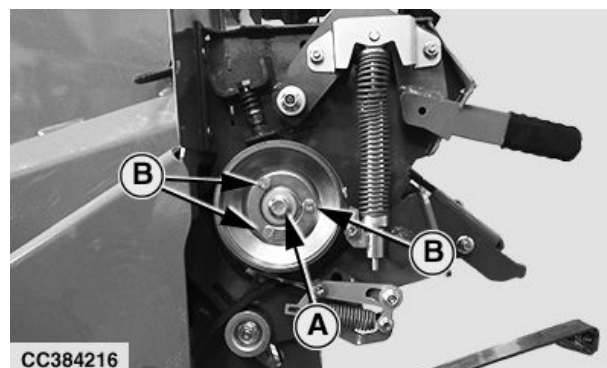
10. Sechskantschrauben (B) anziehen.
11. Schraube (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Schraube der Rillenscheibe des Netzbindesystems—Drehmoment..... 140 N·m
(103 lb·ft)

A—Sechskantschraube

B—Sechskantschraube



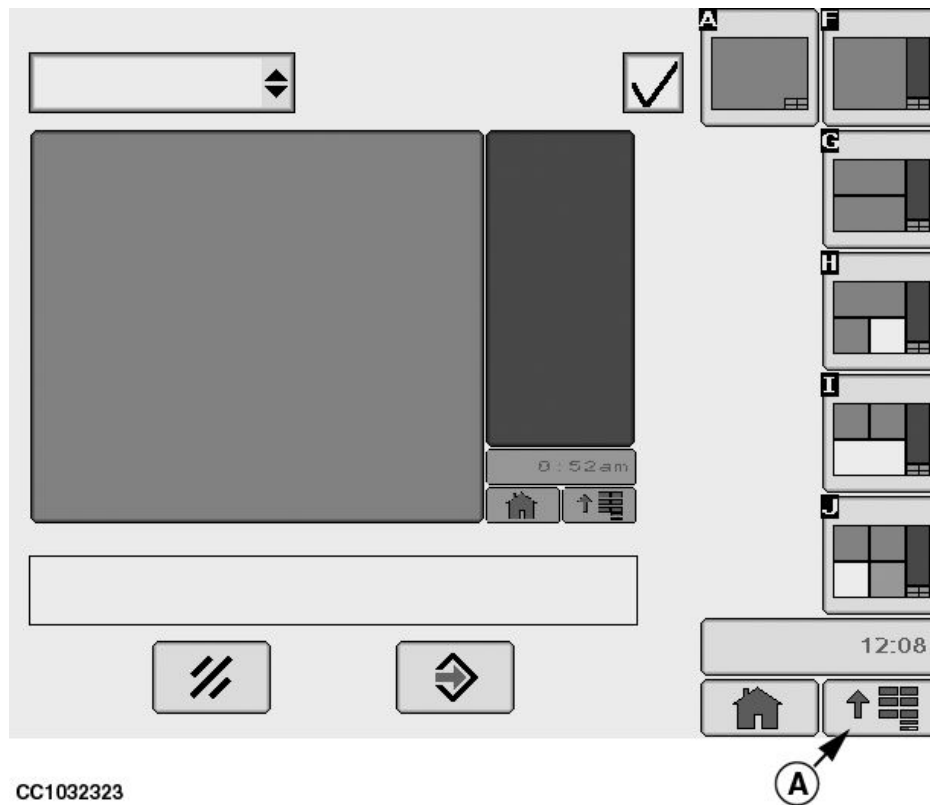
CC384216

CC384216 —UN—03JUL19

GA87848,0000CB6 -29-25JUN19-5/5

Bedienung der Ballenpressen-Anwendung

Zugriff auf die Ballenpressen-Anwendung



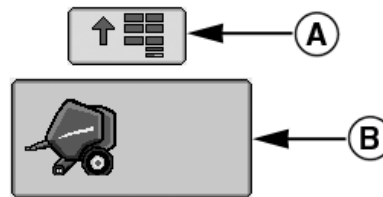
CC1032323

GreenStar Display 2600 abgebildet

CC295830 —UN—22SEP16

CC295830

Zugriff auf die Ballenpressen-Anwendung



A—Softkey oder Taste für Display-Menü

B—Softkey für Ballenpressen-Anwendung

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

Bei der erstmaligen Verbindung von Ballenpresse und Monitor oder nach einer Softwareaktualisierung ist eine Wartezeit erforderlich, bis die Ballenpressen-Anwendung geladen ist (Dauer: 8 bis 10 Minuten).

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

HINWEIS: Weitere Informationen zum Display sind in der Betriebsanleitung des Monitors zu finden.

JC87117,0000283 -29-28NOV16-1/1

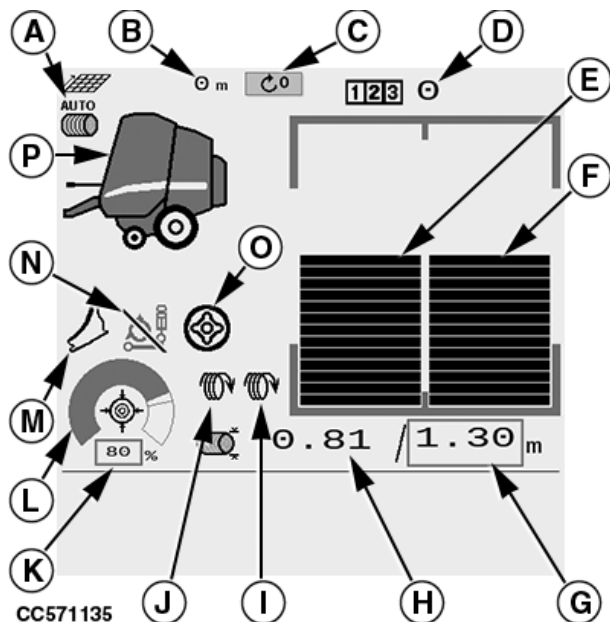
Maßeinheiten

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

Betriebsanleitung des Monitors, um die gewünschten Maßeinheiten auszuwählen.

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

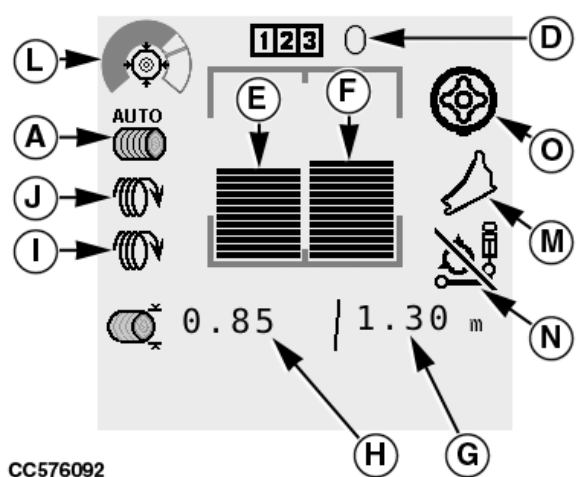
Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Ballenpresse



Anzeige der Hauptseite für Ballenpresse mittels Fremdanzeige

A—Symbol "Bindemodus"	F—Ballenformanzeiger rechts
B—Zähler "Netzbindeverbrauch"	G—Sollwert für Ballendurchmesser
C—Schaltfläche "Zähler für Netzbindeverbrauch zurücksetzen"	H—Tatsächlicher Ballendurchmesser
D—Ballenzähler für aktuelles Feld	I—Symbol "Status der rechten Garnscheibe"
E—Ballenformanzeiger links	J—Symbol "Status der linken Garnscheibe"

CC571135—UN—11APR23



Anzeige der Hauptseite für Ballenpresse mit integrierter Anzeige 1100

CC576092—UN—26APR23

HINWEIS: Der Aufbau des Bildschirms kann je nach Monitor unterschiedlich sein.

Auf der Hauptseite können die Hauptfunktionen der Ballenpresse während des Feldeinsatzes gesteuert und überwacht werden.

Symbol (A) "Bindemodus" zeigt den ausgewählten Bindemodus an: Netzbindung, John Deere B-Wrap™ Bindung oder Garnbindung. Symbol (A) zeigt auch den ausgewählten Bindemodus an: Automatisch oder manuell. Symbol (A) ist durchgestrichen, wenn der automatische Bindestartmodus ausgewählt wurde, dieser jedoch nicht verfügbar ist. Siehe "[Bindesystem auswählen](#)" und "[Bindestartmodus auswählen](#)" in diesem Abschnitt.

Der Zähler "Netzbindeverbrauch" (B) zeigt den tatsächlichen Verbrauch der Netzbindung an. Einheit des Zählerwertes ist Meter (m). Zähler durch Drücken der Schaltfläche (B) zurücksetzen.

"Ballenzähler für das aktuelle Feld" (D) zeigt die Gesamtanzahl der gefertigten Ballen für das ausgewählte Feld an. Siehe "[Kunden- und Feldzähler](#)" in diesem Abschnitt.

Die Ballenformanzeiger (E) und (F) ermöglichen die Darstellung der Ballenform auf beiden Seiten. Siehe

"[Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens](#)" unter "Bedienung der Ballenpresse - Allgemeines" und "[Ballen mit Ballenformanzeiger formen](#)" in diesem Abschnitt.

Im Eingabefeld (G) wird der Ballendurchmesser eingestellt. Siehe "[Ballendurchmesser einstellen](#)" in diesem Abschnitt.

Ballendurchmesser (Istwert) (H) zeigt den während der Ballenbildung gemessenen Ballendurchmesser an. (Werte unter 0,8 m (2 ft 7-1/2 in) werden nicht angezeigt).

Symbole (I) und (J) dienen zur Überwachung der Garnscheibendrehung und zeigen an, ob die Presse während des Garnbindevorgangs mit Garn beschickt wird. Die Symbole (I) und (J) werden nicht angezeigt, wenn die Garnscheibensensoren deaktiviert sind. Siehe "[Garnbindung einstellen](#)" in diesem Abschnitt.

Einstellung (K) für Dichtedruck wird verwendet, um die gewünschte Ballendichte einzustellen. Ballendichteanzeige (L) zeigt den relativen Druck in der Presskammer an. Siehe "[Ballendichte einstellen](#)" in diesem Abschnitt.

Fortsetzung nächste Seite

1181334,1680855079511 -29-23MAY23-1/2

Symbol (M) zeigt die Stellung der Messerzylinder der Schneideinrichtung an: Eingefahren oder Ausgefahren. Symbol (M) ist durchgestrichen, wenn alle Messerzylinder der Schneideinrichtung eingefahren sind. Siehe "Funktion der Messerzylinder der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren" in diesem Abschnitt.

Symbol "Stellung des absenkbaren Bodenblechs" (N) zeigt an, dass das Bodenblech abgesenkt ist. Wenn das absenkbare Bodenblech abgesenkt ist, wird Symbol (N)

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

angezeigt, bis das absenkbare Bodenblech angehoben wird. Wenn das absenkbare Bodenblech angehoben ist, wird Symbol (M) nicht angezeigt. Siehe "Verstopfungen in Pickup beseitigen" in diesem Abschnitt.

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

Mit "Status der Ballenpresse" (P) können Bindevorgänge und Stellung der hinteren Heckklappe überwacht werden.

†181334,1680855079511 -29-23MAY23-2/2

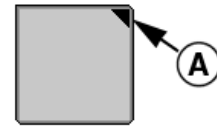
Beschreibung der Softkeys

CC1032341 —UN—15JAN10

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

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

A—Dreieck



CC1032341

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

Bezeichnung der Softkeys für Ballenpressen-Anwendung

CC277965 —UN—22SEP16

Softkey "Hauptseite".

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

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



CC277965

†181334,1680855907495 -29-23MAY23-1/34

Softkey "Weicher Ballenkern".

CC1031617 —UN—16SEP09

Siehe "Betrieb des Systems für weichen Ballenkern" in diesem Abschnitt.



CC1031617

†181334,1680855907495 -29-23MAY23-2/34

Softkey "Zähler".

CC324600 —UN—14SEP17

Siehe "Kunden- und Feldzähler" sowie "Erntesaison- und Maschinengesamtzähler" in diesem Abschnitt.

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



CC324600

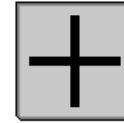
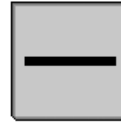
Fortsetzung nächste Seite

†181334,1680855907495 -29-23MAY23-3/34

Softkeys "Ballen entfernen" und "Ballen hinzufügen".

CC1031852 —UN—30SEP09

Siehe "Kunden- und Feldzähler" sowie "Erntesaison- und Maschinengesamtzähler" in diesem Abschnitt.



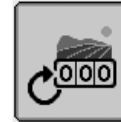
CC1031852

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-4/34

Softkey "Zähler für aktuelles Feld löschen".

CC324601 —UN—14SEP17

Siehe "Kunden- und Feldzähler" sowie "Erntesaison- und Maschinengesamtzähler" in diesem Abschnitt.



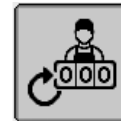
CC324601

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-5/34

Softkey "Kundenzähler löschen".

CC324602 —UN—14SEP17

Siehe "Kunden- und Feldzähler" sowie "Erntesaison- und Maschinengesamtzähler" in diesem Abschnitt.



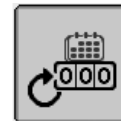
CC324602

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-6/34

Softkey "Zähler für Erntesaison löschen".

CC324604 —UN—14SEP17

Siehe "Kunden- und Feldzähler" sowie "Erntesaison- und Maschinengesamtzähler" in diesem Abschnitt.



CC324604

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-7/34

Softkey "Kunden- und Feldzähler".

CC324603 —UN—14SEP17

Siehe "Kunden- und Feldzähler" sowie "Erntesaison- und Maschinengesamtzähler" in diesem Abschnitt.



CC324603

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-8/34

Softkey "Saison- und Gesamtzähler".

CC324605 —UN—14SEP17

Siehe "Kunden- und Feldzähler" sowie "Erntesaison- und Maschinengesamtzähler" in diesem Abschnitt.



CC324605

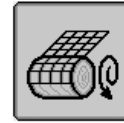
Fortsetzung nächste Seite

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-9/34

Softkey "Netzbindevorgang starten".

CC321713 —UN—29JUN17

Siehe "Manueller Start eines Bindevorgangs" in diesem Abschnitt.



CC321713

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-10/34

Softkey "John Deere B-Wrap™ Bindevorgang starten".

CC334597 —UN—11DEC17

Siehe "Manueller Start eines Bindevorgangs" in diesem Abschnitt.



CC334597

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-11/34

Softkey "Garnbindevorgang starten".

CC351782 —UN—29MAY18

Siehe "Manueller Start eines Bindevorgangs" in diesem Abschnitt.



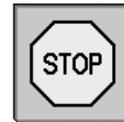
CC351782

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-12/34

Softkey "Bindevorgang stoppen".

CC1031890 —UN—19OCT09

Siehe Manueller Start eines Bindevorgangs in diesem Abschnitt.



CC1031890

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-13/34

Softkey "Startmodus der Netzbindung".

CC321714 —UN—29JUN17

Siehe Startmodus der Bindung auswählen in diesem Abschnitt.



CC321714

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-14/34

Softkey "Startmodus der John Deere B-Wrap™-Bindung".

CC342456 —UN—31JAN18

Siehe Startmodus der Bindung auswählen in diesem Abschnitt.



CC342456

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

Fortsetzung nächste Seite

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-15/34

Softkey "Startmodus für Garnbindung".

CC351783 —UN—29MAY18

Siehe Startmodus der Bindung auswählen in diesem Abschnitt.



CC351783

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-16/34

Softkey "Bindeeinstellungen".

CC351755 —UN—24APR18

Siehe Netzbindung einstellen in diesem Abschnitt.



CC351755

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-17/34

Softkeys "Stellglied einfahren" und "Stellglied ausfahren".

CC1031854 —UN—30SEP09



CC1031854

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-18/34

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

CC1031618 —UN—16SEP09

Siehe "Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren" und "Verstopfung im Pickup beseitigen" in diesem Abschnitt.



CC1031618

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-19/34

Softkey "Absenkbares Bodenblech und Messerzylinder der Schneideinrichtung".

CC1031805 —UN—16SEP09

Siehe "Verstopfungen in Pickup beseitigen" in diesem Abschnitt.



CC1031805

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-20/34

Softkey "Absenkbares Bodenblech".

CC1031806 —UN—16SEP09

Siehe "Verstopfungen in Pickup beseitigen" in diesem Abschnitt.



CC1031806

Fortsetzung nächste Seite

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-21/34

Softkey "Messerzylindersatz 1 der Schneideinrichtung".

CC1031807 —UN—16SEP09

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



CC1031807

tl81334,1680855907495 -29-23MAY23-22/34

Softkey "Messerzylindersatz 2 der Schneideinrichtung".

CC1032652 —UN—24NOV10

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



CC1032652

tl81334,1680855907495 -29-23MAY23-23/34

Softkey "Einstellungen".

CC277966 —UN—22SEP16

Siehe Abschnitt "Bedienung der Ballenpresse im automatischen Heckklappenmodus" und Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".

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



CC277966

tl81334,1680855907495 -29-23MAY23-24/34

Softkeys "Nächste Seite" und "Vorherige Seite".

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

tl81334,1680855907495 -29-23MAY23-25/34

Softkey "Diagnose der Ballenpresse".

CC1031614 —UN—16SEP09

Siehe Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".



CC1031614

tl81334,1680855907495 -29-23MAY23-26/34

Softkey "Eingangsprüfung".

CC277969 —UN—22SEP16

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



CC277969

Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1680855907495 -29-23MAY23-27/34

Softkey "Ausgangsprüfung".

CC277970 —UN—22SEP16

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



CC277970

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-28/34

Softkey "Kalibrierung der Presse".

CC1031658 —UN—16SEP09

Siehe Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".



CC1031658

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-29/34

Softkey "Kalibrierung des Garnausslösers".

CC341041 —UN—08JAN18

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



CC341041

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-30/34

Softkey "Kalibrierung des Ballendurchmessers".

CC341042 —UN—09JAN18

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



CC341042

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-31/34

Softkey "Kalibrierung der Ballenform".

CC341045 —UN—09JAN18

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



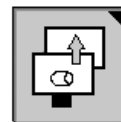
CC341045

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-32/34

Softkey "Virtuellen Terminal auswählen".

CC277988 —UN—22SEP16

Siehe Ballenpressen-Anwendung vom aktuellen virtuellen Terminal (Display) auf ein anderes Terminal umschalten im Abschnitt "Wartung mit Ballenpressen-Anwendung".



CC277988

Fortsetzung nächste Seite

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-33/34

Softkey "Erweiterte Einstellungen".
Den John Deere Händler aufsuchen.

CC1034498 —UN—07JUL11



CC1034498

ti81334,1680855907495 -29-23MAY23-34/34

Ballendurchmesser einstellen

HINWEIS: Wenn John Deere B-Wrap™-Bindung freigegeben ist, nur Ballen mit einem Durchmesser von maximal 1,70 m (68 in) pressen, um einen guten Ballenfutterschutz sicherzustellen.

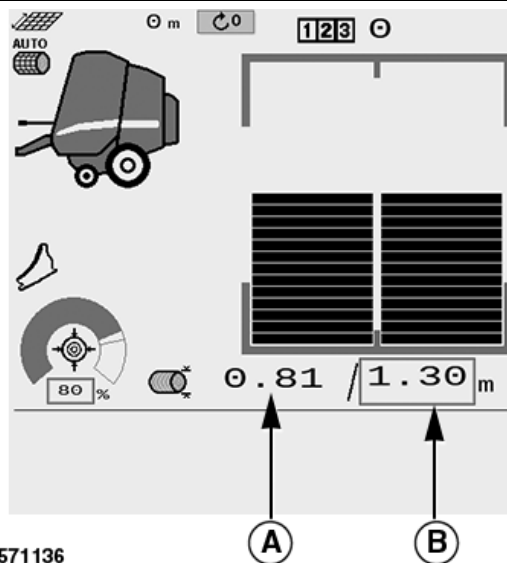
Durch diese Einstellung wird der Durchmesser bestimmt, bei dem der Bindevorgang automatisch gestartet wird.

1. Auf der Hauptseite in Eingabefeld (B) den Ballendurchmesser einstellen:
 - Für Ballenpresse V451M 1 bis 1,63 m (2 ft 11-3/8 in bis 5 ft 5 in).
 - Für Ballenpresse V461M 1 bis 1,83 m (2 ft 11-3/8 in bis 6 ft 0-7/8 in).

Der Ballendurchmesser-Istwert (A) ermöglicht die Überwachung des gemessenen Ballendurchmessers während der Ballenbildung.

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

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry



CC571136

A—Ballendurchmesser (Istwert)

B—Ballendurchmesser (Sollwert)

CC571136 —UN—11APR23

1181334,1680855927520 -29-01JUN23-1/4

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

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

1181334,1680855927520 -29-01JUN23-2/4

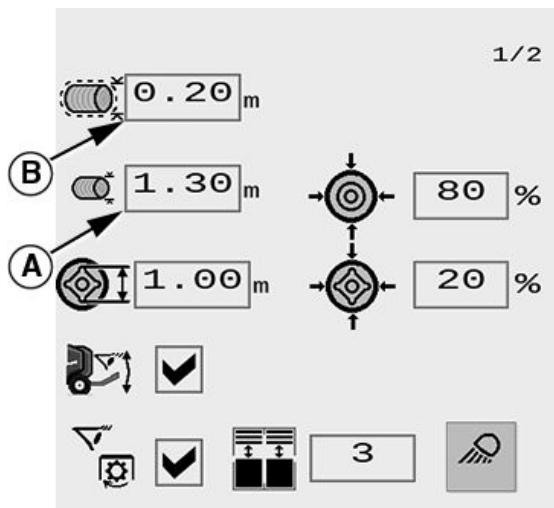
3. Im Eingabefeld (A) den Ballendurchmesser einstellen:

- Für Ballenpresse V451M 1 bis 1,63 m (2 ft 11-3/8 in bis 5 ft 5 in).
- Für Ballenpresse V461M 1 bis 1,83 m (2 ft 11-3/8 in bis 6 ft 0-7/8 in).

HINWEIS: Auf der Seite Einstellungen der Ballenpresse in Eingabefeld (B) das Auslösen des Alarms für Ballendurchmesser fast erreicht einstellen. Siehe Auslösen der Warnanzeige "Ballendurchmesser fast erreicht" einstellen in diesem Abschnitt.

A—Ballendurchmesser

B—Auslöser für Sicherheitswarnung "Ballendurchmesser fast erreicht"



CC571137

Fortsetzung nächste Seite

1181334,1680855927520 -29-01JUN23-3/4

CC571137 —UN—11APR23

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680855927520 -29-01JUN23-4/4

Auslösen der Warnanzeige für Ballendurchmesser fast erreicht einstellen

CC277966 —UN—22SEP16

Der Auslöser der Sicherheitswarnung "Ballendurchmesser fast erreicht" stellt die Differenz zum voreingestellten Ballendurchmesser dar, bei der das Symbol "Ballendurchmesser fast erreicht" angezeigt wird.



CC277966

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

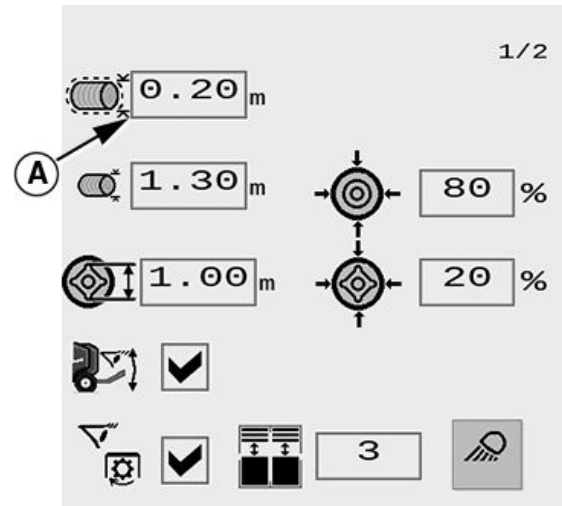
tl81334,1680855945518 -29-11APR23-1/3

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

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

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

A—Auslöser für Sicherheitswarnung "Ballendurchmesser fast erreicht"



CC571138

CC571138 —UN—11APR23

tl81334,1680855945518 -29-11APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680855945518 -29-11APR23-3/3

Bindesystem auswählen

CC351755 —UN—24APR18

HINWEIS: Das John Deere B-Wrap™ Bindesystem ist nur bei Ballenpressen verfügbar, die mit dem John Deere B-Wrap™ Teilesatz ausgestattet sind.



CC351755

Softkey für Bindungseinstellungen

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey "Bindeeinstellungen" auswählen.

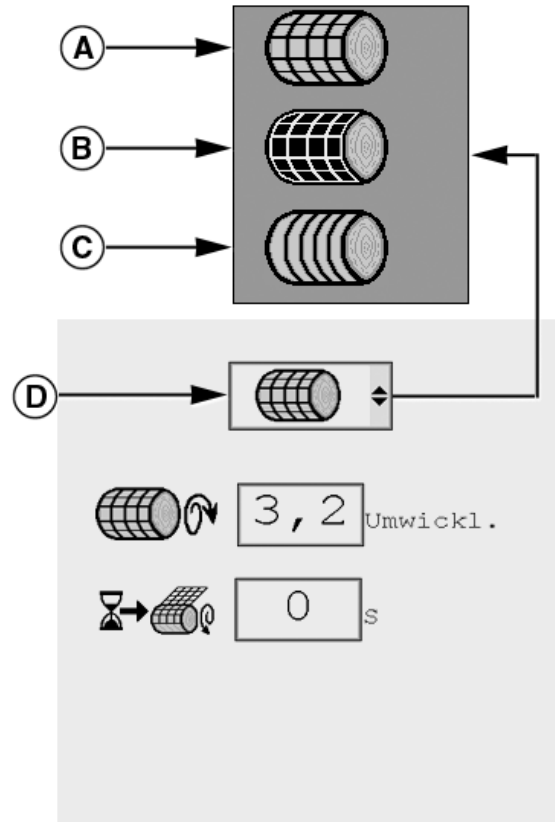
John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

tl81334,1680855967352 -29-11APR23-1/4

2. Die Dropdown-Liste (D) "Auswahl des Bindungssystems" auswählen und aktivieren. Gewünschtes Bindesystem auswählen.

A—Netzbindesystem
B—John Deere B-Wrap™-Bindesystem

C—Garnbindesystem
D—Auswahl des Bindesystems



CC571139

CC571139 —29—24MAY23

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

tl81334,1680855967352 -29-11APR23-2/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Fortsetzung nächste Seite

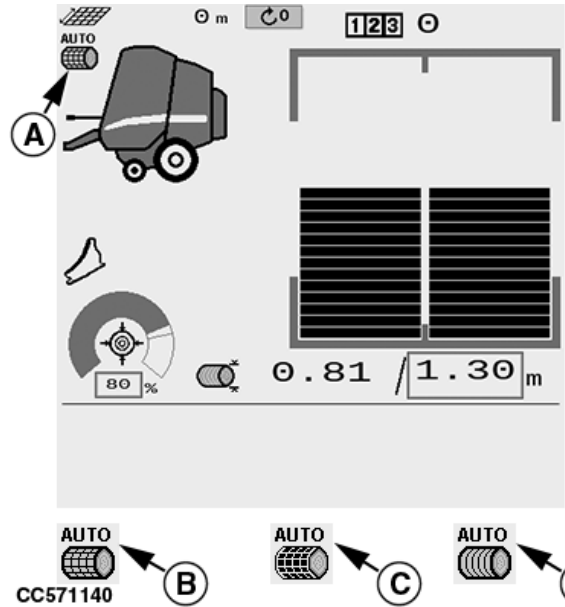
tl81334,1680855967352 -29-11APR23-3/4

4. Symbol (A) auf der Hauptseite zeigt das ausgewählte Bindsystem an.

- Symbol (B) zeigt an, dass Netzbindung ausgewählt wurde.
- Symbol (C) zeigt an, dass John Deere B-Wrap™ Bindung ausgewählt wurde.
- Symbol (D) zeigt an, dass Garnbindung ausgewählt wurde.

A—Symbol "Bindsystem"
B—Symbol "Netzbindung"

C—Symbol "B-Wrap-Bindung"
D—Symbol "Garnbindung"



John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

tl81334,1680855967352 -29-11APR23-4/4

Bindestartmodus auswählen

CC321714 —UN—29JUN17

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey "Startmodus der Netzbindung", "Startmodus der John Deere B-Wrap™-Bindung" oder "Startmodus für Garnbindung" auswählen und aktivieren, um zwischen automatischem und dem manuellem Modus zu wählen.

HINWEIS: Siehe Bindesystem auswählen in diesem Abschnitt, um das gewünschte Bindsystem auszuwählen.



CC321714

Softkey für Startmodus der Netzbindung
CC342456 —UN—31JAN18



CC342456

Softkey für Startmodus der John Deere B-Wrap™ Bindung
CC351783 —UN—29MAY18



CC351783

Softkey für Garnbindungs-Startmodus

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1680856195392 -29-05JUN23-1/2

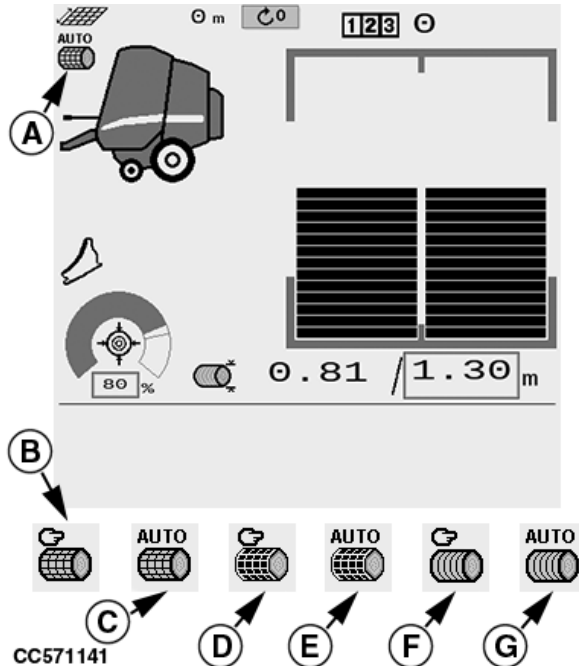
2. Symbol (A) zeigt den ausgewählten Startmodus der Bindung an.

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

HINWEIS: Symbol (A) ist durchgestrichen, wenn der automatische Startmodus der Bindung ausgewählt ist, dieser jedoch aufgrund einer der folgenden Bedingungen nicht verfügbar ist:

- Der automatische Bindevorgang läuft bereits.
- Heckklappe der Ballenpresse ist nicht geschlossen und verriegelt.
- Ein Diagnosecode in Zusammenhang mit der Heckklappe oder dem gewählten Binde-System ist aktiv.

Wenn manuell ausgewählt wurde, muss der Bindevorgang manuell gestartet werden. Siehe "Manueller Start eines Bindevorgangs" in diesem Abschnitt.



A—Bindestartmodus
B—Manueller Start
C—Automatischer Start
D—Manueller Start
(B-Wrap-Bindung)

E—Automatischer Start
(B-Wrap-Bindung)
F—Manueller Start
(Garnbindung)
G—Automatischer Start
(Garnbindung)

†181334,1680856195392 -29-05JUN23-2/2

Netzbindung einstellen

CC351755 —UN—24APR18

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



CC351755

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey "Bindeeinstellungen" auswählen.

Fortsetzung nächste Seite

†181334,1680856211297 -29-11APR23-1/3

2. Netzbindung wie folgt einstellen:

a. **Anzahl (A) der Netzumwicklungen**

Die Anzahl der Netzumwicklungen zwischen 1,2 und 10 Umwicklungen in Eingabefeld (A) einstellen. Der empfohlene Mindestwert ist 2,2 Netzumwicklungen.

Die Anzahl der Netzumwicklungen ist abhängig von Erntegut, Erntebedingungen (Temperatur, Feuchtigkeitsgehalt des Ernteguts), Ballendichte und Netzersteller. Anzahl der Netzumwicklungen entsprechend den Feldbedingungen einstellen.

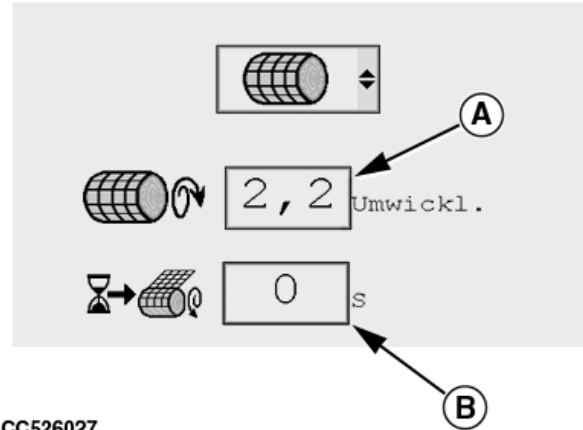
HINWEIS: Damit bei jeder Netzumwicklung eine genaue Überlappung stattfindet, sollten die Dezimalwerte zwischen X,3 und X,5 liegen.

Unter folgenden Bedingungen Anzahl der Netzumwicklungen auf mindestens 3,2 einstellen:

- Dichte liegt über 65 % .
- Heu- bzw. Strohballen werden gepresst.

b. **Verzögerung der Netzbindung (B):**

Die Verzögerung der Netzbindung auf einen Wert zwischen 0 und 9 Sekunden im Eingabefeld (B) einstellen. Die Verzögerung der Netzbindung ist die Zeit zwischen dem auf dem Monitor angezeigten Start der Netzbindung und der Aktivierung des Netzauslösers. Durch die Verzögerung der



CC526027

A—Anzahl der Netzumwicklungen

B—Verzögerung der Netzbindung

Netzbindung wird Zeit zum Anhalten des Traktors geschaffen, um zu vermeiden, dass Erntegut zwischen die Umwicklungen gelangt.

HINWEIS: Die Werkseinstellung beträgt 0 Sekunden.

ti81334,1680856211297 -29-11APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680856211297 -29-11APR23-3/3

B-Wrap-Binden einstellen

CC351755 —UN—24APR18

HINWEIS: Vor dem Einstellen des John Deere B-Wrap™ Bindesystem, siehe "Bindesystem auswählen" in diesem Abschnitt um das John Deere B-Wrap™-Bindesystem auszuwählen.



CC351755

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey "Bindeeinstellungen" auswählen.

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

Fortsetzung nächste Seite

ti81334,1680856226121 -29-11APR23-1/5

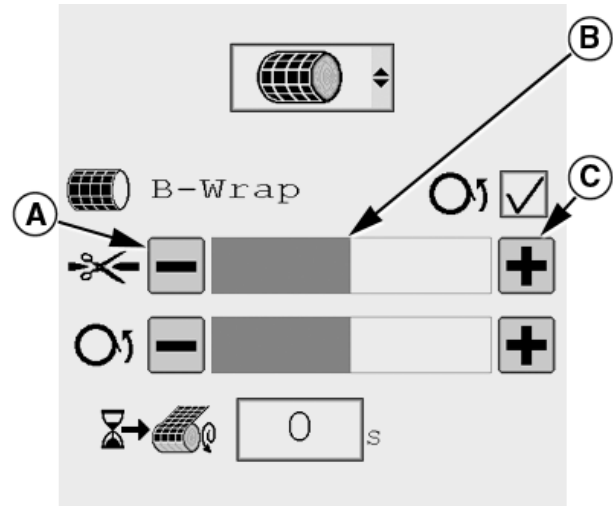
2. Einstellen der Schnittlänge des John Deere B-Wrap™ Netzes:

Schaltfläche "PLUS" (C) oder "MINUS" (A) betätigen, um die Schnittlänge des Netzes nach den VELCRO®-Streifen zu erhöhen oder zu verringern. Einstellbalken (B) für Schnittlänge des Netzes zeigt die aktuelle Einstellung an.

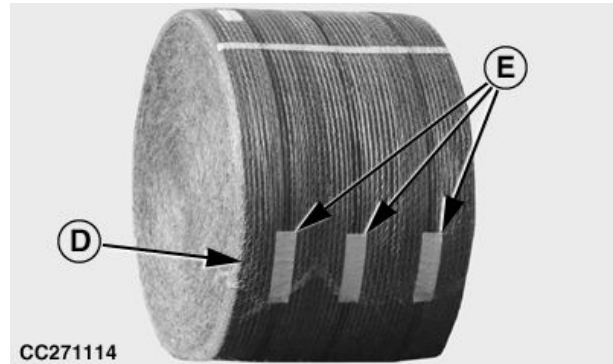
Das Netz sollte etwa 25 cm (10 in) hinter den VELCRO®-Streifen (E) abgeschnitten werden.

A—Schaltfläche "MINUS" für
Schnittlänge des Netzes
B—Einstellbalken
"Schnittlänge des Netzes"
C—Schaltfläche "PLUS" für
Schnittlänge des Netzes

D—B-Wrap-Netz
E—KLETTBAND



CC571142



CC271114

CC571142 —UN—11APR23

CC271114 —UN—26FEB16

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry
Velcro ist eine eingetragene Marke von Velcro Industries.

Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1680856226121 -29-11APR23-2/5

3. Hilfe für Ausrichtung des Ballens einstellen:

Mit Kontrollkästchen (A) kann die "Hilfe zur Ausrichtung des Ballens" aktiviert oder deaktiviert werden.

- Kontrollkästchen (A) markieren, um die Hilfe für Ausrichtung des Ballens zu aktivieren.
- Kontrollkästchen (A) nicht markieren, um die Hilfe bei Ausrichtung des Ballens zu deaktivieren.

Um sicherzustellen, dass der Ballen richtig ausgerichtet ist, sollte sich John Deere B-Wrap™ Materialnaht (F) unter Metallstreifen (E) befinden. Die ideale Position der John Deere B-Wrap™ Materialnaht (E) befindet sich in der 3-Uhr-Stellung (mit Blick auf die linke Seite). Eine gute Position der Materialnaht verhindert, dass Wasser in den Ballen läuft.

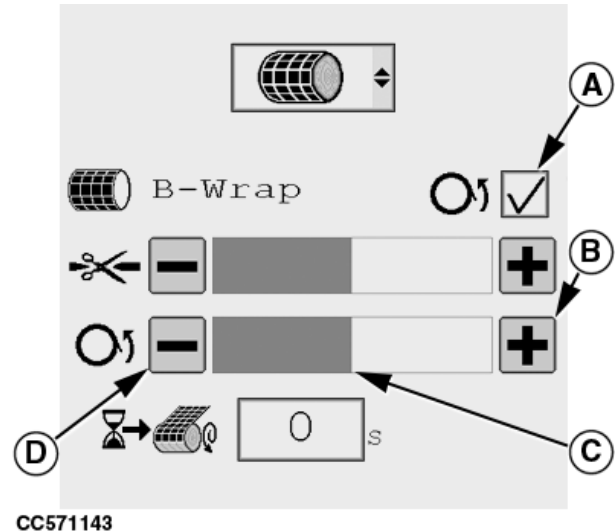
Um die John Deere B-Wrap™-Materialnaht (F) vorwärts auszurichten (Ballen mit Blick auf die linke Seite des Ballens nach links drehen) Schaltfläche "PLUS" (B) betätigen, um den Wert der Hilfe für Ausrichtung des Ballens zu verringern.

Um die John Deere B-Wrap™-Materialnaht (F) rückwärts auszurichten (Ballen mit Blick auf die linke Seite des Ballens nach rechts drehen) Schaltfläche "MINUS" (D) betätigen, um den Wert der Hilfe für Ausrichtung des Ballens zu verringern.

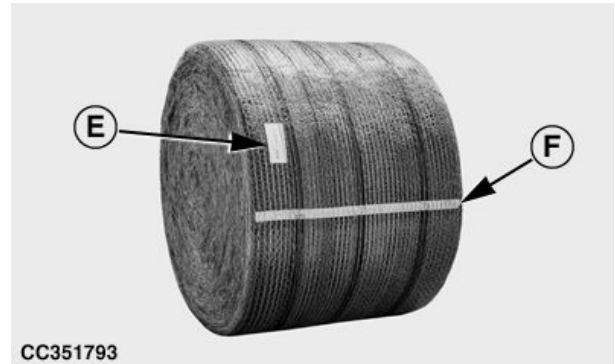
Einstellbalken (C) für Hilfe bei Ausrichtung des Ballens zeigt die aktuelle Einstellung an.

A—Kontrollkästchen "Hilfe für Ausrichtung des Ballens"
B—Softkey "PLUS" der "Hilfe für Ausrichtung des Ballens"
C—Einstellbalken "Hilfe für Ausrichtung des Ballens"

D—Softkey "MINUS" der "Hilfe für Ausrichtung des Ballens"
E—Metallstreifen
F—B-Wrap-Materialnaht



CC571143



CC351793

CC571143 —UN—11APR23

CC351793 —UN—30MAY18

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

Fortsetzung nächste Seite

1181334,1680856226121 -29-11APR23-3/5

4. John Deere B-Wrap™ Bindungsverzögerung (A):

Die Verzögerung der John Deere B-Wrap™-Netzbindung stellt die Zeit zwischen dem auf dem Monitor angezeigten Start der Netzbindung und der Aktivierung des Netzauslösers dar.

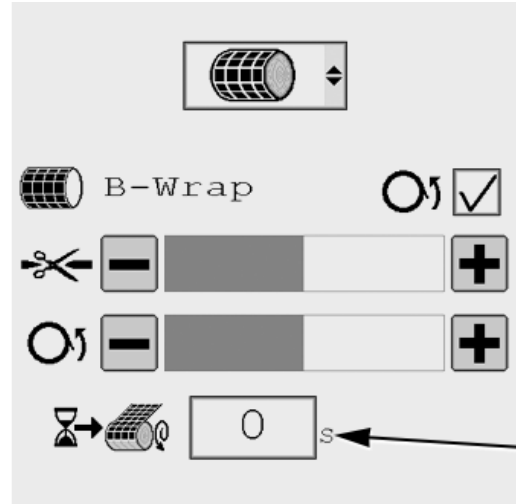
Durch die Verzögerung der John Deere B-Wrap™ Netzbindung wird Zeit zum Anhalten der Traktor-Vorwärtsbewegung geschaffen, um zu vermeiden, dass Erntegut zwischen die Netzlagen gelangt.

Die Verzögerung der John Deere B-Wrap™ Netzbindung auf einen Wert zwischen 0 und 9 Sekunden in Eingabefeld (A) einstellen.

HINWEIS: Die Werkseinstellung beträgt 0 Sekunden.

A—Verzögerung der John Deere B-Wrap Bindung

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry



CC571144

†181334,1680856226121 -29-11APR23-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†181334,1680856226121 -29-11APR23-5/5

Garnbindung einstellen

CC351755 —UN—24APR18

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



CC351755

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey "Bindeeinstellungen" auswählen.

Fortsetzung nächste Seite

†181334,1680856240763 -29-11APR23-1/3

2.

Garnabstand (A):

Einen Wert zwischen 2 und 20 cm (0-13/16 und 8 in.) in das Eingabefeld (A) eingeben.

HINWEIS: Es wird empfohlen, Wert (A) für Garnabstand für alle Erntegutsorten auf 8 cm (3 in.) einzustellen.

Anzahl der Garnschlingen an den Seiten (B):

Einen Wert zwischen 1 und 7 in Eingabefeld (B) eingeben.

Abstand der Bindungsenden an den Seiten (C):

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

Anzahl der Garnschlingen in der Mitte (D):

Einen Wert zwischen 1 und 7 in Eingabefeld (D) eingeben. Diese Einstellung wird nicht verwendet.

Abstand der Garnüberlappung in der Mitte (E):

Wert zwischen 2 und 8 cm (0-13/16 und 3-1/8 in.) in Eingabefeld (E) eingeben. Diese Einstellung wird nicht verwendet.

Zwei weitere spezielle Garnbindungsmodi sind verfügbar:

Bindungsmodus mit Ausfahren des Garnarms (F):

Das gewünschte Ausfahrmaß über die Dropdown-Liste (F) auf 0 oder 20 cm (0 oder 8 in.) einstellen. Das Ausfahrmaß nicht auf 40 oder 60 cm (16 oder 24 in.) einstellen. Beträgt das Ausfahrmaß 0, wird der Modus deaktiviert.

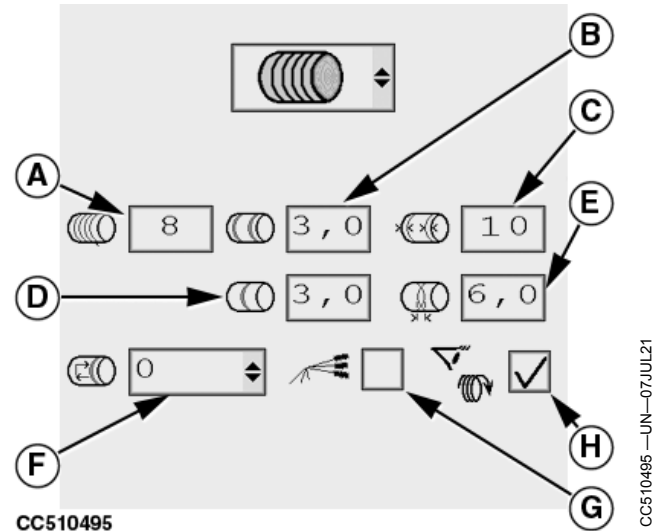
Dieser Modus ermöglicht mehr Garnumwicklungen am Ende des Bindevorgangs und kann verhindern, dass sich das Garn vom Ballen löst. Nach der Ausführung der eingestellten Anzahl von Umwicklungen werden die Garnarme erneut zur Ballenmitte ausgefahren, bis das eingestellte Maß erreicht wird. Anschließend werden die Garnarme vollständig eingefahren.

Bindermodus für trockenes Stroh (G):

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

Wenn trockenes Stroh gepresst wird, empfiehlt es sich, Garn schnell um die gesamte Breite des Ballens zu wickeln, um zu verhindern, dass abgelöste Strohteile in die Presse gelangen. Dieser Modus ermöglicht die Bewegung der Garnarme mit voller Geschwindigkeit von der Mitte nach außen und anschließend von außen zur Mitte. Danach kehren die Garnarme nach außen zurück, wo sie verweilen, um bei Beginn des Bindevorgangs die eingestellte Anzahl von Umschlingungen auszuführen, wonach die Garnbindung entsprechend den Monitoreinstellungen fortgesetzt wird.

3. Kontrollkästchen (H) wird verwendet, um die Garnscheibensensoren zu aktivieren oder zu deaktivieren. Die Presse kann mit einem



A—Garnabstand

B—Anzahl der Garnschlingen an den Seiten

C—Abstand der Bindungsenden an den Seiten

D—Anzahl der Garnschlingen in der Mitte

E—Abstand der Garnüberlappung in der Mitte

F—Bindermodus mit Ausfahren des Garnarms

G—Zusammenziehen der Bindung

H—Garnscheibensensoren

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

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

4. Die folgende Tabelle zeigt die empfohlenen Einstellungen:

Empfohlene Einstellungen für Garnbindung			
	Silage	Heu	Stroh
Garnabstand (A)	5 cm (2 in.)	5 cm (2 in.)	8 cm (3 in.)
Anzahl der Garnschlingen an den Seiten (B)	4 Umdrehungen	2 Umdrehungen	3 Umdrehungen
Abstand der Bindungsenden an den Seiten (C)	8 cm (3 in.)	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in.)
Anzahl der Garnschlingen in der Mitte (D)	4 Umdrehungen	2 Umdrehungen	3 Umdrehungen

Fortsetzung nächste Seite

1181334,1680856240763 -29-11APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1680856240763 -29-11APR23-3/3

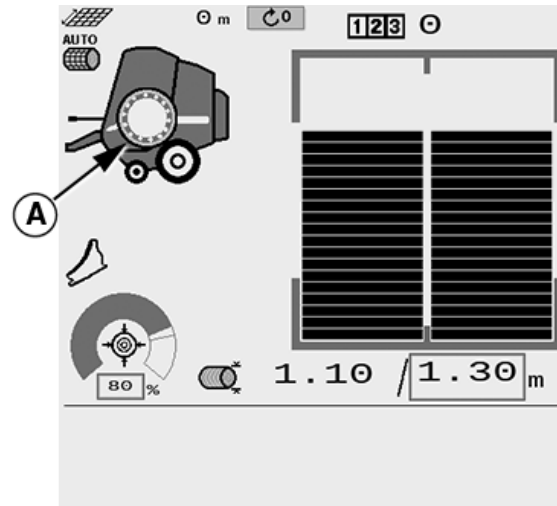
Automatischer Start des Bindevorgangs

HINWEIS: Damit der Bindevorgang automatisch gestartet werden kann, muss der automatische Bindestartmodus gewählt sein. Siehe "Startmodus der Bindung auswählen" in diesem Abschnitt.

1. Kurz bevor der Ballendurchmesser erreicht wird, wird Symbol (A) für Ballendurchmesser fast erreicht angezeigt, und der Monitor gibt zweimal ein akustisches Signal. Um das Auslösen der Warnanzeige für Ballendurchmesser fast erreicht einzustellen, siehe Auslösen der Warnanzeige für Ballendurchmesser fast erreicht einstellen in diesem Abschnitt.
2. Bei Erreichen des eingestellten Ballendurchmessers gibt der Monitor drei Sekunden lang ein akustisches Signal ab. Den Traktor sofort anhalten. Symbol (B) für Bindevorgang zeigt an, dass sich der Netz- oder der Garnauslöser bewegt.

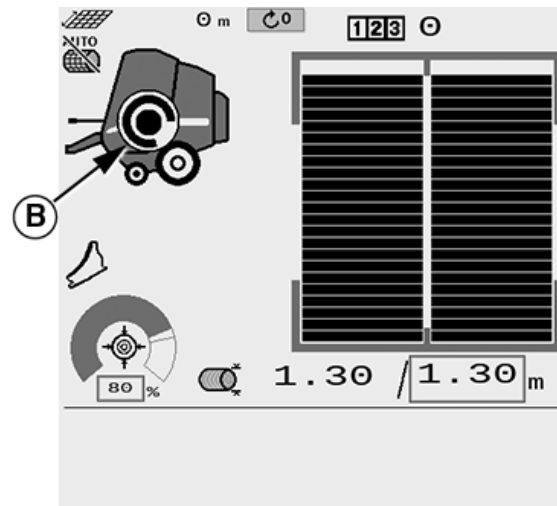
A—Symbol "Ballendurchmesser fast erreicht"

B—Symbol "Bindevorgang"



CC571145

CC571145 —UN—11APR23



CC571146

CC571146 —UN—11APR23

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1680856261644 -29-05JUN23-1/4

3. Nach Abschluss des Bindevorgangs:

a. Ballenpresse mit freigegebener Ausrichtung des Ballens (John Deere B-Wrap™):

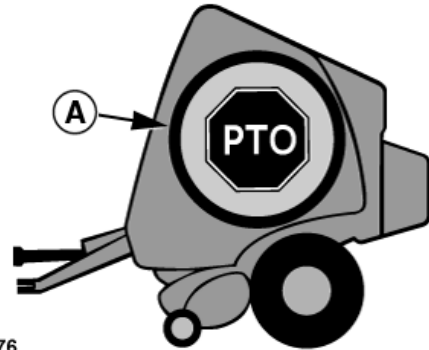
1. Drei kurze akustische Signale werden abgegeben und ein Countdown wird angezeigt.
2. Wenn Symbol (A) für Zapfwelle stoppen angezeigt und ein langes akustisches Signal abgegeben wird, die Zapfwelle abschalten.

b. Symbol (B) für Ballenablage wird angezeigt und der Monitor gibt vier akustische Signale ab.

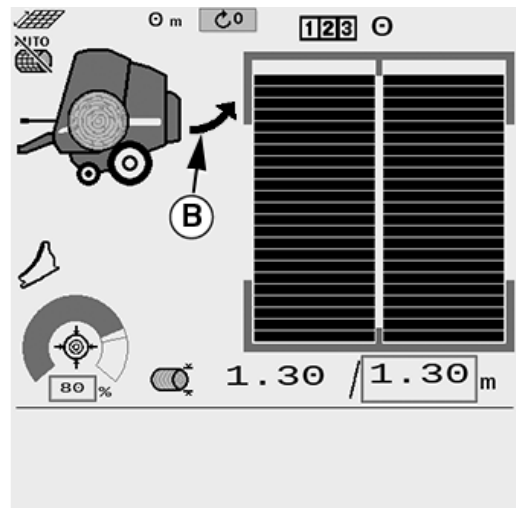
4. Mit Hilfe des Bedienhebels für Zusatzsteuergeräte die Heckklappe der Ballenpresse öffnen, um den Ballen abzulegen. Mit dem Display kann die Stellung der hinteren Heckklappe überwacht werden.

A—Symbol "Zapfwelle anhalten"

B—Symbol "Ballenablage"



CC274176

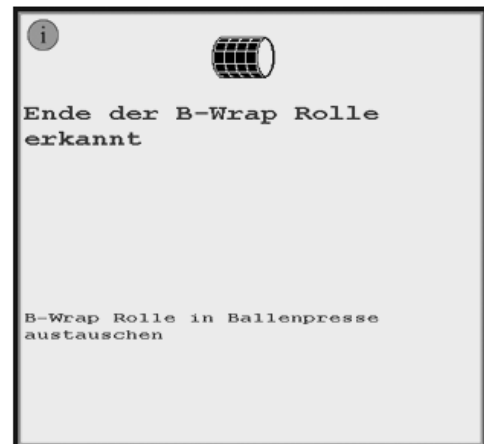


CC571147

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

t181334,1680856261644 -29-05JUN23-2/4

5. Im John Deere B-Wrap™-Bindemodus wird ein Informationsfenster angezeigt, wenn die Rolle leer ist. Siehe Netzrolle einlegen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.



CC274178

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1680856261644 -29-05JUN23-3/4

6. Wenn während des Bindevorgangs ein Problem auftritt, den Softkey "Bindevorgang anhalten" auswählen, um den Bindevorgang zu unterbrechen und das Stellglied einzufahren.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

t181334,1680856261644 -29-05JUN23-4/4

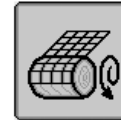
Manueller Start eines Bindevorgangs

CC321713 —UN—29JUN17

Ein automatischer Bindevorgang mit Netz, John Deere B-Wrap™ oder Garn kann jederzeit manuell gestartet werden.

HINWEIS: Wenn der automatische Startmodus der Bindung ausgewählt ist, startet der Bindevorgang automatisch, wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist. Siehe Automatische Start eines Bindevorgangs in diesem Abschnitt.

- Um einen automatischen Bindevorgang zu starten, den Softkey "Netzbindung starten", "John Deere B-Wrap™" "Bindevorgang starten" oder "Garnbindung starten" auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung auswählen.



CC321713

Softkey für Netzbindevorgang starten

CC334597 —UN—11DEC17



CC334597

Softkey für B-Wrap-Bindevorgang starten

CC351782 —UN—29MAY18



CC351782

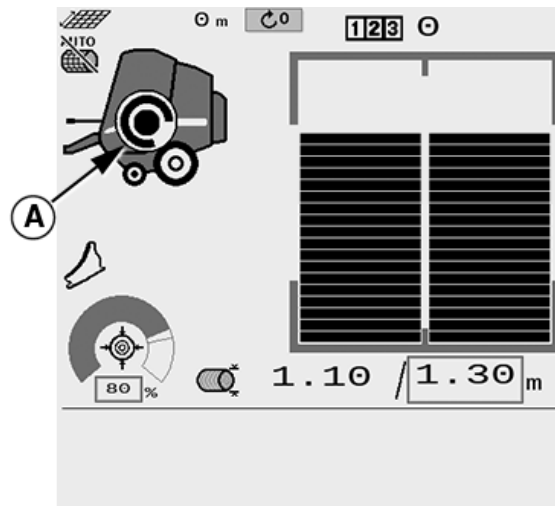
Softkey für Garnbindevorgang starten

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

t181334,1680856302224 -29-05JUN23-1/6

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

A—Symbol "Bindevorgang"



CC571148

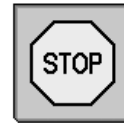
CC571148 —UN—12APR23

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1680856302224 -29-05JUN23-2/6

3. Wenn während des Bindevorgangs ein Problem auftritt, den Softkey "Bindevorgang anhalten" auswählen, um den Bindevorgang zu unterbrechen und das Stellglied einzufahren.

CC1031890 —UN—19OCT09



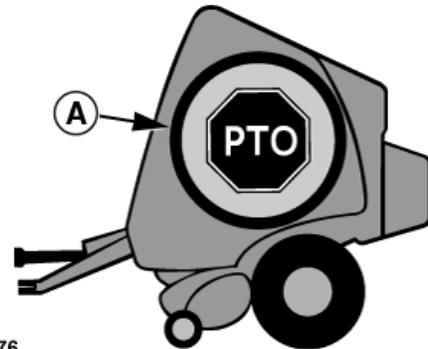
CC1031890

tl81334,1680856302224 -29-05JUN23-3/6

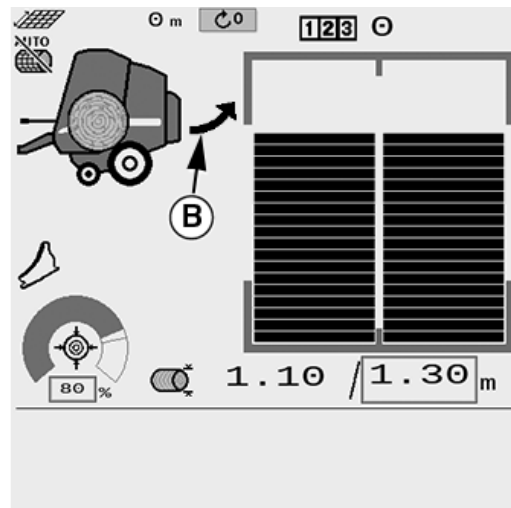
4. Nach Abschluss des Bindevorgangs:
- Ballenpresse mit freigegebener Ausrichtung des Ballens (John Deere B-Wrap™):
 - Drei kurze akustische Signale werden abgegeben und ein Countdown wird angezeigt.
 - Wenn Symbol (A) für Zapfwelle stoppen angezeigt und ein langes akustisches Signal abgegeben wird, die Zapfwelle abschalten.
 - Symbol (B) für Ballenablage wird angezeigt und der Monitor gibt vier akustische Signale ab.
5. Mit Hilfe des Bedienhebels für Zusatzsteuergeräte die Heckklappe der Ballenpresse öffnen, um den Ballen abzulegen. Mit dem Display kann die Stellung der hinteren Heckklappe überwacht werden.

A—Symbol "Zapfwelle anhalten"

B—Symbol "Ballenablage"



CC274176



CC571149

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1680856302224 -29-05JUN23-4/6

CC274176 —UN—29FEB16

CC571149 —UN—12APR23

6. Im John Deere B-Wrap™-Bindemodus wird ein Informationsfenster angezeigt, wenn die Rolle leer ist. Siehe Netzrolle einlegen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.



CC274178

CC274178 —29—18APR16

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

tl81334,1680856302224 -29-05JUN23-5/6

7. Wenn während des Bindevorgangs ein Problem auftritt, den Softkey "Bindevorgang anhalten" auswählen, um den Bindevorgang zu unterbrechen und das Stellglied einzufahren.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

tl81334,1680856302224 -29-05JUN23-6/6

Betrieb des Systems für weichen Ballenkern

CC1031617 —UN—16SEP09

Wenn das System für weichen Ballenkern aktiviert ist, verwendet das Proportionalmagnetventil für Ballendichte die Einstellung der Dichte für weichen Ballenkern, bis der eingestellte Durchmesser des weichen Ballenkerns erreicht ist.

Wenn die Ballengröße den eingestellten Kerndurchmesser erreicht, verwendet das Proportional-Magnetventil für Ballendichte die eingestellte Ballendichte. Der Ballen wird mit der eingestellten Ballendichte fertiggestellt, wodurch festere und dichtere Außenschichten gebildet werden. Dadurch erhält der Ballenkern eine geringere Dichte. Für die Einstellung der Ballendichte, siehe Ballendichte einstellen in diesem Abschnitt.

System für weichen Ballenkern freigeben oder deaktivieren:

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey "Weicher Ballenkern" betätigen, um das System für weichen Ballenkern zu aktivieren.



CC1031617

Fortsetzung nächste Seite

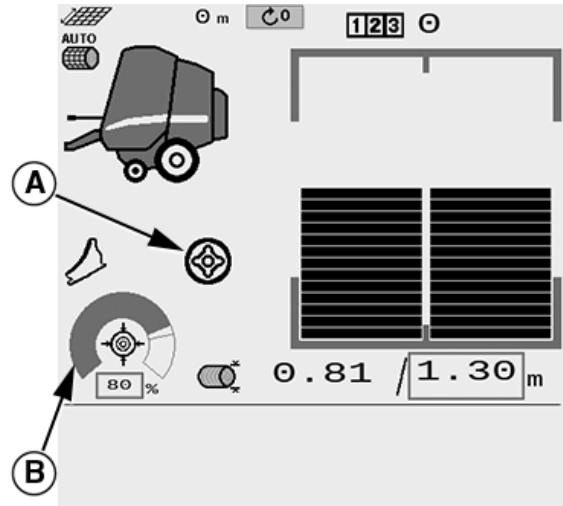
tl81334,1680856317832 -29-12APR23-1/5

2. Symbol (A) für weichen Ballenkern wird angezeigt, wenn das System für weichen Ballenkern aktiviert ist.
3. Softkey "Weichen Ballenkern" erneut auswählen, um das System des weichen Ballenkerns zu deaktivieren. Symbol (A) für weichen Ballenkern verschwindet.

HINWEIS: Anzeige (B) für Ballendichte zeigt den relativen Druck im hydraulischen Spannsystem beim Pressen der Ballen an.

A—Symbol "Weicher Ballenkern"

B—Anzeige "Ballendichte"



CC571150

CC571150—UN—12APR23

†81334,1680856317832 -29-12APR23-2/5

Durchmesser und Dichte des weichen Ballenkerns einstellen:

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

†81334,1680856317832 -29-12APR23-3/5

2. Im Eingabefeld (B) den gewünschten Durchmesser des weichen Ballenkerns von 0,8 m (2 ft. 7,5 in.) bis zum eingestellten Ballendurchmesser (A) einstellen.
3. Im Eingabefeld (D) die gewünschte Dichte des weichen Ballenkerns zwischen 0 % (minimale Dichte) und 100 % (maximale Dichte) einstellen.

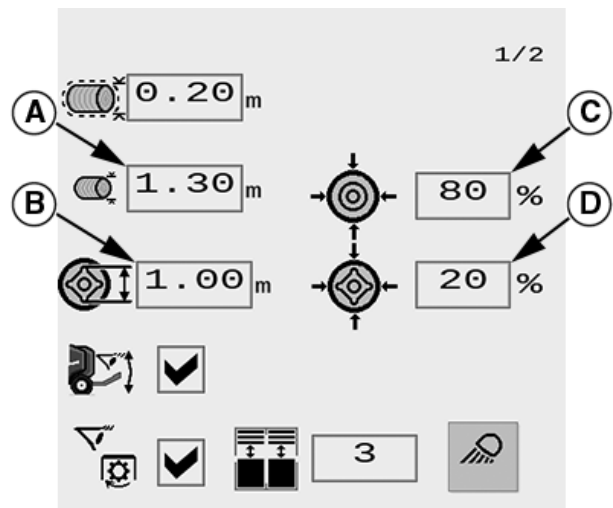
HINWEIS: Die Werkseinstellung beträgt 20 %. Um in der Ballenmitte eine geringere Dichte zu erzielen, muss der Wert für die Dichte (D) des weichen Ballenkerns geringer als die Ballendichte (C) sein.

A—Ballendurchmesser

C—Ballendichte

B—Durchmesser des weichen Ballenkerns

D—Dichte des weichen Ballenkerns



CC574227

CC574227—UN—12APR23

Fortsetzung nächste Seite

†81334,1680856317832 -29-12APR23-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680856317832 -29-12APR23-5/5

Ballendichte einstellen

CC277966 —UN—22SEP16

- Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey "Einstellungen" auswählen.



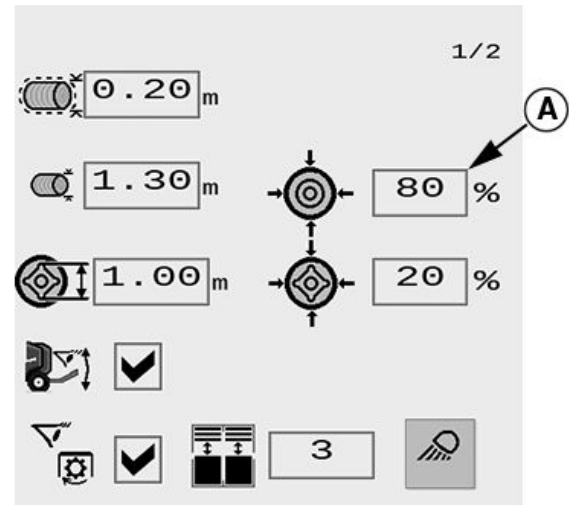
CC277966

tl81334,1680856375494 -29-12APR23-1/4

- Im Eingabefeld (A) die Ballendichte zwischen 0 % (minimale Dichte) und 100 % (maximale Dichte) einstellen.

HINWEIS: Die Werkseinstellung beträgt 80 %. Die Einstellung der Ballendichte ist auf 80 % begrenzt, wenn der Drucksensor defekt oder abgeschaltet ist.

A—Ballendichte



CC574228

CC574228 —UN—12APR23

tl81334,1680856375494 -29-12APR23-2/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1680856375494 -29-12APR23-3/4

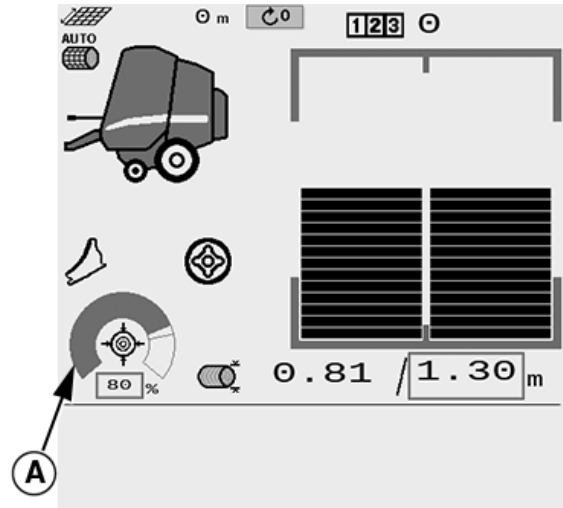
4. Auf der Hauptseite zeigt Anzeige (A) für Ballendichte den Druck an, der während der Ballenbildung in der hydraulischen Vorrichtung zur Regulierung der Ballendichte herrscht.

HINWEIS: Anzeige (A) zeigt erst dann einen höheren Wert an, wenn mehr Pressgut von der Presse aufgenommen wird.

Anzeige (A) bleibt grün, während der Betriebsdruck der Ballenpresse im normalen Bereich ist.

Anzeige (A) wechselt von grün zu rot, sobald der Betriebsdruck der Presse den normalen Bereich übersteigt. In diesem Fall die Ballendichte verringern.

A—Anzeige "Ballendichte"



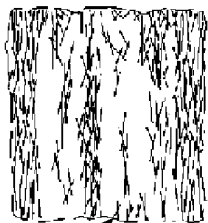
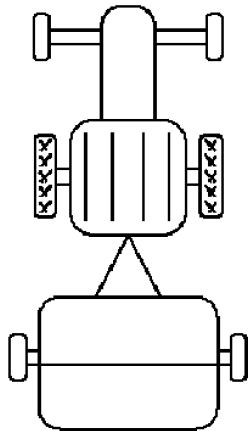
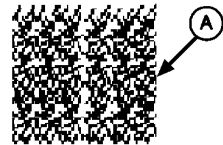
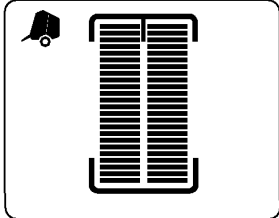
CC574229

CC574229 —UN—12APR23

†81334,1680856375494 -29-12APR23-4/4

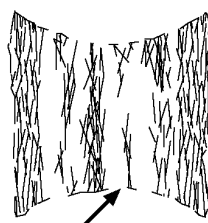
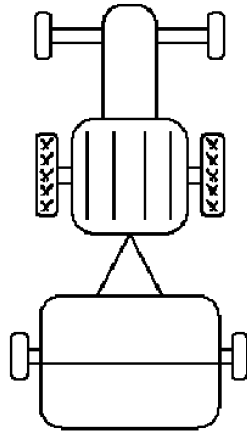
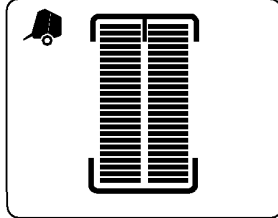
Ballen mit Ballenformanzeige formen

I



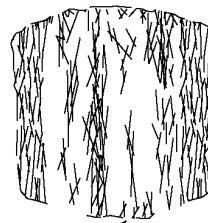
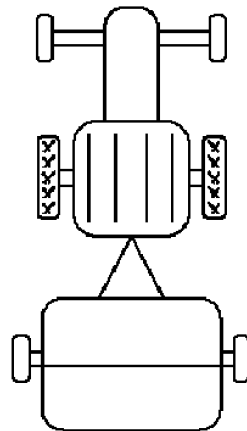
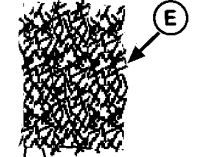
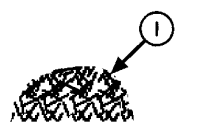
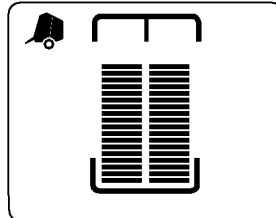
B

II



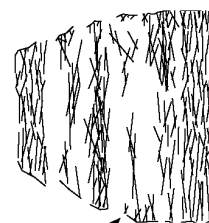
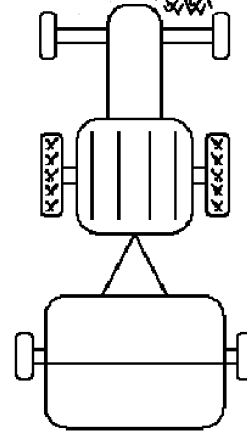
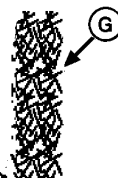
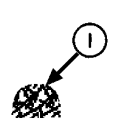
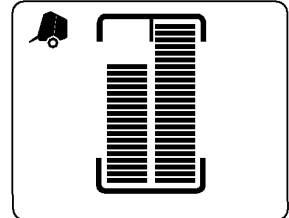
D

III



F

IV



H

Fortsetzung nächste Seite

181334,1680856525822 -29-12APR23-1/2

E47515 —UN—07 JAN00

A—Richtige Schwadform
B—Richtige Ballenform
C—Kurvenförmiger Schwad

D—Sanduhrförmiger Ballen
E—Runder Schwad
F—Fassförmiger Ballen

G—Halbschwad
H—Kegelförmige Ballen
I— Oberseite des Schwads

Die Abbildung auf der gegenüberliegenden Seite und die folgenden Informationen beziehen sich auf das Verhältnis zwischen Monitoranzeige, Schwadunterschieden und aktueller Ballenform.

Um eine optimale Ballenform und eine maximale Ballendichte zu gewährleisten, sollte der obere Balken auf beiden Seiten des Ballenformanzeigers angezeigt werden (siehe Beispiel I). Die oberen Balken wird beim Binden eines Ballens angezeigt. Siehe "Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens" im Abschnitt "Bedienung der Ballenpresse - Allgemeines".

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

Wenn dies nicht möglich ist, kleinere Schwaden bilden (bis zur halben Breite der Presskammer) und die Ballenformbalken beachten. Siehe "Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens" im Abschnitt "Bedienung der Ballenpresse - Allgemeines".

II— Wenn ein kurvenförmiger Schwad (C) außen dicht und innen locker ist, werden Ballen mit "Sanduhrform" (D) gebildet, obwohl die Ballenformbalken gleichmäßig angeordnet sind und alle leuchten.

Wenn möglich, von einer Schwadseite zur anderen wechseln, um die Ballenmitte besser aufzufüllen. Andernfalls besser geformte Schwaden bilden (z. B. durch Zusammenrechnen des Ernteguts).

III— Die Ballenformbalken erreichen nicht die maximale Höhe, und es wird ein fassförmiger Ballen (F) gebildet, wenn eine der folgenden Bedingungen gegeben ist:

- Die Schwadbreite beträgt etwa 2/3—3/4 der Breite der Ballenpresse.
- Der Schwad hat die richtige Breite, aber möglicherweise wechselt der Fahrer nicht weit genug.

- Der Schwad reicht über die gesamte Breite, hat aber in der Mitte eine größere Dichte.
- Zu häufiger Wechsel von einer Schwadseite zur anderen.

Wenn der Schwad fast so breit wie die Presskammer ist, die Drehzahl des Traktors reduzieren und die Fahrgeschwindigkeit erhöhen, um das Material über die Pickupvorrichtung zu verteilen.

Der vorbereitete Schwad sollte kleiner als eine halbe Presskammerbreite oder so breit wie die Presskammer sein. Falls erforderlich, Schwad zusammenrechnen, um die richtige Breite zu erhalten.

Die Ballenformbalken können nicht die maximale Höhe erreichen, wenn mit reduzierter Ballendichte und/oder der Ausrüstung für die variable Bildung des Ballenkerns gearbeitet wird. Dies ist auch dann der Fall, wenn mit bestimmtem Erntegut wie Gras (dritter Schnitt) oder kurzem Getreidestroh gearbeitet wird, da die Ballenenden weich sind.

IV— Wenn bei einem halben Schwad (G) der Ballen ohne Seitenwechsel gepresst wird, bildet sich ein kegelförmiger Ballen (H). Das gleiche Ergebnis wird erzielt, wenn der Fahrer eine Seite mehr als die andere speist.

Bei Aufnahme einer schmalen Schwadreihe von einer Schwadseite zur anderen wechseln, um die Ballenformbalken so hoch wie möglich zu halten.

HINWEIS: Die Ballenformbalken erreichen eventuell nicht die maximale Höhe, wenn mit reduzierter Ballendichte gearbeitet wird und die Option "weicher Ballenkern" aktiviert ist. Dies ist auch dann der Fall, wenn mit bestimmtem Erntegut wie Gras (dritter Schnitt) oder kurzem Getreidestroh gearbeitet wird, da die Ballenenden weich sind.

†81334,1680856525822 -29-12APR23-2/2

Pickup Hub- bzw. Senkfunktion

⚠ ACHTUNG: Um Verletzungen durch unerwartete Bewegungen zu vermeiden, Zapfwelle ausschalten, Feststellbremse einlegen, Traktormotor abstellen und Schlüssel abziehen. Warten, bis alle sich bewegenden Teile zum Stillstand gekommen sind. Pickup kann sich weiterhin nach unten bewegen.

Die Funktion "Pickup anheben" oder "Pickup absenken" wird automatisch ausgewählt. Mit dem Bedienhebel des Zusatzsteuergeräts den Pickup anheben oder absenken.



†81334,1680077535591 -29-30MAR23-1/1

Funktion "Messerzylinder der Schneideinrichtung" ein- oder ausfahren

CC1031618 —UN—16SEP09

Mit den Messerzylindern der Schneideinrichtung wird das Pressgut geschnitten.



CC1031618

HINWEIS: Es wird empfohlen, Arbeiten zu vermeiden, bei denen die Messersätze 1 und 2 der Schneideinrichtung gleichzeitig ausgefahren sind. Die Fahrgeschwindigkeit wird hierdurch deutlich reduziert.

und "Messerzylinder der Schneideinrichtung" auswählen.

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey "Management für absenkbares Bodenblech"

tl81334,1680856560192 -29-23MAY23-1/4

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

CC1031807 —UN—16SEP09



CC1031807

Softkey "Messerzylindersatz 1 der Schneideinrichtung"

CC1032652 —UN—24NOV10



CC1032652

Softkey "Messerzylindersatz 2 der Schneideinrichtung"

HINWEIS: Der Messerzylindersatz 1 der Schneideinrichtung umfasst 13 Messerzylinder der Schneideinrichtung und Messerzylindersatz 2 der Schneideinrichtung enthält 12 Messerzylinder der Schneideinrichtung.

Bei 25 ausgefahrenen Messern beträgt der Abstand zwischen den Messern 40 mm (1-9/16 in) und 80 mm (3-2/16 in) bei 12 bzw. 13 ausgefahrenen Messern.

Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1680856560192 -29-23MAY23-2/4

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

HINWEIS: Funktion "Messer ein- oder ausfahren" nutzt dasselbe Zusatzsteuergerät wie die Funktion "Pickup anheben und absenken".

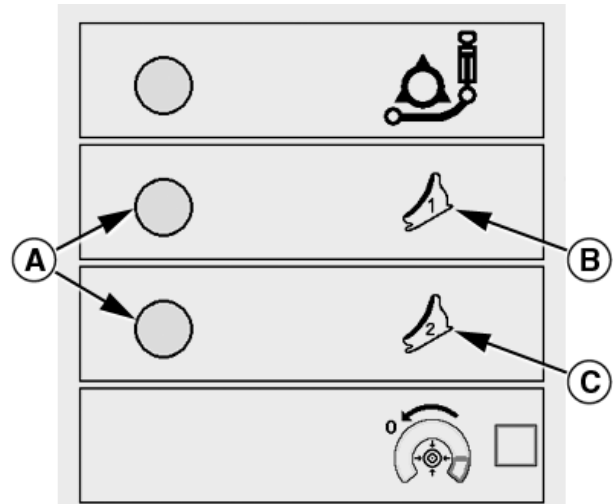
Status (A) der Funktion "Messer ein- oder ausfahren" wird grün angezeigt, um anzuzeigen, dass die Funktion "Messer ein- oder ausfahren" für "Messerzylindersätze der Schneideinrichtung" aktiviert ist.

Status (A) der Funktion "Messer ein- oder ausfahren" wird rot angezeigt, um anzuzeigen, dass die Funktion "Messer ein- oder ausfahren" für "Messerzylindersätze der Schneideinrichtung" deaktiviert ist.

4. Symbol (B) und (C) für Messerstellung sind durchgestrichen, wenn der Messerzylindersatz der Schneideinrichtung nicht eingeschaltet ist.

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

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



CC353861

Ballenpresse mit Schneideinrichtung mit 25 Messern abgebildet

A—Status der Funktion "Messer ein- oder ausfahren"

B—Symbol "Stellung für Messerzylindersatz 1 der Schneideinrichtung"

C—Symbol "Stellung für Messerzylindersatz 2 der Schneideinrichtung"

CC353861 —UN—31MAY18

t181334,1680856560192 -29-23MAY23-3/4

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

HINWEIS: Nach Rückkehr zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung wird die Funktion zum Anheben oder Absenken der Pickup automatisch ausgewählt.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1680856560192 -29-23MAY23-4/4

Verstopfung der Pickup beseitigen

CC1031618 —UN—16SEP09

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



CC1031618

1. Traktor anhalten und Zapfwelle abschalten.
2. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey "Management für absenkbares Bodenblech"

und "Messerzylinder der Schneideinrichtung" auswählen.

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1680856580374 -29-23MAY23-1/4

WICHTIG: Kontrollkästchen (K) sollte niemals aktiviert werden, da es andernfalls vorkommen kann, dass sich die Heckklappenverriegelung öffnet. Diese Funktion ist bei Softwareversionen höher als 12.84a ausgeblendet.

- Softkey "Absenkbares Bodenblech" auswählen, um ausschließlich die Funktion für absenkbares Bodenblech anheben oder absenken zu aktivieren. Bei Bedarf Softkey "Absenkbares Bodenblech und Messerzylinder der Schneideinrichtung" auswählen, um gleichzeitig die Funktionen "Absenkbares Bodenblech anheben oder absenken" und "Messer ein- oder ausfahren" zu aktivieren.

HINWEIS: Bei der Funktion "Absenkbares Bodenblech anheben oder absenken" wird dasselbe Zusatzsteuergerät wie zum Anheben oder Absenken der Pickup verwendet.

Status (A) der Funktion "Absenkbares Bodenblech" wird grün angezeigt, um darauf hinzuweisen, dass die Funktion zum Anheben und Absenken des absenkbaren Bodenblechs aktiviert ist. Status (C) der Funktion "Messerzylinder der Schneideinrichtung" wird automatisch grün angezeigt, wenn diese Funktion auch ausgewählt ist.

- Hebel des Zusatzsteuergeräts betätigen, um das absenkbare Bodenblech abzusenken und die Messerzylinder der Schneideinrichtung (falls ausgefahren) gleichzeitig einzufahren.

Symbol (G) "Absenkbares Bodenblech abgesenkt" und Symbol (H) und (J) "Messerzylinder der Schneideinrichtung eingefahren", zeigt an, dass das absenkbare Bodenblech abgesenkt ist und die Messerzylinder der Schneideinrichtung eingefahren sind.

- Wenn das absenkbare Bodenblech abgesenkt ist, Zapfwelle bei Traktor im unteren Leerlauf langsam einrücken, bis sich der Zuführrotor ungehindert dreht.
- Wenn die Verstopfung der Maschine beseitigt ist, Bedienhebel für Zusatzsteuergeräte betätigen, um das absenkbare Bodenblech anzuheben und die Messerzylinder der Schneideinrichtung auszufahren (falls aktiviert).
- Hebel des Zusatzsteuergeräts in Neutralstellung bringen.

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

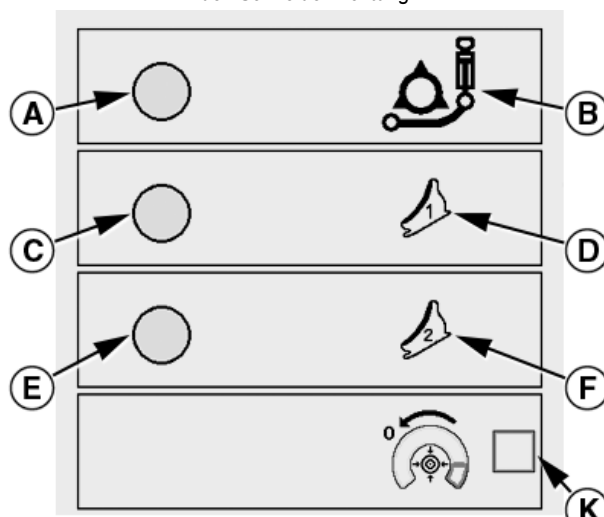
Softkey "Absenkbares Bodenblech"

CC1031805 —UN—16SEP09



CC1031805

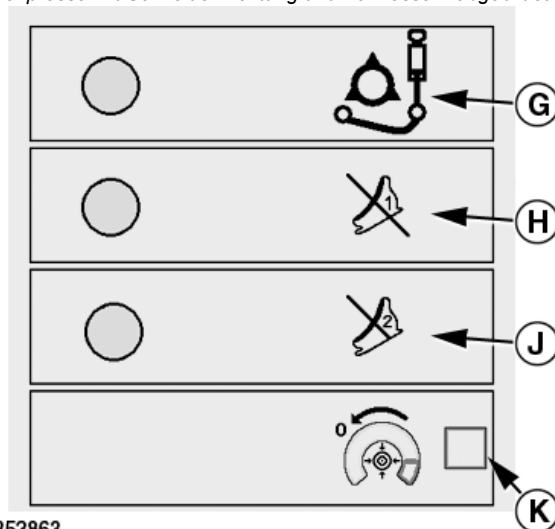
Softkey "Absenkbares Bodenblech und Messerzylinder der Schneideinrichtung"



CC502378

Ballenpresse mit Schneideinrichtung und 25 Messern abgebildet

CC502378 —UN—29JAN21



CC353863

Ballenpresse mit Schneideinrichtung, 25 Messer dargestellt

CC353863 —UN—27JUN18

Fortsetzung nächste Seite

1181334,1680856580374 -29-23MAY23-2/4

A—Status der Funktion "Absenkbares Bodenblech"	F—Symbol "Messerzylinder- satz 2 der Schneideinrich- tung ausgefahren"
B—Symbol "Absenkbares Bodenblech angehoben"	G—Symbol "Absenkbares Bodenblech abgesenkt"
C—Status der Funktion "Messerzylindersatz 1 der Schneideinrichtung"	H—Symbol "Messerzylinder- satz 1 der Schneideinrich- tung eingefahren"
D—Symbol "Messerzylinder- satz 1 der Schneideinrich- tung ausgefahren"	J—Symbol "Messerzylinder- satz 2 der Schneideinrich- tung eingefahren"
E—Status der Funktion "Messerzylindersatz 2 der Schneideinrichtung"	K—KEIN HÄKCHEN SETZEN

t181334,1680856580374 -29-23MAY23-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16

HINWEIS: Nach Rückkehr zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung wird die Funktion zum Anheben oder Absenken der Pickup automatisch ausgewählt.



CC277965

t181334,1680856580374 -29-23MAY23-4/4

Kunden- und Feldzähler

CC324600 —UN—14SEP17

Die Zählerfunktion umfasst zehn mögliche Kunden und eine Liste von zehn Feldzählern pro Kunde. Diese Zähler können verwendet werden, um die tägliche Ballenanzahl oder die Ballenanzahl pro Feld zu speichern.

Der Ballen muss gebunden und die Heckklappe ganz geöffnet und geschlossen worden sein, um dem Zähler für aktuelles Feld einen Ballen hinzufügen zu können.

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

2. Kunden- und Feldnummer auswählen:

Kunden auswählen:

- a. Drop-Down Liste (B) auswählen und aktivieren.
- b. Den gewünschten Kundennamen auswählen (10 Kundennamen sind verfügbar).
- c. Die Liste zeigt die Gesamtanzahl der Ballen der einzelnen Felder und die Gesamtzahl der Ballen für die 10 Felder des ausgewählten Kunden an.

Feldnummer auswählen:

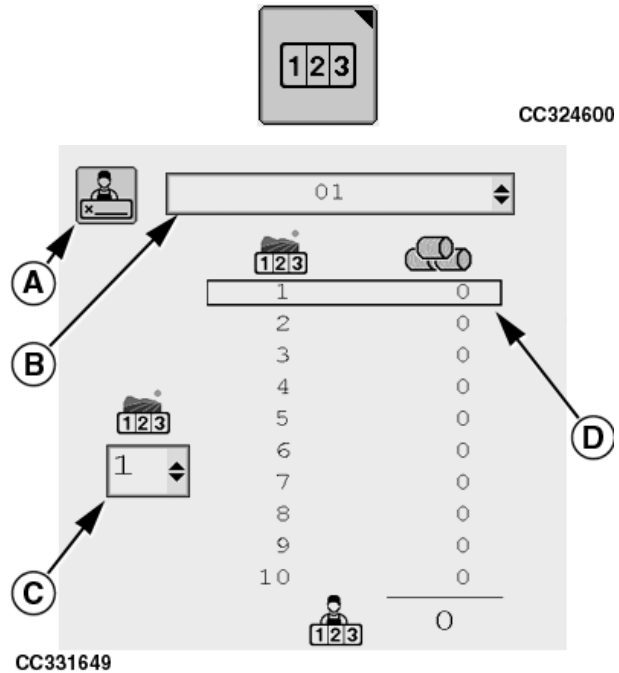
- a. Dropdown-Liste (C) auswählen und aktivieren.
- b. Gewünschte Feldnummer zwischen 1 und 10 auswählen.

HINWEIS: Anzeige (D) für aktuelles Feld zeigt an, welche Feldnummer ausgewählt ist.

Der Ballenzähler für das aktuelle Feld wird auch auf der Hauptseite angezeigt. Siehe "Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Ballenpresse" in diesem Abschnitt.

Kundennamen ändern:

HINWEIS: Schaltfläche "Kundennamen ändern" (A) ist bei Monitoren mit Anbaugeräteanzeige 1100 nicht verfügbar.



A—Schaltfläche "Kundennamen ändern"
B—Name des Kunden

C—Feldauswahl
D—Anzeige "Aktuelles Feld"

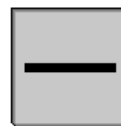
- a. Den gewünschten Kundennamen in Dropdown-Liste (B) auswählen.
- b. Taste (A) drücken.
- c. Die Tasten und Softkeys verwenden, die den alphabetischen Zeichen entsprechen.

tl81334,1681293693671 -29-12APR23-1/7

3. Dem Zähler "Aktuelles Feld" Ballen hinzufügen oder entfernen:

CC1031852 —UN—30SEP09

Falls erforderlich, den Softkey für Ballen entfernen oder Ballen hinzufügen auswählen, um die Gesamtzahl der Ballen für den Zähler für das aktuelle Feld anzupassen.



CC1031852

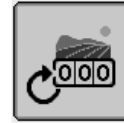
Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1681293693671 -29-12APR23-2/7

4. Zähler "Aktuelles Feld" löschen:

CC324601 —UN—14SEP17

Softkey für laufende Zähler löschen auswählen, um den Ballenzähler für das aktuelle Feld auf Null zu setzen.



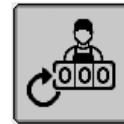
CC324601

†81334,1681293693671 -29-12APR23-3/7

5. Zähler für aktuellen Kunden löschen:

CC324602 —UN—14SEP17

Softkey für Zähler für aktuellen Kunden löschen auswählen, um die Informationen zu allen Feldern des ausgewählten Kunden zu löschen.



CC324602

†81334,1681293693671 -29-12APR23-4/7

6. Softkey "Kunden- und Feldzähler":

CC324603 —UN—14SEP17

Softkey "Kunden- und Feldzähler" auswählen, um zur Seite für Kunden- und Feldzähler zu wechseln.



CC324603

†81334,1681293693671 -29-12APR23-5/7

7. Softkey "Erntesaison- und Gesamtzähler":

CC324605 —UN—14SEP17

Softkey "Erntesaison- und Gesamtzähler" auswählen, um zur Seite der Saison- und Gesamtzähler zu wechseln.



CC324605

†81334,1681293693671 -29-12APR23-6/7

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†81334,1681293693671 -29-12APR23-7/7

Erntesaison- und Maschinengesamtzähler

CC324600 —UN—14SEP17

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



CC324600

Fortsetzung nächste Seite

†81334,1680856614623 -29-12APR23-1/8

2. Auf der Seite "Zähler" den Softkey "Saison- und Gesamtzähler" auswählen.

CC324605 —UN—14SEP17

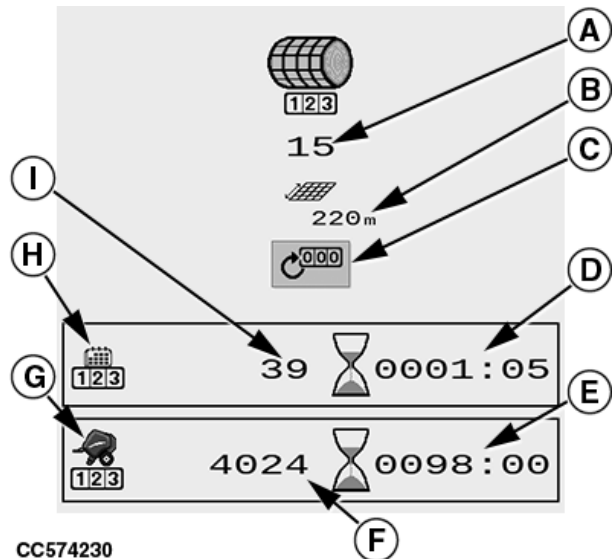


CC324605

ti81334,1680856614623 -29-12APR23-2/8

3. Saison- und Maschinengesamtzähler auslesen und zurücksetzen:

- a. Zähler "Ballen mit Netzbindung"
Der Zähler "Ballen mit Netzbindung" (A) zeigt die Gesamtzahl der saisonal mit der Netzbindevorrichtung gebundenen Ballen an. Der Zähler "Saisonaler Verbrauch der Netzbindung" (B) zeigt den saisonalen Verbrauch der Netzbindung an. Schaltfläche (C) verwenden, um Zähler (A) und (B) zurückzusetzen.
- b. Saisonzähler (H):
Der Saisonzähler (G) zeigt die Gesamtzahl (H) der Ballen und die Gesamtbetriebszeit (C) für die Saison an.
- c. Maschinengesamtzähler (G):
Die Maschinengesamtzähler (G) zeigen die Gesamtzahl der von der Maschine (K) geformten Ballen und die Betriebszeit der Maschine (L) insgesamt an.



CC574230

CC574230 —UN—04MAY23

- A—Zähler "Ballen mit Netzbindung"
B—Zähler "Saisonaler Verbrauch der Netzbindung"
C—Schaltfläche "Zähler für Ballen mit Netzbindung zurücksetzen"
D—Gesamtbetriebszeit für die Erntesaison
E—Gesamtbetriebszeit der Maschine

- F—Gesamtanzahl der Ballen der Maschine
G—Maschinengesamtzähler
H—Saisonzähler
I—Gesamtanzahl der Ballen für die Saison

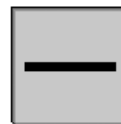
ti81334,1680856614623 -29-12APR23-3/8

4. Zähler "Ballen während der Erntesaison hinzufügen oder entfernen":

CC1031852 —UN—30SEP09

Falls erforderlich, den Softkey "Ballen entfernen" oder "Ballen hinzufügen" auswählen, um die Gesamtzahl des Zählers "Ballen der Erntesaison" anzupassen.

HINWEIS: Wenn die Gesamtanzahl der Ballen der Erntesaison geändert wird, wird der Ballenzähler für das aktuelle Feld nicht geändert.



CC1031852

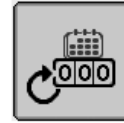
Fortsetzung nächste Seite

ti81334,1680856614623 -29-12APR23-4/8

5. Zähler für Erntesaison löschen:

CC324604 —UN—14SEP17

Softkey "Aktuelle Zähler löschen" auswählen, um die Gesamtanzahl der Ballen (E) und die Gesamtbetriebszeit (F) für die Erntesaison zu löschen.



CC324604

ti81334,1680856614623 -29-12APR23-5/8

6. Softkey "Kunden- und Feldzähler":

CC324603 —UN—14SEP17

Softkey "Kunden- und Feldzähler" auswählen, um zur Seite für Kunden- und Feldzähler zu wechseln.



CC324603

ti81334,1680856614623 -29-12APR23-6/8

7. Softkey "Erntesaison- und Gesamtzähler":

CC324605 —UN—14SEP17

Softkey "Erntesaison- und Gesamtzähler" auswählen, um zur Seite der Saison- und Gesamtzähler zu wechseln.



CC324605

ti81334,1680856614623 -29-12APR23-7/8

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680856614623 -29-12APR23-8/8

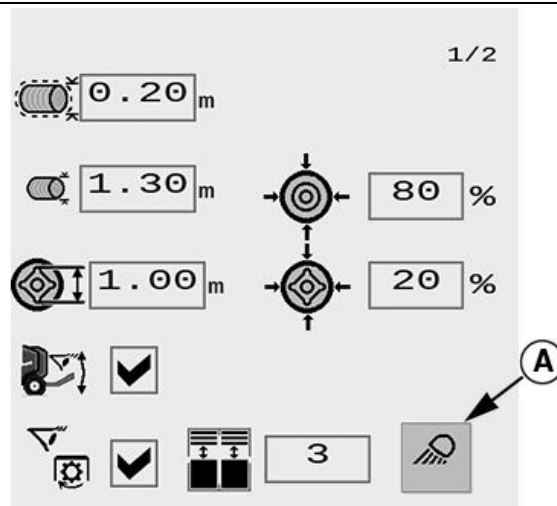
Seitentürbeleuchtung betätigen (falls vorhanden)

Verschiedene Leuchten können vom virtuellen Terminal aus ein- oder ausgeschaltet werden.

1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey "Einstellungen" auswählen.
2. Schaltfläche "Beleuchtung für seitliche Klappe" auswählen, um diese Beleuchtung ein- oder auszuschalten.

Der Hintergrund der Schaltfläche ist gelb, wenn die Beleuchtung für seitliche Klappe aktiviert ist oder grau, wenn die Beleuchtung deaktiviert wird.

A—Schaltfläche "Beleuchtung für seitliche Klappe"



CC574231

CC574231 —UN—12APR23

Fortsetzung nächste Seite

ti81334,1681305964707 -29-12APR23-1/3

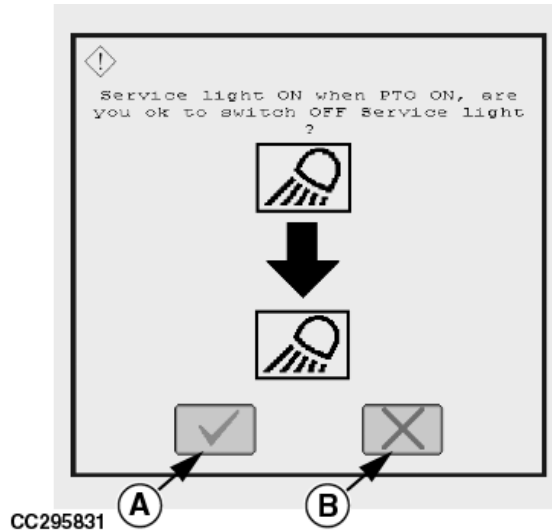
3. Wenn der Fahrer die Zapfwelle einrückt, während die Seitentürbeleuchtung eingeschaltet ist, wird eine Meldung angezeigt, um zu erfragen, ob die Beleuchtung ausgeschaltet werden sollte.

Schaltfläche "Annehmen" auswählen, um die Beleuchtung für seitliche Klappe auszuschalten und "Abbrechen" auswählen, damit die Beleuchtung für seitliche Klappe eingeschaltet bleibt.

HINWEIS: Fahrer kann die Beleuchtung für seitliche Klappe nicht einschalten, wenn die Zapfwelle eingerückt ist.

A—Eingabetaste

B—Schaltfläche "Abbrechen"



CC295831 —29—21DEC16

t181334,1681305964707 -29-12APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1681305964707 -29-12APR23-3/3

Video-Anwendung

PC15312 —UN—15MAY13

Mit der Video-Anwendung können Bereiche um die Maschine beobachtet werden, die von der Fahrerplattform aus schwer zu sehen sind. Siehe Betriebsanleitung des Traktors.



DC82261,0000647 -29-15SEP15-1/1

Betrieb der Ballenpresse im automatischen Heckklappenmodus

Beschreibung der automatischen Heckklappe

Die automatische Heckklappe ist eine Funktion, die das automatische Öffnen und Schließen der Heckklappe ermöglicht, ohne jedes Mal das Zusatzsteuergerät des Traktors zu betätigen. Diese Funktion besitzt mehrere Bedienmodi: Automatikmodus, Manueller Modus und Stoppmodus. Für weitere Informationen siehe Betrieb der Ballenpresse im automatischen Heckklappenmodus in diesem Abschnitt.

Die automatische Heckklappe ist mit allen Marken und Modellen kompatibel. Zum Funktionieren dieser Funktion muss die Ballenpresse folgende Voraussetzungen erfüllen:

- Die Ballenpresse muss mit dem System für automatische Heckklappen ausgestattet sein, das kontinuierlichen Hydrauliköldurchfluss erfordert.
- Ballenpresse muss mit Rampe zur Ballenablage und zugehörigem Sensor ausgestattet sein. Siehe "Sensor für Rampe zur Ballenablage freigeben oder deaktivieren (falls vorhanden)" im Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".
- Die Heckklappenverriegelung und die Sensoren für Verriegelung der Heckklappe müssen richtig eingestellt sein. Siehe "Verriegelung der Heckklappe einstellen und Sensoren für Verriegelung der Heckklappe SB3310 und SB3311 einstellen" im Abschnitt "Wartung".

ti81334,1681309493469 -29-23MAY23-1/1

Sicherer Betrieb der Ballenpresse im automatischen Heckklappenmodus

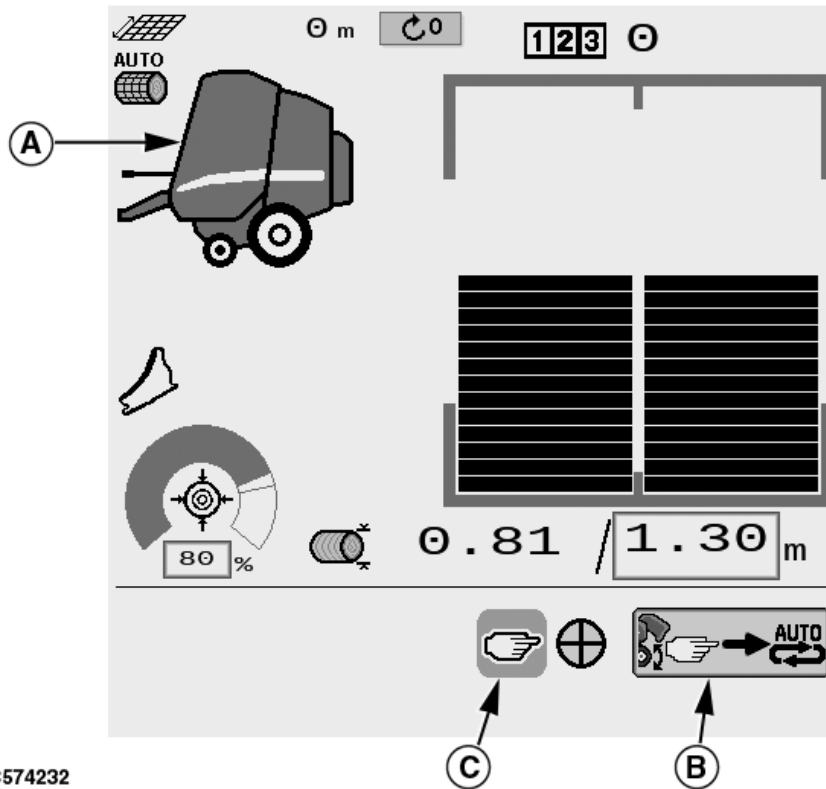
Das automatische Heckklappensystem der Ballenpresse soll dem Fahrer dabei helfen, die Maschine im Feldeinsatz effizienter zu bedienen. Der Fahrer ist immer für Pfad und Verhalten der Maschine ebenso wie für das Verhalten des Ballens verantwortlich. Immer aufmerksam bleiben und auf die Umgebung achten, damit es nicht zu Verletzung

von Fahrer und anderen umstehenden Personen kommt. Wenn ein Hindernis vorhanden oder eine andere Person anwesend ist, sollte der Fahrer sich nicht auf das System verlassen, um das Fahrzeug anzuhalten.

Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse im automatischen Heckklappenmodus" vor der Verwendung der automatischen Heckklappe lesen und verstehen.

ti81334,1680078316825 -29-31MAR23-1/1

Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für den automatischen Heckklappenmodus der Ballenpresse



CC574232

CC574232 —UN—13APR23

- A—Status der Ballenpresse
B—Schaltfläche "Automatischer Heckklappenmodus"
C—Status der automatischen Heckklappe

Mit der Hauptseite kann während der Feldarbeit der automatische Heckklappenmodus der Ballenpresse gesteuert und überwacht werden.

Mit "Status der Ballenpresse" (A) können Bindevorgänge und Stellung der hinteren Heckklappe überwacht werden.

Die Schaltfläche "Automatischer Heckklappenmodus" (B) wird verwendet, um zwischen Automatikmodus, manuellem Modus und Stopmodus zu wählen.

Das Symbol "Status des automatischen Heckklappenmodus" (C) wird verwendet, um den "Automatischen Heckklappenmodus" bzw. die Anforderung der Ballenpresse zu überwachen.

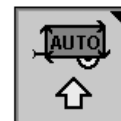
tl81334,1681309533964 -29-13APR23-1/1

Bezeichnung der Softkeys für den automatischen Heckklappenmodus

CC1034499 —UN—07JUL11

Softkey für Automatik-Einstellungen.

Siehe in diesem Abschnitt.



CC1034499

TL81334,000036C -29-02MAY18-1/1

Ballenpresse im automatischen Heckklappenmodus betreiben

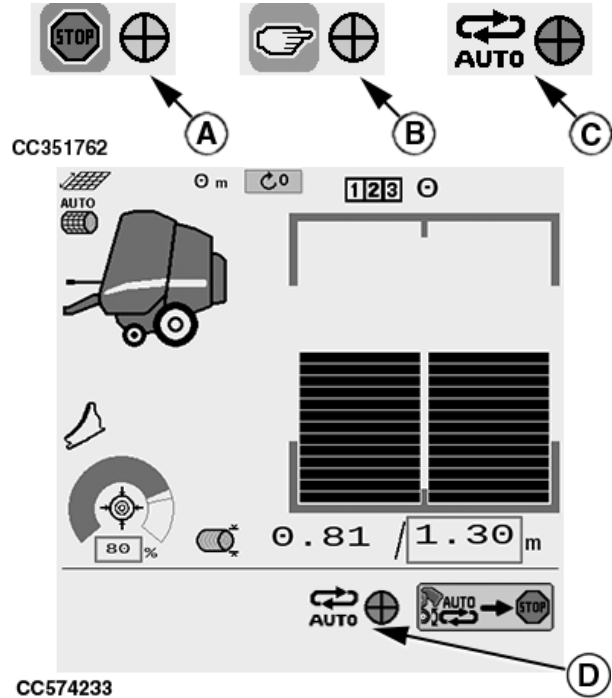
Der Modus der automatischen Heckklappe verfügt über mehrere Betriebsarten: Stoppmodus, manueller Modus, Automatikmodus und Pause.

Der Status der automatischen Heckklappe (D) zeigt den aktuellen Modus an.

HINWEIS: Es gibt kein Symbol für den Modus "Pause".

A—Symbol "Stoppmodus"	C—Symbol "Automatikmodus"
B—Symbol "Manueller Modus"	D—Status der automatischen Heckklappe

CC351762 —UN—13JUN18



CC574233 —UN—13APR23

Fortsetzung nächste Seite

1181334,1681309646497 -29-13APR23-1/11

1. Stoppmodus:

CC351764 —UN—13JUN18

Im Stoppmodus werden alle Heckklappenbewegungen blockiert, ohne dass der vom Traktor bereitgestellte hydraulische und mechanische Antrieb unterbrochen wird.

Das System verfügt über zwei Schaltflächen: "Automatikmodus zu Stoppmodus" oder "Manueller Modus zu Stoppmodus". Nur eine dieser Tasten ist während des Automatikmodus und während des manuellen Modus zum Automatikmodus verfügbar.

- Aktivieren des Stoppmodus während eines Öffnungs- oder Schließzyklus unterbricht den Zyklus.
- Ist das Zusatzsteuergerät des Traktors in Stellung für kontinuierlichen Durchfluss bei aktiviertem Stoppmodus, ersetzt Symbol (B) Schaltfläche (A). Schaltfläche (A) wird angezeigt, wenn das Zusatzsteuergerät des Traktors in Neutralstellung oder Schwimmstellung ist.
- Wenn der Stoppmodus durch äußere Umstände aktiviert wird, das Problem beheben. Zusatzsteuergerät des Traktors vor dem Wechsel von Stoppmodus in manuellen Modus abschalten.

ACHTUNG: Vor Arbeiten in oder in der Nähe der Ballenpresse Folgendes durchführen: Zapfwelle und Zusatzsteuergerät des Traktors ausschalten, Getriebe in Parkstellung schalten, Feststellbremse einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.

A—Schaltfläche "Stoppmodus zu manuellem Modus"

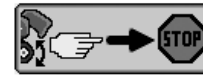
B—Symbol "Anforderung für Traktorzusatzsteuergerät in Neutral- oder Schwimmstellung"



CC351764

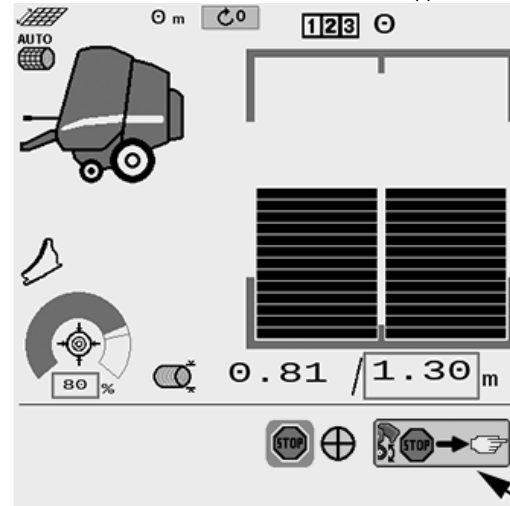
Schaltfläche "Automatikmodus zu Stoppmodus"

CC353872 —UN—13JUN18



CC353872

Schaltfläche von manuellem Modus in Stoppmodus



CC574234

Stoppmodus, Hauptseite

CC356293 —UN—13SEP18



CC356293

Anfrage für Traktor-Zusatzsteuergerät in Neutral- oder Schwimmstellung

tl81334,1681309646497 -29-13APR23-2/11

2. Wechsel von Stoppmodus in manuellen Modus:

CC351766 —UN—13JUN18

Das Zusatzsteuergerät des Traktors muss sich in Neutral- oder Schwimmstellung befinden, damit in den manuellen Modus gewechselt werden kann. Um den manuellen Modus zu aktivieren, Schaltfläche "Stoppmodus zu manuellem Modus" wählen und aktivieren. Schaltfläche "Stoppmodus zu manuellem Modus" ist im Stoppmodus verfügbar.



CC351766

Schaltfläche "Stoppmodus zu manuellem Modus"

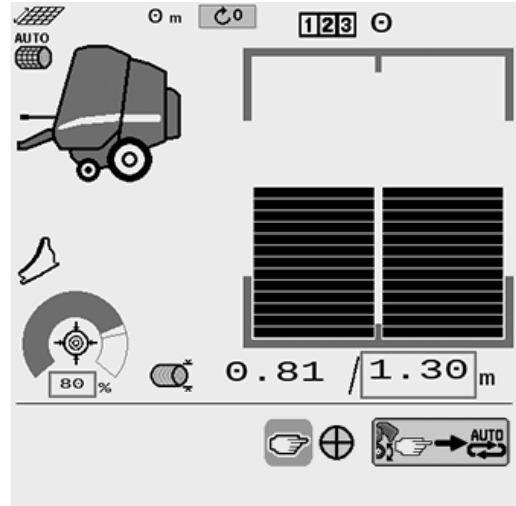
Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1681309646497 -29-13APR23-3/11

3. Manueller Modus:

Dieser Modus wird verwendet, um die Heckklappe mit dem Zusatzsteuergerät des Traktors von Hand bewegen. Der Fahrer kann die Maschine im Feld normal im manuellen Modus betreiben.

HINWEIS: Bei jedem Einschalten der Zündung wird standardmäßig der manuelle Modus aktiviert.



CC574235

Manueller Modus Hauptseite

†181334,1681309646497 -29-13APR23-4/11

CC574235 —UN—13APR23

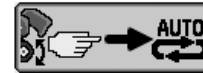
4. Wechsel vom manuellen Modus in den automatischen Modus:

CC351768 —UN—13JUN18

Für den Wechsel vom manuellen Modus in den Automatikmodus müssen die folgenden Bedingungen erfüllt sein:

- Die Heckklappe muss korrekt kalibriert sein.
- Die Zapfwelle muss eingeschaltet sein.
- Die Heckklappe der Ballenpresse muss vollständig geschlossen sein.

Um den Automatikmodus zu aktivieren, wie folgt vorgehen:



CC351768

Schaltfläche Manueller Modus in Automatikmodus

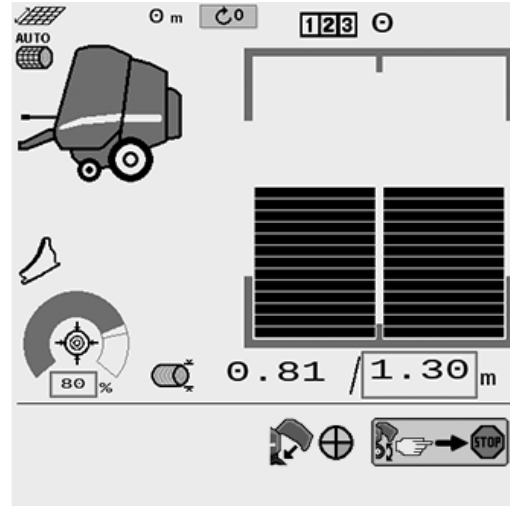
- a. Schaltfläche "Manueller Modus zu Automatikmodus" wählen und aktivieren.

Fortsetzung nächste Seite

†181334,1681309646497 -29-13APR23-5/11

- b. Ist die Heckklappe nicht geschlossen, erscheint auf dem Monitor eine Aufforderung, die Heckklappe zu schließen.

HINWEIS: Wenn die Heckklappe nicht innerhalb von 6 Sekunden geschlossen wird, kehrt die Ballenpresse in den manuellen Modus zurück.



CC574236

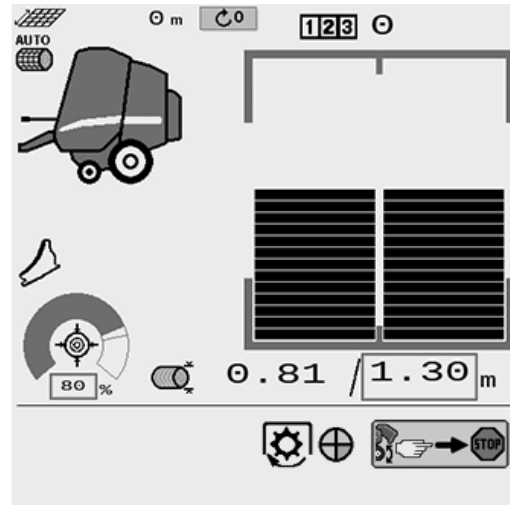
Manueller Modus in Automatikmodus, Aufforderung Heckklappe schließen

tl81334,1681309646497 -29-13APR23-6/11

CC574236 —UN—13APR23

- c. Ist die Zapfwelle nicht eingekuppelt, erscheint auf dem Monitor eine Aufforderung, die Zapfwelle einzukuppeln.

HINWEIS: Wenn die Zapfwelle nicht innerhalb von 6 Sekunden eingekuppelt wird, kehrt die Ballenpresse in den manuellen Modus zurück.



CC574237

Manueller Modus in Automatikmodus Aufforderung, Zapfwelle einschalten

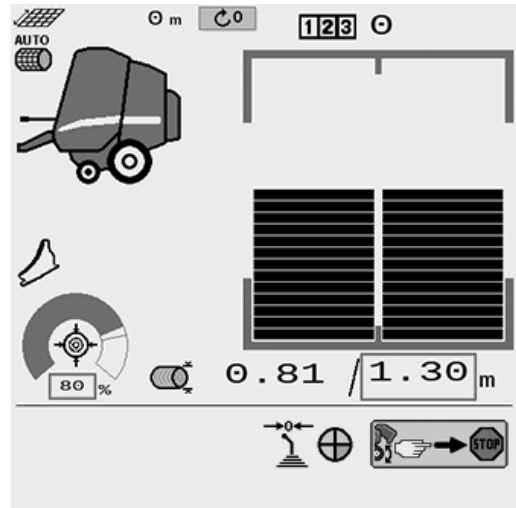
Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1681309646497 -29-13APR23-7/11

CC574237 —UN—13APR23

- d. Wenn dem Zusatzsteuergerät des Traktors bereits kontinuierlichen Schwimmstellung steht, fordert der Monitor auf um dem Zusatzsteuergerät des Traktors zu deaktivieren.

HINWEIS: Wenn der Traktor Zusatzsteuergerät nicht deaktiviert innerhalb von 10 Sekunden, gibt die Presse in den manuellen Modus zurück.



CC574238

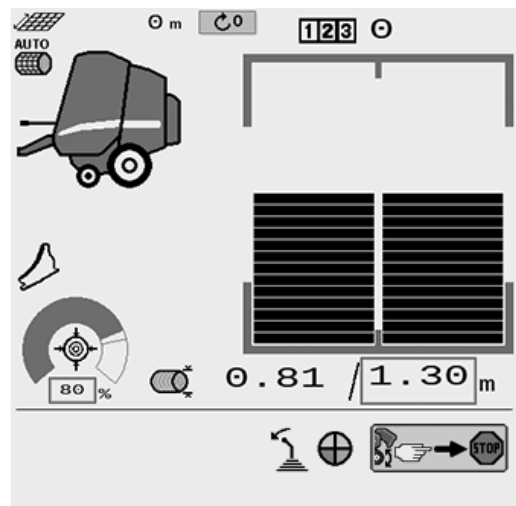
Manueller Modus in Automatikmodus, SCV-Aufforderung deaktivieren

†81334,1681309646497 -29-13APR23-8/11

CC574238 —UN—13APR23

- e. SCV des Traktors bei Anforderung des Monitors auf kontinuierlichen Durchfluss stellen. Siehe Betriebsanleitung des Traktors.

HINWEIS: Wenn das Zusatzsteuergerät des Traktors nicht innerhalb von 10 Sekunden aktiviert wird, kehrt die Presse in den manuellen Modus zurück.



CC574239

SVC-Anforderung für manueller Modus zu Automatikmodus aktivieren

Fortsetzung nächste Seite

†81334,1681309646497 -29-13APR23-9/11

CC574239 —UN—13APR23

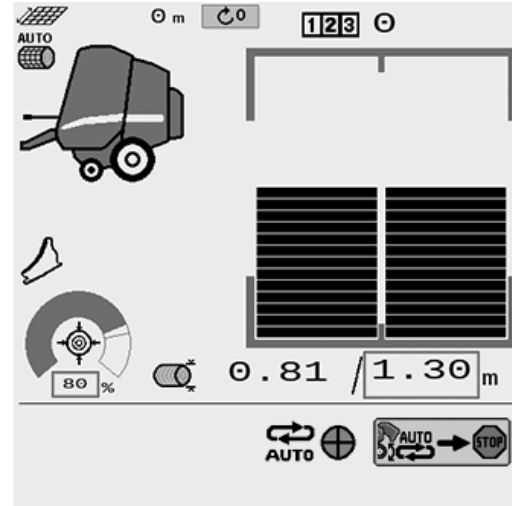
5. Automatikmodus:

In diesem Modus kann die Ballenpresse die Heckklappe folgendem Verfahren entsprechend automatisch öffnen und schließen:

- Am Ende des Bindevorgangs öffnet die Ballenpresse die Heckklappe, um die Ballen abzulegen.
- Hat der Ballen die Rampe zur Ballenablage verlassen, schließt die Ballenpresse die Heckklappe.

6. Wechsel zwischen Automatikmodus und Stoppmodus:

Die Ballenpresse wechselt vom Automatikmodus in den Modus "Pause", wenn die Zapfwelle ausgeschaltet wird, ohne den Hydraulikfluss zu unterbrechen. Vor dem Ausschalten der Zapfwelle sicherstellen, dass die Heckklappe richtig geschlossen ist.



CC574240

Hauptseite "Automatikmodus"

Fortsetzung nächste Seite

1181334,1681309646497 -29-13APR23-10/11

CC574240 —UN—13APR23

7. Pausenmodus:

In diesem Modus kann die Ballenpresse für den Transport zwischen zwei Feldern im Standby-Betrieb bleiben. Dieser Modus wird automatisch eingestellt, wenn die Zapfwelle ausgeschaltet wird, ohne den Hydraulikfluss zu unterbrechen.

Ist die Zapfwelle eingeschaltet, fragt die Ballenpresse den Fahrer in den Automatikmodus oder den manuellen Modus zu wechseln. Taste (A) drücken, um den Automatikmodus aufzurufen oder Taste (B) drücken, um in den manuellen Modus zu wechseln.

Die Ballenpresse wechselt aus dem Modus "Pause" in den Stoppmodus, wenn:

- Der Fahrer die wählt und aktiviert die Schaltfläche "Automatikmodus zu Stoppmodus".
- Heckklappe ist nicht vollständig geschlossen.
- ein Diagnosecode zur automatischen Heckklappenfunktion vorliegt.

Die Ballenpresse wechselt aus dem Modus "Pause" in den manuellen Modus, wenn:

- Wenn das Zusatzsteuergerät des Traktors vom Fahrer verwendet wird.
- der Hydraulikfluss unterbrochen wurde.

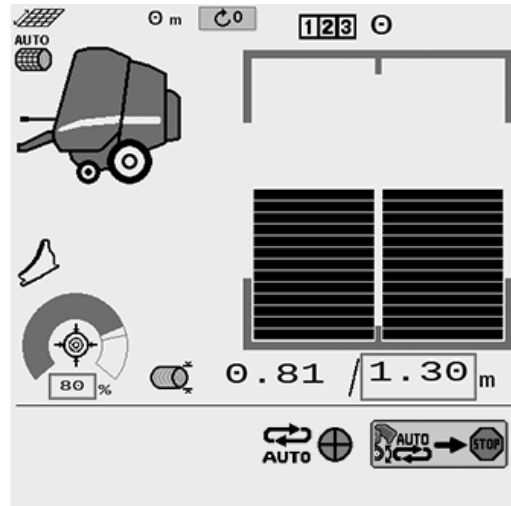
8. Vom automatischen Modus in den manuellen Modus oder den Stoppmodus wechseln:

Die Ballenpresse wechselt vom Automatikmodus in den Stoppmodus, wenn:

- Der Fahrer die wählt und aktiviert die Schaltfläche "Automatikmodus zu Stoppmodus".
- Der Bindevorgang zu lang dauert und noch nicht abgeschlossen ist.
- ein Diagnosecode zur automatischen Heckklappenfunktion vorliegt.

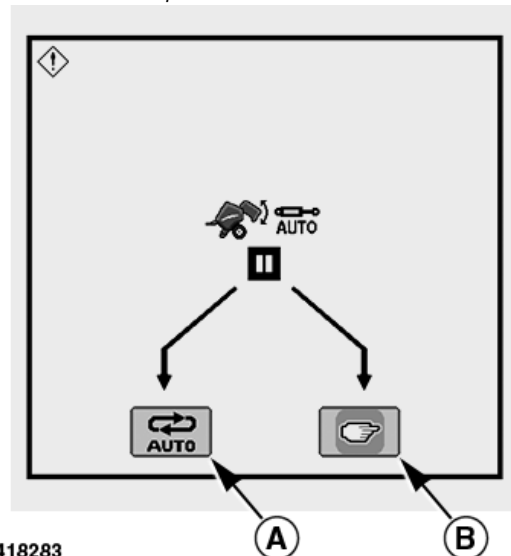
Die Ballenpresse wechselt von Automatikmodus zu manuellem Modus, wenn:

- Wenn das Zusatzsteuergerät des Traktors vom Fahrer verwendet wird.
- der Hydraulikfluss unterbrochen wurde.



CC574240

Hauptseite "Automatikmodus"



CC418283

Kehrt zur Seite "Anforderung Automatikmodus" zurück

A—Schaltfläche "Automatikmodus aufrufen"

B—Schaltfläche "Manuellen Modus aufrufen"

tl81334,1681309646497 -29-13APR23-11/11

Automatischen Heckklappenmodus wählen

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



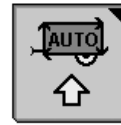
CC277966

Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1680078370893 -29-25APR23-1/4

2. Softkey "Automatisierungseinstellungen" auswählen.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

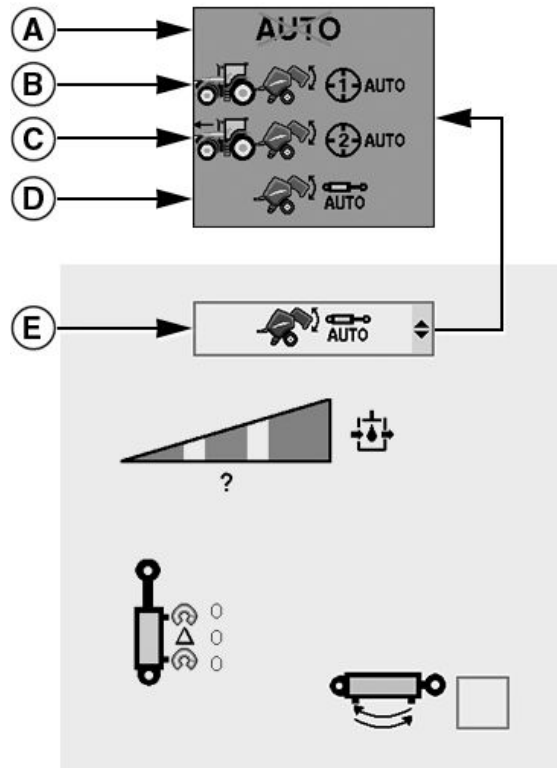
1181334,1680078370893 -29-25APR23-2/4

3. Dropdown-Liste (E) und dann den gewünschten automatischen Heckklappenmodus auswählen und aktivieren:

- **Automatisierung aus (A)** – Kein Automatisierungs- oder automatischer Heckklappenmodus aktiviert. Die Heckklappe wird nicht automatisch gesteuert.
- **Automatisierungsebene 1 (B)** – Siehe Abschnitt Betrieb der Ballenpresse im Automatikmodus.
- **Automatisierungsebene 2 (C)** – Siehe Abschnitt Betrieb der Ballenpresse im Automatikmodus.
- **Automatischer Heckklappenmodus** – Wählen Sie diesen Modus, um den automatischen Heckklappenmodus zu verwenden. Nach Abschluss des Bindevorgangs öffnet und schließt die Ballenpresse die Heckklappe automatisch, um den Ballen abzulegen.

HINWEIS: Um diesen Modus auszuwählen, müssen der Drehzahlsensor für Ballenpresse und der Sensor für Rampe zur Ballenablage vorhanden sein. Siehe "Drehzahlsensor der Ballenpresse freigeben oder deaktivieren (falls vorhanden)" und "Sensor für Rampe zur Ballenablage freigeben oder deaktivieren (falls vorhanden)" im Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".

Drehzahlsensor der Ballenpresse muss aktiviert sein.
Der Sensor der Rampe zur Ballenablage muss aktiviert sein.



CC571121

CC571121 —UN—03APR23

A—Keine automatische
Steuerung der Heckklappe
B—Automatisierungsebene 1
C—Automatisierungsebene 2

D—Modus für automatische
Heckklappe
E—Auswahlliste für
Automatisierung

1181334,1680078370893 -29-25APR23-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

1181334,1680078370893 -29-25APR23-4/4

Hydraulikfluss für automatische Heckklappe einstellen

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

tl81334,1680078381182 -29-05APR23-1/5

2. Softkey "Automatisierungseinstellungen" auswählen.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1680078381182 -29-05APR23-2/5

3. Anzeige für Hydraulikfluss:

Anhand der Anzeige "Hydraulikfluss" kann der Fahrer den Hydraulikfluss überwachen und einstellen.

Im manuellen Modus wird die Kontrollleuchte (D) unter dem Diagramm angezeigt. Im Automatisierung- oder Stoppmodus wird Anzeige (E) angezeigt. Diese zeigt den Hydraulikfluss im System an.

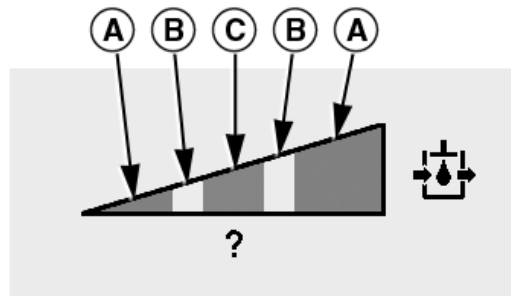
Für eine gute Leistung auf dem Feld muss Anzeige (E) im grünen Bereich (C) sein. Der Traktor muss einen ausreichenden Hydraulikfluss haben. Für einen ausreichenden Hydraulikfluss folgendermaßen vorgehen:

1. Ballenpresse in Stopp- oder Automatisierungsmodus schalten.
2. Hydraulikfluss mit dem entsprechenden Befehl einstellen. Siehe relevante Betriebsanleitung des Traktors.
3. Kontrollleuchte (E) muss im grünen Bereich (C) und in der Nähe des rechten gelben Bereichs (B) sein, um während eines Zyklus eine gute Leistung zu gewährleisten.

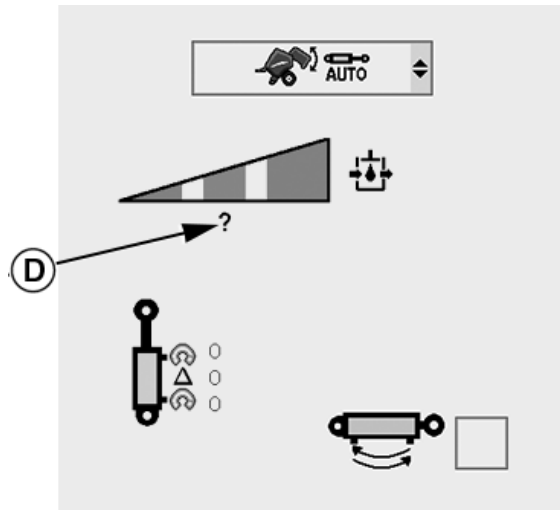
HINWEIS: Hydraulikfluss mit Motor in Arbeitsgeschwindigkeit und eingerückter Zapfwelle einstellen.

A—Roter Bereich
B—Gelber Bereich
C—Grüner Bereich

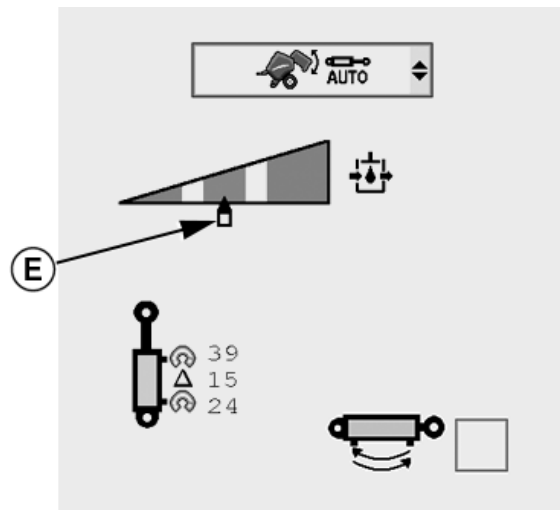
D—Anzeige "Unbekannten Hydraulikfluss"
E—Anzeige "Hydraulikfluss"



CC351773



CC571122



CC571123

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1680078381182 -29-05APR23-3/5

CC351773 —UN—27 JUN'18

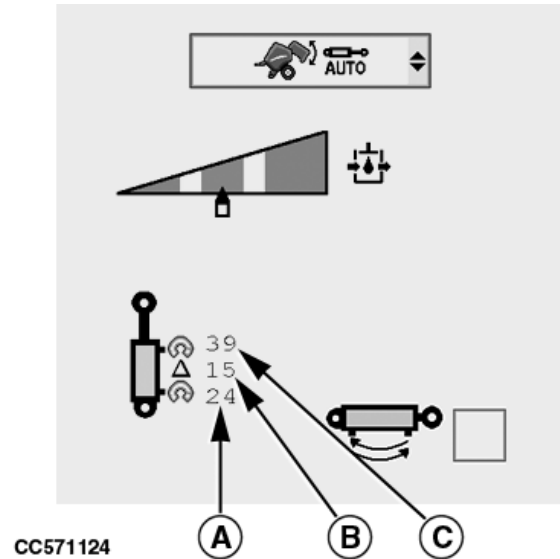
CC571122 —UN—03APR23

CC571123 —UN—03APR23

4. Anzeige des Hydraulikdrucks:

Die Anzeige des Hydraulikdrucks ist ein Diagnosehilfsmittel. Anzeige (A) zeigt den Druck des Öls an, das in die Ballenpresse eintritt. Anzeige (B) zeigt die Druckdifferenz zwischen Anzeigeleuchten (A) und (C) an. Anzeige (C) zeigt den Öldruck an, der zum Traktor zurückkehrt.

A—Anzeige "Ölhochdruck"
B—Anzeige "Unterschied der Drücke"
C—Anzeige "Rücklauföldruck"



CC571124—UN—03APR23

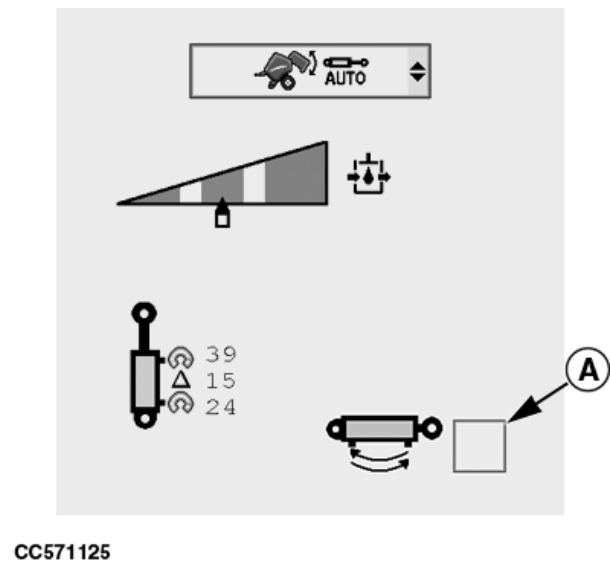
tl81334,1680078381182 -29-05APR23-4/5

5. Hydraulikfluss in Umkehrrichtung:

Je nachdem, wie der Hydraulikschlauch an den Traktor angeschlossen ist, kann sich die Heckklappe in die falsche Richtung bewegen, wenn das Zusatzsteuergerät des Traktors verwendet wird. Kontrollkästchen (A) kann das Problem beheben.

- Kontrollkästchen (A) auswählen, um den Rückfluss des Hydraulikflusses zu aktivieren.
- Kontrollkästchen (A) nicht auswählen, um den Rücklauf des Hydraulikflusses zu deaktivieren.

A—Kontrollkästchen
"Hydraulikfluss in
Umkehrrichtung"



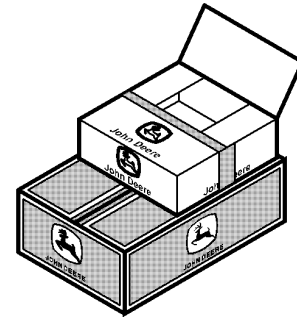
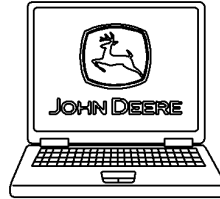
CC571125—UN—03APR23

tl81334,1680078381182 -29-05APR23-5/5

Nachrüstsätze

Anbaugeräte suchen

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



CC208612

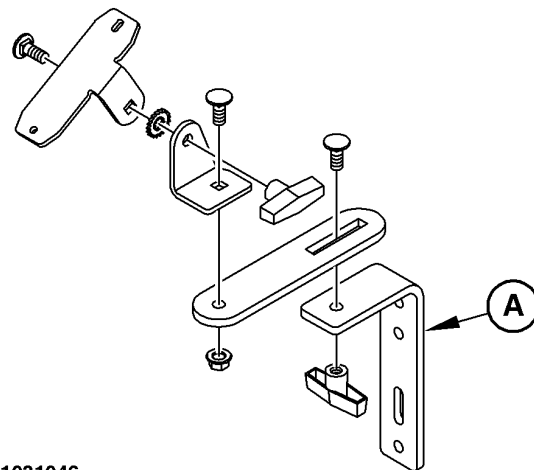
CC208612 —UN—14APR14

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

Monitorhalter

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

A—Winkel



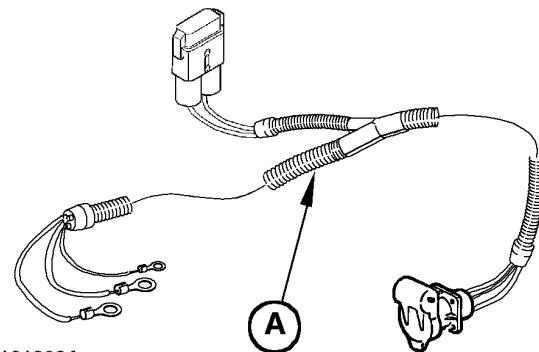
CC1031046

CC1031046 —UN—28OCT08

OUCC006,0001B47 -29-28OCT13-1/1

Batteriekabelbaum für Monitor

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



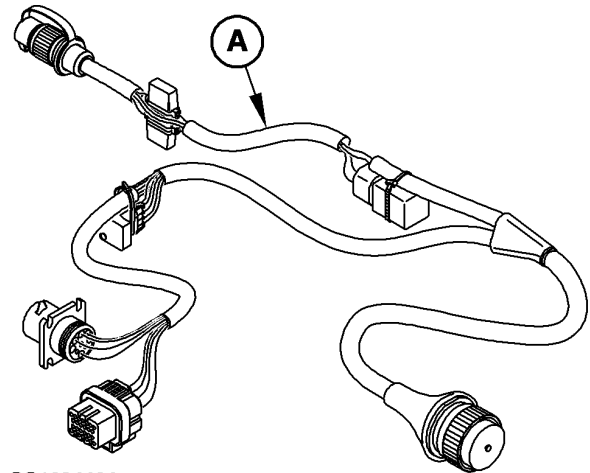
CC1018634

CC1018634 —UN—24OCT00

OUCC006,00014A0 -29-07OCT08-1/1

Kabinenkabelbaum für Monitor

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



CC1034494

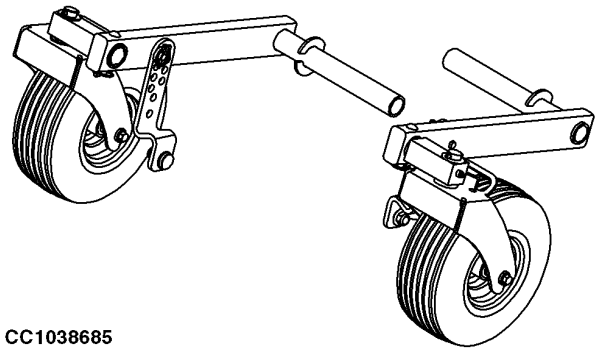
CC1034494 —UN—06JUL11

OUCC006,00017E7 -29-27JUN11-1/1

Nachlauf-Stützräder

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

Den John Deere Händler aufsuchen.



CC1038685

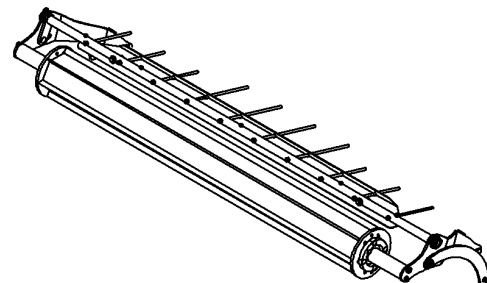
CC1038685 —UN—19NOV12

OUCC006,00019CA -29-19NOV12-1/1

Verdichterwalze für Pickupvorrichtung

Die Verdichterwalze für Pickupvorrichtung ist als Nachrüstatz erhältlich, um den Pressgutfluss zu verbessern.

Den John Deere Händler aufsuchen.



CC286973

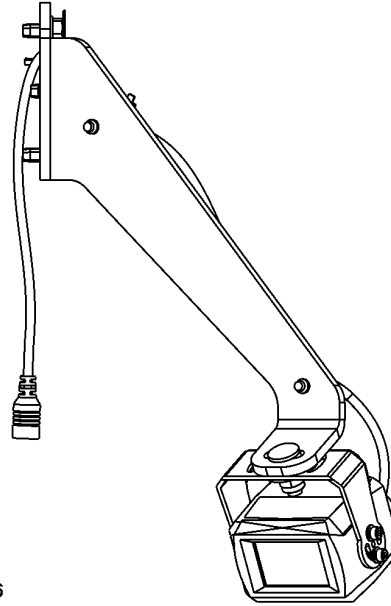
CC286973 —UN—03AUG16

NB02380,00001BB -29-28JUL16-1/1

Kamera

Zur Überwachung der Ballenablage ist eine Kamera verfügbar.

John Deere-Händler kontaktieren.



CC576436

CC576436 —UN—04MAY23

ga87848,1683122980694 -29-04MAY23-1/1

Schmierung und Wartung

Sichere Schmierung und Wartung der Maschine

⚠ ACHTUNG: Diese Maschine besitzt eine automatische Ablaufsteuerung mit Verweilpositionen: Die Maschine wirkt, als sei sie gestoppt, und läuft dann unerwartet wieder an.

Keine Schmier- oder Wartungsarbeiten an der Maschine vornehmen, während sie in Bewegung ist.

Um schwere oder tödliche Verletzungen zu vermeiden:

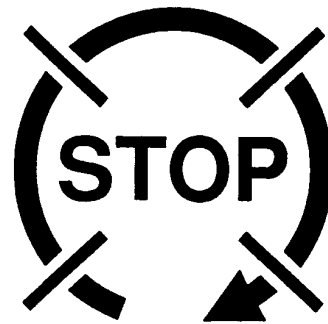
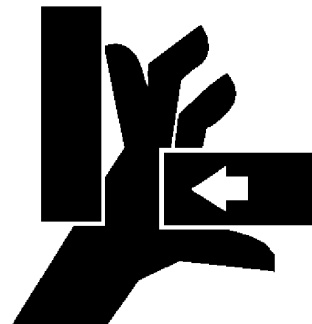
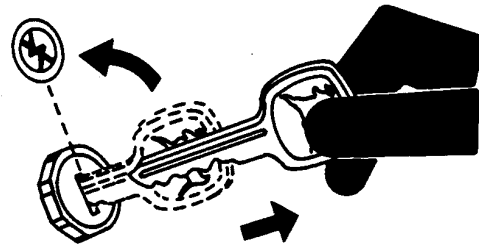
- Zapfwelle deaktivieren
- Feststellbremse des Traktors betätigen und/oder das Getriebe in die Parkstellung schalten
- Traktormotor abstellen
- Zündschlüssel abziehen
- Hydraulikdruck abbauen
- Heckklappe verriegeln. Siehe Heckklappe sicher befestigen im Abschnitt Sicherheit.
- Parksperre betätigen
- Handbremse anziehen
- Warten, bis alle sich bewegenden Teile zum Stillstand gekommen sind
- Alle Bauteile abkühlen lassen

Vor der Wartung der Maschine:

Um Verletzungen durch unerwartete Bewegungen der Maschine zu vermeiden, muss die Maschine unbedingt auf einer ebenen Fläche gewartet werden.

Wenn die Maschine vom Traktor abgebaut ist, Räder mit Unterlegkeilen sichern, um eine Bewegung der Maschine zu verhindern.

WICHTIG: Bei Schweißarbeiten an der Maschine die Stromversorgung für alle elektronischen Komponenten trennen. Überspannung kann elektronische Bedienelemente beschädigen.



LX002 510

TS230 —UN—24MAY89

E41125 —UN—25OCT96

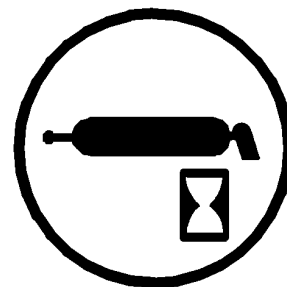
LX002510 —UN—17JAN95

ga87848,1676292421631 -29-17MAR23-1/1

Wartungsintervalle einhalten

Anhand des Betriebsstundenzählers des Traktors, die auf den folgenden Seiten aufgeführten Wartungsarbeiten nach den angegebenen Zeiträumen durchführen.

WICHTIG: Die angegebenen Wartungsintervalle beziehen sich auf normale Arbeitsbedingungen. Bei erschwertem Arbeitseinsatz sind diese Zeiträume zu verkürzen.



CC 000934

CC000934 —UN—05APR95

CC03745,00002A9 -29-27AUG01-1/1

Durchführung von Schmierung und Wartung

Vor dem Ansetzen der Schmierpistole die Schmiernippel reinigen. Verlorene und beschädigte Nippel sofort ersetzen. Nimmt ein neuer Schmiernippel kein Fett an, ausbauen und angrenzende Teile auf Schäden untersuchen.

Schmierung und Wartung zu den in diesem Abschnitt angegebenen Betriebsstundenintervallen sorgfältig durchführen, um eine optimale Betriebsleistung sicherzustellen und vorzeitige Ausfälle zu vermeiden.

Der Ausfall oder die Überhitzung von Lagern kann Brände verursachen. Um Lagerausfälle und Überhitzen zu vermeiden, alle Schmierpunkte an der Maschine gründlich schmieren:

- Nach jedem Reinigen der Maschine.
- Bei Einlagerung der Maschine
- Vor dem Verwenden der Maschine nach Einlagerung

Regelmäßig überprüfen, ob beim Schmiervorgang Schmiermittel an den Lagern austritt.

Erntegut und Schmutz kann sich um die Lager und Lagerdeckel ansammeln. Während des Arbeitseinsatzes müssen diese Bereiche mehrmals am Tag überprüft und gereinigt werden.

DC82261,0000538 -29-18OCT14-1/1

Schmierfett zur Schmierung

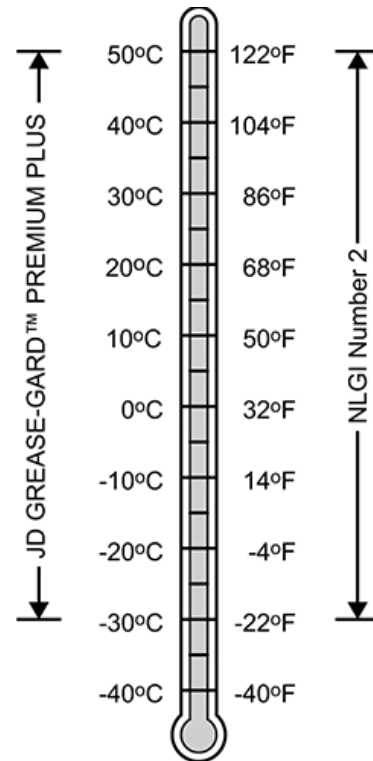
Folgende Schmierfette werden empfohlen:

- John Deere Grease-Gard™ Premium Plus

Andere Schmierfette können verwendet werden, wenn sie folgender Spezifikation entsprechen:

- NLGI-Spezifikation 2
- ISO-L-X-BDHB 2 oder DIN KP 2 N-10 Lithiumkomplex, nicht synthetisches Grundöl (160 bis 220 mm²/s bei 40 °C)
- Mit Zusatz für extremen Druck

WICHTIG: Einige Verdickungsmittel, Grundöle und Zusätze in Schmierfetten sind nicht kompatibel mit anderen. Ein Vermischen von Fetten sollte vermieden werden. Vor dem Mischen von verschiedenen Sorten von Schmierfetten den Schmierfettlieferanten befragen.



Schmierfette für Lufttemperaturbereiche

CC390496 —UN—24SEP19

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

GA87848,0001049 -29-25NOV20-1/1

Schmiermittel für automatisches Schmiersystem

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

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

Schmierfette mit Hochdruckzusätzen (EP-Fette) verwenden.

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

Spezifikationen siehe "Schmiermittel" in diesem Abschnitt

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

Getriebeöl

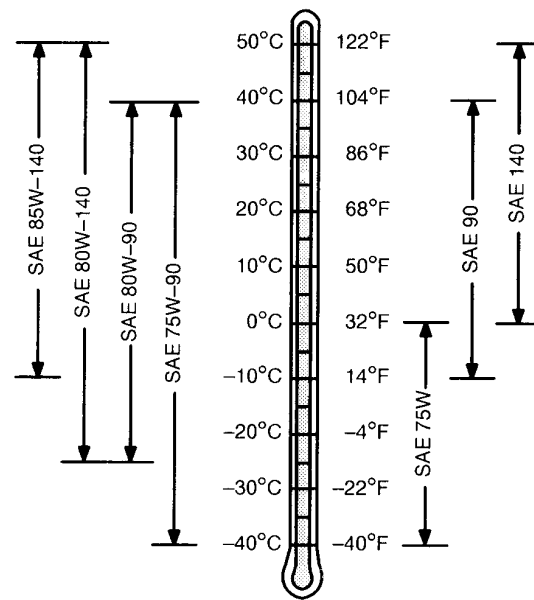
Ölviskosität entsprechend den bis zum nächsten Ölwechsel zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

Folgende Öle vorzugsweise verwenden:

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

Bei Verwendung von anderen Ölarten müssen diese folgender Spezifikation entsprechen:

- API-Spezifikation GL-5



Ölviskositäten für Lufttemperaturbereiche

EXTREME-GARD ist eine Marke von Deere & Company

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

TS1653 —UN—14MAR96

Öl für Zentralschmierung der Ketten

Folgendes Öl für die Zentralschmierung der Ketten (Multiluber) verwenden:

John Deere BIO-MULTILUBERÖL¹

Andere gleichwertige, biologisch abbaubare Öle können ebenfalls verwendet werden.

¹Die biologische Abbaubarkeit von mindestens 80% innerhalb von 21 Tagen (nach Prüfmethode CEC-L-33-T-82) wird von John Deere BIO-MULTILUBERÖL erreicht bzw. unterschritten. BIO-MULTILUBERÖL darf nicht mit Mineralölen gemischt werden.

WICHTIG: Für diese Anwendung niemals Mineralöl verwenden.

HINWEIS: John Deere BIO-MULTILUBERÖL ist beim John Deere Händler erhältlich.

- DC43300: BIO-MULTILUBERÖL, 5 L

OUCC006,00019AE -29-09NOV12-1/1

Verwendung alternativer und synthetischer Schmiermittel

Die Einsatzbedingungen in bestimmten Gegenden können die Verwendung von anderen, in dieser Anleitung nicht angegebenen Schmiermitteln erfordern.

Einige Kühl- und Schmiermittel der Marke John Deere sind möglicherweise nicht überall erhältlich.

Informationen und Empfehlungen sind beim John Deere Händler erhältlich.

Synthetische Schmiermittel können verwendet werden, sofern sie den in dieser Anleitung aufgeführten Spezifikationen entsprechen.

Die in dieser Anleitung angegebenen Temperaturgrenzwerte und Wechselintervalle gelten für Flüssigkeiten der Marke John Deere bzw. für Flüssigkeiten, die für die Verwendung in John Deere Ausrüstung geprüft und/oder zugelassen sind.

Aufbereitete Schmiermittel (Rückgewinnungsprodukte) können verwendet werden, sofern sie den Spezifikationen entsprechen.

DX,ALTER -29-13JAN18-1/1

Lagerung von Schmierstoffen

Die Maschinen können nur dann optimal arbeiten, wenn saubere Schmierstoffe verwendet werden.

Für die Handhabung aller Schmierstoffe nur saubere Behälter verwenden.

Die Schmierstoffe und Behälter einwandfrei lagern und vor Staub, Feuchtigkeit und Schmutz schützen.

Die Behälter liegend aufbewahren, um Wasser- und Schmutzansammlungen zu verhindern.

Sicherstellen, dass alle Behälter so gekennzeichnet sind, dass ihr Inhalt einwandfrei identifiziert werden kann.

Alle alten Behälter und darin verbliebene Schmierstoffe ordnungsgemäß entsorgen.

DX,LUBST -29-11APR11-1/1

Mischen von Schmierstoffen

Unterschiedliche Ölsorten und -marken dürfen im allgemeinen nicht vermischt werden. Die von den Herstellern verwendeten Ölzusätze sind so gewählt, dass die Öle gewissen Spezifikationen und Leistungsanforderungen entsprechen.

Das Mischen unterschiedlicher Öle kann die gewünschte Wirkung der Zusätze stören und die Schmierwirkung vermindern.

Wenn diesbezüglich irgendwelche Fragen auftauchen, wenden Sie sich an Ihren John Deere Händler.

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

Automatisches Schmiersystem, Allgemeines (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)

Automatische Schmierfunktion

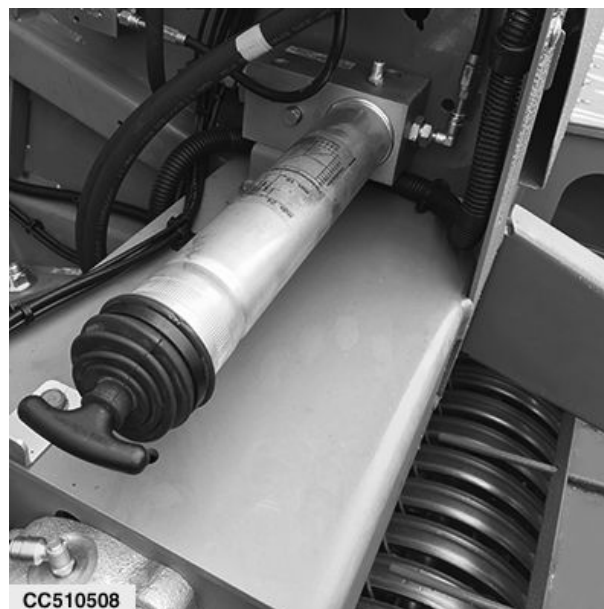
Das System verfügt über eine durch Hydraulikdruck angetriebene Fettpresse, Schmierleitungen und Schmierfettverteiler. Jedes Mal, wenn die Heckklappe geöffnet oder geschlossen wird, wird ein Kolben in der Fettpresse durch Hydraulikdruck betätigt und die entsprechende Fettmenge wird abgegeben.

WICHTIG: Je nach Ausrüstung der Maschine sind einige Schmierstellen möglicherweise nicht an das automatische Schmiersystem angeschlossen. Dieser Abschnitt gibt an, welche Schmierstellen an das automatische Schmiersystem angeschlossen sind.

Wartung

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

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



CC510508

CC510508 —UN—08JUL21

- Ausreichend Schmierfett an den Lagerpunkten
- Gebrochene oder undichte Leitungen.

TL81334,0000FD0 -29-08JUL21-1/1

Durchflussrate des automatischen Fettschmiersystems einstellen (bei Ausstattung mit Patronenpumpe)

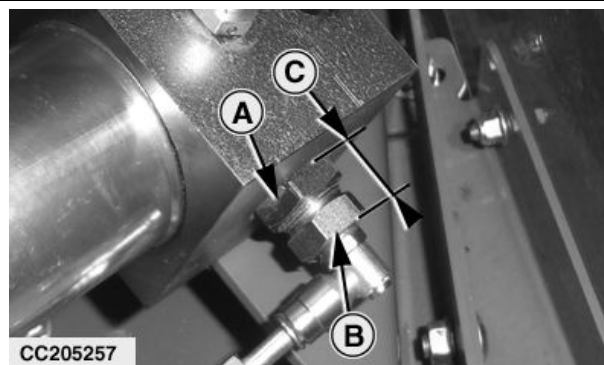
Die Durchflussrate der Fettpresse kann stufenweise eingestellt werden, indem Abstand (c) mit der Einstellschraube (B) verändert wird. Um Durchflussrate einzustellen, wie folgt vorgehen:

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

Spezifikation

Durchflussrate, Werks-einstellung—Abstand.....	17 mm (43/64 in)
Durchflussrate, Mindest-einstellung—Abstand.....	15 mm (19/32 in)
Durchflussrate, Maximal-einstellung—Abstand.....	24 mm (15/16 in)

3. Kontermutter (A) anziehen.



CC205257

CC205257 —UN—25OCT13

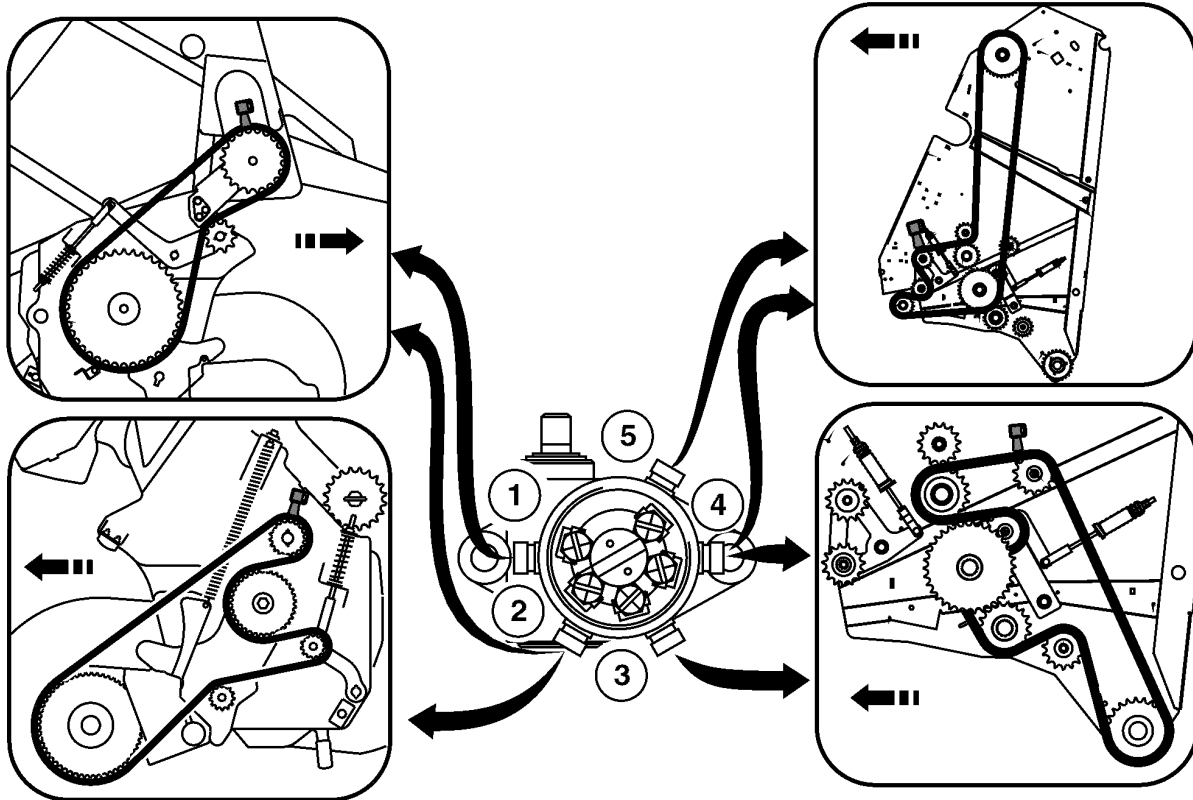
A—Kontermutter
B—Einstellschraube für Durchflussrate

C—Abstand

HINWEIS: Eine Patrone reicht für 1200 bis 1700 Ballen.

ga87848,1685001476751 -29-25MAY23-1/1

Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem



CC397166

1—Antriebskette des Zuführrotors (grüner Ring)	3—Antriebskette der Rahmenrolle (blauer Ring)	5—Hauptantriebskette (orange-farbener Ring)
2—Pickupantriebskette (roter Ring) und Antriebskette des Zuführrotors (grüner Ring)	4—Hauptantriebskette (orange-farbener Ring) und Rahmen-Rollenantriebskette (blauer Ring)	

HINWEIS: Jeder Schlauch ist auf Pumpen- und Schmiervorrichtungsseite durch eine Nummer auf einem farblich markierten Ring gekennzeichnet.

ga87848,1682587892909 -29-27APR23-1/1

CC397166—UN—28NOV19

Ölfluss einstellen

Der Ölfluss kann für jede Kette eingestellt werden.

1. Abdeckung abschrauben und entfernen.
2. Die Schraube ausfindig machen, die zur Einstellung des Ölflusses an der/den entsprechenden Schmiervorrichtung(en) dient.
3. Schraube nach rechts drehen, um Ölfluss zu erhöhen. Nach links drehen, um Ölfluss zu verringern.

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

Für die Lage der Schraube der Schmiervorrichtung siehe "Lage der Komponenten für Kettenschmier-system" in diesem Abschnitt.

1 Umdrehung = 6 Klicks

Um die Werkseinstellungen zu übernehmen, wie folgt vorgehen:

Die entsprechende Schraube vollständig eindrehen.

Bei Schraube der Bürste (1) um 1 Umdrehung und 4 Klicks herausdrehen.

Bei Schraube der Bürste (2) um 3 Umdrehungen herausdrehen.



A—Pumpenabdeckung

Bei Schraube der Bürste (3) um 2 Umdrehung und 3 Klicks herausdrehen.

Für Schraube der Bürste (4) 2 Umdrehungen und 3 Klicks herausdrehen.

Für Schraube der Bürste (5) um 1 Umdrehung und 1 Klick herausdrehen.

4. Abdeckung einbauen.

ga87848,1685022691900 -29-25MAY23-1/1

CC569079—UN—10MAY23

Nach Bedarf: Behälter der Schmierpumpe für die Zentralschmierung auffüllen

Je nach Einstellung des Pumpenölflusses den Ölbehälter nach Bedarf auffüllen.

Spezifikation

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

Richtige Ölsorte verwenden, siehe Multiluber Kettenöl in diesem Abschnitt.

WICHTIG: Niemals eine andere Ölsorte verwenden.

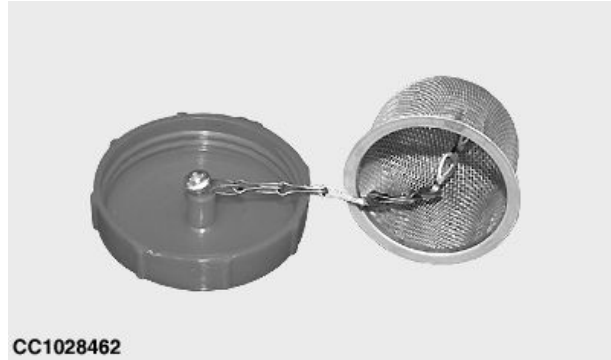


ga87848,1681216226114 -29-13APR23-1/1

CC574076—UN—19APR23

Nach Bedarf: Filter des Reinölbehälters reinigen

Filter des Ölbehälters nach Bedarf reinigen.



CC1028462

CC1028462 —UN—21SEP06

ga87848,1681396385370 -29-23MAY23-1/1

Nach Bedarf: Filter der hydraulischen Anschlusskupplung reinigen

Bei der Reinigung des Filters der Anschlusskupplung wie folgt vorgehen:

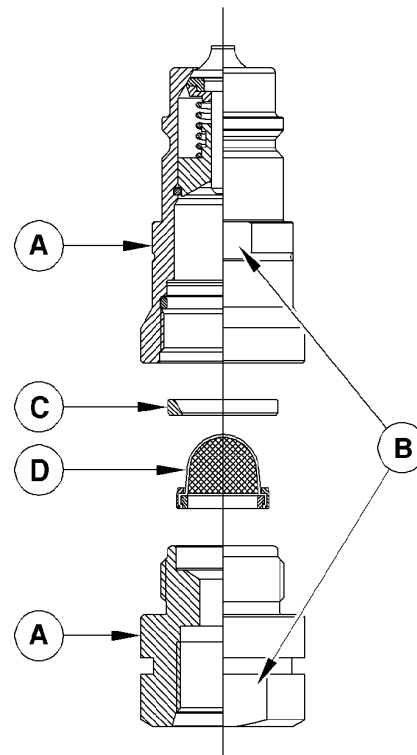
1. Anschlusskupplung (A) mit Hilfe der flachen Flächen (B) auseinanderbauen.
2. Distanzring (C) und Filter (D) entfernen.
3. Filter (D) mit sauberem Lösungsmittel reinigen.
4. Anschlusskupplung (A) in umgekehrter Reihenfolge wie beim Auseinanderbauen wieder zusammenbauen.
5. Anschlusskupplung (A) mit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

Spezifikation

Anschlusskupplung der Druckleitung—Drehmoment.....90 Nm
(66 lb-ft)

A—Anschlusskupplung
B—Flache Oberfläche

C—Distanzring
D—Filter



CC1025485

CC1025485 —UN—15MAR04

ga87848,1681396385418 -29-23MAY23-1/1

Nach Bedarf: Einsatz des automatischen Schmiersystems ersetzen (falls mit Einbaupumpe ausgestattet)

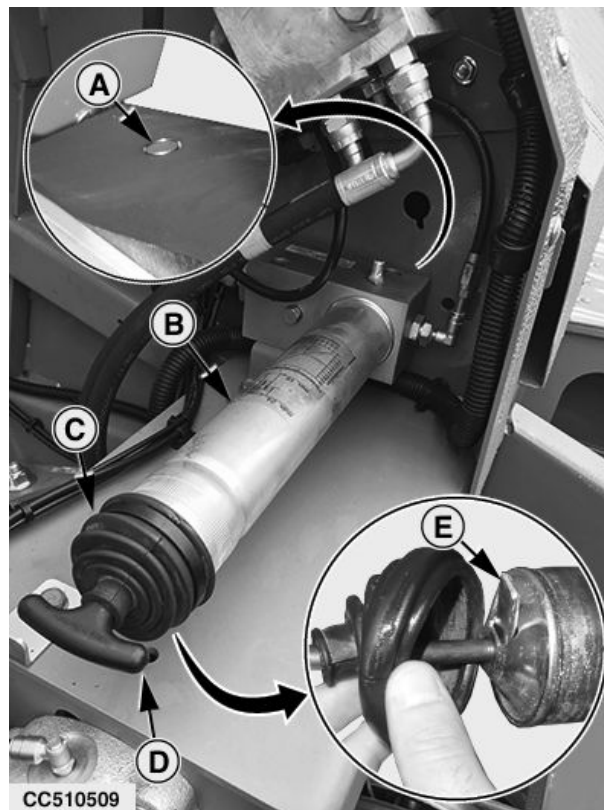
Fettpatrone ersetzen

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

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

A—Anzeige "Leere Patrone"
B—Rohr für Fettpatrone
C—Gummibalg

D—Griff des Folgekolbens
E—Verriegelung der Folgekolbenstange



CC510509 — UN — 09JUL21

ga87848,1684831761133 -29-23MAY23-1/1

Nach Bedarf: Gas-Vorladung des Druckspeichers prüfen

Nur ordnungsgemäß ausgebildete Personen mit geeigneter Ausrüstung dürfen Inspektionen und Austausch von Druckspeichern durchführen.

Die Gas-Vorladung von Druckspeichern kann sich im Lauf der Zeit verringern. Wenn sich eine Hydraulikfunktion nicht wie erwartet verhält, die Gas-Vorladung prüfen. Siehe Hydraulik-Druckspeichervorrichtung warten im Abschnitt "Wartung".



CC1022636

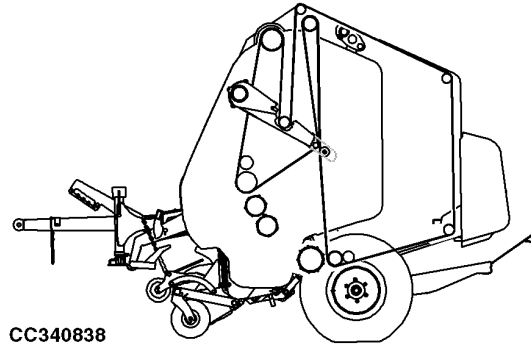
Explosion des Druckspeichers

ga87848,1676301926895 -29-14FEB23-1/1

CC1022636 — UN — 15JAN03

Nach Bedarf: Presskammerrollen reinigen

Pressgut entfernen, das um die Presskammerrollen gewickelt ist.



CC340838 —UN—14DEC17

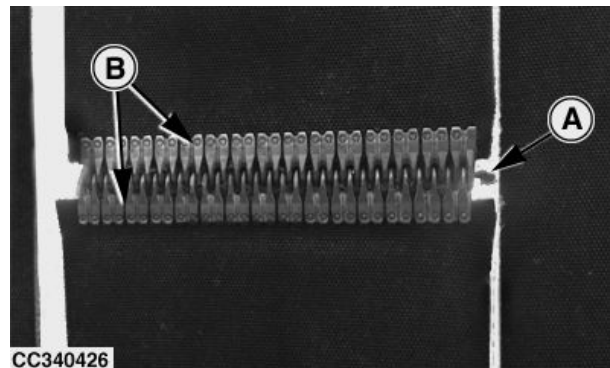
GA87848,0000520 -29-15DEC17-1/1

Nach Bedarf: Gurthaken und Hakendrähle reinigen

Pressgut von Gurthaken (B) und Hakendrählen (A) entfernen.

A—Hakendraht

B—Gurthaken



CC340426 —UN—14DEC17

GA87848,0000521 -29-15DEC17-1/1

Täglich: Brandverhütung

Durch den Einsatz von Druckluft angestautes Erntegut entfernen und die Maschine sauber halten.

Hochdruckreinigung im Bereich der Lager unterlassen, um Dichtungen nicht zu beschädigen.

Lager auf frühzeitige Beschädigungsspuren überprüfen und wie angezeigt austauschen. Stromversorgung der Ballenpresse ausschalten und auf ungewöhnliche Geräusche, heiße Teile, Brandgerüche und ausgebleichene Farbe oder Metall prüfen.

Zustand der Lager prüfen:

- Heckklappe öffnen und verriegeln. Siehe Heckklappe sicher befestigen im Abschnitt Sicherheit.
- Gurte entspannen und jede Rolle von Hand drehen. Dabei auf Trockenheit, Geräusche und Schwergängigkeit achten.
- Lager drücken, ziehen oder leicht herausdrücken, um das Radialspiel zu prüfen.
- Lager auf Festsitz überprüfen. Verschlossene oder beschädigte Lager austauschen. Unmittelbar nach dem Betrieb die Temperatur jedes Lagers prüfen. Wenn einige heißer als die anderen sind die Lager austauschen.

ga87848,1676297506102 -29-13FEB23-1/1

Täglich: Messer der Schneideinrichtung und absenkbares Bodenblech prüfen

⚠ ACHTUNG: Beim Arbeiten in der Nähe der Messer ist Vorsicht geboten. Die Messer sind scharf und können schwere Verletzungen verursachen.

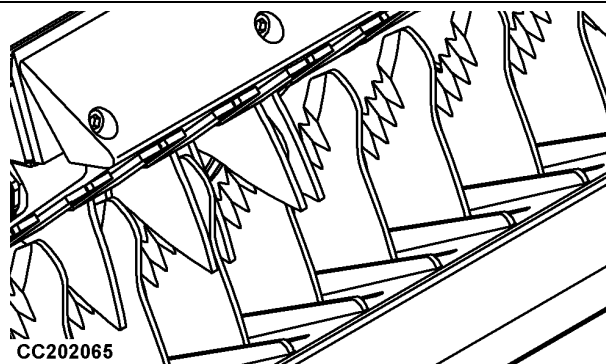
Messer der Schneideinrichtung prüfen:

1. Heckklappe vollständig öffnen.

HINWEIS: Sicherstellen, dass der Ballenausstoßer vollständig angehoben ist. Taste zum Öffnen der Heckklappe so lange wie nötig gedrückt halten.

2. Feststellbremse des Traktors einlegen oder Getriebe in Parkstellung schalten, Motor des Traktors abstellen und Schlüssel abziehen.
3. Heckklappe verriegeln. Siehe "Heckklappe sichern" im Abschnitt "Sicherheit".

Alle Messerzylinder der Schneideinrichtung müssen stets gut geschärft sein. Die Messer müssen täglich oder nach



200 Ballen geprüft werden (je nachdem, was zuerst eintritt).

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

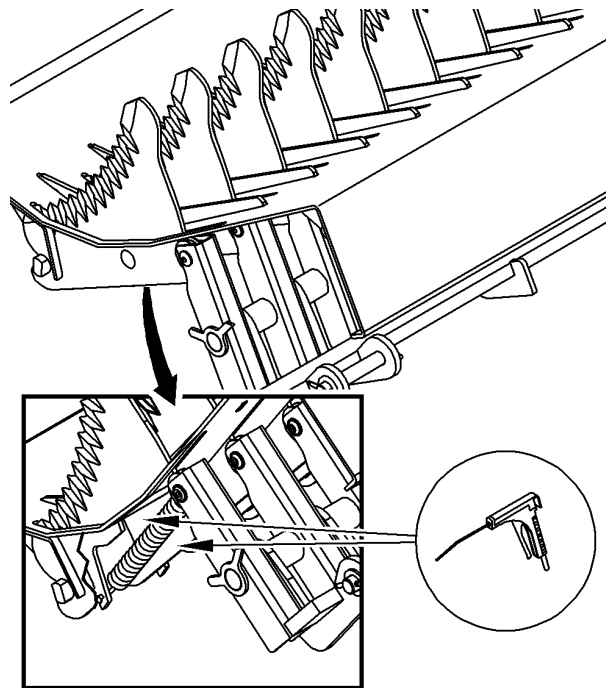
ga87848,1687763574908 -29-27.JUN23-1/2

CC202065 —UN—12APR13

Absenkbares Bodenblech reinigen:

1. Absenkbares Bodenblech absenken. Siehe Verstopfung in Pickup beseitigen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
2. Messer mehrmals aus- und einfahren. Siehe "Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren" im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
3. Feststellbremse des Traktors einlegen oder Getriebe in Parkstellung schalten, Motor des Traktors abstellen und Schlüssel abziehen.
4. Abschaltventil(e) für Messer schließen.
5. Material mit einer Druckluftpistole oder einem geeigneten Werkzeug entfernen.

HINWEIS: Das Material lässt sich bei ausgefahrenen Messern leichter entfernen.

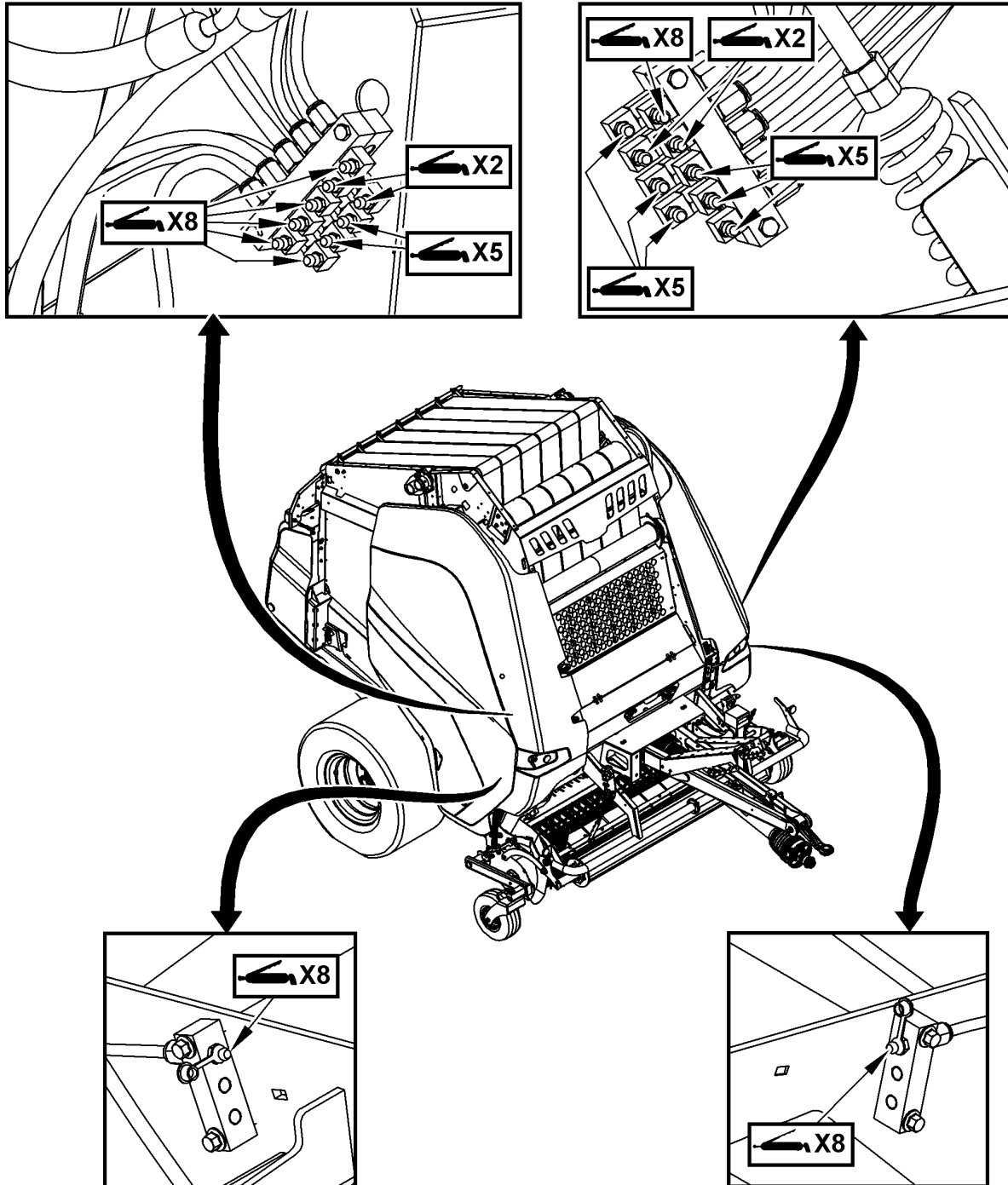


CC202066

ga87848,1687763574908 -29-27.JUN23-2/2

CC202066 —UN—12APR13

**Alle 10 Betriebsstunden: Ballenpresse
ohne automatisches Fettschmiersystem
schmieren**



CC310409

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

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1682604520912 -29-27APR23-1/2

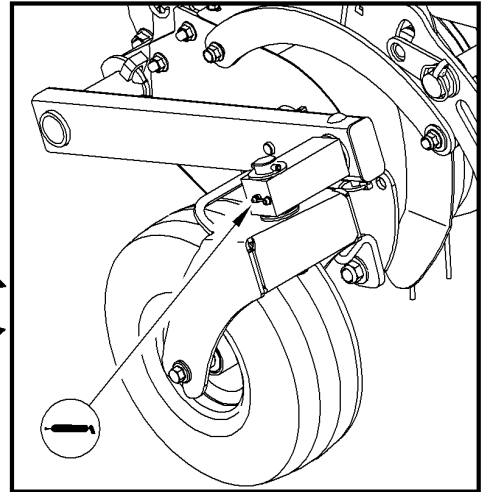
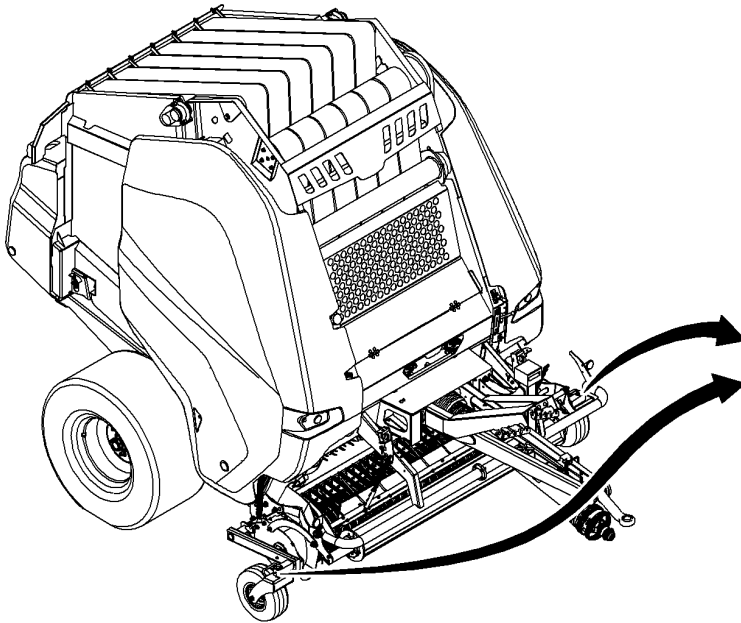
CC310409 —UN—18APR17

Mit John Deere Grease-Gard™-Premium Plus schmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1682604520912 -29-27APR23-2/2

Alle 10 Betriebsstunden: Laufrollen der Pickup schmieren (falls vorhanden)



CC329276

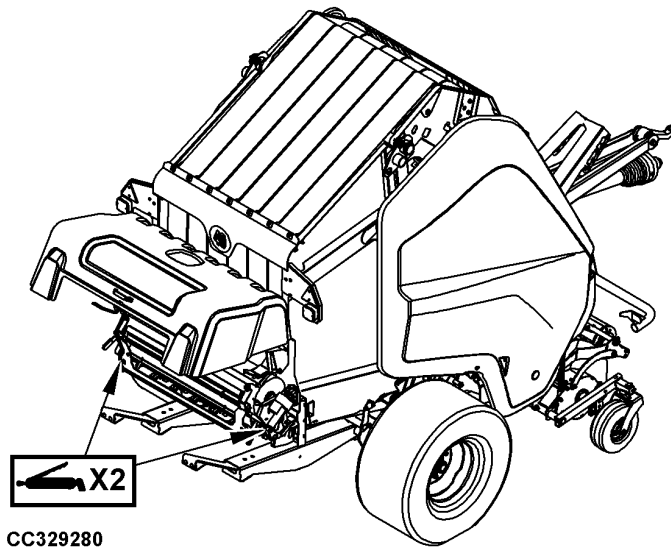
Mit John Deere Grease-Gard™-Premium Plus schmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1682604758326 -29-27APR23-1/1

CC329276 —UN—01SEP17

Alle 30 Betriebsstunden: Gelenke der Netzbindung schmieren



CC329280

Mit John Deere Grease-Gard™-Premium Plus schmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

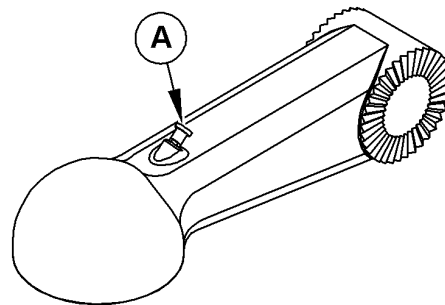
ga87848,1682604825115 -29-27APR23-1/1

CC329280 —UN—01SEP17

Alle 50 Betriebsstunden: Anhängervorrichtung mit Kugel schmieren (falls vorhanden)

Mit John Deere Grease-Gard™ Premium Plus schmieren.

A—Schmiernippel



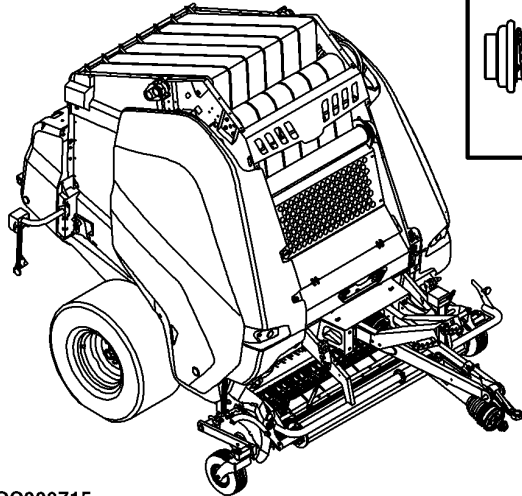
CC205925

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

GA87848,0000FDC -29-02NOV20-1/1

CC205925 —UN—29OCT13

Alle 50 Betriebsstunden: Teleskopantriebswelle schmieren



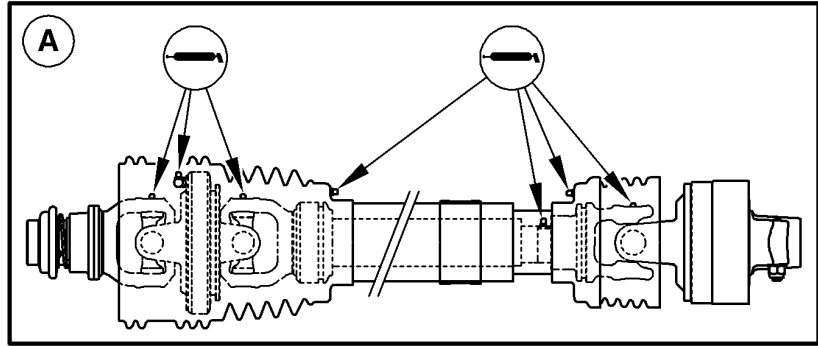
CC330715

A—Schmiernippel

Schmiernippel mit John Deere Grease-Gard™ Premium Plus schmieren.

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

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company



HINWEIS: Die Fettmenge pro Hub der Fettpumpe beträgt durchschnittlich 1 g (0,035 oz.).

GA87848,000108D -29-04JAN21-1/1

CC330715—UN—27SEP17

Alle 50 Betriebsstunden: Kettenspannung prüfen

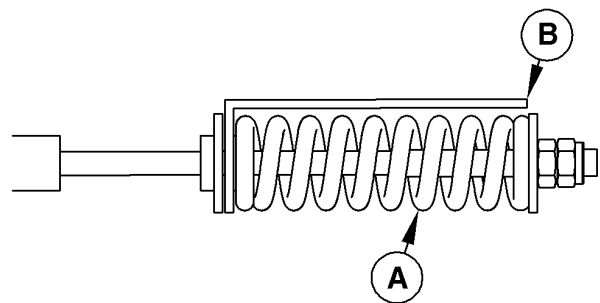
Bei allen Spannvorrichtungen sicherstellen, dass die Länge der Feder (A) mit der Länge der Lasche (B) übereinstimmt.

Die Kette bei Bedarf einstellen (siehe Abschnitt Wartung).

Wenn die Länge der Feder (A) nicht auf die Länge des Gurtbands (B) eingestellt werden kann, Kette ersetzen. Den John Deere Händler aufsuchen.

A—Feder

B—Lasche

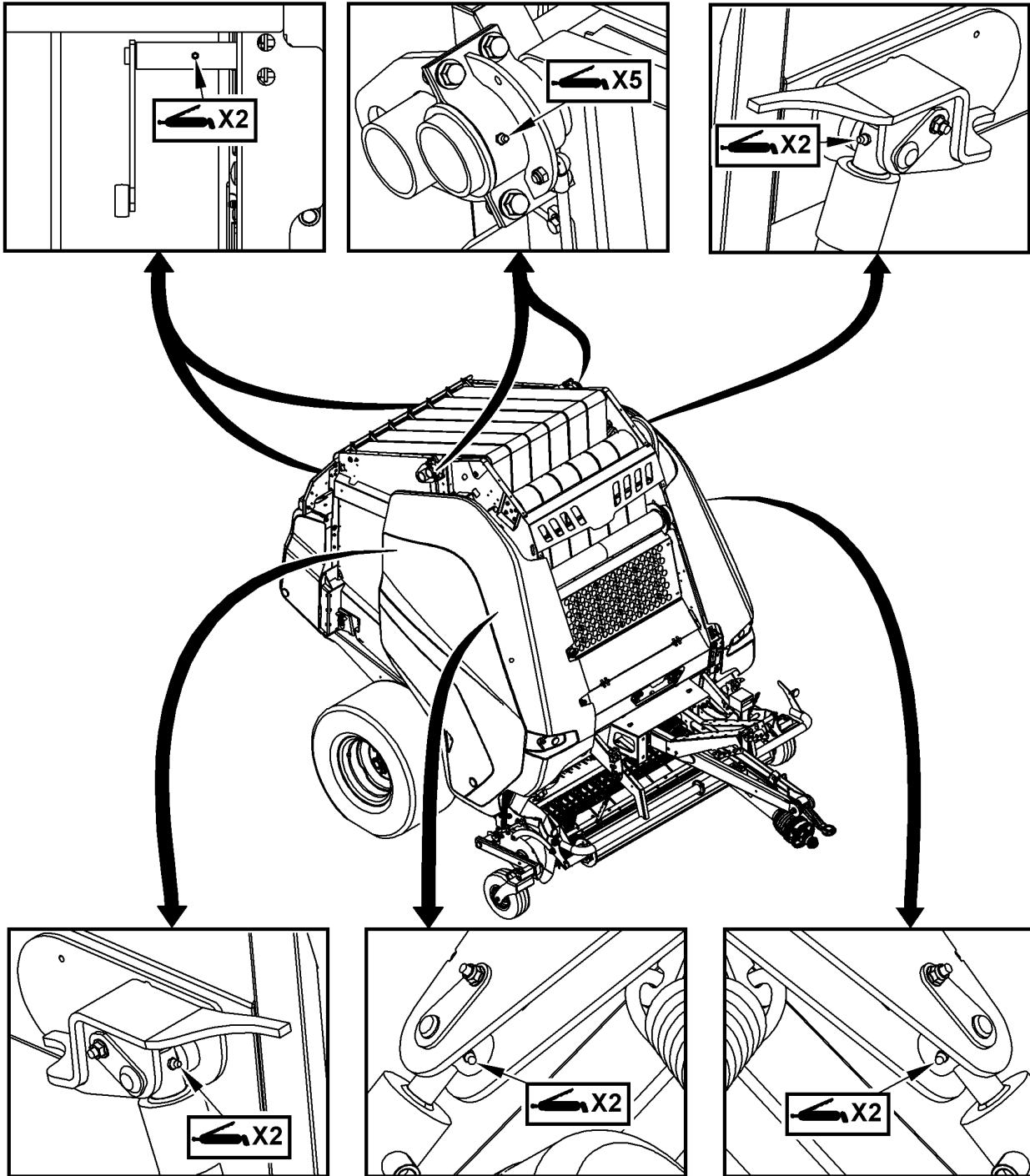


CC286971

ga87848,1676629354204 -29-20FEB23-1/1

CC286971—UN—01SEP16

Alle 50 Betriebsstunden: Türscharniere, Hydraulikzylinder und Stifte des Ballenformsensors schmieren



CC310415

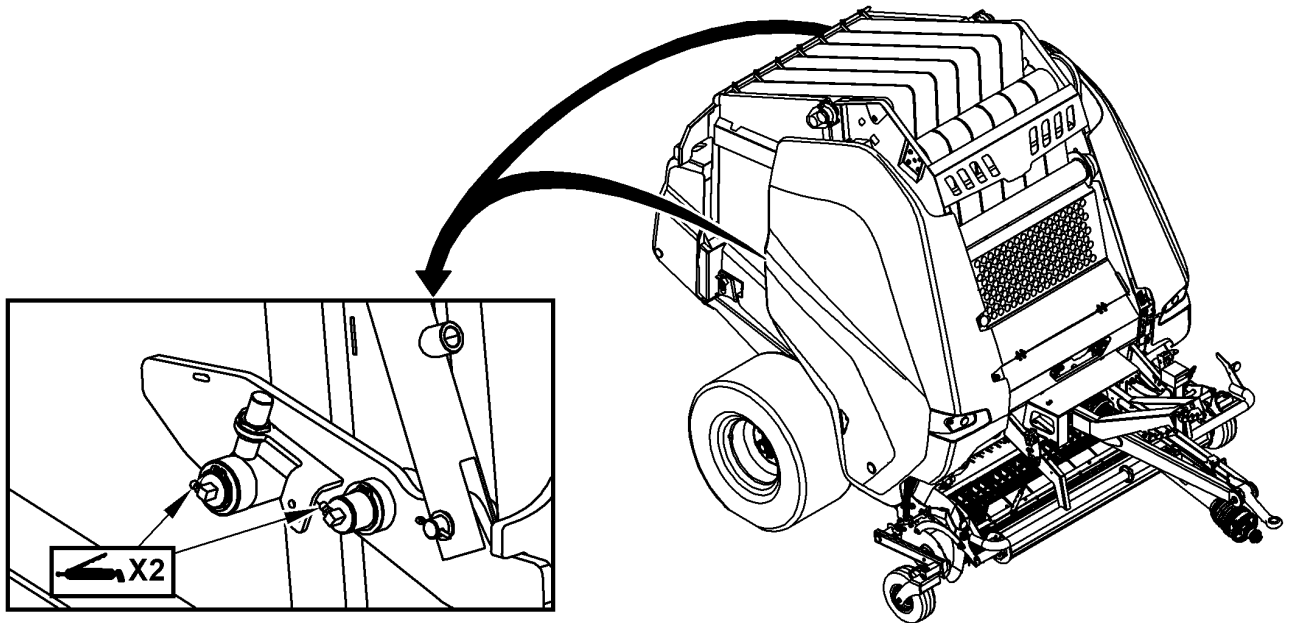
CC310415 —UN—18APR17

Mit John Deere Grease-Gard™-Premium Plus schmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1682604928735 -29-27APR23-1/1

Alle 50 Betriebsstunden: Verriegelungen der Heckklappe schmieren



CC329279

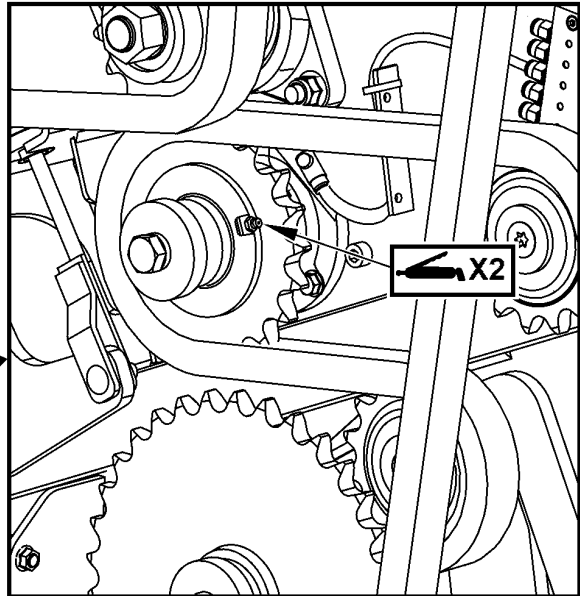
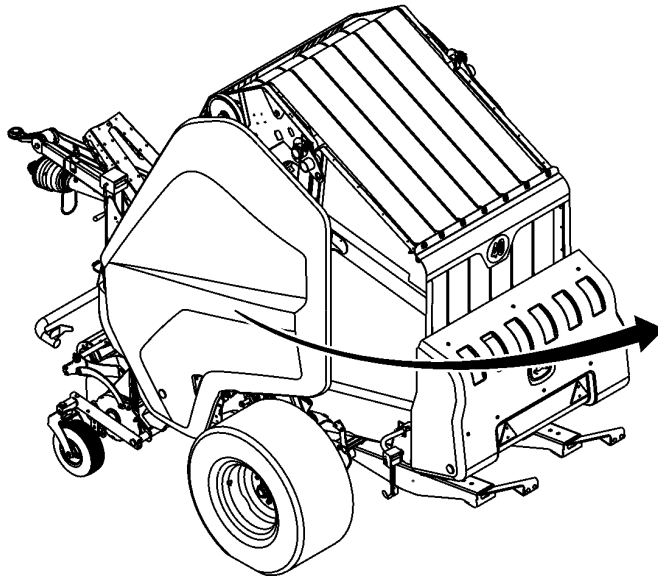
Mit John Deere Grease-Gard™-Premium Plus schmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1682604976496 -29-27APR23-1/1

CC329279 —UN—01SEP17

Alle 50 Betriebsstunden: Untere Gurtantriebsrolle (mit 2. Antriebsrolle) schmieren



CC516887 —UN—07JUL21

CC516887

Mit John Deere Grease-Gard™-Premium Plus schmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1682605017559 -29-27APR23-1/1

Wöchentlich: Ölstand im Getriebegehäuse prüfen

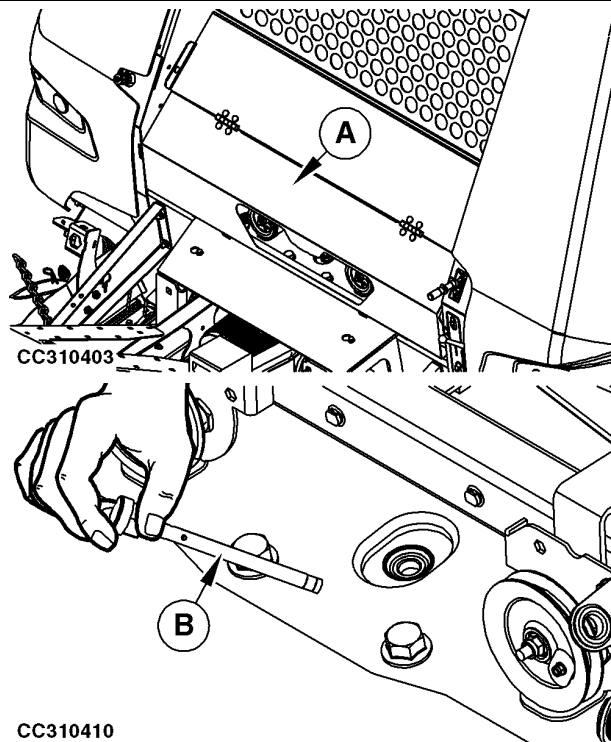
1. Abdeckung (A) des Garnbindesystems öffnen.
2. Den Ölstand im Getriebegehäuse mit Messstab (B) prüfen.

WICHTIG: Ölstand wöchentlich mit Messstab (B) prüfen und bei Bedarf Öl nachfüllen.

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

A—Abdeckung des
Garnbindesystems

B—Messstab



CC310403

CC310410

CC310403 —UN—18APR17

CC310410 —UN—17AUG17

NB02380,000050A -29-23OCT17-1/1

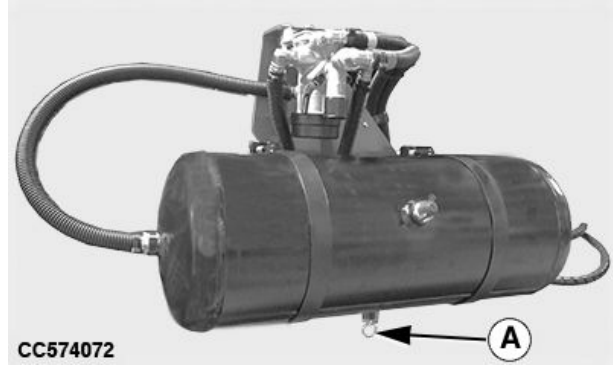
Wöchentlich: Behälter der Druckluftbremse prüfen und Wasser ablassen

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

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

Kondensation im Bremssystem kann zu Störungen führen.

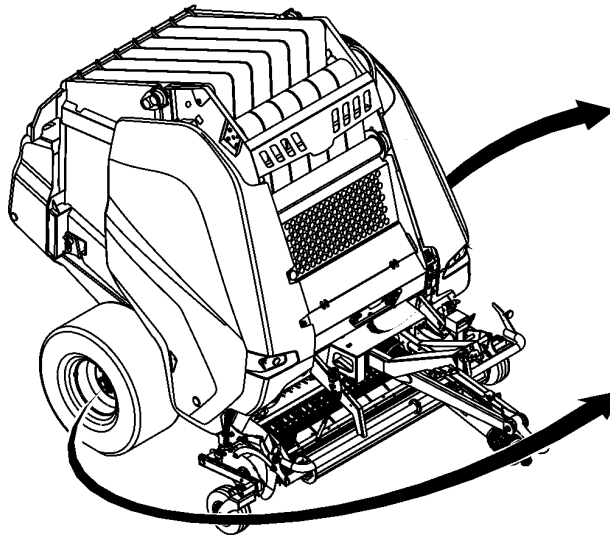
A—Ring



CC574072 —UN—19APR23

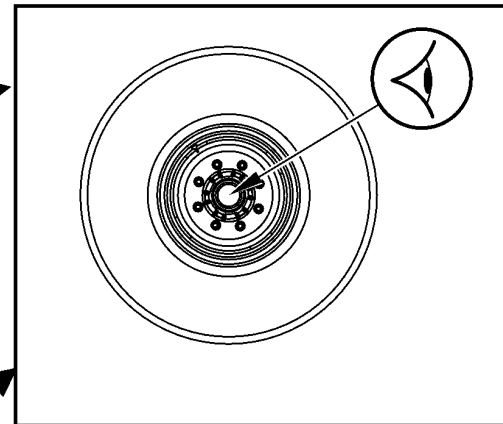
ga87848,1680857690153 -29-07APR23-1/1

Wöchentlich: Radnabendeckel prüfen



CC574087

Kappe der Radnabe auf beiden Seiten der Maschine ordnungsgemäß einbauen.

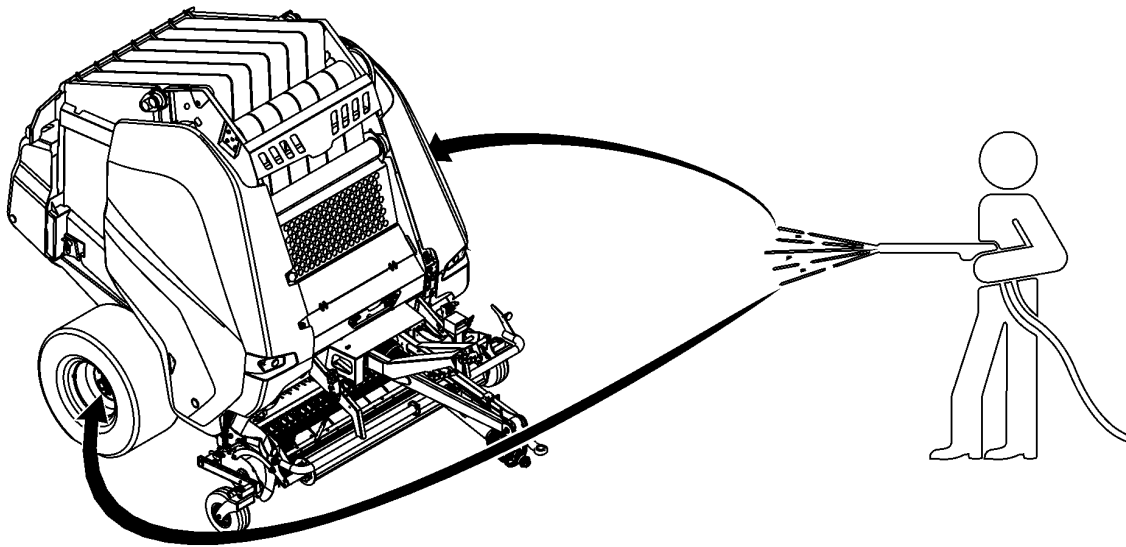


Radnabendeckel auf Leckage an beiden Maschinenseiten prüfen. Gegebenenfalls John Deere-Händler aufsuchen.

CC574087 —UN—25MAY23

aysdijz,1681894690872 -29-25APR23-1/1

Wöchentlich: Bremse reinigen und prüfen



CC574088

CC574088 —UN—25MAY23

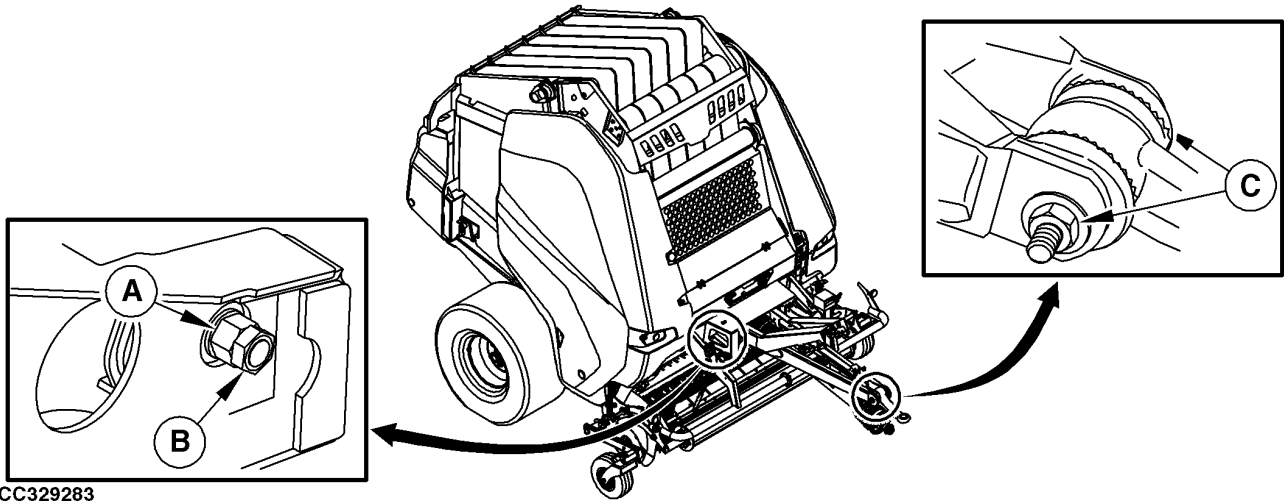
WICHTIG: Unter Druck stehendes Wasser kann die Bremsenteile beschädigen. Hochdruckdüse nicht auf Bremsschläuche, Zylinder und Dichtungen richten.

Abschnitt Sicherheit. Sicherstellen, dass keine Leckage vorhanden ist. Bei Bedarf John Deere Händler aufsuchen.

Sicherstellen, dass die Bremsen in gutem Zustand sind. Siehe Hochdruckdüse an Zylindern vermeiden im

aysdijz,1681894690895 -29-31MAY23-1/1

Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Deichselrahmen und Anhängervorrichtung prüfen



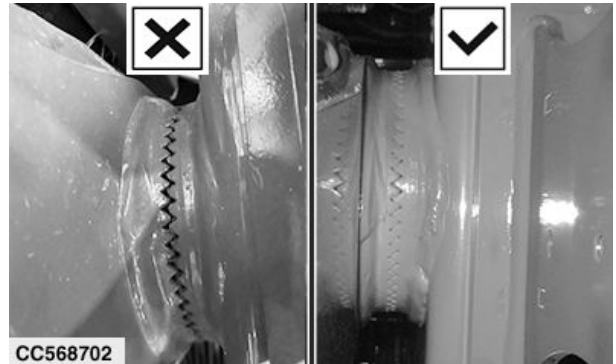
CC329283

WICHTIG: Beim Anziehen der Muttern (A), (B) und (C) darauf achten, dass alle Zacken der Ringe **VOLLSTÄNDIG** ineinander greifen (die Spitzen der Zacken dürfen sich nicht gegenüberstehen).

Befestigungsmutter (A) des Deichselrahmens, Sicherungsmutter (B) und Befestigungsschrauben (C) der Anhängervorrichtung mit dem vorgeschriebenen Drehmoment nochmal anziehen:

Spezifikation

Befestigungsmutter des Deichselrahmens—Drehmoment.....	700 Nm (516 lb·ft)
Sicherungsmutter, Deichselrahmen—Drehmoment.....	300 Nm (221 lb·ft)
Befestigungsmutter der Anhängervorrichtung—Drehmoment.....	620 Nm (450 lb·ft)



CC568702

Fehler beim Anziehen der Deichsel

A—Befestigungsmutter des Deichselrahmens
B—Kontermutter des Deichselrahmens

C—Befestigungsmutter der Anhängervorrichtung

ga87848,1682670818211 -29-23JUN23-1/1

CC329283 —UN—01SEP17

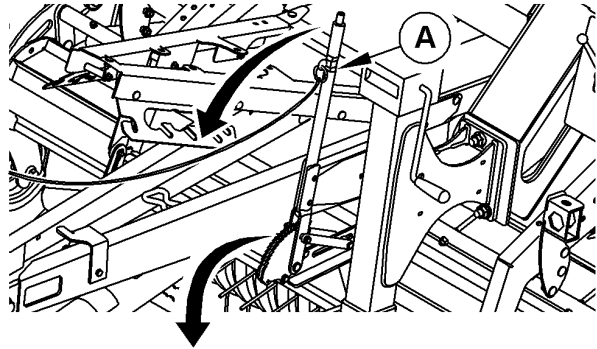
CC568702 —UN—08MAR23

Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Feststellbremse prüfen

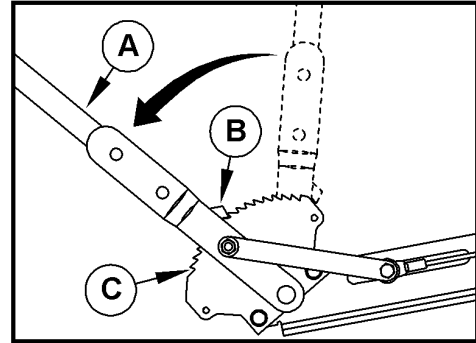
Zum Feststellen der Feststellbremse den Hebel (A) maximal anziehen, dann überprüfen, dass die Raste (B) nicht in der letzten Aussparung (C) steht.

Ist dies nicht der Fall, den John Deere-Händler aufsuchen.

A—Hebel für Feststellbremse
B—Verriegelung der
Feststellbremse
C—Übrige Aussparung



CC205667



CC205667 —UN—16OCT13

ga87848,1682431028358 -29-25APR23-1/1

Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Drehmoment der Radmuttern prüfen

Drehmoment der Radmutter prüfen. Siehe "[Drehmoment der Radmuttern prüfen](#)" im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".

WICHTIG: Das Verfahren immer dann wiederholen, wenn ein Rad entfernt und wieder angebracht wurde.

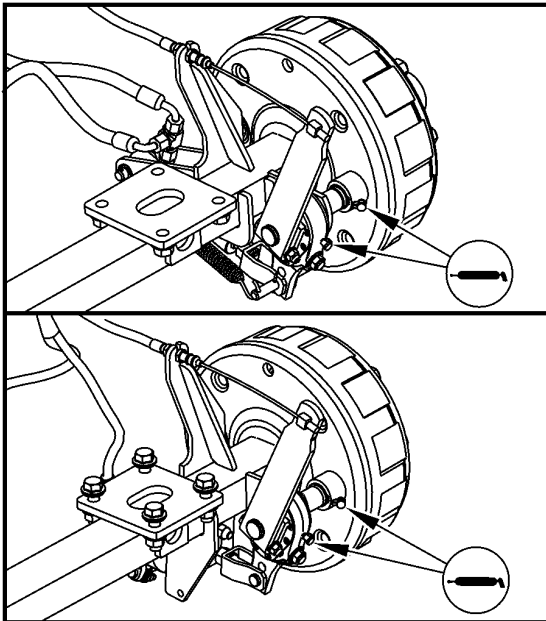


CC575701

CC575701 —UN—28APR23

aysdijz,1681395389627 -29-26APR23-1/1

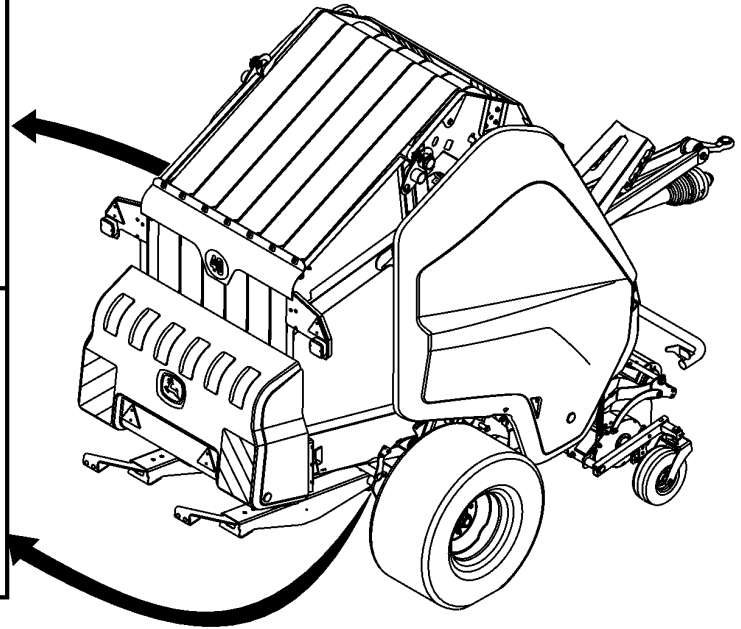
Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Bremswellen schmieren



CC574100

Auf beiden Seiten der Maschine mit John Deere Grease-Gard™ Premium Plus schmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company



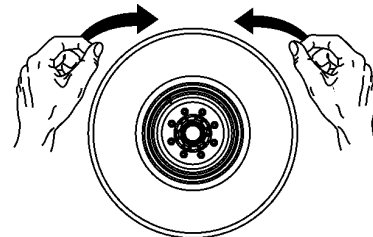
CC574100 —UN—21APR23

aysdijz,1681895000050 -29-25APR23-1/1

Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Axialspiel des Radnabenlagers prüfen

Sicherstellen, dass sich die Räder nicht spielen:

1. Rad vom Boden abheben. Siehe "Rad aus- und einbauen" im Abschnitt "Wartung".
2. Rad langsam in beide Richtungen drehen, um Blockierung oder Schwergängigkeit zu erkennen.
3. Rad schneller drehen und auf Geräusche oder Schwergängigkeit prüfen.
4. Rad drücken und in alle Richtungen ziehen. Die Räder sollten nicht wackeln.



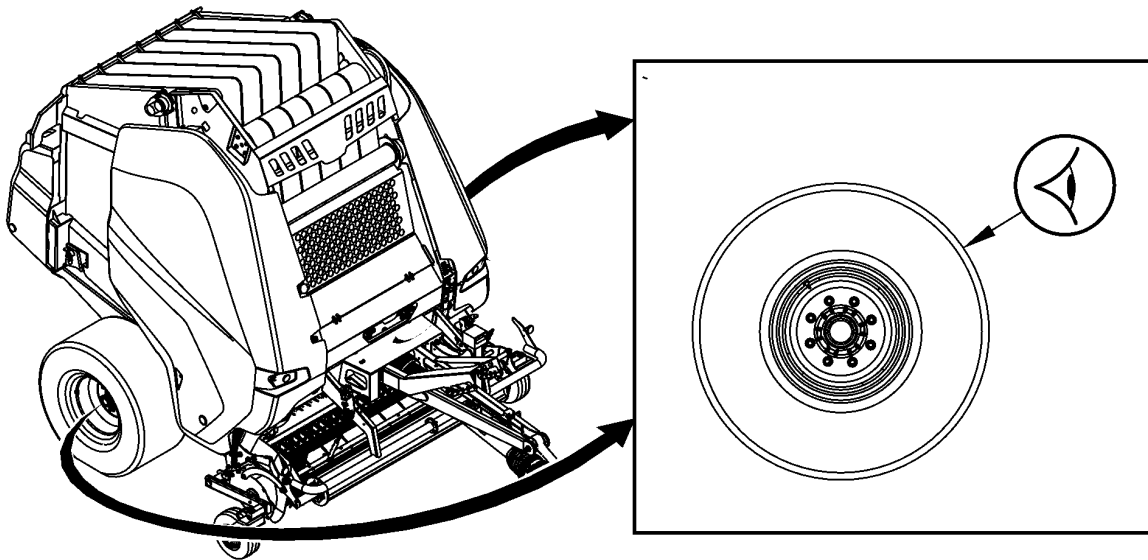
CC574077

Gegebenenfalls John Deere-Händler aufsuchen.

CC574077 —UN—19APR23

aysdijz,1681895000103 -29-25APR23-1/1

Zweimal im Jahr: Reifen prüfen



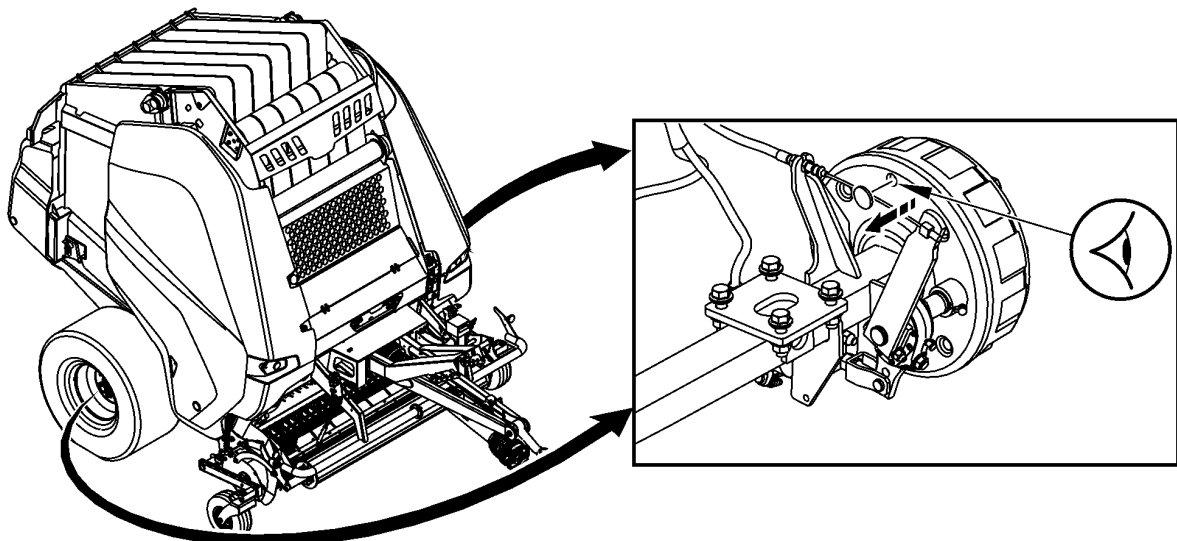
CC574101

CC574101 —UN—25MAY23

Reifenbedingungen auf beiden Seiten der Maschine prüfen. Gegebenenfalls John Deere-Händler aufsuchen.

aysdijz,1681895043328 -29-31MAY23-1/1

Alle 500 Betriebsstunden: Bremsbacken prüfen



CC575679

CC575679 —UN—25MAY23

Druckluftbremse abgebildet

Auf beiden Seiten der Maschine prüfen, ob die Stärke der Bremsbeläge oberhalb folgender technischer Angaben liegt:

Wenn dies nicht der Fall ist, den John Deere Händler zum Austausch der Bremsbacken aufsuchen.

Spezifikation

Bremsbelag—Mindest-
stärke..... 2 mm
(5/64 in)

aysdijz,1681895063783 -29-31MAY23-1/1

Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Getriebeöl ablassen und auffüllen

1. Abdeckung (A) des Garnbindesystems öffnen.
2. Das Öl ablassen, wenn es noch warm ist (nach dem Betrieb).

Messstab (B) und Ablassstopfen (C) entfernen und das Öl in einen geeigneten Behälter ablassen.
3. Ablassstopfen (C) reinigen, dann wieder anbringen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Ablassstopfen—Drehmoment.....30 Nm
(22 lb-ft)

4. Das Getriebegehäuse mit John Deere Extreme-Gard™ (oder gleichwertigem Produkt) füllen. Siehe "Getriebeöl" in diesem Abschnitt.

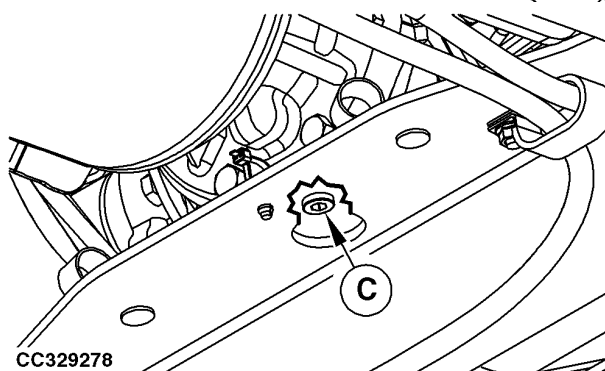
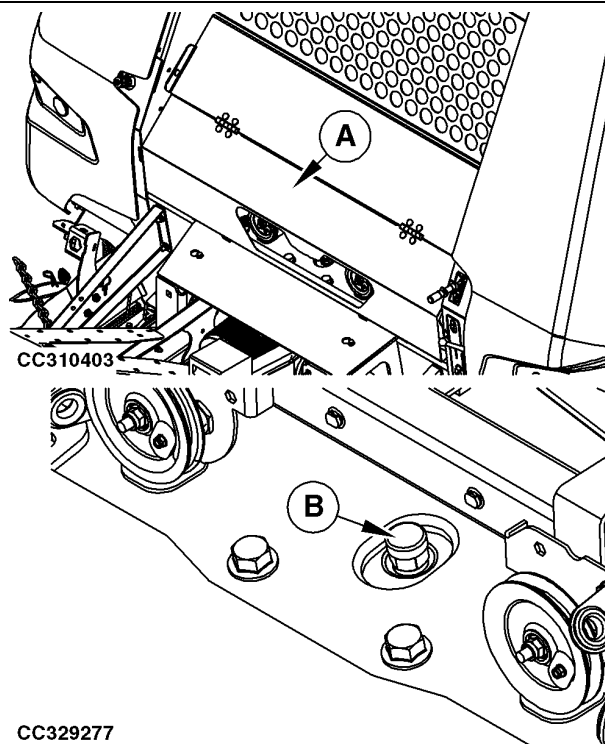
Spezifikation

Getriebegehäuse—Füllmenge.....1,9 l
(0,5 gal)

5. Ölstand mit Messstab (B) prüfen, dann den Messstab wieder anbringen.
6. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung des
Garnbindesystems
B—Messstab

C—Ablassstopfen

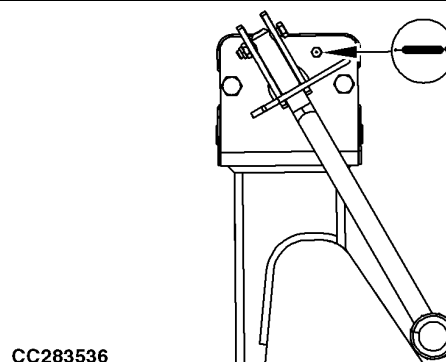


Extreme-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1682671470117 -29-28APR23-1/1

Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Abstellstütze schmieren

Mit John Deere Grease-Gard™-Premium Plus schmieren.



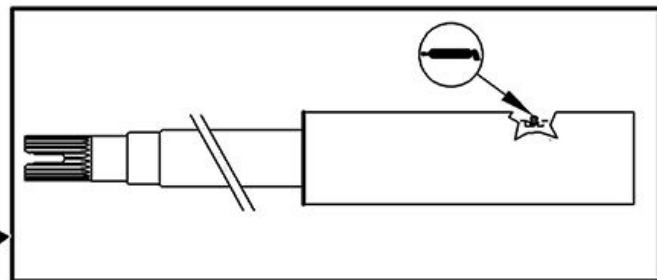
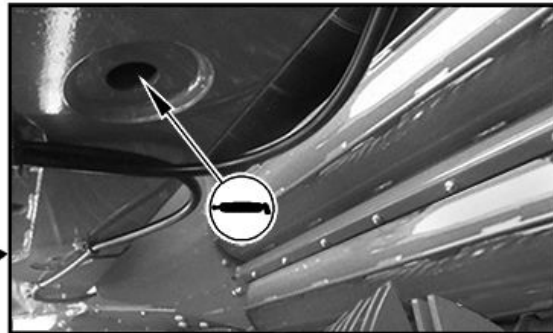
Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1679386792278 -29-21MAR23-1/1

**Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich:
Verlängerungswelle schmieren**



CC516891



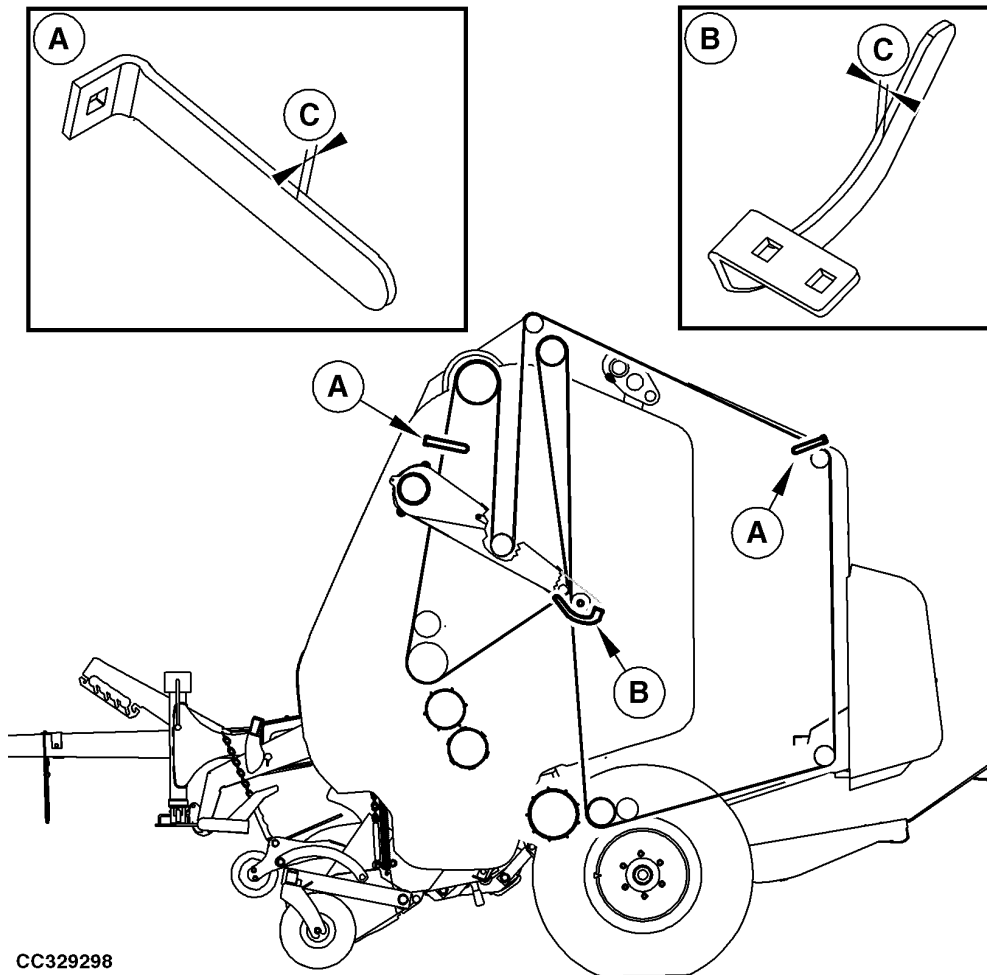
CC516891 —UN—09JUL21

Mit John Deere Grease-Gard™-Premium Plus schmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1683286596825 -29-05MAY23-1/1

**Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich:
Gurtführung auf Verschleiß prüfen**



CC329298

A—Gurtführung Typ 1

B—Gurtführung Typ 2

C—Abstand

Prüfen, ob der Abstand (C) der Gurtführungen (A) und (B) größer ist als der vorgeschriebene Wert.

Wenn der Abstand (C) unter den Vorgaben liegt, den John Deere Händler aufsuchen.

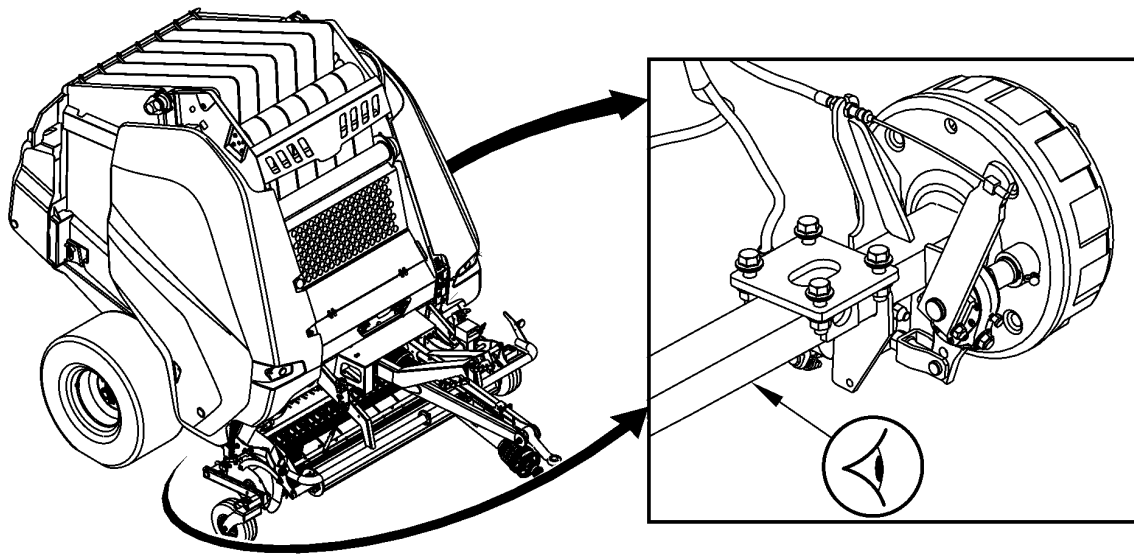
Spezifikation

Gurtführung—Abstand..... 2,5 mm
(3/32 in)

ga87848,1682671739417 -29-05MAY23-1/1

CC329298 —UN—21SEP17

Jährlich: Achsenverschleiß prüfen



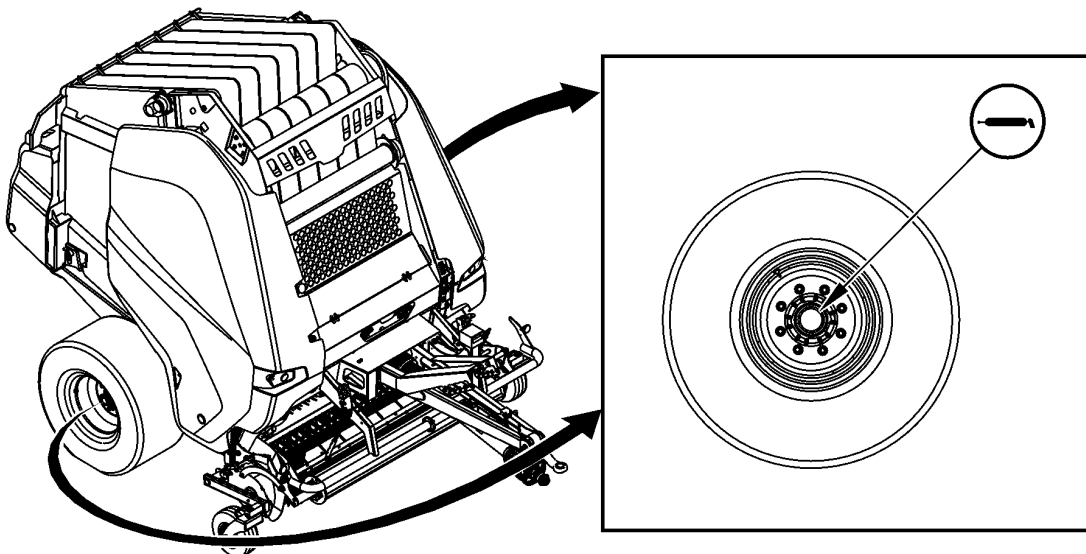
CC575686

Die Achse auf Verschleiß prüfen. Gegebenenfalls John Deere-Händler aufsuchen.

aysdijz,1681895063884 -29-31MAY23-1/1

CC575686 —UN—25MAY23

Jährlich: Radlager reinigen, prüfen und schmieren



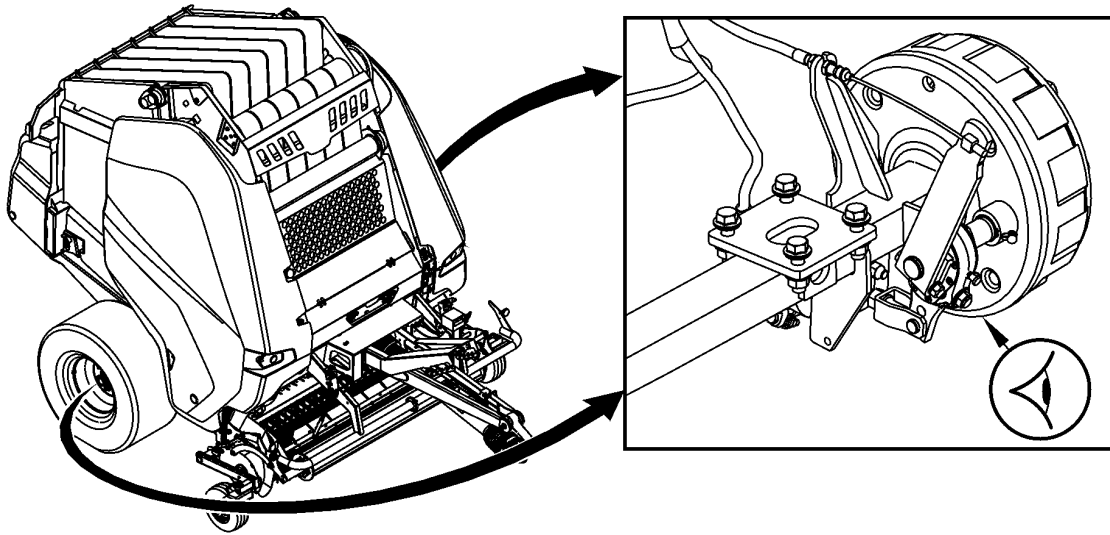
CC575678

Zum Reinigen und Schmieren der Radlager den John Deere Händler aufsuchen.

aysdijz,1681895063854 -29-02MAY23-1/1

CC575678 —UN—25MAY23

Jährlich: Trommelverschleiß reinigen und prüfen



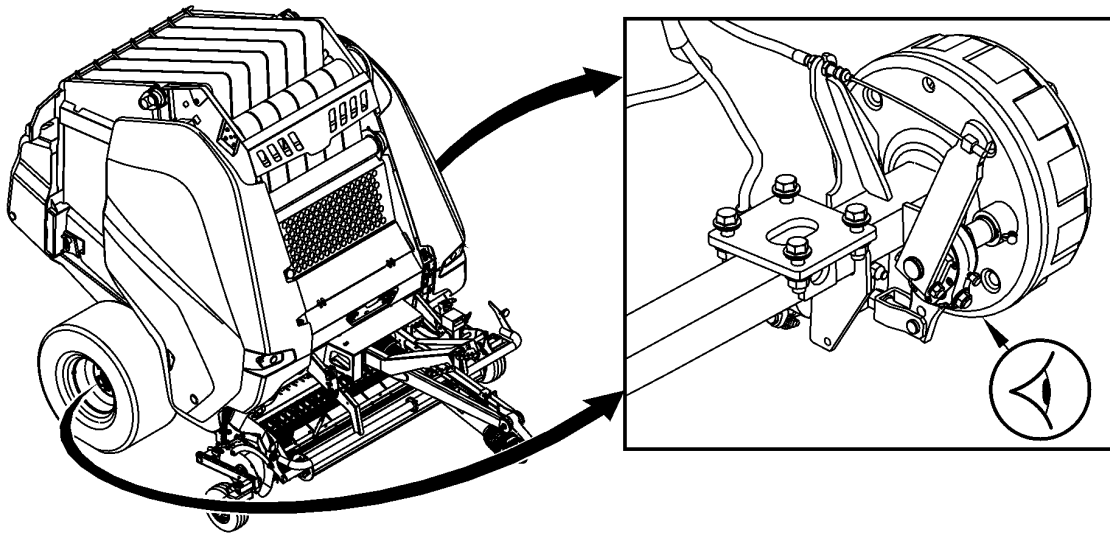
CC575680

Zum Reinigen und prüfen auf Trommelverschleiß den John Deere-Händler aufsuchen.

aysdijz,1681895063829 -29-31MAY23-1/1

CC575680 —UN—25MAY23

Jährlich: Baugruppe aus Trommel und Bremsbacken reinigen



CC575680

Zum Reinigen der Baugruppe aus Trommel und Bremsbacken den John Deere Händler aufsuchen.

aysdijz,1683030947992 -29-31MAY23-1/1

CC575680 —UN—25MAY23

Jährlich: Stärke der Verschleißplatten prüfen

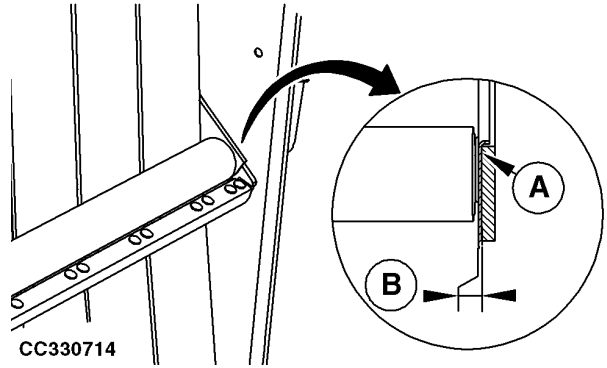
1. Das Gatter öffnen und mit der Sicherheitsverriegelung sichern.
2. Prüfen, ob Stärke (B) innerhalb der Spezifikation liegt; den John Deere Händler aufsuchen.

Spezifikation

Verschleiß-
platte—Stärke.....0—3 mm
(0—1/8 in)

WICHTIG: Der Spannarm kann beschädigt werden, wenn Stärke (B) unterhalb der Spezifikation liegt.

3. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



CC330714

A—Verschleißplatte

B—Stärke

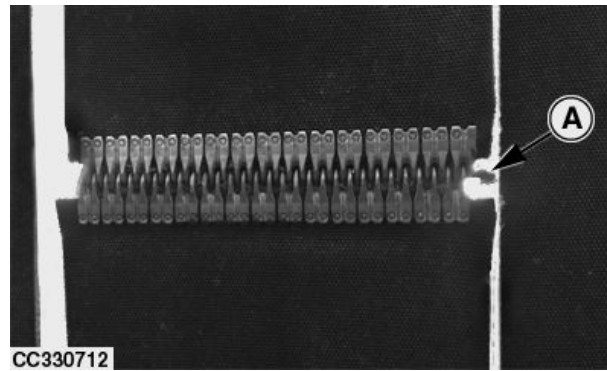
CC330714 —UN—28SEP17

GA87848,00003F5 -29-02NOV17-1/1

Jährlich: Gurthaltedrähte ersetzen

Gurthaltedrähte (A) müssen jährlich gewechselt werden. Siehe "Gurte einbauen" im Abschnitt "Wartung".

A—Draht



CC330712

CC330712 —UN—27SEP17

ga87848,1682671130654 -29-28APR23-1/1

Jährlich: Druckspeicher prüfen

Nur ordnungsgemäß ausgebildete Personen mit geeigneter Ausrüstung dürfen Inspektionen und Austausch von Druckspeichern durchführen.

1. Druckspeicher auf Korrosion prüfen.
a. Druckspeicher nach Bedarf ersetzen.
2. Sicherstellen, dass die Anschlüsse fest angezogen und dicht sind.
3. Befestigungselemente prüfen.



CC1022636

Explosion des Druckspeichers

CC1022636 —UN—15JAN03

ga87848,1676036265828 -29-13FEB23-1/1

Alle 3000 Ballen oder jährlich: Bremse der Netzförderrollen prüfen

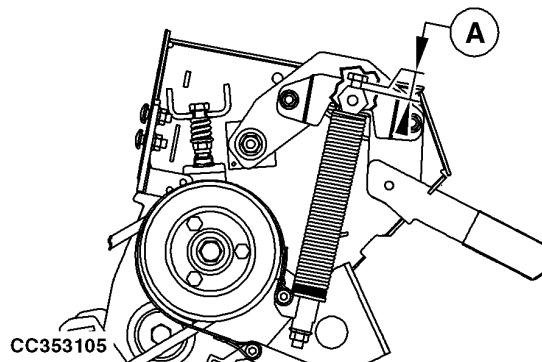
Prüfen, ob Abstand (A) der Spezifikation entspricht:

Spezifikation

Schraube zu
 Halterung—Abstand.....3 — 5 mm
 (1/8 — 3/16 in)

Falls erforderlich, siehe Bremse der Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6) im Abschnitt "Wartung".

A—Abstand



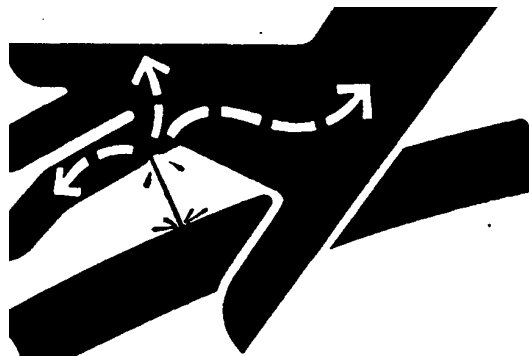
CC353105

CC353105 —UN—17MAY18

GA87848,00012A9 -29-02JUL21-1/1

Alle 6 Jahre: Hydraulikschläuche ersetzen

Da mit der Zeit Verschleiß an den Hydraulikschläuchen auftritt, ist es empfehlenswert, die Schläuche alle 6 Jahre auszutauschen.



X9811 —UN—23AUG88

AP00976,000018D -29-13FEB23-1/1

Alle 6 Jahre: Druckspeicher für Ballendichte ersetzen

Nur ordnungsgemäß ausgebildete Personen mit geeigneter Ausrüstung dürfen Inspektionen und Austausch von Druckspeichern durchführen.

Druckspeicher für Ballendichte muss 6 Jahre ersetzt werden. Das Herstellungsdatum ist am Druckspeicher markiert: MM-JJ. Siehe Hydraulik-Druckspeichervorrichtung warten im Abschnitt "Wartung".



CC1022636

Explosion des Druckspeichers

CC1022636 —UN—15JAN03

ga87848,1681816726950 -29-18APR23-1/1

Alle 6 Jahre: Druckspeicher der hydraulischen Bremse ersetzen (falls vorhanden)

Nur ordnungsgemäß ausgebildete Personen mit geeigneter Ausrüstung dürfen Inspektionen und Austausch von Druckspeichern durchführen.

Hydraulikdruckspeicher müssen 6 Jahre ersetzt werden. Das Herstellungsdatum ist am Druckspeicher markiert: MM-JJ. Siehe Hydraulik-Druckspeichervorrichtung warten im Abschnitt "Wartung".



CC1022636

Explosion des Druckspeichers

ga87848,1681816707983 -29-18APR23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Störungen und deren Behebung

Störungen der Pickupvorrichtung und Störungen bei der Pressgutzufuhr

Störung	Ursache	Abhilfe
Kupplung rückt während der Ballenformung aus.	Erntegutansammlung vor oder hinter dem Rotor.	Abstreifer der mittleren Einzugsrolle (2) einbauen. Siehe " Abstreifer der Rolle 2 einbauen " im Abschnitt "Wartung". Prüfen, ob die Messer gut geschärft sind. Falls erforderlich, siehe " Messerzylinder der Schneideinrichtung schärfen " im Abschnitt "Wartung".
	Schwadniederhalter oder Rollenniederhalter zu niedrig.	Schwadniederhalter oder Niederhalterrolle anheben. Siehe " Schwadniederhalter einstellen (falls vorhanden) " oder " Niederhalterrolle einstellen (falls vorhanden) " im Abschnitt "Bedienung der Ballenpresse - Allgemeines".
	Maschinenwinkel nicht richtig eingestellt.	Maschinenwinkel prüfen. Siehe " Maschinenwinkel einstellen " im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".
Heu wird nicht sauber aufgenommen.	Pickupvorrichtung steht zu hoch.	Pickup absenken. Siehe Pickup-Tiefenführungsräder einstellen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse — Allgemeines.
	Mangelnde Ausgleichsfederung der Pickup.	Einstellung der Ausgleichsfeder prüfen. Siehe Pickup-Ausgleichsfeder einstellen im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Die Deichsel steht zu niedrig.	Deichseleinstellung prüfen. Siehe " Deichsel einstellen " im Abschnitt "Vorbereitung der Ballenpresse".
	Schwadniederhalter oder Rollenniederhalter zu hoch.	Schwadniederhalter oder Niederhalterrolle absenken. Siehe " Schwadniederhalter einstellen (falls vorhanden) " oder " Niederhalterrolle einstellen (falls vorhanden) " im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse — Allgemeines".
	Schwaden zu locker.	Dichtere Schwaden bilden. Siehe Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1684832091249 -29-27JUN23-1/4

Störung	Ursache	Abhilfe
	Pickupzinken verbogen oder gebrochen.	Zinken ausrichten oder ersetzen, siehe <u>Pickupzinken ersetzen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Geschwindigkeit über Grund zu hoch.	Geschwindigkeit über Grund verringern.
Pickupvorrichtung bleibt nicht angehoben oder senkt sich von selbst ab.	Gewichtsausgleich zu hoch oder zu niedrig.	Ausgleichsfedern einstellen. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
		Sicherstellen, dass sich zwischen dem Rahmen der Pickupvorrichtung und dem Rahmen der Schneideinrichtung oder zwischen dem Rahmen der Pickupvorrichtung und dem absenkbaaren Bodenblech (falls vorhanden) kein Pressgut angesammelt hat.
Pickupzinken drehen sich nicht.	Antriebskette der Pickupvorrichtung nicht ausreichend gespannt oder gerissen.	Spannung der Pickupantriebskette einstellen, siehe <u>Pickupantriebskette einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
		Kette ersetzen.
	Nocken gebrochen.	Nocken ersetzen. Den John Deere Händler aufsuchen.
Pickupzinken dringen in den Boden ein.	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Pickup anheben. Siehe <u>Pickup-Tiefenführungsräder einstellen</u> im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse — Allgemeines.
	Mangelnde Ausgleichsfederung der Pickup.	Einstellung der Ausgleichsfeder prüfen. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Pickupzinken brechen ab.	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Pickup anheben. Siehe <u>Pickup-Tiefenführungsräder einstellen</u> im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse — Allgemeines.
	Fremdmaterial in der Ballenpresse und/oder Zinken gebrochen.	Material entfernen und/oder Zinken ersetzen, siehe <u>Pickupzinken ersetzen</u> im Abschnitt "Wartung".

Fortsetzung nächste Seite

ga87848, 1684832091249 -29-27JUN23-2/4

Störung	Ursache	Abhilfe
	Maisstängel werden gepresst.	Pickup anheben. Verstärktes Abbrechen der Pickupzinken ist zu erwarten. Siehe " <u>Pickuptastrad einstellen</u> " im Abschnitt "Bedienung der Ballenpresse - Allgemeines".
Verschleiß auf Innenseite der Abstreifer.	Abstreifer nach oben gebogen, sie schlagen gegen die Wicklungen der Zinken.	Prüfen, ob die Abweiser klemmen. Zinken und Abstreiferstellung prüfen. Gewichtsausgleich vergrößern. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines". Pickup anheben. Siehe " <u>Pickuptastrad einstellen</u> " im Abschnitt "Bedienung der Ballenpresse - Allgemeines".
Verstopfung an Abweisern.	Zu viel Material an den Seiten.	Materialzufuhr an den Seiten reduzieren.
	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Pickup anheben. Siehe " <u>Pickuptastrad einstellen</u> " im Abschnitt "Bedienung der Ballenpresse - Allgemeines".
Verstopfung am Zuführrotor.	Geschwindigkeit über Grund zu hoch.	Geschwindigkeit über Grund verringern. Um Verstopfungen am Zuführrotor zu beseitigen, siehe <u>Verstopfung der Pickup beseitigen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse – Allgemeines". Einstellung des absenkbaren Bodenblechs prüfen.
	Ballendichte zu hoch.	Dichte verringern. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u> im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung". Abstreifer der Förderschnecke des Rotors einstellen. Siehe <u>Abstreifer der Rotor-Förderschnecke einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1684832091249 -29-27JUN23-3/4

Störung	Ursache	Abhilfe
Verstopfungen am Pickup.	Schwadniederhalter oder Rollenniederhalter zu hoch.	Schwadniederhalter oder Niederhalterrolle absenken. Siehe " <u>Schwadniederhalter einstellen (falls vorhanden)</u> " oder " <u>Niederhalterrolle einstellen (falls vorhanden)</u> " im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse — Allgemeines".
	Deichsel nicht richtig eingestellt.	Einstellung der Deichsel prüfen, siehe <u>Deichsel einstellen</u> im Abschnitt "Anbauen".
	Schwaden zu groß.	Größe der Schwaden reduzieren.
	Geschwindigkeit über Grund zu hoch.	Geschwindigkeit über Grund verringern.
Geräusche im Rotor.	Deformierter Rotorzahn.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Fremdkörper im Rotor.	Fremdkörper von der Seite des Rotors aus dem Inneren des Rotors entfernen.
	Abstreifer nicht richtig eingestellt.	Einstellung der Abstreifer prüfen.
	Messer und Zinken berühren sich.	Sicherstellen, dass sich Messer und Zinken nicht berühren.
Messerverlust.	Messer-Verriegelungsstange entriegelt.	Verriegelungsstange.
	Verschleiß an der Messer-Verriegelungsstange.	Messer-Verriegelungsstange ersetzen. Den John Deere Händler aufsuchen.
	Verschleiß am Messerschlitz.	Abgenutztes Messer ersetzen.

ga87848,1684832091249 -29-27JUN23-4/4

Ballenbeschaffenheit

Störung	Ursache	Abhilfe
Fassförmige oder konische Ballen. Der Monitor zeigt einen gut geformten Ballen.	Ballenformpotentiometer nicht richtig kalibriert.	Ballenformpotentiometer zurücksetzen und kalibrieren. Siehe <u>Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren</u> im Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".
	Äußere Gurte unterschiedlich lang	Die Gurte auf die gleiche Länge innerhalb von 38 mm (1-1/2 in.) kürzen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Feder des Ballenformanzeigers defekt.	Feder ersetzen.
Gut geformte Ballen. Der Monitor zeigt einen konisch geformten Ballen.	Ballenformpotentiometer nicht richtig kalibriert.	Ballenformpotentiometer zurücksetzen und kalibrieren. Siehe <u>Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren</u> im Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".
Garn- oder Netzbindung nicht gleichmäßig bei unterschiedlichen Ballengrößen.	Drehzahlsensor der Ballenpresse nicht angeschlossen, defekt oder nicht richtig eingestellt.	Sensor SB365 wieder anschließen oder erneut einstellen. Gegebenenfalls ersetzen. Siehe <u>Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse</u> im Abschnitt Wartung.
	Potentiometer für Ballendurchmesser nicht angeschlossen, defekt oder nicht richtig kalibriert.	Potentiometer wieder anschließen oder kalibrieren. Gegebenenfalls ersetzen. Siehe <u>Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren</u> im Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".
	Gurt des Netzbindesystems nicht fest.	Netzriemenspannung prüfen. Siehe <u>Spannung des Antriebsriemens prüfen (Prüfung 5)</u> im Abschnitt Wartung.
Presse formt keine dichten Ballen.	Interne Leckage am Hydraulikzylinder für Gurtspannung.	John Deere Händler aufsuchen.
	Überdruckventil verschmutzt oder defekt.	John Deere Händler aufsuchen.
	Ballenenden nicht ausreichend verdichtet.	Mehr Pressgut an den Enden der Ballenpresse zuführen. Siehe <u>"Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens"</u> im Abschnitt "Bedienung der Ballenpresse - Allgemeines".

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1684833241039 -29-23MAY23-1/3

Störung	Ursache	Abhilfe
Die Dichte der äußeren Ballenschichten ist zu gering.	Regler für Ballendichte auf leichte Ballen eingestellt.	Auf schwerere Ballen einstellen. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u> im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
	Pressgurte sind zu kurz.	Länge überprüfen und korrigieren. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Nicht genügend Netzumwicklungen.	Die Anzahl der Netzumwicklungen einstellen. Siehe <u>Garnbindung einstellen</u> im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
	Sensor für Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt oder defekt	Sensor für Verriegelung der Heckklappe einstellen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
Presse formt zu kleine Ballen		Den John Deere Händler aufsuchen.
	Ventil für Ballendichte defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen
	Der angezeigte Istwert für den Ballendurchmesser ist größer als der Sollwert für den Ballendurchmesser.	Wert für Auslösen der Warnanzeige für Ballendurchmesser fast erreicht erhöhen. Siehe <u>Warnanzeige für Ballendurchmesser fast erreicht einstellen</u> im Abschnitt Betrieb der Ballenpressen-Anwendung.
	Ballendurchmesser nicht auf gewünschten Durchmesser eingestellt.	Ballendurchmesser einstellen. Siehe <u>"Ballendurchmesser einstellen"</u> im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
	Schlechte Kalibrierung des Ballendurchmesser-Potentiometers.	Das Potentiometer für Ballendurchmesser zurücksetzen und kalibrieren. Siehe <u>Potentiometer RB311 für Ballendurchmesser kalibrieren</u> im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.
	Preßgurte zu kurz	Gurtlänge entsprechend anpassen. Siehe Abschnitt "Wartung".

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1684833241039 -29-23MAY23-2/3

Störung	Ursache	Abhilfe
	Ballendichte zu gering eingestellt.	Ballendichte erhöhen. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u> in Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
Gewünschter Ballendurchmesser wird nicht erreicht.	Potentiometer für Ballendurchmesser nicht richtig kalibriert.	Potentiometer für Ballendurchmesser kalibrieren. Siehe <u>Potentiometer RB311 für Ballendurchmesser kalibrieren</u> im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.

ga87848,1684833241039 -29-23MAY23-3/3

Allgemeine Störungen der Ballenpresse

Störung	Ursache	Abhilfe
Heckklappe öffnet sich, während erster Ballen des Tages gepresst wird.	Die Heckklappenverriegelungen öffnen sich, wenn der Monitor ausgeschaltet ist.	WICHTIG: Wenn der Monitor über einen längeren Zeitraum ausgeschaltet bleibt, wird die Heckklappe entriegelt. Vor dem Pressen von Ballen muss die Heckklappe wieder verriegelt werden. Heckklappe öffnen, dann schließen. Prüfen, ob Heckklappe richtig verriegelt ist.
Heckklappe öffnet sich beim Pressen von Ballen.	Heckklappe nicht verriegelt.	Nach dem Schließen der Heckklappe den Hebel für Zusatzsteuergeräte des Traktors einige Sekunden gedrückt halten. Gatterriegel einstellen. Siehe <u>Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt Wartung.
	Sensor für Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt oder defekt.	Verriegelungssensor einstellen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Den John Deere Händler aufsuchen
Heckklappe vor dem Pressen von Ballen nicht verriegelt.	Die Heckklappenverriegelungen öffnen sich, wenn der Monitor ausgeschaltet ist.	WICHTIG: Wenn der Monitor über einen längeren Zeitraum ausgeschaltet bleibt, wird die Heckklappe entriegelt. Vor dem Pressen von Ballen muss die Heckklappe wieder verriegelt werden. Heckklappe öffnen, dann schließen. Prüfen, ob Heckklappe richtig verriegelt ist.
Heckklappe nicht verriegelt.	Hindernis zwischen Heckklappe und Rahmen. Pressgutansammlung an den Gurten unter bestimmten Erntebedingungen.	Hindernis beseitigen. Ablagerungen beseitigen. Zapfwelle laufen lassen und dabei die Heckklappe schließen.
Heckklappe verriegelt, wird aber als nicht verriegelt angezeigt.	Sensor für Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt oder defekt.	Verriegelungssensor einstellen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1684833469938 -29-27JUN23-1/5

Störung	Ursache	Abhilfe
		Den John Deere Händler aufsuchen
	Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt.	Gatterriegel einstellen. Siehe <u>Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt Wartung.
Geräusche beim Schließen der Heckklappe.	Spannarm nicht geschmiert.	Spannarm schmieren. Siehe " <u>Alle 10 Betriebsstunden: Ballenpresse ohne automatisches Schmiersystem schmieren</u> " oder " <u>Nach Bedarf: Behälter für Kettenschmiersystem der Zentralschmierung neu befüllen</u> ", " <u>Nach Bedarf: Patrone des automatischen Fettschmiersystems ersetzen (falls mit Patronenpumpe ausgestattet)</u> " im Abschnitt "Schmierung und Wartung".
	Türscharniere nicht geschmiert.	Türscharniere schmieren. Siehe <u>Alle 50 Betriebsstunden: Türscharniere, Hydraulikzylinder und Stifte des Ballenformsensors</u> im Abschnitt Schmierung und Wartung.
	Verriegelung der Heckklappe nicht geschmiert	Gatterverriegelungen schmieren. Siehe <u>Alle 50 Betriebsstunden: Verriegelungen der Heckklappe schmieren</u> im Abschnitt Schmierung und Wartung.
Wert der Ballendichteanzeige im roten Bereich.	Defekter Stoßdämpfer der Heckklappen-Hydraulikzylinder.	Den John Deere Händler aufsuchen
	Hydraulikkreis überlastet.	Geschwindigkeit über Grund verringern. Ballendichte verringern. Siehe " <u>Ballendichte einstellen</u> " im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".
	Ventil für Ballendichte defekt.	Ventil reparieren oder ersetzen. John Deere Händler aufsuchen.
Riemenführung nicht korrekt.	Hintere untere Heckklappenrolle verstellt.	Rolle einstellen. Siehe <u>Gurtlauf einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Falsche Gurtführung.	Siehe <u>Gurte durch die Ballenpresse verlegen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Ansammlung auf Rollen der Ballenpresse.	Ablagerungen beseitigen.

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1684833469938 -29-27JUN23-2/5

Störung	Ursache	Abhilfe
	Gurtverbindungsstelle nicht schräg angeschnitten.	Gurt neu verbinden. Siehe <u>Gurte reparieren</u> im Abschnitt "Wartung".
Reiben der Pressgurte.	Gurtspannarm nicht in unterster Stellung.	Heckklappe vollständig öffnen und dann schließen. Spannarm schmieren. Siehe " <u>Alle 10 Betriebsstunden: Ballenpresse ohne automatisches Schmiersystem schmieren</u> " oder " <u>Nach Bedarf: Behälter für Kettenschmiersystem der Zentralschmierung neu befüllen</u> ", " <u>Nach Bedarf: Patrone des automatischen Fettschmiersystems ersetzen (falls mit Patronenpumpe ausgestattet)</u> " im Abschnitt "Schmierung und Wartung". Feder des Spannarms einstellen. Siehe <u>Feder des Spannarms einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Hydraulikventil defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Falsche Gurtführung.	Siehe <u>Gurte durch die Ballenpresse verlegen</u> im Abschnitt "Wartung".
Einzugsrollen 1 und 2 mit Heu umwickelt.	Abstreifer nicht richtig eingestellt.	Abstreifer einstellen. Siehe " <u>Abstreifer der unteren Einzugsrolle 1 einstellen</u> " und " <u>Abstreifer der Rolle 2 einbauen</u> " im Abschnitt "Wartung".
Ballen steckt in Presskammer fest.	Neue Ballenpresse.	Ballendichte verringern, bis einige Ballen gepresst und die Seitenbleche geglättet sind. Ballen ohne eingerückte Zapfwelle entladen.
	Ballenpresse bergab.	Ballenpresse auf einer ebenen Fläche entladen.
	Ballen-Übergröße.	Keine übergroßen Ballen pressen.
	Ballendichte zu hoch.	Ballendichte verringern. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u> im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1684833469938 -29-27JUN23-3/5

Störung	Ursache	Abhilfe
Gurtverbindung hält nicht.	Deichsel nicht richtig eingestellt.	Deichsel einstellen. Siehe " <u>Deichsel einstellen</u> " im Abschnitt "Vorbereitung der Ballenpresse".
	Gurte unterschiedlich lang.	Die Länge der Gurte darf nicht um mehr als 38 mm (1-1/2 in.) unterschiedlich sein. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Falsche Gurtverbindungshaken oder schlechte Verbindung.	Siehe <u>Gurte reparieren</u> im Abschnitt "Wartung".
Gurte rutschen oder bleiben stehen.	Pressgutansammlungen an Rollen oder Gurtführungen.	Ansammlung von Erntegut entfernen.
	Gurtspannarm kehrt nicht vollständig zurück, um die Gurte zu spannen.	Prüfen, ob der Spannarm die Gurte spannt.
		Heckklappe vollständig öffnen und dann schließen.
		Spannarm schmieren. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
	Gurte zu lang.	Gurte auf die richtige Länge zuschneiden. Siehe Abschnitt "Wartung".
Übermäßiges Abbrechen der Scherschrauben.	Ventil für Ballendichte defekt.	Ventil reparieren oder ersetzen. Den John Deere Händler aufsuchen.
	Kette gerissen.	Kette ersetzen.
	Zapfwellendrehzahl stimmt nicht	Richtige Zapfwellendrehzahl einstellen. Siehe <u>Traktor-Zapfwellendrehzahl einstellen</u> im Abschnitt "Traktor vorbereiten".
	Falsche Größe oder Güte der Scherschraube.	Durch empfohlene Scherschraube ersetzen.
	Ballendichte und/oder Fahrgeschwindigkeit zu hoch.	Ballendichte und/oder Fahrgeschwindigkeit verringern. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u> im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
	Öffnungswinkel der Pickupvorrichtung zu gering.	Deichsel einstellen. Siehe " <u>Deichsel einstellen</u> " im Abschnitt "Vorbereitung der Ballenpresse".

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1684833469938 -29-27JUN23-4/5

Störung	Ursache	Abhilfe
	Erntegut wickelt sich um die Einzugsrolle.	Abstreifer einstellen. Siehe <u>"Abstreifer der unteren Einzugsrolle 1 einstellen"</u> und <u>"Abstreifer der Rolle 2 einbauen"</u> im Abschnitt "Wartung".
Sicherheitswarnung für Ballenübergröße wird aktiviert, wenn der Ballendurchmesser kleiner als der maximal zulässige Wert ist.	Ansammlung auf Schalter.	Bereich des Schalters für Ballenübergröße reinigen.
	Schalter für Ballenübergröße blockiert in Übergrößen-Stellung.	Schalter für Ballenübergröße lösen, bei Bedarf ersetzen.
Magnetspule für weichen Ballenkern wird nicht mit Strom versorgt.	Sensor für Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt oder defekt.	Verriegelungssensor einstellen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
		Den John Deere Händler aufsuchen
	Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt.	Gatterriegel einstellen. Siehe <u>Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt Wartung.
Übermäßiger Leistungsbedarf des Traktors bei Betrieb mit ausgefahrenen Messern der Schneideinrichtung.	Messer der Schneideinrichtung sind verschlissen.	Messer der Schneideinrichtung schärfen oder ersetzen. Siehe <u>Messer der Schneideinrichtung schärfen</u> im Abschnitt "Wartung".

ga87848,1684833469938 -29-27JUN23-5/5

Schwierigkeiten im Betrieb der Silagegeräte

Störung	Ursache	Abhilfe
Erntegutstau an der Einzugsrolle	Abstreifer zu weit von der Einzugsrolle entfernt.	Abstreifer einstellen. Siehe <u>"Abstreifer der unteren Einzugsrolle 1 einstellen"</u> und <u>"Abstreifer der Rolle 2 einbauen"</u> im Abschnitt "Wartung".
Gurt(e) rutschen durch.	Zu schwere Silageballen.	Ballendurchmesser verkleinern. Ballendichte verringern. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u>
	Nasse Bedingungen.	Teilesatz für zweite Antriebsrolle einbauen. Den John Deere Händler aufsuchen.
Schwierigkeiten bei Ballenkernbildung durch verregnetes Silagegut	Ballenkern dreht sich nicht.	Messerzylinder der Schneideinrichtung einfahren, System für weichen Ballenkern aktivieren und Ballendichte verringern. Siehe <u>"Funktion Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren"</u> , <u>"Betrieb des Systems für weichen Ballenkern"</u> und <u>"Ballendichte einstellen"</u> im Abschnitt "Bedienung der der Ballenpresse – Allgemeines und "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
Verstopfung der Presse durch zu viel Silagegut.	Unregelmäßige Schwadreihen	Zapfwelle bei niedriger Motordrehzahl wieder einrücken. Wenn dies nicht funktioniert, absenkbares Bodenblech absenken und Messer der Schneideinrichtung einfahren. Siehe <u>Verstopfung der Pickup beseitigen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse – Allgemeines".

ga87848,1684838137778 -29-27JUN23-1/1

Probleme mit Netzbindevorrichtung

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen nicht gebunden (mit langsamem unterbrochenem Piepton / mit Warnbildschirm).	Netzantriebsriemen zu kurz.	Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen der Netzförderrollen aus- und einbauen</u> im Abschnitt Wartung.
	Untere Netzführung nicht in Kontakt mit den Gurten.	Siehe <u>Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)</u> im Abschnitt Wartung.
	Grate an den Kanälen der unteren Netzführung	Grate entfernen.
	Netzrolle leer.	Neue Netzrolle einlegen.
	Netzförderrollen nicht eingekuppelt.	Antriebsriemen prüfen bzw. ersetzen. Siehe <u>Netzbindevorrichtung prüfen</u> im Abschnitt Wartung. Gurtspannung zu Beginn des Bindevorgangs prüfen. Siehe <u>Spannung des Antriebsriemens prüfen (Prüfung 5)</u> im Abschnitt Wartung.
		Netzrollendurchmesser darf 320 mm (1 ft 1/2 in) nicht überschreiten.
	Netz wickelt sich um Gummirolle.	Zapfwelle des Traktors ausschalten. Netzabdeckung öffnen und Bremse für Netzförderrolle lösen. Netz durch Ziehen abrollen. Nie versuchen, das Netz mit einem Messer durch Schneiden mit Druck gegen die Gummirolle zu trennen.
	Beim Pressen des ersten Ballens des Tages wickelt sich das Netz um die Gummirolle.	Netz von den Netzförderrollen lösen, wenn die Ballenpresse über Nacht oder mehr als 10 Stunden nicht in Betrieb ist.
	Druck der Netzförderrolle zu hoch oder zu niedrig.	Druck der Netzrollen einstellen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Netz nicht richtig eingelegt (neue Rolle).	Netz erneut einlegen. Siehe Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
	Netz nicht richtig eingelegt.	Bremse der Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)</u> im Abschnitt Wartung.

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1684838766394 -29-27JUN23-1/5

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen wird nicht gebunden (mit vier schnellen aussetzenden Pieptönen).	Gummirolle beschädigt oder klebrig.	Gummirolle austauschen, reinigen und mit Talkum versehen.
	Netz klebrig durch Verpackungsmaterial.	Klebrige Stelle abschneiden.
	Netz wickelt sich um Einzugsrolle der Ballenpresse.	Grate an Einzugsrolle entfernen.
	Netz wickelt sich um klebrige Rollen der Ballenpresse.	Betreffende Rollen säubern und Abstreifer einstellen. Siehe Abschnitt "Wartung".
Ballen wird gebunden (mit langsamen aussetzenden Pieptönen).	Gurtverbindung nicht glatt ausgeführt.	Gurtverbindung ändern.
	Netzsensor defekt, verbogen oder nicht richtig eingestellt.	Sensor prüfen und/oder ersetzen. Siehe Abschnitte "Wartung" und "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
Netz wickelt sich um Gummirolle.	Feder am Schalterbetätigungsbolzen fehlt.	Feder ersetzen.
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse der Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)</u> im Abschnitt Wartung.
Netz gerissen.	Bremskraft falsch eingestellt.	Netzbindespannung erhöhen, siehe hierzu <u>Netzbindespannung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Nicht genügend Netz ausgebreitet.	Bremskraft falsch eingestellt.	Netzbindespannung verringern. Siehe <u>Netzbindespannung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse — Allgemeines".
Netz wird um Ballen gewickelt, ist jedoch zerrissen bzw. bleibt hinter Pickup.	Untere Netzführung verbogen.	Die Führung auf der Höhe der unteren Heckklappenrolle Nr. 10 prüfen. Siehe <u>Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)</u> im Abschnitt Wartung.
	Zuführgabeln der Pickupvorrichtung (1,81 m; 5 ft 11 in) zu aggressiv.	Prüfen, ob die Zuführzinken der 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung in Position 1 sind. Siehe Abschnitt Betrieb der Ballenpresse – Allgemeines.

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1684838766394 -29-27JUN23-2/5

Störung	Ursache	Abhilfe
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse der Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)</u> im Abschnitt Wartung.
	Gurtverbindung nicht glatt ausgeführt.	Gurtverbindung ändern.
	Schweißpunkte oder Fehlstellen auf der Einzugsrolle.	Schweißpunkte und -spuren entfernen.
	Gurte liegen zu fest an der unteren Führung an.	Kontakt korrigieren. Siehe " <u>Stellung der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)</u> " im Abschnitt "Wartung".
Netz um Rotor gewickelt.	Ansammlung von Erntegut zwischen Abstreifer und Rolle 2.	Abstreifer von Rolle 2 ausbauen. Siehe " <u>Abstreifer von Rolle 2 ausbauen</u> " im Abschnitt "Wartung".
Ballen werden nicht gleichmäßig oder überhaupt nicht gebunden.	Verstopfung zwischen unterer Netzführung und Heckklappenrolle Nr. 9. Siehe <u>Nummerierung der Rollen</u> im Abschnitt Wartung.	Diesen Bereich reinigen.
	Führung der Heckklappenrolle Nr. 10 verbogen.	Siehe <u>Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)</u> im Abschnitt Wartung.
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse der Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)</u> im Abschnitt Wartung.
	Blech der unteren Netzführung nicht in Kontakt mit den Gurten.	Kontakt korrigieren. Siehe <u>Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)</u> im Abschnitt Wartung.
	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang.	Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen der Netzförderrollen aus- und einbauen</u> im Abschnitt Wartung.
	Abdeckung für Netzbindevorrichtung nicht geschlossen.	Für optimale Ergebnisse muss die Abdeckung geschlossen und verriegelt sein.
	Netzrolle falsch herum in den Netzkasten eingelegt.	Netzrolle richtig einsetzen. Siehe Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
	Gasdruckfeder(n) der Abdeckung für Netzbindevorrichtung schwach.	Federn auf beiden Seiten der Abdeckung für Netzbindevorrichtung prüfen. Gegebenenfalls ersetzen.

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1684838766394 -29-27JUN23-3/5

Störung	Ursache	Abhilfe
	Ansammlung von Erntegut zwischen Abstreifer und Rolle 2.	Abstreifer von Rolle 2 ausbauen. Siehe " <u>Abstreifer von Rolle 2 ausbauen</u> " im Abschnitt "Wartung".
Netz ist lose um Ballen gewickelt.	Zu viele Netzumwicklungen.	Normalerweise sind nur drei Netzumwicklungen nötig. Überzählige Umwicklungen können lose erscheinen.
	Gasdruckfeder(n) schwach.	Feder(n) auf richtige Spannkraft prüfen.
Netz nicht abgeschnitten.	Netz ist nicht von empfohlener Qualität.	Netz der empfohlenen Qualität verwenden.
	Elektrische Komponenten defekt.	Teile prüfen und/oder ersetzen.
	Messer stumpf.	Messer schärfen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse der Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)</u> im Abschnitt Wartung.
	Gegenschneide liegt nicht über die gesamte Breite am Netzmesser an.	Richtig wieder einbauen. Siehe <u>Position von Messer und Gegenmesser prüfen (Prüfung 1)</u> im Abschnitt Wartung.
	Netzmesser nicht parallel.	Richtig wieder einbauen.
Summer verstummt nach Abschneiden des Netzes nicht.	Feder am Schalterbetätigungsbolzen fehlt.	Feder ersetzen.
Netz nicht fest um den Ballen gewickelt.	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang.	Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen der Netzförderrollen aus- und einbauen</u> im Abschnitt Wartung.
Abdeckung bleibt nicht offen.	Gasdruckfeder(n) schwach.	Gasfeder(n) ersetzen.
John Deere B-Wrap™-Netz schleift auf dem Boden.	John Deere B-Wrap™-Netz zu kurz abgeschnitten.	Schnittlänge des John Deere B-Wrap™-Netzes erhöhen. Siehe <u>B-Wrap-Binden einstellen</u> im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
	VELCRO®-Streifen beschädigt oder fehlen.	Den John Deere Händler aufsuchen.

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1684838766394 -29-27JUN23-4/5

Störung	Ursache	Abhilfe
Metallstreifen während des John Deere B-Wrap™-Bindevorgangs nicht erkannt.	John Deere B-Wrap™-Rolle nicht richtig eingelegt.	Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
	John Deere B-Wrap™-Sensor defekt oder nicht angeschlossen.	John Deere B-Wrap™-Sensor wieder anschließen. Siehe <u>Sensoren und Schalter prüfen</u> im Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung", um den John Deere B-Wrap™ Sensor zu prüfen. Sensor bei Bedarf ersetzen.
	John Deere B-Wrap™-Sensor nicht richtig eingestellt.	Siehe <u>B-Wrap-Sensor SB416 einstellen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt Wartung.
	Zeit für John Deere B-Wrap™-Rolle nach falschem John Deere B-Wrap™-Bindevorgang abgelaufen.	John Deere B-Wrap™-Rolle ausrollen und das Netz etwa 25 cm (10 in) hinter den nächsten VELCRO®-Streifen abschneiden. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
Schnittlänge des John Deere B-Wrap™-Netzes hinter den VELCRO®-Streifen zu lang.	Schnittlänge des John Deere B-Wrap™-Netzes muss eingestellt werden.	Siehe <u>B-Wrap-Binden einstellen</u> im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung", um die Schnittlänge des John Deere B-Wrap™ Netzes einzustellen.
<i>John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry Velcro ist eine eingetragene Marke von Velcro Industries.</i> ga87848,1684838766394 -29-27JUN23-5/5		

Probleme der Garnbindevorrichtung

Störung	Ursache	Abhilfe
Garn wickelt sich teilweise um Ballen und Rotor oder über gesamte Breite um Rotor.	Ansammlung von Erntegut zwischen Abweiser und Rolle Nr. 2.	Garnabweiser einbauen. Siehe <u>Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) einbauen</u> im Abschnitt "Wartung".
Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Binden.	Falsche Garnführung.	Auf korrekte Garnführung prüfen. Siehe <u>Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (Rohrarme)</u> oder <u>Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (verstellbare Arme)</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
	Schlechtes Garn, Knoten im Garn, neues Knäuel mit eng gewickeltem Kern, feuchtes Garn.	Schlechtes Garn herausziehen oder Garn ersetzen.
	Falscher Bolzen oder falsche Federn für Garnbremse.	Durch korrekte Teile ersetzen.
Garn auf Ballen zu locker.	Feder von Garnbremse defekt oder fehlt.	Feder ersetzen.
	Falscher Spannbolzen.	Bolzen ersetzen.
	Garnbremsen verschlissen.	Verschlissene Teile ersetzen.
Garnabstand nicht konstant.	Änderung der Zapfwellendrehzahl während des Bindevorgangs.	Zapfwellrehzahl konstant halten.
Kein Garn auf Ballen oder Garn nicht vom Ballen erfasst.	Am Ende der Garnarme herausragendes Garn zu kurz.	Traktormotor abstellen und Garn herausziehen, bis 150 mm (6 in.) am Ende der Garnarme herausragen. Siehe <u>Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (Rohrarme)</u> oder <u>Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (verstellbare Arme)</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse". Einstellung des Garnmessers prüfen. Siehe <u>Garnschnittlänge einstellen</u> und/oder <u>Messer der Garnbindung ersetzen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Am Ende der Garnarme herausragendes Garn zu lang.	Einstellung des Garnmessers prüfen. Siehe <u>Garnschnittlänge einstellen</u> und/oder <u>Messer der Garnbindung ersetzen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Garnspannung zu hoch.	Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Binden oben.

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1684838766225 -29-23MAY23-1/3

Störung	Ursache	Abhilfe
	Garnspannung am Anfang des Bindevorgangs zu hoch.	Garnauslöser kalibrieren. Siehe Garnauslöser MB421 kalibrieren im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.
	Garnqualität.	Garn ersetzen. Siehe Garn auswählen im Abschnitt Ballenpresse vorbereiten.
	Kein Garn mit Erntegut zugeführt.	Vorwärtsfahrt des Traktors nicht unterbrechen. Einige Sekunden verstreichen lassen, damit Garn gemeinsam mit dem Erntegut zugeführt wird.
	Kein Garn in Ballenpresse vorhanden.	Mit Garn befüllen. Siehe Garnkästen auffüllen und Knoten für Garn im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
Garn zu nah an beiden Rändern des Ballen.	Garnauslöser nicht kalibriert.	Garnauslöser kalibrieren. Siehe Garnauslöser MB421 kalibrieren im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.
	Fassförmige Ballen.	Ballenenden durch Zufuhr von Schwaden verdichten. Siehe Richtlinien für die Bildung eines optimalen Ballens im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
Garn zu nah an einer Kante des Ballen.	Kegelförmige Ballen.	Ballenenden durch Zufuhr von Schwaden verdichten. Siehe Richtlinien für die Bildung eines optimalen Ballens im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
Garn nicht abgeschnitten.	Zapfwelle vor Abtrennen des Garns ausgerückt.	Vor dem Ausrücken der Zapfwelle sicherstellen, dass sich das Garn nicht länger bewegt.
	Garnmesser nicht richtig eingestellt.	Garnmesserarm einstellen. Siehe Garnschnittlänge einstellen im Abschnitt "Wartung".
	Garnmesser stumpf.	Garnmesser ausbauen und in umgekehrter Stellung wieder einbauen oder Garnmesser ersetzen. Siehe Messer der Garnbindung ersetzen im Abschnitt "Wartung".

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1684838766225 -29-23MAY23-2/3

Störung	Ursache	Abhilfe
	Hindernis verhindert, dass Garn gegen das Messer geführt wird.	Hindernis beseitigen.
	Hohe Garnspannung aufgrund von falscher Garnführung oder schlechtem Garnknäuel.	Ursache für hohe Spannung beheben.
Durchlauf des Garnarms zu schnell und Binden zu kleiner Ballen.	Ballendurchmesser zu klein eingestellt.	Gewünschten Ballendurchmesser am Monitor neu einstellen. Siehe Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
Der Garnbindevorgang beginnt wenige Sekunden nach der Anforderung.	E-Intensität zu gering.	Zum Einstellen des aktuellen Garnauslösers den John Deere Händler aufsuchen.
Garnarme bewegen sich zu langsam.	Batterieladung zu niedrig.	Ladezustand der Batterie prüfen (min. 20 A).
	Widerstand im Gestänge.	Ursache feststellen und beseitigen
Garnarme bewegen sich nicht.	Ungenügende Stromversorgung.	Elektrische Anschlüsse prüfen (ISOBUS-Abreißstecker für Anbaugeräte, Batteriekabelbaum, Stecker für Stellglied usw.). Stromverbrauch des Traktors reduzieren.
	Defekter Garnauslöser.	Nach Bedarf reparieren oder austauschen.
	Steuereinheit defekt	Nach Bedarf ersetzen.
Geräusche am Anfang des Bindevorgangs.	Bindearme falsch eingestellt und berühren dadurch die Rollen in der Presskammer.	Garnbindungsarme einstellen. Siehe <u>Position der Garnarme einstellen (Rohrarme)</u> oder <u>Position der Garnarme einstellen (verstellbare Arme)</u> im Abschnitt "Wartung".

ga87848,1684838766225 -29-23MAY23-3/3

Kettenschmiersystem

Störung	Ursache	Abhilfe
Ölverbrauch zu hoch.	Hauptleitung unterbrochen.	Reparieren oder austauschen.
	Öl zu dünnflüssig.	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt Schmierung und Wartung). Öfluss verringern. Siehe <u>Öfluss einstellen</u> im Abschnitt Schmierung und Wartung.
Ölverbrauch zu niedrig.	Zu dickflüssiges Öl.	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt Schmierung und Wartung). Öfluss erhöhen. Siehe <u>Öfluss einstellen</u> im Abschnitt Schmierung und Wartung.
Keine Schmierung.	Pumpe wird nicht einwandfrei angetrieben.	Bei laufender Maschine den Lauf der Pumpe prüfen, hierzu Pumpenabdeckung entfernen. Wird die Pumpe nicht ordnungsgemäß angetrieben, Anschlussrohr ersetzen. Pumpe reparieren, einstellen oder ersetzen.
	Pumpe defekt.	Reparieren, einstellen oder ersetzen.
	Hauptleitung unterbrochen.	Reparieren oder austauschen.
	Kein Öl im System.	Bei Bedarf Öl der vorgeschriebenen Qualität einfüllen. Siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung".
	Luft einschluss oder Pumpe leer.	Pumpe entlüften.
	Schwere Verunreinigungen blockieren das System.	System reinigen und alle Dosierventile ersetzen.
	Leitung blockiert.	Leitung instandsetzen

GA87848,0000C38 -29-13MAY19-1/1

Anzeige der Ballenpressen-Anwendung

Störung	Ursache	Abhilfe
Die Ballenformanzeiger werden während der Ballenbildung nicht angezeigt.	Fehlerhafte Kalibrierung der Ballenformpotentiometer.	Ballenformpotentiometer zurücksetzen und kalibrieren. Siehe <u>Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren</u> im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.
Die Ballenformanzeiger am Monitor stimmen nicht mit der tatsächlichen Ballenform überein.	Fehlerhafte Kalibrierung der Ballenformpotentiometer.	Ballenformpotentiometer zurücksetzen und kalibrieren. Siehe <u>Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren</u> im Abschnitt Wartung der Ballenpressen-Anwendung.
Rechte und linke Ballenformanzeiger liefern bei leerer Presskammer unterschiedliche Informationen.	Keine Störung.	Normale Situation.
Keine Einstellungen nach dem Ausschalten gespeichert.	Falscher Kabelbaum verwendet.	Entsprechenden Kabelbaum ersetzen, den John Deere Händler aufsuchen.

TL81334,00003A8 -29-18JUN18-1/1

Automatisches Schmiersystem (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)

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

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

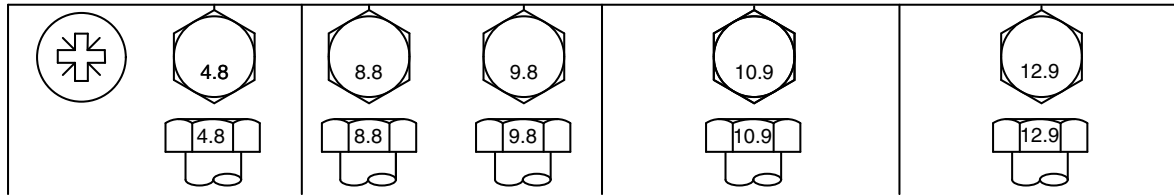
Störung	Ursache	Abhilfe
Maschine wurde nicht geschmiert	Schmiernippel oder -leitung sind verstopft.	Die Leitungen zwischen Haupt- und Unterverteilern einzeln öffnen. Die Blockage liegt hinter dem Unterverteiler an dessen Zuleitung die "größte" Fettmenge austritt. Eine handelsüblichen Fettpresse (Druck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

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

Instandhaltung

Drehmomente für metrische Schrauben

TS1742 —UN—31MAY18



Schrauben- größe	Festigkeitsklasse 4.8				Festigkeitsklasse 8.8 oder 9.8				Festigkeitsklasse 10.9				Festigkeitsklasse 12.9			
	Sechskant- kopf ^a		Flansch- kopf ^b		Sechskant- kopf ^a		Flansch- kopf ^b		Sechskant- kopf ^a		Flansch- kopf ^b		Sechskant- kopf ^a		Flansch- kopf ^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

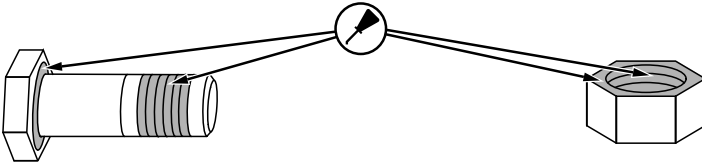
Die angegebenen Nennwerte für Drehmomente sind Richtwerte bei einer vermuteten Genauigkeit des Schraubenschlüssels von 20 %, wie z. B. bei einem manuellen Drehmomentschlüssel.

Diese Werte NICHT verwenden, wenn ein anderes Drehmoment oder ein anderes Befestigungsverfahren für eine bestimmte Anwendung vorgegeben ist. Bei Kontermuttern, Edelstahlschrauben und -mutter sowie Muttern für Bügelschrauben, siehe Anweisungen zur Befestigung für die jeweilige Anwendung.

Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, dass entsprechende Teile der gleichen oder einer höheren Festigkeitsklasse verwendet werden. Schrauben und Muttern einer höheren Festigkeitsklasse mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile.

Fortsetzung nächste Seite

DX,TORQ2 -29-09MAY22-1/2

Schrauben- größe	Festigkeitsklasse 4.8		Festigkeitsklasse 8.8 oder 9.8		Festigkeitsklasse 10.9		Festigkeitsklasse 12.9	
	Sechskant- kopf ^a	Flansch- kopf ^b	Sechskant- kopf ^a	Flansch- kopf ^b	Sechskant- kopf ^a	Flansch- kopf ^b	Sechskant- kopf ^a	Flansch- kopf ^b
• Sicherstellen, dass die Gewinde der Schrauben und Muttern sauber sind. • Hy-Gard™ oder ein gleichwertiges Öl dünn unter dem Schraubenkopf sowie auf die Gewinde von Schraube und Mutter auftragen (siehe nachfolgende Abbildung). • Das Öl sparsam auftragen, um die Möglichkeit einer hydraulischen Blockade durch überschüssiges Öl in Sacklochbohrungen zu verringern. • Schrauben richtig einsetzen.								
TS1741 —UN—22MAY18 								

^aDie Werte in den Spalten "Sechskantkopf" gelten für Sechskantschrauben mit Schaft und Sechskantschrauben mit Gewinde bis Kopf gemäß ISO 4014 und ISO 4017, für Sechskantschrauben mit Flansch gemäß ISO 4162 sowie für Sechskantmutter gemäß ISO 4032.

^bDie Werte in den Spalten "Flanschkopf" gelten für Sechskantschrauben und Sechskantmutter mit Flansch gemäß ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 oder EN 1665.

DX, TORQ2 -29-09MAY22-2/2

Brandverhütung bei jeder Wartung

Darauf achten, dass sich keine Fremdkörper (Frucht, Spreu, Garn, Netzbindungsmaterial usw.) in der Nähe von potenziell heißen Maschinenteilen wie Lagern und Rutschkupplung ansammeln. Solche Ansammlungen im Rahmen der standardmäßigen Wartungsarbeiten entfernen.

Hochdruckreinigung im Bereich der Lager unterlassen, um deren Dichtungen nicht zu beschädigen.

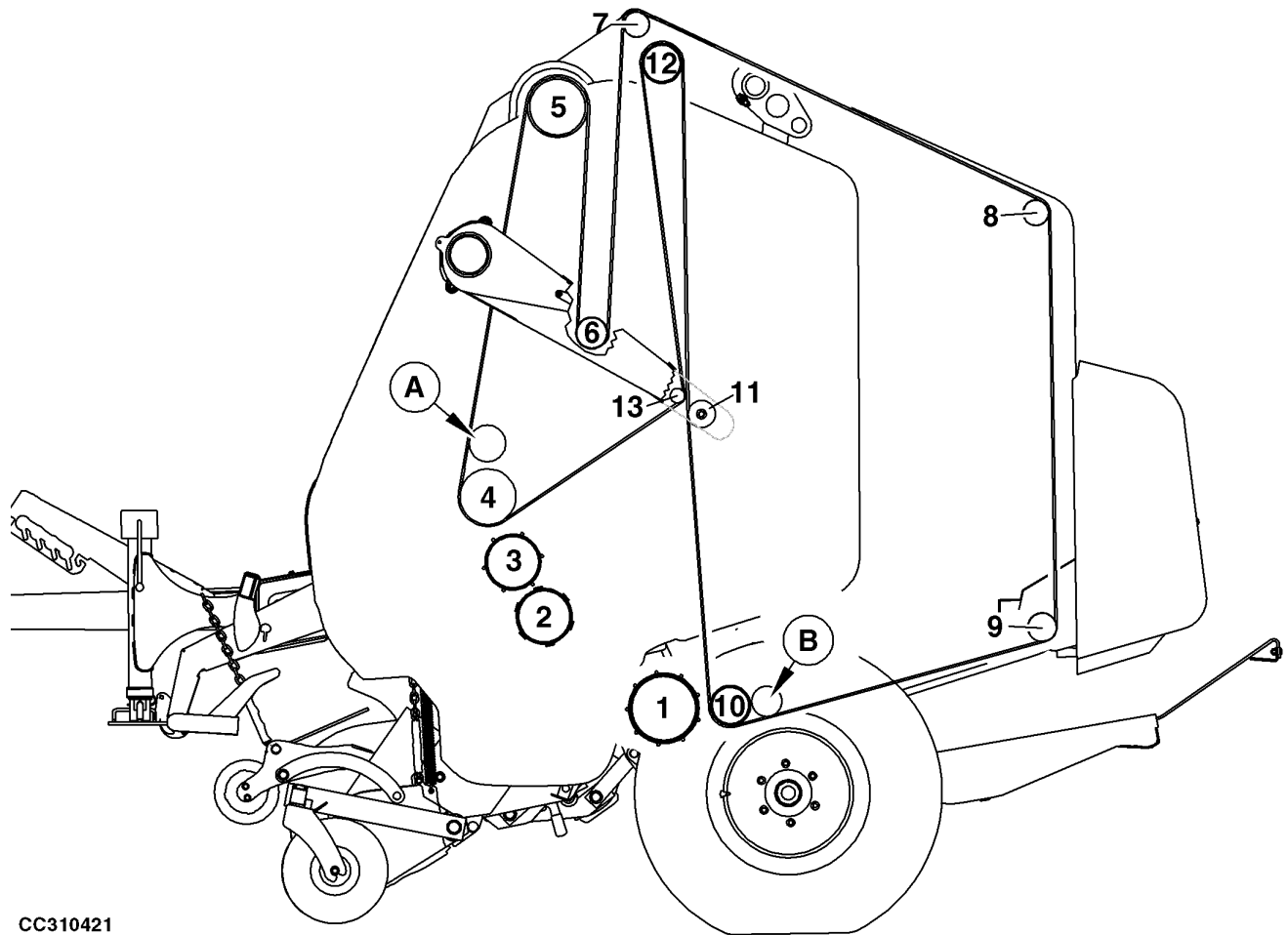
Lager regelmäßig auf erste Anzeichen von Funktionsbeeinträchtigungen prüfen und bei Bedarf ersetzen. Ballenpresse stromlos machen und auf ungewöhnliche Geräusche, heiße Teile, Brandgerüche und ausgeblichene Farbe oder Metall überprüfen. Zustand der Lager prüfen. (Siehe Täglich: Brandverhütung im Abschnitt Schmierung und Wartung.

Falls für Wartungsarbeiten ein Schweißgerät, Schneidbrenner oder eine Schleifmaschine zum Einsatz kommen, die folgenden Richtlinien beachten:

1. Ballenpresse auf dem Gehsteig oder auf blankem Grund abstellen.
2. Spreu entfernen, da sie entflammbares Material für Funkenquellen darstellt. Kann die Spreu nicht entfernt werden, vorher gut mit Wasser durchtränken. Schläuche und Gurte von Funkenquellen, Lichtbögen oder Flammen fernhalten.
3. Löschmittel für unmittelbaren Einsatz bereithalten.
4. Bei Schweiß, Schneide- und Schleifarbeiten ist eine zweite Person zur Beobachtung etwaiger Entstehung von Bränden ratsam.
5. Nach Abschluss der Schweiß, Schneide- und Schleifarbeiten sollte den bearbeiteten Teilen genug Zeit zur Abkühlung gelassen werden bevor mit dem Pressen von Ballen begonnen wird. Vor dem Verlassen des Wartungsbereichs sicherstellen, dass keine Brandherde entstanden sind.

GA87848,0000556 -29-08FEB18-1/1

Nummerierung der Rollen



CC310421

A—Vordere Reinigungsrolle
B—Gatter-Reinigungsrolle (falls vorhanden)
1—Untere Einzugsrolle
2—Mittlere Einzugsrolle

3—Obere Einzugsrolle
4—Untere Gurtantriebsrolle
5—Obere Gurtantriebsrolle
6—Vordere Spannrolle für Spannarm

7—Obere vordere Rolle
8—Obere hintere Gatterrolle
9—Untere hintere Gatterrolle
10—Untere vordere Gatterrolle

11—Hintere Spannrolle für Spannarm
12—Obere Spannrolle
13—Mittlere Spannrolle für Spannarm

NB02380,00004CE -29-04SEP17-1/1

CC310421 —UN—01SEP17

Sichere Wartungsverfahren anwenden

⚠ ACHTUNG: Diese Maschine besitzt eine automatische Ablaufsteuerung mit Verweilpositionen: Die Maschine wirkt, als sei sie gestoppt, und läuft dann unerwartet wieder an.

Um schwere oder tödliche Verletzungen zu vermeiden:

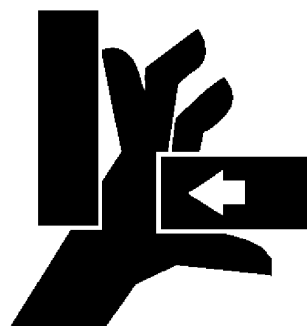
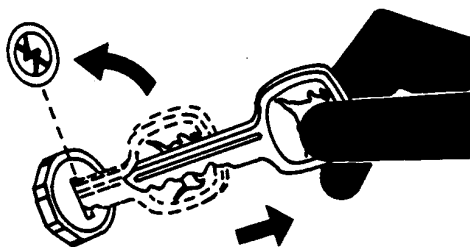
- Zapfwelle deaktivieren
- Feststellbremse des Traktors betätigen und/oder das Getriebe in die Parkstellung schalten
- Traktormotor abstellen
- Zündschlüssel abziehen
- Hydraulikdruck abbauen
- Heckklappe verriegeln. Siehe Heckklappe sicher befestigen im Abschnitt Sicherheit.
- Parksperre betätigen
- Handbremse anziehen
- Warten, bis alle sich bewegenden Teile zum Stillstand gekommen sind
- Alle Bauteile abkühlen lassen

Vor der Wartung der Maschine:

Um Verletzungen durch unerwartete Bewegungen der Maschine zu vermeiden, muss die Maschine unbedingt auf einer ebenen Fläche gewartet werden.

Wenn die Maschine vom Traktor abgebaut ist, Räder mit Unterlegkeilen sichern, um eine Bewegung der Maschine zu verhindern.

WICHTIG: Bei Schweißarbeiten an der Maschine die Stromversorgung für alle elektronischen Komponenten trennen. Überspannung kann elektronische Bedienelemente beschädigen.



LX002 510

TS230 —UN—24MAY89

E41125 —UN—25OCT96

LX002510 —UN—17JAN95

ga87848,1677744952291 -29-02MAR23-1/1

Hydraulik-Druckspeichervorrichtung warten

⚠ ACHTUNG: Druckspeicher können nicht repariert werden.

Aus unter Druck stehenden Druckspeichersystemen austretende Flüssigkeiten oder Gase können schwere Verletzungen verursachen.

Nur ordnungsgemäß ausgebildete Personen mit geeigneter Ausrüstung dürfen Inspektionen und Austausch von Druckspeichern durchführen.



CC1022636

Druckspeicherwarnung

Fortsetzung nächste Seite

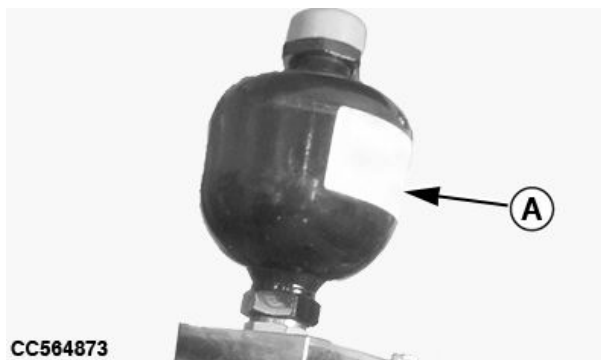
ga87848,1676020303443 -29-15FEB23-1/2

CC1022636 —UN—15JAN03

Die folgenden Informationen müssen entweder auf Druckspeichern oder auf einem Aufkleber an Druckspeichern angegeben werden:

- Name und kurze Adresse des Herstellers/Lieferanten
- Produktidentifizierung des Herstellers/Lieferanten
- Warnung mit folgendem Text: "Vorsicht - unter Druck stehender Behälter. Vor dem Auseinanderbauen Druck ablassen!"
- Gasladedruck XX bar
- Warnung mit folgendem Text: "Hydraulikdruckspeicher dürfen nur mit Stickstoff befüllt werden"

A—Aufkleber



CC564873

CC564873 —UN—14FEB23

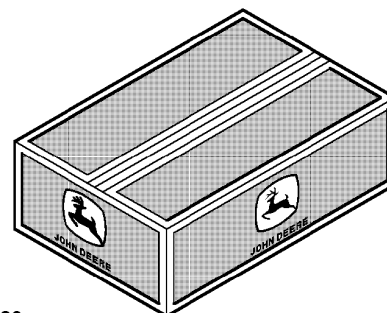
ga87848,1676020303443 -29-15FEB23-2/2

Nur John Deere Originalteile verwenden

John Deere Originalteile sind speziell für den Einbau in John Deere Maschinen vorgesehen.

Teile anderer Hersteller sind von John Deere weder geprüft noch freigegeben. Der Einbau und die Verwendung solcher Produkte kann schädliche Auswirkungen auf die Konstruktionseigenschaften der Maschine haben und deshalb ihre Sicherheit beeinträchtigen.

Zur Vermeidung dieses Risikos nur John Deere Originalteile verwenden.



CC1020723

CC1020723 —UN—25OCT01

CC03745,0000FD5 -29-18SEP09-1/1

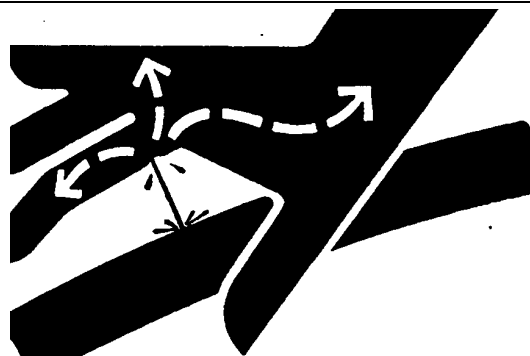
Hydraulikkomponenten ersetzen

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

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

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

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

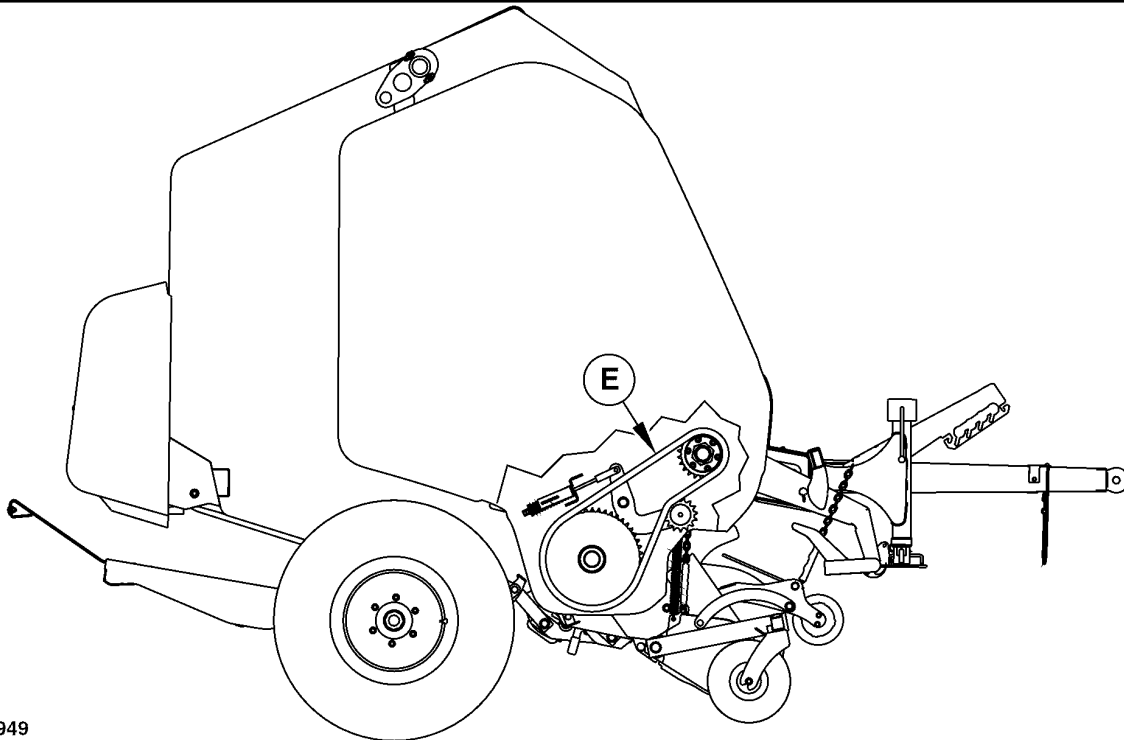
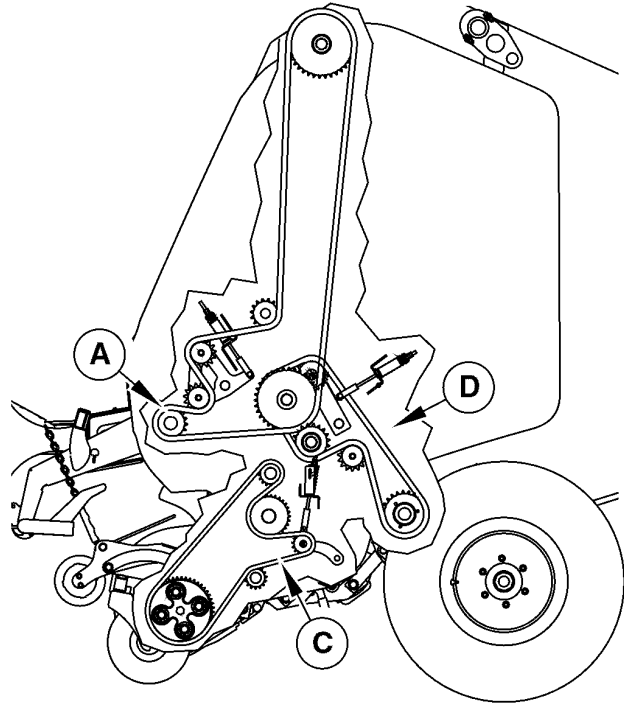
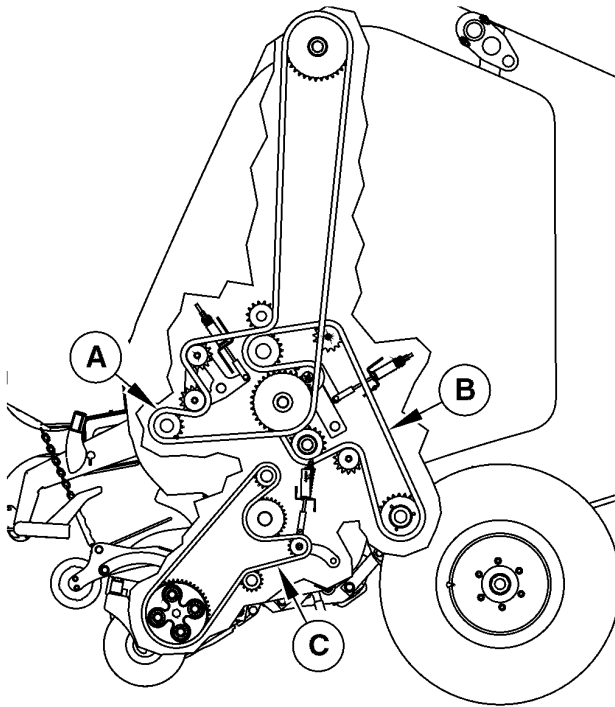


diese innerhalb weniger Stunden entfernt werden, andernfalls können schwere Infektionen die Folge sein. Ärzte, die damit nicht vertraut sind, sollten sich die entsprechenden Informationen von einer kompetenten medizinischen Quelle besorgen.

X9811 —UN—23AUG88

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

Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse



CC518949

A—Hauptantriebskette
B—Antriebskette der Einzugsrolle (mit 2. Antriebsrolle)

C—Pickupantriebskette
D—Antriebskette der Einzugsrolle (ohne 2. Antriebsrolle)

E—Antriebskette des Zuführrotors

GA87848,00013C3 -29-25AUG21-1/1

CC518949—UN—01SEP21

Anhängevorrichtung mit Kugel einstellen

Bei Verwendung einer Anhängevorrichtung mit Kugel kann es erforderlich sein, den Abstand zwischen Verriegelung (C) und Anhängevorrichtung mit Kugel (E) einzustellen.

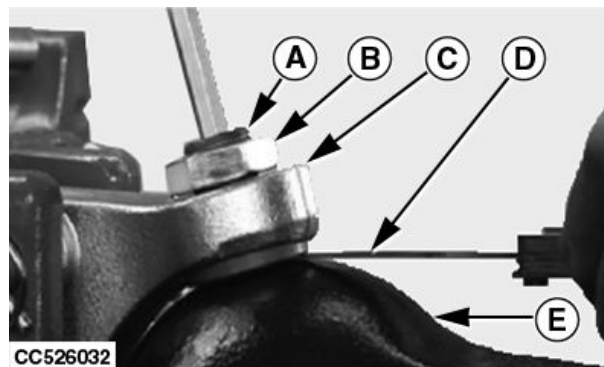
1. Maschine an den Traktor anhängen.
2. Verriegelung (C) in verriegelte Stellung bringen.
3. Abstand zwischen Schraube (A) und Anhängevorrichtung mit Kugel (E) mithilfe Distanzscheibe (D) prüfen. Sie muss im innerhalb der technischen Angaben liegen:

Spezifikation

Schraube an
Anhängevorrichtung mit
Kugel—Spiel..... 0,5 mm max.
(0 - 1/32 in.)

Wenn der Abstand oberhalb der technischen Angaben liegt, weiter mit der nächsten Prüfung.

4. Kontermutter (B) lösen.
5. Schraube (A) anziehen, bis obige technische Angabe erreicht ist.



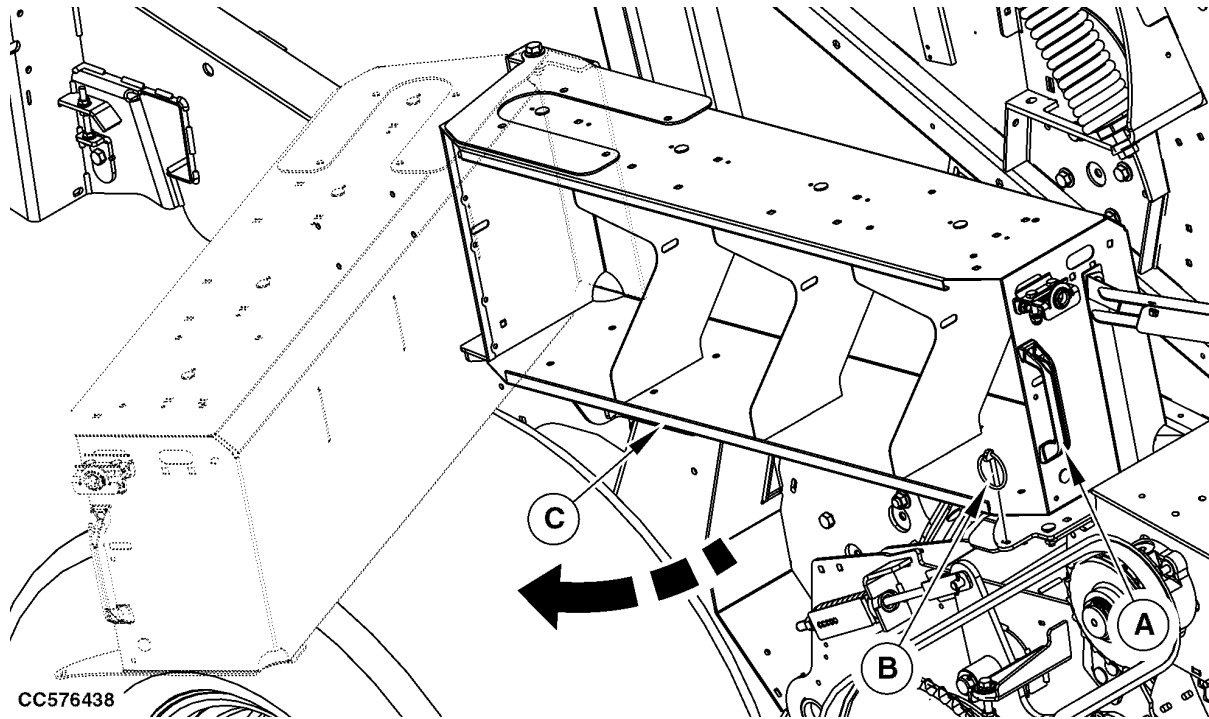
A—Schraube
B—Kontermutter
C—Verriegelung

D—Distanzscheibe
E—Anhängevorrichtung mit
Kugel

6. Kontermutter (B) anziehen.

TL81334,00010A2 -29-19MAY22-1/1

Drehbare Garnkästen bedienen (falls vorhanden)



CC576438 —UN—05MAY23

A—Griff

B—Stift

C—Garnkasten

Die Garnkästen (C) auf beiden Seiten der Maschine können geöffnet werden, um Zugang zu Teilen der Maschine hinter den Garnkästen (C) zu erhalten.

Zum Öffnen der Garnkästen (C) wie folgt vorgehen:

1. Stift (B) entfernen.
2. Griff (A) ziehen, bis Garnkasten (C) vollständig geöffnet ist.

Nach der Wartung der Maschine die Garnkästen schließen:

1. Griff (A) drücken, bis Garnkasten (C) vollständig geschlossen ist.
2. Alle Stifte (B) einsetzen, um Garnkasten (C) im Rahmen der Ballenpresse zu verriegeln.

ga87848,1683296201799 -29-05MAY23-1/1

Pickupantriebskette einstellen

Um sicherzustellen, dass Kette nicht durchhängt, Heckklappe schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Motor des Traktors abstellen.

Wenn nötig, Antriebskette (A) der Pickupvorrichtung wie folgt spannen:

1. Sicherungsmutter (D) lösen.
2. Spannung der Pickupantriebskette (A) mithilfe der Mutter (C) so einstellen, dass die Länge der Feder (B) innerhalb der technischen Angaben liegt.

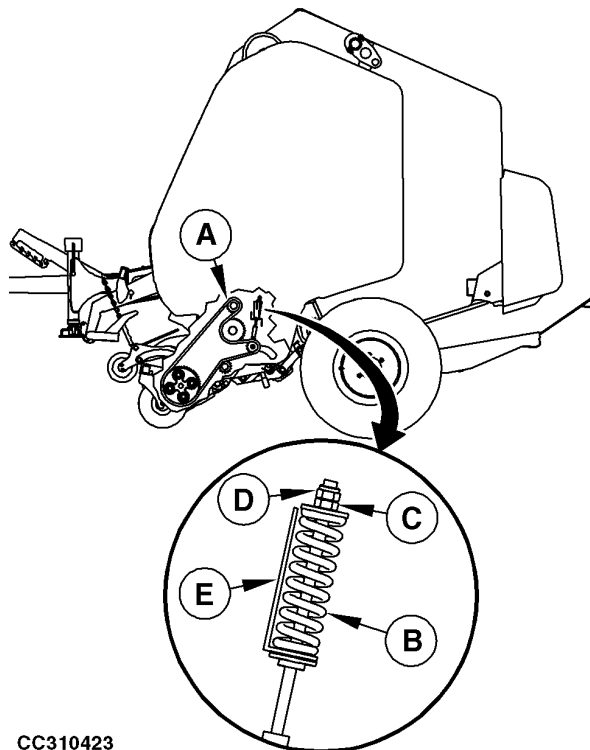
Spezifikation

Antriebskette der Heckklappenrolle—Federlänge..... 124 - 128 mm
(4-7/8 - 5-1/32 in)

3. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
4. Einstellung prüfen. Bei Bedarf ab Schritt 2 wiederholen.
5. Kontermutter (D) anziehen.

A—Pickupantriebskette
B—Feder
C—Mutter

D—Kontermutter
E—Lasche



CC310423

CC310423 —UN—01SEP17

aysdijz,1683209645498 -29-05MAY23-1/1

Hauptantriebskette einstellen

Um sicherzustellen, dass Kette nicht durchhängt, Heckklappe schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Motor des Traktors abstellen.

Wenn nötig, Hauptantriebskette (A) wie folgt spannen:

1. Sicherungsmutter (D) lösen.
2. Spannung der Hauptantriebskette (A) mithilfe der Mutter (C) so einstellen, dass die Länge der Feder (B) innerhalb der technischen Angaben liegt.

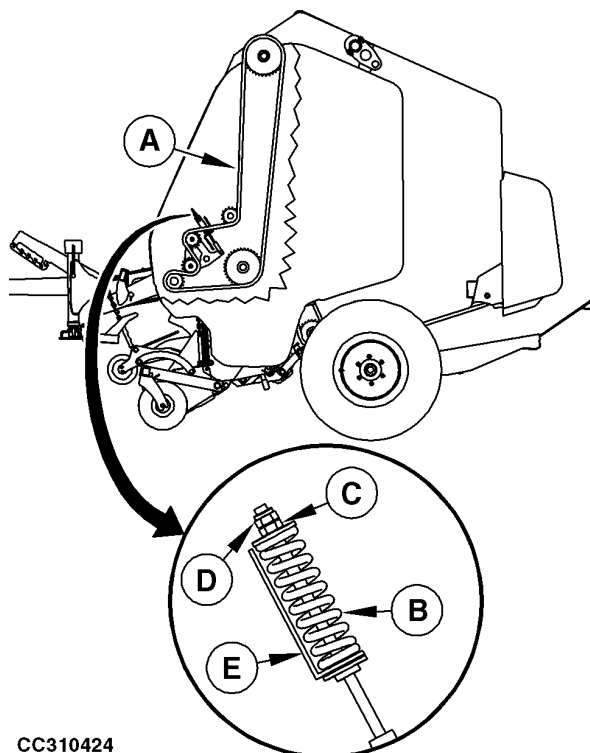
Spezifikation

Hauptantriebskette—Fe-derlänge..... 108 - 112 mm
(4-1/4 - 4-13/32 in)

3. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
4. Einstellung prüfen. Bei Bedarf ab Schritt 2 wiederholen.
5. Kontermutter (D) anziehen.

A—Hauptantriebskette
B—Feder
C—Mutter

D—Kontermutter
E—Lasche



CC310424

CC310424 —UN—01SEP17

aysdijz,1683209645451 -29-05MAY23-1/1

Antriebskette der Einzugsrolle einstellen

Um sicherzustellen, dass Kette nicht durchhängt, Heckklappe schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Motor des Traktors abstellen.

Spannung der Antriebskette für Einzugsrolle (A) oder (B) wie folgt einstellen:

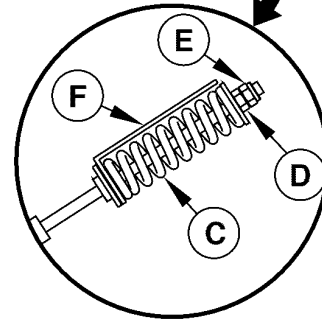
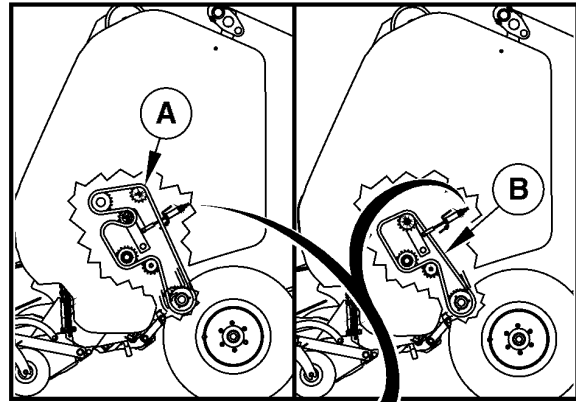
1. Kontermutter (E) lösen.
2. Spannung der Antriebskette für Einzugsrolle (A) oder (B) mithilfe der Mutter (D) einstellen, sodass die Länge der Feder (C) innerhalb der technischen Angaben liegt.

Spezifikation

Antriebskette der Einzugsrolle (A) (mit 2. Antriebsrolle)—Federlänge..... 107
(4-7/32 in)

Antriebskette der Einzugsrolle (B) (ohne 2. Antriebsrolle)—Federlänge..... 120
(4-23/32 in)

3. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
4. Einstellung prüfen. Bei Bedarf ab Schritt 2 wiederholen.
5. Kontermutter (E) anziehen.



A—Antriebskette der Einzugsrolle (mit 2. Antriebsrolle)
B—Antriebskette der Einzugsrolle (ohne 2. Antriebsrolle)
C—Feder

D—Mutter
E—Kontermutter
F—Lasche

CC575705 —UN—04MAY23

aysdijz,1683209645397 -29-05MAY23-1/1

Antriebskette des Zuführrotors einstellen

Um sicherzustellen, dass Kette nicht durchhängt, Heckklappe schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Motor des Traktors abstellen.

Wenn nötig, die Spannung der Antriebskette (A) des Zuführrotors wie folgt einstellen:

1. Sicherungsmutter (D) lösen.
2. Spannung der Antriebskette (A) des Zuführrotors mithilfe der Mutter (C) so einstellen, dass die Länge der Feder (B) innerhalb der technischen Angaben liegt.

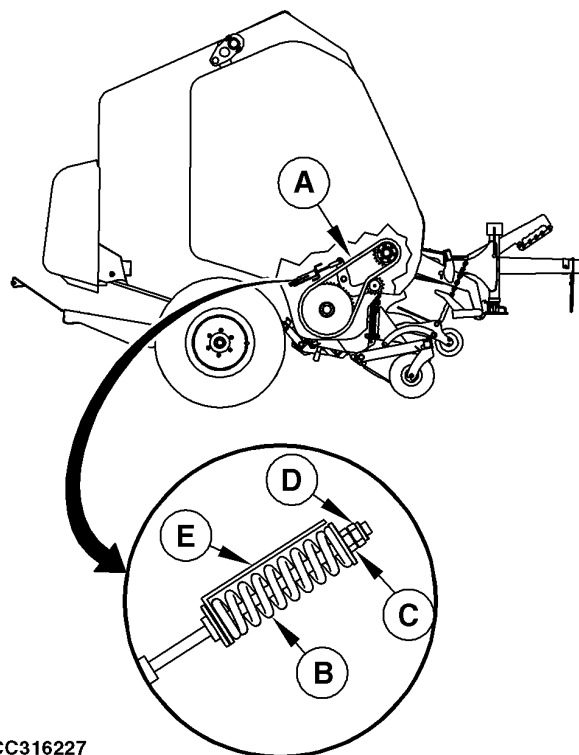
Spezifikation

Antriebskette des Zuführrotors—Federlänge..... 124 - 128 mm
(4-7/8 - 5-1/32 in)

3. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
4. Einstellung prüfen. Bei Bedarf ab Schritt 2 wiederholen.
5. Kontermutter (D) anziehen.

A—Antriebskette des
Zuführrotors
B—Feder
C—Mutter

D—Kontermutter
E—Lasche



CC316227

CC316227—UN—01SEP17

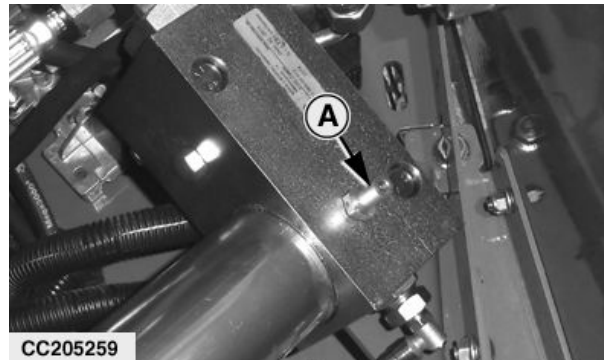
aysdijz,1683209645305 -29-05MAY23-1/1

Automatisches Schmiersystem entlüften (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)

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

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

A—Entlüftungsverschraubung



CC205259

CC205259—UN—10OCT13

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

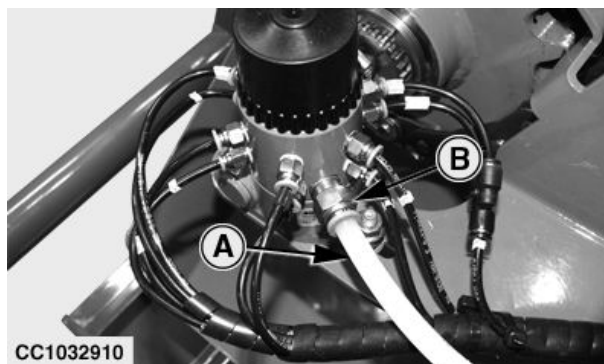
Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften

HINWEIS: Der Kettenschmierkreis muss entlüftet werden, wenn der Ölbehälter vollständig leer war.

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

A—Einlassrohr

B—Kupplungsstück



CC1032910 —UN—14SEP10

OUCC849,0000133 -29-09NOV10-1/1

Schmiervorrichtungen einstellen

1. Je nachdem, wieviele Schmiervorrichtungen zur Schmierung einer Kette verwendet werden, die Stellung der Schmiervorrichtungen entsprechend einstellen:
 - Wird zur Schmierung der Kette eine Schmiervorrichtung verwendet, muss die Mittellinie der Schmiervorrichtung (A) mit einer der Platten in der Kette (B) auf einer Linie sein.
 - Werden zur Schmierung der Kette zwei Schmiervorrichtungen verwendet, muss die Mittellinie jeder Schmiervorrichtung (A) mit einer der Platten in der Kette (B) auf einer Linie sein.
2. Jede Schmiervorrichtung (A) so einstellen, dass die vorgeschriebene Überlappung (C) mit der Kette (B) entsteht.

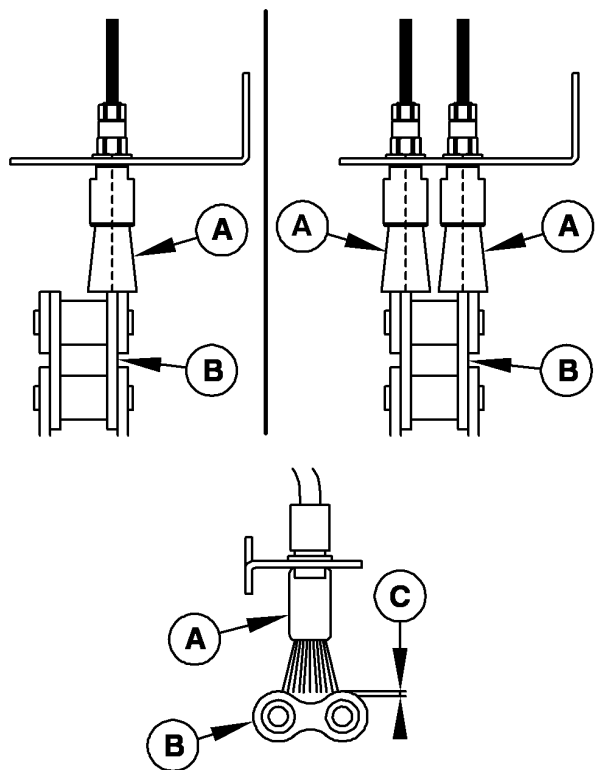
Spezifikation

Schmiervorrichtung an
Kette—Überlappungs-
länge..... 0 - 2 mm
(0 - 0.08 in.)

Diese Einstellung ist erforderlich, um die Antriebskette ordnungsgemäß zu reinigen und zu schmieren. Abweichende Einstellungen können zu vorzeitigem Kettenverschleiß führen.

A—Schmiervorrichtung
B—Kette

C—Schmiervorrichtung
an Kette, Länge der
Überlappung



CC1035277

CC1035277 —UN—23SEP11

OUCC006,000181D -29-11OCT11-1/1

Messerzylinder der Schneideinrichtung ersetzen

⚠ ACHTUNG: Um schwere oder sogar tödliche Verletzungen durch die Messer zu vermeiden, Hebel (A) des Absperrventils stets in die verriegelte Stellung bringen, bevor Messer ersetzt werden.

Beim Umgang mit den Messern stets Handschuhe tragen.

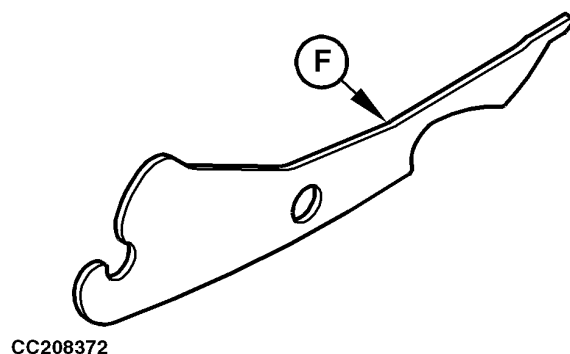
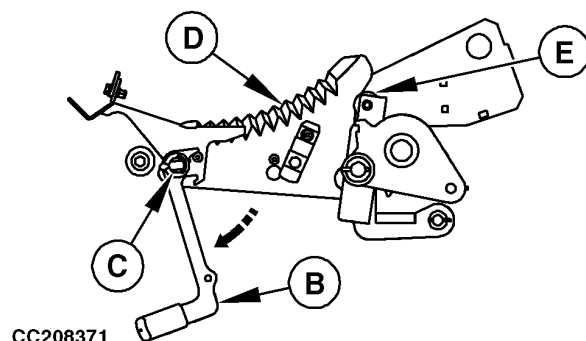
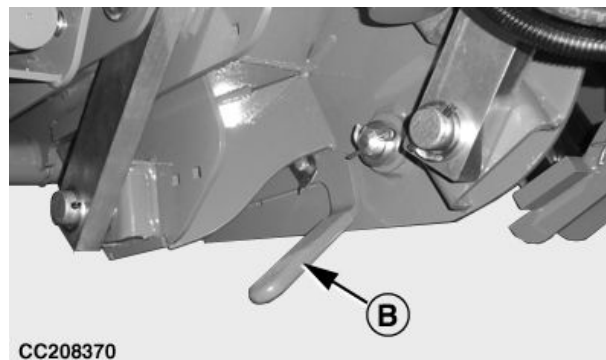
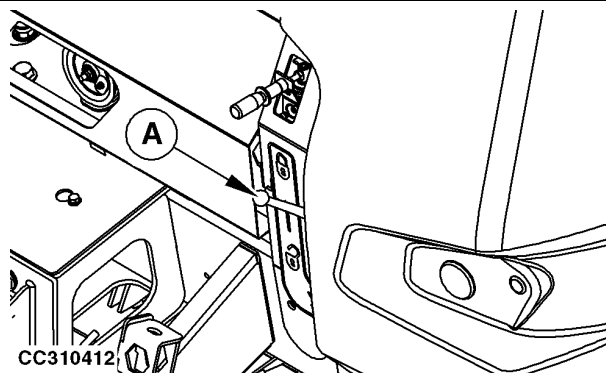
HINWEIS: Jedes Messer (D) kann einzeln ausgebaut oder ersetzt werden.

Zum Ersetzen eines Messers wie folgt vorgehen:

1. Messer einfahren. Siehe "Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren" im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
2. Absenkbares Bodenblech absenken. Siehe Verstopfung in Pickup beseitigen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
3. Heckklappe vollständig öffnen.
4. Heckklappe verriegeln. Siehe Heckklappe sicher befestigen im Abschnitt Sicherheit.
5. Feststellbremse einlegen und/oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.
6. Absperrventil für Messer mit dem Hebel (A) schließen.
7. Auf der linken Seite Hebel (B) aus dem Sicherungsbolzen herausziehen und nach unten schwenken.
8. Messer (D) von Führung (E) und Stange (C) abziehen.
9. Zum Einbau Messer (D) zuerst auf Stange (C) anordnen, dann in Führungsstück (E) anbringen.

WICHTIG: Wenn ein Messer nicht mehr benötigt wird, wird empfohlen, stattdessen Messerschachtabdeckung (F) einzubauen. Dadurch wird verhindert, dass sich an der Öffnung des fehlenden Messers Pressgut ansammelt.

10. Hebel (B) nach oben schwenken und im Sicherungsbolzen sichern.
11. Heckklappe absenken.
12. Absperrventil für Messer öffnen in Hebel (A) in untere Stellung gebracht wird und das absenkbare Bodenblech anheben.



A—Hebel des Absperrventils
für Messerzylinder der
Schneideinrichtung
B—Hebel
C—Leiste

D—Messer
E—Führung
F—Messerschachtabdeckung

Messer der Schneideinrichtung schärfen

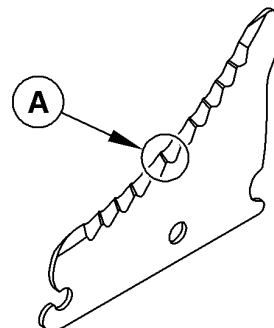
⚠ ACHTUNG: Zum Vermeiden von Verletzungen beim Umgang mit den Messern immer Schutzhandschuhe tragen.

Messer aus der Maschine entfernen. Siehe Messer der Schneideinrichtung austauschen in diesem Abschnitt.

Messer auf eine Werkbank oder Tisch klemmen.

Die glatte abgeschrägte Kante unter Einhaltung eines Winkels von 12° ziehend mit einer Feile bearbeiten. Wegen weiterer Informationen zum Messerschärfgerät mit dem John Deere Händler Kontakt aufnehmen.

WICHTIG: Werden die Schneideinrichtungsmesser beim Schärfen heiß, kann sich dadurch die Lebensdauer der Messer verringern. Messer austauschen, wenn das Zahnprofil (A) verschwindet.



CC1029106

A—Zahnprofil

ga87848,1677760226410 -29-02MAR23-1/1

CC1029106—UN—08JAN07

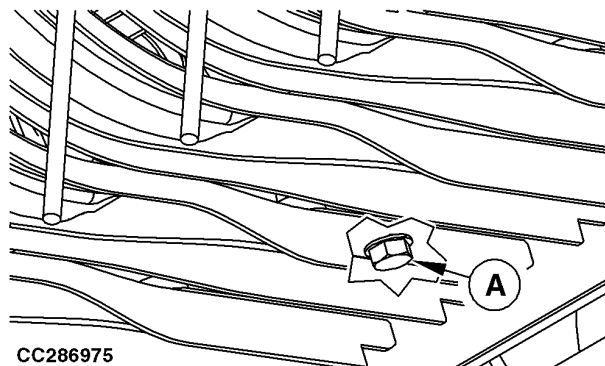
Pickupzinken ersetzen

⚠ ACHTUNG: Vor Beginn der Arbeiten an der Ballenpresse Zapfwelle abschalten, Getriebe in Parkstellung bringen, Feststellbremse betätigen, Motor abstellen, Zündschlüssel abziehen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.

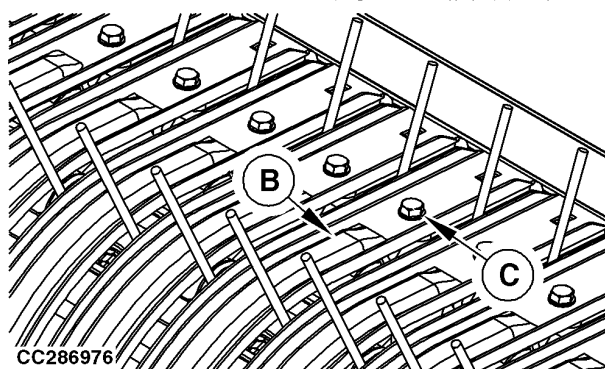
1. Untere Schraube (A) entfernen.
2. Zuerst obere Schraube (C) und dann Abstreifer (B) entfernen.

A—Untere Schraube
B—Abstreifer

C—Obere Schraube



CC286975



CC286976

CC286975—UN—03AUG16

CC286976—UN—03AUG16

Fortsetzung nächste Seite

NB02380,00001BC -29-07OCT16-1/3

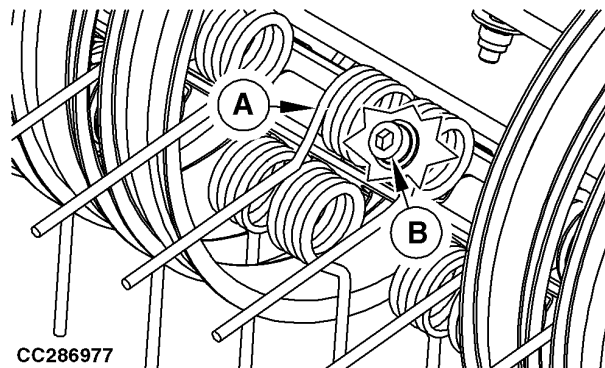
3. Schraube (B) entfernen.
4. Beschädigten Pickupzinken (A) ersetzen. Der Pickupzinken muss wie abgebildet eingebaut werden.
5. Schraube (B) einsetzen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Schraube für Pickupzinken—Drehmoment.....64 Nm
(47 lb-ft)

A—Zinken

B—Schraube



CC286977 —UN—03AUG16

NB02380,00001BC -29-07OCT16-2/3

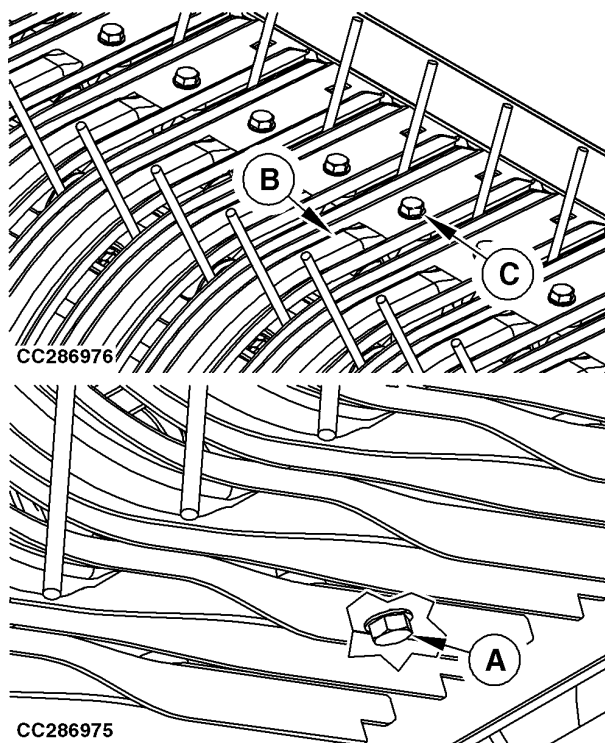
6. Abstreifer bei Bedarf ersetzen. Abstreifer wie abgebildet einbauen.
7. Zuerst obere Schraube (C) und dann untere Schraube (A) anbringen.
8. Schrauben (A) und (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Abstreiferschrauben—Drehmoment.....25 Nm
(18 lb-ft)

A—Untere Schraube
B—Abstreifer

C—Obere Schraube



CC286976 —UN—03AUG16

CC286975 —UN—03AUG16

NB02380,00001BC -29-07OCT16-3/3

Feder des Spannarms einstellen

Wenn die Feder ersetzt oder die Schrauben entfernt wurden, die Feder wie folgt einstellen:

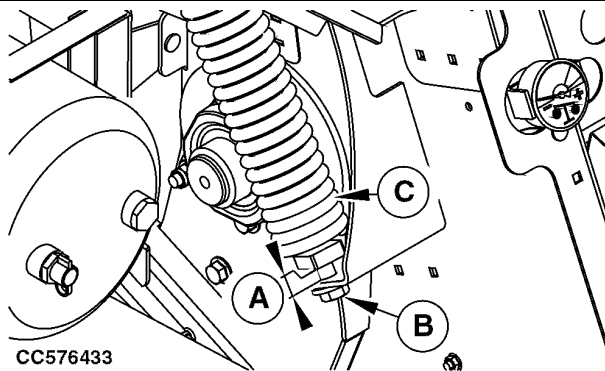
Schraube (B) anziehen oder lösen, bis der vorgeschriebene Abstand (A) erreicht ist.

Spezifikation

Halterung der Feder
des Spannarms zu
Unterseite der Feder des
Spannarms—Abstand..... 16 - 24 mm
(5/8-1 in)

A—Abstand
B—Schraube

C—Feder



CC576433 —UN—04MAY23

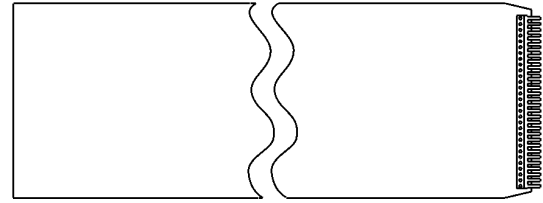
ga87848,1682679990202 -29-28APR23-1/1

Gurt vorbereiten: Neuer Riemen

HINWEIS: Gurt-Ersatzteile von John Deere werden länger als empfohlen und nur mit Haken an Fasenseite geliefert.

Gurt muss dementsprechend auf die angegebene empfohlene Länge geschnitten und eingehakt werden.

1. Gurt auf ebener Fläche ausrollen.



CC423768

GA87848,000106F -29-22DEC20-1/4

CC423768—UN—03DEC20

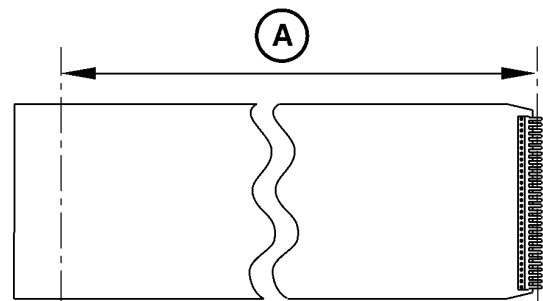
WICHTIG: Gurtlänge (A) wird von Stift zu Stiftachse gemessen, als wäre der Gurt an der Maschine angebracht.

2. Gurtlänge wie angegeben messen:

Spezifikation

Riemen V451G—Länge.....	11,650 ± 0,015 m
	(38 ft 2-21/32 in ± 19/32 in)
Riemen V451M—Länge.....	11,650 ± 0,015 m
	(38 ft 2-21/32 in ± 19/32 in)
Riemen V461M—Länge.....	12,845 ± 0,015 m
	(42 ft 45/64 in ± 19/32 in)

3. Vorgeschriebene Riemenlänge (A) an Riemen markieren.



CC423769

A—Vorgeschriebene Länge

GA87848,000106F -29-22DEC20-2/4

CC423769—UN—03DEC20

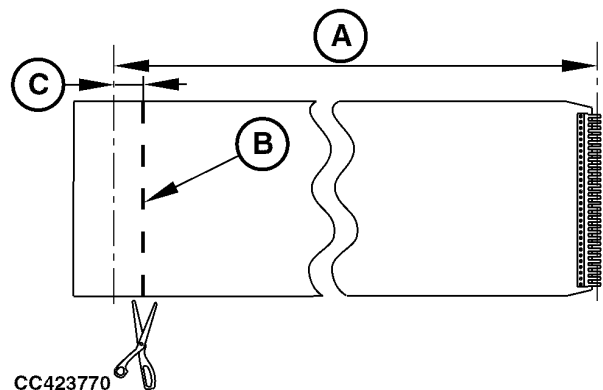
4. Neue Markierung (B) 5 mm (3/16 in) von vorheriger Markierung, wie abgebildet, setzen.

HINWEIS: Versatz entspricht Abstand (C) zwischen Gummiende und Stiftachse.

5. Riemen an markierter Stelle (B) mit Riemenschneidewerkzeug schneiden.

A—Vorgeschriebene Länge
B—Markierung für Schnitt

C—Abstand



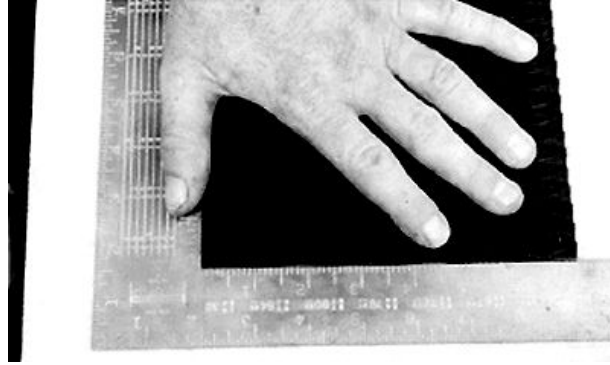
CC423770

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,000106F -29-22DEC20-3/4

CC423770—UN—03DEC20

6. Prüfen, ob Schnitt im rechten Winkel ist.
7. Riemenhaken anbringen. Siehe Gurthaken anbringen in diesem Abschnitt.



E21798 —UN—24JUN99

GA87848,000106F -29-22DEC20-4/4

Gurte reparieren

WICHTIG: Gurte können an den Kanten ausfransen oder reißen. Ausgefranzte Stränge abschneiden. Das Risiko vermeiden, dass sich ausgefranzte Stränge bei der Formung des Ballens um Rollen verfangen oder gewickelt werden, was zu zusätzlichem Ausfransen oder Beschädigungen der Gurte führt.

HINWEIS: Wenn Gurte nicht mehr der angegebenen Länge entsprechen, ein Gurtverlängerungs-Kit hinzufügen.

Beide Seiten der Haken bei der Gurtreparatur ersetzen.

Bei der Behelfs- und der empfohlenen Reparatur wie folgt vorgehen:

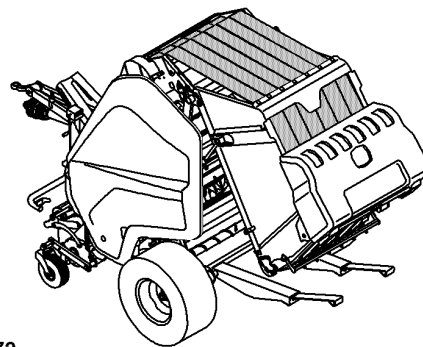
- Behelfsreparatur: Einen oder mehrere Gurte während der Arbeit auf dem Feld schnell reparieren. Die empfohlene Reparatur muss so schnell wie möglich durchgeführt werden.
- Empfohlene Reparatur: Die 6 Gurte reparieren und alle Haken jedes Gurtes ersetzen. Muss nach einer Behelfsreparatur durchgeführt werden oder wenn mindestens ein oder mehrere Gurte oder Gurthaken beschädigt sind.

Behelfsreparatur:

1. Beschädigten Gurt ausbauen. Siehe Gurte abnehmen in diesem Abschnitt.
2. Messen der beschädigten Gurtlänge.

HINWEIS: Gurtlänge vor und nach der Reparatur muss gleich sein.

3. Den Gurt mit einem Gurtverlängerungs-Kit so abschneiden, dass er die gleiche Länge hat. Siehe Riemen vorbereiten: Behelfsreparatur in diesem Abschnitt.
4. Haken anbringen. Siehe Gurthaken anbringen in diesem Abschnitt.



CC368972

5. Riemen anbringen. Siehe Gurte durch die Ballenpresse verlegen und Gurte einbauen in diesem Abschnitt.
6. Gurtlauf einstellen. Siehe Gurtlauf einstellen in diesem Abschnitt.
7. Sobald wie möglich das empfohlene Reparaturverfahren anwenden. Siehe folgende empfohlene Reparaturverfahren.

Empfohlene Reparatur:

1. Alle Gurte abbauen. Siehe Gurte abnehmen in diesem Abschnitt.
2. Gurte abschneiden, um die Haken an beiden Enden zu entfernen, und sicherstellen, dass die Länge der Gurte der Spezifikation entspricht. Siehe Riemen vorbereiten: Empfohlene Reparatur in diesem Abschnitt.
3. Haken anbringen. Siehe Gurthaken anbringen in diesem Abschnitt.
4. Riemen anbringen. Siehe Gurte durch die Ballenpresse verlegen und Gurte einbauen in diesem Abschnitt.
5. Gurtlauf einstellen. Siehe Gurtlauf einstellen in diesem Abschnitt.

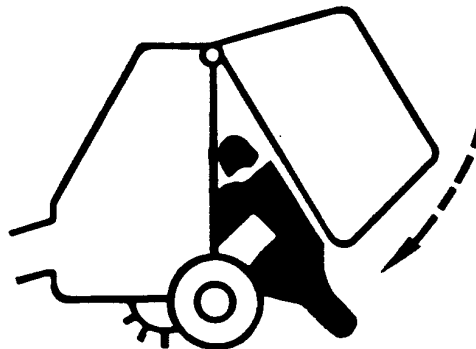
GA87848,00010E2 -29-20JAN21-1/1

CC368972 —UN—15JAN19

Gurte ausbauen

1. Traktormotor anlassen und Monitor einschalten.
2. Sicherstellen, dass die Sensoren für Verriegelung der Heckklappe richtig mit Strom versorgt werden (LED-Beleuchtung AN, wenn Heckklappe geschlossen ist).
3. Heckklappe vollständig öffnen und mit Sicherheitsverriegelung sichern.

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

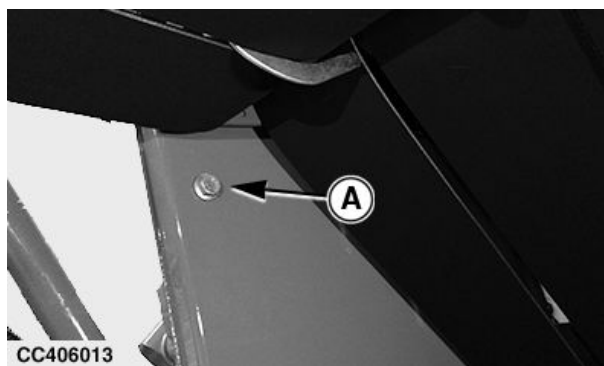


TS698—UN—21SEP89

GA87848,000106D -29-22DEC20-1/3

4. Schraube, M16 an beiden Seiten in Bohrung (A) einsetzen.
5. Einen Magneten vor einem der Heckklappensensoren platzieren.
6. Heckklappenöffnung für die Gatteröffnung trennen.
7. Das Zusatzsteuergerät betätigen, um die Heckklappe zu schließen, bis der Spannarm vollständig angehoben ist.
8. Traktormotor abstellen und Monitor abschalten.

A—Bohrung



CC406013

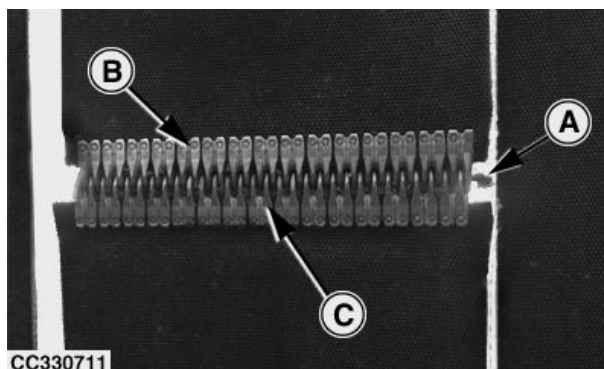
CC406013—UN—04MAR20

GA87848,000106D -29-22DEC20-2/3

9. Stift (A) mit Zange drehen und aus Riemenverbindung ziehen.
10. Riemen abnehmen.
11. Gurthaken (B) und (C) auf Abnutzung oder Beschädigung prüfen. Verschlissene oder beschädigte Teile ersetzen.

A—Spleißstift
B—Gurthaken

C—Gurthaken



CC330711

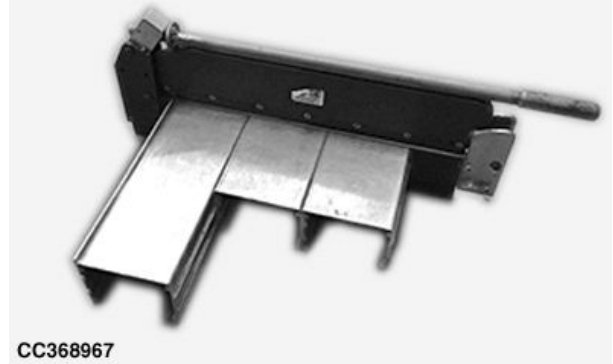
CC330711—UN—26SEP17

GA87848,000106D -29-22DEC20-3/3

Gurt vorbereiten: Behelfsreparatur

Gurtschneidewerkzeug

Um beschädigte Gurtabschnitte zu entfernen, wird empfohlen, ein Schneidewerkzeug zu verwenden, wie abgebildet. Den John Deere Händler aufsuchen.



CC368967

Gurtschneidewerkzeug – MC464300012

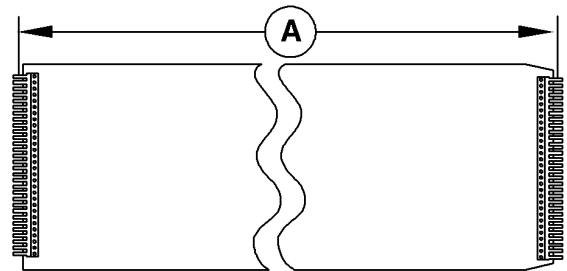
GA87848,0001070 -29-22DEC20-1/4

CC368967 —UN—21DEC18

WICHTIG: Sicherstellen, dass Abstand zwischen zwei Haken mindestens 2 m beträgt.

HINWEIS: Riemenlänge (A) an Stiftachse messen, als ob an Maschine installiert.

A—Länge



CC368973



CC368968

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001070 -29-22DEC20-2/4

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

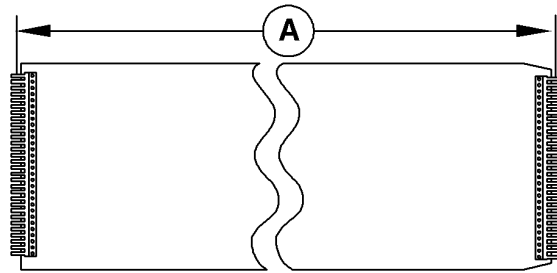
1. Gurtlänge (A) messen.
2. Den Gurt mit einem Gurtverlängerungs-Kit so abschneiden, dass er die gleiche Länge hat.

Spezifikation

Gurtverlängerungs-
Kit—Minimale Länge..... 2 m
(6 ft 7 in)

3. Prüfen, ob Schnitt im rechten Winkel ist.
4. Überprüfen, ob Riemenlänge (A) mit Riemenverlängerung der Messlänge entspricht.

A—Länge



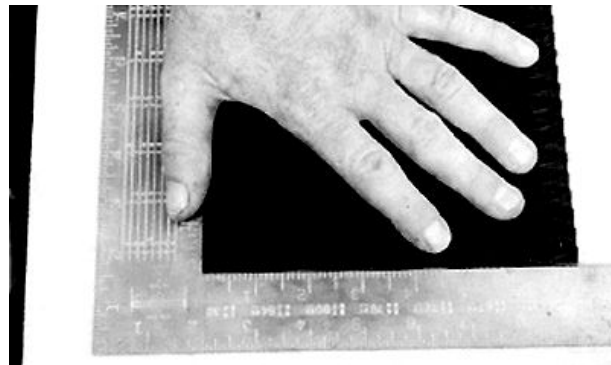
CC368973

CC368973—UN—21JAN19



CC368968

CC368968—UN—23JAN19



E21798—UN—24JUN99

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001070 -29-22DEC20-3/4

WICHTIG: Endstück des Gurtbandes NUR in Laufrichtung abschneiden.

NICHT von diesen Abmessungen abweichen.

5. Die Gurte so abschneiden, dass das nachlaufende Ende innerhalb der Spezifikation liegt:

Spezifikation

A – Nachlaufendes

Ende abtrennen –

Breite—Abstand..... 6 mm
(1/4 in)

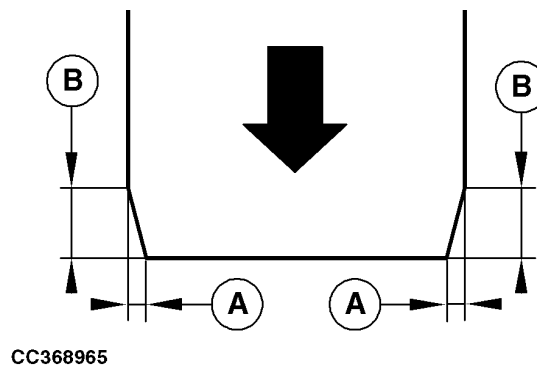
Spezifikation

B – Nachlaufendes

Ende abtrennen –

Höhe—Abstand..... 25 — 26 mm
(63/64 in — 1-1/32 in)

6. Riemenhaken anbringen. Siehe Gurthaken anbringen in diesem Abschnitt.



CC368965

A—Abstand

B—Abstand

CC368965—UN—17JAN19

GA87848,0001070 -29-22DEC20-4/4

Gurt vorbereiten: Empfohlene Reparatur

Gurtschneidewerkzeug

Um beschädigte Gurtabschnitte zu entfernen, wird empfohlen, ein Schneidewerkzeug zu verwenden, wie abgebildet. Den John Deere Händler aufsuchen.

CC368967

Gurtschneidewerkzeug – MC464300012

GA87848,0001071 -29-22DEC20-1/3

CC368967 —UN—21DEC18

WICHTIG: Als empfohlene Reparatur werden alle Haken von jeweils 6 Maschinengurten ausgetauscht.

Darauf achten, dass Abstand zwischen zwei Haken mindestens 2 m beträgt.

HINWEIS: Um die Haken auszutauschen, den Gurt am Ende der Haken abschneiden.

1. Sicherstellen, dass die Gurtlänge (A) innerhalb der Spezifikation liegt.
 - Wenn die Gurtlänge (A) länger ist als die Spezifikation: Den Gurt mit der Spezifikation der Gurtlänge markieren.
 - Wenn die Gurtlänge (A) kürzer ist als die Spezifikation: Den Gurt so markieren, dass er der Spezifikation mit einem Gurtverlängerungs-Kit entspricht.

Spezifikation

Gurtverlängerungs-Kit—Minimale Länge..... 2 m
(6 ft 7 in)

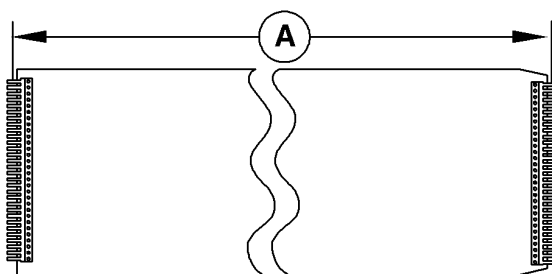
HINWEIS: Riemenlänge (A) an Stiftachse messen, als ob an Maschine installiert.

Spezifikation

Riemen V451G—Länge.....11,650 ± 0,015 m
(38 ft 2-1/2 in ± 19/32 in)
Riemen V451M—Länge.....11,650 ± 0,015 m
(38 ft 2-1/2 in ± 19/32 in)
Riemen V461M—Länge.....12,845 ± 0,015 m
(42 ft 45/64 in ± 19/32 in)

2. Riemen auf definierte Länge (A) schneiden.
3. Prüfen, ob Schnitt im rechten Winkel ist.

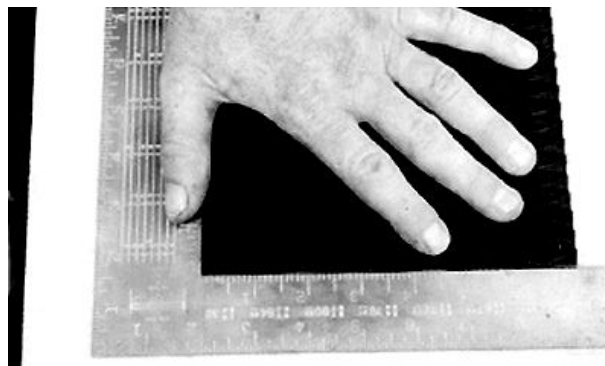
A—Länge



CC368973



CC368968



Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001071 -29-22DEC20-2/3

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

E21798 —UN—24JUN99

WICHTIG: Endstück des Gurtbandes NUR in Laufrichtung abschneiden.

NICHT von diesen Abmessungen abweichen.

4. Die Gurte so abschneiden, dass das nachlaufende Ende innerhalb der Spezifikation liegt:

Spezifikation

A – Nachlaufendes

Ende abtrennen –

Breite—Abstand..... 6 mm
(1/4 in)

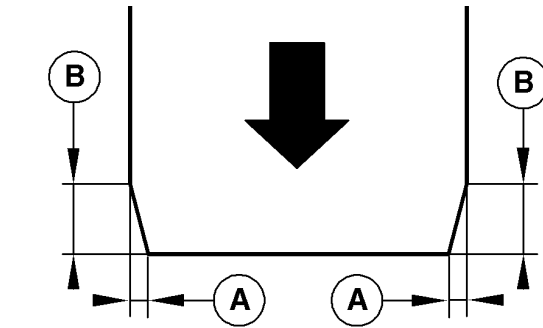
Spezifikation

B – Nachlaufendes

Ende abtrennen –

Höhe—Abstand..... 25 — 26 mm
(63/64 in — 1-1/32 in)

5. Riemenhaken anbringen. Siehe Gurthaken anbringen in diesem Abschnitt.



CC368965

A—Abstand

B—Abstand

CC368965 —UN—17JAN19

GA87848,0001071 -29-22DEC20-3/3

Gurthaken anbringen

Gurtverbinder

Um Verbindungssegmente an den Pressgurten zu befestigen, wird empfohlen, einen Gurtverbinder mit einem Durchschlag oder Drucklufthammer zu verwenden, wie abgebildet.

Für den Gurtverbinder muss ein Schraubstock an einer Werkbank befestigt werden.

John Deere Händler aufsuchen.



CC368964

Gurtverbinder – MC411295872

E40772 —UN—08AUG96



Drucklufthammer – MC411295806

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001072 -29-22DEC20-1/7

CC368964 —UN—08JAN19

1. Riemenverbinder (A) in einen Schraubstock spannen, wobei Bohrungen (B) zum Bediener zeigen müssen. Die Schulter des Gurtverbinders sollte auf den Schraubstockbacken aufliegen.

A—Gurtverbinder

B—Bohrung



CC423775 —UN—01 DEC20

GA87848,0001072 -29-22DEC20-2/7

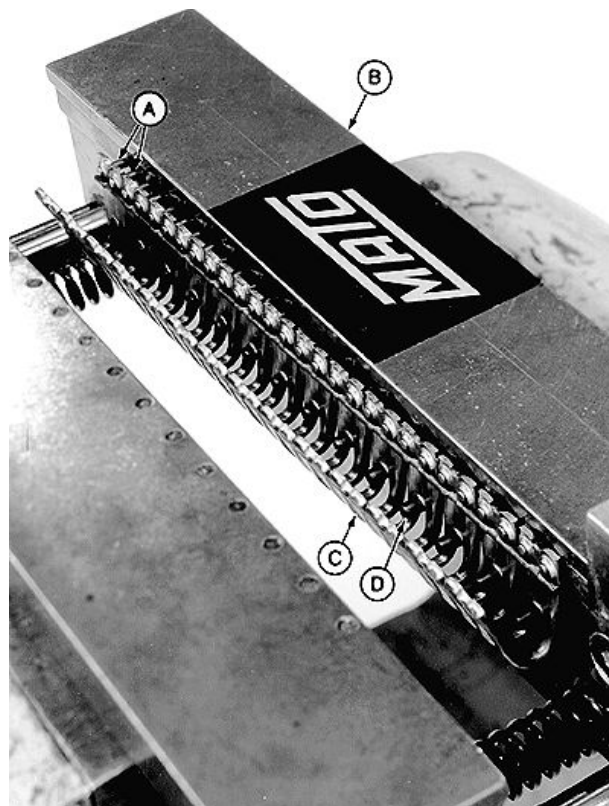
2. Gurtverbindungsleiste (C) in Gurtverbinder (B) einlegen. Sicherstellen, dass in jeder der 15 Bohrungen des Gurtverbinders jeweils zwei Niet-Steckstifte (A) jedes Gurtverbindungssegments sitzen. Die Gurtverbindungssegmente müssen an den Anschlagstiften (D) anliegen.
3. Schraubstock spannen, bis Riemenverbinderleiste leicht erfaßt wird und Gurt mühelos eingelegt werden kann.

A—Stift

B—Gurtverbinder

C—Leiste

D—Anschlagstift



E40774 —UN—08 AUG96

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001072 -29-22DEC20-3/7

WICHTIG: Haken hat seitlichen Versatz im Riemenverbinder. Haken muss wie abgebildet eingebaut werden, um sicherzustellen, dass Gurtenden richtig ausgerichtet sind.

Wenn nur ein Haken eingebaut werden muss, erste Hakenposition merken, um richtige Riemen-seite in Riemenverbinder einzusetzen. Falls erforderlich, Riemen drehen.

Wenn beide Haken eingebaut werden müssen, muss Riemen zwischen Sitzen gedreht werden.

WICHTIG: Sicherstellen, dass Riemen-seite gegen Anschlagplatte (A) gedrückt wird. Riemenkanten müssen beim Einsetzen der Haken richtig ausgerichtet sein.

4. Riemen (B) an Riemenverbinderleiste anbringen, während Riemenkanten an Anschlagplatte (A) gepresst werden, Riemen gleichmäßig an Anschlagbolzen drücken. Sicherstellen, dass Riemenverbindungsleiste an Anschlagbolzen anliegt.

HINWEIS: Der Gurtverbinder ist mit einem Anschlag ausgestattet, ziehen Sie den Schraubstock nicht zu fest an, um einen gleichmäßig verteilten Druck auf den Gurt zu halten.

5. Sicherstellen, dass Gurt und Verbindungsleiste rechtwinklig im Gurtverbindungswerkzeug liegen. Schraubstock um Riemen und Verbindungsleiste schließen, bis Abstand zwischen Riemenverbinderbacken Stärke des Gurtes entspricht.

WICHTIG: Wird Handdurchschlag (E) verwendet, kann bei Verwendung eines zu großen Hammers oder zu festen Schlags zu Beschädigung des Riemenverbinders oder Verbindung führen.

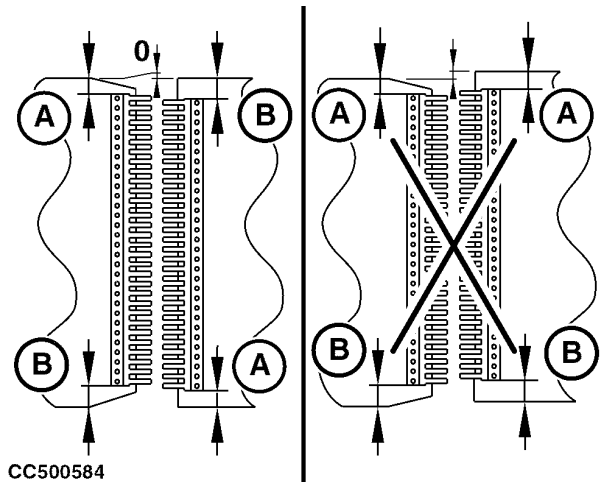
Wird Drucklufthammer (F) verwendet, kann zu hoher Luftdruck oder zu lange Nietzeit zu Beschädigung des Riemenverbinders oder Verbindung führen.

6. Nieten mit Durchschlag (C) oder einem Drucklufthammer (D) durch Riemen treiben.

Für korrekte Installation folgende Anweisungen beachten:

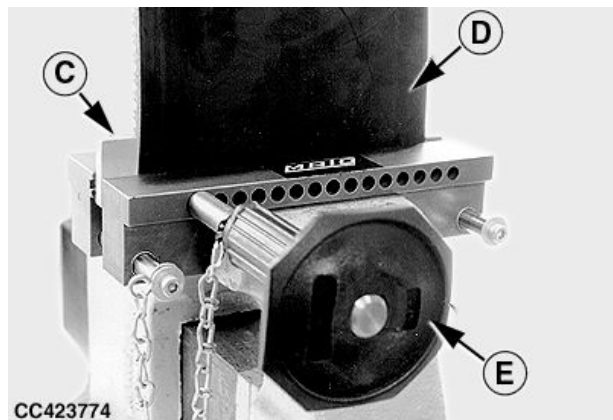
Zuerst beide äußeren Riemenverbindungssegmente, dann von außen nach innen restliche Segmente vernieten.

- Wird Durchschlag (C) verwendet, Nieten eintreiben, bis sich Schulter des Dorns und Backe des Riemenverbinders berühren. Noch einmal auf Durchschlag schlagen, um Kontakt zwischen Schulter und Riemenverbinderbacke sicherzustellen.
- Wird Drucklufthammer (D) verwendet, Luftdruck auf 500—600 kPa (5—6 bar) (72,5—87 psi)



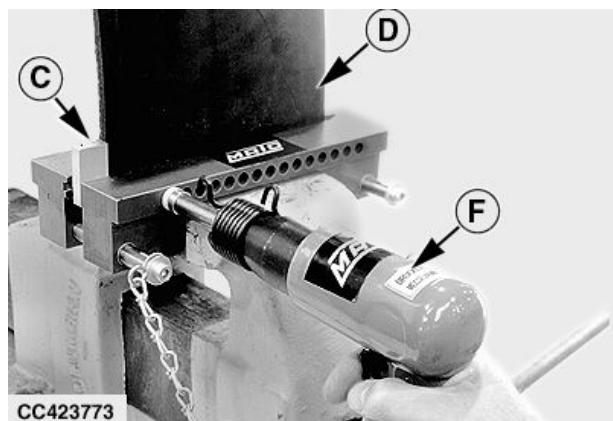
CC500584

CC500584 —UN—14DEC20



CC423774

CC423774 —UN—11DEC20



CC423773

CC423773 —UN—11DEC20

C—Anschlagblech
D—Gurt

E—Handdurchschlag
F—Drucklufthammer

einstellen. Hammer für jede Niete 1—2 Sekunden lang einschalten. Das Nachbessern der Nietverbindungen ist normalerweise nicht nötig.

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001072 -29-22DEC20-4/7

7. Gurt aus dem Schraubstock nehmen und Haken überprüfen. Alle Nieten müssen durch den Gurt durchgeschlagen sein und in der Mitte Anknüpfungen aufweisen.

WICHTIG: Beim Flatschlagen der Nietenköpfe nicht mit dem Hammer auf den gebogenen Bereich der Gurtverbinder schlagen.

Nicht zu fest auf die Nieten schlagen, da sie sich sonst verbiegen und die Verbindung beschädigen können.

8. Gurt mit Haken auf eine feste Unterlage legen. Nietenköpfe mit der flachen Seite eines kleinen Hammers flatschlagen. Leicht auf mehrere Nieten gleichzeitig "Klopfen". Flachgeschlagenen Nietenköpfe dürfen nicht über Riemenverbindungsstelle hinausragen.



CC368975

CC368975 —UN—23JAN19

GA87848,0001072 -29-22DEC20-5/7

9. Haken (A) senkrecht mit Riemen (D), wie abgebildet, überprüfen.
- a. Anschlagwinkel (C) 5 cm (2 in) von Riemenende entfernt positionieren.

WICHTIG: Dickere Seite des Anschlagwinkels (C), wie abgebildet, entlang Seite des Riemens (D) drücken.

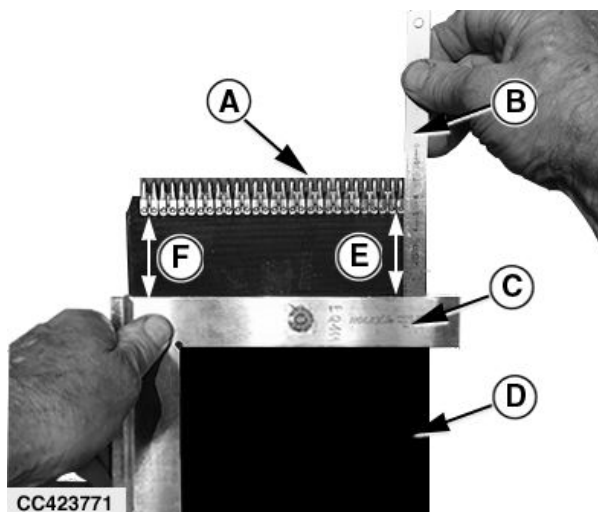
- b. Abstand (E) und (F) an beiden Hakenenden abmessen. Abstände (E) und (F) müssen gleich sein.

Spezifikation

E - F—Abstand..... $0 \pm 1 \text{ mm}$
($0 \pm 1/32 \text{ in}$)

- c. Schritt für zweiten Haken wiederholen.

- Wenn zutreffend, weiter mit nächstem Schritt.
- Wenn nicht zutreffend, Verfahren wiederholen. Siehe Riemen vorbereiten: Empfohlene Reparatur in diesem Abschnitt.



CC423771

CC423771 —UN—10DEC20

A—Haken
B—Lineal
C—Anschlagwinkel

D—Gurt
E—Abstand
F—Abstand

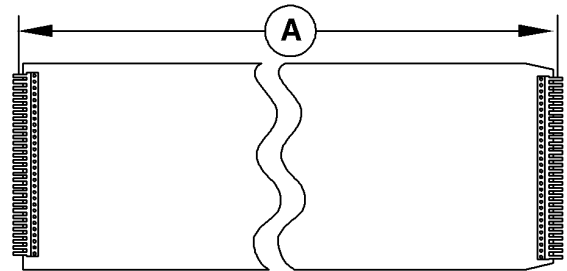
Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001072 -29-22DEC20-6/7

10. Riemenlänge (A) erneut überprüfen.

11. Riemen anbringen. Siehe Gurte anbringen in diesem Abschnitt.

A—Vorgeschriebene Länge

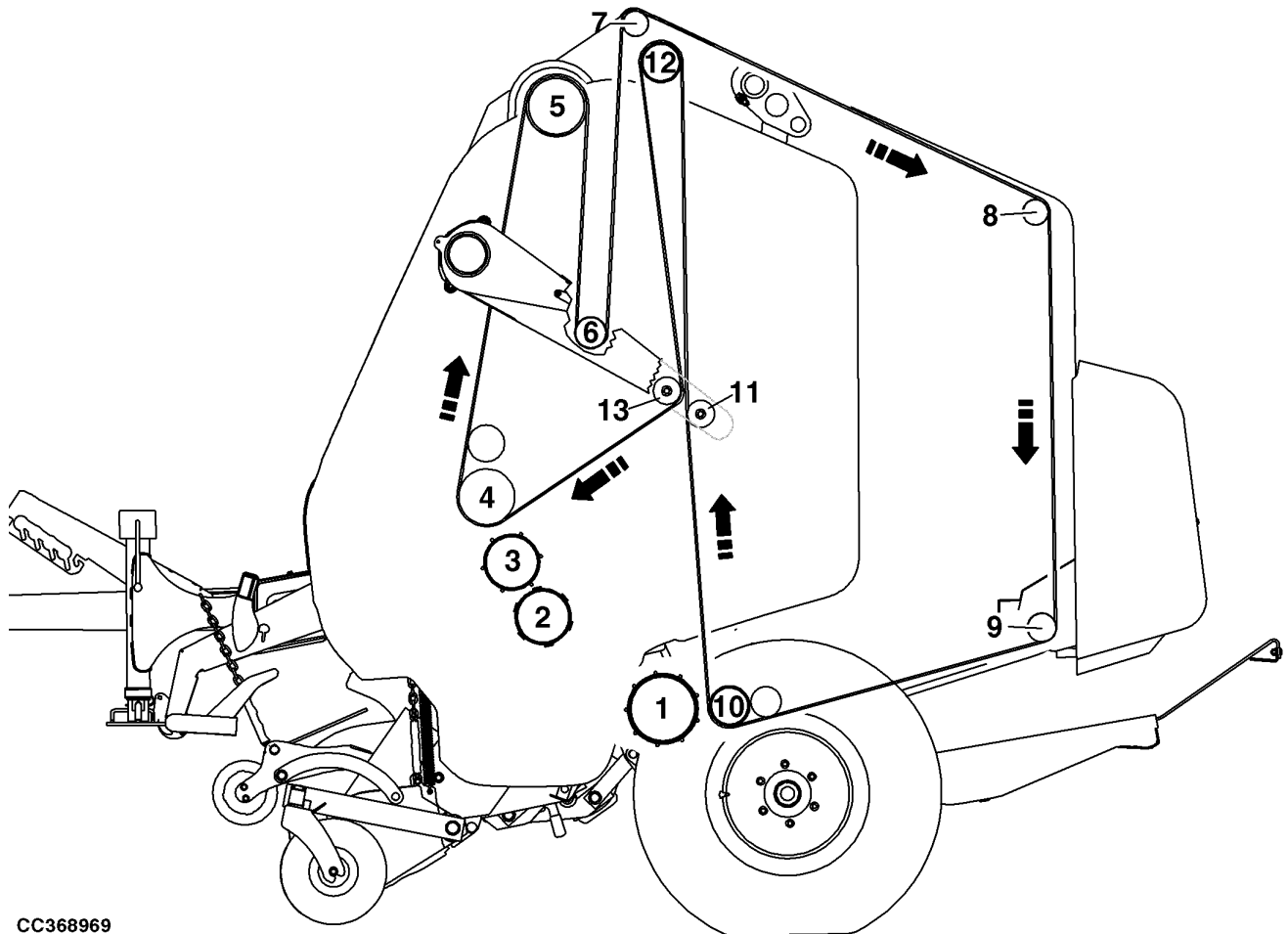


CC368973

CC368973—UN—21JAN19

GA87848,0001072 -29-22DEC20-7/7

Gurte durch die Ballenpresse verlegen



CC368969

CC368969—UN—20DEC18

Riemen wie gezeigt einbauen und durch einzelne Führungen verlegen. Siehe Gurte anbringen in diesem Abschnitt.

GA87848,0001074 -29-08JAN21-1/1

Gurte einbauen

1. Riemen lösen, siehe hierzu Riemen lösen in diesem Abschnitt.

WICHTIG: Die Gurte müssen so eingebaut werden, dass sich das abgeschnittene Ende in der normalen Bewegungsrichtung bewegt (große Pfeile in Abbildung).

2. Sicherstellen, dass die Gurte durch die einzelnen Führungen hindurch gelegt werden. Riemenverlegung überprüfen. Siehe Riemen durch Ballenpresse führen in diesem Abschnitt.
3. Riemen so einfädeln, dass Gurtende mit rechtwinkligen Ecken (D) Ende mit abgeschnittenen Ecken (E) in normale Fahrtrichtung führt (große Pfeile).

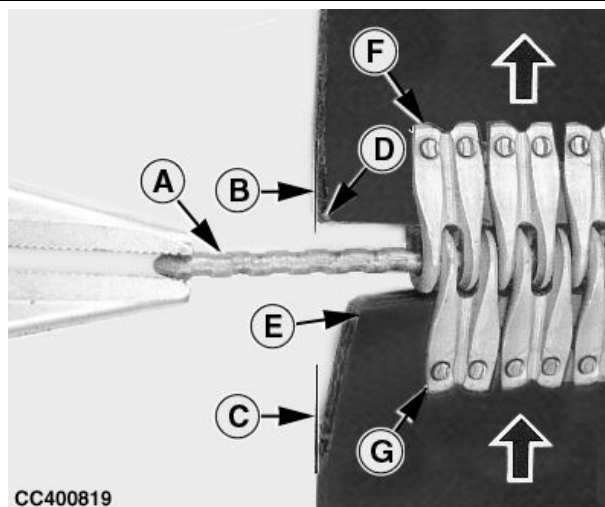
WICHTIG: Anordnung (Verriegelung) von Verbindungssegmenten beeinflusst Ausrichtung der Riemenkante. Die Gurtkanten müssen fluchten, sonst werden die Gurte beschädigt.

4. Das Verriegeln von Verbindungselementen stellt sicher, dass Gurtkante (B) mit Gurtkante (C) fluchtet. Fluchten die Gurtkanten nicht, die Verriegelungssegmente neu ausrichten, indem ein Gurtende links (oder rechts) um eine Verbindungskerbe gegenüber dem anderen Gurtende verschoben wird.

HINWEIS: Zu Illustrationszwecken ist der Spleißstift um 90° gedreht (Verriegelungsstellung) abgebildet. Der Stift darf nur in diese Stellung gedreht werden, wenn er vollständig eingeschoben ist.

HINWEIS: Es wird empfohlen, die Spleißstifte mindestens einmal jährlich oder bei Verschleiß oder Bruch zu ersetzen.

5. Spleißstift einschieben, wenn die Kerben (A) zu Rückseite und Vorderseite der Gurte zeigen. Darauf achten, die Enden des Stifts beim Einbauen nicht zu verformen. Stift um 90° drehen, nachdem er vollständig eingeschoben ist. Sicherstellen, dass die Verbindungssegmente in den Stiftkerben sitzen.
6. Magnet entfernen.
7. M16 Schrauben auf beiden Seiten entfernen.



A—Aussparungen in Spleißstift
B—Gurtkante (rechtwinkliges Ende)
C—Gurtkante (abgeschnittenes Ende)
D—Rechtwinklige Ecke

E—Abgeschnittene Ecke
F—Äußeres Segment (rechtwinkliges Ende)
G—Äußeres Segment (abgeschnittenes Ende)

8. Hydraulikschlauch für Heckklappenöffnung anschließen.
9. Motor des Traktors anlassen.

WICHTIG: Vor Schließen der Heckklappe muss sich Spannarm in unterer Stellung befinden, um Beschädigung des Gurtes zu vermeiden.

10. Zusatzsteuergerät betätigen, um Heckklappe zu öffnen, dann Zusatzsteuergerät betätigen, um Heckklappe zu schließen und unteren Spannarm zu heben.
11. Heckklappe entriegeln.
12. Heckklappe schließen.
13. Gurtlauf visuell prüfen, falls erforderlich. Siehe Gurtlauf einstellen in diesem Abschnitt.

GA87848,00010E1 -29-20JAN21-1/1

CC400819 —UN—27FEB20

Gurtlauf einstellen

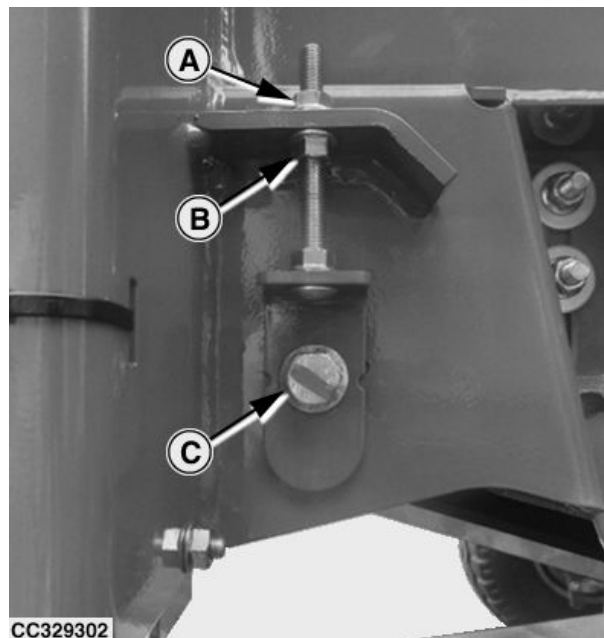
HINWEIS: Funktion für weichen Ballenkern muss deaktiviert sein.

HINWEIS: Ballenpresse muss leer, Heckklappe geschlossen und Dichte auf Maximalwert eingestellt sein.

Mithilfe der entsprechenden Hebevorrichtung den Gurtlauf an Rollen Nr. 5, 8 und 11 und den oberen Gurtführungen der Heckklappe beobachten.

Bei nicht korrektem Gurtlauf wie folgt vorgehen:

1. Ballenpresse auf einer ebenen Fläche abstellen. Zapfwelle mit Nenndrehzahl laufen lassen.
2. Zusatzsteuergerätehebel des Traktors in Gatterschließstellung halten, um den Gurtlauf während der Prüfung unter Spannung zu halten.
3. Motor des Traktors abstellen.
4. Riemenlauf prüfen:
 - Wenn Riemen in Heckklappen- und Spannarmführung zentriert sind, ist Riemenverfolgung in Ordnung, weiter mit Schritt 11.
 - Wenn äußere Riemen leicht mit äußeren Führungen in Kontakt stehen und inneren Riemen in Führungen zentriert sind, ist Riemenlauf in Ordnung, weiter mit Schritt 11.
 - Wenn alle Gurte von der gleichen Seite abweichen, mit dem nächsten Schritt fortfahren.
5. Traktormotor anlassen.
6. Heckklappe öffnen.
7. Motor des Traktors abstellen.
8. Die Heckklappe mit Zusatzsteuerventil in Schwimmstellung schließen, um den Hydraulikdruck abzubauen.
9. Kontermutter (B) lösen, dann die Mutter (A) lösen bzw. anziehen, um die untere Heckklappenrolle (C) abzusenken oder anzuheben.



A—Mutter
B—Kontermutter

C—Untere Heckklappenrolle

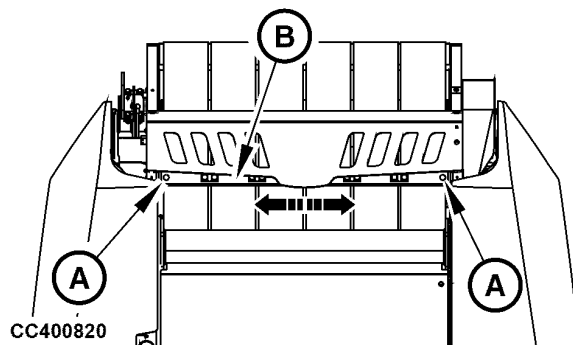
- Laufen die Gurte nach rechts, rechte Seite der unteren Heckklappenrolle (C) absenken.
 - Laufen die Gurte nach links, rechte Seite der unteren Heckklappenrolle (C) anheben.
10. Riemenlauf beobachten, dann weiter mit Schritt 1.
 11. Vordere Riemenführungen prüfen:
 - Wenn Riemen- und Spannarmführung zentriert sind, ist Ergebnis in Ordnung, weiter mit Schritt 15.
 - Wenn Heckklappen- und Spannarmführung nicht zentriert sind, Gurtführung des Rahmens anpassen und weiter mit dem nächsten Schritt.

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,00010E0 -29-20JAN21-1/2

CC329302 —UN—21SEP17

12. Schrauben (A) lösen.
13. Halter des Gurtlaufs (B) so verschieben, dass der Gurtlauf nicht gegen den Gurt drückt.
14. Schrauben (A) festziehen.
15. Ballenpresse laufen lassen, um sicherzustellen, dass Gurt nicht gegen Gurtführung läuft.
16. Potentiometer RB311 für Ballendurchmesser kalibrieren. Siehe Potentiometer RB311 für Ballendurchmesser im Abschnitt "Wartung mit Ballenpressen-Anwendung".
17. Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren. Siehe Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren im Abschnitt "Wartung mit Ballenpressen-Anwendung".



A—Schraube

B—Gurtführungshalterung

GA87848,00010E0 -29-20JAN21-2/2

Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen

1. Das Gatter vollständig öffnen.
2. Die Parksperre des Traktors einlegen, den Motor abstellen und den Schlüssel abziehen.
3. Gatter verriegeln, siehe Gatter sichern im Abschnitt Sicherheit.

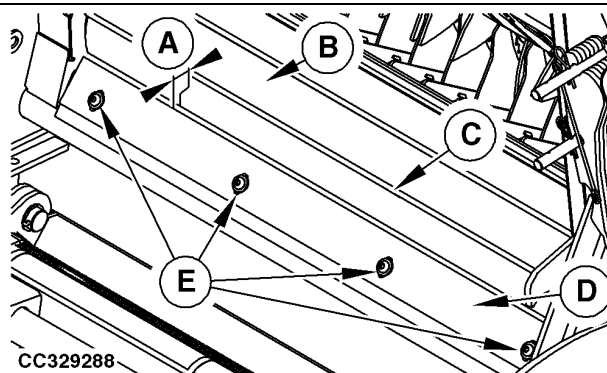
⚠ ACHTUNG: Sicherstellen, dass das Gatter verriegelt ist. Wenn das Gatter während der Durchführung dieses Verfahrens nicht verriegelt ist, kann das Gatter plötzlich schließen und schwere oder tödliche Verletzungen verursachen.

4. Rechte seitliche Klappe öffnen.
5. Antriebskette der Einzugsrolle entfernen; siehe Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse in diesem Abschnitt, um die Kette ausfindig zu machen.
6. Muttern (E) lösen.
7. Die Stange (C) auswählen, deren Abstand (A) zum Abstreifer (D) am kleinsten ist.
8. Abstreifer (D) an gewählter Stange (C) auf folgende Spezifikation einstellen:

Spezifikation

Abstreifer zu Leiste an
 Rolle—Abstand.....2—3 mm
 (3/32—1/8 in)

9. Rolle (B) drehen, um sicherzustellen, dass sich Rolle (B) und Abstreifer (D) nicht berühren.



A—Abstand

B—Untere Einzugsrolle (Nr. 1)

C—Stange

D—Abstreifer

E—Mutter

WICHTIG: Es darf keine Reibung zwischen Abstreifer (D) und unterer Einzugsrolle (B) bestehen.

10. Auf beiden Seiten die Befestigungsmuttern (E) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Befestigungsmut-
 tern—Drehmoment.....65 N·m
 (48 lb·ft)

11. Antriebskette der Einzugsrollen einbauen.

NB02380,00004D7 -29-05SEP17-1/1

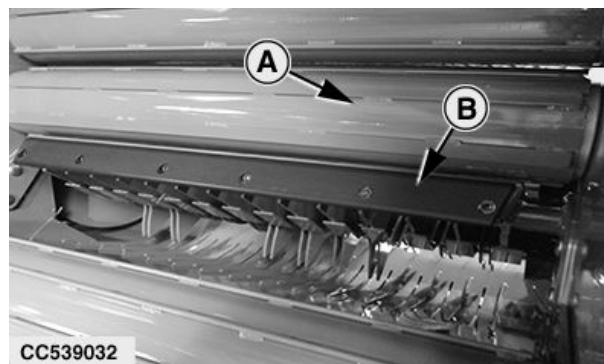
Abstreifer der Rolle 2 einbauen

Empfohlene Werkskonfiguration nur mit in der Kammer eingebautem Kunststoffabweiser (B).

Die Maschine kann lediglich dann mit einem Abstreifer ausgestattet werden, wenn das Erntegut unter schwierigen Bedingungen um Rolle 2 (A) herum haften bleibt.

A—Rolle 2

B—Abweiser



CC539032 —UN—30JUN22

ga87848,1687263736773 -29-28JUN23-1/4

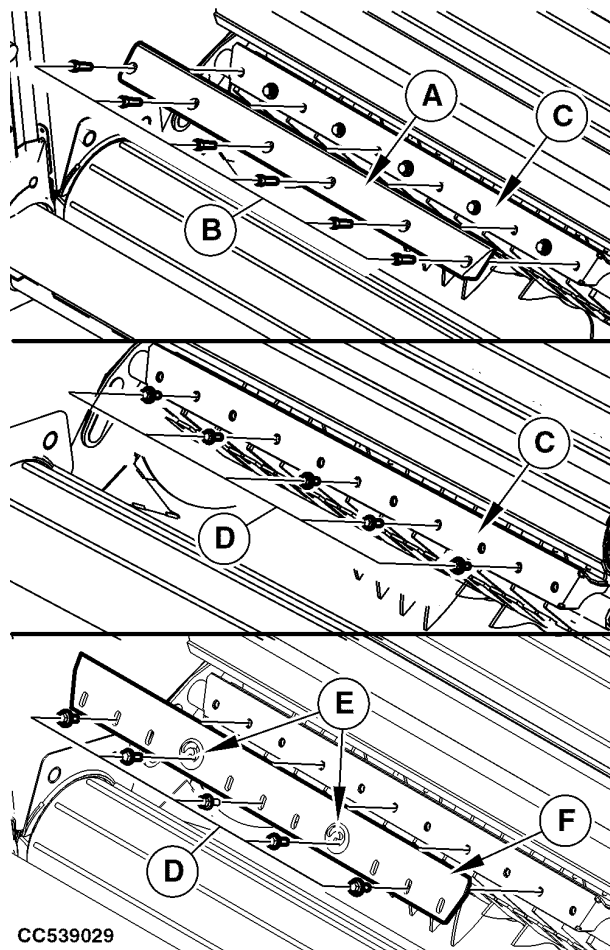
Zum Einbau des Abstreifers wie folgt vorgehen:

1. Heckklappe vollständig öffnen.
2. Feststellbremse einlegen und/oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Heckklappe verriegeln. Siehe "Heckklappe sichern" im Abschnitt "Sicherheit".
4. Schrauben (B) entfernen.
5. Abweiser (A) ausbauen.
6. Schrauben (D) entfernen.
7. Abstreifer (F) aus Verstaualage nehmen. Siehe "Abstreifer der Rolle 2 verstauen" in diesem Abschnitt
8. Abstreifer (F) und Exzenter (E) an Rotorabstreifer (C) anbringen.
9. Schraube (D) einsetzen.

HINWEIS: Schraube nicht anziehen, um Abstreifer einzustellen.

A—Abweiser
B—Schraube
C—Rotorabstreifer

D—Schraube
E—Exzenter
F—Abstreifer



CC539029 —UN—29JUN22

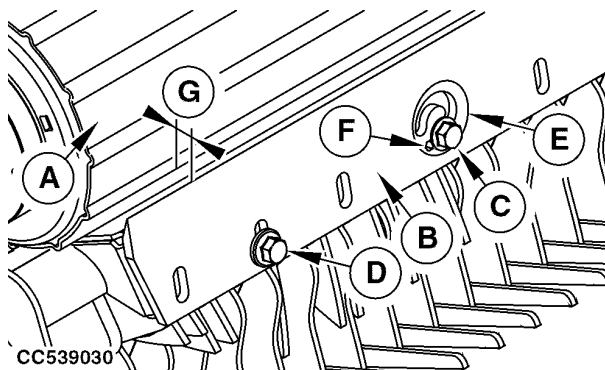
Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1687263736773 -29-28JUN23-2/4

10. Exzenter (E) mit einem geeigneten Werkzeug in den Sechskantformen (F) im Uhrzeigersinn drehen, um Abstreifer (B) so eng wie möglich an Rolle (A) einzustellen. Ausreichend Abstand (G) lassen, um jegliche Berührung mit Rolle (A) zu vermeiden.
11. Ballenpresse von Hand drehen, um sicherzustellen, dass sich Rolle (A) und Abstreifer (B) nicht berühren. Siehe Sichere Wartung der Maschine im Abschnitt Sicherheit.
12. Abstreifer-Befestigungsschrauben (C) und dann (D) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Befestigungsschrauben
des Abstreifers—Dreh-
moment..... 111 Nm
(82 lb-ft)



A—Obere Einzugsrolle
B—Abstreifer
C—Befestigungsschraube des
Abstreifers
D—Befestigungsschraube des
Abstreifers
E—Exzenter
F—Sechskantform
G—Abstand

ga87848,1687263736773 -29-28JUN23-3/4

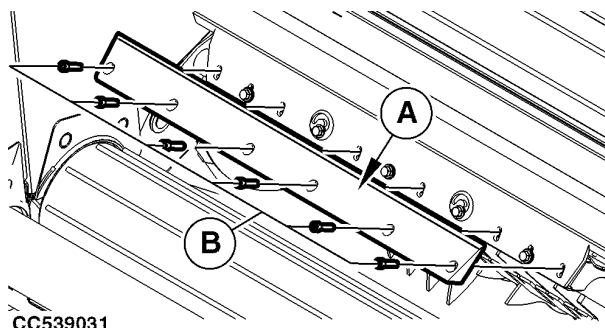
13. Abweiser (A) einbauen.
14. Schrauben (B) einsetzen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Abweiser, Schrau-
ben—Drehmoment..... 111 Nm
(82 lb-ft)

A—Abweiser

B—Schraube

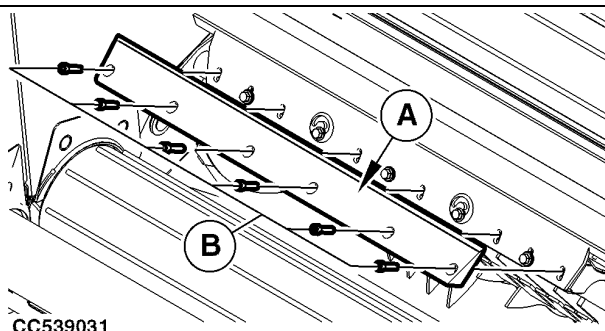


ga87848,1687263736773 -29-28JUN23-4/4

Abstreifer der Rolle 2 ausbauen

Wenn sich Netz um den Rotor wickelt oder Erntegut auf der Oberseite des Abstreifers ansammelt, Abstreifer wie folgt ausbauen:

1. Feststellbremse einlegen und/oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.
2. Heckklappe verriegeln. Siehe "Heckklappe sichern" im Abschnitt "Sicherheit".
3. Schrauben (B) entfernen.
4. Abweiser (A) ausbauen.



A—Abweiser

B—Schraube

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1687264271209 -29-27JUN23-1/2

5. Schrauben (A) entfernen.
6. Abstreifer (C) und Exzenter (B) ausbauen.
7. Abstreifer (C) und Exzenter (B) verstauen. Siehe "Abstreifer der Rolle 2 verstauen" in diesem Abschnitt.
8. Schrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Schrauben des Abweisers—Drehmoment..... 111 Nm
(82 lb-ft)

9. Abweiser (F) einbauen.

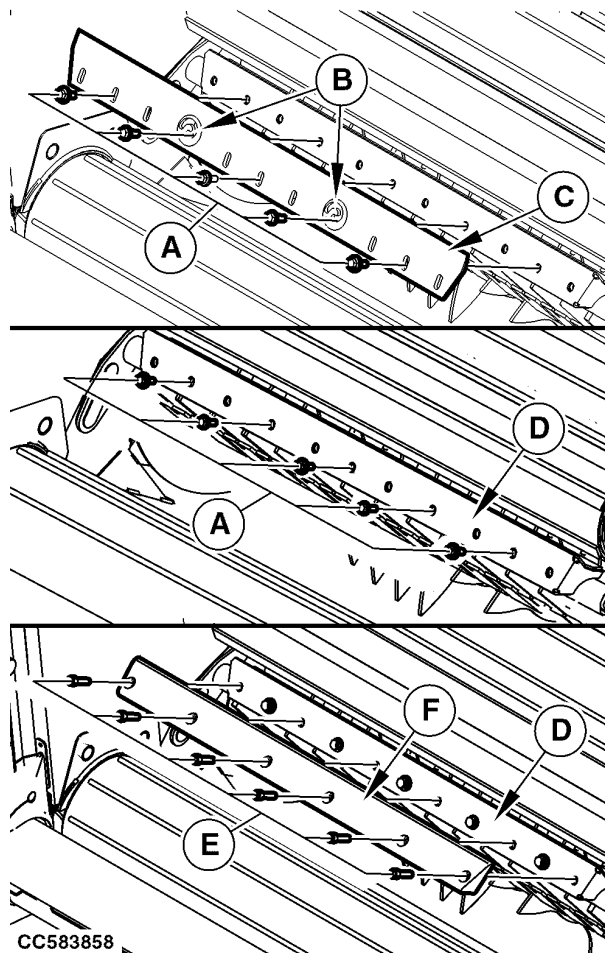
10. Schrauben (E) anbringen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Schrauben des Abweisers—Drehmoment..... 111 Nm
(82 lb-ft)

A—Schraube
B—Exzenter
C—Abstreifer

D—Rotorabstreifer
E—Schraube
F—Abweiser



ga87848, 1687264271209 -29-27JUN23-2/2

CC583858 —UN—21JUN23

Abstreifer der Rolle 2 verstaufen

Bei Maschinen mit Garnbindesystem den Abstreifer (F) und auf dem Garnkasten (H) verstaufen.

Bei Maschinen ohne Garnbindesystem Abstreifer (F) auf vorderen Abdeckung (H) verstaufen.

Zur Entnahme des Abstreifers aus der Verstaulege wie folgt vorgehen:

1. Muttern (A) entfernen.
2. Schrauben (D) entfernen.
3. Abstreifer (E) und Exzenter (F) ausbauen.
4. Unterlegscheiben (B) entfernen.
5. Unterlegscheiben (C) entfernen.

Zum Verstaufen des Abstreifers wie folgt vorgehen:

1. Unterlegscheiben (C) anbringen.
2. Unterlegscheiben (B) anbringen.
3. Abstreifer (E) und Exzenter (H) einbauen.
4. Schrauben (D) anbringen.
5. Muttern (A) anbringen.

1— Verstaulege bei Maschinen mit Garnbindungssystem

2— Verstaulege bei Maschinen ohne Garnbindungssystem

A— Mutter

B— Unterlegscheibe

C— Unterlegscheibe

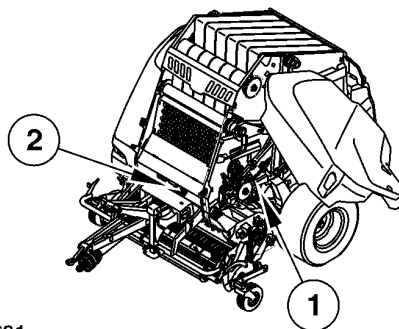
D— Schraube

E— Abstreifer

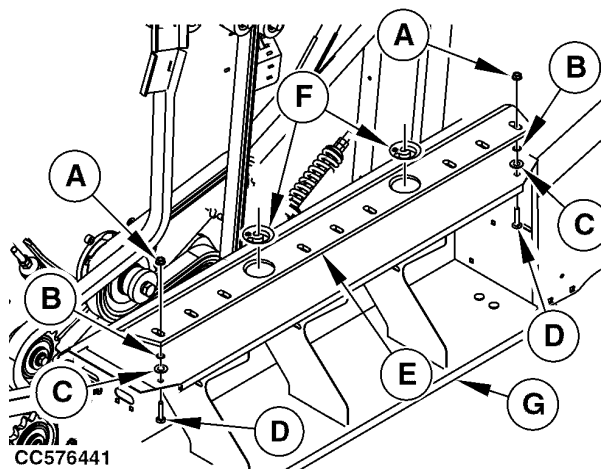
F— Exzenter

G— Garnkasten

H— Frontdeckel

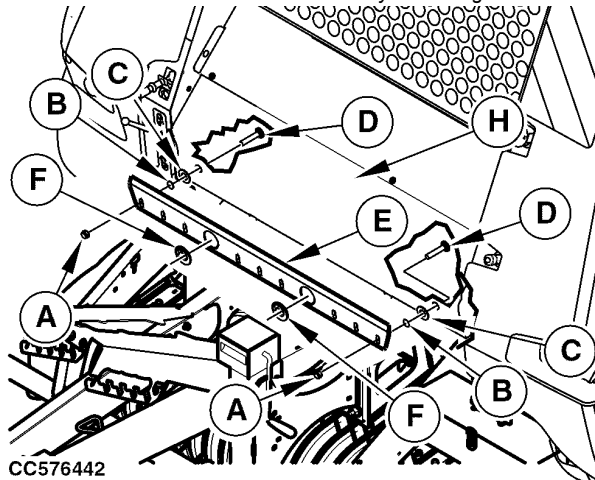


CC398691



CC576441

1 — Maschine mit Garnbindungssystem ausgestattet



CC576442

2 — Maschine nicht mit Garnbindungssystem ausgestattet

ga87848,1684761744990 -29-27JUN23-1/1

CC398691 —UN—09JAN20

CC576441 —UN—22MAY23

CC576442 —UN—22MAY23

Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) einbauen

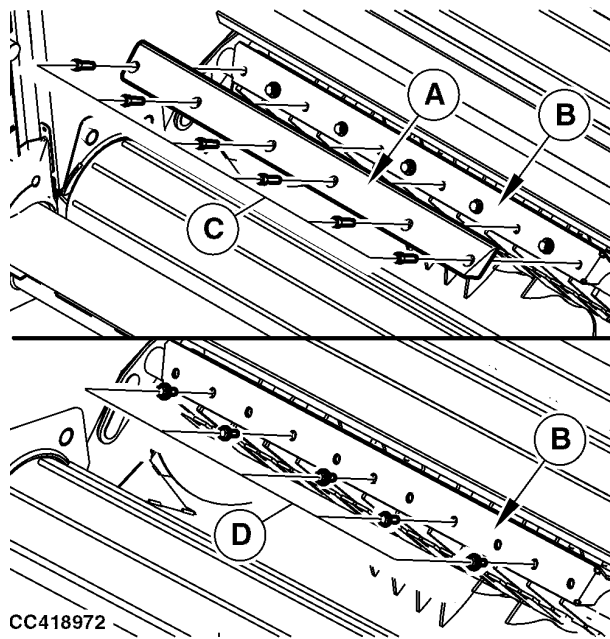
Garnabweiser einbauen, wenn Garn um den Rotor gewickelt ist. Wie folgt vorgehen:

1. Heckklappe vollständig öffnen und sichern.

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

2. Feststellbremse einlegen und / oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Linke Seitenklappe öffnen.
4. Antriebskette der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) entfernen.
5. Schrauben (C) entfernen.
6. Abweiser (A) ausbauen.
7. Schrauben (D) entfernen.

HINWEIS: Abweiser entfernen, falls vorhanden.



A—Abweiser
B—Rotorabstreifer

C—Schraube
D—Schraube

CC418972 —UN—16DEC20

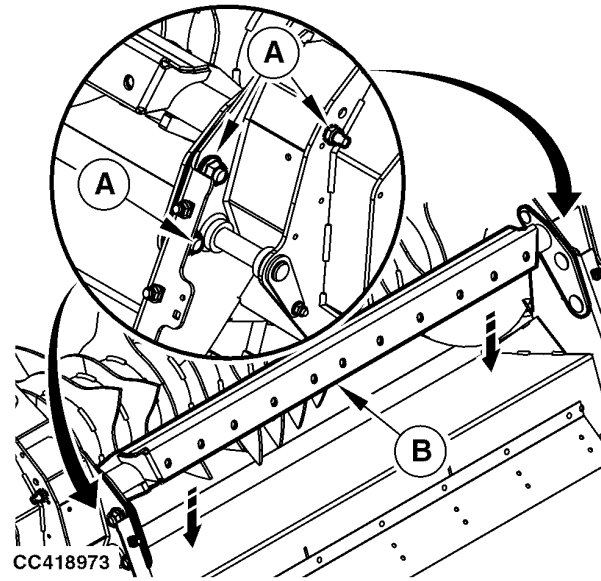
Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001314 -29-09JUL21-1/4

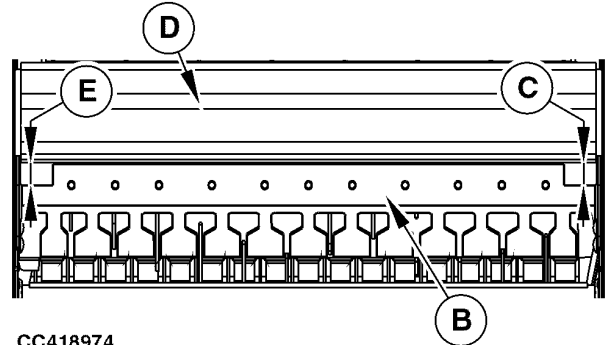
8. Schraube (A) lösen.
9. Rotorabstreifer (B) ganz absenken.
10. Darauf achten, dass Abstand (C) und (E) auf beiden Seiten der Maschine gleich sind.
11. Schraube (A) anziehen.

A—Schraube
B—Rotorabstreifer
C—Abstand

D—Mittlere Einzugsrolle (Nr. 2)
E—Abstand



Rotorabstreifer V451M, V461M abgebildet



Rotorabstreifer V451M, V461M abgebildet

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001314 -29-09JUL21-2/4

12. Garnabweiser (A) an Rotorabstreifer (B) anbringen.
13. Schrauben (C) anziehen, bis Kopf in Kontakt mit Garnabweiser (A) ist.
14. Werkzeug verwenden, um Garnabweiser wegzudrücken und fernzuhalten, um größtmöglichen Abstand (E) zwischen Garnabweiser (A) und mittlerer Einzugsrolle (Nr. 2) (D) herzustellen.

Spezifikation

Garnabweiser zu
mittlerer Einzugsrolle
(Nr. 2)—Abstand..... Größtmöglicher

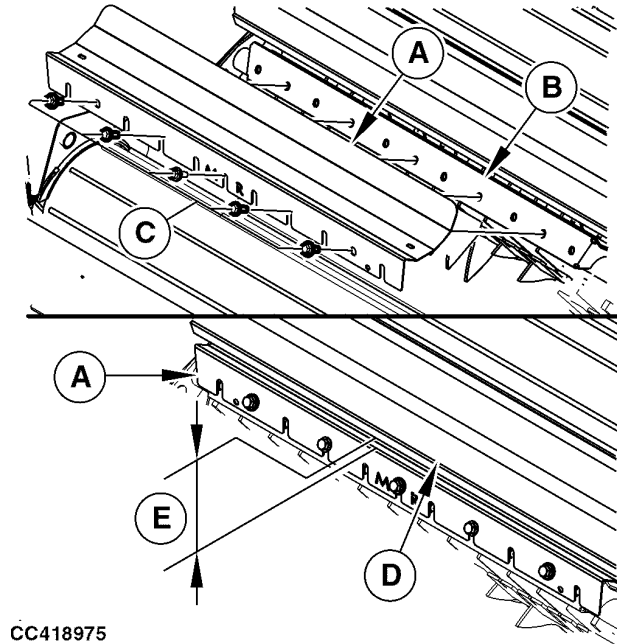
15. Schrauben (C) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Abweiserschrau-
ben—Drehmoment..... 111 N·m
(82 lb·ft)

A—Garnabweiser
B—Rotorabstreifer
C—Schraube

D—Mittlere Einzugsrolle (Nr. 2)
E—Abstand



CC418975

CC418975—UN—16DEC20

GA87848,0001314 -29-09JUL21-3/4

16. Abweiser (A) einbauen.
- HINWEIS: Abstreifer nicht einbauen.*

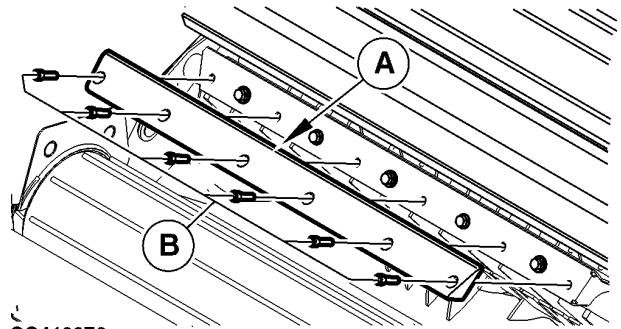
17. Schrauben (B) anbringen und mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Abweiserschrau-
ben—Drehmoment..... 111 N·m
(82 lb·ft)

A—Abweiser

B—Schraube



CC418976

CC418976—UN—16DEC20

GA87848,0001314 -29-09JUL21-4/4

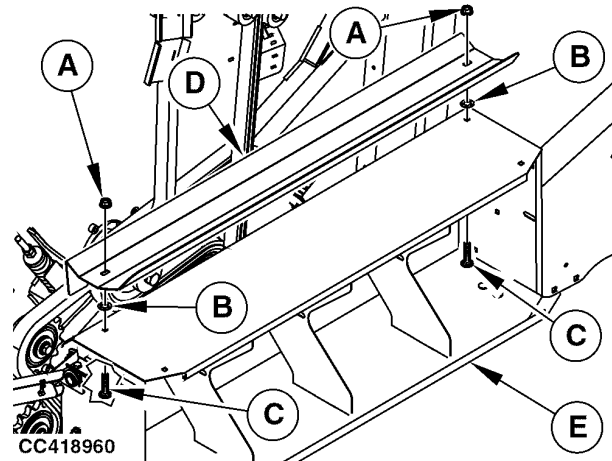
Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) aufbewahren

Um Garnabweiser (D) aus Einlagerung zu entnehmen, wie folgt vorgehen:

1. Muttern (A) entfernen.
2. Schrauben (C) entfernen.
3. Garnabweiser (D) entfernen.
4. Schrauben (C) an Garnkasten (E) anbringen.
5. Muttern (A) an Schrauben (C) anbringen.

Zum Aufbewahren des Garnabweisers (D) wie folgt vorgehen:

1. Mutter (A) entfernen.
2. Schraube (C) entfernen.
3. Unterlegscheibe (B) an Garnkasten (D) anbringen.
4. Garnabweiser (D) wie abgebildet an Garnkasten (E) anbringen.
5. Schrauben (C) anbringen.



A—Mutter
B—Unterlegscheibe
C—Schraube

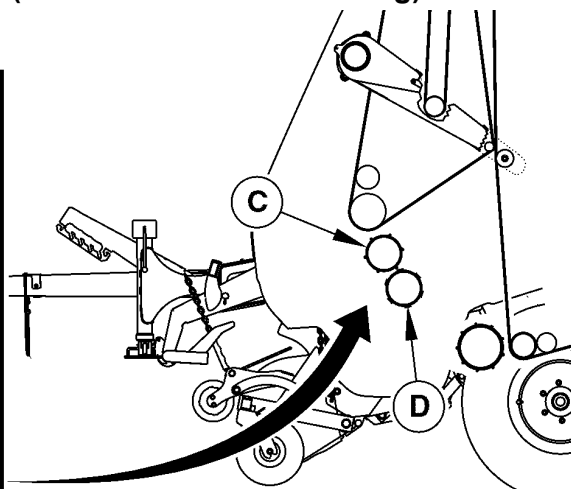
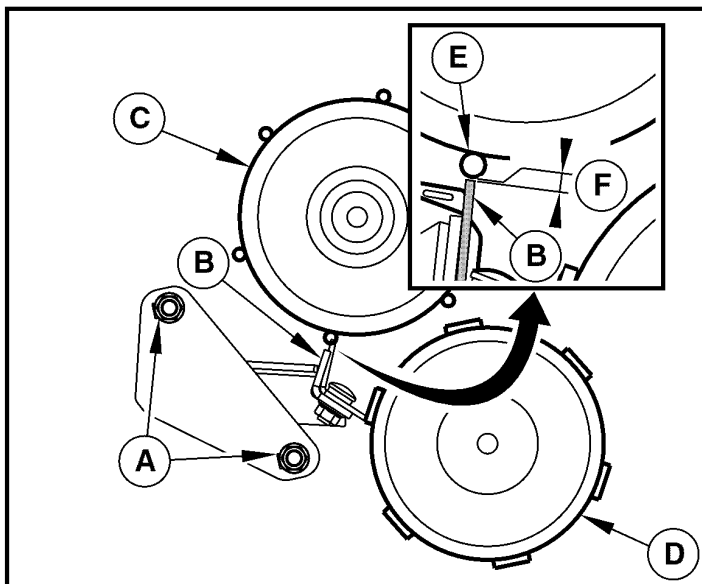
D—Garnabweiser
E—Garnkasten

6. Muttern (A) anbringen.

GA87848,0000F9E -29-07SEP20-1/1

CC418960 —UN—14DEC20

Abstreifer der oberen Einzugsrolle (Nr. 3) einstellen (Maschine mit Garnbindung)



CC516998

A—Mutter
B—Abstreifer
C—Obere Einzugsrolle

D—Untere Einzugsrolle
E—Obere Einzugsrolle

F—Abstand

1. Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in PARK-Stellung schalten. Motor des Traktors abstellen und Schlüssel abziehen.
2. Antriebskette der Einzugsrolle entfernen. Siehe Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse in diesem Abschnitt, um die Kette ausfindig zu machen.
3. Pickup absenken und Ketten entfernen. Siehe Untere Anschläge der Pickupvorrichtung einstellen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines.
4. Falls vorhanden, Rollenleitblech entfernen.
5. Muttern (A) auf beiden Seiten lösen.
6. Abstreifer (B) so nahe wie möglich an obere Einzugsrolle (C) bewegen und halten.
7. Muttern (A) anziehen.

8. Sicherstellen, dass Abstand (F) zwischen oberer Einzugsrolle (C) und Abstreifer (B) innerhalb der gesamten Breite innerhalb der Spezifikation liegt:

Spezifikation

Obere Einzugsrolle zu
Abstreifer—Abstand..... So nah wie möglich, aber ohne Berührung.

9. Obere Einzugsrolle (C) vollständig drehen, um auf Kontakte zu prüfen. Weiter mit Schritt 3 nach Bedarf.
10. Falls vorhanden, Rollenleitblech einbauen.
11. Pickup-Ketten einbauen. Siehe Untere Anschläge der Pickupvorrichtung einstellen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines.
12. Antriebskette der Einzugsrolle einbauen.

GA87848,0001315 -29-09JUL21-1/1

CC516998 —UN—09JUL21

Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle (Nr. 9) einstellen

Zum Einstellen des Abstreifers wie folgt vorgehen:

1. Abstand (D) an beiden Enden des Abstreifers (B) prüfen. Ist der Abstand in Ordnung, weiter mit Schritt 5, andernfalls weiter mit dem nächsten Schritt.
2. Schrauben (C) auf beiden Seiten lösen.
3. Den Abstreiferhalter so verschieben, dass er den gleichen Abstand (D) an beiden Enden des Abstreifer (B) hat.
4. Schrauben (C) rechts und dann links mit folgendem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Schrauben im Halter des
Abstreifers der unteren
hinteren Gatterrolle (Nr.

9)—Drehmoment.....65 N·m
(48 lb·ft)

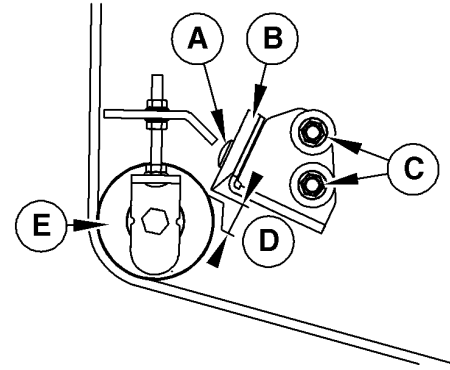
5. Prüfen, ob der Abstand (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht. Bei Bedarf den Abstand (D) wie im nächsten Schritt beschrieben anpassen.

Spezifikation

Untere hintere Gatterrolle
(Nr. 9), Abstreifer zu

Rolle (Nr. 9)—Abstand.....2—3 mm
(3/32—1/8 in)

6. Schrauben (A) lösen.



CC329290

A—Schraube
B—Abstreifer
C—Schraube

D—Abstand
E—Untere hintere Gatterrolle
(Nr. 9)

7. Abstreifer (B) so verschieben, dass der vorgeschriebene Abstand (D) zwischen Abstreifer (B) und Rolle (E) eingehalten wird.
8. Schrauben (A) mit folgendem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Schrauben im Halter des
Abstreifers der unteren
hinteren Gatterrolle (Nr.

9)—Drehmoment.....65 N·m
(48 lb·ft)

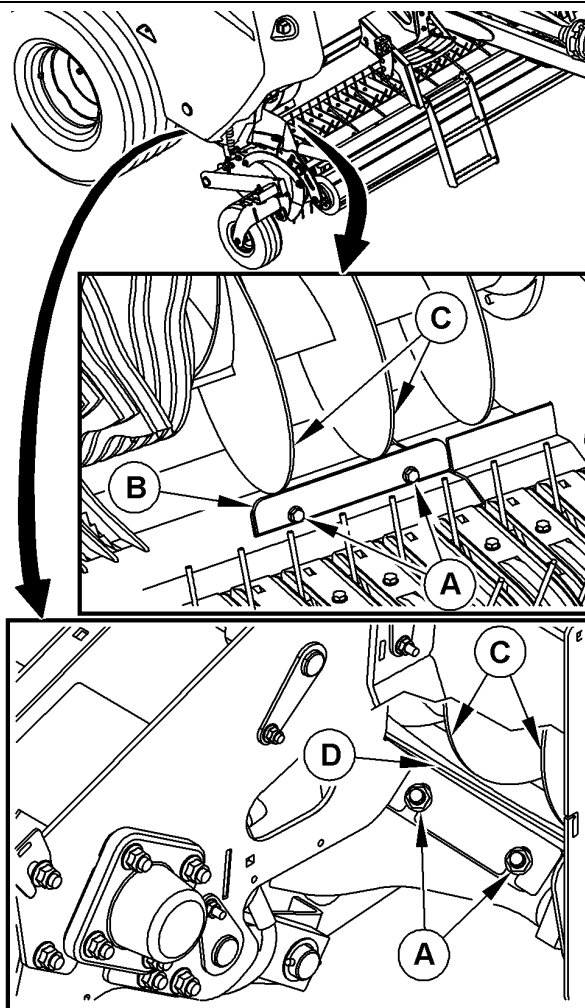
NB02380,00004D9 -29-31AUG17-1/1

CC329290 —UN—05SEP17

Abstreifer der Förderschnecke des Rotors einstellen

1. Absenkbares Bodenblech vollständig anheben. Siehe Verstopfung in Pickup beseitigen im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.
2. Schrauben (A) lösen.
3. Abstreifer (B) und (D) so nahe wie möglich an Förderschnecke (C) anordnen, ohne diese zu berühren. Darauf achten, dass diese Einstellung beibehalten wird.
4. Die Ballenpresse drehen um sicherzustellen, dass sich Förderschnecke (C) des Rotors und Abstreifer (B) und (D) nicht berühren.
5. Schrauben (A) festziehen.
6. Verfahren auf anderer Seite wiederholen.

A—Schraube
B—Vorderer Abstreifer der Förderschnecke des Rotors
C—Förderschnecke des Rotors
D—Hinterer Abstreifer der Förderschnecke des Rotors



CC202090

CC202090 —UN—18APR13

ga87848,1682686214702 -29-31MAY23-1/1

Netzbindemesser schärfen

⚠ ACHTUNG: Beim Umgang mit dem Messer stets Handschuhe tragen, um Verletzungen zu vermeiden.

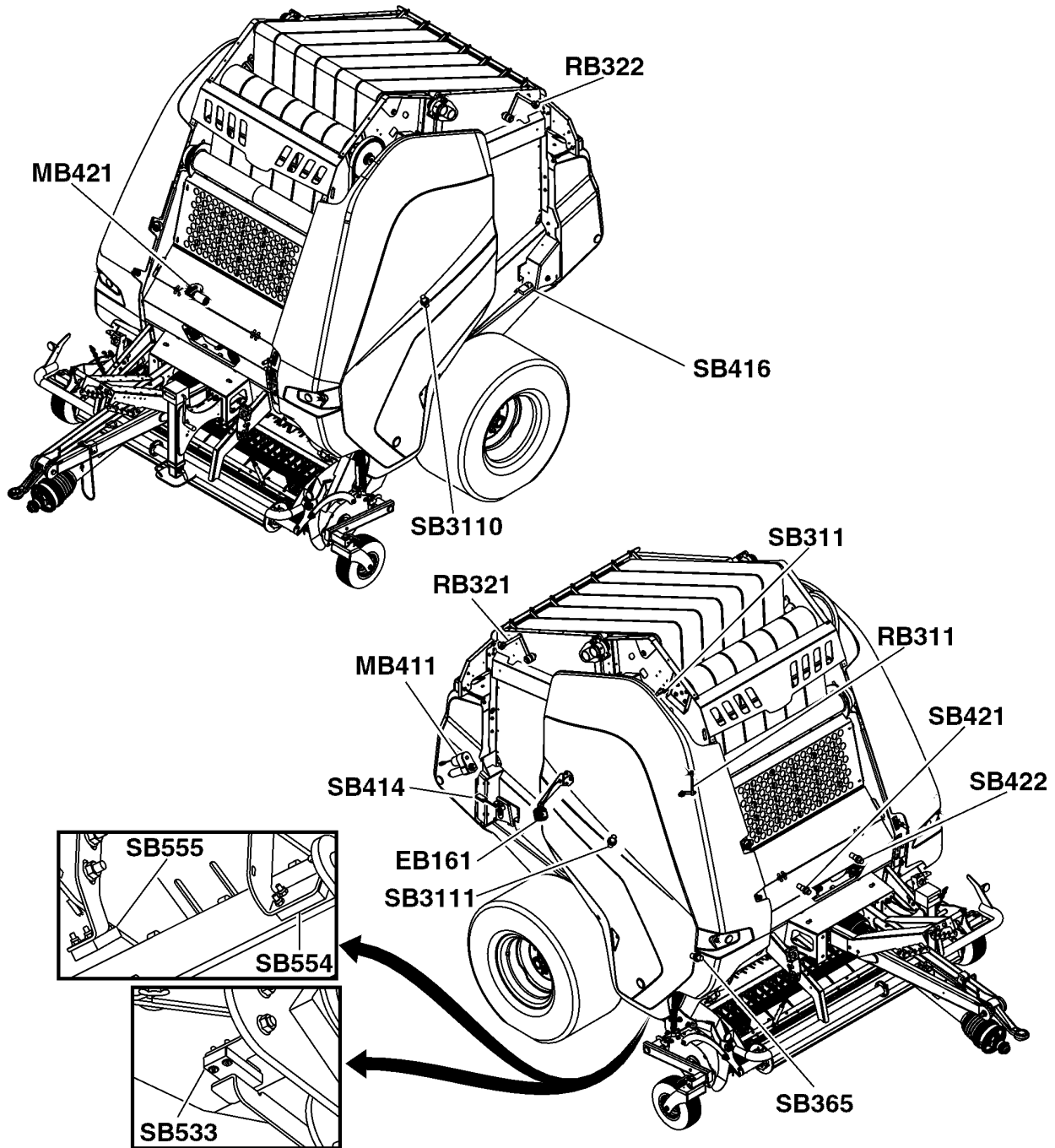
1. Alle Ablagerungen von der abgeschrägten Kante entfernen.
2. Messer an einer Werkbank oder einem Tisch festklemmen.
3. Die abgeschrägte Kante unter Einhaltung eines Winkels von 25° ziehend mit einer Feile bearbeiten.
4. Die Verbiegung der Schneidkante darf höchstens 1 mm (0,04 in) betragen.



E36336 —UN—18DEC91

ga87848,1680270381989 -29-31MAR23-1/1

Lage der elektrischen Komponenten der Maschine ausfindig machen



CC576437

CC576437 —UN—04MAY23

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1683010497929 -29-23MAY23-1/2

EB161—Kamera für hintere Heckklappe

MB411—Netzauslöser

MB421—Garnauslöser

RB311—Potentiometer für Ballendurchmesser

RB321—Linkes Ballenformpotentiometer

RB322—Rechtes Ballenformpotentiometer

SB311—Schalter für Ballenübergroße

SB3110—Linker Sensor für Verriegelung der Heckklappe

SB3111—Rechter Sensor für Verriegelung der Heckklappe

SB365—Drehzahlsensor der Ballenpresse

SB414—Netzschrittsensor

SB416—B-Wrap-Sensor (falls vorhanden)

SB421—Linker Garnscheibensensor

SB422—Rechter Garnscheibensensor

SB533—Sensor für absenkbares Bodenblech

SB554—Sensor für Messerzylinder der der Schneideinrichtung

SB555—Sensor für Messerzylinder der der Schneideinrichtung

ga87848,1683010497929 -29-23MAY23-2/2

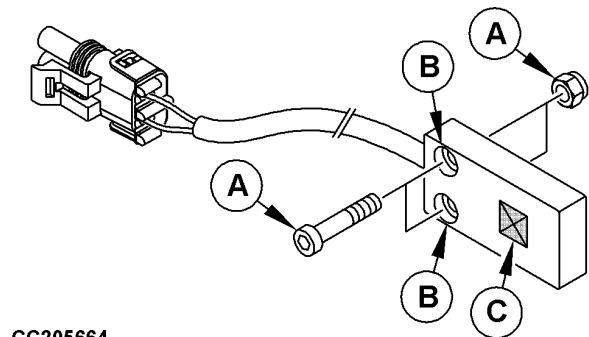
Erfassungsbereich des Sensors ermitteln

Sicherstellen, dass der Erfassungsbereich (C) des Sensors richtig auf die Zielplatte ausgerichtet ist, damit der Sensor die Zielplatte genau erfassen kann. Der Erfassungsbereich (C) des Sensors befindet sich nur auf der Seite, auf der sich auch die beiden Senkbohrungen (B) befinden.

Wurde der Sensor ausgetauscht oder wurden die Sechskantschrauben (A) entfernt, Sechskantschrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Sechskantschrauben—Drehmoment..... 1,2 - 1,8 Nm
(0,9—1,3 lb-ft)



CC205664

A—Sechskantschraube
B—Senkbohrung

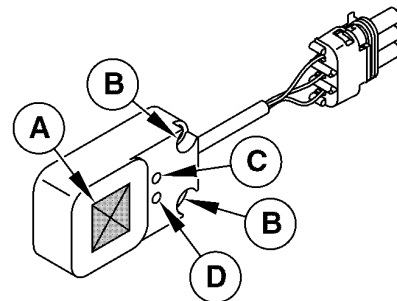
C—Erfassungsbereich des Sensors

NB02380,0000417 -29-24MAY17-1/1

Erfassungsbereich des B-Wrap-Sensors ermitteln (falls vorhanden)

Um für eine ordnungsgemäße Erfassung des Ziels durch den Sensor zu sorgen, sicherstellen, dass Erfassungsbereich (A) des Sensors auf das Ziel gerichtet ist. Der Erfassungsbereich (A) des Sensors befindet sich nur auf der Seite, auf der sich auch die beiden Bohrungen (B) befinden. Der Sensor muss so eingebaut sein, dass die Stirnfläche auf den Gurt ausgerichtet ist.

Der John Deere B-Wrap™-Sensor ist mit einer orangefarbenen Leuchtdiode (C) und einer grünen Leuchtdiode (D) ausgestattet. Die grüne Leuchtdiode (D) zeigt an, dass der Sensor mit Strom versorgt wird, und die orangefarbene Leuchtdiode (C) zeigt an, dass der Sensor das Ziel erfasst.



CC230304

A—Erfassungsbereich des B-Wrap-Sensors
B—Bohrungen

C—Orangefarbene Leuchtdiode
D—Grüne Leuchtdiode

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

TL81334,00003B5 -29-28JUN18-1/1

Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen

1. Staubschutz anheben, um den Zugang zu ermöglichen.
2. Mutter (A) einstellen, bis der vorgeschriebene Abstand (B) zwischen Garnscheibe (C) und Halterung (D) erreicht ist:

Spezifikation

Garnscheibe zu
 Halterung—Abstand (B).....40—42 mm
 (1-9/16 — 1-21/32 in)

3. Garnscheibe (C) drehen, bis der Magnet (F) dem Sensor (E) gegenübersteht.
4. Sicherungsmuttern (H) lösen, dann Sensor (E) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (G) erreicht ist:

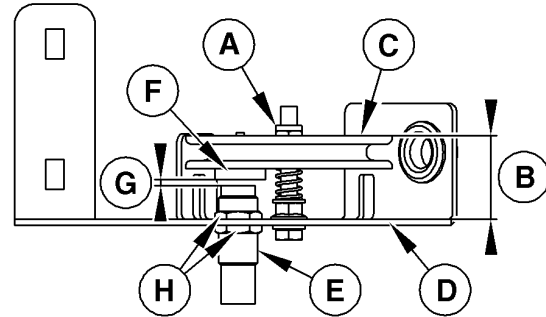
Spezifikation

Sensor zu
 Magnet—Abstand (G).....2—4 mm
 (5/64—10/64 in)

5. Sicherungsmuttern (H) auf nachstehende Spezifikation anziehen:

Spezifikation

Kontermuttern—Drehmo-
 ment.....2 N·m
 (1,5 lb ft)



CC1035274

A—Mutter
 B—Abstand
 C—Garnscheibe
 D—Halter
 E—Sensor
 F—Magnet
 G—Länge
 H—Kontermuttern

6. Riemenscheibe (C) mehrmals drehen, um sicherzustellen, dass sich Sensor (E) und Magnet (F) nicht gegenseitig berühren.
7. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
8. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Sensoren und Schalter prüfen im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.

TL81334,000069B -29-28MAY19-1/1

CC1035274—UN—10FEB12

Sensor SB533 für absenkbares Bodenblech einstellen

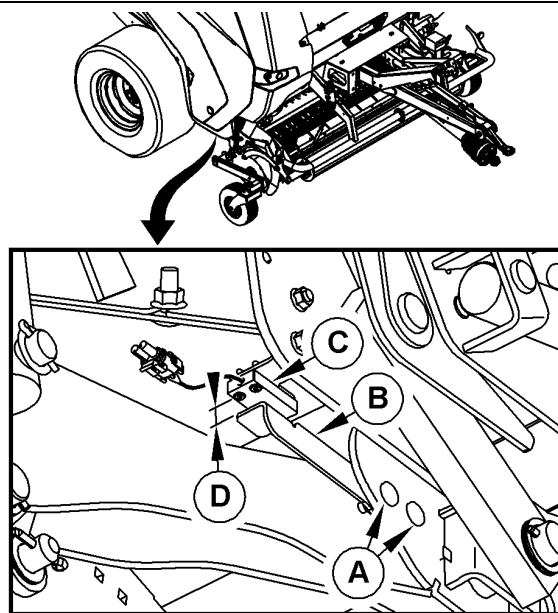
Zum Einstellen des Sensors (C) für absenkbares Bodenblech wie folgt vorgehen:

1. Absenkbares Bodenblech vollständig anheben.
2. Feststellbremse des Traktors einlegen, Getriebe in Parkstellung schalten, Traktormotor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Prüfen, ob Sensor (C) richtig eingebaut ist. Siehe Erfassungsbereich des Sensors ermitteln in diesem Abschnitt.
4. Sechskantschrauben (A) lösen.
5. Ziel (B) ausrichten und diese Position beibehalten, um den vorgeschriebenen Abstand (D) zwischen Sensor (C) und Ziel (B) zu erreichen.

Spezifikation

Sensor zu
Ziel—Abstand.....0,5—2 mm
(1/64—3/32 in)

6. Sechskantschrauben (A) anziehen.
7. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Sensoren und Schalter prüfen im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.



A—Sechskantschraube
B—Ziel

C—Sensor für absenkbares
Bodenblech
D—Abstand

TL81334,000069C -29-28MAY19-1/1

CC330695 —UN—22SEP17

Messersensoren SB554 und SB555 der Schneideinrichtung einstellen

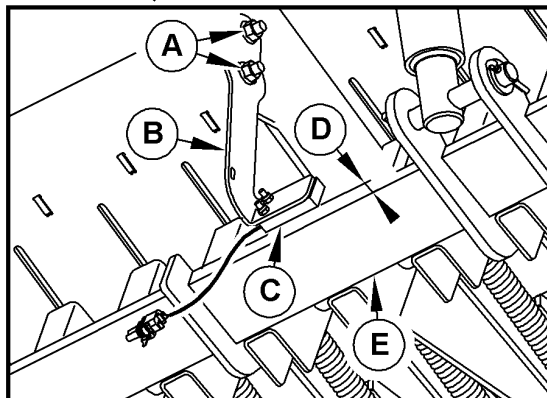
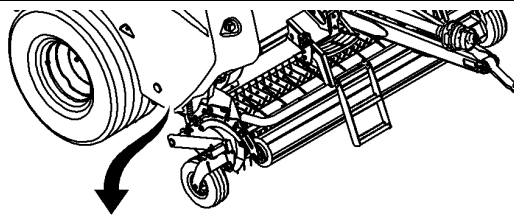
Sensor für Messersatz 1 der Schneideinrichtung (Ballenpresse mit Schneideinrichtung, 13 oder 25 Messer):

1. Messerzylinder der Schneideinrichtung ausfahren. Siehe "Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren" im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
2. Feststellbremse des Traktors einlegen, Getriebe in Parkstellung schalten, Traktormotor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Absperrventile für Messerzylinder der Schneideinrichtung schließen. Siehe Messer der Schneideinrichtung austauschen in diesem Abschnitt.
4. Prüfen, ob Sensor (C) richtig eingebaut ist. Siehe Erfassungsbereich des Sensors ermitteln in diesem Abschnitt.
5. Sechskantschrauben (A) lösen.
6. Sensorhalterung (B) ausrichten und diese Position beibehalten, um den vorgeschriebenen Abstand (D) zwischen Sensor (C) und Balken (E) zu erreichen.

Spezifikation

Sensor zu
Balken—Abstand..... 0,5 - 2 mm
(1/32 - 3/32 in)

7. Sechskantschrauben (A) wieder anziehen.
8. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe "Sensoren und Schalter prüfen" im Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".



CC205234

Schneideinrichtung, Messersatz 1 mit 13 Messern

A—Sechskantschraube
B—Sensorhalterung
C—Sensor für Messerzylinder der Schneideinrichtung (Messersatz 1)

D—Abstand
E—Auswahlbalken für Messerzylinder der Schneideinrichtung

CC205234 —UN—10OCT13

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1682412164764 -29-25APR23-1/2

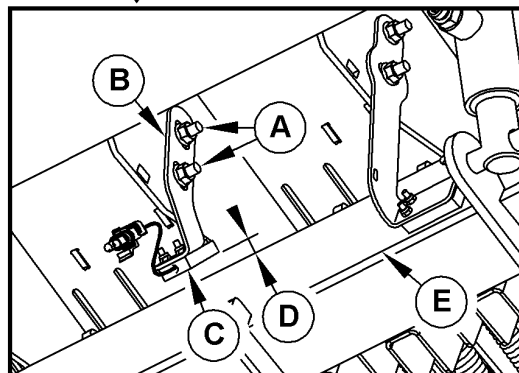
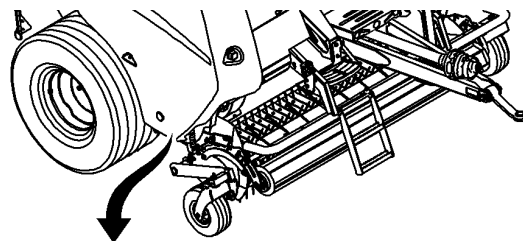
**Sensor für Messersatz 2 der Schneideinrichtung
(Ballenpresse mit Schneideinrichtung, nur bei 25
Messern):**

1. Messerzylinder der Schneideinrichtung ausfahren. Siehe "Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren" im Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
2. Feststellbremse des Traktors einlegen, Getriebe in Parkstellung schalten, Traktormotor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Absperrventile für Messerzylinder der Schneideinrichtung schließen. Siehe Messer der Schneideinrichtung austauschen in diesem Abschnitt.
4. Prüfen, ob Sensor (C) richtig eingebaut ist. Siehe Erfassungsbereich des Sensors ermitteln in diesem Abschnitt.
5. Sechskantschrauben (A) lösen.
6. Sensorhalterung (B) ausrichten und diese Position beibehalten, um den vorgeschriebenen Abstand (D) zwischen Sensor (C) und Rohr (E) zu erreichen.

Spezifikation

Sensor zum
Rohr—Abstand..... 0,5 - 2 mm
(1/32 - 3/32 in)

7. Sechskantschrauben (A) wieder anziehen.
8. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe "Sensoren und Schalter prüfen" im Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".



CC205235

Schneideinrichtung, Messersatz 2 mit 25 Messern

A—Sechskantschraube
B—Sensorhalterung
C—Sensor für Messerzylinder
der Schneideinrichtung
(Messersatz 2)

D—Abstand
E—Auswahlrohr für
Messerzylinder der
Schneideinrichtung

CC205235 —UN—10OCT13

ga87848,1682412164764 -29-25APR23-2/2

Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse einstellen

1. Die Ballenpresse von Hand drehen, bis Zahnrad (A) in der abgebildeten Stellung ist. Siehe Sichere Wartung der Maschine im Abschnitt Sicherheit.
2. Kontermuttern (B) lösen, dann Sensor (C) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht ist.

Spezifikation

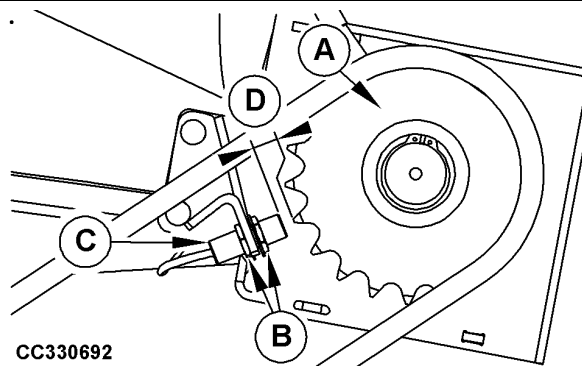
Sensor zu
Zahnrad—Abstand..... 2 - 4 mm
(5/64 - 10/64 in)

3. Sicherstellen, dass die Mittellinie des Sensors (C) mit der Mittellinie des Zahnrads (A) ausgerichtet ist.
4. Sicherungsmuttern (B) auf nachstehende Spezifikation anziehen:

Spezifikation

Kontermuttern—Drehmo-
ment..... 23 Nm
(17 lb-ft)

5. Die Ballenpresse mehrmals drehen, um sicherzustellen, dass Sensor (C) und Zahnrad (A) sich nicht gegenseitig beeinträchtigen.



A—Zahnrad
B—Kontermutter

C—Drehzahlsensor der
Ballenpresse
D—Abstand

CC330692 —UN—08SEP17

6. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe "Sensoren und Schalter prüfen" im Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".

ga87848,1684839459837 -29-23MAY23-1/1

Gatterverriegelung einstellen

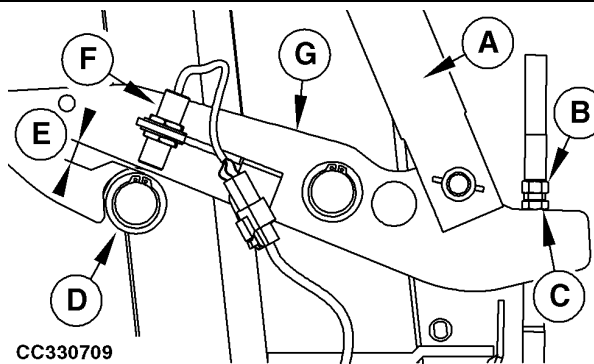
WICHTIG: Um zu vermeiden, dass sich das Gatter während des Betriebs der Ballenpresse öffnet, muss Gatterverriegelung (B) ordnungsgemäß eingestellt werden.

1. Gatter vollständig schließen. Die Hydraulikzylinder des Gatters müssen vollständig eingefahren sein.
2. Falls erforderlich, das Netzrollenfach und/oder Garnrollenfach ausbauen, um den Zugang zu ermöglichen.
3. Prüfen, ob Abstand (E) der Spezifikation entspricht. Bei Bedarf wie folgt vorgehen.

Spezifikation

Gatterverriegelung zu
Büchse für Gatterverriegelung—Abstand..... 1–2 mm
(3/64—5/64 in)

4. Kontermutter (B) lösen.
5. Mutter (C) so einstellen, dass der vorgeschriebene Abstand (E) erreicht wird.
6. Kontermutter (B) festziehen.
7. Prüfen, ob der Sensor für Gatterverriegelung ordnungsgemäß eingestellt ist. Siehe Sensoren



A—Gatterzylinder
B—Kontermutter
C—Mutter
D—Büchse für Gatterverriegelung

E—Abstand
F—Sensor
G—Gatterverriegelung

CC330709 —UN—26SEP17

SB3310 und SB3311 für Gatterverriegelung einstellen in diesem Abschnitt.

8. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
9. Netzrollenfach und/oder Garnrollenfach wieder einbauen, falls diese Teile zuvor ausgebaut wurden.

GA87848,00006E7 -29-28JUN18-1/1

Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen

1. Heckklappe vollständig schließen. Die Hydraulikzylinder der Heckklappe müssen vollständig eingefahren sein.
2. Falls erforderlich, das Netzrollenfach und/oder Garnrollenfach ausbauen, um den Zugang zu ermöglichen.
3. Sicherstellen, dass die Heckklappe richtig verriegelt ist. Falls erforderlich, die Verriegelung der Heckklappe einstellen. Siehe Erfassungsbereich des Sensors ermitteln in diesem Abschnitt.
4. Kontermuttern (A) lösen, dann Sensor (D) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (F) erreicht ist.

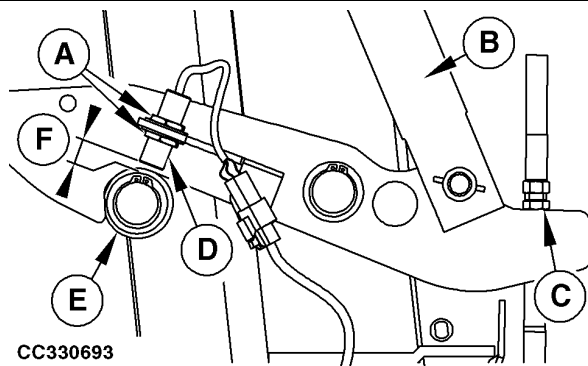
Spezifikation

Sensor zu
Büchse—Abstand..... 1 - 2 mm
(3/64 - 5/64 in)

5. Sicherstellen, dass die Mittellinie des Sensors (D) mit Büchse (E) ausgerichtet ist.
6. Sicherungsmuttern (A) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Kontermuttern—Drehmo-
ment.....23 Nm
(17 lb-ft)



A—Kontermutter
B—Heckklappenzyylinder
C—Einstellschraube

D—Sensor
E—Büchse für Verriegelung
der Heckklappe
F—Abstand

7. Verfahren auf gegenüberliegender Seite wiederholen.
8. Am Monitor prüfen, ob die Sensoren ansprechen. Siehe "Sensoren und Schalter prüfen" im Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".
9. Netzrollenfach und/oder Garnrollenfach wieder einbauen, falls diese Teile zuvor ausgebaut wurden.

ga87848,1683287204613 -29-05MAY23-1/1

Netzchnittsensor SB414 einstellen

1. Abdeckung für Netzbindung entfernen, um den Zugang zu ermöglichen.
2. Kontermuttern (B) lösen, dann Sensor (C) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (A) erreicht ist.

Spezifikation

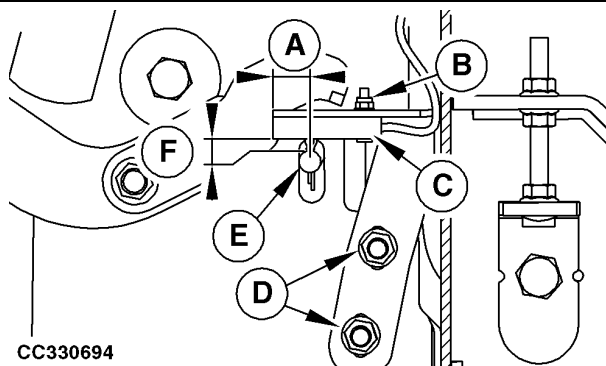
Sensor zu Netzbindungs-
stange—Abstand..... 15–19 mm
(19/32—3/4 in)

3. Muttern (B) festziehen.
4. Muttern (D) lösen, dann Sensor (C) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (F) erreicht ist.

Spezifikation

Sensor zu Netzbindungs-
stange—Abstand.....0,5—2 mm
(1/64—3/32 in)

5. Muttern (D) festziehen.
6. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Sensoren und Schalter prüfen im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung.



A—Abstand
B—Mutter
C—Netzchnittsensor

D—Mutter
E—Netzbindungsstange
F—Abstand

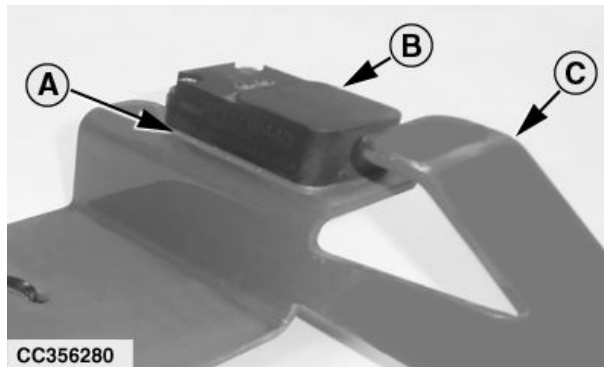
7. Abdeckung für Netzbindung einbauen.

TL81334,0000698 -29-28MAY19-1/1

B-Wrap-Sensor SB416 einstellen (falls vorhanden)

Sensor (B) wird mit Schrauben, Kontermuttern und Distanzscheiben (A) an Halterung (C) befestigt. Sensor (B) muss so eingebaut sein, dass die Stirnfläche auf den Gurt ausgerichtet ist.

A—Distanzscheibe
B—Sensor
C—Halter



CC356280 —UN—02AUG18

TL81334,00003B7 -29-02AUG18-1/2

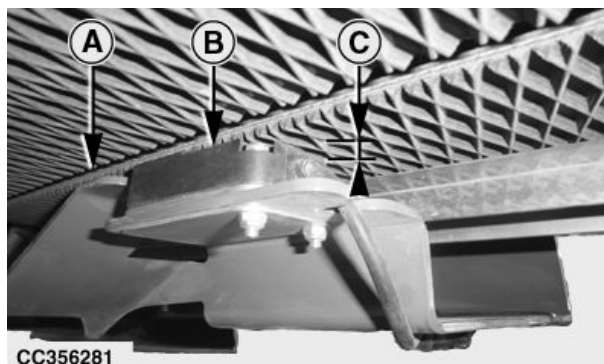
Abstand (C) zwischen Oberseite des Sensors (B) und Gurt (A) muss innerhalb der Spezifikation liegen:

Spezifikation

Sensor zu
Gurt—Abstand..... 4–8 mm (0,16–0,31 in)

Distanzscheiben zwischen Sensor (B) und Halterung nach Bedarf hinzufügen oder entfernen, um den vorgeschriebenen Abstand zu erhalten.

A—Riemen
B—Sensor
C—Abstand



CC356281 —UN—02AUG18

TL81334,00003B7 -29-02AUG18-2/2

Sensor SB343 für Rampe zur Ballenablage einstellen

1. Kontermuttern (A) lösen.
2. Sensor (B) schieben, bis der vorgeschriebene Abstand (C) erreicht ist.

Spezifikation

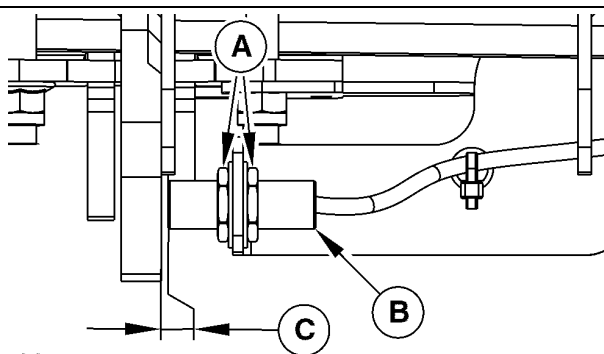
Sensor zu
Zielplatte—Abstand..... 1,5 - 3,5 mm
(1/16 - 1/8 in)

3. Sicherungsmuttern (A) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Kontermuttern—Drehmo-
ment..... 23 Nm
(17 lb-ft)

4. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe "Sensoren und Schalter prüfen" im Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".



A—Kontermutter
B—Sensor für Rampe zur Ballenablage
C—Abstand

CC576444 —UN—23MAY23

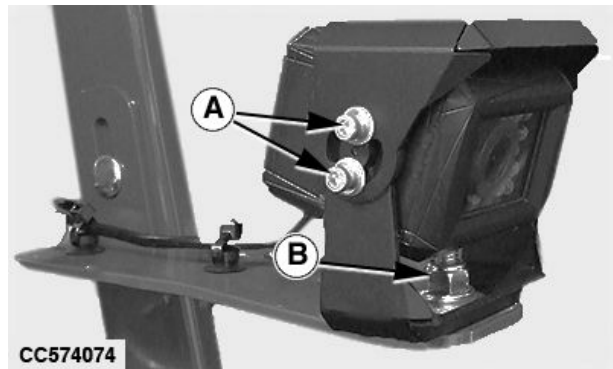
ga87848,1684845442118 -29-23MAY23-1/1

Ausrichtung der Kamera EB161 einstellen

1. Schrauben (B) und (A) auf beiden Seiten lösen.
2. Die Ausrichtung der Kamera einstellen.
3. Schrauben (B) und (A) auf beiden Seiten anziehen.

A—Schraube

B—Schraube



CC574074 —UN—19APR23

ga87848,1682080626799 -29-21APR23-1/1

Liste der Einstellungen für Garnbindesystem

Die folgenden Einstellungen sollten durchgeführt werden, wenn im Feldbetrieb Störungen bei der Garnbindung auftreten.

- Armstellung des Garnsystems einstellen.
- Position des Garnauslösers einstellen.
- Garnbremsenschelle einstellen.
- Garnbremse einstellen
- Abstreifer der Scheibe einstellen
- Garnmesser ersetzen.
- Garnschnittlänge einstellen.
- Kalibrierung des Auslösers der Garnbindung: siehe [Garnauslöser MB421 kalibrieren](#) im Abschnitt "Wartung mit Ballenpressen-Anwendung".

GA87848,0000FA2 -29-10SEP20-1/1

Position der Garnarme einstellen (Rohrarme)

1. Abdeckung der Garnbindung (A) öffnen.
2. Bei eingezogenen Garnarmen (E) und (G) prüfen, ob der vorgeschriebene Abstand (F) eingehalten ist.

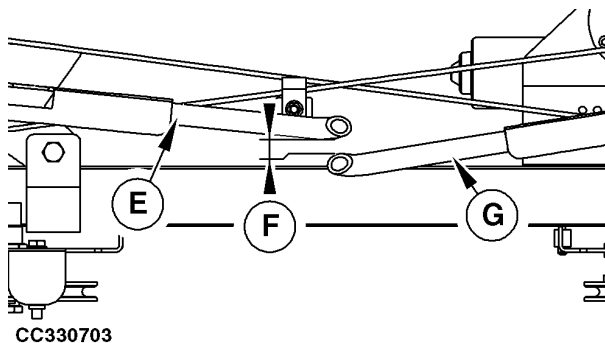
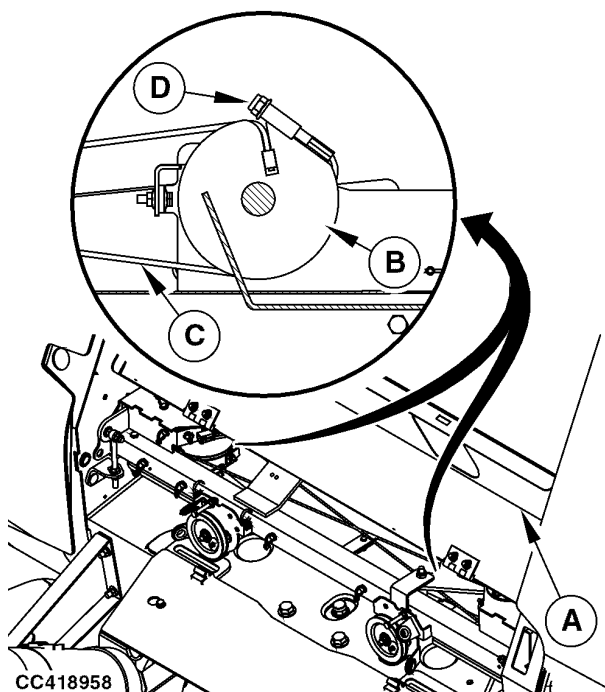
Spezifikation

Linker Garnarm

zu rechter

Garnarm—Abstand..... 10 — 14 mm
(25/64 — 35/64 in)

- Wenn die Prüfung in Ordnung ist, weiter mit Schritt 5
 - Wenn die Prüfung nicht in Ordnung ist, weiter mit dem nächsten Schritt
3. • Wenn Abstand (F) unter Spezifikation liegt, wie folgt vorgehen.
 - a. Mutter (D) auf rechter Seite lösen.
 - b. Mutter (D) auf linker Seite anziehen, um Abstand (F) einzustellen.
 - c. Mutter (D) auf rechter Seite festziehen.
 - Wenn Abstand (F) über Spezifikation liegt, wie folgt vorgehen.
 - a. Mutter (D) auf linker Seite lösen.
 - b. Mutter (D) auf rechter Seite anziehen, um Abstand (F) einzustellen.
 - c. Mutter (D) auf linker Seite anziehen.
 4. Prüfen, ob Abstand (F) den technischen Angaben entspricht.
 - Wenn die Prüfung in Ordnung ist, weiter mit dem nächsten Schritt
 - Wenn Prüfung nicht in Ordnung, weiter mit Schritt 2



A—Abdeckung der
Garnbindung
B—Riemenscheibe
C—Seilzug
D—Mutter

E—Rechter Arm
F—Abstand
G—Linker Arm

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001077 -29-23DEC20-1/3

CC418958 —UN—14DEC20

CC330703 —UN—22SEP17

5. Garnarm (F) ganz ausfahren.

6. Prüfen, ob Abstand (E) der Spezifikation entspricht:

Spezifikation

Garnarm zu
Presskammer-
Rahmen—Abstand.....25 — 35 mm
(1 — 1-3/8 in)

- Wenn OK: Weiter mit Schritt 10.
- Wenn nicht in Ordnung: Weiter mit dem nächsten Schritt.

7. Muttern (G) lösen.

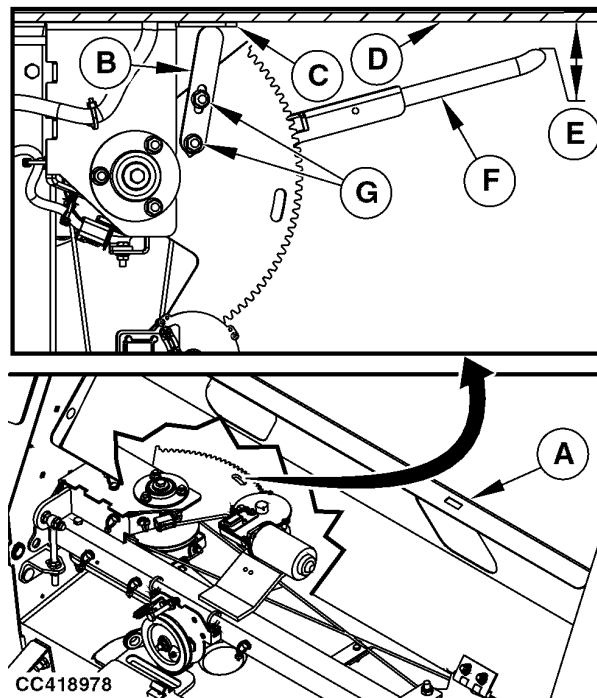
8. Garnarm (E) ausfahren oder einziehen, um den vorgeschriebenen Abstand (E) zu erreichen.

9. Anschlag (B) bewegen, bis er Halterung (C) berührt.

10. Muttern (G) festziehen.

11. Garnmotor kalibrieren. Siehe Garnauslöser MB421 kalibrieren im Abschnitt "Wartung mit Ballenpressen-Anwendung".

A—Abdeckung der
Garnbindung
B—Anschlag
C—Halterung der Garnbindung
D—Rahmen der Presskammer
E—Abstand
F—Garnarm
G—Mutter



CC418978

CC418978 — UN — 16DEC20

GA87848,0001077 -29-23DEC20-2/3

12. Sicherstellen, dass Arm (B) möglichst nah am oberen Anlasser (Nr. 3) (C) anliegt, jedoch ohne Kontakt.

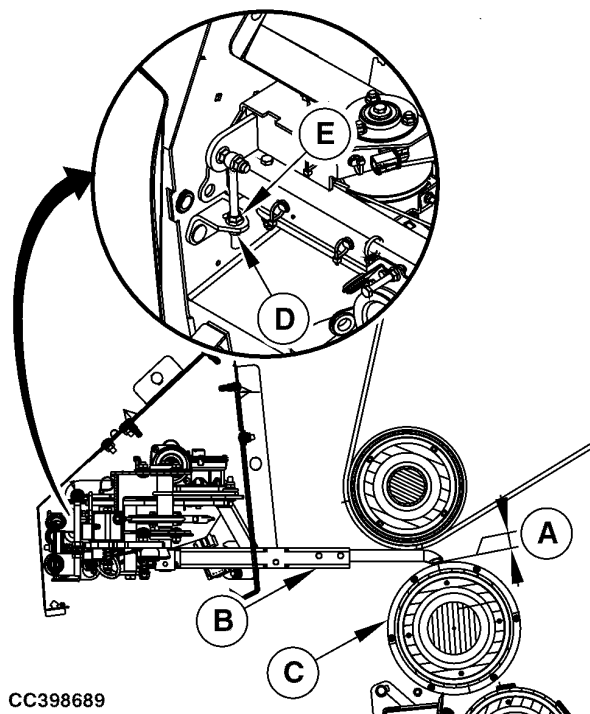
Spezifikation

Garnarme zu oberer
Einzugsrolle (Nr.
3)—Abstand..... So nah wie möglich, aber ohne Berührung

13. Wenn Abstand (A) nicht innerhalb technischer Angaben liegt, auf beiden Seiten des Garnbindesystems wie folgt vorgehen:

- Zum Vergrößern des Abstands:
 - a. Schraube (E) lösen.
 - b. Schraube (D) anziehen.
 - c. Schraube (E) anziehen.
- Zum Verringern des Abstands:
 - a. Schraube (D) lösen.
 - b. Schraube (E) anziehen.
 - c. Schraube (D) anziehen.

A—Abstand
B—Garnarm
C—Obere Einzugsrolle (Nr. 3)
D—Mutter
E—Mutter



CC398689

CC398689 — UN — 16JAN20

GA87848,0001077 -29-23DEC20-3/3

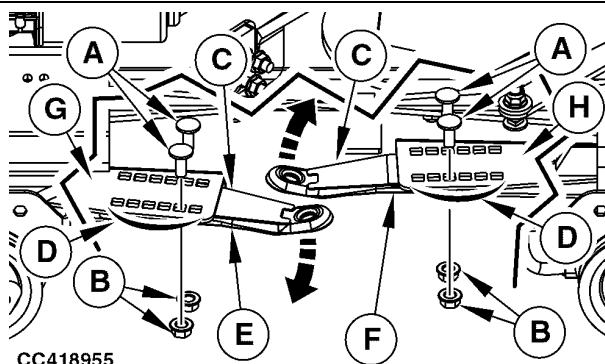
Stellung des Garnarms einstellen (einstellbare Arme)

1. Heckklappe öffnen und sichern.
2. Feststellbremse einlegen und / oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Abdeckung der Garnbindung öffnen.
4. Muttern (B) entfernen.
5. Schrauben (A) entfernen.
6. Löcher der Federplatten (C) und der Garnarmverlängerung (E) und (F) mit gewünschten Bohrungen (D) der Garnarme (G) und (F) ausrichten.

HINWEIS: Werkseinstellung in Abbildung dargestellt:

- *Rechter Garnarm (G): 2. Bohrung vom Armende (siehe Abbildung).*
- *Linker Garnarm (H): 3. Bohrung vom Armende (siehe Abbildung).*

7. Schrauben (A) und Muttern (B) anbringen.



- A**—Schraube
B—Mutter
C—Federplatte
D—Öffnung
- E**—Garnarmverlängerung
F—Garnarmverlängerung
G—Rechter Garnarm
H—Linker Garnarm

8. Garnarm Verlängerung (E) ziehen und Mutter (B) anziehen.
9. Garnarm Verlängerung (F) drücken und Mutter (B) festziehen.

GA87848,0001078 -29-23DEC20-1/4

10. Garnarme mit Hilfe des Monitors vollständig ausfahren.
11. Prüfen, ob Abstand (A) der Spezifikation entspricht:

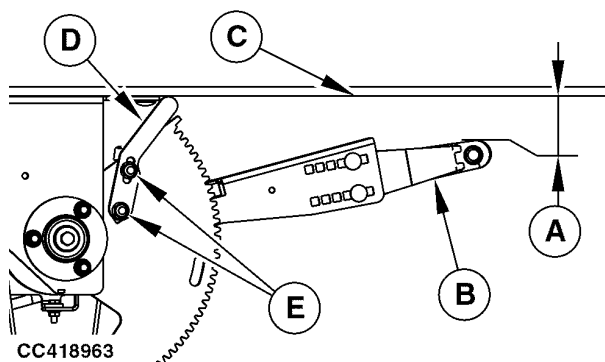
Spezifikation

Rechter Garnarm zu
Presskammerrahmen—Abstand.....25 — 35 mm
(1 — 1-3/8 in)

- Wenn OK: Weiter mit Schritt 15.
- Wenn nicht in Ordnung: Weiter mit dem nächsten Schritt.

12. Abstand (A) wie folgt einstellen:

- a. Muttern (E) lösen.
- b. Garnarm (B) ausfahren oder einziehen, um vorgeschriebenen Abstand (A) zu erreichen.
- c. Stopp (D) bewegen, um Berührung mit Ballenpresserahmen (C) herzustellen.
- d. Muttern (E) festziehen.



- A**—Abstand
B—Garnarm
C—Rahmen der Presskammer
- D**—Anschlag
E—Mutter

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001078 -29-23DEC20-2/4

13. Abstand (B) messen.

HINWEIS: Abstand (B) hängt von Abstand (A) ab.

14. Sicherstellen, dass zwischen Abstand (B) und Abstand (A) 0—15 mm liege.

Beispiel von Abstand (B) in Verhältnis zu Abstand (A)	
Abstand (A)	Abstand (B)
25 mm	10–25 mm
30 mm	15–30 mm
35 mm	20–35 mm

- Wenn OK: Weiter mit Schritt 18.
- Wenn nicht in Ordnung: Weiter mit dem nächsten Schritt.

15. Den Abstand (B) wie folgt einstellen:

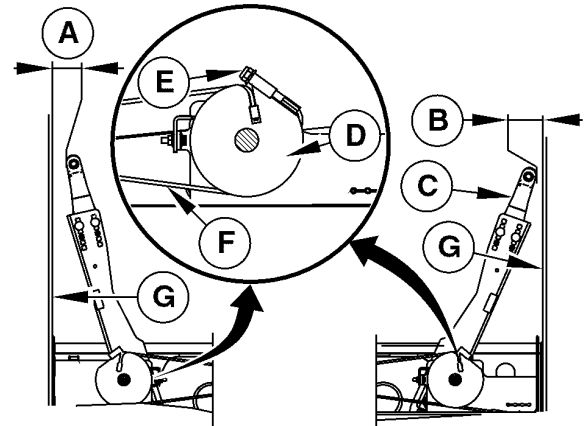
- Wenn Abstand (B) unter Spezifikation liegt, wie folgt vorgehen.

1. Mutter (D) auf rechter Seite lösen.
2. Mutter (E) auf linker Seite anziehen, um Abstand (B) einzustellen.
3. Mutter (E) auf rechter Seite festziehen.

- Wenn Abstand (B) über Spezifikation liegt, wie folgt vorgehen.

1. Mutter (E) auf linker Seite lösen.
2. Mutter (E) auf rechter Seite anziehen, um Abstand (B) einzustellen.
3. Mutter (E) auf linker Seite anziehen.

16. Sicherstellen, dass sich Garnarme während Bindevorgang nicht überlappen.



CC418964

A—Abstand
B—Abstand
C—Garnarm
D—Riemenscheibe

E—Mutter
F—Seilzug
G—Rahmen der Presskammer

HINWEIS: Vor allem am Ende des Zyklus.

- Wenn OK: Weiter mit dem nächsten Schritt.
- Wenn nicht in Ordnung: Abstand vergrößern (B). Weiter mit Schritt 15.

17. Garnmotor kalibrieren. Siehe Garnauslöser MB421 kalibrieren im Abschnitt "Wartung mit Ballenpressen-Anwendung".

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001078 -29-23DEC20-3/4

CC418964 —UN—14DEC20

18. Sicherstellen, dass Arm (B) möglichst nah am oberen Anlasser (Nr. 3) (C) anliegt, jedoch ohne Kontakt.

Spezifikation

Garnarme zu oberer

Einzugsrolle (Nr.

3)—Abstand..... So nah wie möglich, aber ohne Berührung

19. Wenn Abstand (A) nicht innerhalb technischer Angaben liegt, auf beiden Seiten des Garnbindesystems wie folgt vorgehen:

- Vergrößern des Abstands (A):
 - a. Schraube (E) lösen.
 - b. Schraube (D) anziehen.
 - c. Schraube (E) anziehen.
- Verringern des Abstands (A):
 - a. Schraube (D) lösen.
 - b. Schraube (E) anziehen.
 - c. Schraube (D) anziehen.

20. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

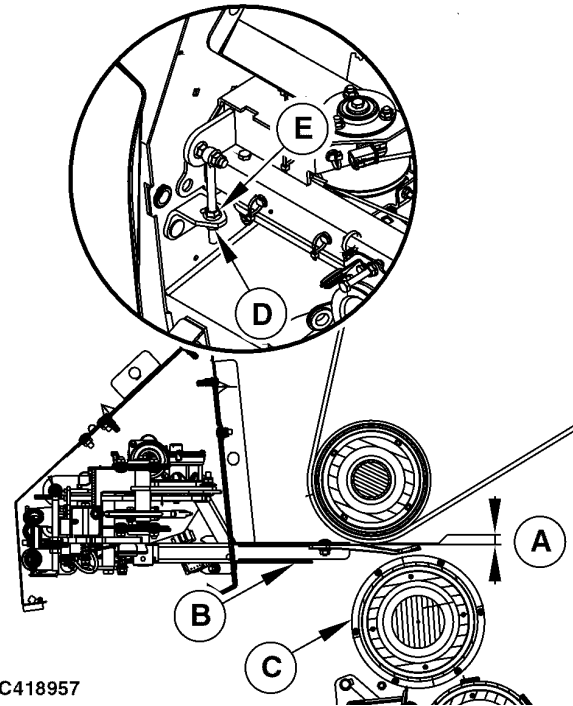
A—Abstand

B—Garnarm

C—Obere Einzugsrolle (Nr. 3)

D—Mutter

E—Mutter



CC418957

CC418957 —UN—14DEC20

GA87848,0001078 -29-23DEC20-4/4

Position des Garnbindungs-Stellglieds einstellen

1. Abdeckung (A) der Garnbindung öffnen.
2. Prüfen, ob Schraube (E) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment angezogen ist.

Spezifikation

Schraube für Kettenrad
der Garnbindung—Dreh-
moment..... 2 — 4 Nm
(1,5 — 3 lb·ft)

Falls erforderlich, Schraube (E) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

3. Schraube (C) lösen.
4. Garnausröser (F) so weit schieben, bis die Kettenradverzahnung (B) die Unterseite der Zahnstange (D) berührt.
5. Schraube (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

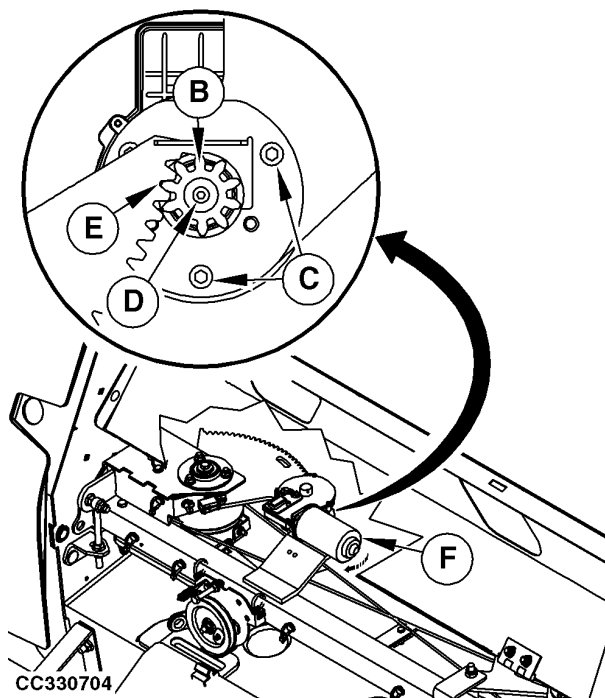
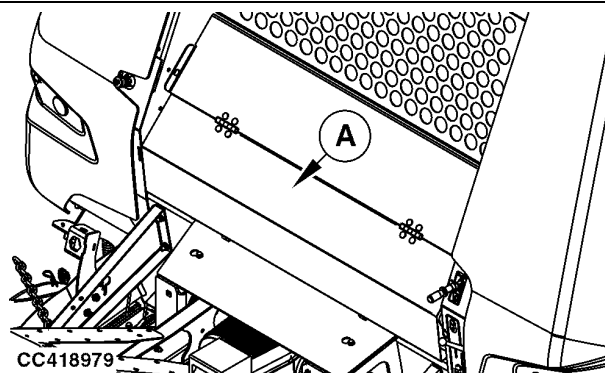
Spezifikation

Schraube für Garnbin-
dungs-Stellglied—Dreh-
moment..... 8 — 10 Nm
(6 — 7,5 lb·ft)

6. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der
Garnbindung
B—Kettenradzahn
C—Schraube

D—Schraube
E—Unterseite des
Zahnstangenzahns
F—Garnmotor



GA87848,000107A -29-18JAN21-1/1

CC418979 —UN—18DEC20

CC330704 —UN—28SEP17

Schelle der Garnbremse der Garnbindung einstellen

1. Abdeckung (A) der Garnbindung öffnen.
2. Prüfen, ob Abstand (C) dem vorgeschriebenen Wert entspricht.

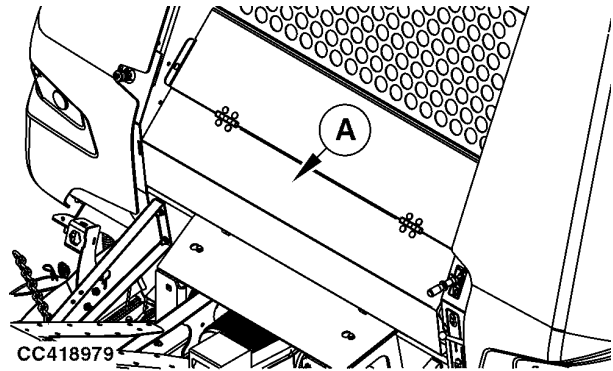
Spezifikation

Garnbindungs-
schelle—Abstand.....23 — 25 mm
(29/32 — 1-1/16 in)

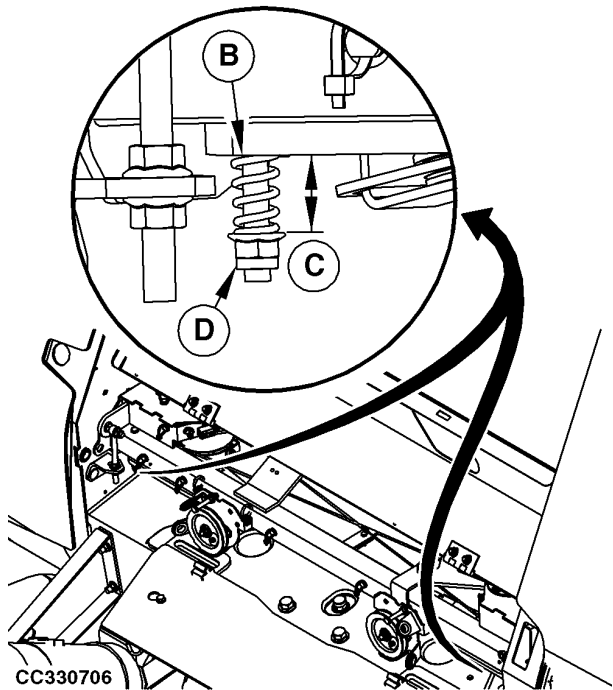
3. • Wenn der Abstand (C) kleiner als vorgeschrieben ist, Mutter (D) lösen.
• Wenn Abstand (C) größer als vorgeschrieben ist, Mutter (D) anziehen.
4. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der
Garnbindung
B—Feder

C—Abstand
D—Mutter



CC418979 —UN—18DEC20



CC330706 —UN—28SEP17

GA87848,000107B -29-18JAN21-1/1

Garnbremse der Garnbindung einstellen

1. Abdeckung (A) der Garnbindung öffnen.
2. Prüfen, ob Abstand (C) dem vorgeschriebenen Wert entspricht.

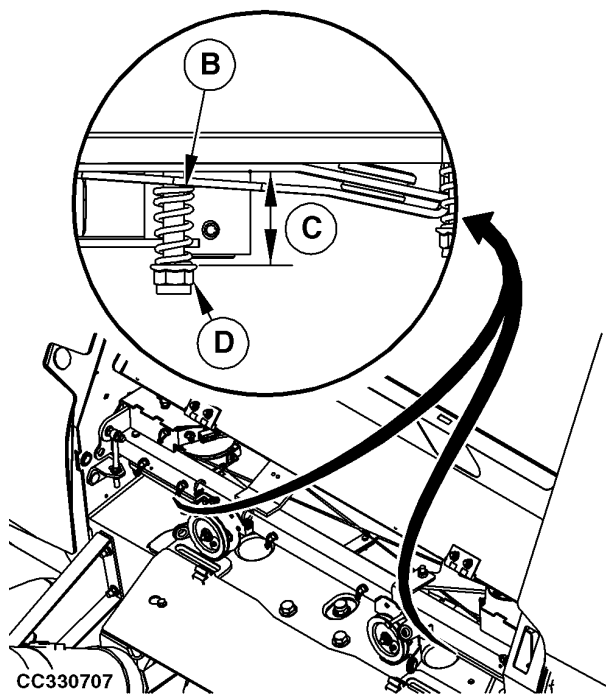
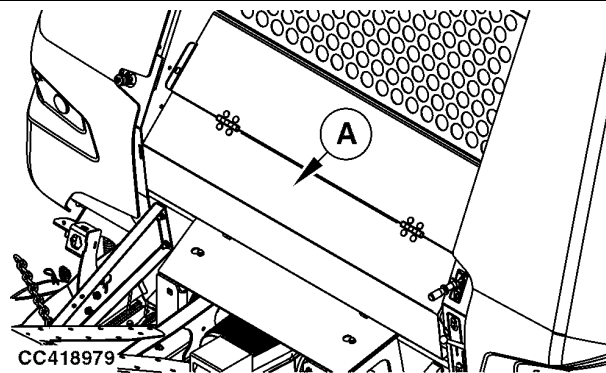
Spezifikation

Garnbremse—Abstand.....31 — 33 mm
(1-1/4 — 1-5/16 in)

3. • Wenn der Abstand (C) kleiner als vorgeschrieben ist, Mutter (D) lösen.
- Wenn Abstand (C) größer als vorgeschrieben ist, Mutter (D) anziehen.
4. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der
Garnbindung
B—Feder

C—Abstand
D—Mutter



CC418979 —UN—18DEC20

CC330707 —UN—28SEP17

GA87848,000107C -29-18JAN21-1/1

Abstreifer der Garnbindungs-Scheibe einstellen

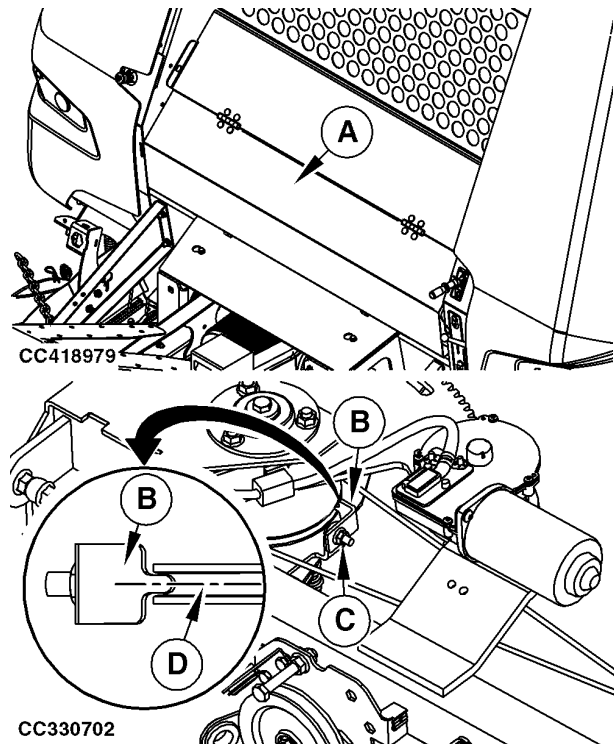
1. Abdeckung (A) der Garnbindung öffnen.
2. Prüfen, ob sich Abstreifer (B) der Scheibe in der Mitte der Nut (D) der Scheibe befindet. Falls nicht, wie folgt vorgehen.
3. Mutter (C) lösen.
4. Abstreifer der Riemenscheibe in die Mitte der Nut in der Riemenscheibe (D) verschieben.

WICHTIG: Sicherstellen, dass der Abstreiferfinger (B) die Nut in der Riemenscheibe (D) nicht berührt.

5. Mutter (C) anziehen.
6. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der
Garnbindung
B—Abstreifer der Scheibe

C—Mutter
D—Nut der Scheibe



CC418979 —UN—18DEC20

CC330702 —UN—22SEP17

GA87848,000107D -29-18JAN21-1/1

Messer der Garnbindung ersetzen

1. Abdeckung (A) der Garnbindung öffnen.
2. Garnbindungsarm einfahren.

! ACHTUNG: Verletzungen vermeiden, indem beim Umgang mit dem Messer der Garnbindung Handschuhe getragen werden.

3. Muttern (C) lösen.
4. Messer (E) ersetzen.

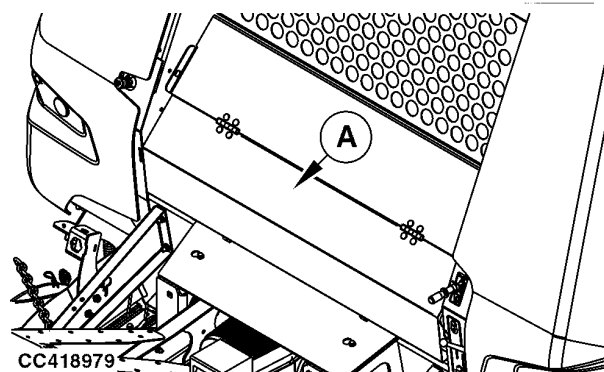
WICHTIG: Schrauben (D) müssen richtig in Halterungen (B) und (F) sitzen.

Das Messer (E) muss die Schrauben (D) berühren.

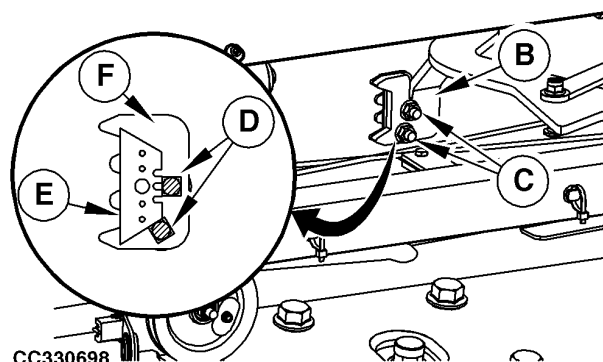
5. Muttern (C) anziehen.
6. Abdeckung (B) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der
Garnbindung
B—Halterung
C—Mutter

D—Schraube
E—Messer
F—Halterung



CC418979



CC330698

GA87848,000107E -29-18JAN21-1/1

TS268 —UN—23AUG88

CC418979 —UN—18DEC20

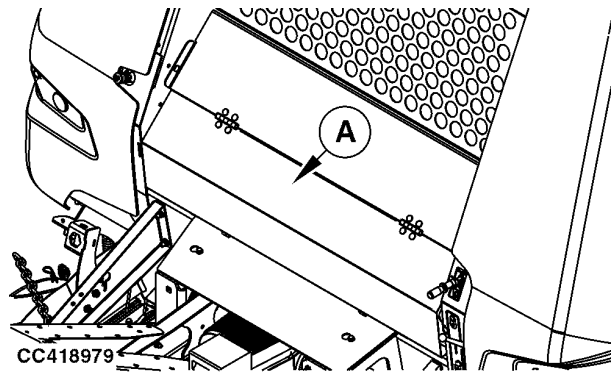
CC330698 —UN—22SEP17

Garnschnittlänge einstellen

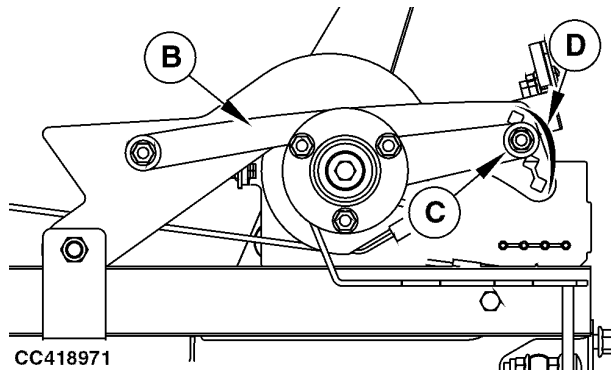
1. Abdeckung (A) der Garnbindung öffnen.
2. Sicherstellen, dass sich Schraube (B) wie abgebildet in zweiter Bohrung (D) der Messerstange (B) befindet.
 - Wenn in Ordnung: Garnschnittlänge ist in Ordnung.
 - Wenn nicht in Ordnung: Weiter mit dem nächsten Schritt.
3. Schraube (C) entfernen.
4. Messerstange (B) wie abgebildet bewegen.
5. Schraube (C) anziehen.
6. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der
Garnbindung
B—Messerstange

C—Schraube (Werkseinstel-
lung)
D—Bohrung



CC418979 —UN—18DEC20



CC418971 —UN—17DEC20

GA87848,000107F -29-18JAN21-1/1

Netzbindevorrichtung prüfen

Das folgende Verfahren sollte durchgeführt werden, wenn im Feldbetrieb Störungen bei der Netzbindung oder beim Abschneiden des Netzes auftreten.

Das Prüfverfahren besteht aus folgenden Prüfungen:

- Prüfung 1 - Stellung des Messers und der Gegenschneide prüfen
- Prüfung 2 - Freie Bewegung des Schwenkhebels prüfen

- Prüfung 3 - Netzförderrollendruck prüfen
- Prüfung 4 - Position der Rolle Nr. 9 prüfen
- Prüfung 5 - Spannung des Antriebsriemens prüfen
- Prüfung 6 - Bremse der Netzförderrollen prüfen
- Prüfung 7 - Position der unteren Netzführung prüfen

HINWEIS: Wenn alle Prüfergebnisse in Ordnung sind, ist die Netzbindevorrichtung optimal eingestellt.

NB02380,00004F2 -29-04OCT17-1/1

Stellung von Messer und Gegenschneide prüfen (Prüfung 1)

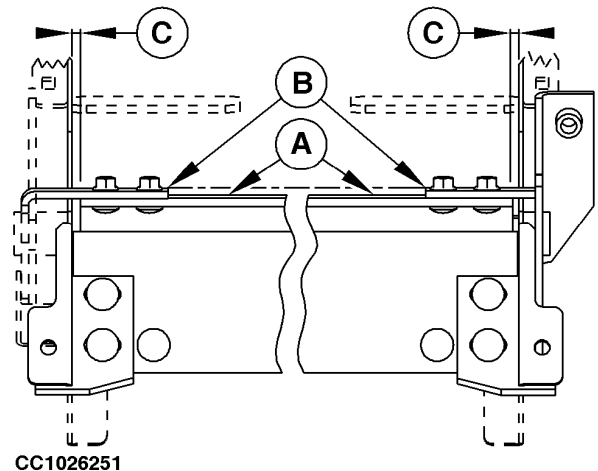
⚠ ACHTUNG: Bei Arbeiten an Messer und Gegenschneide stets Handschuhe tragen, um Verletzungen zu vermeiden.

HINWEIS: Wenn während des Betriebs schwere Störungen beim Abschneiden des Netzes auftreten, muss die Stellung der Gegenschneide zum Messer überprüft werden.

1. Netzauslöser in eingefahrener Stellung halten.
2. Prüfen, ob die zwei Halter der Gegenschneide (B) richtig ausgerichtet sind.
3. Gegenschneide (A) zwischen den seitlichen Haltern zentrieren, um auf beiden Seiten den vorgeschriebenen Abstand (C) zu erzielen.

Spezifikation

Gegenschneide
zu seitlichem
Halter—Abstand..... $5 \pm 2 \text{ mm}$
($3/16 \pm 5/64 \text{ in}$)



A—Gegenschneide
B—Halter der Gegenschneide

C—Abstand

CC1026251—UN—27OCT04

Fortsetzung nächste Seite

†181334,1687770699647 -29-26JUN23-1/3

4. Prüfen, ob die Gegenschneide (A) über die gesamte Breite am Netzmesser (D) anliegt.

WICHTIG: Die Gegenschneide sollte Kontakt mit dem mittleren Bereich der scharfen Messerseite haben, siehe Abbildung.

Der Abstand (E) des Bereiches, in dem kein Kontakt besteht, darf nicht größer sein als nachfolgend angegeben:

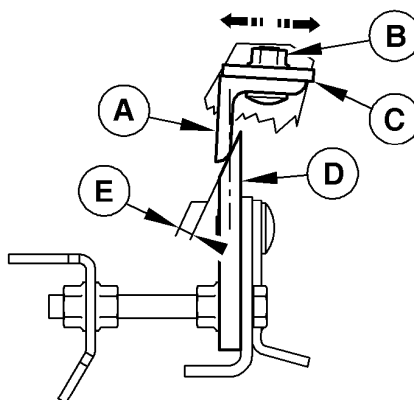
Spezifikation

Gegenmesser zu
Messer—Abstand..... maximal 0,5 mm
(maximal 1/64 in)

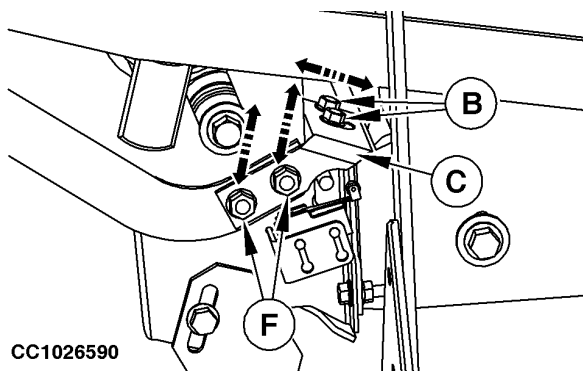
Falls erforderlich, Abstand (E) wie folgt einstellen:

- Muttern (B) und (F) lösen.
- Gegenschneide (A) und Halter der Gegenschneide (C) so verschieben, dass der vorgeschriebene Abstand (E) besteht.
- Muttern (B) und (F) festziehen.

A—Gegenschneide
B—Muttern
C—Halter der Gegenschneide
D—Messer
E—Abstand
F—Muttern



CC1026591



CC1026590

1181334,1687770699647 -29-26JUN23-2/3

CC1026591 —UN—27OCT04

CC1026590 —UN—27OCT04

5. Falls die Gegenschneide (A) nicht über die volle Breite des Messers (B) Kontakt hat, den Abstand (E) wie folgt einstellen:

- Kontermutter (C) lösen.
- Die Mutter (D) anzeigen, um das Messer (B) so zu positionieren, dass der vorgeschriebene Abstand (E) besteht.

Spezifikation

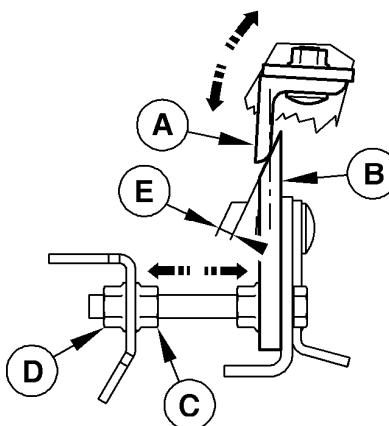
Gegenmesser zu
Messer—Abstand..... maximal 0,5 mm
(maximal 1/64 in)

- Kontermutter (C) nach der Einstellung festziehen.

6. Netzauslöser aus- und einfahren. Abstand (E) prüfen, und das Verfahren gegebenenfalls wiederholen.

Weiter mit Prüfung 2.

A—Gegenschneide
B—Messer
C—Kontermutter
D—Mutter
E—Abstand

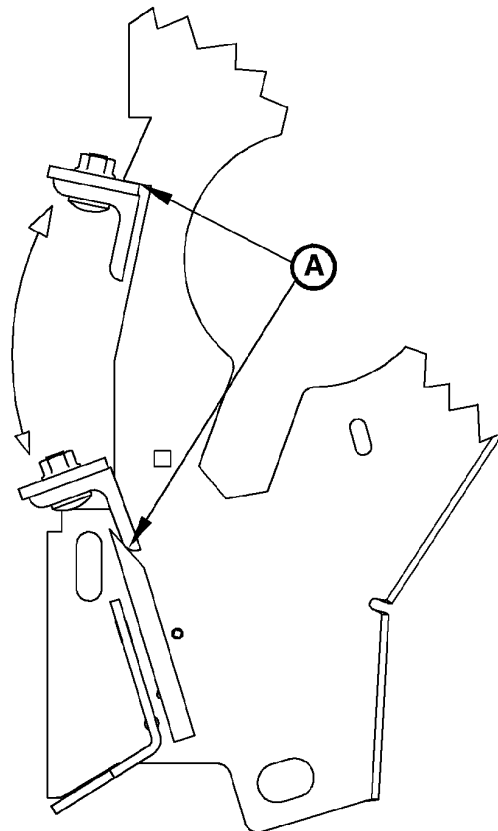


CC1026592

1181334,1687770699647 -29-26JUN23-3/3

CC1026592 —UN—27OCT04

Freie Bewegung des Schwenkhebels (Prüfung 2)



CC1019126

A—Anschläge

WICHTIG: Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, muss das Ergebnis von Prüfung 1 in Ordnung sein. Siehe entsprechende Prüfverfahren in diesem Abschnitt.

Wie folgt vorgehen:

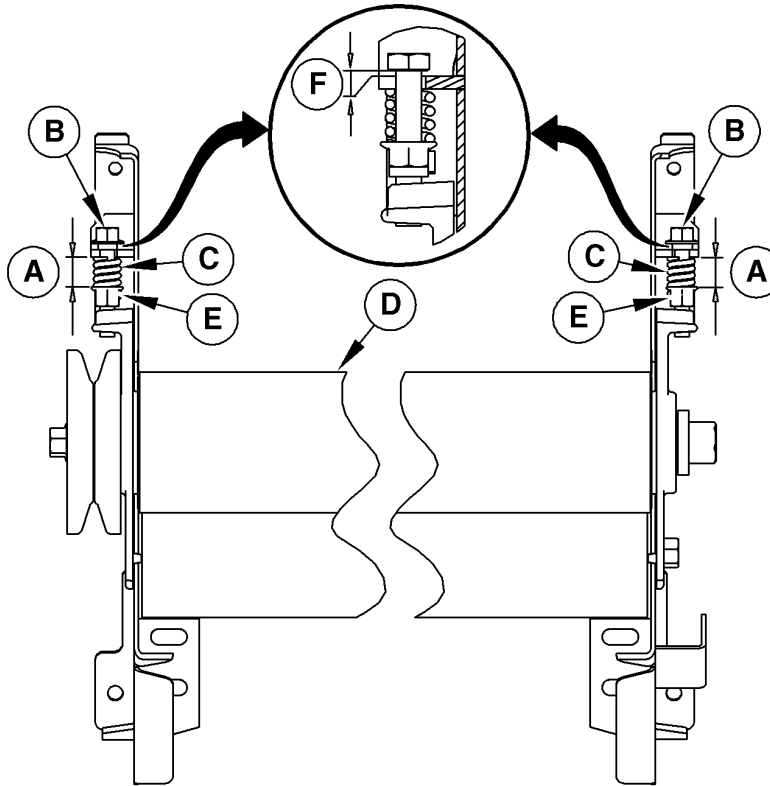
Bei entkoppeltem Stellglied prüfen, ob sich der Schwenkhebel frei bewegen kann, ohne Kontakt mit den seitlichen Haltern zwischen den zwei Anschlägen (A) zu haben.

Weiter mit Prüfung 3

NB02380,00004F3 -29-20SEP17-1/1

CC1019126 —UN—09FEB01

Netzförderrollendruck prüfen (Prüfung 3)



CC329305

CC329305 —UN—23OCT17

A—Länge
B—Schraube

C—Feder
D—Gummirolle

E—Einstellmutter für Feder

F—Abstand

WICHTIG: Vor Durchführung dieser Prüfung sicherstellen, dass die Prüfungen 1 bis 2 in Ordnung sind. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

Wie folgt vorgehen:

1. Bremse für die Netzförderrollen lösen; siehe Netzrolle einlegen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
2. Durch Lösen bzw. Anziehen der Schraube (B) den vorgeschriebenen Abstand (F) einstellen.

Spezifikation

Schraube zu Winkel—Abstand..... 2 mm
(3/32 in)

3. Netzförderrollendruck durch Lösen bzw. Anziehen der Federeinstellmutter (E) einstellen, bis Länge (A) der Federn (C) innerhalb der Spezifikationen liegt.

Spezifikation

Feder—Länge..... 20,5 ± 0,5 mm
(0.8 ± 0.02 in)

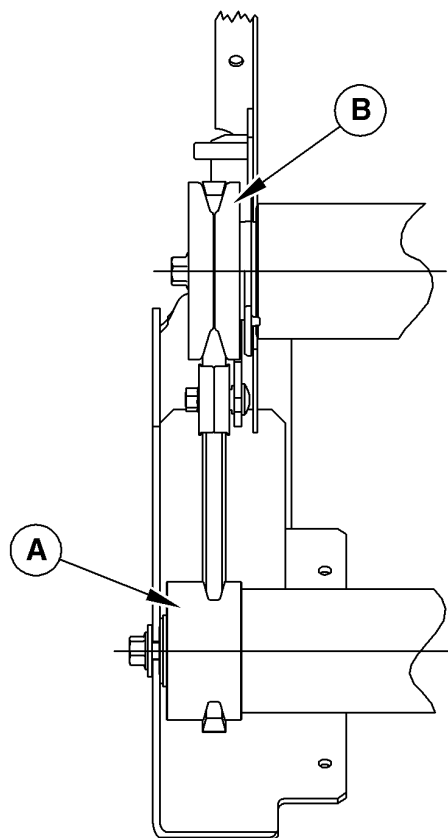
WICHTIG: Sicherstellen, dass sich die Gummirolle und die beschichtete Rolle von Hand in beide Richtungen frei drehen lassen.

4. Fremdkörper oder Netzmaterial zwischen den Rollen entfernen.

Weiter mit Prüfung 4.

NB02380,00004F5 -29-23OCT17-1/1

Position der Rolle Nr. 9 prüfen (Prüfung 4)



CC333381

A—Rolle Nr. 9

B—Gummirollenscheibe

WICHTIG: Vor Durchführung dieser Prüfung sicherstellen, dass die Prüfungen 1 bis 3 in Ordnung sind. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

WICHTIG: Die Position der Rolle Nr. 9 (A) ist nach jedem Austausch des Antriebsriemens zu prüfen.

Wie folgt vorgehen:

Prüfen, ob das Axialspiel der Rolle Nr. 9 (A) zwischen 0,5 und 1,5 mm (1/64 bis 1/16 in.) beträgt und ob die

Gummirolle (B) sowie die Scheiben der Rolle Nr. 9 mit einer Toleranz von ± 5 mm (0.2 in) ausgerichtet sind.

Zu beiden Seiten der Rolle Nr. 9 (A) die erforderliche Anzahl von Scheiben einsetzen.

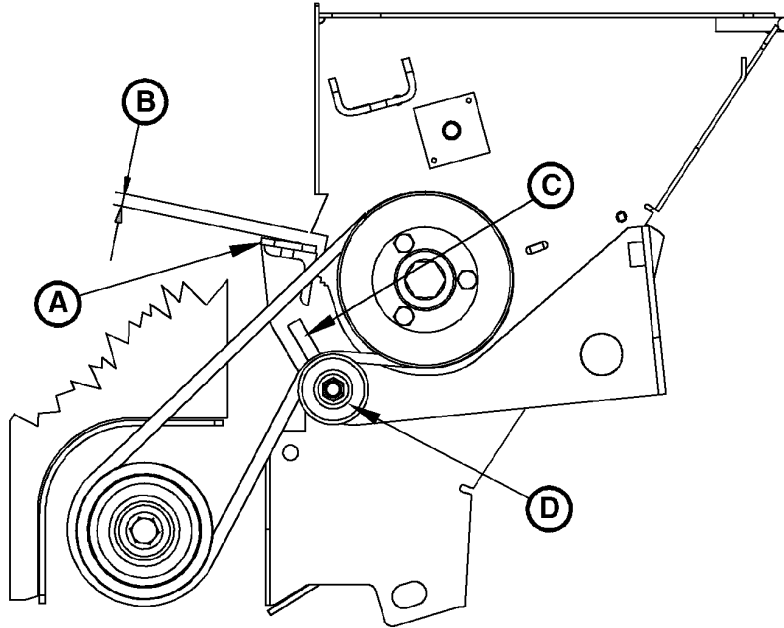
Netzförderrollen-Antriebsriemen wieder auflegen. Siehe "Antriebsriemen der Netzförderrollen ein- und ausbauen" in diesem Abschnitt.

Weiter mit Prüfung 5.

NB02380,00004F8 -29-28SEP17-1/1

CC333381 —JUN—28SEP17

Spannung des Antriebsriemens prüfen (Prüfung 5)



CC1019129

CC1019129 —UN—09FEB01

A—Halter der Gegenschneide

B—Abstand

C—Langloch

D—Spannrollen-Riemenscheibe

WICHTIG: Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Ergebnisse der Prüfungen 1 bis 4 in Ordnung sein. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

WICHTIG: Nach jedem Ersetzen des Antriebsriemens ist es unbedingt notwendig zu prüfen, ob der neue Riemen eine Länge hat, die eine optimale Einstellung des Netzbindungsantriebs zulässt.

Wie folgt vorgehen:

1. Netzauslöser ganz ausfahren.
2. Spannrolle (D) im Langloch (C) verstellen, sodass der Abstand (B) zwischen Halter (A) der Gegenschneide

und dem Ausschnitt in der Seitenwand 10 mm (3/8 in.) beträgt.

3. Den Riemenantrieb 15 Sekunden lang bei voller Drehzahl laufen lassen.
4. Stellglied mehrmals ganz aus- und wieder einfahren.
5. Stellglied ganz ausfahren.
6. Abstand (B) auf $3,5 \pm 1,5$ mm ($2/16 \pm 1/16$ in) einstellen.

WICHTIG: Bei ausgefahrenem Stellglied darf es nicht möglich sein, die Förderrollen von Hand zu drehen.

Weiter mit Prüfung 6.

TL81334,0000FCF -29-07JUL21-1/1

Bremse der Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)

WICHTIG: Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 bis 5 erfolgreich durchgeführt worden sein. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

WICHTIG: Die Einstellung der Bremse für Netzförderrollen muss durchgeführt werden, wenn sich das Netz um die Gummirolle und/oder die Klemmrolle wickelt.

Wie folgt vorgehen:

1. Netzauslöser vollständig einfahren.

2. Band-Anschlag (A) einstellen:

a. Schrauben (B) lösen.

HINWEIS: Bei angezogener Bremse muss mindestens eine Bohrung des Bremsband (D) berühren.

b. Kanten der Bohrungen (C) an Bremsband (D) ausrichten.

c. Schrauben (B) anziehen.

3. Prüfen, ob Abstand (E) der Spezifikation entspricht:

Spezifikation

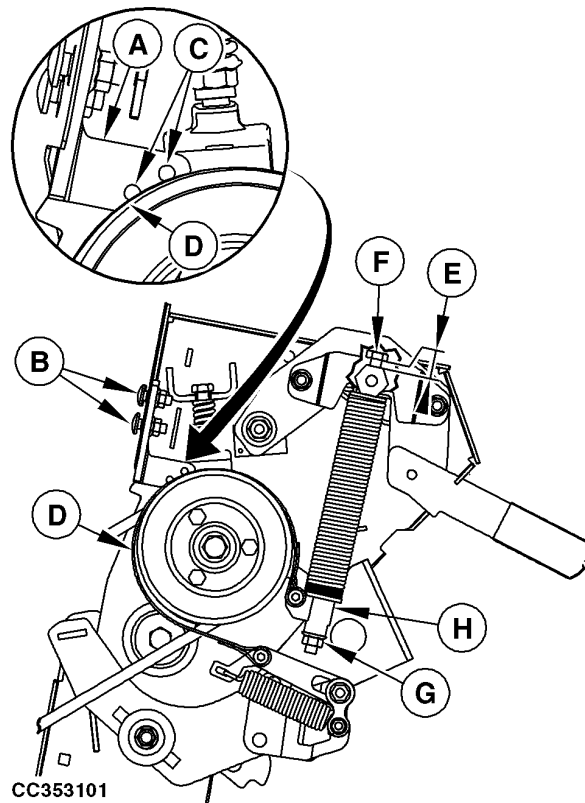
Schraube zu
Halterung—Abstand.....3 — 5 mm
(1/8 — 3/16 in)

Wenn nötig, Einstellschraube (F) einstellen:

WICHTIG: Einstellschraube (F) nicht einstellen, bevor Mutter (G) gelöst ist, da sonst die Bremse beschädigt werden kann.

a. Spannröhr (H) festhalten und Mutter (G) lösen.

b. Einstellschraube (F) drehen, bis Abstand (E) den Vorgaben entspricht.



A—Band-Anschlag
B—Schraube
C—Öffnung
D—Band

E—Abstand
F—Einstellschraube
G—Mutter
H—Spannröhr

c. Spannröhr (H) festhalten und Mutter (G) anziehen.

4. Riemenscheibe mit einem Schraubenschlüssel nach rechts drehen. Der Kopf der Einstellschraube (F) darf den Kopf des Spannröhrs (H) nicht berühren.

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,00010F7 -29-27JAN21-1/2

CC353101—UN—17MAY18

5. Prüfen, ob Netzbindungsmaterial ordnungsgemäß zugeführt wird.

- Wenn die Bremseinstellung korrekt ist, liegt Netzbindungsmaterial (A) wie in Foto 1 dargestellt eng an der Stahlrolle an
- Wenn die Bremseinstellung zu spät ist, kann sich eine Netzschnur über der Gegenschneide (B) bilden. Das Material kann zwischen dem vorderen Blech und der Gummirolle eingeklemmt werden und Einzugsprobleme wie in Foto 2 gezeigt verursachen. Einstellschraube wie angegeben einstellen und mit Schritt 2 fortfahren.
- Wenn die Bremseinstellung zu früh ist, kann das Netz zurückschnappen und es können Einzugsprobleme wie in Foto 3 dargestellt auftreten. Einstellschraube gemäß Spezifikation einstellen und mit Schritt 2 fortfahren.

A—Netzbindungsmaterial

B—Gegenschneide

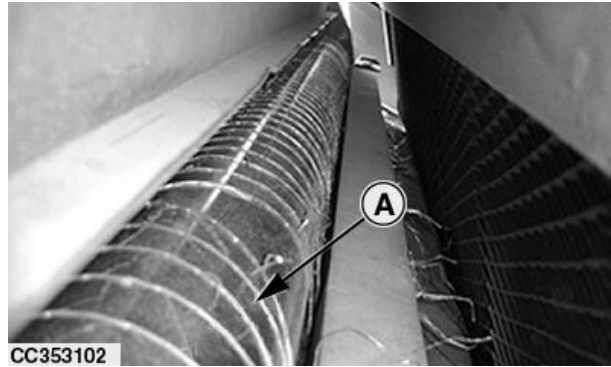


Foto 1: Einstellung ist richtig

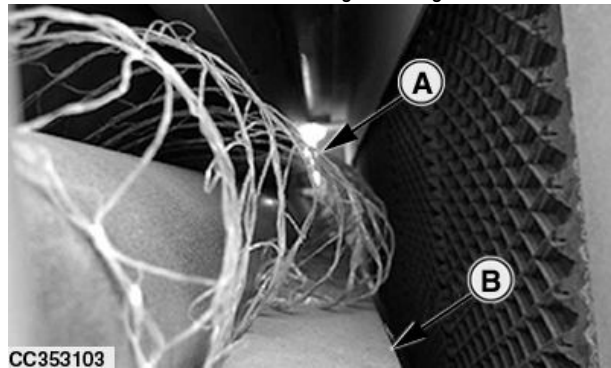


Foto 2: Einstellung ist verspätet

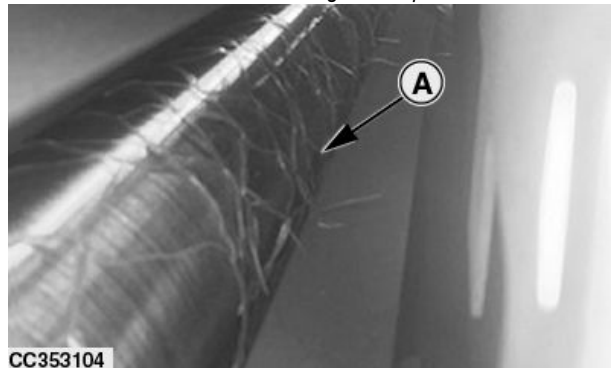


Foto 3: Einstellung ist verfrüht

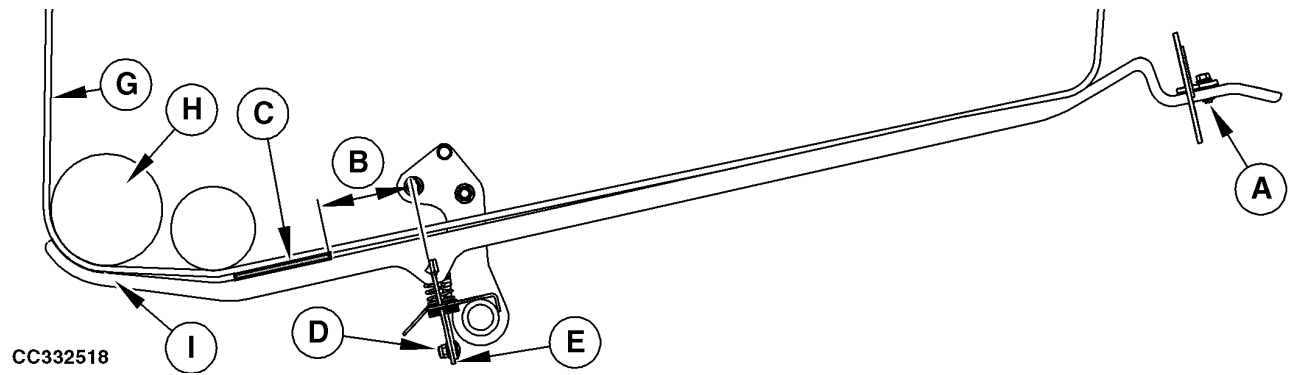
GA87848,00010F7 -29-27JAN21-2/2

CC353102 —UN—15MAY18

CC353103 —UN—15MAY18

CC353104 —UN—15MAY18

Stellung der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)



CC332518 —UN—21SEP17

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1683288014252 -29-31MAY23-1/2

Zum Einstellen der Stellung der Netzführung wie folgt vorgehen:

WICHTIG: Sicherstellen, dass sich die Netzführungen in der Stellung für normale Feldbedingungen befinden. Siehe Netzführung entsprechend den Feldbedingungen einstellen im Abschnitt **Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines**.

1. Muttern (A) und (D) an allen Führungen lösen.
2. Blech (C) mit dem vorgeschriebenen Abstand (B) zwischen Laufschiene (I) und Gurten (G) über die gesamte Breite der Ballenpresse legen.

Spezifikation

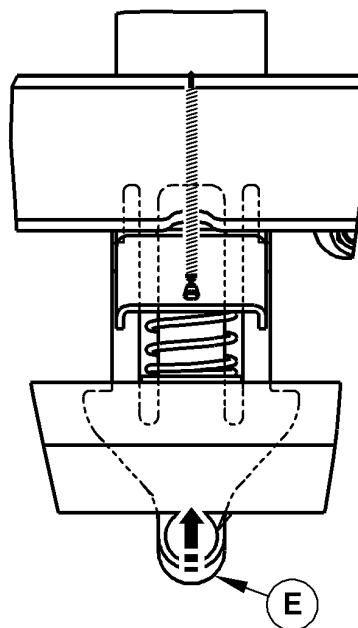
Blechposition—Abstand..... 83 mm
(3-1/4 in)

3. Vordere Fixierung der Laufschiene (E) so weit nach oben schieben, dass sie den Halter berührt.
4. Schraube (E) anziehen.
5. Schritte 3 und 4 für alle anderen Führungen wiederholen.
6. Blech (C) entfernen.
7. Position der Laufschiene (I) so einstellen, dass Laufschiene und Gurt den vorgeschriebenen Abstand (F) haben.

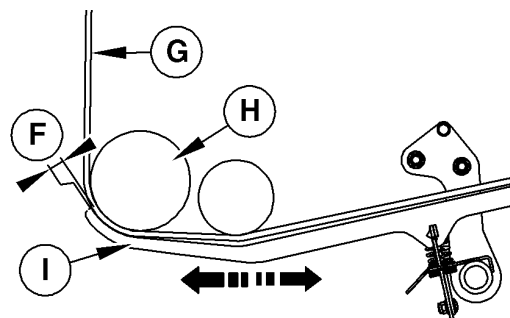
Spezifikation

Vorderes Ende der Laufschiene zu Gurt—Abstand..... 2 mm
(5/64 in)

8. Schraube (A) anziehen.
9. Schritte 7 und 8 für alle anderen Führungen wiederholen.
10. Prüfen, ob alle hinteren Enden der Laufschiene nach oben und unten frei beweglich sind.



CC332519



CC332520

A—Mutter	F—Abstand
B—Abstand	G—Gurt
C—Blech, 1200 x 150 x 1,5 mm (3 ft 11-1/4 in x 5-7/8 in x 1/16 in)	H—Rolle 10
D—Mutter	I— Laufschiene
E—Vordere Fixierung der Laufschiene	

ga87848,1683288014252 -29-31MAY23-2/2

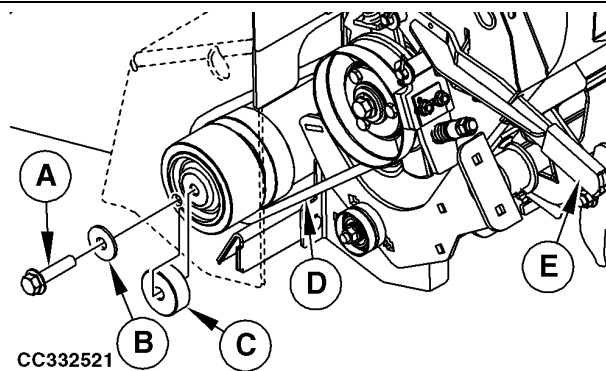
CC332519 —UN—21SEP17

CC332520 —UN—21SEP17

Antriebsriemen der Netzförderrollen ein- und ausbauen

Antriebsrollen für die Netzförderrollen wie folgt abnehmen:

1. Den Netzauslöser mithilfe des Monitors vollständig einfahren.
2. Abdeckung des Netzbindesystems öffnen.
3. Gatter etwas öffnen, um die Gurte zu entspannen.
4. Befestigungsschraube (A) der Gatterrolle Nr. 9 und Scheibe (B) entfernen.
5. Distanzring (C) entfernen.
6. Bremshebel (E) lösen.
7. Antriebsriemen (D) entfernen.
8. Den Einbau des Antriebsriemens in umgekehrter Reihenfolge wie beim Ausbau beschrieben durchführen.
9. Gatter schließen und Gurtlauf prüfen. Siehe Gurtlauf einstellen in diesem Abschnitt.



A—Schraube
B—Waschanlage
C—Distanzring

D—Gurt
E—Bremshebel

GA87848,0000C59 -29-05JUN19-1/1

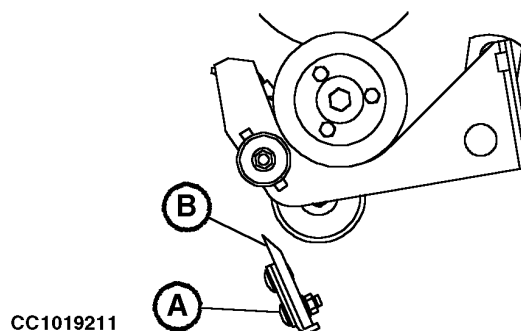
Netzmesser aus- und einbauen

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

1. Die Position der Schneidkante des Messers für den Wiedereinbau beachten.
2. Abdeckung für Netzbindung öffnen.
3. Netzauslöser ganz ausfahren, dann den Auslösestecker abziehen.
4. Befestigungsschrauben (A) von Messer (B) entfernen und Messer (B) aus seinen Halterungen entfernen.
5. Messer (B) so in die Halterungen einsetzen, dass es die vorherige Lage wieder einnimmt.
6. Schrauben einsetzen und mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Befestigungsschraube
für Netzmesser—Dreh-
moment.....55 N·m
(40 lb·ft)



A—Befestigungsschraube

B—Messer

7. Stellgliedstecker wieder anschließen und Stellglied einfahren. Abdeckung für Netzbindung schließen.

WICHTIG: Nach Einbau des Netzmessers immer "Prüfung 1" der Prüfverfahren der Netzbindevorrichtung ausführen, siehe hierzu Stellung von Messer und Gegenschneide prüfen (Prüfung 1) in diesem Abschnitt.

NB02380,00004FC -29-09OCT17-1/1

Um die Förderrollen gewickeltes Bindematerial entfernen

⚠ ACHTUNG: Verletzungen durch sich bewegende Rollen vermeiden. Zapfwelle ausschalten und Traktor vor Wartungsarbeiten abstellen.

Wenn sich Netz um die Gummirolle gewickelt hat:

Abdeckung für Netzbindung öffnen.

Bremse für die Förderrollen lösen.

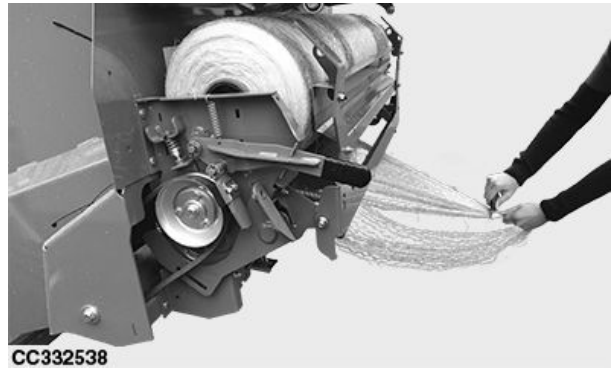
WICHTIG: Netzmaterial nicht von der Gummirolle schneiden. Eventuelle Messerschnitte im Gummirollenbelag können dazu führen, dass sich häufiger Material um die Rollen wickelt, wodurch ein Austausch der Rollen erforderlich wird.

Netzmaterial von der Zuführrolle weg ziehen. Netzmaterial abschneiden.

Das freie Netzeende aufnehmen und über die obere Rolle des Netzmaterials legen.

Jegliches um die Rollen gewickeltes Netzmaterial sowie Fadenreste, Drahtklammern usw. entfernen.

Netzförderrollen sauber wischen und prüfen, ob sich irgendwelche klebrigen Verunreinigungen auf ihnen befinden. Wenn nötig, kann die Rolle mit Seife und Wasser abgewaschen werden. NIEMALS Lösungsmittel zum Reinigen der gummibeschichteten Förderrolle verwenden. Rolle vor dem nächsten Einfädeln trocknen lassen, sonst kommt es erneut dazu, dass sich Netz um die Rolle wickelt.



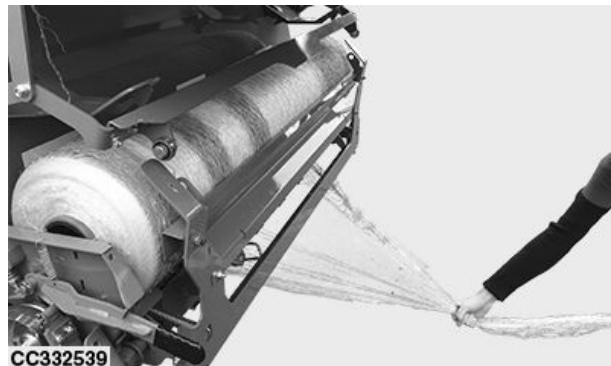
CC332538

CC332538 —UN—03OCT17



CC332533

CC332533 —UN—03OCT17



CC332539

CC332539 —UN—03OCT17

ga87848,1683010390400 -29-02MAY23-1/1

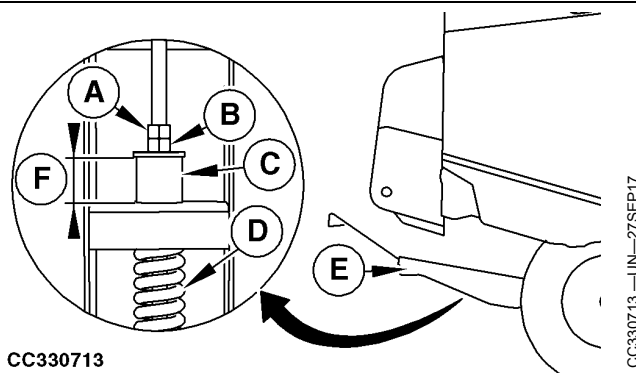
Rampe zur Ballenablage einstellen

1. Die Ballenpresse auf einer ebenen Fläche abstellen.
2. Prüfen, ob Abstand (F) der Spezifikation entspricht.
Bei Bedarf wie folgt vorgehen.

Spezifikation

Rampe zur Ballenablage,
Büchse—Abstand..... 38,5 - 41,5 mm
(1-1/2 - 1-5/8 in)

3. Kontermutter (A) lösen.
4. Mutter (B) so einstellen, dass der vorgeschriebene Abstand (F) erreicht wird.
5. Kontermutter (A) anziehen.



CC330713

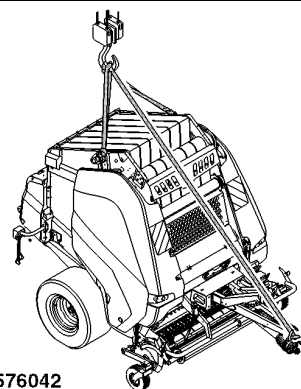
A—Kontermutter
B—Mutter
C—Büchse

D—Feder
E—Rampe zur Ballenablage
F—Abstand

ga87848,1684852141951 -29-23MAY23-1/1

Aufhängepunkte der Rundballenpresse

Wenn die Maschine angehoben werden muss, die gezeigten Aufhängepunkte verwenden.



CC576042



CC576042—UN—26JUN23

tl81334,1687773239605 -29-26JUN23-1/1

Rad aus- und einbauen

1. Feststellbremse einlegen und/oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.
2. Radmuttern leicht lösen.
3. Wagenheber (A) wie abgebildet unter der Achse in der Nähe des Aufklebers (B) ansetzen.
4. Rad mithilfe des Wagenhebers (A) vom Boden abheben.
5. Die Ballenpresse mit einer Stütze sichern.
6. Radmuttern und Rad entfernen.
7. Neues Rad und neue Muttern anbringen. Muttern von Hand leicht anziehen.
8. Stütze entfernen, Ballenpresse absenken und Wagenheber (A) entfernen.
9. Radmuttern diagonal mit dem folgenden Drehmoment anziehen:

Spezifikation

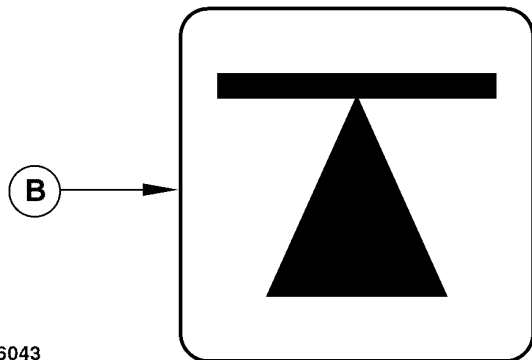
Radmutter—Drehmoment.....270 Nm
(200 lb-ft)

10. Reifendruck prüfen. Siehe "Reifendruck" im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".

WICHTIG: Immer wenn ein Rad aus- und wieder eingebaut wurde, Drehmoment der Radmuttern in den im Abschnitt "Einlaufzeit" angegebenen Zeitabständen prüfen.



CC1035369



CC576043

A—Wagenheber

B—Aufkleber für Wagenheber

tl81334,1687778226671 -29-26JUN23-1/1

CC1035369—UN—11OCT11

CC576043—UN—26JUN23

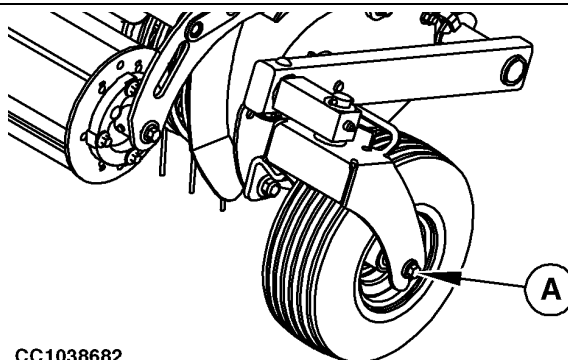
Stützrad reparieren

Wenn Befestigungsschraube (A) für die Reparatur der Standard- oder Nachlauf-Stützräder gelöst wird, eine neue Befestigungsschraube (A) verwenden. Die entsprechenden Schrauben sind beim John Deere Händler erhältlich.

Die Befestigungsschraube des Stützrads mit dem folgenden Drehmoment festziehen:

Spezifikation

Befestigungsschraube des Stützrads—Drehmoment.....110 N·m
(81 lb.-ft.)



CC1038682

Nachlauf-Stützrad gezeigt

A—Befestigungsschraube des Stützrads

OUC006,00019BA -29-14NOV12-1/1

CC1038682—UN—14NOV12

Wartung der Ballenpressen-Anwendung

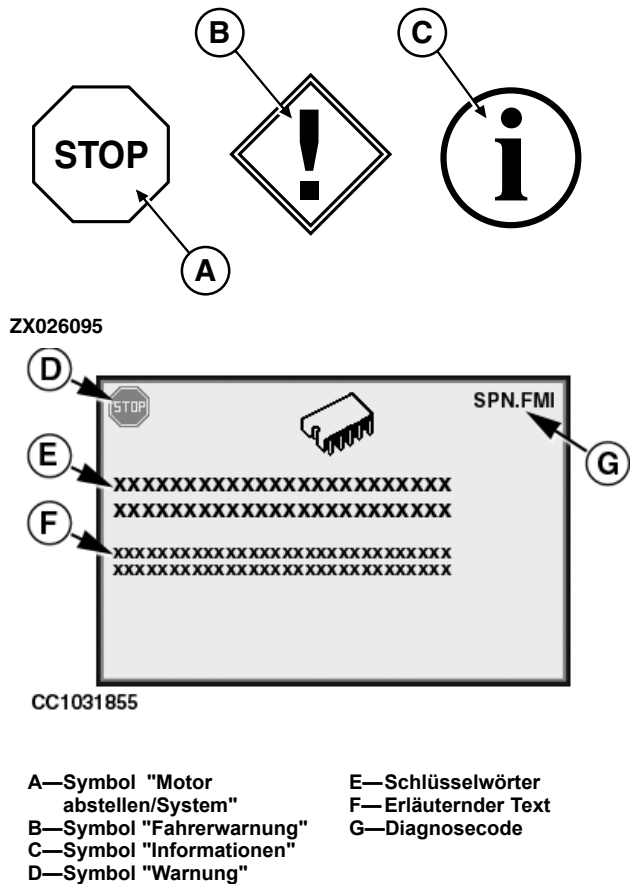
Warnbildschirme

Durch Achtungshinweise und Warnmeldungen weist der Monitor auf bestimmte Verhaltensweisen oder Fehlerzustände im System hin. Warnmeldungen dienen der Kontrolle von Funktionsproblemen des Systems.

WARNUNG:

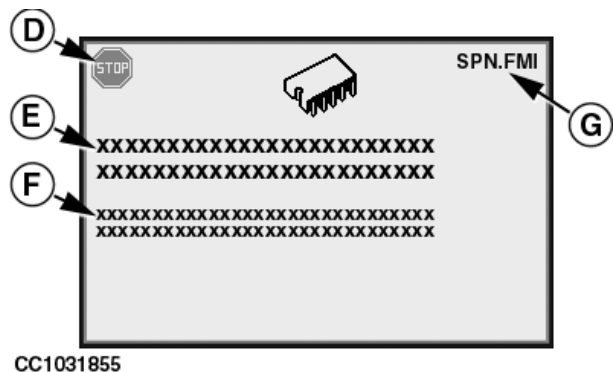
Eine WARNMELDUNG nimmt den ganzen Bildschirm ein und dient zur Information über kritische Fehlfunktionen des Systems, die die volle Aufmerksamkeit des Benutzers erfordern. Der Bildschirm ist wie folgt aufgebaut:

- Symbol (D) und der zugehörige Ton definiert die Bedeutung der Warnung:
 - Symbol (A) zeigt an, dass die Maschine eine schwere Störung erkannt hat, die zur Beschädigung der Maschine führen kann, wenn nicht umgehend Maßnahmen ergriffen werden. Sofort den Motor abstellen oder das System stoppen.
 - Symbol (B) zeigt an, dass die Maschine ein Problem festgestellt hat, das eine Maßnahme erfordert. Maschine kann beschädigt werden bzw. es kann zu erheblichen Beeinträchtigungen der Leistung kommen, wenn keine Wartung oder Reparatur durchgeführt wird.
 - Symbol (C) zeigt an, dass die Maschine eine Störung in einem System oder einer Komponente erfasst hat. Maschine kann weiter eingesetzt werden, ohne Schaden zu nehmen, es kann jedoch zu Beeinträchtigungen bestimmter Funktionen kommen.
- Schlüsselwörter (E) helfen bei der Bestimmung der Wichtigkeit und der Ursache der Warnung und beschreiben kurz den Störungsbereich.



†81334,1680078470501 -29-06APR23-1/2

- Der Diagnosecode (G) oben rechts besteht aus Verdachtsparameternummer (SPN) und Fehlermoduszeichen (FMI): SPN.FMI. Dieser sprachunabhängige Code gibt Auskunft über weitere Einzelheiten zur aktiven Warnung. Siehe "Liste der Diagnosecodes", um spezifische Betriebsstörungen und empfohlene Abhilfemaßnahmen zu erhalten. Siehe "Liste der Diagnosecodes" in diesem Abschnitt. Erläuternder Text (F) enthält weitere Einzelheiten über die Ursache der Warnung sowie mögliche Maßnahmen zur Behebung der Störung.
- Der Warnbildschirm verschwindet automatisch, sobald das System feststellt, dass die Störung behoben ist.



†81334,1680078470501 -29-06APR23-2/2

Aufgetretene Probleme	CC277966 —UN—22SEP16	
1. Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey "Einstellungen" auswählen.		 CC277966



tl81334,1680078487545 -29-06APR23-1/5

2. Softkey "Diagnose der Ballenpressen" auswählen.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

ti81334,1680078487545 -29-06APR23-2/5



tl81334,1680078487545 -29-06APR23-2/5

3. Softkey "Nächste Seite" bzw. "Vorherige Seite" auswählen, um auf die alternativen Seiten (2/X, 3/X, usw.) zu gelangen.



tl81334,1680078487545 -29-06APR23-3/5

4. Auf der Seite der zuletzt aufgetretenen Probleme werden die Diagnosecodes jedesmal aktualisiert, wenn ein neuer Diagnosecode generiert wird. Der Text "Aufgetretene Probleme" (B) liefert eine kurze Beschreibung des Problems.
- Bis zu 15 Diagnosecodes können gespeichert und in der Reihenfolge ihres Auftretens angezeigt werden. Beim Speichern des 16. Diagnosecodes wird der älteste Diagnosecode gelöscht.
- Die Ballennummer (A) ist der Zeitstempel der angibt, wann (Zahl vor Punkt) der Diagnosecode aufgetreten ist und die Reihenfolge des Diagnosecodes für diesen Ballen (Zahl nach dem Punkt).
- HINWEIS: Beispielsweise: Zeigt das Ballennummernfeld (A) den Wert 3520,002 für einen Diagnosecode, erscheint der Diagnosecode bei dem 3520. Ballen und ist der zweite Diagnosecode für diesen Ballen.*
- Der Diagnosecode (D) definiert das Problem. Er besteht aus Verdachtsparameternummer (SPN) und Fehlermoduskennzeichen (FMI): SPN.FMI (D). Siehe "Liste der Diagnosecodes" in diesem Abschnitt.
5. Auf der letzten Diagnosecodeseite die Schaltfläche "Liste der aufgetretenen Probleme löschen" (C)
-
- CC331652
- A—Ballenanzahl
B—Text zu aufgetretenen Problemen
C—Liste der aufgetretenen Probleme löschen
D—Diagnosecode
- auswählen, um die Liste der aufgetretenen Probleme zu löschen.
- Fortsetzung nächste Seite
- t181334,1680078487545 -29-06APR23-4/5

[illegible]

CC331652 -29-12OCT17

CC331652

C—Liste der aufgetretenen Probleme löschen
D—Diagnosecode

tl81334,1680078487545 -29-06APR23-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680078487545 -29-06APR23-5/5

Batteriespannung des Traktors prüfen

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

TL81334,000064C -29-23MAY19-1/5

2. Softkey "Ballenpressen-Diagnose" auswählen.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,000064C -29-23MAY19-2/5

3. Softkey für nächste Seite oder vorherige Seite auswählen, um Seite 5 von 6 aufzurufen.

CC277967 —UN—22SEP16



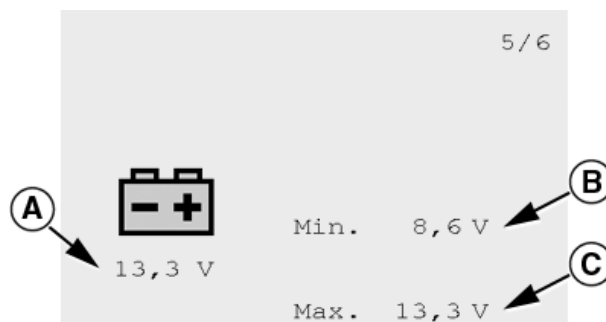
CC277967

TL81334,000064C -29-23MAY19-3/5

4. Auf Seite 5 von 6 zeigen die Werte (A), (B) und (C) die Batteriespannung des Traktors an. Die Werte Mindestspannung (B) und Höchstspannung (C) der Batterie werden neu initialisiert, wenn der Monitor ausgeschaltet wird.

A—Aktuelle Batteriespannung
B—Mindestspannung der Batterie

C—Höchstspannung der Batterie



CC321721

CC321721 —29—04AUG17

TL81334,000064C -29-23MAY19-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000064C -29-23MAY19-5/5

Liste der Diagnosecodes

Die nachstehende Tabelle enthält die Verdachtsparameternummern und die Fehlermoduskennezeichen (SPN.FMI):

HINWEIS: Wenn ein Diagnosecode angezeigt wird, der nachstehend nicht aufgeführt ist, den John Deere Händler aufsuchen.

Jedes Mal, wenn ein Diagnosecode für ein Magnetventil angezeigt wird, wird die Komponente bis zum nächsten Aus- und Einschalten der Stromversorgung deaktiviert.

SPN.FMI	Beschreibung	Bemerkung
RBC 000168,16	Batteriespannung zu hoch (über 15,8 V).	Batterie und Drehstromgenerator des Traktors prüfen. Siehe <u>Batteriespannung des Traktors prüfen</u> in diesem Abschnitt.
RBC 000168,18	Batteriespannung zu niedrig (unter 11,2 V).	Kabel und Steckverbinder prüfen. Batterie und Drehstromgenerator des Traktors prüfen. Siehe <u>Batteriespannung des Traktors prüfen</u> in diesem Abschnitt.
RBC 000186,15	Zapfwelle wird nicht rechtzeitig ausgerückt.	Die Zapfwelle wird vom Fahrer nicht ausgerückt, wenn die entsprechende Aufforderung vom Monitor erfolgt. Zapfwelle innerhalb von 10 Pieptönen des Monitors am Ende des Bindevorgangs ausrücken.
RBC 001563,12	ID der Steuereinheit, Fehler.	Diese Steuereinheit kann nicht in diese Maschine eingebaut werden. Prüfen, ob die richtige Steuereinheit eingebaut ist. Prüfen, ob die Kabelbaumverbindung zur Steuereinheit in Ordnung ist. John Deere Händler aufsuchen.
RBC 003509,03	Sensor-Versorgungsspannung zu hoch.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 003509,04	Sensor-Versorgungsspannung zu niedrig.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 003755,16	Drehzahl der Antriebsrollen der Ballenpresse oberhalb des normalen Betriebsbereichs.	Bindevorgang aufgrund hoher Antriebsrollen-Drehzahl gestoppt. Sicherstellen, dass die Ballenpresse mit der richtigen Zapfwelldrehzahl betrieben wird.
RBC 003755,18	Drehzahl der Antriebsrollen der Ballenpresse unterhalb des normalen Betriebsbereichs.	Bindevorgang aufgrund niedriger Antriebsrollen-Drehzahl gestoppt. Sicherstellen, dass die Ballenpresse mit der richtigen Zapfwelldrehzahl betrieben wird. Sensoreinstellung prüfen. Siehe <u>"Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse einstellen"</u> im Abschnitt "Wartung". Wenn der Drehzahlsensor der Ballenpresse defekt ist, siehe <u>"Drehzahlsensor der Ballenpresse aktivieren oder deaktivieren (falls vorhanden)"</u> in diesem Abschnitt um den Sensor zu deaktivieren.
RBC 003761,03	Magnetventil des absenkbaren Bodenblechs, Stromkreisunterbrechung oder Kurzschluss zu Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil des absenkbaren Bodenblechs prüfen.
RBC 003761,04	Magnetventil des absenkbaren Bodenblechs, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil des absenkbaren Bodenblechs prüfen.
RBC 003762,03	Leitungsunterbrechung oder Kurzschluss gegen Batterie im Magnetventil für Messerzylindersatz 1 der Schneideinrichtung.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Messerzylindersatz 1 der Schneideinrichtung prüfen.
RBC 003762,04	Masseschluss am Magnetventil für Messerzylindersatz 1 der Schneideinrichtung.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Messerzylindersatz 1 der Schneideinrichtung prüfen.
RBC 003763,03	Magnetventil zum Heben der Pickupvorrichtung, Stromkreisunterbrechung oder Kurzschluss zu Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil zum Heben der Pickupvorrichtung prüfen.
RBC 003763,04	Magnetventil zum Heben der Pickupvorrichtung, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil zum Heben der Pickupvorrichtung prüfen.
RBC 003764,07	Keine Bewegung des Netzauslösers. Netzauslöser klemmt oder ist defekt.	Netzauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 003764,11	Netzauslöser defekt.	Netzauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.

Fortsetzung nächste Seite

1181334,1681377892662 -29-23MAY23-1/5

SPN.FMI	Beschreibung	Bemerkung
RBC 003764,14	Netzauslöser blockiert.	Netzbindevorrichtung prüfen. Netzauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 003766,07	Keine Bewegung des Garnauslösers. Garnauslöser klemmt oder ist defekt.	Garnauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 003766,12	Garnauslöser defekt.	Garnauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 003766,14	Garnauslöser blockiert.	Garnbindemechanismus prüfen. Garnauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 003774,11	Heckklappe offen. Heckklappe in unbekannter Stellung.	Status der Heckklappe prüfen. Um die Heckklappe zu prüfen, siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 003776,07	Ballen steckt in der Presskammer fest.	Sicherstellen, dass sich der Ballen nicht in der Kammer befindet. Sensor SB343 der Rampe prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 003776,14	Ballen hängt auf Rampe fest.	Sicherstellen, dass sich der Ballen nicht in der Kammer befindet. Sensor SB343 der Rampe prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 003778,14	Unerwartete Bewegung der Messerzylindersatz 1 der Schneideinrichtung aus vorherigem Zustand.	Prüfen, ob die Messerzylinder der Schneideinrichtung in der gewünschten Stellung sind. Sensor für Messerzylindersatz 1 der Schneideinrichtung prüfen.
RBC 003779,05	Unerwarteter Alarm für Ballenübergröße.	Aktuellen Ballen möglichst schnell binden und ablegen. Schalter für Ballenübergröße prüfen. Siehe <u>Sensoren und Schalter prüfen</u> in diesem Abschnitt. Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser prüfen. Siehe <u>"Potentiometer RB311 für Ballendurchmesser kalibrieren"</u> in diesem Abschnitt.
RBC 003779,14	Ballen mit Übergröße.	Aktuellen Ballen möglichst schnell binden und ablegen. Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser prüfen. Siehe <u>"Potentiometer RB311 für Ballendurchmesser kalibrieren"</u> in diesem Abschnitt.
RBC 003781,07	Keine Netzzufuhr.	Netzrolle ersetzen. Netzführung prüfen. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse. Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Netzfördersensors prüfen. Siehe <u>Netzsensoren SB414 einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
RBC 003781,14	Netz nicht abgeschnitten.	Auslöser aus- und dann einfahren, um das Netz manuell abzuschneiden. Stellung der Gegenschneide der Netzbindung prüfen. Siehe <u>Position von Messer und Gegenmesser prüfen (Prüfung 1)</u> im Abschnitt Wartung.
RBC 003782,07	Ein Garn oder zwei Garne nicht zugeführt. Eine oder beide Garnrollen leer. Kein Garn um den Ballen gewickelt.	Garnrollen ersetzen. Garnführung prüfen. Siehe <u>Garnkästen auffüllen und Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (Rohrarme) oder Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (verstellbare Arme)</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse". Garnauslöser kalibrieren. Siehe <u>Garnauslöser MB421 kalibrieren</u> im Abschnitt Wartung mit Ballenpressen-Anwendung. Einstellung der Garnscheibensensoren prüfen. Siehe <u>Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen</u> im Abschnitt Wartung. Wenn einer oder beide Garnscheibensensoren defekt sind, siehe <u>Garnbindung einstellen</u> im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung, um diese Sensoren zu deaktivieren.
RBC 003782,11	Unerwartete Garnzufuhr.	Prüfen, ob der Garnauslöser vollständig eingefahren ist.

Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1681377892662 -29-23MAY23-2/5

SPN.FMI	Beschreibung	Bemerkung
RBC 003782,14	Garn nicht abgeschnitten.	Wenn das Garn tatsächlich nicht abgeschnitten wird, den Garnausröser aus- und dann einfahren, um das Garn manuell abzuschneiden. Garmesser einstellen oder ersetzen. Siehe <u>"Garnschnittlänge einstellen"</u> und <u>"Messer der Garnbindung ersetzen"</u> im Abschnitt "Wartung". Wenn das Garn richtig abgeschnitten wird, Garnscheibe einstellen. Siehe <u>Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen</u> im Abschnitt Wartung.
RBC 517003,04	Masseschluss der John Deere B-Wrap™-Sensorversorgung.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 517003,05	Leitungsunterbrechung der John Deere B-Wrap™-Sensorversorgung.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 517004,04	Masseschluss am John Deere B-Wrap™ Sensor.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 517005,07	John Deere B-Wrap™-Sensor erfasst Metallstreifen während des Bindevorgangs nicht.	Siehe Metallstreifen während des John Deere B-Wrap™-Bindevorgangs nicht erfasst unter <u>Störungen der Netzbindevorrichtung</u> im Abschnitt Störungssuche.
RBC 517006,14	Ende der John Deere B-Wrap™-Rolle erfasst.	John Deere B-Wrap™-Rolle wechseln. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
RBC 517433,05	Leitungsunterbrechung im Relais für Beleuchtung der seitlichen Klappe.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Relais der Seitentürbeleuchtung prüfen.
RBC 517434,04	Masseschluss im Relais der Seitentürbeleuchtung.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Relais der Seitentürbeleuchtung prüfen.
RBC 517597,03	Magnetventil zum Öffnen der Heckklappe, Leitungsunterbrechung oder Kurzschluss gegen Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil zum Öffnen der Heckklappe prüfen.
RBC 517597,04	Magnetventil zum Öffnen der Heckklappe Kurzschluss zu Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil zum Öffnen der Heckklappe prüfen.
RBC 517598,03	Magnetventil zum Schließen der Heckklappe, Leitungsunterbrechung oder Kurzschluss gegen Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil zum Öffnen der Heckklappe prüfen.
RBC 517598,04	Magnetventil zum Schließen der Heckklappe Kurzschluss zu Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil zum Öffnen der Heckklappe prüfen.
RBC 517599,01	Hydraulische Durchflussrate ist schlecht eingestellt.	Hydraulikanschluss prüfen. Hydraulikfluss prüfen. Siehe <u>"SCV-Durchfluss des Traktors einstellen"</u> im Abschnitt "Traktor vorbereiten". Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 517599,02	Hydraulikfluss in Automatikmodus gestoppt.	Hydraulikanschluss prüfen. Hydraulikfluss prüfen. Siehe <u>"SCV-Durchfluss des Traktors einstellen"</u> im Abschnitt "Traktor vorbereiten". Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 517600,01	Erfolgreiche Bindung, Zeitüberschreitung.	Prüfen, ob der Ballen ordnungsgemäß gebunden ist. Prüfen, ob der Ballen abgelegt wird. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 517601,01	Wechsel von Automatikmodus in Stoppmodus.	Einstellung des Drehzahlsensors der Ballenpresse prüfen. Siehe <u>"Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse einstellen"</u> im Abschnitt "Wartung". Netzbindesystem prüfen. Heckklappe prüfen. Verriegelungen der Heckklappe prüfen. Sensor SB343 der Rampe prüfen. Hydraulikanschluss prüfen. Hydraulikfluss prüfen. Siehe <u>"SCV-Durchfluss des Traktors einstellen"</u> im Abschnitt "Traktor vorbereiten". Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 517602,01	Wechsel von Automatikmodus in manuellen Modus.	Zapfwelle einschalten und in den Automatikmodus wechseln. Hydraulikanschluss prüfen. Hydraulikfluss prüfen. Siehe <u>"SCV-Durchfluss des Traktors einstellen"</u> im Abschnitt "Traktor vorbereiten". Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 521075,03	Leitungsunterbrechung oder Kurzschluss gegen Batterie im Magnetventil für Messerzylindersatz 2 der Schneideinrichtung.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Messerzylindersatz 2 der Schneideinrichtung prüfen.

Fortsetzung nächste Seite

ti81334,1681377892662 -29-23MAY23-3/5

SPN.FMI	Beschreibung	Bemerkung
RBC 521075,04	Masseschluss am Magnetventil für Messerzylindersatz 2 der Schneideinrichtung.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Messerzylindersatz 2 der Schneideinrichtung prüfen.
RBC 521075,14	Unerwartete Bewegung der Messerzylindersatz 2 der Schneideinrichtung aus vorherigem Zustand.	Prüfen, ob die Messerzylinder der Schneideinrichtung in der gewünschten Stellung sind. Sensor für Messerzylindersatz 2 der Schneideinrichtung prüfen.
RBC 521078,11	Absenkbares Bodenblech abgesenkt.	Stellung des absenkbaren Bodenblechs prüfen. Sensor SB533 für absenkbares Bodenblech prüfen.
RBC 521078,14	Unerwartete Bewegung des absenkbaren Bodenblechs aus vorherigem Zustand.	Prüfen, ob das absenkbare Bodenblech in der gewünschten Stellung ist. Sensor für absenkbares Bodenblech prüfen.
RBC 521079,03	Proportionalmagnetventil für Ballendichte, Leitungsunterbrechung oder Kurzschluss zu Batterie	Kabel und Steckverbinder prüfen. Proportionalmagnetventil für Ballendichte prüfen.
RBC 521079,04	Proportionalmagnetventil für Ballendichte, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Proportionalmagnetventil für Ballendichte prüfen.
RBC 521083,03	Rechtes Ballenformpotentiometer, Kurzschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 521083,04	Rechtes Ballenformpotentiometer, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 521083,13	Rechtes Ballenformpotentiometer nicht kalibriert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren</u> in diesem Abschnitt. Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 521083,16	Rechtes Ballenformpotentiometer oberhalb des zulässigen Bereichs.	Befestigung des Potentiometers prüfen.
RBC 521083,18	Rechtes Ballenformpotentiometer unterhalb des zulässigen Bereichs.	Befestigung des Potentiometers prüfen.
RBC 521084,03	Linkes Ballenformpotentiometer, Kurzschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 521084,04	Linkes Ballenformpotentiometer, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 521084,13	Linkes Ballenformpotentiometer nicht kalibriert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren</u> in diesem Abschnitt. Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 521084,16	Linkes Ballenformpotentiometer oberhalb des zulässigen Bereichs.	Befestigung des Potentiometers prüfen.
RBC 521084,18	Linkes Ballenformpotentiometer unterhalb des zulässigen Bereichs.	Befestigung des Potentiometers prüfen.
RBC 521086,03	Ballengrößenpotentiometer, Kurzschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 521086,04	Ballengrößenpotentiometer, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 521086,13	Ballendurchmesserpotentiometer nicht kalibriert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>"Potentiometer RB311 für Ballendurchmesser kalibrieren"</u> in diesem Abschnitt. Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 521086,14	Beim Einschalten Ballen in Presskammer.	Automatischer Bindevorgang für aktuellen Ballen deaktiviert. Bindevorgang bei gewünschtem Ballendurchmesser manuell starten.
RBC 521086,16	Ballengrößenpotentiometer oberhalb des zulässigen Bereichs.	Befestigung des Potentiometers prüfen.
RBC 521086,18	Ballengrößenpotentiometer unterhalb des zulässigen Bereichs.	Befestigung des Potentiometers prüfen.

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1681377892662 -29-23MAY23-4/5

SPN.FMI	Beschreibung	Bemerkung
RBC 521127,03	Sensor für Dichtedruck, Kurzschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung der Ballendichte auf 80 % beschränkt.
RBC 521127,04	Masseschluss des Drucksensors für Ballendichte.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung der Ballendichte auf 80 % beschränkt.
RBC 522016,07	Ausfall des Rampensensors.	Sensor SB343 der Rampe prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
RBC 522022,02	EEPROM-Spiegel der Kalibrierungsdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	EEPROM für Kalibrierdaten auf Voreinstellung zurücksetzen. Einrichtung und Kalibrierung der Ballenpresse eventuell erforderlich.
RBC 522023,02	EEPROM-Spiegel der Felddaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	EEPROM für Felddaten auf Voreinstellung zurücksetzen. Einrichtung und Kalibrierung der Ballenpresse eventuell erforderlich.
RBC 522024,02	EEPROM-Spiegel der Benutzerdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	EEPROM für Benutzerdaten auf Voreinstellung zurücksetzen. Einrichtung und Kalibrierung der Ballenpresse eventuell erforderlich.
RBC 522025,02	EEPROM-Spiegel der Automatisierungsdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	EEPROM für Automatisierungsdaten auf Voreinstellung zurücksetzen. Einrichtung und Kalibrierung der Ballenpresse eventuell erforderlich. John Deere Händler aufsuchen.
RBC 522026,02	EEPROM-Spiegel der Händlerdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	EEPROM für Händlerdaten auf Voreinstellung zurücksetzen. Einrichtung und Kalibrierung der Ballenpresse eventuell erforderlich. John Deere Händler aufsuchen.
RBC 522027,02	EEPROM-Spiegel der Werksdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	EEPROM für Werksdaten auf Voreinstellung zurücksetzen. Einrichtung und Kalibrierung der Ballenpresse eventuell erforderlich. John Deere Händler aufsuchen.
RBC 522028,02	EEPROM Kalibrierung, Prüfsummenfehler.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522028,12	EEPROM Kalibrierung, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522029,02	EEPROM Felddaten, Prüfsummenfehler.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522029,12	EEPROM Felddaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522030,02	EEPROM Benutzerdaten, Prüfsummenfehler.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522030,12	EEPROM Benutzerdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522031,02	EEPROM Automatisierung, Prüfsummenfehler.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522031,12	EEPROM Automatisierung, Fehler Prüfsumme bei letztem Abschalten.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522032,02	EEPROM Händlerdaten, Prüfsummenfehler.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522032,12	EEPROM Händlerdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522033,02	EEPROM Werksdaten, Prüfsummenfehler.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 522033,12	EEPROM Werksdaten, Prüfsummenfehler bei letztem Ausschalten.	Keine weitere Maßnahme erforderlich, Fehler korrigiert.
RBC 523108,13	Steuereinheit-Ausgabeproblem wegen Netz oder Garnbindungsgerät.	Netz- oder Garnbindung mit eventuell verminderter Leistung. Steuereinheit bei nächster Gelegenheit ersetzen. John Deere Händler aufsuchen.
RBC 524063,03	Netzauslöser, Kurzschluss zu Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 524063,04	Netzauslöser, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 524063,05	Netzauslöser, Stromkreisunterbrechung.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 524093,03	Garnauslöser, Kurzschluss zu Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen.

t181334,1681377892662 -29-23MAY23-5/5

Wartung der Ballenpressen-Anwendung

SPN.FMI	Beschreibung	Bemerkung
RBC 524093,04	Garnauslöser, Masseschluss.	Kabel und Steckverbinder prüfen.
RBC 524093,05	Garnauslöser, Stromkreisunterbrechung	Kabel und Steckverbinder prüfen.

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

tl81334,1681377892662 -29-23MAY23-6/5

Sensoren und Schalter prüfen

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

tt81334,1681377926164 -29-14APR23-1/12

2. Softkey "Diagnose der Ballenpresse" auswählen.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

tt81334,1681377926164 -29-14APR23-2/12

3. Softkey "Eingangsprüfung" auswählen.

CC277969 —UN—22SEP16



CC277969

tt81334,1681377926164 -29-14APR23-3/12

4. Die Funktion "Eingangsprüfung" dient zur Prüfung von Sensoren und Schaltern.

Für die Lage der Sensoren, siehe "Lage der elektrischen Komponenten der Maschine" im Abschnitt "Wartung".

Beschreibung:

- Symbol (A) zeigt den Status des Sensors oder Schalters an (deaktiviert oder aktiviert).
- Zähler (B) informiert den Fahrer darüber, ob ein Sensor oder ein Schalter bei einem Arbeitstakt sein Ziel erkannt hat.

Prüfverfahren:

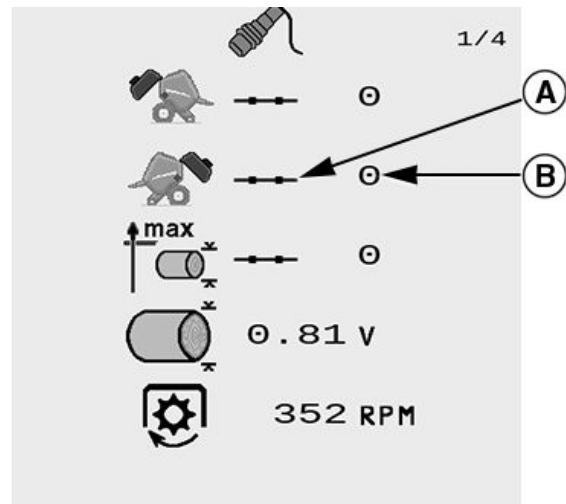
Sicherstellen, dass alle Sensoren und Ziele sauber sind. Sicherstellen, dass der Abstand zwischen Sensor und Ziel richtig ist. Zum Aktivieren der Sensoren ein Stück Stahl oder einen Magneten vor den Sensor legen. Zähler (B) wird immer um "1" erhöht, wenn der Sensor aktiviert oder deaktiviert wird.

HINWEIS: Zähler (B) wird jedes Mal zurückgesetzt, wenn zu einer anderen Seite gewechselt wird.

HINWEIS: Eine LED auf der Rückseite einiger Sensoren leuchtet auf, wenn die Sensoren aktiviert werden.

Wenn die Prüfung nicht erfolgreich ist:

- Prüfen, ob die Klemmen der Stecker funktionieren.



CC574241

CC574241 —UN—13APR23

A—Symbol "Status"

B—Zähler

- Den fehlerhaften Sensor gegen einem anderen Sensor aus der Maschine austauschen (vorzugsweise den Netzfördersensor oder den Drehzahlsensor der Ballenpresse).
- Wenn das Ergebnis der beiden vorherigen Prüfungen nicht in Ordnung ist, John Deere Händler aufsuchen.

Fortsetzung nächste Seite

tt81334,1681377926164 -29-14APR23-4/12

5. Seite 1:

- Mit Prüfung (A) wird der rechte Sensor für Verriegelung der Heckklappe geprüft.
- Mit Prüfung (B) wird der linke Sensor für Verriegelung der Heckklappe geprüft.
- Mit Prüfung (C) wird der Schalter für Ballenübergröße geprüft.
- Mit Prüfung (D) wird das Potentiometer für Ballendurchmesser geprüft.
Die Einheit des Werts ist Volt (V).
- Mit Prüfung (E) wird der Drehzahlsensor der Ballenpresse geprüft.
Die Einheit des Werts ist Umdrehungen pro Minute (1/min).

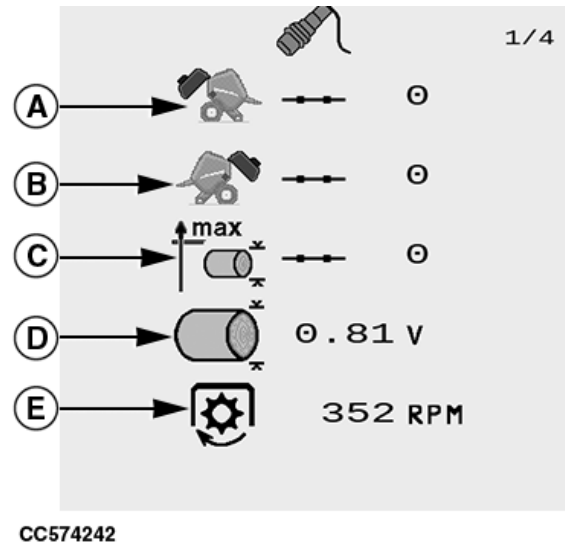
A—Prüfung des rechten Sensors für Verriegelung der Heckklappe

B—Prüfung des linken Sensors für Verriegelung der Heckklappe

C—Prüfung des Schalters für Ballenübergröße

D—Prüfung der Potentiometer für Ballendurchmesser

E—Prüfung des Drehzahlsensors der Ballenpresse



tl81334,1681377926164 -29-14APR23-5/12

- ## 6. Softkey "Nächste Seite" oder "Vorherige Seite" auswählen, um zwischen den Seiten zu wechseln.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

tl81334,1681377926164 -29-14APR23-6/12

7. Seite 2:

- Mit Prüfung (A) wird der Netzschnittsensor geprüft.
- Mit Prüfung (B) wird das rechte Ballenformpotentiometer geprüft.
Die Einheit des Werts ist Volt (V).
- Mit Prüfung (C) wird das linke Ballenformpotentiometer geprüft.
Die Einheit des Werts ist Volt (V).
- Mit Prüfung (D) wird der rechte Garnscheibensensor geprüft.
- Mit Prüfung (E) wird der linke Garnscheibensensor geprüft.

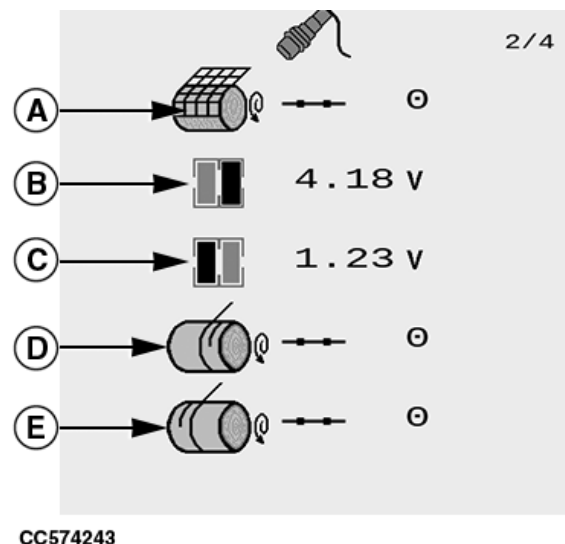
A—Prüfung des Netzschnittsensors

B—Prüfung des rechten Ballenformpotentiometers

C—Prüfung des linken Ballenformpotentiometers

D—Prüfung des rechten Garnscheibensensors

E—Prüfung des linken Garnscheibensensors



Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1681377926164 -29-14APR23-7/12

8. Softkey "Nächste Seite" oder "Vorherige Seite" auswählen, um zwischen den Seiten zu wechseln.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

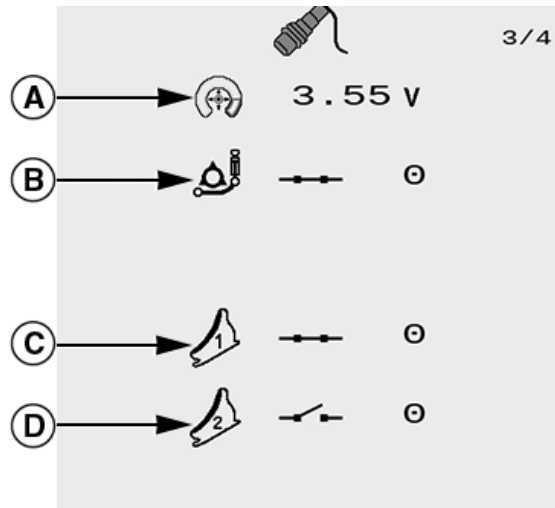
ti81334,1681377926164 -29-14APR23-8/12

9. Seite 3:

- Mit Prüfung (A) wird der Drucksensor für Ballendichte geprüft.
Die Einheit des Werts ist Volt (V).
- Mit Prüfung (B) wird der Sensor für absenkbares Bodenblech geprüft.
- Mit Prüfung (C) wird der Sensor für Messerzylindersatz 1 der Schneideinrichtung geprüft.
- Mit Prüfung (D) wird der Sensor für Messerzylindersatz 2 der Schneideinrichtung geprüft.

A—Prüfung des Drucksensors für Ballendichte
B—Prüfung des Sensors für absenkbares Bodenblech

C—Prüfung des Sensors für Messerzylindersatz 1 der Schneideinrichtung
D—Prüfung des Sensors für Messerzylindersatz 2 der Schneideinrichtung



CC574244

CC574244 —UN—13APR23

ti81334,1681377926164 -29-14APR23-9/12

10. Softkey "Nächste Seite" oder "Vorherige Seite" auswählen, um zwischen den Seiten zu wechseln.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Fortsetzung nächste Seite

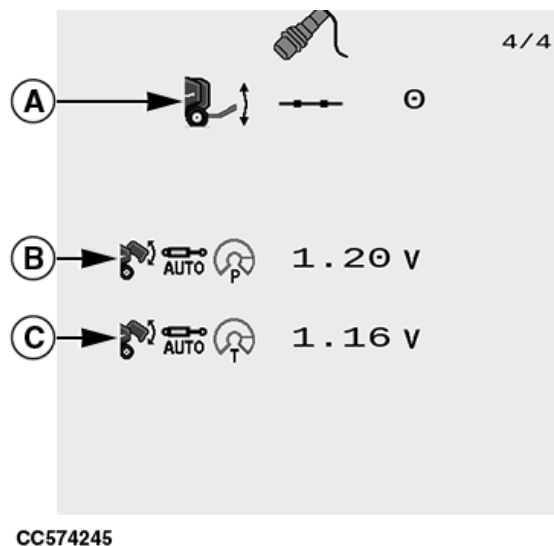
ti81334,1681377926164 -29-14APR23-10/12

11. Seite 4:

- Mit Prüfung (A) wird der Sensor für Rampe zur Ballenablage geprüft.
- Mit Prüfung (B) wird der Drucksensor P für automatische Heckklappe geprüft. Die Einheit des Werts ist Volt (V).
- Mit Prüfung (C) wird der Drucksensor T für automatische Heckklappe geprüft. Die Einheit des Werts ist Volt (V).

A—Prüfung des Sensors für Rampe zur Ballenablage
B—Prüfung des Drucksensors P für automatische Heckklappe

C—Prüfung des Drucksensors T für automatische Heckklappe



tl81334,1681377926164 -29-14APR23-11/12

- # 12. Softkey "Hauptseite" auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1681377926164 -29-14APR23-12/12

Elektrohydraulische Komponenten prüfen

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

tl81334,1681377940347 -29-02MAY23-1/9

2. Softkey "Diagnose der Ballenpresse" auswählen.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1681377940347 -29-02MAY23-2/9

3. Softkey "Ausgangsprüfung" auswählen.

CC277970 —UN—22SEP16

ACHTUNG: Während der Prüfung der elektrohydraulischen Komponenten bewegen sich Teile der Maschine. Vor der Durchführung einer Prüfung sicherstellen, dass keine Fremdkörper oder Personen im Betriebsbereich der Maschine sind.

WICHTIG: Wenn das Ergebnis einer dieser Prüfungen nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.



CC277970

4. Die Funktion für Ausgangsprüfung ermöglicht die Prüfung der elektrohydraulischen Komponenten. Um die Komponente zu aktivieren, die gewünschte Schaltfläche auswählen und aktivieren.

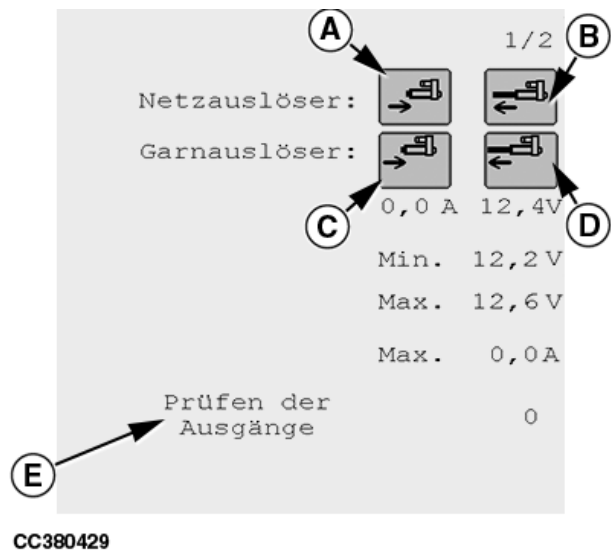
ti81334,1681377940347 -29-02MAY23-3/9

5. Seite 1:

- Mit Schaltfläche (A) wird der Netzauslöser eingefahren.
- Mit Softkey (B) wird der Netzauslöser ausgefahren.
- Mit Taste (C) werden die Garnarme eingefahren.
- Mit Schaltfläche (D) werden die Garnarme ausgefahren.
- Wert (E) wird verwendet, um die Garnauslöser-Codiervorrichtung zu prüfen.

A—Netzauslöser einfahren
B—Netzauslöser ausgefahren
C—Garnarme einfahren

D—Garnarme ausgefahren
E—Encoder für Garn



CC380429

ti81334,1681377940347 -29-02MAY23-4/9

6. Softkey "Nächste Seite" oder "Vorherige Seite" auswählen, um zwischen den Seiten zu wechseln.

CC277967 —UN—22SEP16



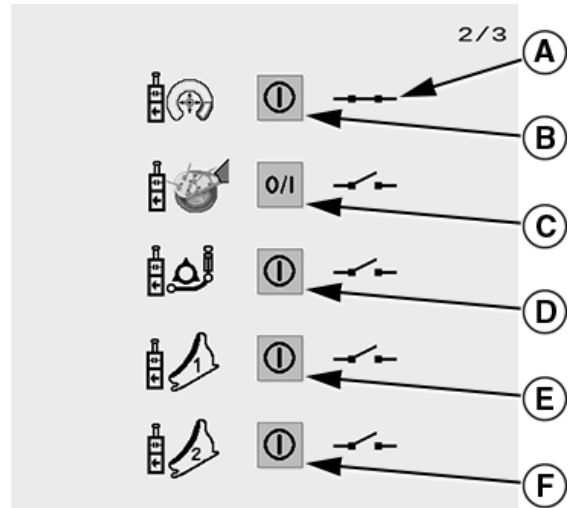
CC277967

Fortsetzung nächste Seite

ti81334,1681377940347 -29-02MAY23-5/9

7. Seite 2:

- Symbol "Status"(A) zeigt den Status der Komponente an (deaktiviert oder aktiviert).
- Mit Schaltfläche (B) wird das Magnetventil für Ballendichte geprüft.
- Taste (C) wird das Magnetventil zum Heben der Pickup geprüft.
Wenn Symbol (A) geöffnet ist, wird die Pickup gesteuert. Wenn Symbol (A) geschlossen ist, wird die folgende Funktion gesteuert.
- Mit Schaltfläche (D) wird das Magnetventil für absenkbares Bodenblech geprüft.
- Mit Schaltfläche (E) wird das Magnetventil für Messerzylindersatz 1 der Schneideinrichtung geprüft.
- Mit Schaltfläche (F) wird das Magnetventil für Messerzylindersatz 2 der Schneideinrichtung geprüft.



CC562611

CC562611 —UN—22FEB23

A—Symbol "Status"

B—Schaltfläche "Magnetventil für Ballendichte"

C—Schaltfläche "Magnetventil für Anheben des Pickup"

D—Schaltfläche "Magnetventil für absenkbares Bodenblech"

E—Schaltfläche "Magnetventil für Messerzylindersatz 1 der Schneideinrichtung"

F—Schaltfläche "Magnetventil für Messerzylindersatz 2 der Schneideinrichtung"

t181334,1681377940347 -29-02MAY23-6/9

- ## 8. Softkey "Nächste Seite" oder "Vorherige Seite" auswählen, um zwischen den Seiten zu wechseln.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1681377940347 -29-02MAY23-7/9

9. Seite 3:

- Mit Schaltfläche (B) wird das Magnetventil zum Öffnen der Heckklappe geprüft.
- Mit Schaltfläche (C) wird das Magnetventil zum Schließen der Heckklappe geprüft.

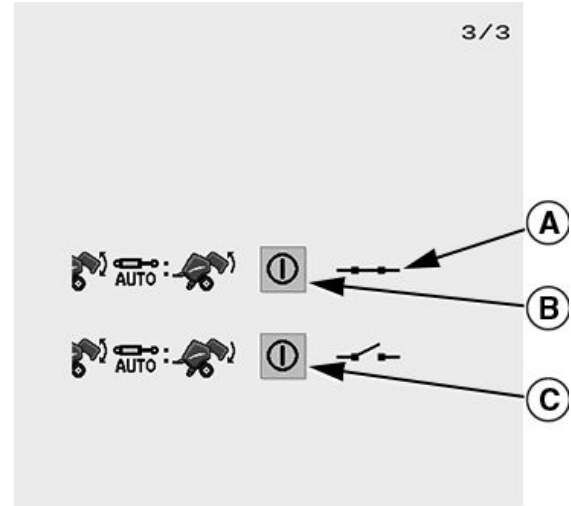
HINWEIS: Schaltflächen (B) und (C) sind verfügbar, wenn die Maschine mit automatischer Heckklappenfunktion ausgestattet ist.

Bei Schaltflächen (B) und (C) ist es möglich, dass sie je nach Anschluss der Hydraulikschläuche zum Traktor vertauscht sind.

A—Symbol "Status"

B—Schaltfläche "Magnetventil zum Öffnen der Heckklappe"

C—Schaltfläche "Magnetventil zum Schließen der Heckklappe"



CC574246

CC574246 —UN—14APR23

tl81334,1681377940347 -29-02MAY23-8/9

- ## 10. Softkey "Hauptseite" auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1681377940347 -29-02MAY23-9/9

Stromverbrauch des Auslösers prüfen

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

TL81334,0000FA6 -29-18JUN21-1/5

2. Softkey "Ballenpressen-Diagnose" auswählen.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,0000FA6 -29-18JUN21-2/5

3. Softkey "Ausgangsprüfung" auswählen.

CC277970 —UN—22SEP16



CC277970

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,0000FA6 -29-18JUN21-3/5

4. Taste "Stellglied einfahren" (A) oder Taste "Stellglied ausfahren" (B) auswählen, um Stellglied des gewünschten Bindeystems aus- oder einzufahren.

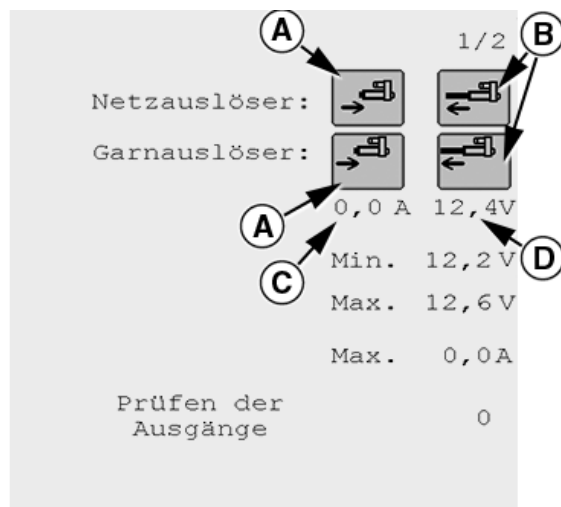
Stromstärkewert (C) zeigt die Stromstärke des Netzauslösers oder der Garnarme an.

Beim Ausfahren des Netzauslösers muss der Stromstärkewert (C) zwischen 2 und 12 A liegen.

Beim Ausfahren des Garnauslösers muss der Stromstärkewert (C) zwischen 2 und 8 A liegen.

Den Auslöser weiter zu voller Hubstellung ausfahren. Wenn der Netzauslöser ganz aus- oder eingefahren ist, muss ein Ruhestrom zwischen 16 und 25 A angezeigt werden. Wenn der Garnauslöser vollständig ausgefahren oder eingefahren ist, muss ein Ruhestrom zwischen 18 und 25 A am Display angezeigt werden.

- Anzeigewerte unterhalb des normalen Bereichs deuten auf eine niedrige Traktorspannung oder fehlerhafte bzw. korrodierte Kabelbaumanschlüsse hin.
- Anzeigewerte oberhalb des normalen Bereichs deuten auf Probleme der Bindemechanik, Defekte im Kabelbaum oder im Auslöser hin.
- Stromspitzen deuten auf eine mechanische Behinderung des Bindeystems hin.



CC380430

A—Auslöser einfahren
B—Auslöser ausfahren

C—Stromstärkewert
D—Spannungswert

Wert (D) zeigt die Spannung im Stromkreis an.

TL81334,0000FA6 -29-18JUN21-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA6 -29-18JUN21-5/5

Potentiometer RB311 für Ballendurchmesser kalibrieren

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

WICHTIG: Vor der Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser sicherstellen, dass der Drehzahlsensor der Ballenpresse korrekt eingestellt und aktiviert ist. Siehe "Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse einstellen" im Abschnitt "Wartung" und "Drehzahlsensor der Ballenpresse aktivieren oder deaktivieren (falls vorhanden)" im Abschnitt "Wartung der Ballenpressen-Anwendung".

Das Potentiometer für Ballendurchmesser wird automatisch kalibriert. Abhängig vom Pressgut kann es vorkommen, dass der gemessene Ballendurchmesser nicht mit dem gewünschten, am Monitor eingestellten Durchmesser übereinstimmt. Am Monitor kann die folgende Feinabstimmung vorgenommen werden, um den tatsächlichen Ballendurchmesser zu erhalten:

1. Motor des Traktors anlassen.
2. Softkey "Einstellungen" auswählen.

tl81334,1681377963125 -29-28JUN23-1/13

3. Softkey "Kalibrierung der Ballenpresse" auswählen.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

tl81334,1681377963125 -29-28JUN23-2/13

4. Softkey "Kalibrierung des Ballendurchmessers" auswählen.

CC341042 —UN—09JAN18



CC341042

Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1681377963125 -29-28JUN23-3/13

- Die Zapfwelle einschalten und ein paar Sekunden lang mit Nenndrehzahl laufen lassen.

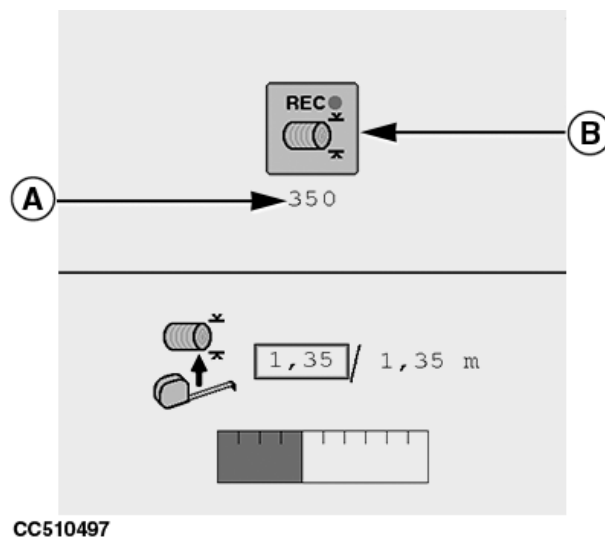
HINWEIS: Der Kalibrierwert (A) des Ballendurchmesser-Potentiometers kann beim Einschalten der Zapfwelle des Traktors verändert werden.

- Schaltfläche (B) auswählen, um die Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser zurückzusetzen.

HINWEIS: Wenn die Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser zurückgesetzt wird, muss die Presskammer leer und die Heckklappe geschlossen sein. Die Vorrichtung für weichen Ballenkern muss deaktiviert sein.

A—Kalibrierwert des Potentiometers für Ballendurchmesser

B—Schaltfläche "Zurücksetzen der Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser"



CC510497

CC510497 —UN—17JUN21

†81334,1681377963125 -29-28JUN23-4/13

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Fortsetzung nächste Seite

†81334,1681377963125 -29-28JUN23-5/13

8. Sollwert (B) für Ballendurchmesser auf gewünschten Ballendurchmesser einstellen.

HINWEIS: Für die erste Kalibrierung empfehlen wir, 1,40 m (4ft 7-2/16in.) für V451M und 1,50 (4ft 11-1/16in.) für V461M nicht zu überschreiten, um einen Übergrößenalarm zu vermeiden.

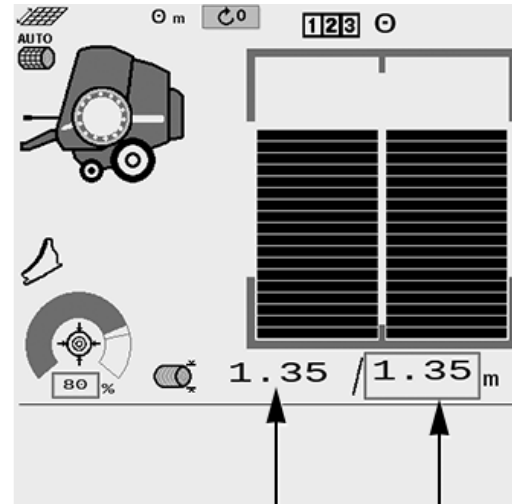
9. Ballen pressen, um Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser zu prüfen. Vor Ablegen des Ballens Wert für tatsächlichen Ballendurchmesser (A) notieren.

10. Ballendurchmesser messen.

HINWEIS: Zum Prüfen des Ballendurchmessers, Ballen auf beiden Seiten horizontal und vertikal messen. Die vier Maße addieren und durch vier teilen, um den durchschnittlichen Ballendurchmesser zu bestimmen.

11. Den zuvor notierten Istwert (A) für Ballendurchmesser mit dem gemessenen Ballendurchmesser vergleichen. Wenn die Differenz weniger als 3 cm (1-3/16 in) beträgt, ist das Potentiometer für Ballendurchmesser richtig kalibriert. Ist dies nicht der Fall, das Verfahren fortsetzen, um das Potentiometer für Ballendurchmesser genau zu kalibrieren.

HINWEIS: Diese Feineinstellung muss möglicherweise wiederholt werden, wenn der gewünschte Ballendurchmesser oder die gewünschte Fruchtart geändert wird.



CC574247

A—Ballendurchmesser (Istwert)

B—Ballendurchmesser (Sollwert)

12. 2 - 3 Ballen pressen und dabei darauf achten, dass der Sollwert des Ballendurchmessers (B) mit einer Toleranz von 3 cm (1-3/16 in) erreicht wird.

13. Jeden Ballen auf beiden Seiten horizontal und vertikal messen, um den durchschnittlichen Ballendurchmesser zu bestimmen.

tl81334,1681377963125 -29-28JUN23-6/13

14. Softkey "Einstellungen" auswählen.

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

tl81334,1681377963125 -29-28JUN23-7/13

15. Softkey "Kalibrierung der Ballenpresse" auswählen.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1681377963125 -29-28JUN23-8/13

16. Softkey "Kalibrierung des Ballendurchmessers" auswählen.

CC341042 —UN—09JAN18



CC341042

††81334,1681377963125 -29-28JUN23-9/13

17.

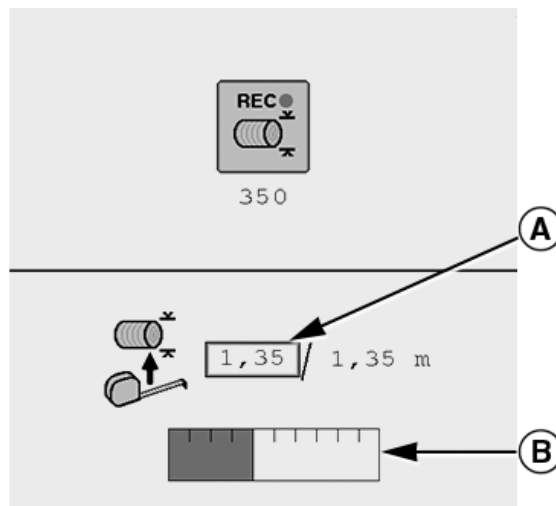
WICHTIG: Für RBC-Softwareversion bis 14.01:

Der unter Schritt 13 gemessene durchschnittliche Ballendurchmesser muss auch dann als metrischer Wert eingegeben werden, wenn der Monitor auf nicht-metrische Einheiten eingestellt wurde.

Den in Schritt 13 gemessenen durchschnittlichen Ballendurchmesser in Eingabefeld (A) eintragen.

A—Gemessener Ballendurchmesser

B—Grafik mit Korrekturwert für Ballendurchmesser



CC510498

CC510498 —UN—17JUN21

Fortsetzung nächste Seite

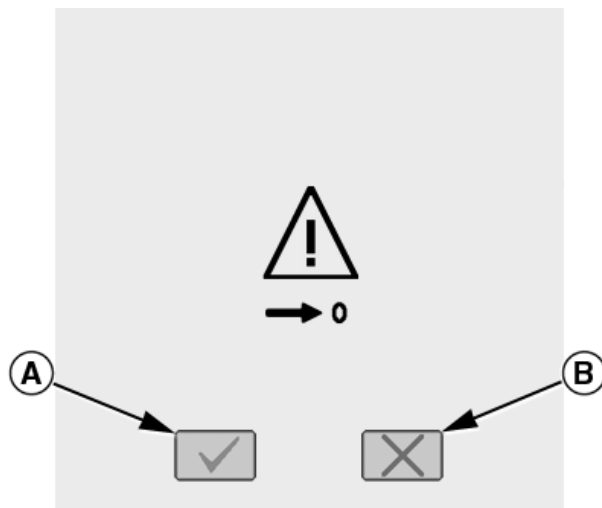
††81334,1681377963125 -29-28JUN23-10/13

18. Mit Schaltfläche "Bestätigen" (A) die Korrektur bestätigen oder mit Schaltfläche "Abbrechen" (B) die Korrektur abbrechen.

Nach der Validierung der Korrektur zeigt die Grafik (C) einen neuen Korrekturwert an.

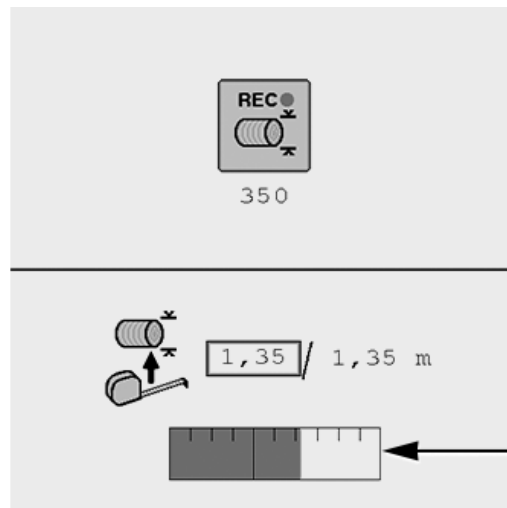
A—Eingabetaste
B—Schaltfläche "Abbrechen"

C—Grafik mit Korrekturwert für
Ballendurchmesser



CC341047

CC341047 —UN—09JAN18



CC510499

CC510499 —UN—17JUN21

††81334,1681377963125 -29-28JUN23-11/13

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Fortsetzung nächste Seite

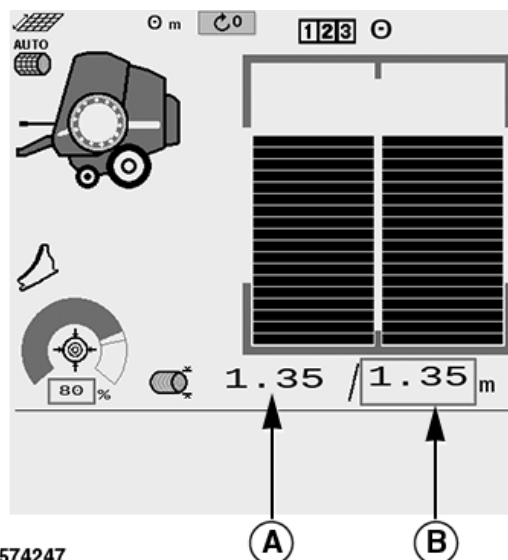
††81334,1681377963125 -29-28JUN23-12/13

20. Ballen pressen, um Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser zu prüfen. Vor Ablegen des Ballens Wert für tatsächlichen Ballendurchmesser (A) notieren.
21. Ballendurchmesser vor dem Binden des Ballens messen.
22. Den zuvor notierten Istwert (A) für Ballendurchmesser mit dem gemessenen Ballendurchmesser vergleichen. Wenn die Differenz weniger als 3 cm (1-3/16 in) beträgt, ist das Potentiometer für Ballendurchmesser richtig kalibriert. Ist dies nicht der Fall, das Verfahren ab Schritt 9 wiederholen.
23. Wenn die Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser nicht korrekt ist, das Verfahren noch einmal von vorne durchführen oder mit dem John Deere Händler Kontakt aufnehmen.

A—Ballendurchmesser
(Istwert)

B—Ballendurchmesser
(Sollwert)

CC574247



CC574247 —UN—14APR23

tt81334,1681377963125 -29-28JUN23-13/13

Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren

WICHTIG: Es ist normal, dass rechte und linke Ballenformanzeiger bei leerer Presskammer keine Informationen liefern. Sie zeigen an, wann der Ballen in der Kammer einen Minstdurchmesser von 0,8 m (2 ft 7-1/2 in) erreicht hat.

WICHTIG: Vor der Kalibrierung der Ballenformpotentiometer sicherstellen, dass der Drehzahlsensor der Ballenpresse korrekt eingestellt und aktiviert ist. Siehe Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse im Abschnitt Wartung.

Motor des Traktors erst abstellen, wenn das Kalibrierverfahren der Ballenformpotentiometer abgeschlossen ist.

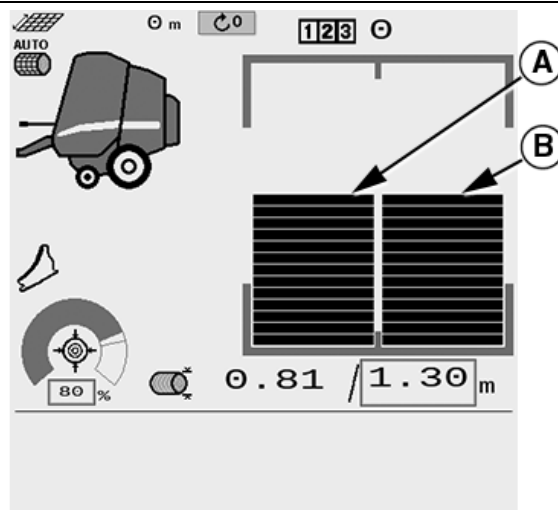
Kalibrierung der Ballenformpotentiometer zurücksetzen, wenn:

- Die Ballenformanzeiger auf dem Monitor stimmen nicht mit der tatsächlichen Ballenform überein.
- die Ballenformanzeiger auf dem Monitor nicht angezeigt werden, wenn die Kammer nicht leer ist.

Wenn eine Kalibrierung erforderlich war, wie folgt vorgehen:

1. Motor des Traktors anlassen.
2. Drei Ballen pressen und dabei darauf achten, dass die Höhe der Ballenformanzeiger (A) und (B) gleich ist.

CC574248



A—Grafik "Ballenformanzeiger links"

B—Grafik "Ballenformanzeiger rechts"

CC574248 —UN—14APR23

Fortsetzung nächste Seite

tt81334,1681377978622 -29-14APR23-1/13

3. Softkey "Einstellungen" auswählen.

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

ti81334,1681377978622 -29-14APR23-2/13

4. Softkey "Kalibrierung der Ballenpresse" auswählen.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

ti81334,1681377978622 -29-14APR23-3/13

5. Softkey "Kalibrierung der Ballenform" auswählen.

CC341045 —UN—09JAN18



CC341045

ti81334,1681377978622 -29-14APR23-4/13

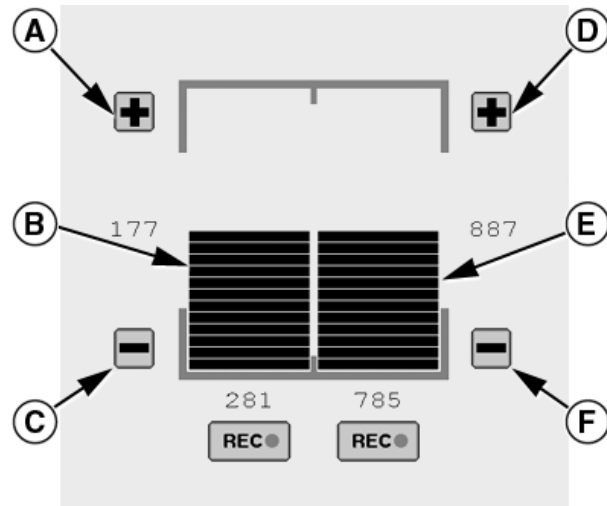
6. Ballenformanzeiger vor dem Ablegen des Ballens auf dem Monitor prüfen und sicherstellen, Ballenformanzeiger und tatsächliche Ballenform übereinstimmen. Wenn nicht, Schaltfläche "PLUS" (A und D) bzw. Schaltfläche "MINUS" (C und F) verwenden, um die Kalibrierung Ballenformpotentiometer zu korrigieren, so dass Ballenformanzeiger mit der tatsächlichen Ballenform übereinstimmt.

HINWEIS: Durch einmaligen Tastendruck wird die Anzeige um einen Balken erhöht bzw. verringert.

- Für die linken Ballenformanzeiger-Grafik (B): Schaltfläche "PLUS" (A) betätigen, um Balken zur Ballenformanzeiger-Grafik hinzufügen. Schaltfläche "MINUS" (C) betätigen, um Balken aus der Ballenformanzeiger-Grafik zu löschen.
- Für die rechte Ballenformanzeiger-Grafik: Schaltfläche "PLUS" (D) betätigen, um Balken zur Ballenformanzeiger-Grafik hinzufügen. Schaltfläche "MINUS" (F) betätigen, um Balken aus der Ballenformanzeiger-Grafik zu löschen.

Zum Beispiel: Bei einem konischen Ballen, der auf der rechten Seite größer ist, Balken der linken Ballenformanzeiger-Grafik entfernen oder Balken bei den rechten Ballenformanzeigern hinzufügen (maximal 1 bis 3 Balken).

HINWEIS: Wenn die maximale Balkenanzahl der Ballenformanzeiger erreicht ist, auf beiden Seiten Balken entfernen (maximal 1 bis 3 Balken).



CC380374

A—"Schaltfläche PLUS" für Ballenformanzeiger links
B—Grafik "Ballenformanzeiger links"
C—"Schaltfläche MINUS" für Ballenformanzeiger links

D—"Schaltfläche PLUS" für Ballenformanzeiger rechts
E—Grafik "Ballenformanzeiger rechts"
F—"Schaltfläche MINUS" für Ballenformanzeiger rechts

CC380374 —UN—29MAY19

Fortsetzung nächste Seite

ti81334,1681377978622 -29-14APR23-5/13

7. Softkey "Hauptseite" auswählen, um zur Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung zurückzukehren.
8. Drei Ballen pressen und dabei darauf achten, dass die Höhe der Ballenformanzeiger jeweils gleich ist.
9. Prüfen, ob die Ballenformanzeiger am Monitor vor dem Ablegen des Ballens und die tatsächliche Ballenform übereinstimmen.
 - Wenn in Ordnung, Vorgang abgeschlossen
 - Wenn nicht in Ordnung, ist es möglicherweise erforderlich, das Verfahren ab Schritt 2 zwei- bis

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

dreimal zu wiederholen Wenn die Kalibrierung weiterhin nicht in Ordnung ist, mit dem nächsten Schritt fortfahren.

tl81334,1681377978622 -29-14APR23-6/13

10. Softkey "Einstellungen" auswählen.

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

tl81334,1681377978622 -29-14APR23-7/13

11. Softkey "Kalibrierung der Ballenpresse" auswählen.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

tl81334,1681377978622 -29-14APR23-8/13

12. Softkey "Kalibrierung der Ballenform" auswählen.

CC341045 —UN—09JAN18



CC341045

Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1681377978622 -29-14APR23-9/13

13.

WICHTIG: Wenn die Kalibrierung der Ballenformpotentiometer zurückgesetzt wird, muss die Presskammer leer und die Heckklappe geschlossen sein. Die Vorrichtung für weichen Ballenkern muss deaktiviert sein.

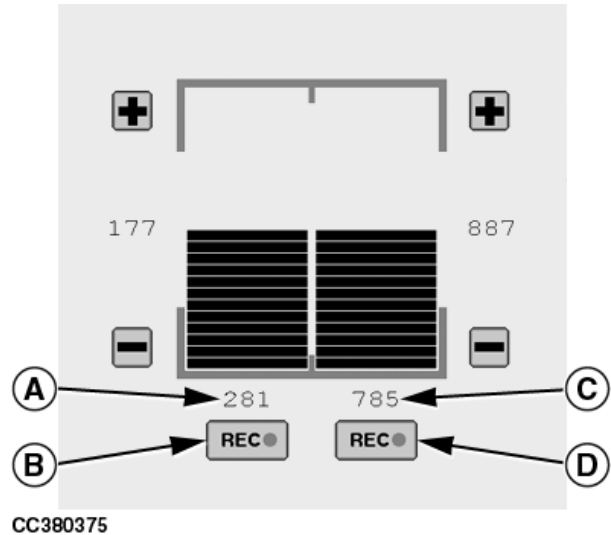
Kalibrierung der Ballenformpotentiometer (links und rechts) zurücksetzen:

- a. Schaltfläche (B) auswählen, um die Kalibrierung des linken Ballenformpotentiometers zurückzusetzen.
Taste (D) auswählen, um die Kalibrierung des rechten Ballenformpotentiometers zurückzusetzen.

HINWEIS: Die Kalibrierwerte (A) und (C) der linken und rechten Ballenformpotentiometer können geändert werden.

A—Kalibrierwert des linken Ballenformpotentiometers
B—Schaltfläche "Kalibrierung des linken Ballenformpotentiometers zurücksetzen"

C—Kalibrierwert des rechten Ballenformpotentiometers
D—Taste "Kalibrierung des rechten Ballenformpotentiometers zurücksetzen"



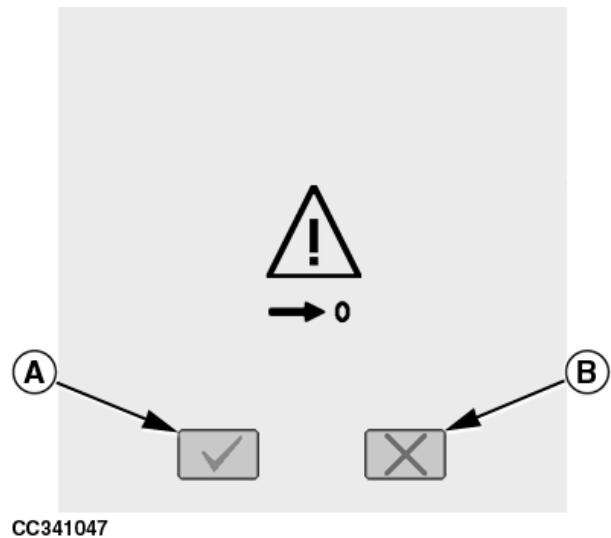
CC380375 —UN—29MAY19

tl81334,1681377978622 -29-14APR23-10/13

- b. Taste "Annehmen" (A) auswählen, um die Kalibrierung zu bestätigen und zurückzusetzen, oder Taste "Abbrechen" (B) auswählen, um das Zurücksetzen der Kalibrierung der Ballenform abubrechen.

A—Eingabetaste

B—Schaltfläche "Abbrechen"



CC341047 —UN—08JAN18

Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1681377978622 -29-14APR23-11/13

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

CC277965 —UN—22SEP16



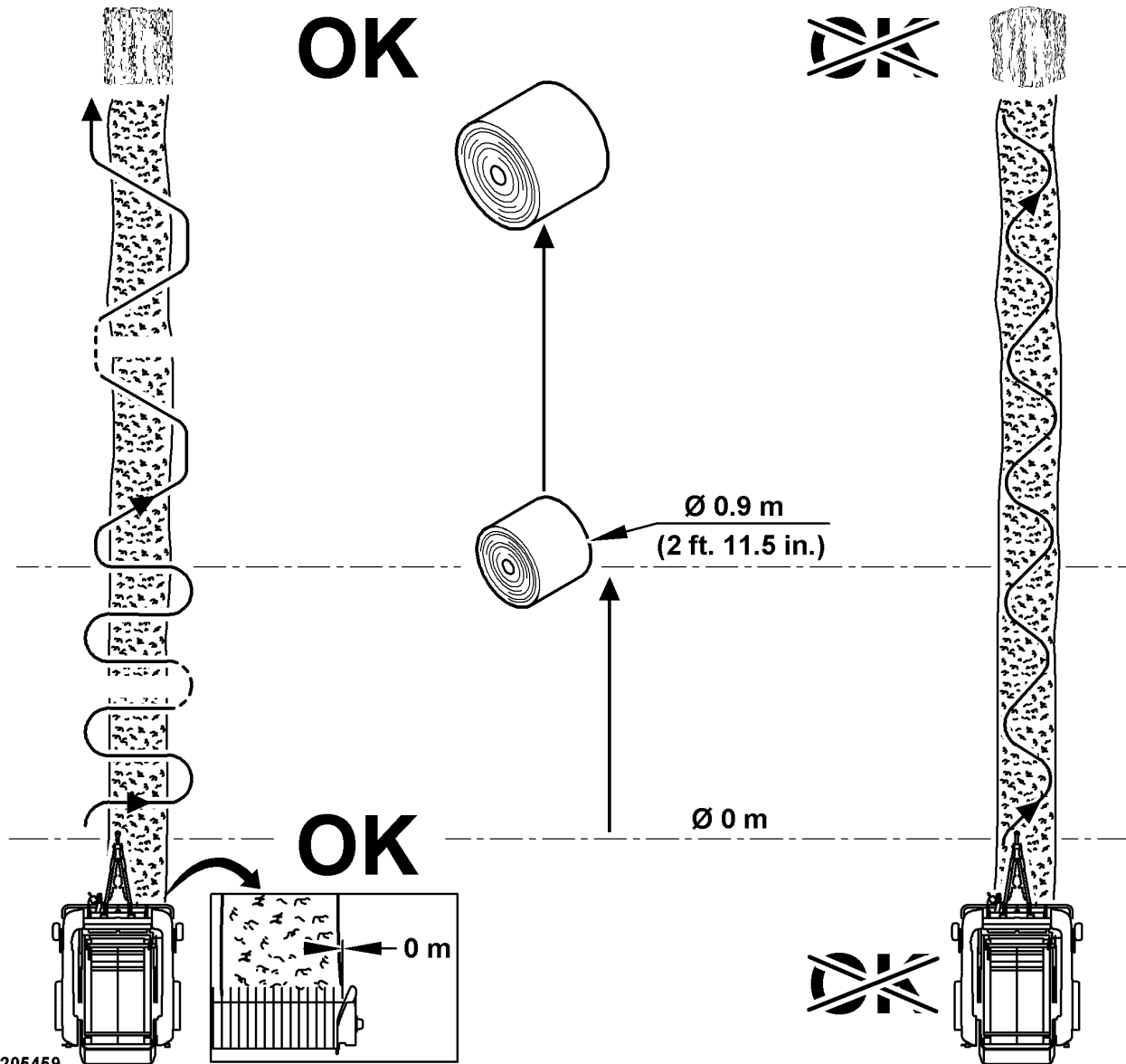
CC277965

15. Die Ballendichte auf 100 % (maximale Dichte) einstellen und das System für weichen Ballenkern deaktivieren. Siehe Ballendichte einstellen und Betrieb des Systems für weichen Ballenkern im Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.

16. Ballenformempfindlichkeit auf 5 (hohe Empfindlichkeit) einstellen. Siehe Ballenformempfindlichkeit einstellen in diesem Abschnitt.

Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1681377978622 -29-14APR23-12/13



CC205459 —UN—26SEP13

17. Drei Ballen wie folgt pressen:

WICHTIG: Beim Pressen dieser drei Ballen die Ballenformanzeiger auf dem Monitor ignorieren.

- Ballen durch Pressgutzufuhr auf beiden Seiten der Ballenpresse pressen und schnell im Schlangenmuster (Slalom) fahren, bis ein Ballendurchmesser von 0,9 m (2 ft 11-1/2 in) erreicht ist.

HINWEIS: Um jeder Seite der Ballenpresse ordnungsgemäß Pressgut zuzuführen, abwechselnd über die gesamte Breite der Pickupvorrichtung zuführen, um die Pressgutzufuhr am Rotor der Förderschnecke gleichmäßig zu halten.

- Um den gewünschten Ballendurchmesser zu erreichen, Pressen des Ballens abschließen. Dazu jeder Seite der Ballenpresse mehr Pressgut zugeführt und Slalomfahren verringern.

18. Dann mehrere Ballen pressen, wobei das Verfahren Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens im Abschnitt Betrieb der Ballenpressen-Anwendung befolgt wird.

19. Wenn die Ballenformanzeigen auf dem Monitor weiterhin nicht mit der tatsächlichen Ballenform übereinstimmen, den John Deere Händler aufsuchen.

1181334,1681377978622 -29-14APR23-13/13

Garnauslöser MB421 kalibrieren

CC277966 —UN—22SEP16

HINWEIS: Zum Kalibrieren des Garnauslösers siehe Bindesystem auswählen im Abschnitt *Bedienung der Ballenpressen-Anwendung*, um die Garnbindung auszuwählen.

Die Kalibrierung des Garnauslösers ist nicht verfügbar, wenn das Garnbindesystem nicht ausgewählt oder an der Ballenpresse nicht eingebaut ist.



CC277966

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

TL81334,0000FA8 -29-18JUN21-1/6

2. Softkey "Ballenpressen-Kalibrierung" auswählen.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FA8 -29-18JUN21-2/6

3. Softkey für Kalibrierung des Netz- oder Garnauslösers auswählen.

CC341041 —UN—08JAN18



CC341041

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,0000FA8 -29-18JUN21-3/6

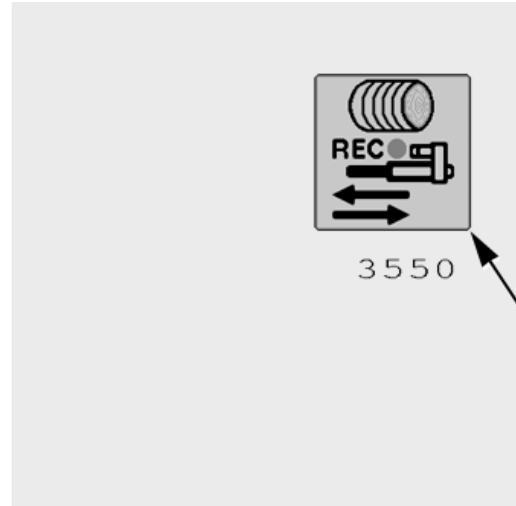
4. Taste (A) Kalibrierung des Garnbindungsauslösers auswählen, um die Kalibrierung des Stellglieds für Garnbindung zu starten. Während der Kalibrierung Taste (A) verwenden, um den Kalibriervorgang abubrechen und die Schaltfläche "Abbrechen" (C), um zu bestätigen.

Der Garnauslöser fährt aus und die Garnarme werden eingefahren. Der Monitor piept 3 Sekunden lang ununterbrochen und zeigt einen Bestätigungsbildschirm an, wenn der Garnauslöser korrekt kalibriert ist. Schaltfläche "Annehmen" (B) verwenden, um die Kalibrierung abzuschließen.

Wenn der Garnauslöser nicht richtig kalibriert ist, zeigt der Monitor den Bildschirm Kalibrierung fehlgeschlagen an. Zum Bestätigen Schaltfläche (C) Abbrechen verwenden. Den John Deere Händler aufsuchen.

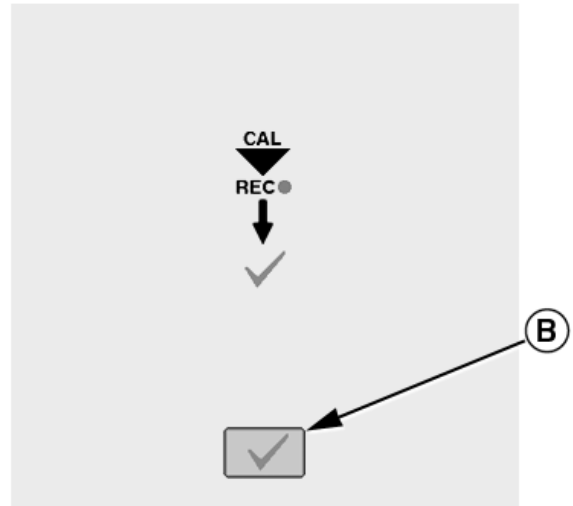
A—Schaltfläche für
Kalibrierung des
Garnauslösers
B—Schaltfläche für Annehmen

C—Schaltfläche Abbrechen



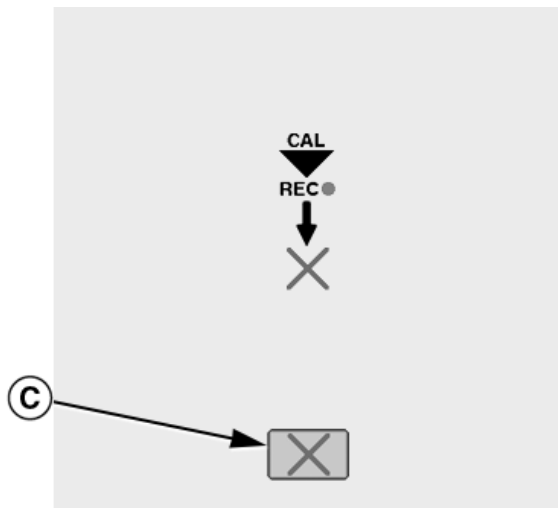
CC380369

CC380369 —UN—29MAY19



CC342451

CC342451 —UN—24JAN18



CC418313

CC418313 —UN—06MAY21

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,0000FA8 -29-18JUN21-4/6

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA8 -29-18JUN21-6/6

Ballenformempfindlichkeit einstellen

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

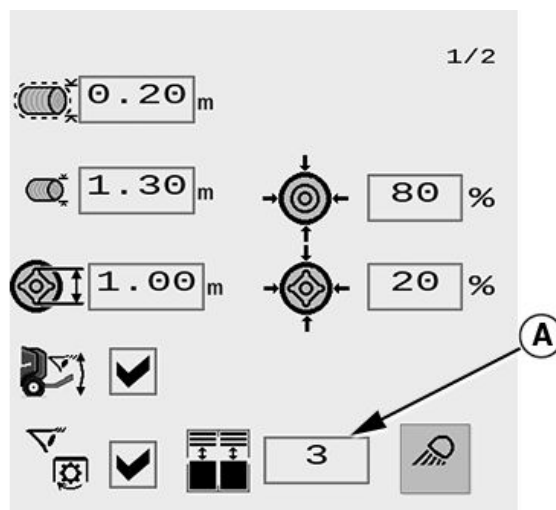
tl81334,1681378028089 -29-14APR23-1/3

2. Eingabefeld (A) auswählen und die Ballenformempfindlichkeit auf einen Wert zwischen 1 (geringe Empfindlichkeit) und 5 (hohe Empfindlichkeit) einstellen.

WICHTIG: Die Ballenform niemals auf 0 einstellen.

HINWEIS: Die Werkseinstellung beträgt 3.

A—Ballenformempfindlichkeit



CC574249

CC574249 —UN—14APR23

tl81334,1681378028089 -29-14APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1681378028089 -29-14APR23-3/3

Drehzahlsensor der Ballenpresse aktivieren oder deaktivieren (falls vorhanden)

WICHTIG: Wenn die Ballenpresse mit deaktiviertem Drehzahlsensor betrieben wird, kann es zu Störungen kommen. Defekte Teile möglichst bald beim John Deere-Händler ersetzen lassen.

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

CC277966 —UN—22SEP16

CC277966

ti81334,1681378041088 -29-17APR23-1/3



tl81334,1681378041088 -29-17APR23-1/3

- 1/2


 m


 m


 m


 %


 %


☒


☒




☐

CC374250-UN-11 MAY 23

tl81334,1681378041088 -29-17APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1681378041088 -29-17APR23-3/3



tl81334,1681378041088 -29-17APR23-3/3

Sensor für Rampe zur Ballenablage freigeben oder deaktivieren (falls vorhanden)

WICHTIG: Wenn die Ballenpresse mit deaktiviertem Sensor der Rampe zur Ballenablage betrieben wird, kann es zu Störungen des Automatisierungsmodus und des automatischen Heckklappenmodus kommen. Defekte Teile möglichst bald beim John Deere-Händler ersetzen lassen.

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

CC277966 —UN—22SEP16

CC277966

Fortsetzung nächste Seite

ti81334,1681378072818 -29-17APR23-1/3



Fortsetzung nächste Seite

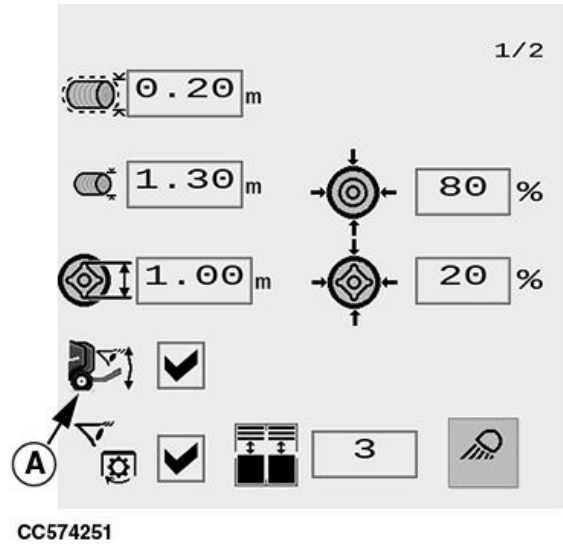
tl81334.1681378072818 -29-17APR23-1/3

- Kontrollkästchen (A) wird verwendet, um den Sensor der Rampe zur Ballenablage zu aktivieren oder deaktivieren.

HINWEIS: Wenn der Sensor der Rampe zur Ballenablage aktiviert wird, kann die Ballenpresse im Automatisierungs- und automatischen Heckklappenmodus betrieben werden.

- Kontrollkästchen (A) aktivieren, um den Sensor der Rampe zur Ballenablage zu aktivieren.
 - Kontrollkästchen (A) nicht aktivieren, um den Sensor der Rampe zur Ballenablage zu deaktivieren.
- Vor Aktivierung dieser Funktion Sensoreinstellung prüfen. Siehe "Sensor SB343 der Rampe zur Ballenablage einstellen" im Abschnitt "Wartung".

A—Sensor für Rampe zur Ballenablage



CC574251 —UN—11MAY23

tl81334,1681378072818 -29-17APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1681378072818 -29-17APR23-3/3

Ballenpressen-Anwendung vom aktuellen virtuellen Terminal (Display) auf ein anderes Terminal umschalten

CC277966 —UN—22SEP16

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



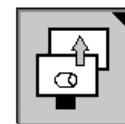
CC277966

TL81334,0000656 -29-24MAY19-1/4

- Softkey für Ballenpressen-Anwendung vom aktuellen virtuellen Monitor auf anderes virtuelles Terminal umschalten auswählen

CC277988 —UN—22SEP16

HINWEIS: Der Softkey ist vorhanden, wenn mindestens 2 virtuelle Terminals angeschlossen sind.



CC277988

Fortsetzung nächste Seite

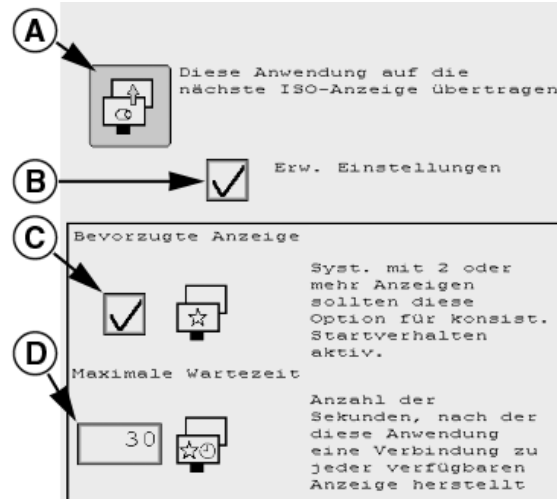
TL81334,0000656 -29-24MAY19-2/4

- Schaltfläche (A) auswählen, um die Ballenpressen-Anwendung von dem aktuellen virtuellen Monitor auf ein anderes virtuelles Terminal umzuschalten.

Kontrollkästchen für erweiterte Einstellungen (B) aktivieren, um das bevorzugte virtuelle Terminal (C) und die Einstellungen der Anlauf-Wartezeit (D) anzuzeigen.

Mit dem Kontrollkästchen "Bevorzugtes virtuelles Terminal" (C) kann der Fahrer das virtuelle Terminal wählen, das die Ballenpressenanwendung beim Anlauf anzeigen soll. Kontrollkästchen (C) aktivieren, wenn die Anwendung am gewünschten virtuellen Terminal angezeigt wird.

Anlauf-Wartezeit (D) ist die Zeit, nach der die Ballenpressen-Anwendung auf dem virtuellen Standardterminal angezeigt wird, wenn das erwartete virtuelle Terminal nicht vorhanden ist.



CC277989

A—Schaltfläche zum Umschalten auf anderes virtuelles Terminal
B—Erweiterte Einstellungen

C—Bevorzugtes virtuelles Terminal
D—Anlauf-Wartezeit

CC277989 —29—21DEC16

TL81334,0000656 -29-24MAY19-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000656 -29-24MAY19-4/4

Regelmäßige Wartung

CC277966 —UN—22SEP16

- Auf der Hauptseite der Ballenpressen-Anwendung den Softkey "Einstellungen" auswählen.



CC277966

tl81334,1681378111671 -29-17APR23-1/5

- Softkey "Diagnose der Ballenpresse" auswählen.

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

Fortsetzung nächste Seite

tl81334,1681378111671 -29-17APR23-2/5

3. Softkey "Nächste Seite" oder "Vorherige Seite" auswählen, um Seite 6/6 zu öffnen.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

ti81334,1681378111671 -29-17APR23-3/5

4. Auf Seite 6/6 zeigt Zähler (A) an, wann das Getriebegehäuse entleert und neu befüllt werden muss. Siehe Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Getriebegehäuse entleeren und neu befüllen im Abschnitt "Schmierung und Wartung".

Zähler (B) zeigt an, wann das Drehmoment der Radmuttern geprüft werden muss. Siehe Drehmoment der Radmuttern prüfen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

Der Zähler (A) gibt an, wenn die Überprüfung nach 100 Betriebsstunden oder einem Jahr durchgeführt werden muss. Siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung".

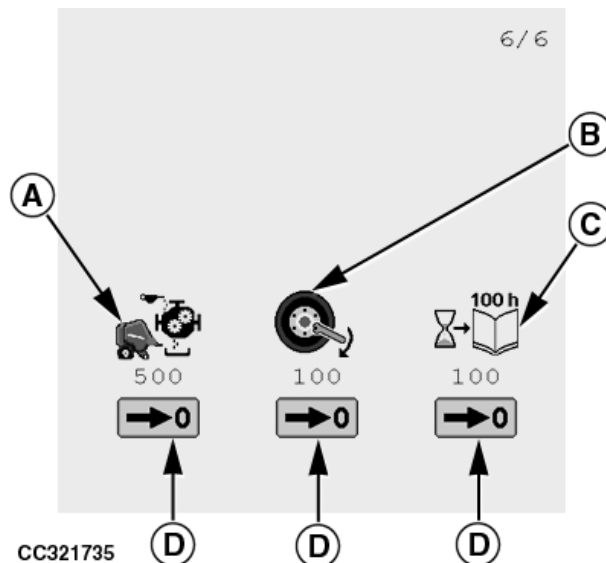
Schaltfläche (D) "Zähler löschen" auswählen, um den entsprechenden Zähler zurückzusetzen.

Steht der Zähler nahe "Null" Stunden, erscheint eine Popup-Meldung, um den Fahrer zu erinnern, dass eine regelmäßige Wartung erforderlich ist. Schaltfläche (E) verwenden, um die Meldung zu bestätigen.

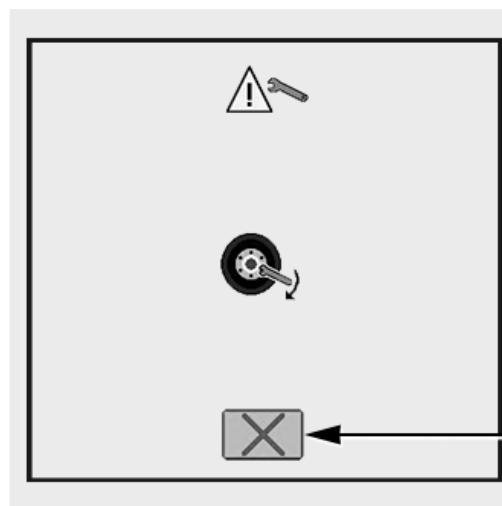
HINWEIS: Die Zähler müssen nach jeder regelmäßigen Wartung gelöscht werden.

A—Zähler "Getriebegehäuse entleeren und neu füllen"
B—Zähler "Drehmoment der Radmuttern"
C—Zähler "Prüfung nach 100 Betriebsstunden oder jährlich"

D—Schaltfläche "Zähler löschen"
E—Schaltfläche "Abbrechen"



CC321735



CC510507

ti81334,1681378111671 -29-17APR23-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1681378111671 -29-17APR23-5/5

Einlagerung

Ballenpresse für die Einlagerung vorbereiten

Binderollen entfernen und an einem kühlen und trockenen Ort aufbewahren.

Gurte entspannen.

Ballenpresse innen und außen gründlich reinigen. Schmutz und Erntegutreste ziehen Feuchtigkeit an und führen zu Rostbildung.

Binderahmen gründlich reinigen.

WICHTIG: Soll der Netzbindemechanismus für einen längeren Zeitraum eingelagert werden, können Verformungen der Gummiförderrollen vermieden werden, indem diese vom Druck entlastet werden und die Rollenbremse gelöst wird. Über die gesamte Rollenbreite ein Stück Karton zwischen die Förderrollen legen.

HINWEIS: Wird zur Reinigung der Ballenpresse ein Hochdruckreiniger verwendet, dann den Wasserstrahl nicht auf Lager oder elektrische Komponenten richten.

Messer schärfen und einfetten.

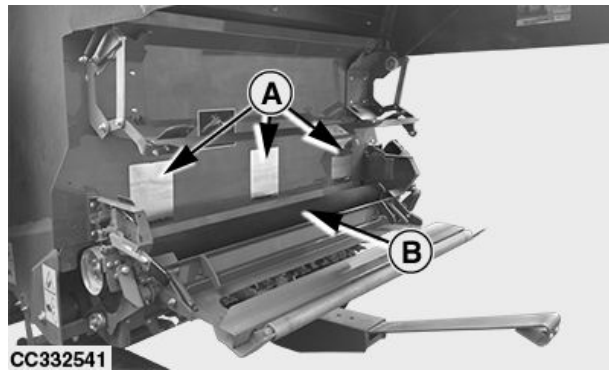
Freigängigkeit aller Rollen prüfen. Schwergängige Rollen ausbauen, Lagergehäuse reinigen und, falls erforderlich, Lager ersetzen.

Die Maschine vollständig und gründlich schmieren. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung. Dieser Zusatz an Schmierfett kann Feuchtigkeit auffangen und die Lager vor Feuchte schützen.

Freiliegende Kolbenstangen durch Einfetten vor Rost schützen.

Alle Gelenkstellen und Gestänge leicht einölen.

Das Gewinde aller Einstellschrauben mit einer dünnen Schmierfettschicht versehen.



A—Schutzrohr

Schutzrohre (A) der Gelenkwelle zu Beginn des Winters einfetten, um Einfrieren zu verhindern.

Lackschäden ausbessern oder beschädigte Lackstellen einölen.

Alle Ketten reinigen. Gründlich trocknen und dickflüssiges Öl auftragen.

Elektrische Anschlüsse mit einem geeigneten Schutzmittel (Spray) vor Korrosion schützen.

Eine Liste der benötigten Ersatzteile aufstellen und diese rechtzeitig bestellen.

Presse an einem trockenen Platz abstellen. Bei Lagerung im Freien mit wasserdichtem Material abdecken.

Ballenpresse aufbocken, um die Reifen zu entlasten. NICHT die Luft aus den Reifen lassen. Wenn Reifen Licht, Fett und Öl ausgesetzt sind, diese zum Schutz abdecken.

ga87848,1683028620519 -29-31MAY23-1/1

CC332541 —UN—04 OCT17

Vorbereitungen für die neue Erntesaison

Getriebeölstand prüfen. Bei Bedarf, das Getriebegehäuse bis zur Bohrung des Prüfstopfens mit Öl füllen. See Wöchentlich: Ölstand im Getriebegehäuse prüfen im Abschnitt Schmierung und Wartung.

Die Maschine komplett abschmieren. Siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung". Durch das Abschmieren wird Kondenswasser, das sich eventuell in den Lagern angesammelt hat, hinausgepresst.

Luftdruck der Reifen prüfen. Siehe Reifendruck im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

Alle Schrauben und Muttern anziehen. Siehe Abschnitt Wartung.

Alle Gurthaken prüfen und ersetzen, falls erforderlich. Siehe Gurthaken anbringen im Abschnitt "Wartung".

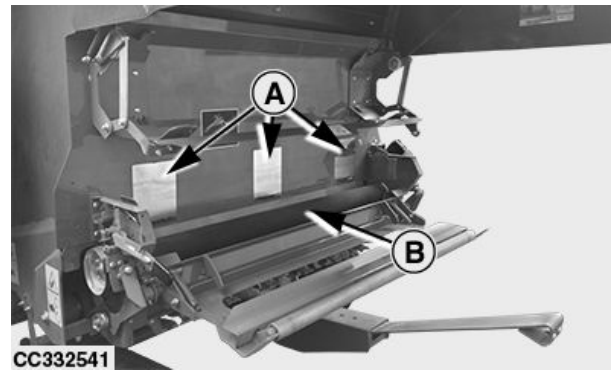
Alle Riemenspleißbolzen ersetzen. Siehe Gurte einbauen im Abschnitt "Wartung".

Die Einstellungen der Ballenpresse prüfen; siehe Beschreibung im Abschnitt Wartung.

Diese Betriebsanleitung durchlesen.

Funktion des Kontrollmonitors überprüfen.

Netzförderrollen (B) sauber wischen und prüfen, ob sich irgendwelche klebrigen Verunreinigungen auf ihnen befinden. Falls es erforderlich ist, können die Rollen mit Seifenlauge abgewaschen werden. NIEMALS Lösungsmittel zum Reinigen der gummibeschichteten Förderrolle verwenden.



A—Netzrollenhalterungen aus Stahl B—Vorpresswalzen

Gummibeschichtete Förderrolle mit Talkum bestäuben.

Bereiche prüfen, die Kontakt mit der Netzrolle haben. Diese Bereiche müssen sauber und glatt sein, um zu vermeiden, dass sich das Netz um die gummibeschichtete Rolle wickelt. Übermäßige Ansammlungen von Staub oder Pressgut von den Förderrollen (B) und den Netzrollenhalterungen (A) aus Edelstahl mit einem trockenen Tuch entfernen.

Einstellungen der Netzbindung prüfen, vor allem den Netzförderrollendruck. Siehe Netzbindevorrichtung prüfen im Abschnitt Wartung.

Prüfen, ob das Netzmesser scharf ist.

TL81334,00006A4 -29-05JUN19-1/1

Handhabung von Rundballen mit B-Wrap

Vermeiden, dass am Netzmaterial Fäden gezogen werden oder es zerrissen wird. Wenn das Netzmaterial gezogene Fäden oder Risse aufweist, kann dies die Haltbarkeit des Ballens verringern und die Qualität des Heus beeinträchtigen, wenn die Ballen im Freien gelagert werden.

Die luftdurchlässige Materialnaht so ausrichten (zwischen 12-Uhr- und 6-Uhr-Stellung), dass das Wasser abgeleitet wird und die Überlappung der Naht nach unten zeigt, damit kein Wasser eindringen kann.

JC87117,0000227 -29-29FEB16-1/1

Technische Angaben

Technische Daten für Ballenpresse V451M

Größe der Presskammer

Durchmesser der Presskammer	0,9 bis 1,65 m (3 to 5,4 ft)
Breite der Presskammer	1,21 m (4.ft)

Ballenpresse

Versandgewicht leer ^a	4350 kg (9590 lb)
Länge, Gatter geschlossen	5,15 m (16 ft. 11 in.)
Länge, Heckklappe offen	5,85 m (19 ft 1/4 in)
Höhe, Heckklappe geschlossen	3,1m (10 ft 2 in)
Höhe, Gatter offen	4,2 m (13 ft 11-1/4 in)
Breite (mit Bereifung 500/55 - 20)	2,75 m (9 ft 1/4 in)

^aGewicht ohne Verbrauchsmaterialien kann je nach Ausstattung variieren.

2,00 m (6 ft 6-3/4 in) Pickupvorrichtung mit absenkbarem Bodenblech

Pickup-Breite	2,00 m (6 ft 6-3/4 in)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,66 m (5 ft 5-1/4 in)
Zinkenleisten	10 (2 x 5)
Anzahl der Zinken	130
Zinkenabstand	66 mm (2-1/2 in.)
Abstreiferdurchmesser	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

2,20 m (7 ft 3 in) Pickupvorrichtung mit absenkbarem Bodenblech

Pickup-Breite	2,20 m (7 ft. 3 in.)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,92 m (6 ft. 4 in.)
Zinkenleisten	10 (2 x 5)
Anzahl der Zinken	150
Zinkenabstand	66 mm (2-1/2 in.)
Abstreiferdurchmesser	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

13-Messer-Schneideeinrichtung

Anzahl der Messer	13
Messerabstand	80 mm (3-1/8 in.) (bei 13 ausgefahrenen Messern)

Schneideeinrichtung mit 25 Messern (falls vorhanden)

Anzahl der Messer	25
Messerabstand	40 mm (1-9/16 in.) (bei 25 ausgefahrenen Messern)

Bremssystem (falls vorhanden)

Typ	hydraulisch oder pneumatisch

Verschiedenes

Zapfwellendrehzahl	540 1/min (Ballenpressen mit Getriebe für 540 1/min)
Antriebsschutz	Abschalt-Nockenkupplung
Gelenkwelle	Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Traktor-Höchstgewicht	10000 kg (22050 lb)
Mindestleistung des Traktors	82 kW (110 PS) an Zapfwelle

Fortsetzung nächste Seite

ga87848;1683288354533 -29-01JUN23-1/2

Technische Angaben

Verschiedenes

Reifenart 15/55-17 134 A8
500/50-17 140 A8
500/55-20 150 A8
620/40R22 148D

Deichsel..... Einstellbar

Geräuschpegel

Maximaler Geräuschpegel in Übereinstimmung mit EN1553; Messung
gemäß ISO3744 (Durchschnittswert) 85 dB(A)

ga87848,1683288354533 -29-01JUN23-2/2

Technische Daten für Ballenpresse V461M

Größe der Presskammer

Durchmesser der Presskammer	0,9 bis 1,85 m (3 bis 6 ft)
Breite der Presskammer	1,21 m (4.ft)

Ballenpresse

Versandgewicht leer ^a	4450 kg (9810 lb)
Länge, Gatter geschlossen	5,15 m (16 ft. 11 in.)
Länge, Heckklappe offen	5,85 m (19 ft 1/4 in)
Höhe, Heckklappe geschlossen	3,3 m (10 ft. 10 in.)
Höhe, Gatter offen	4,2 m (13 ft 11-1/4 in)
Breite (mit Bereifung 500/55 - 20)	2,75 m (9 ft 1/4 in)

^aGewicht ohne Verbrauchsmaterialien kann je nach Ausstattung variieren.

2,00 m (6 ft 6-3/4 in) Pickupvorrichtung mit absenkbarem Bodenblech

Pickup-Breite	2,00 m (6 ft 6-3/4 in)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,66 m (5 ft 5-1/4 in)
Zinkenleisten	10 (2 x 5)
Anzahl der Zinken	130
Zinkenabstand	66 mm (2-1/2 in.)
Abstreiferdurchmesser	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

2,20 m (7 ft 3 in) Pickupvorrichtung mit absenkbarem Bodenblech

Pickup-Breite	2,20 m (7 ft. 3 in.)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,92 m (6 ft. 4 in.)
Zinkenleisten	10 (2 x 5)
Anzahl der Zinken	150
Zinkenabstand	66 mm (2-1/2 in.)
Abstreiferdurchmesser	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

13-Messer-Schneideinrichtung

Anzahl der Messer	13
Messerabstand	80 mm (3-1/8 in.) (bei 13 ausgefahrenen Messern)

Schneideinrichtung mit 25 Messern (falls vorhanden)

Anzahl der Messer	25
Messerabstand	40 mm (1-9/16 in.) (bei 25 ausgefahrenen Messern)

Bremssystem (falls vorhanden)

Typ	hydraulisch oder pneumatisch

Verschiedenes

Zapfwellendrehzahl	540 1/min (Ballenpressen mit Getriebe für 540 1/min)
Antriebsschutz	Abschalt-Nockenkupplung
Gelenkwelle	Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Traktor-Höchstgewicht	10000 kg (22050 lb)
Mindestleistung des Traktors	82 kW (110 PS) an Zapfwelle

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1683288354328 -29-01JUN23-1/2

Technische Angaben

Verschiedenes

Reifenart 15/55-17 134 A8
500/50-17 140 A8
500/55-20 150 A8
620/40R22 148D

Deichsel..... Einstellbar

Geräuschpegel

Maximaler Geräuschpegel in Übereinstimmung mit EN1553; Messung
gemäß ISO3744 (Durchschnittswert) 85 dB(A)

ga87848,1683288354328 -29-01JUN23-2/2

EG-Konformitätserklärung: Rundballenpressen V451M und V461M

**Deere & Company
Moline, Illinois USA**

Die Person, die dieses Zertifikat unterzeichnet hat, erklärt hiermit, dass:

Maschinentyp: Rundballenpresse

Modelle: V451M und V461M

Ab Seriennummern: 1CCV451HAHM179001-
1CCV451LAHM179001-
1CCV451NAHM179001-
1CCV451PAHM179001-
1CCV461HAHM179001-
1CCV461LAHM179001-
1CCV461NAHM179001-
1CCV461PAHM179001-

alle entsprechenden Vorschriften und grundlegenden Anforderungen der folgenden Richtlinie erfüllt:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Maschinenrichtlinie	2006/42/EC	Selbstzertifizierung

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

ISO 4254-1 ISO 4254-11

Name und Anschrift der Person in der Europäischen Gemeinschaft mit der Berechtigung zur Erstellung der technischen Konstruktionsdokumentation:

Brigitte Birk
John Deere GmbH und Co. KG
Mannheim Regional Center
John-Deere-Straße 70
D-68163 Mannheim, Deutschland

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers gegeben.



CC213594—UN—09OCT14

Fortsetzung nächste Seite

CC03745,0001258 -29-15NOV17-1/2

Technische Angaben

Ausstellungsort: Arc-lès-Gray, Frankreich

Ausstellungsdatum: 15. November 2017

Herstellerwerk: John Deere, Arc-Lès-Gray, Frankreich

Name: Didier DELPHIGUÉ

Titel: Manager Product Engineering

CC03745,0001258 -29-15NOV17-2/2

EU-Konformitätserklärung: Rundballenpressen V451M und V461M

**Deere & Company
Moline, Illinois USA**

Die Person, die dieses Zertifikat unterzeichnet hat, erklärt hiermit, dass:

Maschinentyp: Rundballenpresse

Modelle: V451M und V461M

Ab Seriennummern: 1CCV451HALM210001- 1CCV461HALM210001-
1CCV451NALM210001- 1CCV461NALM210001-
1CCV451PALM210001- 1CCV461PALM210001-

alle entsprechenden Vorschriften und grundlegenden Anforderungen der folgenden Richtlinie erfüllt:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Maschinenrichtlinie	2006/42/EG	Selbstzertifizierung

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

ISO 4254-1 ISO 4254-11

Name und Anschrift der Körperschaft in der Europäischen Gemeinschaft mit der Berechtigung zur Erstellung der technischen Konstruktionsdokumentation:

John Deere Walldorf GmbH und Co. KG
Kundendienst
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Deutschland
EUConformity@JohnDeere.com

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers gegeben.



CC414332 —UN—24JUN21

Ausstellungsort: Arc-lès-Gray, Frankreich

Ausstellungsdatum: 1. August 2020

Herstellerwerk: John Deere Arc-lès-Gray, Frankreich

Name: Frédéric PERROTIN

Titel: Engineering Manager

GA87848,0001188 -29-01AUG20-1/1

EU-Konformitätserklärung: Rundballenpressen V451M und V461M

**Deere & Company
Moline, Illinois USA**

Die Person, die dieses Zertifikat unterzeichnet hat, erklärt hiermit, dass:

Maschinentyp: Rundballenpresse

Modelle: V451M und V461M

Ab Seriennummern: 1CCV451HAMM220001- 1CCV461HAMM220001-
1CCV451NAMM220001- 1CCV461NAMM220001-
1CCV451PAMM220001- 1CCV461PAMM220001-

alle entsprechenden Vorschriften und grundlegenden Anforderungen der folgenden Richtlinie erfüllt:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Maschinenrichtlinie	2006/42/EG	Selbstzertifizierung

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN ISO 4254-1 EN ISO 4254-11 + A1

Name und Anschrift der Körperschaft in der Europäischen Gemeinschaft mit der Berechtigung zur Erstellung der technischen Konstruktionsdokumentation:

John Deere Walldorf GmbH und Co. KG
Kundendienst
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Deutschland
EUConformity@JohnDeere.com

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers gegeben.



Ausstellungsort: Arc-lès-Gray, Frankreich

Ausstellungsdatum: 1. Juli 2021

Herstellerwerk: John Deere Arc-lès-Gray, Frankreich

Name: Frédéric PERROTIN

Titel: Engineering Manager

GA87848,00012BB -29-01JUL21-1/1

CC414332 —UN—24 JUN21

Konformitätserklärung Großbritannien Rundballenpressen V451M und V461M

Deere & Company
Moline, Illinois USA

Die Person, die dieses Zertifikat unterzeichnet hat, erklärt hiermit, dass:

Maschinentyp: Rundballenpresse

Modelle: V451M und V461M

Ab Seriennummern: 1CCV451HAMM220001- 1CCV461HAMM220001-
1CCV451NAMM220001- 1CCV461NAMM220001-
1CCV451PAMM220001- 1CCV461PAMM220001-

Alle entsprechenden Bestimmungen und grundlegenden Anforderungen der folgenden britischen Vorschriften erfüllt:

VERORDNUNG	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Supply of Machine (Sicherheit) -Vorschriften 2008	S. I. 2008/1597	Selbstzertifizierung

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN ISO 4254-1

EN ISO 4254-11 + A1

Vevollmächtigter für die technische Konstruktionsdokumentation ist:

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
United Kingdom
EUConformity@JohnDeere.com

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers gegeben.



CC511493 —UN—19MAY21

Ausstellungsort: Arc-lès-Gray, Frankreich

Ausstellungsdatum: 1. Juli 2021

Herstellerwerk: John Deere Arc-lès-Gray, Frankreich

Name: Frédéric PERROTIN

Titel: Engineering Manager

GA87848,000118F -29-01JUL21-1/1

Eurasische Wirtschaftsunion

Diese Information gilt nur für Produkte, welche die Konformitätskennzeichnung EAC der Mitgliedsstaaten der Eurasischen Wirtschaftsunion aufweisen.

Hersteller:

Deere & Company, Moline, Illinois, USA

Name der autorisierten Vertretung in der Eurasischen Wirtschaftsunion:

Gesellschaft mit beschränkter Haftung
"John Deere Rus"

Adresse der autorisierten Vertretung:

142050, Russland, Region Moskau, Distrikt Domodedovo, Domodedovo, Mikrodistrikt Belije Stolbi, vladnye "Lager 104", Gebäude 2

Wenn technische Unterstützung benötigt wird, mit dem Händler in Verbindung treten.



EAC-Kennzeichnung

Das Herstellungsdatum wird auf der Produktkennzeichnung auf oder neben dem Seriennummernschild angegeben.

TS1738 —UN—26APR16

DX,EAC -29-27APR16-1/1

Seriennummern

Seriennummernschild

Die Seriennummer zur Kennzeichnung der Ballenpresse ist auf dem Seriennummernschild zur Werksproduktidentifikation oder dem europäischen Fahrzeug-Identifikationsnummernschild eingestanzt.

Diese Nummern und Buchstaben werden zur Bestellung von Ersatzteilen benötigt.

Um diese Seriennummern zur Hand zu haben, sollten sie in die dafür vorgesehenen Tabellen unter den Abbildungen eingetragen werden.

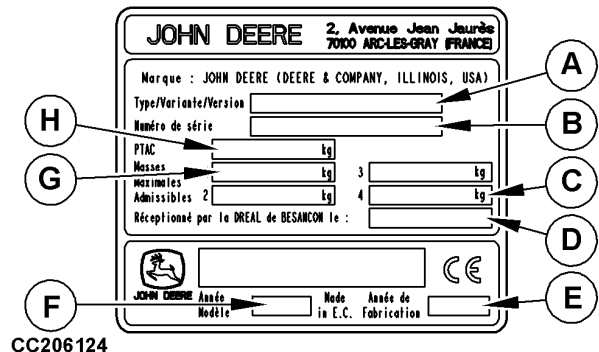
GA87848,00006F8 -29-09JUL18-1/1

Beschreibung des Seriennummernschilds

Je nach den örtlichen Bestimmungen ist die Maschine mit einem der folgenden Identifikationsnummernschilder ausgerüstet:

Produkt-Identifikationsnummernschild

A—Modellbezeichnung	E—Baujahr
B—Identifikationsnummer	F—Modelljahr
C—Maximale Anhängelast	G—Maximale Achslast
D—Tag der Abnahme oder Homologations-Nummer	H—Maximal zulässiges Gesamtgewicht



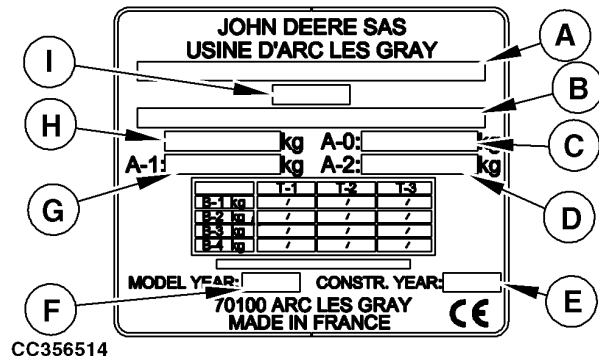
CC206124

CC206124 —UN—30OCT13

GA87848,00006EF -29-03AUG18-1/2

Europäisches Fahrzeug-Identifikationsnummernschild

A—EU-Typengenehmigungsnummer	F—Modelljahr
B—Identifikationsnummer	G—Technisch maximal zulässige Masse für Achse 1
C—Vertikallast (S) am Kupplungspunkt	H—Technisch maximal zulässige Gesamtmasse
D—Technisch maximal zulässige Masse für Achse 2	I—Europäische Fahrzeugklasse
E—Baujahr	



CC356514

CC356514 —UN—04JUL18

GA87848,00006EF -29-03AUG18-2/2

Identifikationsnummer der Rundballenpresse



Das Schild mit der Identifikationsnummer der Rundballenpresse befindet sich auf der rechten Seite der Ballenpresse hinter dem Schutzgitter.

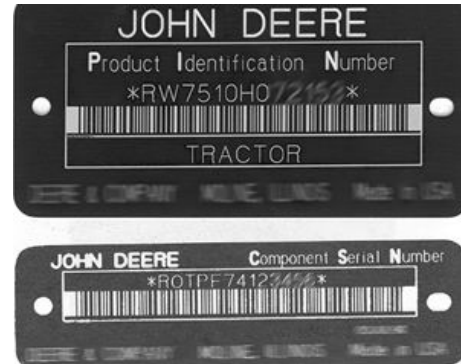
Die Seriennummer in untenstehender Tabelle notieren.

Seriennummer																	
*																	*

GA87848,0000427 -29-11OCT17-1/1

Eigentumsnachweise aufbewahren

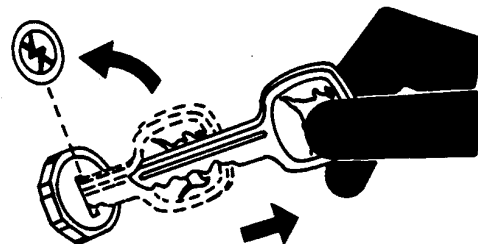
1. An einem sicheren Ort eine Auflistung aller Maschinen- und Komponentenseriennummern aufbewahren. Diese Auflistung sollte auf dem neuesten Stand sein.
2. Regelmäßig überprüfen ob die Seriennummernschilder noch vorhanden sind. Sollten Anzeichen von Manipulationen zu erkennen sein, die entsprechenden Behörden benachrichtigen und Ersatzschilder bestellen.
3. Andere Maßnahmen, die ergriffen werden können:
 - Maschinen mit einem persönlichen Zahlencode markieren
 - Farbfotos von jeder Maschine aus verschiedenen Blickwinkeln anfertigen



DX,SECURE1 -29-18NOV03-1/1

Maschinen sicher abstellen

1. Vorrichtungen zum Verhindern von Vandalismus einbauen.
2. Bei Einlagerung der Maschine:
 - Anbaugeräte auf den Boden absenken.
 - Räder in die weiteste Position bringen, um ein Aufladen der Maschine zu erschweren
 - Schlüssel und Batterien entfernen
3. Beim Einlagern in Gebäuden, große Ausrüstungsteile vor den Ausgängen lagern und Türen verschließen.
4. Zum Einlagern im Freien, gut beleuchtete und eingezäunte Bereiche wählen.
5. Verdächtige Aktivitäten notieren und Diebstähle sofort bei den entsprechenden Behörden melden.
6. Bei Verlusten auch den John Deere Händler benachrichtigen.



DX,SECURE2 -29-28OCT09-1/1

Verfügbare John Deere Wartungsliteratur

Technische Daten

Technische Informationen sind bei John Deere erhältlich. Veröffentlichungen stehen als Druckversion oder auf CD-ROM zur Verfügung.

Bestellungen können über folgende Kanäle erfolgen:

- John Deere Store für technische Informationen:
www.JohnDeere.com/TechInfoStore
- Telefon 1-800-522-7448 (USA)
- Wenden Sie sich an Ihren John Deere Vertriebspartner

Folgende Materialien stehen zur Verfügung:

ERSATZTEILKATALOGE enthalten Listen mit Ersatzteilen, die für Ihre Maschine erhältlich sind. Abbildungen mit Explosionszeichnungen erleichtern die Bestimmung der korrekten Teile. Diese helfen auch bei Montage und Zerlegung.



TS189 —UN—17JAN89

DX,SERVLIT -29-07DEC16-1/4

BETRIEBSANLEITUNGEN enthalten Informationen zu Sicherheit, Bedienung, Wartung und Instandsetzung.



TS191 —UN—02DEC88

DX,SERVLIT -29-07DEC16-2/4

TECHNISCHE HANDBÜCHER liefern Informationen zur Wartung und Pflege Ihrer Maschine. Sie enthalten technische Angaben, bebilderte Anleitungen zu Montage und Zerlegung, Hydrauliköl-Flussdiagramme und Leitungspläne. Einige Produkte verfügen über separate Handbücher mit Informationen zu Reparatur und Diagnose. Für einige Komponenten, z. B. Motoren, stehen separate technische Handbücher für Komponenten zur Verfügung.



TS224 —UN—17JAN89

Fortsetzung nächste Seite

DX,SERVLIT -29-07DEC16-3/4

AUSBILDUNGSPLÄNE enthalten fünf umfassende Buchreihen, in denen herstellerübergreifend die Grundlagen ausführlich erläutert werden:

- Die Serie zu landwirtschaftlichen Grundlagen behandelt die Technologien in Land- und Viehwirtschaft.
- Die Serie zur Führung landwirtschaftlicher Betriebe untersucht reale Problemstellungen und bietet praktische Lösungen in den Bereichen Marketing, Finanzierung, Auswahl der Geräte und der Einhaltung von Normen und Vorschriften.
- Die Handbücher "Wartung – Grundlagen" enthalten Informationen zur Reparatur und Wartung von Geräten für Geländeeinsatz.
- Die Handbücher "Maschinenbetrieb – Grundlagen" erläutern die Kapazitäten und Einstellungen von Maschinen, Möglichkeiten zur Verbesserung der Maschinenleistung und das Vermeiden überflüssiger Feldeinsätze.
- Handbücher "Kompaktmaschinen – Grundlagen" informieren über die Wartung und Pflege von Maschinen mit bis zu 40 PS an der Zapfwelle.



TS1663 —UN—10OCT97

DX,SERVLIT -29-07DEC16-4/4

Stichwortverzeichnis

	Seite		Seite
A			
Abbau		Teleskopantriebswelle	45-15
Abstellstütze ausklappen	27-8	Türscharniere, Hydraulikzylinder und	
Feststellbremse der Maschine einlegen		Stifte des Ballenformsensors	45-16
(Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)	27-1	Untere Gurtantriebsrolle (mit 2. Antriebsrolle)	45-18
Siebenpolige Anhängersteckdose,		Verlängerungswelle	45-26
Stecker trennen	27-5	Verriegelungen der Heckklappe	45-17
Abbauen		Alle 500 Betriebsstunden	
Teleskopantriebswelle aufbewahren	27-7	Abstellstütze	45-25
Abgewandelter Weberknoten		Getriebegehäuse entleeren und wieder befüllen ..	45-25
Garn	20-13	Gurtführung auf Verschleiß prüfen	45-27
Abnehmen		An- und Abbau	
Ballenpresse vom Traktor	27-1	Anschließen, Druckluftbremsen	25-11
Ballenpresse vom Traktor abbauen	27-1	Hydraulische Bremsen anschließen	25-10
Druckluftbremsen trennen	27-3	Anbau	
Feststellbremse der Maschine einlegen		Abstellstütze einklappen	25-3
(Ballenpresse mit Druckluftbremsen)	27-2	Feststellbremse der Maschine lösen	
Hydraulikschläuche aufbewahren	27-6	(Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)	25-10
Hydrauliksystem der Ballenpresse		Anbau und Abbau	
Vom Hydrauliksystem des Traktors trennen	27-5	Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des	
Hydraulische Bremsen trennen	27-2	Traktors anschließen	25-5
Mechanische Kupplung verriegeln	27-9	Anbauen	
Teleskopantriebswelle von Traktor-		Ballenpresse an Traktor	25-2
Zapfwelle trennen	27-6	Sicherheitskette	25-6
Absperrventil für Schneideinrichtung	35-4	Sicherheitskette befestigen	25-6
Abstellstütze		Anbaugerät	
Ausklappen	27-8	Suchen	40-1
Einklappen	25-3	Anbaugeräte suchen	40-1
Abstreifer		Anbauteile	
Förderschnecke des Rotors	55-43	Batteriekabelbaum	40-1
Abstreifer der Förderschnecke des Rotors		Anbringen	
einstellen		Feststellbremse der Maschine lösen	
Einstellen	55-43	(Ballenpresse mit Druckluftbremsen)	25-11
Abstreifer der oberen Einzugsrolle (2)		Anhängen	
Ausbauen	55-34	Ballenpresse an Traktor anbauen	25-2
Abstreifer der oberen Einzugsrolle (Nr. 3)		Anhängavorrichtung mit Kugel	
Stellung	55-41	Einstellen	55-7
Abstreifer der Rolle 2		Anschließen	
Einbauen	55-33	An Hydrauliksystem des Traktors	25-6
Verstauen	55-36	Druckluftbremsen	25-11
Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1)		Hydraulische Bremse	25-10
Einstellen	55-32	Kabelbaum	25-8
Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle		Kabelbaum der Videokamera	25-9
(Nr. 9) einstellen		Anschluss an siebenpolige Anhängersteckdose	25-8
Einstellen	55-42	Antriebskette der Einzugsrolle	
Aktivieren oder deaktivieren		Einstellen	55-10
Drehzahlsensor der Ballenpresse	57-32	Antriebskette des Zuführrotors	
Sensor für Rampe zur Ballenablage	57-32	Einstellen	55-11
Alle 10 Betriebsstunden	45-12, 45-13	Anzeige der Ballenpressen-Anwendung	
Alle 100 Betriebsstunden		Störungssuche	50-23
Drehmoment der Radmuttern prüfen	45-22	Aufgetretene Probleme	
Feststellbremse prüfen	45-22	Diagnosecode	57-2
Alle 30 Betriebsstunden		Ausbauen	
Gelenke der Netzbindung	45-14	Abstreifer der oberen Einzugsrolle (2)	55-34
Alle 3000 Ballen		Ausgleichsfeder der Pickup	
Bremsen der Netzförderrollen prüfen	45-31	Stellung	35-5
Alle 50 Betriebsstunden	45-14	Auslöser	
		Stromverbrauch prüfen	57-16

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Auslöser für Sicherheitswarnung		Batteriespannung	
"Ballendurchmesser fast erreicht"		Prüfen	57-3
Einstellen	37-11	Bedienung der Ballenpresse	
Ausrichtung der Kamera		Modus für automatische Heckklappe	39-3
Einstellen	55-53	Behälter der Druckluftbremse	
Auswählen		Prüfen und Wasser ablassen	45-19
Bindestartmodus	37-13	Behälter der Druckluftbremse, Wasser ablassen	45-19
Bindesystem	37-12	Beleuchtung für seitliche Klappe	
Automatische Heckklappe		Betrieb	37-37
Bezeichnung der Softkeys	39-2	Beschreibung	
Automatischer Start		Modus für automatische Heckklappe	39-1
Bindevorgang	37-20	Beschreibung der Anzeige	
Automatisches Fettschmiersystem		Hauptseite "Ballenpresse"	37-2
Allgemeines	45-5	Modus für automatische Heckklappe	
Durchflussrate einstellen	45-5	Hauptseite	39-2
Automatisches Schmiersystem		Betrieb	
Entlüften	55-11	Beleuchtung für seitliche Klappe	37-37
Schmiermittel	45-3	System für weichen Ballenkern	37-24
Störungssuche	50-24	Betrieb der Ballenpresse	
Axialspiel		Absperrventil für Schneideeinrichtung	35-4
Alle 100 Betriebsstunden	45-23	Handhabung von Rundballen mit B-Wrap	60-2
		Schwadgröße	35-3
B		Schwadniederhalter einstellen	35-7
B-Wrap-Bindung		Schwadverdichterwalze einstellen	35-7
Einstellen	37-15	Seitliche Klappe öffnen und schließen	35-3
B-Wrap-Sensor		Vorbereiten des Ernteguts (Heu)	35-3
Einstellen	55-52	Vorbereiten des Ernteguts (Silage)	35-3
Ballen		Vorbereiten des Ernteguts (Stroh)	35-3
Bei Verstopfung	35-9	Bewegung des Schwenkhebels	55-67
Ballendichte		Bezeichnung der Softkeys	
Einstellen	37-26	Ballenpressen-Anwendung	37-3
Ballenformanzeiger		Bindestartmodus	
Einen Ballen formen	37-28	Auswählen	37-13
Ballenformempfindlichkeit		Bindesystem	
Einstellen	57-31	Auswählen	37-12
Ballenformpotentiometer		Bindevorgang	
Kalibrierung	57-23	Automatischer Start	37-20
Ballenpresse		Manueller Start	37-22
Am Traktor anbauen	25-2	Bindevorrichtung	
Vom Traktor abbauen	27-1	Netzbindemesser schärfen	55-43
Ballenpresse betreiben		Brand	
Ventil für Verriegelung der Heckklappe	35-4	Im Brandfall	05-10
Ballenpresse für Einlagerung vorbereiten	60-1	Brandverhütung	45-10
Ballenpresse vorbereiten		Allgemeinheit	05-10
Drehmoment der Radmuttern prüfen	20-16	Brandverhütung bei jeder Wartung	55-2
Maschinenwinkel einstellen	20-2	Bremse der Netzförderrollen	55-71
Nachlauf-Tastrad in Arbeitsstellung einbauen	20-5	Bremse der Netzförderrollen prüfen	
Pflege der Netzbindevorrichtung	20-7	Alle 3000 Ballen	45-31
Reifendruck	20-1	Jährlich	45-31
Standard-Tasträder in Arbeitsstellung einbauen	20-4		
Ballenpressen-Anwendung		D	
Bezeichnung der Softkeys	37-3	Deichsel	
Zugang	37-1	Einstellen	20-3
Ballenpressen-Anwendung umschalten		Deichsel einstellen	20-3
Aktuelles virtuelles Terminal auf ein anderes	57-33	Diagnosecode	
Batteriekabelbaum		Aufgetretene Probleme	57-2
Einbauen	15-4	Liste	57-4

Fortsetzung nächste Seite

	Seite
Warnbildschirme	57-1
Drehbarer Garnkasten	
Betrieb.....	55-8
Drehmoment der Radmuttern	
Prüfen	20-16
Drehmoment-Tabellen	
Metrisch	55-1
Drehmomente für Befestigungsteile	
Metrisch	55-1
Drehmomente für metrische Schrauben.....	55-1
Drehmomente für Schrauben	
Metrisch	55-1
Drehzahlsensor der Ballenpresse	
Aktivieren oder deaktivieren.....	57-32
Druckluftbremsen	
Anschließen	25-11
Trennen.....	27-3
Druckspeicher	
Wartung	45-9, 45-30, 45-32, 55-4
Druckspeicher für Ballendichte	
alle 6 Jahre	45-31
Durchmesser des Ballens	
Einstellen	37-10

E

Einbauen	
Abstreifer der Rolle 2	55-33
Antriebsriemen der Netzförderrollen	55-75
Gurte	55-30
Monitorhalter	15-3
Nachlauf-Tastrad	
Arbeitsstellung.....	20-5
Netzmesser	55-75
Standard-Tasträder	
Arbeitsstellung.....	20-4
Teleskopantriebswelle.....	25-4
Tragbarer Kabelbaum für virtuelles	
Terminal (Display)	15-5
Ein Ballen formen	
Ballenformanzeiger	37-28
Einlagerung	
Ballenpresse vorbereiten	60-1
Vorbereitungen für die neue Erntesaison.....	60-2
Einlaufzeit	
Drehmoment der Radmuttern	32-1
Einlaufzeit der Ballenpresse	32-1
Nach den ersten 50 Betriebsstunden.....	32-1
Nach den ersten 500 Ballen.....	32-2
Radnabenlager	32-1, 45-23
Einstellen	
Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1)	55-32
Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle	
(Nr. 9) einstellen.....	55-42
Anhängevorrichtung mit Kugel.....	55-7
Antriebskette der Einzugsrolle	55-10
Antriebskette des Zuführrotors.....	55-11

Auslöser für Sicherheitswarnung	
"Ballendurchmesser fast erreicht"	37-11
Ausrichtung der Kamera	55-53
B-Wrap-Bindung	37-15
B-Wrap-Sensor	55-52
Ballendichte	37-26
Ballendurchmesser	37-10
Ballenformempfindlichkeit	57-31
Deichsel	20-3
Drehzahlsensor der Ballenpresse.....	55-50
Durchflussrate des automatischen	
Fettschmiersystems	45-5
Feder des Spannarms	55-16
Garnbindung	37-18
Abstreifer der Scheibe.....	55-62
Garnbremse	55-61
Position des Stellglieds	55-59
Schelle der Garnbremse	55-60
Garnschnittlänge	55-64
Garnsystem.....	55-53
Gatterverriegelung	55-50
Gurtlauf	55-31
Hauptantriebskette.....	55-9
Maschinenwinkel.....	20-2
Modus für automatische Heckklappe	
Hydraulikfluss	39-11
Netzbindespannung	35-10
Netzbindung	37-14
Netzführung	35-10
Netzsensor.....	55-51
Ölfluss	45-7
Pickupantriebskette.....	55-9
Rampe zur Ballenablage.....	55-77
Schmiervorrichtungen	55-12
Schwadniederhalter	35-7
Schwadverdichterwalze	35-7
SCV-Durchfluss des Traktors	15-2
Sensor für absenkbares Bodenblech.....	55-47
Sensor für Messerzylinder der	
Schneideeinrichtung.....	55-48
Sensor für Rampe zur Ballenablage	55-52
Sensoren für Verriegelung der Heckklappe	55-51
System für weichen Ballenkern.....	37-24
Elektrische Anlage	
Lage der Komponenten	55-44
Elektrohydraulische Komponenten	
Prüfen	57-13
Entlüften	
Automatisches Schmiersystem.....	55-11
Pumpe des Kettenschmiersystems.....	55-12
Erntesaison- und Maschinengesamtzähler	
Zähler	37-35
Ersetzen	
Garnbindung	
Messer.....	55-63
Gurthaltdrähte	45-30

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
F		Entleeren und neu befüllen	45-25
Feldbedingungen		Ölstand.....	45-18
Netzfürung	35-10	Getriebeöl	
Feststellbremse der Maschine einlegen		Öl, Getriebe.....	45-3
(Ballenpresse mit Druckluftbremsen).....	27-2	Gurt vorbereiten	
Feststellbremse der Maschine einlegen		Empfohlene Reparatur.....	55-17, 55-24
(Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)	27-1	Gurt vorbereiten: Behelfsreparatur.....	55-21
Feststellbremse der Maschine lösen		Gurte	
(Ballenpresse mit Druckluftbremsen).....	25-11	Drähte ersetzen	45-30
Feststellbremse der Maschine lösen		Einbauen.....	55-30
(Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)	25-10	Entfernen	55-20
Feuer		Reparieren	55-19
Vorbeugende Maßnahmen		Gurte durch die Ballenpresse verlegen	55-29
Allgemein gültige Regeln.....	05-10	Gurtführungen	
Maschine reinigen	35-2	Verschleiß prüfen	45-27
Formen eines optimalen Ballens		Gurthaken anbringen.....	55-25
Richtlinien	35-8	Gurthaken und Drähte reinigen	45-10
Funktion "ein- oder ausfahren"			
Messerzylinder der Schneideinrichtung	37-30	H	
Funktion auswählen		Halterung für Teleskopantriebswelle.....	25-5
Modus für automatische Heckklappe.....	39-9	Handhabung	
G		Rundballen mit B-Wrap	60-2
Garn		Hauptantriebskette	
Auswählen	20-11	Einstellen	55-9
Probleme mit Bindevorrichtung.....	50-19	Hauptseite "Ballenpresse"	
Garn verlegen		Beschreibung der Anzeige.....	37-2
Vom Garnkasten zum Garnarm		Hub- bzw. Senkfunktion	
(einstellbare Arme).....	20-15	Pickup	37-29
Vom Garnkasten zum Garnarm (Rohrarme).....	20-14	Hydraulikanschlusskupplung	
Garnbindung		Filter reinigen	45-8
Einstellen	37-18	Hydraulikdruckspeicher	
Abstreifer der Scheibe.....	55-62	Wartung	55-4
Garnbremse	55-61	Hydraulikschläuche	
Position des Stellglieds	55-59	An Traktor anschließen.....	25-6
Schelle der Garnbremse	55-60	Ersetzen.....	45-31
Ersetzen		Speicher.....	27-6
Messer.....	55-63	Vom Traktor trennen	27-5
Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle		Hydrauliksystem der Ballenpresse	
(Nr. 2) einbauen.....	55-37	An Traktor anschließen.....	25-6
Garnbindungsstellglied		Vom Traktor trennen	27-5
Kalibrieren.....	57-29	Hydraulische Bremsen	
Garnkästen		Anschließen	25-10
Auffüllen	20-12	Trennen.....	27-2
Garnkästen auffüllen	20-12		
Garnscheibensensoren		J	
Einstellen	55-46	Jährlich	
Garnschnittlänge		Abstellstütze.....	45-25
Einstellen	55-64	Baugruppe aus Trommel und	
Garnsystem		Bremsbacken reinigen	45-29
Einstellen	55-53	Bremse der Netzförderrollen prüfen.....	45-31
Gatterverriegelung		Drehmoment der Radmuttern prüfen	45-22
Einstellen	55-50	Feststellbremse prüfen	45-22
Getriebegehäuse		Getriebegehäuse entleeren und wieder befüllen ..	45-25
Entleeren.....	32-1	Gurtführung auf Verschleiß prüfen.....	45-27
		Gurthaltedrähte ersetzen	45-30

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Trommel auf Verschleiß prüfen	45-29	Maximaler Betriebsdruck des Hydrauliksystems	05-12
Verschleiß der Achse	45-28	Messer der Schneideinrichtung	
Verschleiß der Bremstrommel	45-29	Schleifen	55-14
Verschleißplatten	45-30	Messerzylinder der Schneideinrichtung	
John Deere Originalteile	55-5	Ersetzen	55-13
		Funktion "ein- oder ausfahren"	37-30
K		Prüfen	45-11
Kabelbaum		Mischen von Schmierstoffen	45-4
Anschließen	25-8	Modus für automatische Heckklappe	
Trennen	27-4	Bedienung der Ballenpresse	39-3
Kalibrieren		Beschreibung	39-1
Garnbindungsstellglied	57-29	Beschreibung der Anzeige	
Kalibrierung		Hauptseite	39-2
Ballenformpotentiometer	57-23	Einstellen	
Potentiometer für Ballendurchmesser	57-18	Hydraulikfluss	39-11
Kamera		Funktion auswählen	39-9
Kabelbaum anschließen	25-9	Sicherer Betrieb der Ballenpresse	39-1
Kabelbaum trennen	27-4	Monitor	
Video-Anwendung	37-38	Halterung einbauen	15-3
Kette			
Alle 50 Betriebsstunden - Spannung prüfen	45-15	N	
Antriebskette der Einzugsrolle einstellen	55-10	Nach Bedarf	
Antriebskette des Zuführrotors einstellen	55-11	Behälter der Schmierpumpe für die	
Hauptantriebskette einstellen	55-9	Zentralschmierung auffüllen	45-7
Pickupantriebskette einstellen	55-9	Filter der hydraulischen Anschlusskup-	
Ketten		plung reinigen	45-8
Lage der Komponenten für Schmiersystem	45-6	Filter des Reinölbehälters reinigen	45-8
Kettenschmiersystem		Gurthaken und Drähte reinigen	45-10
Pumpe entlüften	55-12	Patrone des automatischen	
Störungen	50-22	Fettschmiersystems tauschen	45-9
Klappe		Presskammerrollen reinigen	45-10
Schließen	30-1	Nach den ersten 10 Betriebsstunden	
Komponenten ausfindig machen		Drehmoment der Radmutter	32-1
Elektrische Anlage	55-44	Nach den ersten 50 Betriebsstunden	
Kunde und Feld		Getriebegehäuse	32-1
Zähler	37-34	Nach den ersten 500 Ballen	
		Bremsen der Netzförderrollen prüfen (bei	
L		Maschinen mit Bremsband)	32-2
Lage der Komponenten		Nachlauf-Tastrad	
Elektrische Anlage	55-44	Einbauen	
Lage der Komponenten für Schmiersystem		Arbeitsstellung	20-5
Ketten	45-6	Nachrüstsätze	
Liste		Kamera für hintere Heckklappe	40-3
Diagnosecode	57-4	Verdichterwalze für Pickupvorrichtung	40-2
		Netz	
M		Probleme mit Bindevorrichtung	50-14
Manueller Start		Netzbindemesser	
Bindevorgang	37-22	Schärfen	55-43
Maschine abstellen		Netzbindespannung	
Transportieren	30-4	Einstellen	35-10
Maschine parken	30-3	Netzbindevorrichtung	
Maschinenwinkel		Pflege	20-7
Einstellen	20-2	Prüfverfahren - Allgemein	55-65
Maßeinheiten	37-1	Netzbindevorrichtung prüfen	55-65
		Netzbindung	
		Einstellen	37-14

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Netzförderrolle		Drehmoment der Muttern prüfen.....	45-22
Antriebsriemen.....	55-75	Feststellbremse prüfen	45-22
Netzförderrollendruck		Radnabenlager	
Prüfen	55-68	Jährlich	45-23
Netzführung		Nach den ersten 10 Betriebsstunden	32-1
Einstellen	35-10	Rampe zur Ballenablage	
Feldbedingungen	35-10	Einstellen	55-77
Netzmesser		Regelmäßige Wartung.....	57-34
Ausbauen.....	55-75	Reifendruck	
Netzrolle		Prüfen	20-1
Aufbewahrung.....	20-6	Reinigen	
Auswählen	20-6	der Maschine	35-2
Last	20-7	Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens.....	35-8
Netz durch die Förderrollen führen	20-7	Rundballen	
Netzsensord		Handhabung mit B-Wrap	60-2
Einstellen	55-51	Rundballenpresse	
		Aufhängepunkte.....	55-77
O		S	
Öffnen		Schärfen	
Seitliche Klappe	35-3	Netzbindemesser	55-43
Öfluss		Schleifen	
Einstellen	45-7	Messer der Schneideinrichtung	55-14
P		Schließen	
Pflege		Klappe.....	30-1
Netzbindevorrichtung	20-7	Seitliche Klappe	30-1, 35-3
Pickup		Schmierfett	
Hub- bzw. Senkfunktion.....	37-29	Schmierfett zur Schmierung.....	45-2
Tiefenanschläge einstellen	35-6	Schmierfett zur Schmierung	45-2
Verstopfung beseitigen	37-31	Schmiermittel	
Pickupantriebskette		Automatisches Schmiersystem.....	45-3
Einstellen	55-9	Schmiermittel, Sicherheit.....	45-4
Pickuptasträder		Schmierstoffe	
Stellung	35-5	Mischen.....	45-4
Pickupzinken		Schmierstoffe, Lagerung	
Ersetzen	55-14	Lagerung, Schmierstoffe.....	45-4
Position der Rolle Nr. 9		Schmierung und Wartung	
Prüfen	55-69	Absenkbares Bodenblech.....	45-11
Potentiometer für Ballendurchmesser		Alle 10 Betriebsstunden	45-12, 45-13
Kalibrierung.....	57-18	Alle 100 Betriebsstunden	
Presskammerrollen reinigen.....	45-10	Bremswellen.....	45-23
Prüfen		Deichselrahmen und Anhängdevorrichtung	45-21
Batteriespannung des Traktors.....	57-3	Drehmoment der Radmuttern.....	45-22
Drehmoment der Radmuttern	20-16	Feststellbremse	45-22
Elektrohydraulische Komponenten	57-13	Alle 30 Betriebsstunden	
Reifendruck.....	20-1	Gelenke der Netzbindung.....	45-14
Sensoren und Schalter	57-10	Alle 50 Betriebsstunden	45-14
Stellung der Netzführung	55-73	Kettenspannung prüfen	45-15
Stromverbrauch der Auslöser	57-16	Schmierung der Türscharniere,	
		Hydraulikzylinder und Stifte des	
R		Ballenformsensors.....	45-16
Rad		Teleskopantriebswelle	45-15
Aus- und einbauen.....	55-78	Untere Gurtantriebsrolle (mit 2. Antriebsrolle) ..	45-18
Drehmoment der Muttern.....	32-1	Verlängerungswelle	45-26
		Verriegelungen der Heckklappe	45-17
		Alle 500 Betriebsstunden	45-25
		Bremsbacken	45-24

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Getriebegehäuse	45-25	Seriennummer	
Gurtführung auf Verschleiß prüfen	45-27	Platte	70-1
alle 6 Jahre	45-31	Seriennummern	
Brandverhütung	45-10	Beschreibung des Seriennummernschildes	70-1
Jährlich	45-25, 45-30	Identifikationsnummer der Ballenpresse	70-2
Baugruppe aus Trommel und Bremsbacken	45-29	Sichere Wartung der Reifen	05-8
Bremswellen	45-23	Sicherer Betrieb der Ballenpresse	
Deichselrahmen und Anhängervorrichtung	45-21	Modus für automatische Heckklappe	39-1
Drehmoment der Radmuttern	45-22	Sicherheit	
Feststellbremse	45-22	Rotierende Antriebswellen, Abstand halten	05-5
Getriebegehäuse	45-25	Sichere Wartung der Reifen	05-8
Gurtführung auf Verschleiß prüfen	45-27	Sicherheit bei Wartungsarbeiten	05-12
Radlager	45-28	Sicherheit, Schmiermittel	45-4
Verschleiß der Achse	45-28	Sicherheit, Stufen und Handläufe	
Verschleiß der Trommel	45-29	Stufen und Handläufe richtig verwenden	05-8
Verschleißplatten	45-30	Sicherheit, Vorsicht bei Hochdruckflüs-	
Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem ..	45-6	sigkeiten	
Messerzylinder der Schneideinrichtung	45-11	Vorsicht bei unter hohem Druck stehenden	
Nach Bedarf	45-7, 45-10	Flüssigkeiten	05-13
Öfluss einstellen	45-7	Siebenpolige Anhängersteckdose	
Prüfen		Trennen	27-5
Radlager	45-28	Signalwörter, verstehen	05-2
Reinigen		Softkey	
Radlager	45-28	Beschreibung	37-3
Schmieren		Bezeichnung	39-2
Radlager	45-28	Spannarm	
Wartungsintervalle beachten	45-1	Feder einstellen	55-16
Wöchentlich	45-18, 45-20	Spannung des Antriebsriemens	55-70
Zweimal im Jahr		Standard-Tasträder	
Reifen prüfen	45-24	Einbauen	
Schmiervorrichtungen		Arbeitsstellung	20-4
Einstellen	55-12	Standard-Tiefenführungsrad	
Schotsteckknoten		Transportstellung	30-2
Garn	20-13	Stellung	
Schwadgröße	35-3	Abstreifer der oberen Einzugsrolle (Nr. 3)	55-41
Schwadniederhalter		Ausgleichsfeder der Pickup	35-5
Einstellen	35-7	Pickuptasträder	35-5
Schwadverdichterwalze		Tiefenanschläge für Pickup	35-6
Einstellen	35-7	Zugpendel	15-1
SCV-Durchfluss des Traktors		Stellung der Netzführung	
Einstellen	15-2	Prüfen	55-73
Seitliche Klappe		Stellung von Messer und Gegenschneide	
Schließen	30-1	Prüfen	55-65
Sensor		Steuermonitor anschließen	
Erfassungsbereich ermitteln		Batteriekabelbaum einbauen	15-4
B-Wrap-Sensor	55-45	Störungssuche	
Erkennungsbereich identifizieren		Allgemeine Störungen der Ballenpresse	50-8
(Ballenpressen mit BaleTrak Monitor und		Anzeige der Ballenpressen-Anwendung	50-23
ab Seriennr. 135000)	55-45	Automatisches Schmieresystem	50-24
Sensor für Messerzylinder der		Ballenbeschaffenheit	50-5
Schneideinrichtung		Kettenschmieresystem	50-22
Einstellen	55-48	Probleme der Garnbindevorrichtung	50-19
Sensor für Rampe zur Ballenablage		Probleme mit Netzbindevorrichtung	50-14
Aktivieren oder deaktivieren	57-32	Schwierigkeiten bei Betrieb der Silagegeräte	50-13
Sensoren für Verriegelung der Heckklappe		Störungen bei Pressgutzufuhr	50-1
Einstellen	55-51	Störungen der Pickup	50-1
Sensoren und Schalter		Strohabweiser, Zugpendel	15-5
Prüfen	57-10		

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Stützrad		V	
Reparatur	55-78	Ventil für Verriegelung der Heckklappe	35-4
System für weichen Ballenkern		Verstauen	
Betrieb	37-24	Abstreifer der Rolle 2	55-36
Einstellen	37-24	Verstopfung beseitigen	
T		Pickup	37-31
Täglich		Virtuelles Terminal	
Messerzylinder der Schneideinrichtung prüfen	45-11	Ballenpressen-Anwendung umschalten	57-33
Tasträder		Vor jedem Einsatz der Ballenpresse	35-1
Transportstellung	30-3	Vorbereiten der Ballenpresse	
Technische Angaben		Abgewandelter Weberknoten	20-13
Ballenpresse V451M	65-1	Garn auswählen	20-11
Ballenpresse V461M	65-3	Netzrolle auswählen	20-6
Teleskopantriebswelle		Netzrolle einlegen	20-7
Aufbewahren	27-7	Pflege der Garnrolle	20-11
Einbauen	25-4	Schotsteckknoten	20-13
Trennen	27-6	Vorbereiten der Presse	
Verbinden	25-5	Aufbewahrung der Netzrolle	20-6
Traktor		Vorbereiten des Ernteguts	
Strohabweiser, Zugpendel	15-5	Heu	35-3
Traktor vorbereiten		Schwadgröße	35-3
Batteriekabelbaum einbauen	15-4	Silage	35-3
Batteriekabelbaum zum Anschluss des		Stroh	35-3
Steuermonitors einbauen	15-4	Vorbereiten des Traktors	
Monitorhalterung einbauen	15-3	Strohabweiser, Zugpendel	15-5
SCV-Durchfluss des Traktors einstellen	15-2	Zapfwellendrehzahl des Traktors auswählen	15-1
Traktorseitige		VORBEREITUNG	
Einbau der Monitorhalterung	15-3	Zu Beginn der Erntesaison	60-2
Zugpendel	15-1	Vorbereitung des Traktors	
Transport		Zugpendel einstellen	15-1
Maschine parken	30-3	W	
Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen ..	30-1	Warnbildschirme	
Transport und Parken		Diagnosecode	57-1
Seitliche Klappen schließen	30-1	Wartung	
Transportieren		Antriebsriemen der Netzförderrollen	55-75
Maschine abstellen	30-4	B-Wrap-Sensor einstellen	55-52
Transport der Ballenpresse auf		Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse	55-6
öffentlichen Straßen	30-1	Brandverhütung	55-2
Transportstellung		Bremse der Netzförderrollen einstellen	55-71
Standard-Tiefenführungsrad	30-2	Bremse der Netzförderrollen prüfen	55-71
Tasträder	30-3	Drehbare Garnkästen	55-8
Trennen		Drehzahlsensor der Ballenpresse einstellen	55-50
Druckluftbremsen	27-3	Druckspeicher	45-9, 45-30, 45-32
Hydraulische Bremse	27-2	Einstellen	
Kabelbaum	27-4	Feder des Spannarms	55-16
Kabelbaum der Videokamera	27-4	Freie Bewegung des Schwenkhebels prüfen	55-67
Siebenpolige Anhängersteckdose	27-5	Gurte reparieren	55-19
Vom Hydrauliksystem des Traktors	27-5	Gurtlauf einstellen	55-31
Typenbild	00-1	Messerzylinder der Schneideinrichtung ersetzen ..	55-13
U		Netzbindevorrichtung prüfen	55-65
Um die Förderrollen gewickeltes Bindematerial	55-76	Netzförderrollendruck prüfen	55-68
		Netzfördersensor einstellen	55-51
		Netzmesser aus- und einbauen	55-75
		Nummerierung der Rollen der Ballenpresse	55-3

Fortsetzung nächste Seite

	Seite
Pickupzinken ersetzen	55-14
Position der Rolle Nr. 9 prüfen.....	55-69
Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften	55-12
Rad aus- und einbauen.....	55-78
Schmiervorrichtungen einstellen.....	55-12
Sensor für absenkbares Bodenblech einstellen....	55-47
Sensor für Messerzylinder der Schneideinrichtung einstellen	55-48
Sensor SB343 für Rampe zur Ballenablage einstellen	55-52
Sensoren für Verriegelung der Heckklappe einstellen	55-51
Spannung des Antriebsriemens prüfen.....	55-70
Stellung der unteren Netzführung	55-73
Stellung von Messer und Gegenschneide prüfen..	55-65
Stützrad reparieren	55-78
Um die Förderrollen gewickeltes Bindematerial entfernen	55-76
Verfahren zum Prüfen der Netzbindevorrichtung..	55-65
Vor jeder Wartung	55-2
Wartungsintervalle	45-1
Wöchentlich	45-18
Bremse.....	45-20
Radnabendeckel	45-19

Z

Zähler	
Erntesaison- und Maschinengesamtzähler	37-35
Kunde und Feld.....	37-34
Zapfwelle	
Drehzahl auswählen	15-1
Teleskopantriebswelle anschließen	25-5
Teleskopantriebswelle trennen.....	27-6
Zapfwellendrehzahl des Traktors	
Auswählen	15-1
Zugpendel	
Stellung	15-1
Zusatzausrüstungen	
Kabinenkabelbaum	40-2
Zusatzgeräte	
Monitorhalter	40-1
Zweimal im Jahr	
Reifen.....	45-24

John Deere Service - Sorgt für Ihre Produktivität

John Deere Ersatzteile

Wir beschaffen Ihnen in kürzester Zeit John Deere Originalersatzteile und helfen so, lange Ausfallzeiten zu vermeiden.

Da wir ein umfangreiches, gut sortiertes Lager halten, sind wir Ihrem Bedarf immer einen Schritt voraus.



DX,IBC,A -29-04JUN90-1/1

TS100 — UN — 23AUG88

Die richtigen Werkzeuge

Präzisionswerkzeuge und Prüfgeräte lassen unseren Kundendienst Störungen schnell erkennen und beseitigen. Sie sparen dabei Zeit und Geld.



DX,IBC,B -29-27OCT09-1/1

TS101 — UN — 23AUG88

Gut ausgebildete Kundendienstleute

Für den John Deere Kundendienst heißt es niemals: "Schule aus".

In regelmäßigen Kursen lernen unsere Mechaniker Ihre Maschinen und Geräte in- und auswendig kennen. Neue Wartungsmethoden runden das Programm ab.

Das bringt Erfahrung, auf die Sie bauen können.



DX,IBC,C -29-04JUN90-1/1

TS102 — UN — 23AUG88

Schnell zur Stelle

Wir möchten Ihnen schnell und wirksam helfen, vor allem dann und dort, wo Sie Hilfe am nötigsten brauchen. Wir reparieren bei Ihnen oder in unserer Werkstatt ganz nach den Umständen. Kommen Sie zu uns und vertrauen Sie uns.

JOHN DEERE HAT DEN ÜBERLEGENEN KUNDENDIENST: WIR SIND DA, WENN SIE UNS BRAUCHEN



DX,IBC,D -29-04JUN90-1/1

TS103 — UN — 23AUG88

