



V451M、V461M ISOBUS ラウンドベラー



取扱説明書

V451M、V461M ISOBUS ラウンドベ
ラー

OMCC61527 F3 版 (JAPANESE)

John Deere Arc-lès-Gray

欧州版
PRINTED IN FRANCE



概要

序文

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

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

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

右側か左側かは、インプルメントの前進方向に向かった状態で決まります。

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

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

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

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

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

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

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

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

納品前点検

機械の納品前に次の点検、調整、および整備作業を実施しました：

1. □ ホイールナットを規定のトルクで締め付けました。
「ペーラーの準備」セクションの「ホイールナットトルクの点検」を参照してください。
2. □ タイヤ空気圧が点検され、調整されている (必要に応じて) 「ペーラーの準備」セクションの「タイヤ空気圧」を参照してください。
3. □ タングフレームおよびトレーラーヒッチの固定ねじを規定のトルクで締め付けました。このセクションの、「100 時間または毎年：タングフレームおよびヒッチ」(「潤滑とメンテナンス」セクション) を参照してください。
4. □ ギヤケースオイルレベルを点検し、必要に応じて補給しました。「潤滑とメンテナンス」セクションを参照してください。
5. □ すべてのグリースニップルを潤滑しました。「潤滑とメンテナンス」セクションを参照してください。
6. □ チェーンの張力を正しく調整し、潤滑しました。
7. □ ベルトトラッキングを点検しました。「整備」セクションの「ベルトトラッキングの調整」を参照してください。
8. □ ペーラーベルトが下部ゲートロールに接触しました。
9. □ スイッチとセンサーを正しく調整しました。「整備」セクションを参照してください。
10. □ 油圧ホースと接続が点検され、漏れがない状態である。
11. □ 塗装と銘板が滑らかで整然としています。
12. □ ネットロールテンションスプリングが 20.5 mm (3/4 in) に設定しました。「整備」セクションの「ネットフィードロール圧力の調整 (テスト 3)」を参照してください。
13. □ ネットナイフを拭きました。
14. □ ゴムコートネットロール用タルクを塗布しました。
15. □ バッテリーハーネスを取り付けました (必要な場合)。
16. □ 機械の試験走行を行いました。
17. □ ゲートが自由に開閉することを確認しました。
18. □ モニターが正しく機能していることを確認しました。
19. □ 油圧ゲートロック装置が正しく機能していることを確認しました。
20. □ プレカッター装置が正しく機能していることを確認しました。
21. □ お客様にオペレータマニュアルをお渡ししている
22. □ すべてのコントロール類と安全に関する規則についてお客様に説明しました。

日付：

署名 (取扱店または整備士)：

GA87848,1684831619567-40-31MAY23-1/1

目次

	ページ		ページ
識別図		ゲートのオープン	10-4
識別図	00-1	圧縮空気タンク	10-5
安全		トラクターの準備	
安全情報の理解	05-1	ドローバーの調整	15-1
安全上の注意事項の順守	05-1	トラクター PTO 回転速度の選択	15-1
シグナルワードについて	05-1	トラクター SCV 流量の調整	15-1
道路交通規制の順守	05-2	ラウンドベラーの電気回路および制御電源の要件	15-2
機械重量	05-2	モニターサポートの取り付け (6000、6M、6R、7000 および 7R シリーズトラクター)	15-2
アタッチメントの安全な保管	05-2	制御モニター接続用バッテリーワイヤハーネスの取り付け	15-3
緊急事態に対する準備	05-3	仮想端末 (ディスプレイ) のポータブルハーネスの取り付け (装備されている場合)	15-4
保護服の着用	05-3	ドローバーシールドの使用	15-4
ナイフの取り扱い	05-3		
機械の安全の点検	05-3	ベラーの準備	
回転しているドライブラインへの接近禁止	05-4	タイヤ空気圧	20-1
安全ライトと安全装置の使用	05-5	機械角度の設定	20-1
安全チェーンの使用	05-5	タンクの調整	20-3
最高輸送速度の順守	05-6	作業位置への標準ゲージホイールの取り付け	20-4
タイヤに関する推奨事項の順守	05-6	作業位置へのキャスターゲージホイールの取り付け	20-5
タイヤの安全な整備	05-7	ネットロールの選択	20-6
バラスト、ホイール間隔、タイヤ空気圧の点検	05-7	ネットロールの手入れ	20-6
ステップと手掛りの正しい使用	05-7	ネット結束装置の手入れ	20-6
ベラーの安全な操作	05-8	ネットロールの装填	20-7
傾斜地でのベラーの安全な運転	05-8	トワインの選択	20-10
火災防止	05-9	トワインボールの手入れ	20-10
火災が発生した場合	05-9	トワインボックスへの装填	20-11
ゲートの安全な固定	05-10	トワインの結び目	20-12
機械の安全な整備	05-10	トワインボックスからトワインアームまでのトワインの取り回し (チューブアーム)	20-13
最大油圧作動圧力	05-11	トワインボックスからトワインアームまでのトワインの取り回し (調整可能型アーム)	20-15
安全メンテナンスの実行	05-11	ホイールナットトルクの点検	20-16
人や動物の保護	05-12		
高圧流体の回避	05-12	取り付け	
作業機の安全な整備	05-12	許可されているヒッチのみを使用	25-1
溶接または加熱作業前の塗料の除去	05-13	トラクターへのベラーの取り付け	25-2
加圧流体ライン近くでの加熱の回避	05-13	ジャッキスタンドの折りたたみ	25-2
アキュムレータシステムの安全な整備	05-13	伸縮式ドライブラインの取り付け	25-3
安全標示ラベルへの高圧噴射の回避	05-14	トラクター PTO シャフトへの伸縮式ドライブラインの接続	25-4
シリンダーへの高圧噴射の回避	05-14	伸縮式ドライブラインのサポート	25-4
廃棄 — フルードや部品の適切なリサイクルと廃棄	05-15	安全チェーンの接続	25-5
		トラクターの油圧システムへの接続	25-5
安全標識		7 ターミナルトレーラーソケットの接続	25-7
絵入りの安全標示ラベル	10-1	機械ワイヤハーネスの接続	25-7
ベラーのドライブライン	10-1	ビデオカメラハーネスの接続 (装備されている場合)	25-8
落下の防止	10-1	油圧ブレーキの接続 (装備されている場合)	25-9
ピックアップ	10-2		
取扱説明書	10-2		
修理とメンテナンス	10-2		
駆動チェーン	10-3		
ベルト	10-3		
ゲートの安全ロック	10-3		
上昇したゲート	10-4		
ベール放出	10-4		

次のページへ

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

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

ページ	ページ
機械のパーキングブレーキの解除 (油圧ブレーキ装備のベラー)	25-9
エアブレーキの接続 (装備されている場合)	25-10
機械の駐車ブレーキの解除 (エアブレーキ装備のベラー)	25-10
取り外し	
トラクターからのベラーの取り外し	27-1
機械のパーキングブレーキの使用 (油圧ブレーキ装備のベラー)	27-1
油圧ブレーキの接続解除 (装備している場合)	27-2
機械の駐車ブレーキをかける (エアブレーキ装備のベラー)	27-2
エアブレーキの取り外し (装備している場合)	27-3
ビデオカメラハーネスの取り外し (装備されている場合)	27-4
機械のワイヤハーネスの取り外し	27-4
7 ピントレーラーソケットの取り外し	27-5
トラクターの油圧系統からの取り外し	27-5
油圧ホースの保管	27-6
トラクターの PTO シャフトからの伸縮式ドライブラインの取り外し	27-6
伸縮式ドライブラインの保管	27-6
ジャッキスタンドの展開	27-7
機械式カップリングのロック	27-8
輸送と駐車	
公道でのベラーの牽引	30-1
サイドドアのロックの点検	30-1
輸送位置への標準ゲージホイールの配置	30-2
キャスターゲージホイールの輸送位置への収納	30-3
機械の駐車 (油圧ブレーキ装備のベラー)	30-3
機械の駐車 (エアブレーキ装備のベラー)	30-4
慣らし運転期間	
ベラーの慣らし運転	32-1
使用開始 10 時間後: ホイールナットトルクの点検	32-1
最初の 10 時間後: ホイールハブベアリングの軸方向の遊びの点検	32-1
最初の 50 時間後: ギアケースの抜き取りと補充	32-1
慣らし運転期間: 最初の 500 個のベール形成後 - ネットフィードロールブレーキの点検	32-2
ベラーの操作 — 汎用	
毎回ベラーを使用する前の作業	35-1
機械の清掃と火災の防止	35-2
火災が発生した場合は次の処置を行ってください	35-2
作物の準備	35-3
サイドドアの開閉	35-3
ゲートロックバルブ	35-4
プレカッターナイフロックバルブの操作	35-4
ピックアップのフロートスプリングの調整	35-4
ピックアップゲージホイールの調整	35-5
ピックアップのダウンストップの調整	35-5
作物デフレクタの調整 (装備されている場合)	35-6
ウィンドローコンプレッサロールの調整 (装備されている場合)	35-6
良質なベールを形成するためのガイドライン	35-7
詰まりが発生した場合	35-8
圃場条件に応じたネットガイドの設定	35-8
ネット結束の広がり調整	35-9
ベラーアプリケーションの操作	
ベラーアプリケーションへのアクセス	37-1
測定単位	37-1
ベラーのメインページディスプレイの説明	37-2
ソフトキーの説明	37-3
ベラーアプリケーションソフトキーの名称	37-3
ベール直径の設定	37-9
完成間近アラームオフセットの調整	37-10
結束システムの選択	37-11
結束開始モードの選択	37-12
ネット結束の調整	37-13
B-Wrap 結束の調整	37-14
トワイン 結束の調整	37-16
結束サイクルの自動開始	37-18
結束サイクルの手動開始	37-20
ソフトコアシステムの操作	37-22
ベール密度の調整	37-24
ベール形状インジケータを使用したベール形成	37-26
ピックアップの昇降	37-27
プレカッターナイフの格納/接続機能	37-28
ピックアップの詰まりの除去	37-29
顧客および圃場カウンタ	37-30
シーズンおよび機械トータルカウンタ	37-32
サイドドアライトの操作 (装備されている場合)	37-34
ビデオアプリケーション	37-35
自動テールゲートモードでのベラーの操作	
自動テールゲートの説明	39-1
自動テールゲートモードでのベラーの安全な操作	39-1
ベラー自動テールゲートメインページのディスプレイの説明	39-2
自動テールゲートソフトキーの名称	39-2
自動テールゲートモードでのベラーの操作	39-3
自動テールゲートモードの選択	39-8
自動テールゲートの作動油流量の設定	39-9
アタッチメント	
装置を探す	40-1
モニタサポート	40-1
モニター用バッテリーハーネス	40-1
モニター用キャビンワイヤハーネス	40-2
キャスターゲージホイール	40-2
ピックアップロールコンプレッサ	40-2
カメラ	40-3
潤滑とメンテナンス	
機械の安全な潤滑と管理	45-1
整備間隔の順守	45-1
潤滑とメンテナンスの実行	45-2
潤滑用グリース	45-2
自動グリースシステム用のグリース	45-2
ギアオイル	45-3
マルチルーバチェーン用のオイル	45-3
代替潤滑剤と合成潤滑剤	45-3
潤滑剤の保管	45-4
潤滑剤の混合	45-4

次のページへ

ページ	ページ
自動グリースシステムに関する一般情報 (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合).....	45-4
自動グリース潤滑システムの流量の調整 (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合).....	45-5
チェーン潤滑部品の位置.....	45-6
オイル流量の調整.....	45-7
必要に応じて：マルチルーバチェーン注油システムリザーバーへの補充.....	45-7
必要に応じて：オイルリザーバーフィルタの清掃.....	45-7
必要に応じて：油圧カブラーのフィルタの清掃.....	45-8
必要に応じて：自動グリースシステムのカートリッジの交換 (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合).....	45-8
必要に応じて：アキュムレータのガスの予備チャージの点検.....	45-9
必要に応じて：ベールチャンパーロールの清掃.....	45-9
必要に応じて：ベルトフックとフックワイヤの清掃.....	45-9
毎日：火災防止.....	45-10
毎日：プレカッターナイフとドロップフロアの点検.....	45-10
10 時間ごと：自動グリース潤滑システムを装備していないベラーの潤滑.....	45-12
10 時間ごと：ピックアップキャスターゲージホイールの潤滑 (装備されている場合).....	45-13
30 時間ごと：ネット結束ピボットの潤滑.....	45-13
50 時間ごと：ボール形ヒッチの潤滑 (装備されている場合).....	45-14
50 時間ごと：伸縮式ドライブラインの潤滑.....	45-14
50 時間ごと：チェーン張力の点検.....	45-15
50 時間ごと：ドアヒンジ、油圧シリンダ、ベール形状センサーのピンの潤滑.....	45-16
50 時間ごと：ゲートラッチの潤滑.....	45-17
50 時間ごと：下部ベルト駆動ロール (第 2 駆動ロール付き) の潤滑.....	45-17
毎週：ギヤケースオイルレベルの点検.....	45-18
毎週：エアブレーキタンクの点検と抜き取り.....	45-18
毎週：ホイールハブキャップの点検.....	45-19
毎週：ブレーキの清掃と点検.....	45-19
100 時間ごとまたは 1 年ごと：タンクフレームとヒッチの点検.....	45-20
100 時間ごとまたは 1 年ごと：駐車ブレーキの点検.....	45-21
100 時間ごとまたは 1 年ごと：ホイールナットトルクの点検.....	45-21
100 時間ごとまたは 1 年ごと：ブレーキシャフトの潤滑.....	45-22
100 時間ごとまたは 1 年ごと：ホイールハブベアリングの軸方向の遊びの点検.....	45-22
年に 2 回：タイヤの点検.....	45-23
500 時間ごと：ブレーキシューの点検.....	45-23
500 時間ごとまたは 1 年ごと：ギアケースの抜き取りと補充.....	45-24
500 時間ごとまたは毎年：ジャッキスタンドの潤滑.....	45-24
500 時間ごとまたは毎年：延長シャフトの潤滑.....	45-25
500 時間ごとまたは毎年：ベルトガイドの摩耗の点検.....	45-26
1 年ごと：車軸の摩耗の点検.....	45-27
1 年ごと：ホイールベアリングの清掃、点検、および潤滑.....	45-27
1 年ごと：ドラムの摩耗の清掃と点検.....	45-28
1 年ごと：ドラムの清掃とシューの組み立て.....	45-28
毎年：摩耗プレートの厚さの点検.....	45-29
1 年ごと：ベルトワイヤの交換.....	45-29
1 年ごと：アキュムレータの点検.....	45-29
ベール形成 3000 個ごとまたは毎年：ネットフィードロールブレーキの点検.....	45-30
6 年ごと：油圧ホースの交換.....	45-30
6 年ごと：密度アキュムレータの交換.....	45-30
6 年ごと：油圧ブレーキアキュムレータの交換 (装備されている場合).....	45-31
トラブルシューティング	
ピックアップとフィードの問題.....	50-1
ベール品質.....	50-4
一般的なベラーの問題.....	50-6
サイレーン装置の操作の問題.....	50-10
ネット結束装置の問題.....	50-11
トワイン結束装置の問題.....	50-15
チェーン注油システム.....	50-18
ベラーアプリケーションディスプレイ.....	50-19
自動グリースシステム (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合).....	50-19
整備	
メトリックボルトとねじのトルク値.....	55-1
各整備における火災防止.....	55-2
ベラーのロール番号.....	55-2
安全な整備手順の実践.....	55-3
油圧アキュムレータ装置の整備.....	55-3
John Deere 純正部品の使用.....	55-4
油圧部品の交換.....	55-4
ベラーチェーンの識別.....	55-5
ボール形ヒッチの調整.....	55-6
ピボットトワインボックスの操作 (装備されている場合).....	55-6
ピックアップ駆動チェーンの調整.....	55-7
メイン駆動チェーンの調整.....	55-7
スタータロール駆動チェーンの調整.....	55-8
ロータリーフィーダー駆動チェーンの調整.....	55-8
自動グリースシステムのエア抜き (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合).....	55-9
チェーン注油システムのポンプのエア抜き.....	55-9
ブラシの調整.....	55-10
プレカッターナイフの交換.....	55-11
プレカッターナイフの研磨.....	55-12
ピックアップの歯の交換.....	55-12
テンションアームスプリングの調整.....	55-13
ベルトの準備：新品のベルト.....	55-14
ベルトの修理.....	55-15
ベルトの取り外し.....	55-16
ベルトの準備：緊急修理.....	55-17
ベルトの準備：推奨修理.....	55-19
ベルトフックの取り付け.....	55-20
ベラーでのベルトの取り回し.....	55-24
ベルトの取り付け.....	55-25
ベルトトラッキングの調整.....	55-25
底部スタータロール (No. 1) スクレーパーの調整.....	55-27
ロール No. 2 スクレーパーの取り付け.....	55-27
ロール No. 2 スクレーパーの取り外し.....	55-29

次のページへ

	ページ		ページ
ロール No. 2 スクレーパーの保管	55-31	電気油圧部品のテスト	57-12
センタースタータロール (No. 2) トワインデフレクタの取り付け	55-31	アクチュエータの電力消費のテスト	57-14
センタースタータロール (No. 2) とトワインデフレクタの保管	55-34	ベール直径ポテンシオメータ RB311 のキャリブレーション	57-15
上部スタータロール (No. 3) スクレーパーの調整 (トワイン結束を装備している機械)	55-36	ベール形状ポテンシオメータ RB321 と RB322 のキャリブレーション	57-19
下部リアゲートロール (No. 9) スクレーパーの調整	55-37	トワイン結束アクチュエータ MB421 のキャリブレーション	57-24
ローターオーガーのスクレーパーの調整	55-38	ベール形状感度の調整	57-26
ネット結束ナイフの研磨	55-38	ベアラール回転数センサーの有効化/無効化 (装備されている場合)	57-26
機械の電気部品の位置	55-39	ベール放出ランプセンサーの有効化/無効化 (装備されている場合)	57-27
センサー検出領域の確認	55-40	現在のバーチャルターミナル (ディスプレイ) から別のバーチャルターミナルへのベアラールアプリケーションの切り替え	57-28
B-Wrap センサー検出領域の確認 (装備されている場合)	55-40	定期メンテナンス	57-29
トワインプリーセンサー SB421 と SB422 の調整	55-41		
ドロップフロアセンサー SB533 の調整	55-41	保管	
プレカッターナイフセンサー SB554 と SB555 の調整	55-42	ベアラールの保管の準備	60-1
ベアラール回転数センサー SB365 の調整	55-43	シーズン初めの準備	60-1
ゲートラッチの調整	55-44	B-Wrap によるラウンドベールの取り扱い	60-2
ゲートラッチセンサー SB3310 と SB3311 の調整	55-44		
ネットカットセンサー SB414 の調整	55-45	仕様	
B-Wrap センサー SB416 の調整 (装備されている場合)	55-45	V451M ベアラールの仕様	65-1
ベール放出ランプセンサー SB343 の調整	55-46	V461M ベアラールの仕様	65-3
カメラ EB161 の向きの調整	55-46	EC 法規遵守の宣言: V451M、V461M ラウンドベアラール	65-4
ネット結束システムの調整リスト	55-46	EU 法規遵守の宣言: V451M、V461M ラウンドベアラール	65-6
トワインアーム位置の調整 (チューブアーム)	55-47	EU 法規遵守の宣言: V451M、V461M ラウンドベアラール	65-7
トワインアーム位置の調整 (調整可能型アーム)	55-49	UK 法規遵守の宣言: V451M、V461M ラウンドベアラール	65-8
トワイン結束アクチュエータ位置の調整	55-52	ユーラシア経済連合	65-9
トワイン結束テンションプレートのクランプの調整	55-53		
トワイン結束テンションプレートの調整	55-54	シリアル番号	
トワイン結束プリースクレーパーの調整	55-55	シリアル番号プレート	70-1
トワイン結束ナイフの交換	55-56	シリアル番号プレートの説明	70-1
トワイン切断長の調整	55-57	ラウンドベアラール識別番号	70-2
ネット結束装置の点検	55-58	所有権証明の保管	70-2
ナイフとカウンタナイフ位置の点検 (テスト 1)	55-58	機械の安全な保管	70-2
スイングバーの自由な動きの点検 (テスト 2)	55-60		
ネットフィードロール圧力の点検 (テスト 3)	55-61		
No. 9 ロール位置の点検 (テスト 4)	55-62		
駆動ベルト張力の点検 (テスト 5)	55-63	利用可能な John Deere 整備関連文書	
ネットフィードロールブレーキの点検 (テスト 6)	55-63	技術情報	SLIT-1
下部ネットガイド位置の点検 (テスト 7)	55-66		
ネットフィードロール駆動ベルトの取り外しと取り付け	55-67		
ネットナイフの取り外しと取り付け	55-67		
フィードロールに巻き付いた結束材の除去	55-68		
ベール排出口の調整	55-68		
ラウンドベアラールの吊り下げ点	55-69		
ホイールの取り外しと取り付け	55-69		
ゲージホイールの修理	55-70		
ベアラールアプリケーションの整備			
警告画面	57-1		
最近の問題	57-1		
トラクターのバッテリー電圧のテスト	57-2		
診断トラブルコードリスト	57-4		
センサーとスイッチのテスト	57-9		

識別図

識別図



CC575706—UN—05MAY23

GA87848, 1685001015398-40-31MAY23-1/1

安全

安全情報の理解

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

推奨されている注意事項と安全な操作方法に従ってください。



T81389—UN—2&JUN13

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

安全上の注意事項の順守

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

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

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

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



T5201—UN—15APR13

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

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

シグナルワードについて

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

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

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

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

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



TS187—40—20JUN12

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

道路交通規制の順守

公道を使用するときは必ず現地の道路交通規制に従ってください。



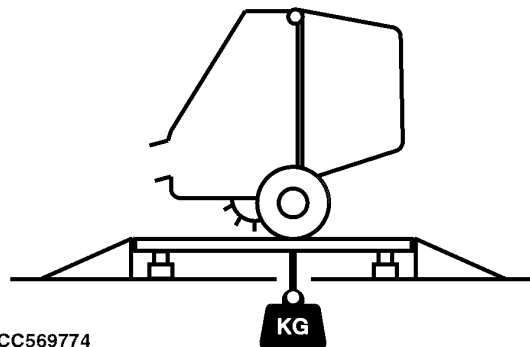
H28930—UN—30JUN89

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

機械重量

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

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



CC569774

CC569774—UN—05APR23

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

アタッチメントの安全な保管

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

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



TS219—UN—23AUG88

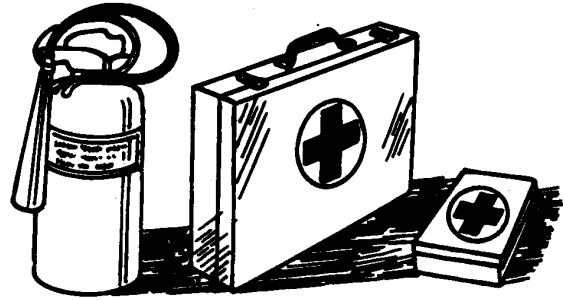
DX,STORE-40-03MAR93-1/1

緊急事態に対する準備

火災に備えてください。

救急箱と消火器を手近に置いてください。

医師、救急車サービス、病院、消防署の緊急番号を電話の近くに備えてください。



TS291—UN—15APR13

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

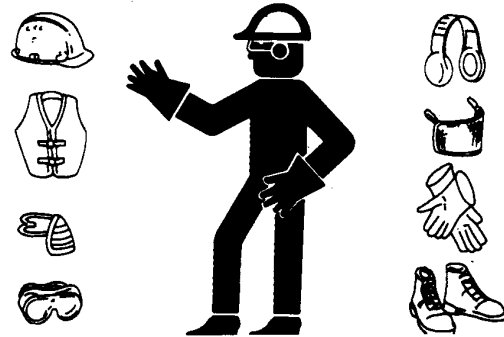
保護服の着用

ぴったりした衣類と作業に適した安全具を着用してください。

騒音に長期間さらされると、聴覚の障害や損失を引き起こすことがあります。

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

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

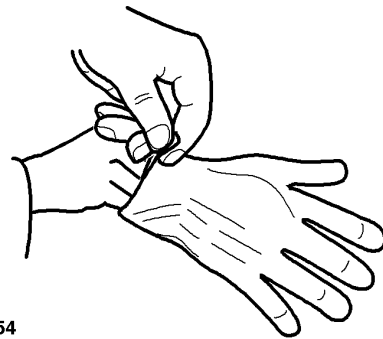


TS206—UN—15APR13

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

ナイフの取り扱い

ナイフを取り扱うときは安全手袋を着用して、けがを防止してください。



CC1026954

CC1026928—UN—26JAN05

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

機械の安全の点検

必ず使用前に機械の路上運転および一般運転の安全を点検してください。

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

回転しているドライブラインへの接近禁止

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

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

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

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

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

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

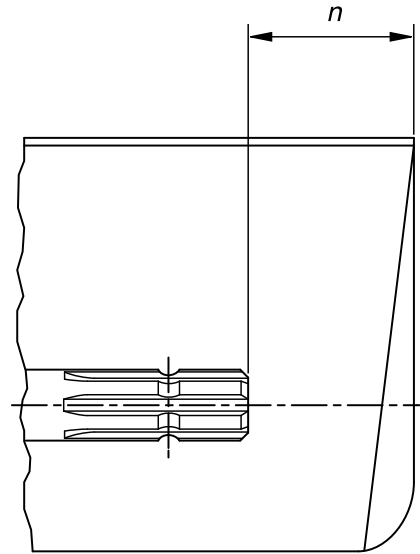
1 次装置の PTO ドライブシャフトを傾けることができる角度は、トラクターのマスタシールドおよび 1 次装置の PTO ドライブシャフトの形状やサイズに応じて減少することがあります。

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

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



TS1644—UN—22AUG95



H96219—UN—29APR10

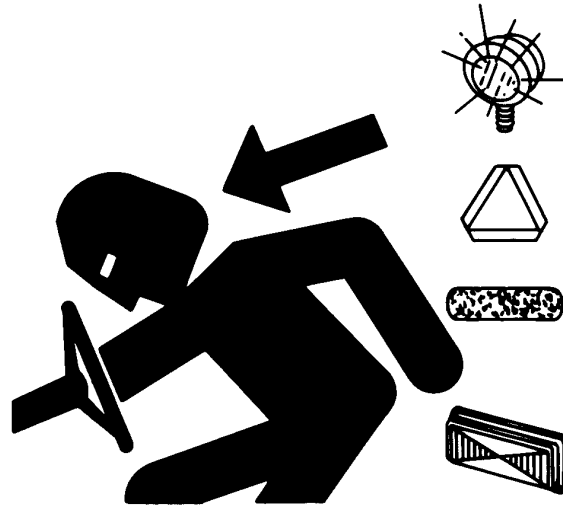
PTO の種類	直径	スプラインの数	$n \pm 5 \text{ mm (0.20 in)}$
1	35 mm (1.378 インチ)	6	85 mm (3.35 インチ)
2	35 mm (1.378 インチ)	21	85 mm (3.35 インチ)
3	45 mm (1.772 インチ)	20	100 mm (4.00 インチ)
4	57.5 mm (2.264 インチ)	22	100 mm (4.00 in)

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

安全ライトと安全装置の使用

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

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



TS951—UN—12APR90

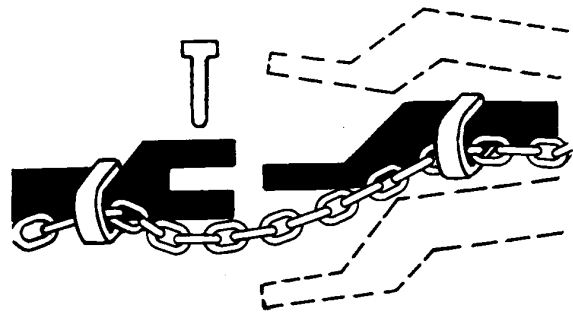
DX,FLASH-40-07JUL99-1/1

安全チェーンの使用

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

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

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



TS217—UN—23AUG88

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

最高輸送速度の順守

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

公道を走行するときは必ず現地の道路交通規制に従ってください。

注記： 詳しくは、John Deere™ 販売店にお問い合わせください。

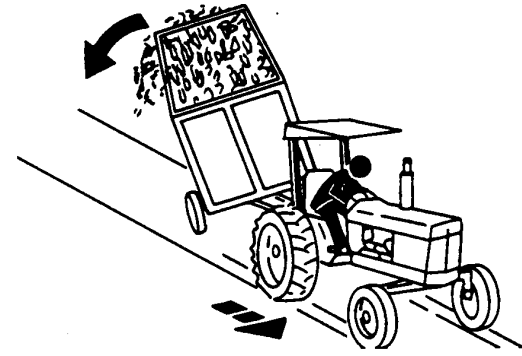
本作業機を輸送速度で牽引するときは、本作業機の総重量 (PTAC) を超えないでください。

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

本作業機の最高輸送速度能力は 40 km/h (25 mph) です。

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

作業機の最高輸送速度を超えると、次の問題を生じる可能性があります：



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

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

TS216—UN—23AUG88

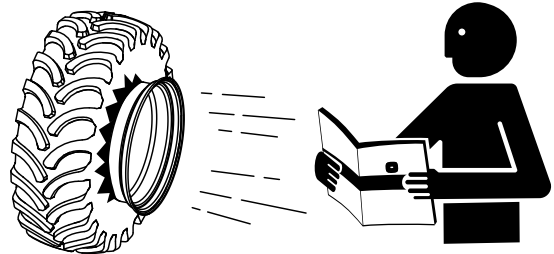
CC03745,000131F-40-26NOV20-1/1

タイヤに関する推奨事項の順守

機械の適切な作動状態を保ってください。

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

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



H111235—UN—13MAY14

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

タイヤの安全な整備

タイヤやリム部品の破裂は死傷事故の原因となることがあります。

適切な装置と十分な経験がない場合は、タイヤの取り付けを行わないでください。

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

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

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



RXA0103438—UN—11JUN09

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

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

バラスト、ホイール間隔、タイヤ空気圧の点検

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



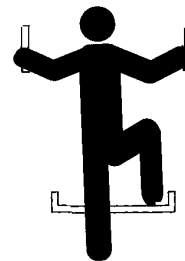
CC1031622—UN—29MAY09

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

ステップと手掛りの正しい使用

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

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



T133468—UN—15APR13

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

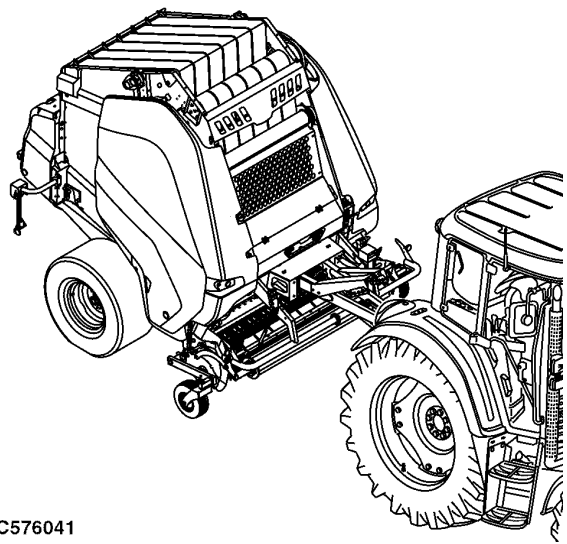
ベラーの安全な操作

機械への巻き込みによる死傷事故を回避するための注意事項：

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

PTO を解除し、エンジンを停止してください。

機械の作動中は常にベラーから離れてください。



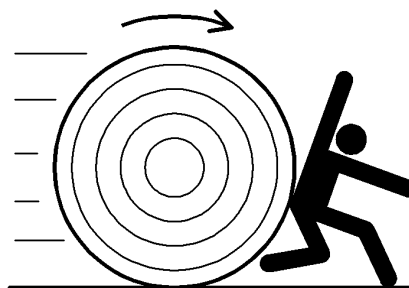
CC576041

TL81334,1687527930084-40-23JUN23-1/1

傾斜地でのベラーの安全な運転

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

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



CC1038683

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

火災防止

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

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



TS227—UN—15APR13

日：火災防止」(「潤滑とメンテナンス」セクション)を参照してください。

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

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

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

火災が発生した場合

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

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

火災を安全に消火できる場合：

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



TS227—UN—15APR13

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

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

ゲートの安全な固定

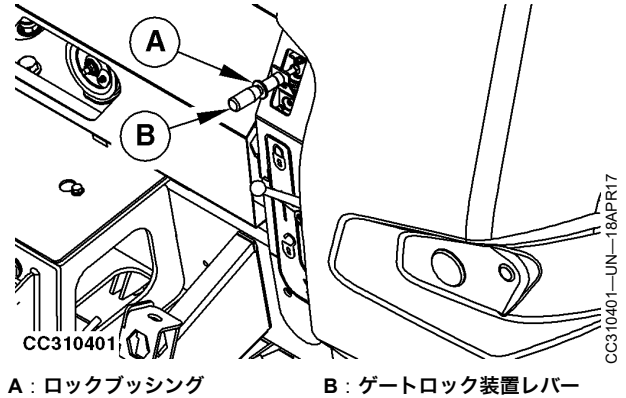
重要： 2 km/h (1.2 mph) よりも高い速度でゲートを開いたまま絶対に移動しないでください。ゲートが損傷する可能性があります。

ゲートが上昇位置にあるペーラーまたはその周囲で作業する前に、ロックブッシング (A) を引いてゲートロック装置レバー (B) をロック位置に入れます。「ペーラーの操作 - 汎用」セクションの「ゲートロックバルブ」を参照してください。

けがを防止するため、ゲートの上昇 / 下降中はゲートから離れてください。

ゲートの操作前に近くに人がいないことを確認してください。

機械から異物を取り除いてください。



A : ロックブッシング

B : ゲートロック装置レバー

GA87848,00006ED-40-02JUL18-1/1

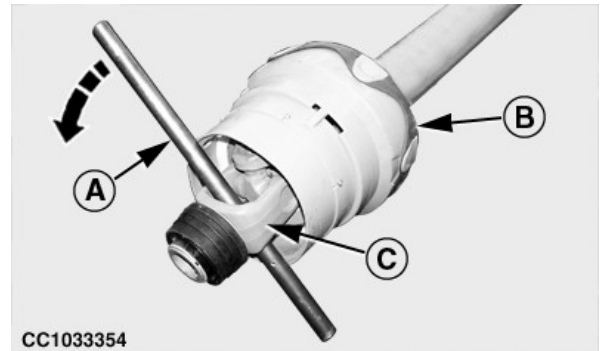
機械の安全な整備

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

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

ペーラーの整備を容易にするために、次のいずれかの方法でペーラーを回転させます。

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



A : プライバー
B : 伸縮式フック

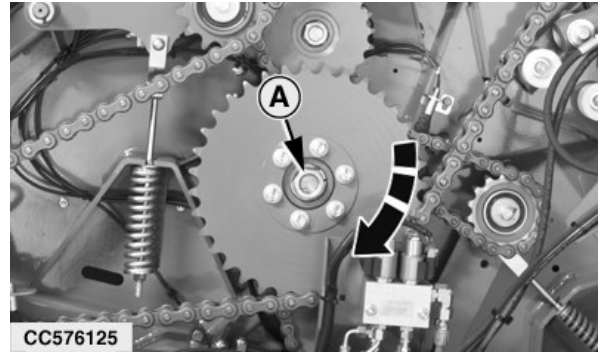
C : ヨーク

次のページへ

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

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

A : ナット



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

最大油圧作動圧力

ベラーは最大油圧作動圧力 21000 kPa (210 bar、3045 psi) で設計されています。

最大油圧作動圧力が 21000 kPa (210 bar、3045 psi) 超えるトラクターにベラーを接続しないでください。

GA87848,0000472-40-23OCT17-1/1

安全メンテナンスの実行

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

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

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

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

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

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

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



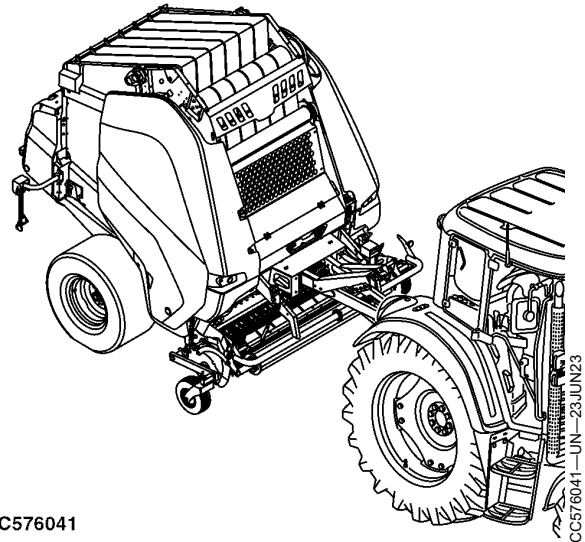
TSS218-UN-23AUG88

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

人や動物の保護

絶対に運転中の機械の近くを歩いたり、作業したりしないでください。

操作中は機械の作業区域に人、家畜、ペットがいないことを確認してください。



CC576041

TL81334,1687527998265-40-23JUN23-1/1

高圧流体の回避

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

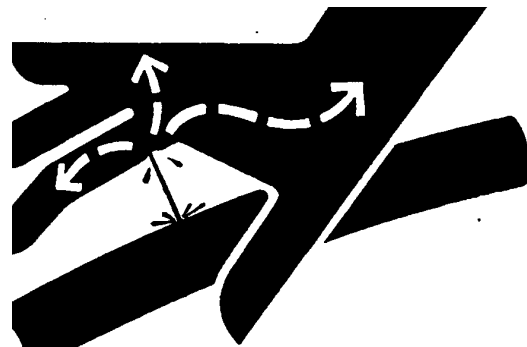
摩耗または損傷しているホースアセンブリは John Deere 認定交換部品とただちに交換してください。

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

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

ボール紙で漏れを探してください。手や身体を高圧流体から保護してください。

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



X9811—UN—23AUG88

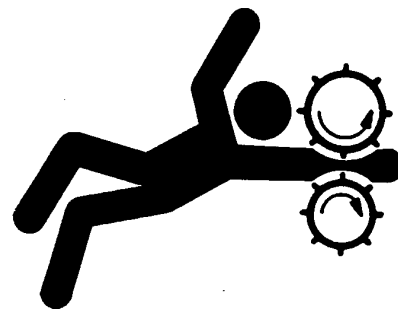
があります。このような外傷に慣れていない医師は、専門医療機関に問い合わせてください。このような情報は、Deere & Company Medical Department (Moline, Illinois, U.S.A.) (電話番号 1-800-822-8262 または +1 309-748-5636) から入手できます。

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

作業機の安全な整備

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

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



TS228—UN—23AUG88

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

溶接または加熱作業前の塗料の除去

有毒ガスや粉塵が出ないようにしてください。

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

加熱前に次のように塗料を除去してください。

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

溶接を行う作業域で塩素系溶剤を使用しないでください。



TS220—UN—15APR13

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

塗料や溶剤は適切に処分してください。

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

加圧流体ライン近くでの加熱の回避

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



TS953—UN—15MAY90

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

アキュムレータシステムの安全な整備

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

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

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

アキュムレータは修理できません。



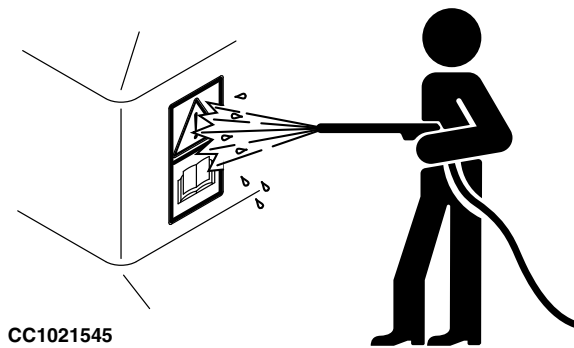
TS281—UN—15APR13

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

安全標示ラベルへの高圧噴射の回避

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

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



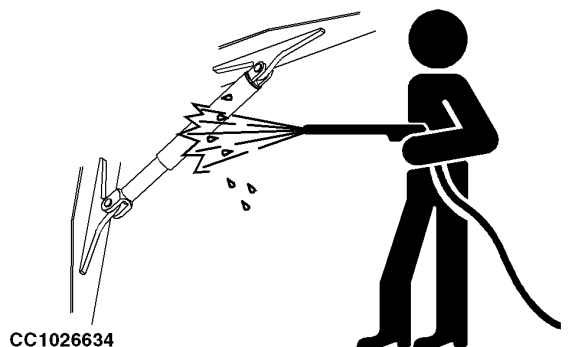
CC1021545

CC1021545—UN—23APR02

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

シリンダーへの高圧噴射の回避

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



CC1026634

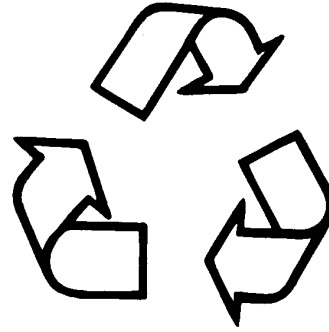
CC1026634—UN—03DEC04

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

廃棄 — フルードや部品の適切なリサイクルと廃棄

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

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



TS1133—UN—15APR13

禁止されている場合があります。有害ガスや灰にさらされる可能性があります。

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

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

安全標識

絵入りの安全標示ラベル

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

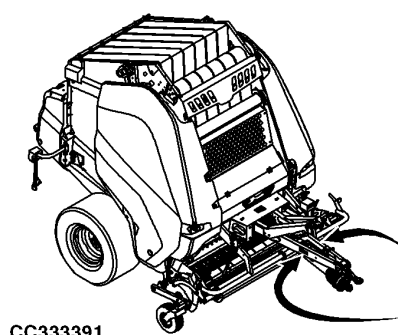


TS231-40-20JUN12

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

ベラーのドライブライン

けがを防ぐため、回転しているドライブラインに近づかないでください。



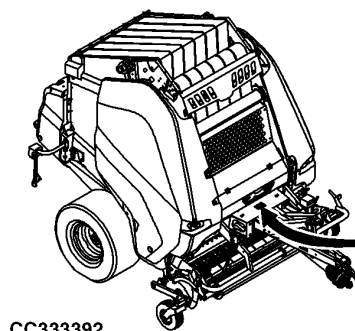
CC333391-UN-02OCT17

GA87848,000040F-40-02OCT17-1/1

落下の防止

機械へのアクセス、清掃、または整備点検を行うときは、機械に登らないでください。

落下や滑りを防止するため、機械の上に立たないでください。



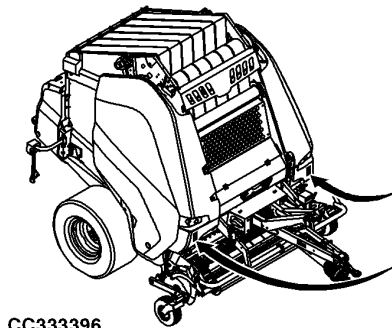
CC333392-UN-02OCT17

AYSJIZ,1683635026336-40-09MAY23-1/1

ピックアップ

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

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



CC333396

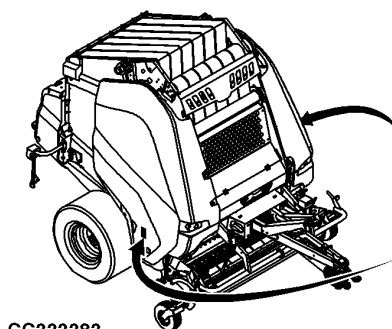


CC333396—UN—02OCT17

GA87848,000041A-40-02OCT17-1/1

取扱説明書

このオペレータマニュアルには機械を安全に運転する上で必要な情報がすべて記載されています。すべての安全規則に慎重に従って事故を防いでください。



CC333383

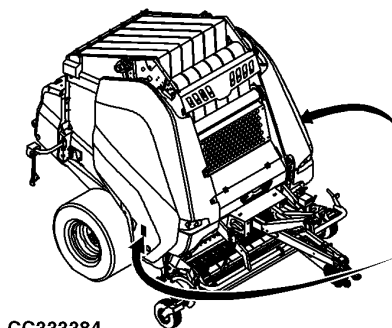


CC333383—UN—02OCT17

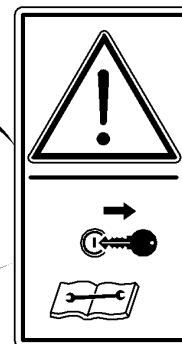
GA87848,000040D-40-02OCT17-1/1

修理とメンテナンス

修理やメンテナンスを行う前に、トラクターのエンジンを停止し、キーを抜いてください。



CC333384

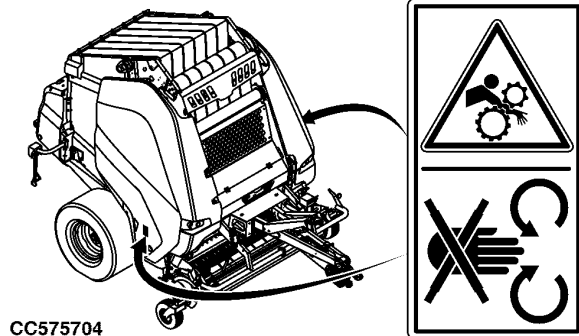


CC333384—UN—02OCT17

GA87848,000040E-40-02OCT17-1/1

駆動チェーン

ベラーが動いているときは、ガードを開けたり、取り外したりしないでください。



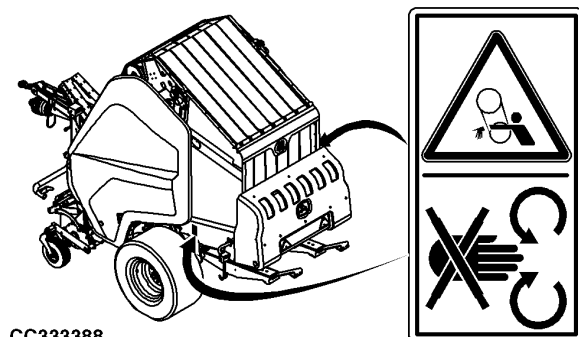
CC575704

CC575704—UN—02MAY23

AYSJIZ,1683017216366-40-02MAY23-1/1

ベルト

機械が動いているときは、ベルトに近づかないでください。



CC333388

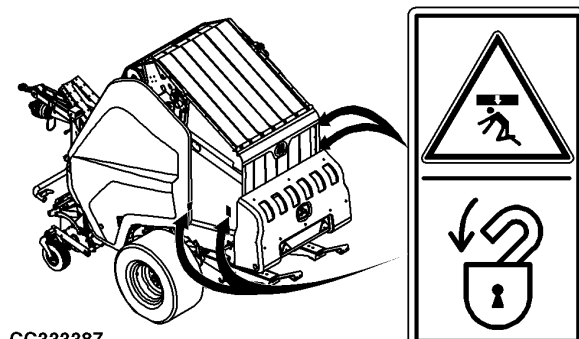
CC333388—UN—02OCT17

GA87848,0000418-40-06OCT17-1/1

ゲートの安全ロック

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

ゲートの安全ロックを解除する前に離れてください。



CC333387

CC333387—UN—02OCT17

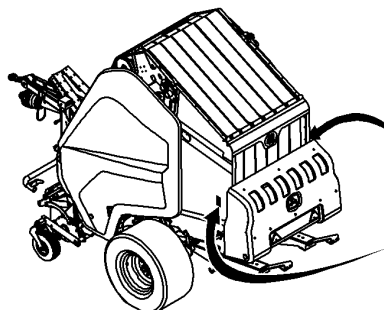
GA87848,0000413-40-02OCT17-1/1

上昇したゲート

上昇したゲートの下を歩いたり、作業したりしないでください。

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

ゲートを上昇位置にしたベラーやその周囲で作業する前に、必ず安全ロックをかけてください。



CC333386



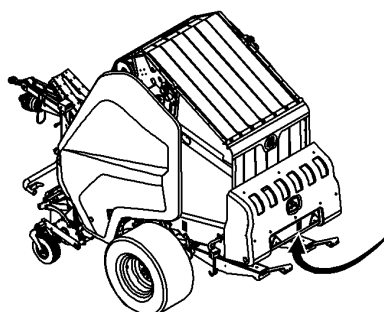
CC333386—UN—02OCT17

GA87848,0000412-40-02OCT17-1/1

ベール放出

ベラーの後部では人の歩行や作業を禁止してください。

ベールを放出するときはベラーの後部から離れてください。重傷や死亡事故が発生する可能性があります。



CC333389



CC333389—UN—02OCT17

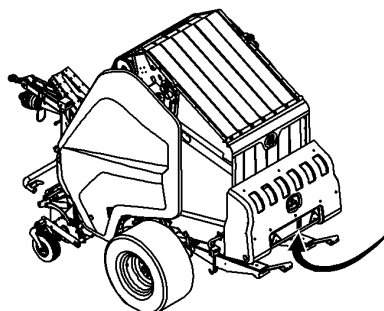
GA87848,0000419-40-02OCT17-1/1

ゲートのオープン

機械の後部では人の歩行や作業を禁止してください。

ゲートが上昇中は、ベラーの後部に近づかないでください。

ゲートは人が避けられないほど高速で開いて、死亡事故または大けがが発生することがあります。



CC333390

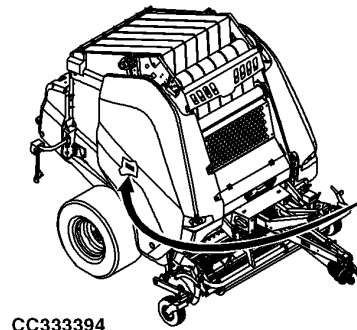


CC333390—UN—02OCT17

AYSJIZ,1683636522752-40-09MAY23-1/1

圧縮空気タンク

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



CC333394



CC333394—UN—03OCT17

GA87848,0000416-40-02OCT17-1/1

トラクターの準備

ドローバーの調整

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

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

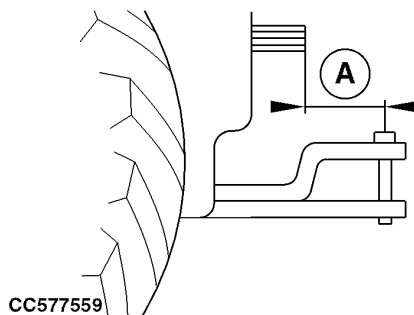
けん引棒のヒッチピン穴をトラクター PTO シャフトの中心線と垂直に揃えます。

注記： 他の種類のヒッチはドローバーヒッチと見なしません。

ドローバーを次の仕様に従って設定します。

仕様

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



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

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

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

CC577559—UN—10MAY23

トラクター PTO 回転速度の選択

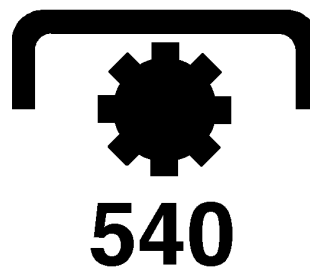
注記： ベーラー前部のタグを参照して、トラクター PTO 回転速度を選択します。

重要： どのような状況でも、540 rpm PTO 駆動のベーラーを 750 または 1000 rpm PTO 回転速度のトラクターで作動させないでください。

トラクター PTO シャフトサイズは 3.5 cm (1-3/8 in) である必要があります。

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

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



CC1020007

GA87848,0000421-40-25OCT17-2/2

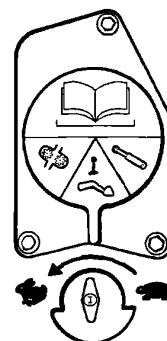
CC1020007—UN—09JUL01

トラクター SCV 流量の調整

トラクターの選択制御弁を最大流量に設定します。この流量では、約 5 秒以内にゲートを開くことができます。調整については、トラクターの取扱説明書を参照してください。

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

戻り止め時間付きのトラクターの場合、戻り止め時間を 0 に設定します。



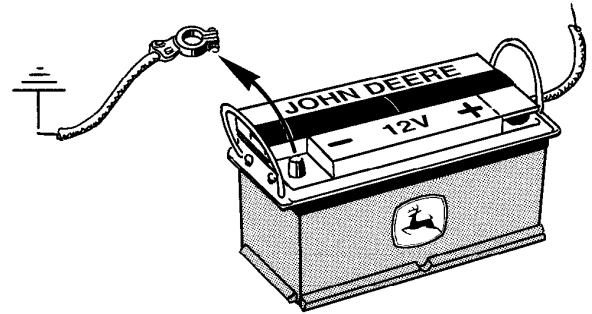
CC000833

GA87848,1683116240202-40-26JUN23-1/1

CC000833—UN—05APR95

ラウンドベラーの電気回路および制御電源の要件

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



CC1020363

CC1020363—UN—23AUG01

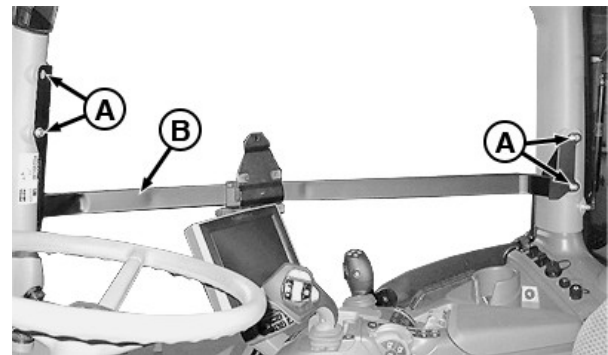
CC03745,0000288-40-23AUG01-1/1

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

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

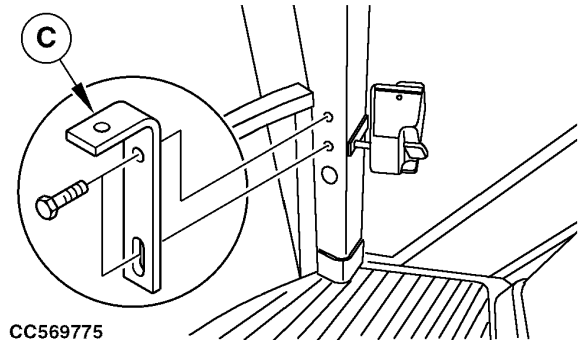
A : 取り付けポイント
B : 取り付けレール

C : 取り付けストラップ



LX372914—UN—10JUL20

取り付けレール



CC569775

CC569775—UN—06APR23

取り付けストラップ

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

制御モニター接続用バッテリーワイヤハーネスの取り付け

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

次の手順に従います：

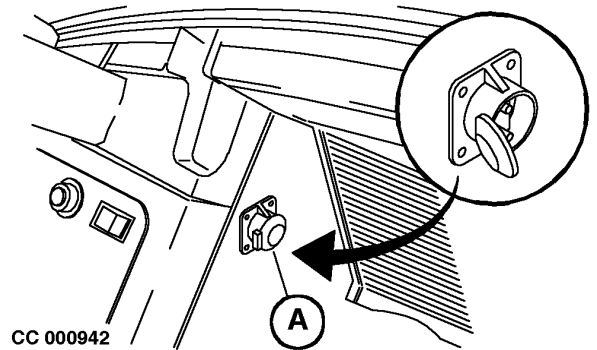
1. トラクターキャビンの側壁の便利な場所にドリルで穴をあけ、コンセント (A) を取り付けます。
2. 右の図に示すように配線 (C)、(D)、(E) をコンセント (A) に接続します。
3. ハーネス (B) をキャビンに通してバッテリーまで取り回します。
4. 各ピン (F)、(G)、(H) を配線に固定します。赤配線 (H) をバッテリーのプラスストラップに、赤配線 (F) をダッシュボードメインスイッチの「ON」位置に、黒配線 (G) をバッテリーのマイナスストラップにそれぞれ接続します。

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

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

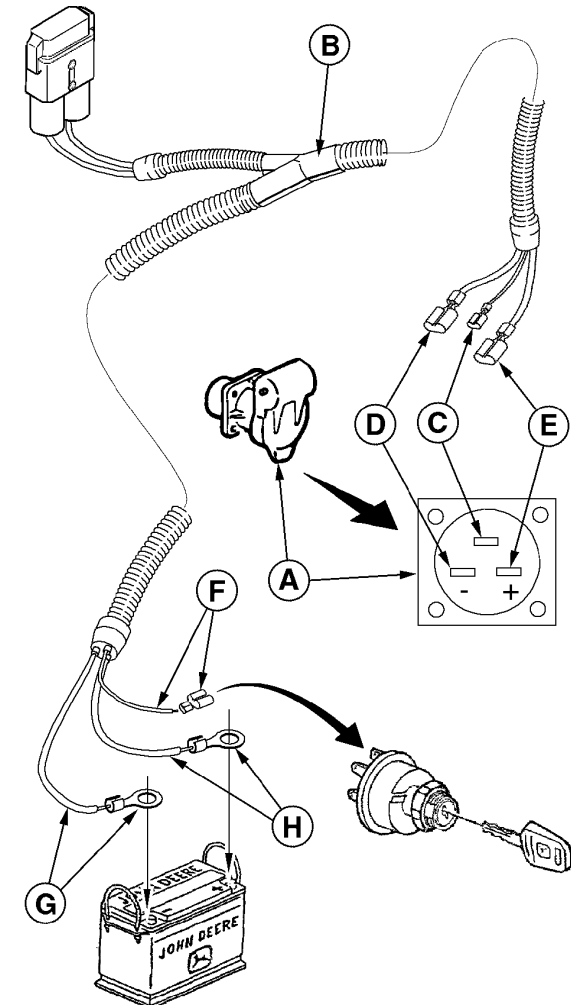
注記： 機械で溶接を行うときは、バッテリーハーネスとモニターワイヤハーネスコネクタの接続を外してください。

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



CC 000942

CC000942—UN—05APR95



CC1018542

CC1018542—UN—23OCT00

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

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

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

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

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

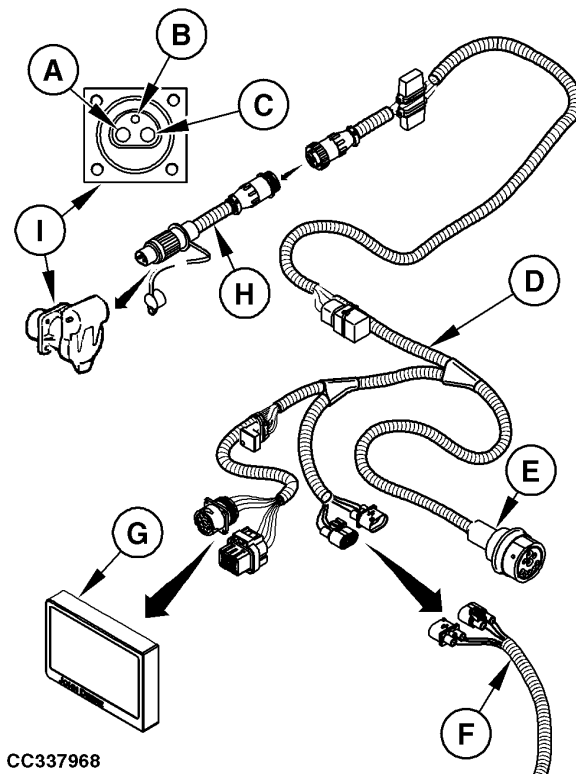
- 電源ハーネス (F)。
- モニター (G)。
- 北米 — 欧州アダプタ (H)。

北米 — 欧州アダプタ (H) を電源コンセント (I) に接続します。

機械ワイヤハーネス用のコネクタ (E) をキャブ外に配置します。

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

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



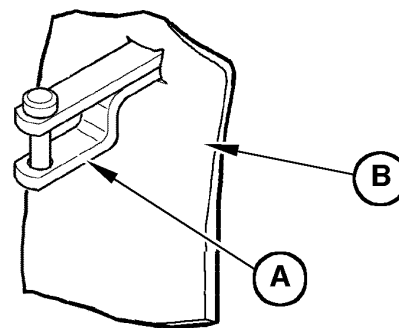
CC337968

CC337968—UN—06FEB18

AYSDIJZ,1683640036208-40-09MAY23-1/1

ドローバーシールドの使用

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



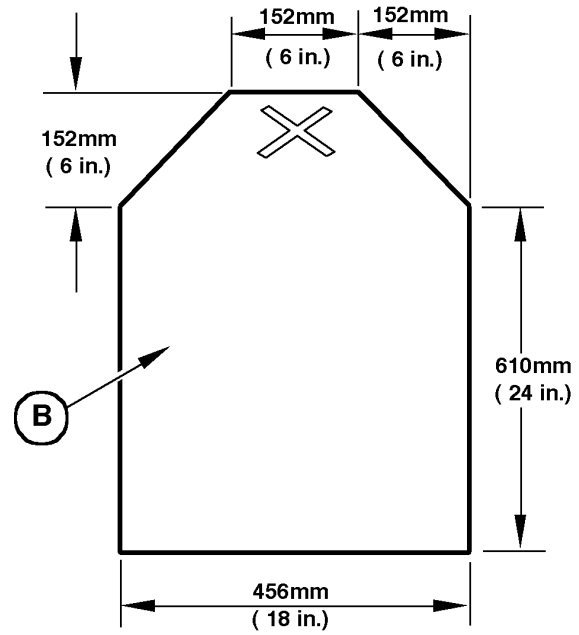
CC007918

CC007918—UN—12DEC96

次のページへ

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

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



CC007919

CC007919—UN—25NOV96

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

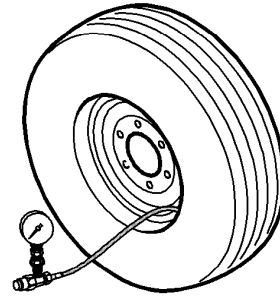
ベラーの準備

タイヤ空気圧

次の表を参照して、適正タイヤ空気圧を確認します。

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

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



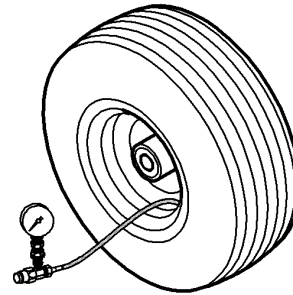
CC1030245

CC1030245—UN—27SEP07

タイヤの種類	圧力	
	最高輸送速度 25 km/h (15 mph) の場合	最高輸送速度 40 km/h (25 mph) の場合
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)

GA87848,1683015497105-40-05JUN23-1/2

空気をピックアップゲージホイールに規定圧力まで入れます。



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

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

GA87848,1683015497105-40-05JUN23-2/2

機械角度の設定

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

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

1. ベラーを平坦な場所に駐車します。

次のページへ

GA87848,1683015225577-40-26JUN23-1/2

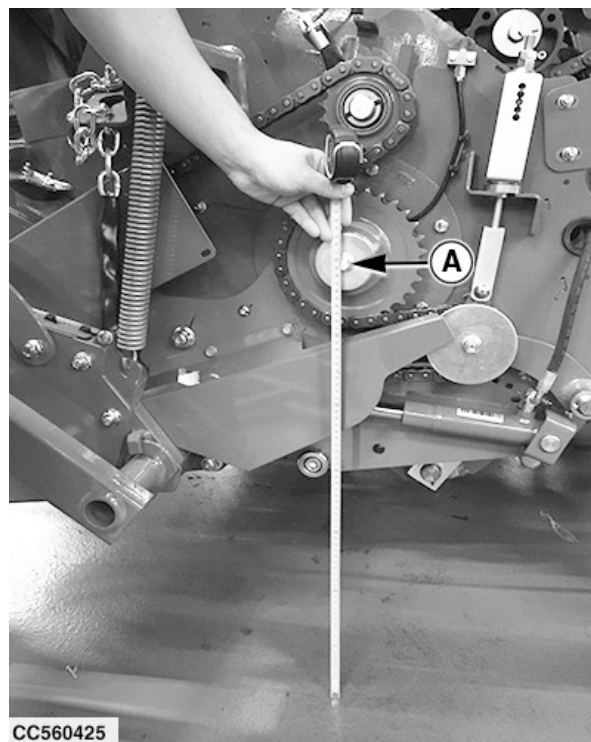
2. ローター車軸 (A) が次の高さに達するまでジャッキスタンドを調整します。

タイヤの種類	高さ
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	

注記： 高さ範囲は、ナットの中心から地面までの距離です。

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

A：ローター車軸



CC560425

CC560425—UN—20MAR23

GA87848,1683015225577-40-26JUN23-2/2

タングの調整

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

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

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

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

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

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

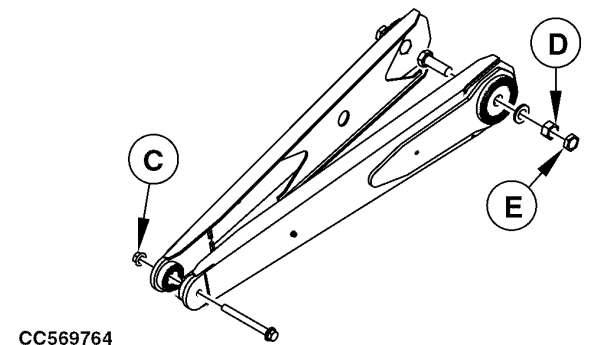
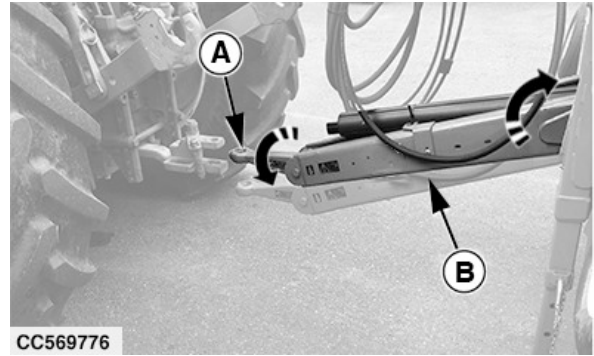
仕様

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

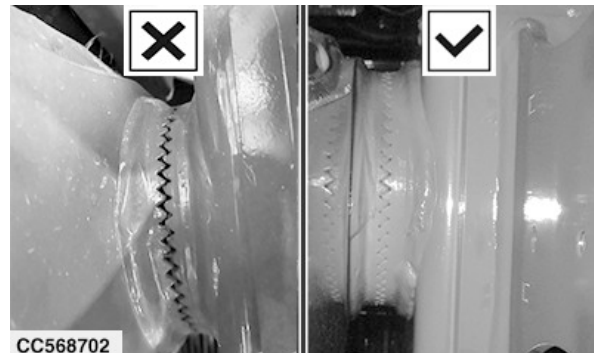
7. ペーラーをトラクターに取り付けます。

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

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



タングナット



タングの誤った締め付け

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

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

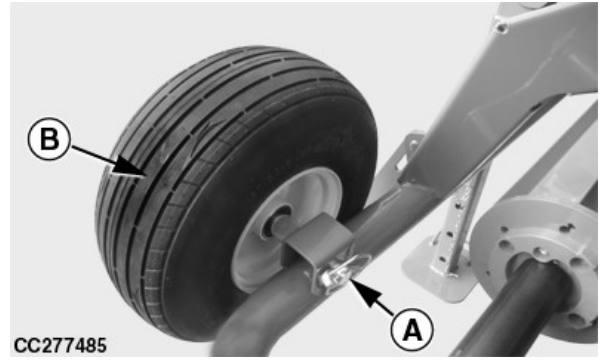
GA87848,1679991710200-40-06APR23-1/1

作業位置への標準ゲージホイールの取り付け

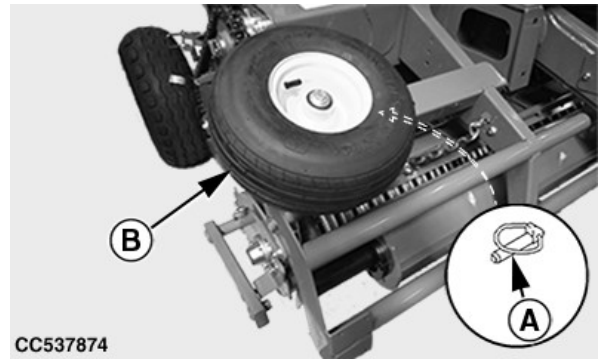
1. クイックロックピン (A) を取り外します。
2. ゲージホイール (B) をブラケットから取り外します。
3. ゲージホイール (B) を図のようにピックアップに配置します。クイックロックピン (A) で固定します。
4. 反対側で手順を繰り返します。

A : クイックロックピン

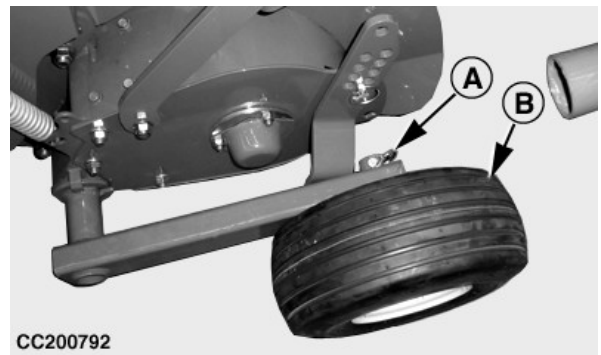
B : ゲージホイール



CC277485—UN—18JUL16



CC537874—UN—01JUN22



CC200792—UN—12APR13

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

標準ゲージホイールの初期設定 :

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

A : クイックロックピン

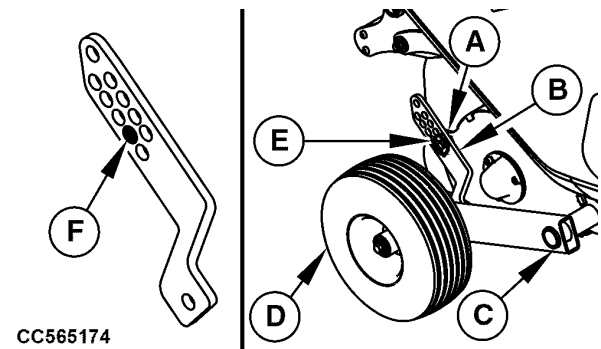
D : ゲージホイール

B : サポート

E : ピン

C : ホイールアーム

F : 穴の位置



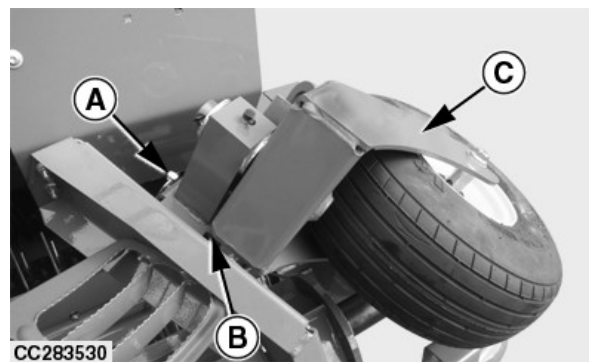
CC565174—UN—13MAR23

作業位置へのカスターゲージホイールの取り付け

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

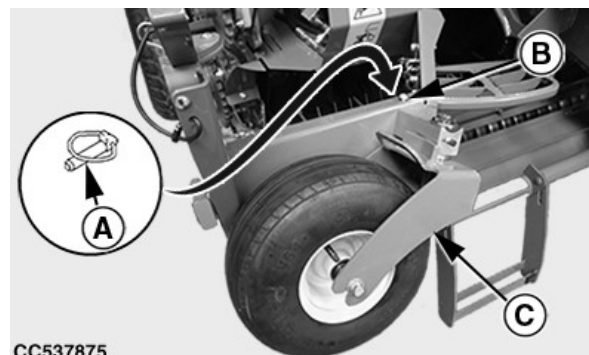
A : クイックロックピン
B : ピン

C : カスターゲージホイール
D : カスターゲージホイールのハンドル



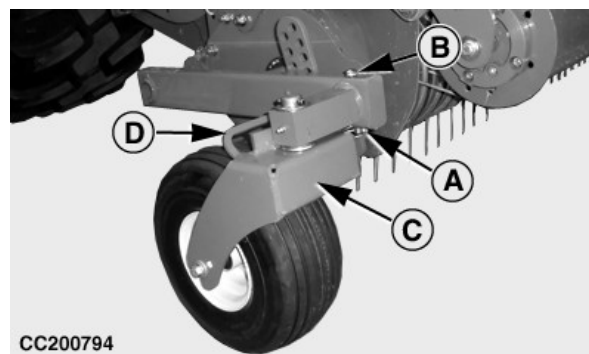
CC283530—UN—18JUL16

~ S.N. 219999



CC537875—UN—01JUN22

S.N. 220000 ~



CC200794—UN—12APR13

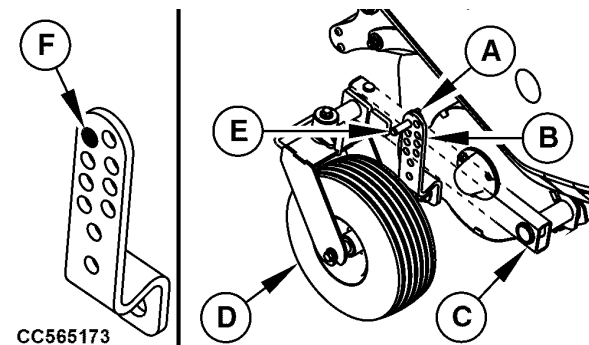
GA87848,1681390273533-40-31MAY23-1/2

ゲージホイールの初期設定 :

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

A : クイックロックピン
B : サポート
C : ホイールアーム

D : ゲージホイール
E : ピン
F : 穴の位置



CC565173—UN—13MAR23

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

ネットロールの選択

最適な性能を引き出すには、**John Deere** ネットロールの使用をお勧めします。

ネットの種類：	材料幅 (A)	コア幅 (B)
Standard (標準)	1215 ~ 1235 mm (3 ft 11-7/8 in ~ 4 ft 5/8 in)	最大 1255 mm (4 ft 1-3/8 in)
CoverEdge™	1285 ~ 1305 mm (4 ft 2-1/2 in ~ 4 ft 3-1/2 in)	最大 1320 mm (4 ft 4 in)
John Deere B-Wrap™	1260 mm (49-5/8 in)	最大 1320 mm (52 in)

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

注記： John Deere B-Wrap™ システムを使用するには、John Deere B-Wrap™ キットを取り付ける必要があります。John Deere 販売店にお問い合わせください。

重要： ネットロールの直径は 30 cm (11-3/4 in) 未満である必要があります。

John Deere B-Wrap™ を除いて、ネットのターン数は調整できます。。

A：材料幅

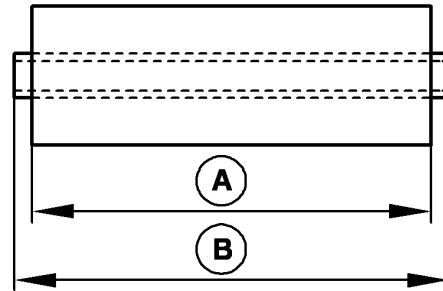
B：コア幅

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



CC421116

CC421116—UN—22OCT20



CC1033200

CC1033200—UN—05AUG10

GA87848,00010A6-40-08JAN21-1/1

ネットロールの手入れ

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

涼しく、乾燥した、直射日光の当たらない場所に保管してください。

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

ネット結束装置の手入れ

ペーラーを操作する前に、次の手順を実行します。

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

次の使用をお勧めします。

- 水
- 石鹸水

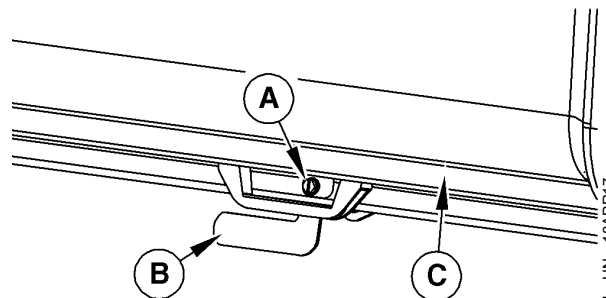
タルカムパウダーをゴムフィードロールに塗布します。

GA87848,1683268972312-40-31MAY23-1/1

ネットロールの装填

⚠ 注意：ばね式カバーはばね式で、放すとすぐに上に移動します。

1. トラクターの駐車ブレーキロックをかけて、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
2. ロック (A) に適切な工具 (面幅 13 mm) を使用して結束カバー (C) のロックを解除します。
カバー (C) を所定の位置に保持して、ラッチ (B) を引いて開きます。
3. 取り付ける前にネットロールから梱包材 (ステープル、テープなど) をすべて取り除きます。



CC310414

A : ロック
B : 掛け金ラッチ

C : ネット結束カバー

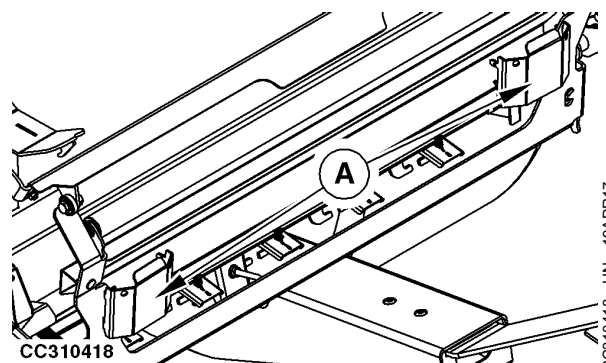
GA87848,0000C3C-40-03JUL19-1/7

4. ネットロールの取り付け：

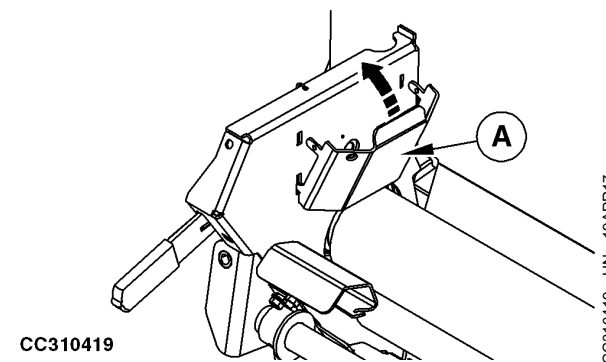
- 標準ネットロールの場合、そのブラケットからストップ (A) を取り外し、図のように各側に取り付けます。ストップ (A) をスプリングロックピン (B) で両側に固定します。
- CoverEdge™ と John Deere B-Wrap™ ロールは、次の手順に進みます。

A : ストップ

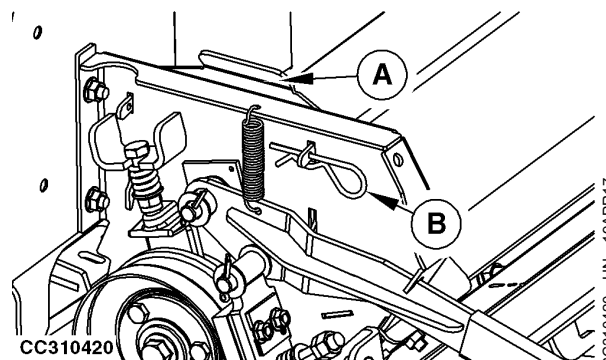
B : スプリングロックピン



CC310418



CC310419



CC310420

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

次のページへ

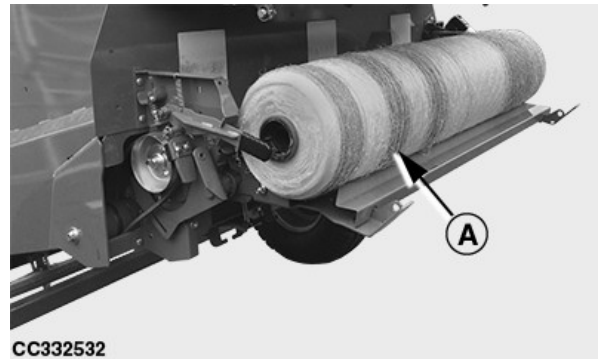
GA87848,0000C3C-40-03JUL19-2/7

5. 下部テンションアームを外側に旋回させます。

6. 図のようにネットロールを装填位置に配置します：

- 標準ネットおよび CoverEdge™ ロールには、機械の左側に 2 色のストライプを配置します。
- John Deere B-Wrap™ ロールには、コア (B) 上の青と白のストライプを機械の右側に配置します。

A : 装填位置



CC332532—UN—03OCT17

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

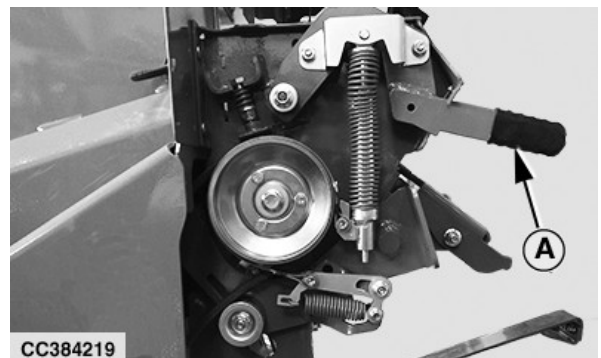
GA87848,0000C3C-40-03JUL19-3/7

7. ネットフィードロールブレーキの解除：

レバー (A) を引き下ろして外側に出し、次に上げてブレーキを解除します。

注記：ロックが解除されたら、レバー (A) を上位置に保持してください。

A : レバー



CC384219—UN—03JUL19

次のページへ

GA87848,0000C3C-40-03JUL19-4/7

8. ネットを広げ、ネットの結ばれていない終端をまとめます。
9. ネット (C) を折り返してループを形成します。ゴム製ロール (A)、およびスチール ロール間のネットのループ (B) を図のようにねじ込みます。フィードロールを手で少し回転させて、ロールの間に材料を送ります。

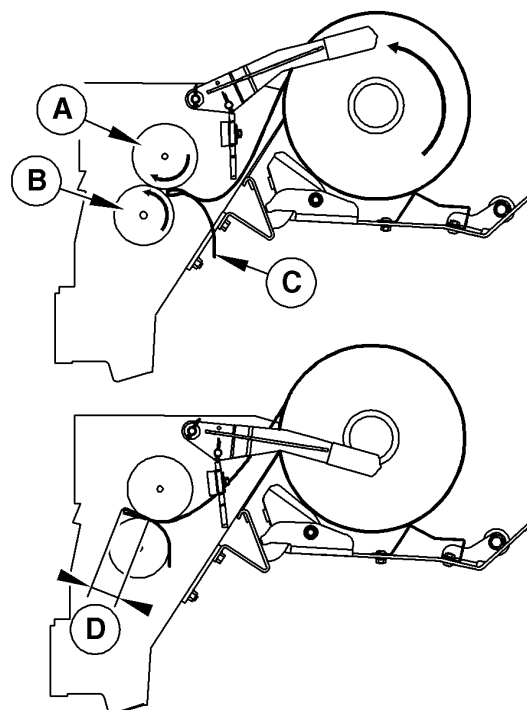
重要： 材料がロールに巻き付くため、2 つのロールの間にループ (D) を 25 mm (1 in) 以上通さないでください。

A : ゴムロール
B : スチールロール
C : ネット
D : 25 mm (1 in)



CC332533

CC332533—UN—03OCT17



CC332530

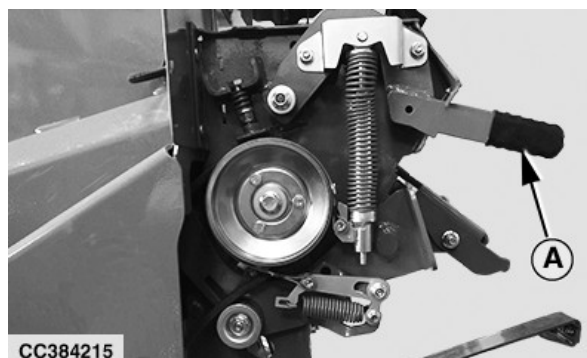
CC332530—UN—03OCT17

GA87848,0000C3C-40-03JUL19-5/7

10. レバー (A) を引き下げて、ネットフィードロールブレーキをかみ合わせます。フィードロールが回転してはなりません。

重要： ブレーキを使用した状態でフィードロールが回転する場合は、「整備」セクションの「ネットフィードロールブレーキの点検 (テスト 6)」を参照してください。

A : ブレーキレバー



CC384215

CC384215—UN—03JUL19

次のページへ

GA87848,0000C3C-40-03JUL19-6/7

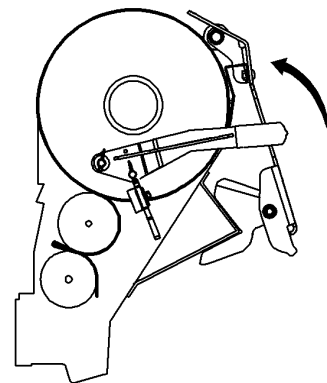
11. 下部テンション アームを旋回させ、ネットロールをステンレス製プレートに当ててゴム製ロールを持ち上げます。
12. ネットロールを回転させてたるみを除去します。
13. 余分な材料を切断します。
14. 後部ネットボックスには、2 つのネットロールを収容できます。1 つはネット結束処理用 (B)、および追加ネットロール (A) が上に保管されています。
15. カバーを閉じるには、掛け金ラッチがかかるまでカバーを引き下げます。

重要： 毎日の終わりにネットロールを回転させて、ネットをフィードロールから取り外してください。これにより、ゴム製フィードロールがネットで覆われることがなくなり、ネット結束開始時の問題を回避することができます。

この手順は、ベラーをトワイン結束モードで使用するたびに実施する必要があります。

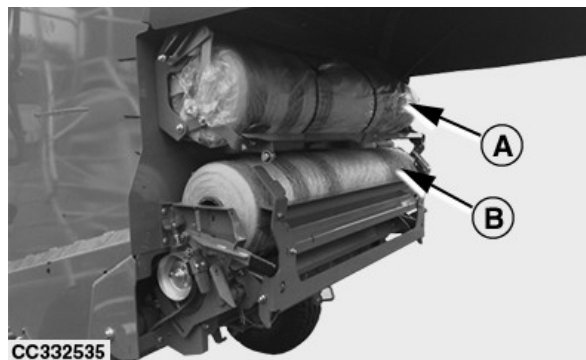
A：予備のネットロール

B：結束処理用ネット



CC332531

CC332531—UN—03OCT17



CC332535

CC332535—UN—03OCT17

GA87848,0000C3C-40-03JUL19-7/7

トワインの選択

最適な性能を引き出すには、John Deere トワイン 1000 または 750 をお勧めします。

適切なベラーの作動にとって高品質のトワインは非常に重要です。

適切なベール形成のため、適正な伸張強度を備え、サイズの変わらないトワインを選択してください。これにより、ベールの取り扱いまたは輸送中のトワインの破損も防止できます。



CC421118

CC421118—UN—22OCT20

GA87848,00010A7-40-08JAN21-1/1

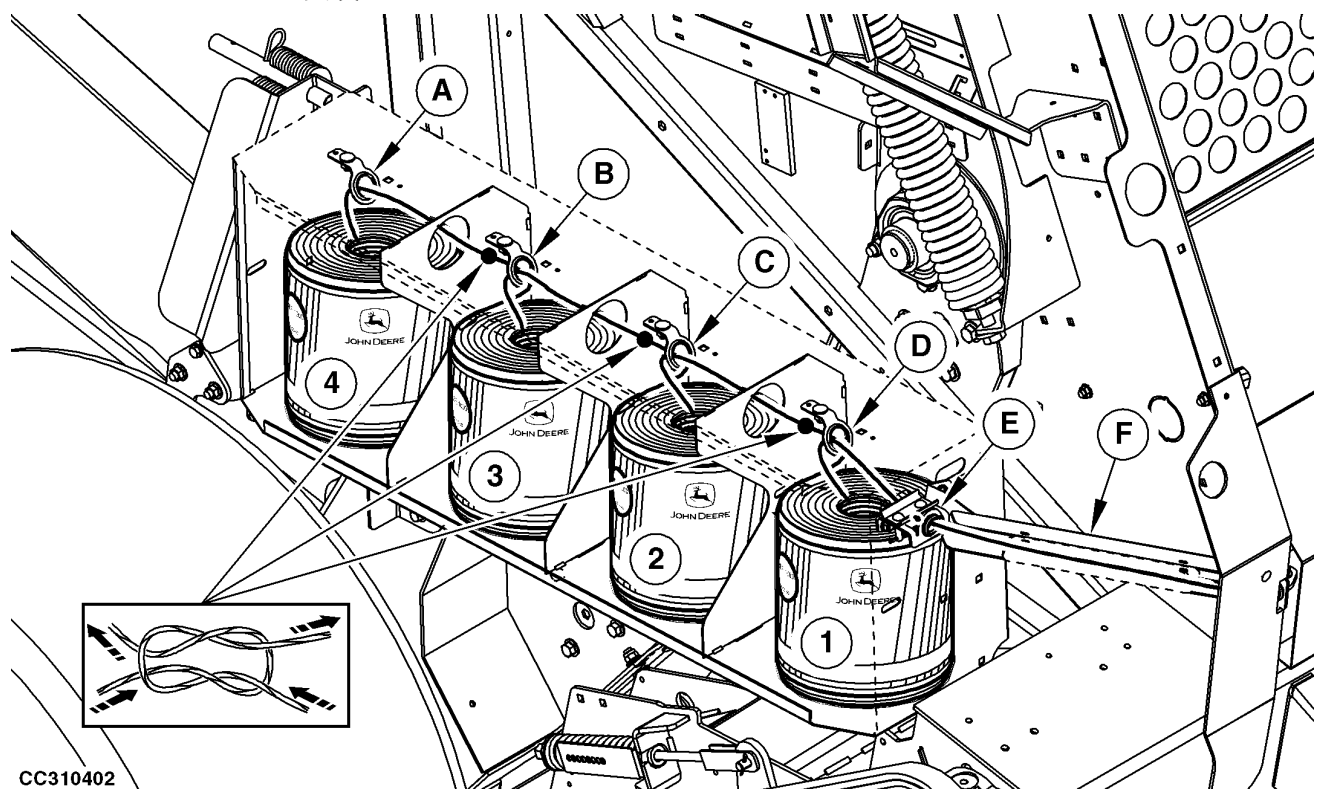
トワインボールの手入れ

重要： トワインボール材料を湿気や損傷から保護してください。使用準備ができるまで保護カバーを取り外さないでください。

涼しく、乾燥した、直射日光の当たらない場所に保管してください。

DC82261,000040D-40-23JAN14-1/1

トワインボックスへの装填



CC310402

CC310402—UN—18APR17

A: トワインガイド
B: トワインガイド

C: トワインガイド
D: トワインガイド

E: トワインガイド
F: 角管

トワインボックスの区画ごとに高品質トワインボールを 1 個入れます。ボールの「top」マーク側からトワインを引き出してください。

1. サイドドアを開きます。
2. トワインボックスの区画ごとに高品質トワインボールを 1 個入れます。ボールの「top」マーク側からトワインを引き出してください。
3. トワインを図のようにトワインガイドに通して取り回します。
4. ボール (4) の内側端をボール (3) の外側に結んでトワインをつなぎます。次に、ボール (3) の内側端をボール (2) の外側に結んでトワインをつなぎます。次に、ボール (2) の内側端をボール (1) の外側に結んでトワインをつなぎます。

各トワインの端部をつなぐには、サイザル麻トワインでは変形こま結びを、プラスチック製トワインではもやい結びをそれぞれ使用します。

5. ボール (1) の内側端をトワインガイド (E) と角管 (F) に取り回します。
6. トワインの結んでいない側はできるだけ結び目近くで切ります。
7. 弾性テンショナでボールを取り付けます。
8. サイドドアを閉めます。
9. 反対側で手順を繰り返します。

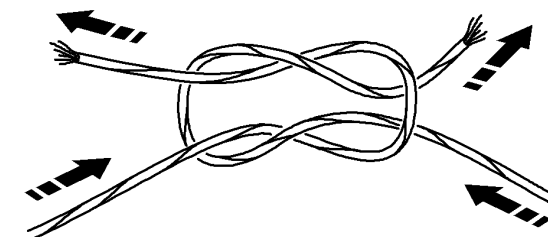
NB02380.0000507-40-04OCT17-1/1

トワインの結び目

重要： 結び目はガイドとトワインアームを通過できる大きさにする必要があります。

図に示すように、こま結びまたは変形こま結びでトワインボールを結ぶことをお勧めします。必要に応じて、図に示すようにはた結びでトワインボールを結びます。

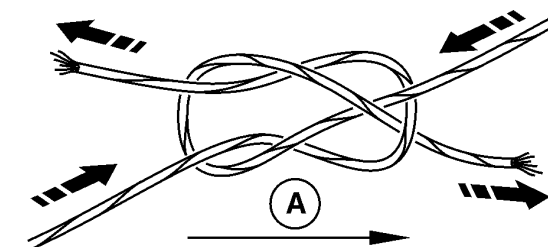
A： トワインの送り方向



CC1034420

変形こま結び

CC1034420—UN—15SEP11



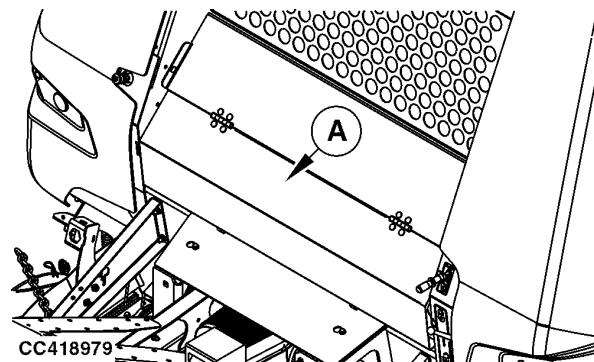
CC1034421

もやい結び

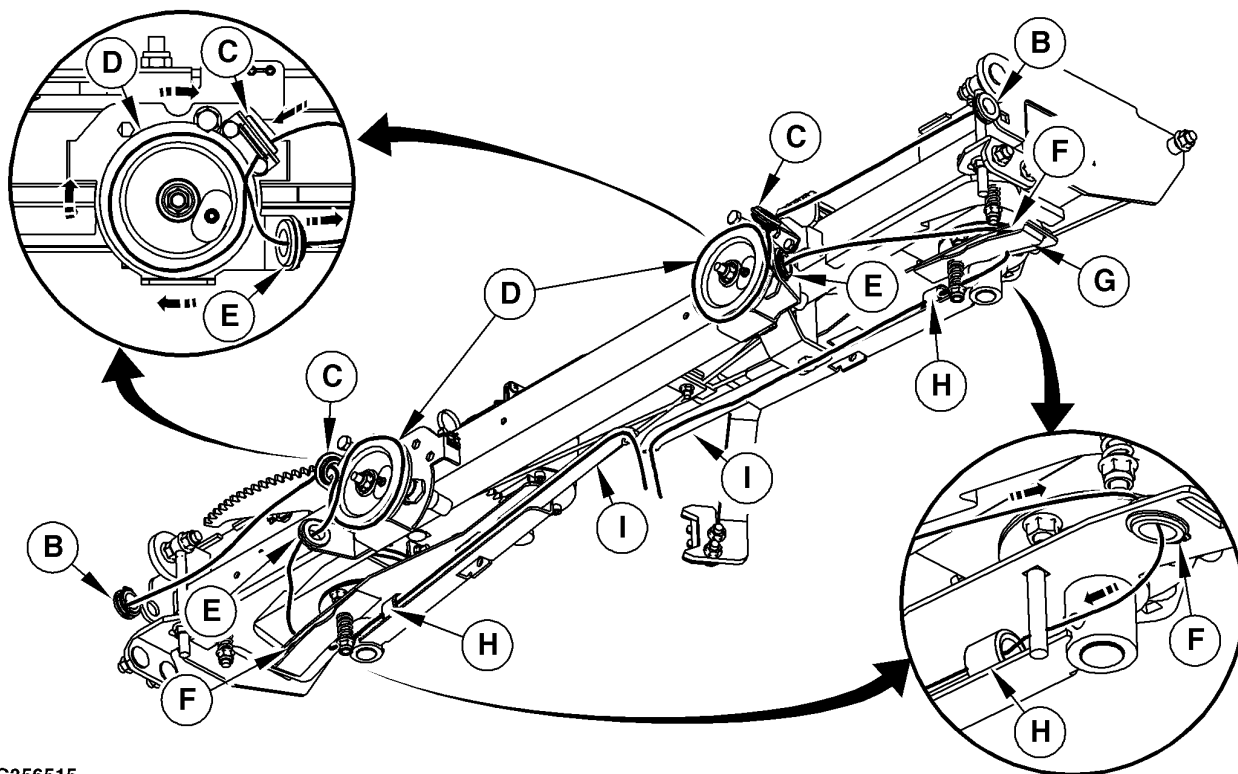
CC1034421—UN—08DEC11

NB02380,000050E-40-04OCT17-1/1

トワインボックスからトワインアームまでのトワインの取り回し (チューブアーム)



CC418979—UN—18DEC20



CC356515—UN—05JUL18

CC356515

A : トワイン結束システムカバー
B : トワインガイド
C : プーリー上部トワインガイド
D : プーリー
E : プーリー下部トワインガイド
F : トワインガイド

G : トワインテンションプレート
H : アームトワインガイド
I : トワインアーム

1. トワイン結束システムカバー (A) を開きます。
2. プーリーの上部のトワインガイド (C) をトワインガイド (B) からトワインを取り回します。
3. プーリー (D) にトワインをループさせて、図のようにします。
4. トワインをプーリー下部トワインガイド (E) に通して取り回します。
5. トワインテンションプレート (G) を引っ張り、次に旋回させて外します。
6. トワインをトワイン ガイド (F) に通して取り回します。
7. トワイン テンション プレート (G) の下に取り回します。
8. アームのトワイン ガイド (H) を通してトワインを取り回します。
9. トワインアームチューブ (I) に通します。
10. トワインを引っ張って、トワインアームの端からトワインの端までの指定距離 (K) を確保します。

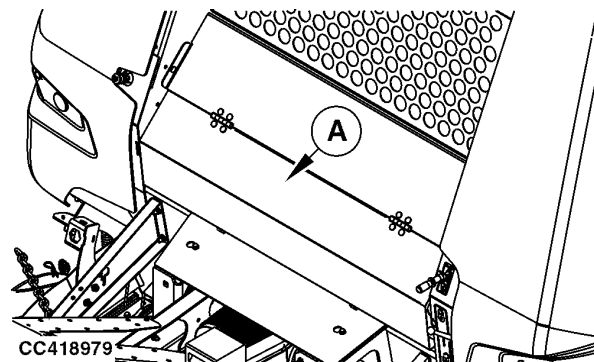
次のページへ

GA87848,0001081-40-23DEC20-1/2

仕様 トワインアームの端からトワインの 端まで：距離..... 150 mm (6 in)	11. トワインテンションプレート (G) を再度取り付けま す。 12. トワインカバー (A) を閉めます。

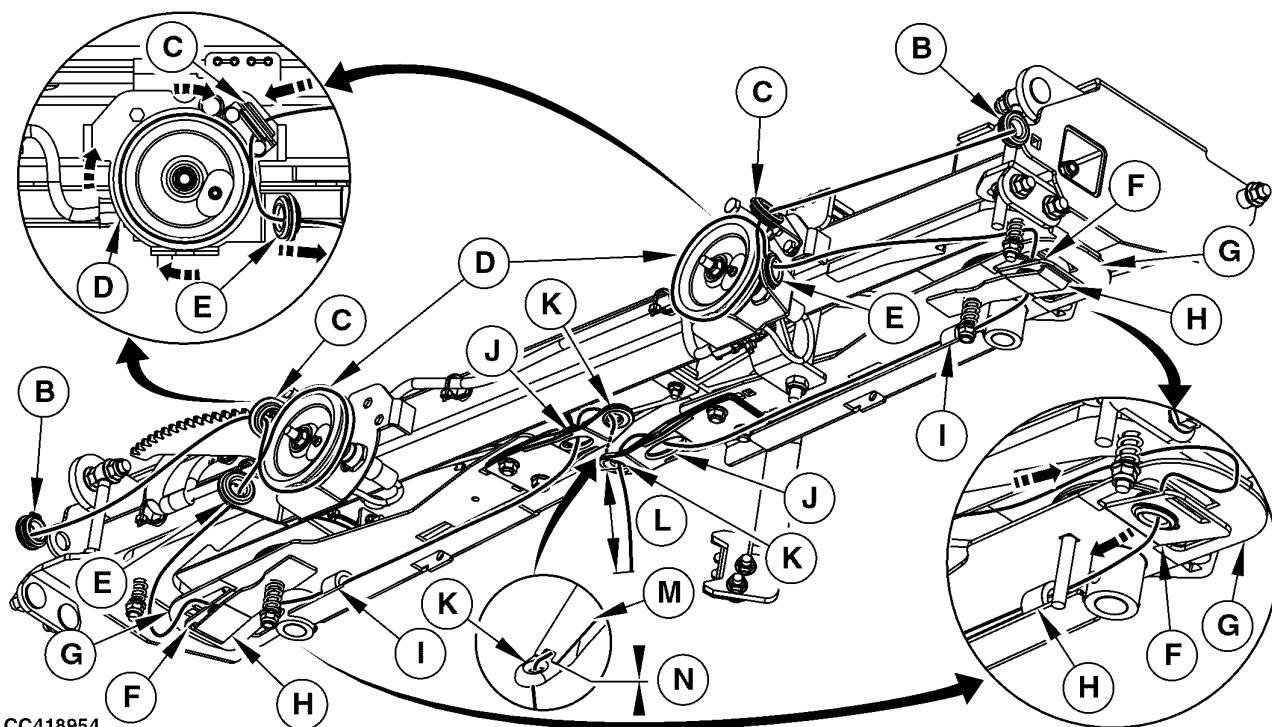
GA87848,0001081-40-23DEC20-2/2

トワインボックスからトワインアームまでのトワインの取り回し (調整可能型アーム)



CC418979

CC418979—UN—18DEC20



CC418954

CC418954—UN—16DEC20

A: トワイン結束システムカバー
B: トワインガイド
C: プーリー上部トワインガイド
D: プーリー
E: プーリー下部トワインガイド
F: トワインガイド
G: トワインデフレクタ
H: トワインテンションプレート

I: アームトワインガイド
J: トワインアームの穴
K: トワインアームの穴
L: 距離
M: スプリングプレート
N: 距離

1. トワイン結束システムカバー (A) を開きます。
2. プーリーの上部のトワインガイド (C) をトワインガイド (B) からトワインを取り回します。
3. プーリー (D) にトワインをループさせて、図のようにします。
4. トワインをプーリー下部トワインガイド (E) に通して取り回します。
5. トワインテンションプレート (H) を引っ張り、次に旋回させて外します。
6. トワインガイド (F) とトワインデフレクタ (H) の間にトワインを取り回します。
注記: トワインデフレクタ (H) の穴に通してトワインを取り回さないでください。
7. トワインをトワインガイド (F) に通して取り回します。
8. トワインをトワインテンションプレート (H) の下に取回します。
9. トワインをアームトワインガイド (I) に通して取り回します。

10. トワインをトワインアーム穴 (J) に通し、スプリングプレート (M) の下に取り回します。

11. トワインをトワインアーム穴 (K) に通して取り回します。

12. スプリングプレート (M) のフォーク状の端部が図のようにトワイン延長アーム (K) に接触していること (距離 (N)) を確認します。
13. トワインを引っ張って、トワインアームの端からトワインの端までの指定距離 (L) を確保します。

仕様

トワインアームの端からトワインの端まで：距離..... 150 mm (6 in)

14. トワインテンションプレート (H) を再度取り付けます。

GA87848,0001082-40-23DEC20-2/2

ホイールナットトルクの点検

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

ホイールナットを次の規定のトルクで対角線方向に締め付けます。

仕様	
ホイールナット：トルク.....	270 N m (200 lb·ft)



GA87848,1683269243176-40-31MAY23-1/1

取り付け

許可されているヒッチのみを使用

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

ヒッチが現地の規制に適合していることを必ず確認してください。

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

ヒッチは、次のトラクターヒッチでの連結用に設計されています。

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

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

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

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

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

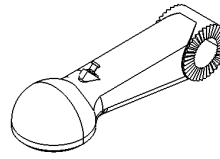
35 mm アイ付き回転式ヒッチ：DC223909。トラクター非旋回式トレーラーヒッチ (ISO6489-5)、ピトン形ヒッチ (ISO6489-4)、またはトラクタードローバー cat3 (ISO6489-3) 用。

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

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

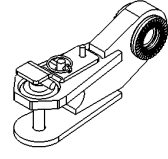
42 mm ボールアイ付きストレートヒッチ：DC226463。トラクターけん引棒 cat3 (ISO6489-3) 用。

CC404700—UN—16APR20



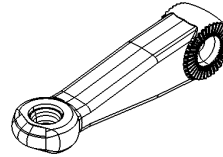
DC217306

CC574297—UN—12APR23



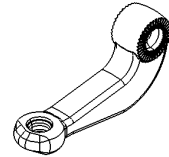
DC221194

CC404697—UN—16APR20



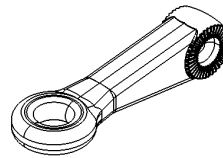
DC223340

CC574299—UN—13APR23



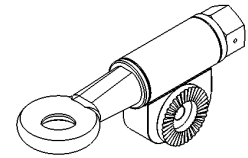
DC223342

CC574298—UN—13APR23



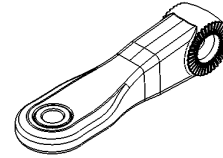
DC223344

CC404702—UN—16APR20



DC223909, DC224136

CC565104—UN—22FEB23



DC225809, DC226463

CC565114—UN—28FEB23

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

トラクターへのペーラーの取り付け

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



の「機械のワイヤハーネスの接続」を参照してください。

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

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

ジャッキスタンドの折りたたみ

ペーラーをトラクターに接続した後、図に示すようにジャッキスタンド (A) を保管位置に固定します。

ジャッキスタンド (A) をピン (B) で次のように固定します。

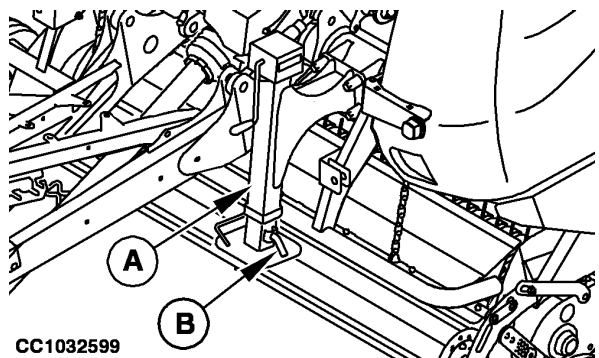
1. ピン (B) を手順 (I) の図のように挿入します。
2. ピン (B) を手順 (II) の図のように回して、ジャッキスタンドを保管位置に固定します。

重要： コッタピン (C) が正しく挿入されていることを確認します。

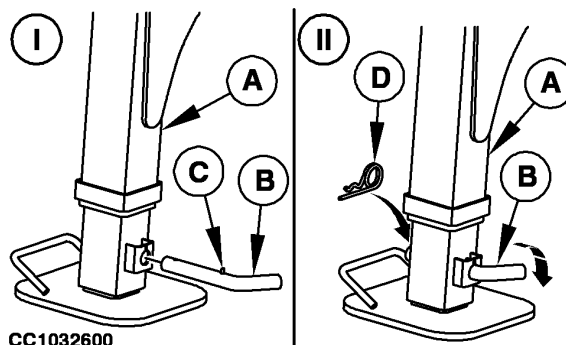
3. スプリングロックピン (D) をピン (B) に手順 (II) の図のように挿入します。

A : ジャッキスタンド
B : ピン

C : コッタピン
D : スプリングロックピン



CC1032599



CC1032600

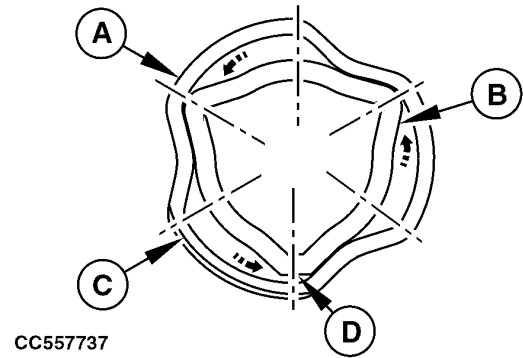
NB02380,0000473-40-22JUN17-1/1

伸縮式ドライブラインの取り付け

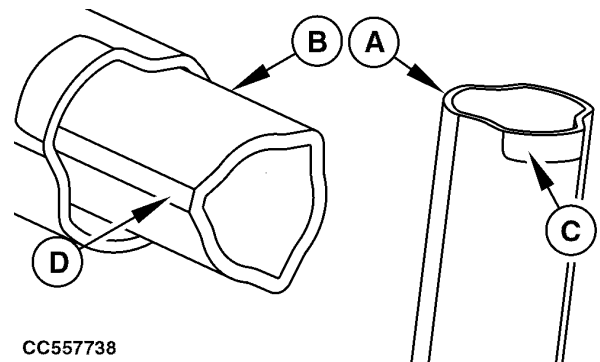
フラットコーナー (D) をクラッシュ面 (C) に整列させて、オス管 (B) をメス管 (A) に組み付けて PTO シャフトを取り付けます。

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

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

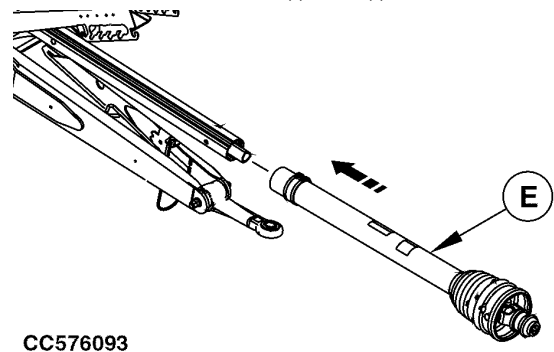


CC557737—UN—03MAR23



CC557738—UN—05APR23

メス管とオス管



CC576093—UN—26APR23

Powerguard シールドの取り付け

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

トラクター PTO シャフトへの伸縮式ドライブラインの接続

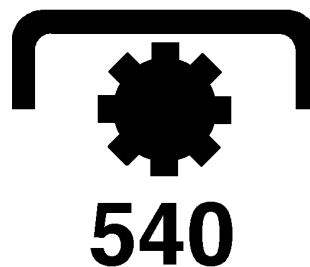
⚠ 注意： トラクターの運転中は絶対に伸縮式ドライブラインを取り付けしないでください。

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

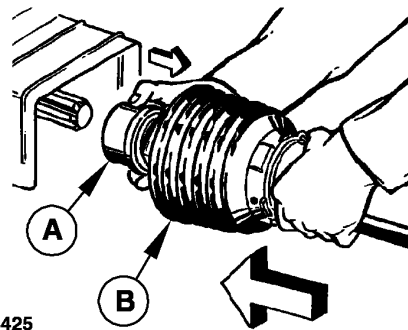
重要： ドライブラインと PTO シャフトスプラインに、塗装、泥、もみ殻、バリがないようにしてください。

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

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



CC1020007



CC1034425

A：ロックカラー

B：ガード

CC1020007—UN—09JUL01

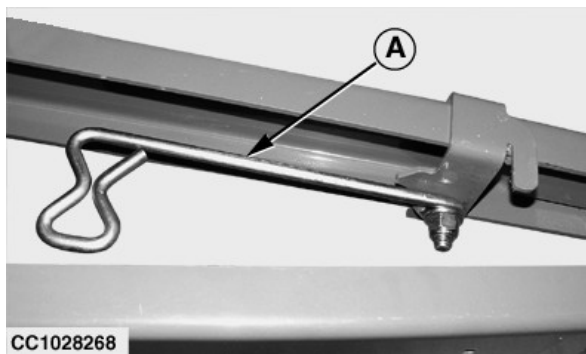
CC1034425—UN—15SEP11

NB02380,00003CA-40-20APR17-1/1

伸縮式ドライブラインのサポート

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

A：サポート



CC1028268

CC1028268—UN—21SEP06

OUC006,0001AD9-40-03SEP13-1/1

安全チェーンの接続

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

重要： 公道を走行するときは必ず現地の道路交通規制に従ってください。



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

トラクターの油圧系統への接続

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

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

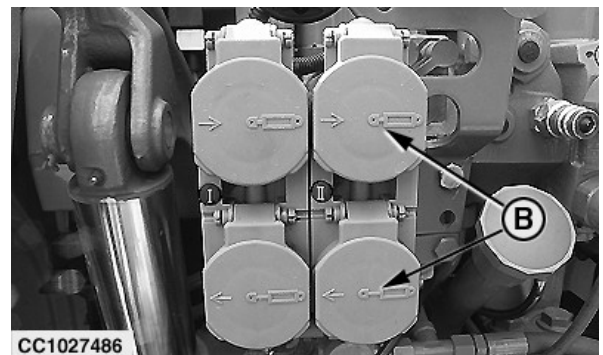
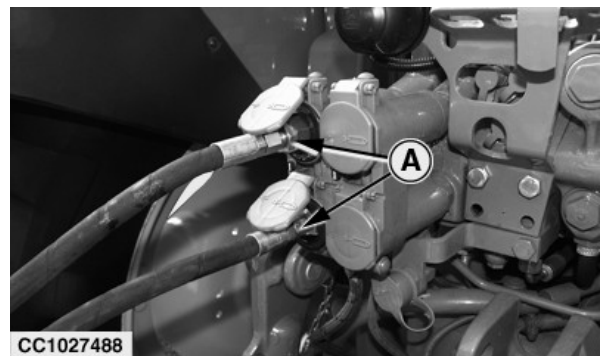
重要： すべての油圧カブラーにごみ、ほこり、砂のないことを確認してください。接続するまでは液体の開口部に保護キャップを被せておいてください。異物は油圧系統に損傷を与えるおそれがあります。

1. ゲートリフト油圧ホースの接続

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

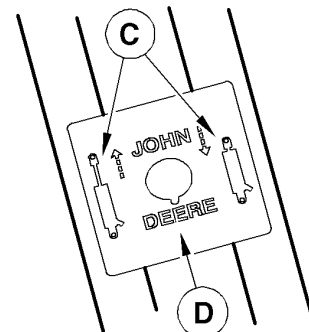
シリンダの動きを示すカバー上の記号 (B) がホース識別プレート (D) 上の記号 (C) と一致することを確認します。

ホースをトラクターの油圧取出口にしっかりと押し込みます。



A : ゲート油圧ホース
B : SCV のマーク

C : 識別プレートのマーク
D : ホース識別プレート



CC1026711

次のページへ

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

2. ピックアップ制御弁油圧ホースの接続

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

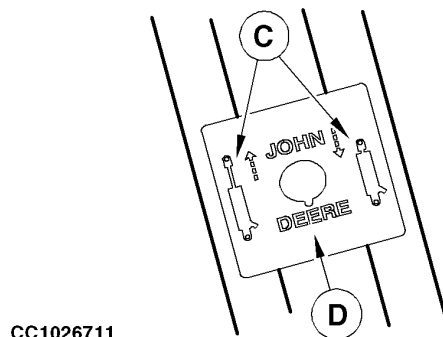
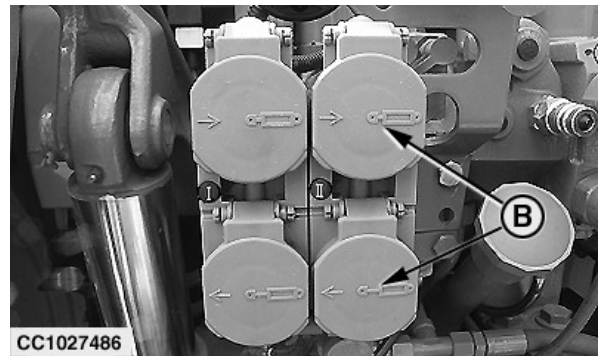
ピックアップリフトを作動させる複動式 SCV にピックアップ制御弁油圧ホース (A) を接続します。

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

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

ホースをトラクターの油圧取出口にしっかりと押し込みます。

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



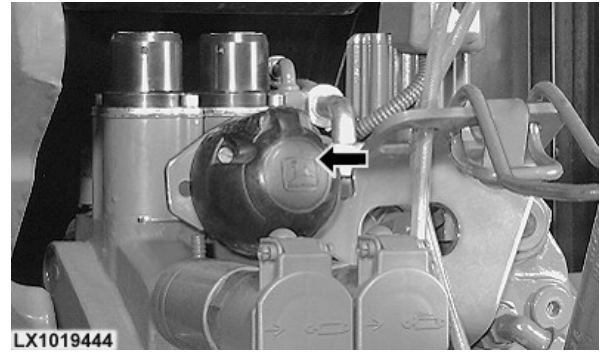
GA87848,1687437809891-40-22JUN23-2/2

7 ターミナルトレーラーソケットの接続

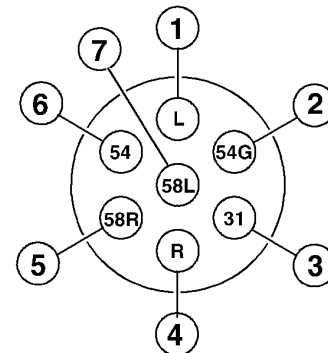
車幅灯のプラグをトラクターの 7 ピンソケットに接続します。

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

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



トラクターの 7 ターミナルソケット



CC017032

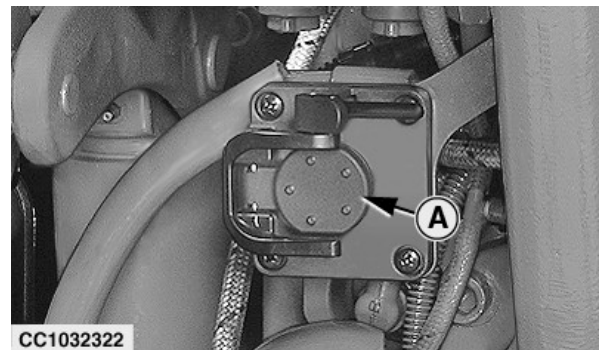
CC017032-UN-25FEB00

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

機械ワイヤハーネスの接続

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

A : ISOBUS 作業機ブレークアウェイコネクタ

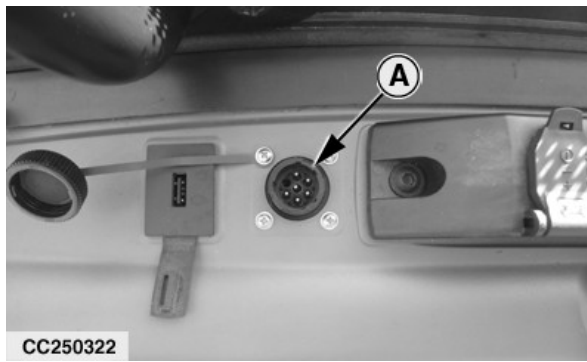


NB02380,0000233-40-05DEC16-1/1

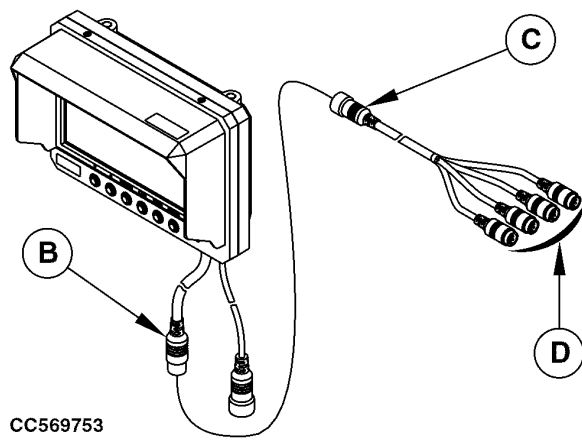
ビデオカメラハーネスの接続 (装備されている場合)

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

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



ビデオカメラハーネスの接続 - トラクター



ビデオカメラハーネスの接続 - 外部モニター

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

油圧ブレーキの接続 (装備されている場合)

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

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

重要： ブレーキの過度の摩耗を防ぐため、以下を守ってください。

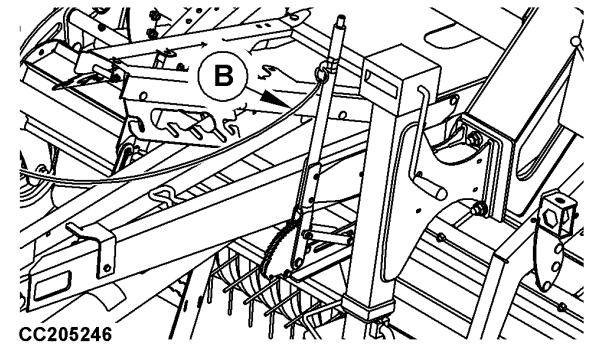
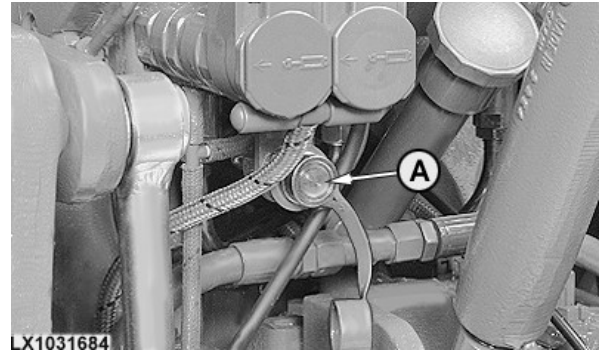
圧力ホースを確実に接続します。

下り坂の走行時は、上り坂の走行時と同じギアを選択します。

油圧トレーラーブレーキを定期的に点検して、正しく機能することを確認します。

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

A : トレーラーブレーキカプラー B : 安全ロープ



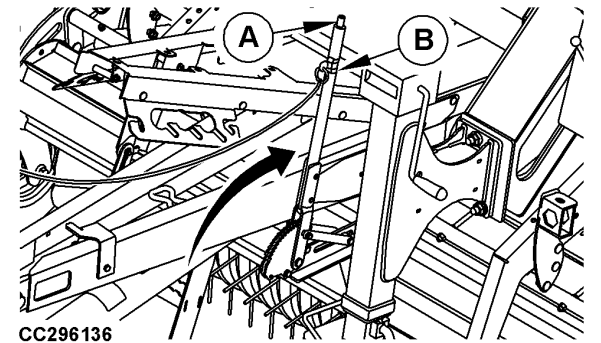
OUCC006,0001AD6-40-02SEP13-1/1

機械のパーキングブレーキの解除 (油圧ブレーキ装備のベラー)

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

A : ボタン

B : レバー



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

エアブレーキの接続 (装備されている場合)

重要： カプラーの色に注意してください。

注記： カプラーと色は 1728 ISO 規格に準拠しています。

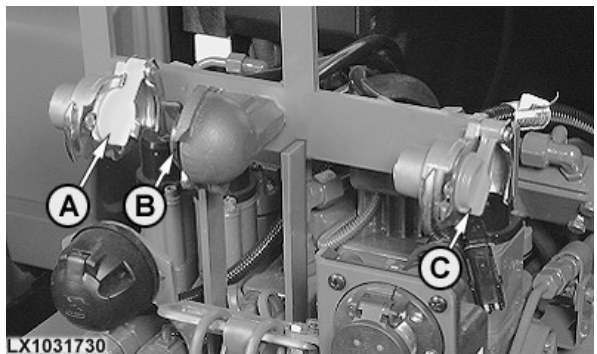
圧力ホースを接続する前に接続部が汚れていないことを確認します。ホースの接続を外すときは、必ずダストキャップで接続部を密閉します。

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

重要： ブレーキの過度の摩耗を防ぐため、以下を守ってください。

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

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



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

注記： 圧力が低すぎると、機械のブレーキが自動的にがかかります。

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

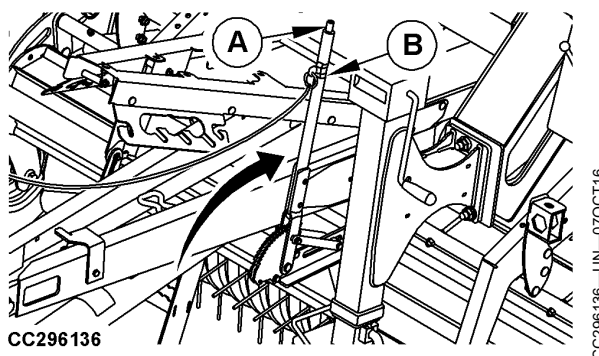
機械の駐車ブレーキの解除 (エアブレーキ装備のペーラー)

パーキングブレーキレバー

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

A：ボタン

B：レバー



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

エアブレーキバルブ

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

ラウンドペーラーのブレーキを解放するには、ボタン (A) を押します。

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

A：ボタン



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

取り外し

トラクターからのペーラーの取り外し

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

- 機械を平坦な場所に駐車します。

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

- PTO の接続を解除します。

トラクターのエンジンを停止し、キーを抜きます。

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

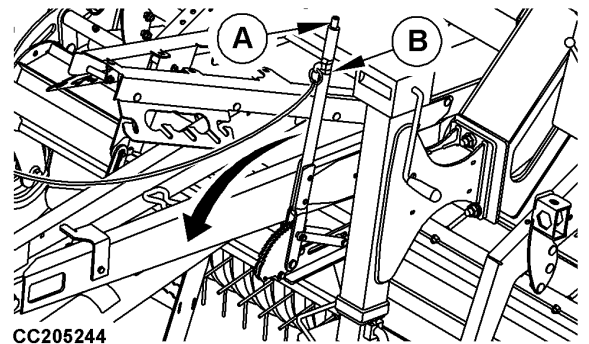
GA87848, 1678972367503-40-30MAY23-1/1

機械のパーキングブレーキの使用 (油圧ブレーキ装備のペーラー)

レバー (B) を引いてパーキングブレーキをかけます。

A : ボタン

B : レバー



CC205244

CC205244—UN—16OCT13

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

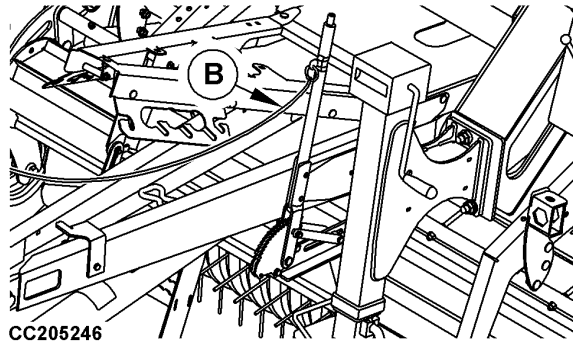
油圧ブレーキの接続解除 (装備している場合)

トラクターから安全ロープ (B) の接続を外します。

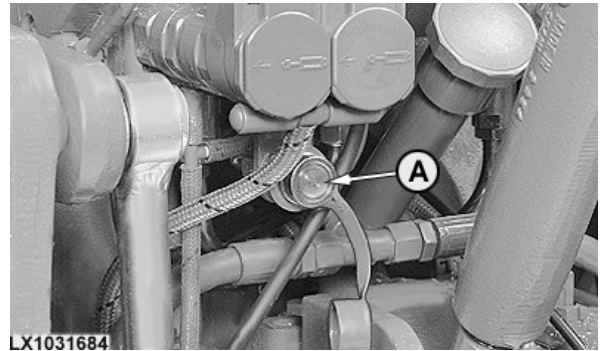
圧力ホースを外して、トレーラーのブレーキカプラー (A) にキャップを取り付けます。

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

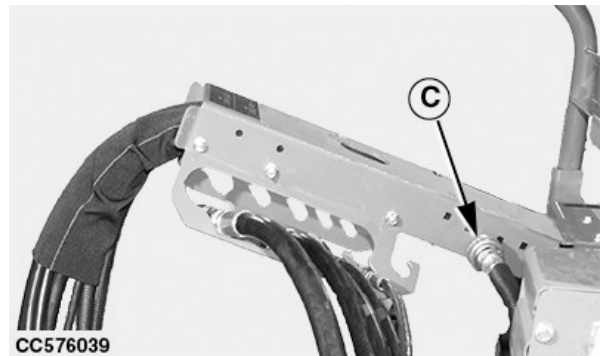
A : トレーラーブレーキカプラー C : ブレーキホースの保管
B : 安全ロープ



CC205246—UN—16OCT13



LX1031684—UN—03APR03



CC576039—UN—21JUN23

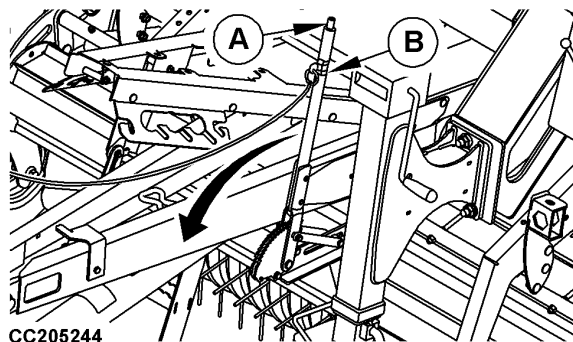
TL81334,1687357582410-40-21JUN23-1/1

機械の駐車ブレーキをかける (エアブレーキ装備のペーラー)

パーキングブレーキレバー

レバー (B) を引いてパーキングブレーキをかけます。

A : ボタン B : レバー



CC205244—UN—16OCT13

次のページへ

GA87848,1683110867319-40-03MAY23-1/2

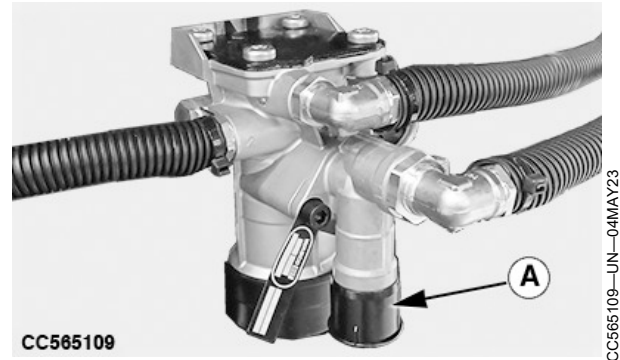
エアブレーキバルブ

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

ラウンドベラーのブレーキを解放するには、ボタン (A) を押します。

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

A : ボタン



GA87848, 1683110867319-40-03MAY23-2/2

エアブレーキの取り外し (装備している場合)

重要 : カプラーの色に注意してください。

注記 : カプラーと色は 1728 ISO 規格に準拠しています。

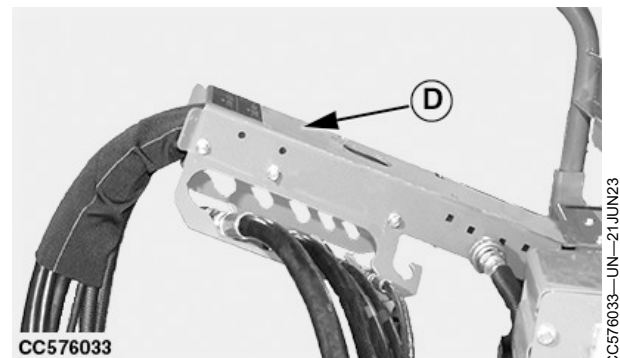
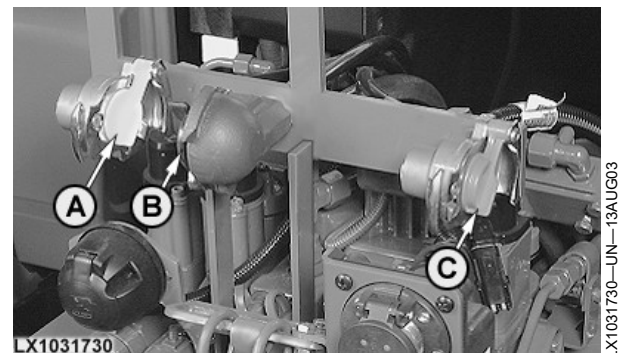
接続部 (C) の赤のホース、次に接続部 (A) の黄のホースを外します。

ホースの接続を外すときは、必ずダストキャップで接続部を密閉します。

エアブレーキコネクタをホース保管場所 (D) に保管します。

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

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

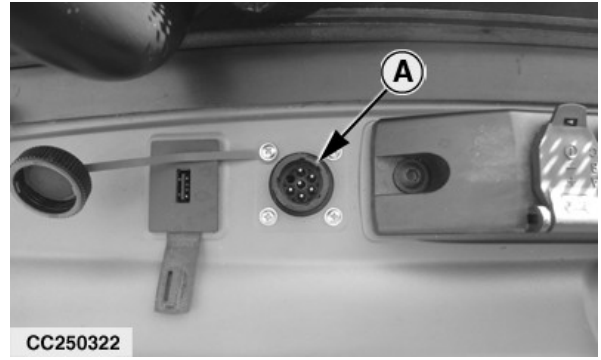


TL81334, 1687357722707-40-21JUN23-1/1

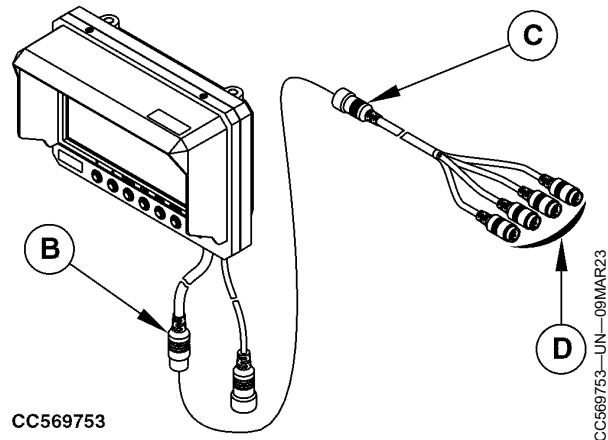
ビデオカメラハーネスの取り外し (装備されている場合)

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

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



ビデオカメラハーネスの接続 - トラクター



ビデオカメラハーネスの接続 - 外部モニター

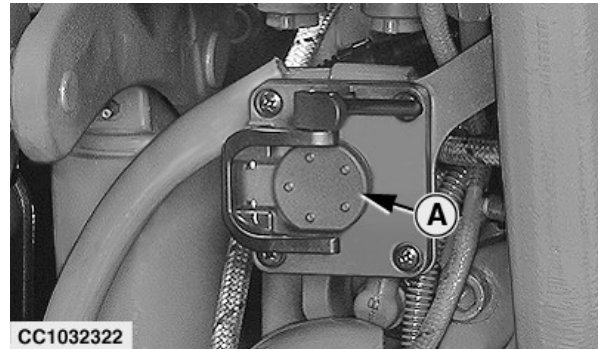
GA87848,1678372040760-40-10MAY23-1/1

機械のワイヤハーネスの取り外し

注記 : ワイヤハーネスの接続を外す前に電源を OFF にします。

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

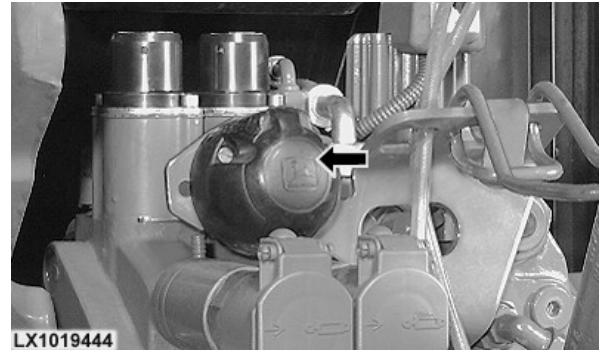
- A : ISOBUS 作業機ブレークアウェイコネクタ



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

7 ピントレーラーソケットの取り外し

トラクターの 7 ピンソケットから車幅灯のプラグの接続を外します。



トラクターの 7 ピンソケット

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

トラクターの油圧系統からの取り外し

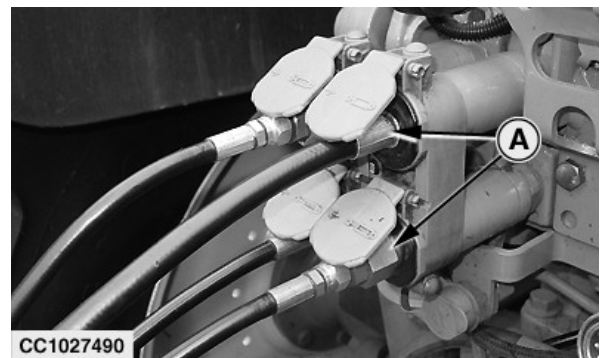
⚠ 注意： ベーラーの油圧ホースの最大使用圧は約 21000 kPa (210 bar、3045 psi) です。圧力下で液体が漏れてけがをしないように、油圧ラインや他のラインの接続を外したり接続する前に、エンジンを停止し、システム内の圧力を解放してください。圧力をかける前に、すべての接続部をしっかりと締めてください。

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

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

1. ピックアップ制御弁油圧ホースの取り外し

ピックアップ制御弁油圧ホース (A) を複動式 SCV から外します。



A : ピックアップ油圧ホース

ホースをトラクターの油圧取出し口から引き抜きます。

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

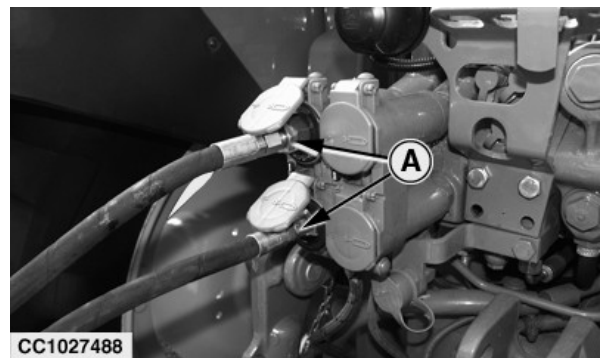
2. ゲートリフト油圧ホースの取り外し

ゲート油圧ホース (A) を複動式 SCV から外します。

ホースをトラクターの油圧取出し口から引き抜きます。

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

A : ゲート油圧ホース



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

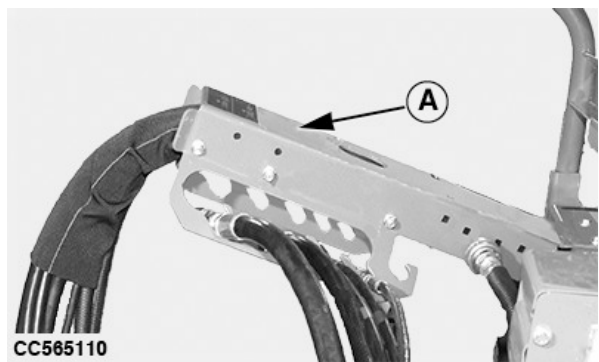
油圧ホースの保管

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

油圧ホースの接続を外し、カプラーに保護キャップを取り付けます。

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

A : サポート



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

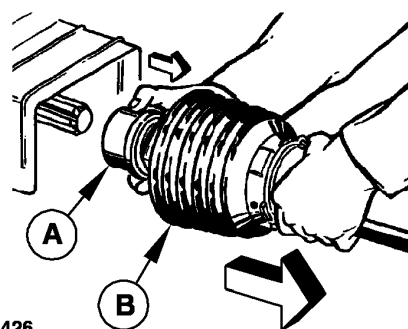
トラクターの PTO シャフトからの伸縮式ドライブラインの取り外し

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

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

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

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



A : ロックカラー

B : ガード

4. 取り外した場合は、すべてのシールドを再度取り付けます。

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

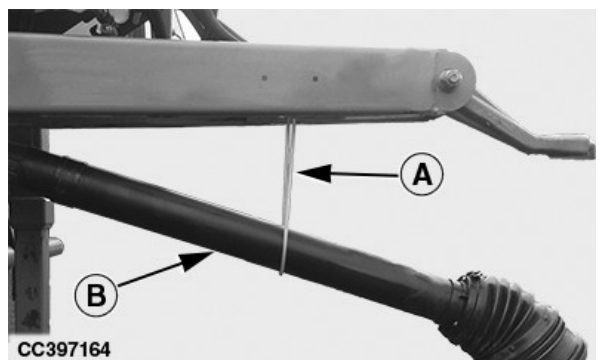
NB02380,000015C-40-25APR23-1/1

伸縮式ドライブラインの保管

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

A : 配線

B : 伸縮式ドライブライン



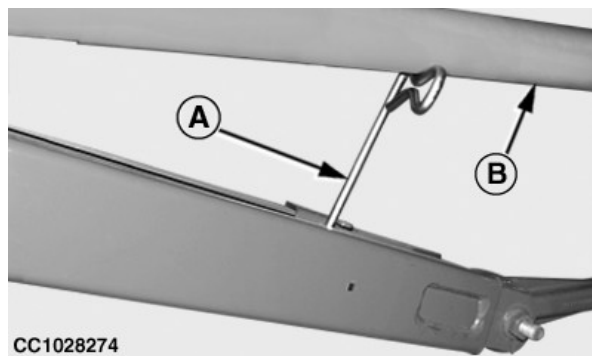
次のページへ

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

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

A : サポート

B : 伸縮式ドライブライン



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

ジャッキスタンドの展開

ベアラをトラクターから取り外す前に、ジャッキスタンド (A) を保管位置から動かして、図のように配置します。

ジャッキスタンド (A) をピン (B) で次のように固定します。

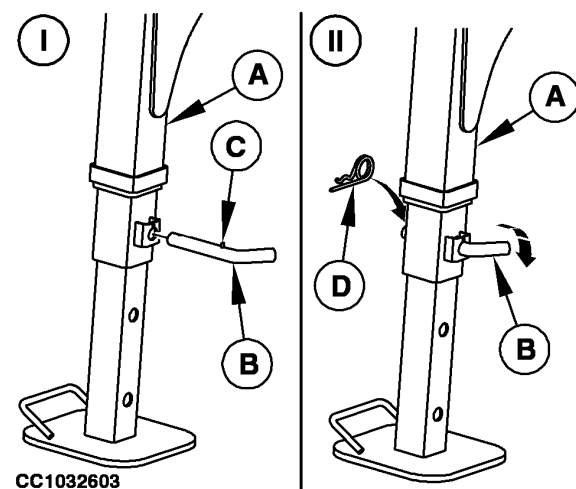
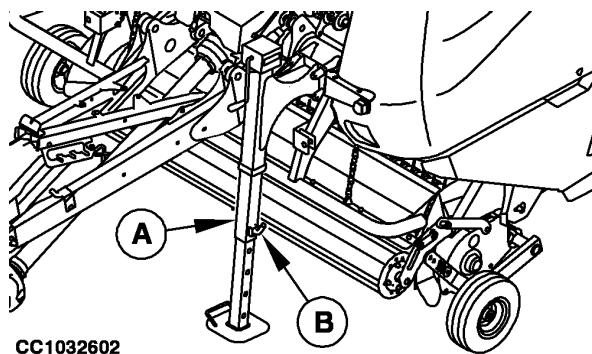
1. ピン (B) を手順 (I) の図のように挿入します。
2. ピン (B) を手順 (II) の図のように回して、ジャッキスタンドを固定します。

重要： コッタピン (C) が正しく挿入されていることを確認します。

3. スプリングロックピン (D) をピン (B) に手順 (II) の図のように挿入します。

A : ジャッキスタンド
B : ピン

C : コッタピン
D : スプリングロックピン



NB02380,0000481-40-23JUN17-1/1

機械式カップリングのロック

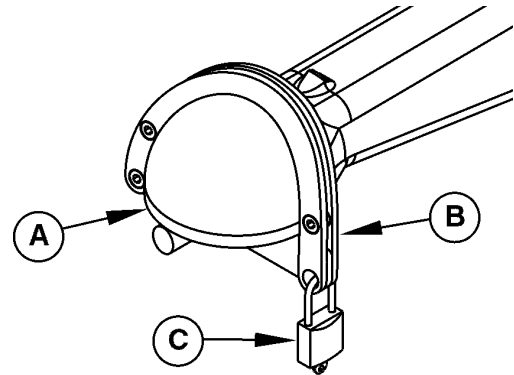
機械式カップリングのロック (B) は、機械を不正な使用から保護します。

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

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

A : けん引装置
B : けん引ロック

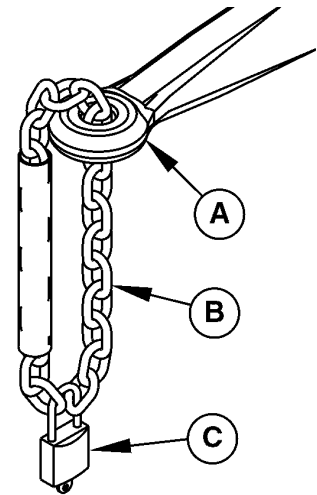
C : 南京錠



CC550630

けん引用ボールカップリング

CC550630—UN—18OCT22



CC550631

けん引用アイカップリング

CC550631—UN—18OCT22

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

輸送と駐車

公道でのベラーの牽引

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

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

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

公道を走行するときは必ず現地の道路交通規制に従ってください。

公道でベラーを牽引する前に以下を行ってください。

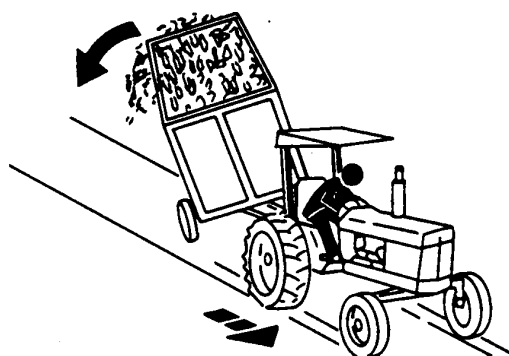
1. ゲートを閉めます
2. ピックアップを上げます
3. 道路照明装置を点検します

ビーコンライトを使用することをお勧めします。

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



H28930—UN—30JUN89

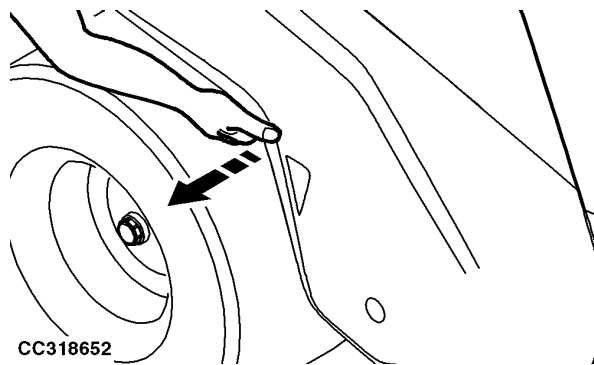


TS216—UN—23AUG88

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

サイドドアのロックの点検

⚠ 注意： サイドドアを引いて、ロックされていることを確認してください。



CC318652

CC318652—UN—06JUN17

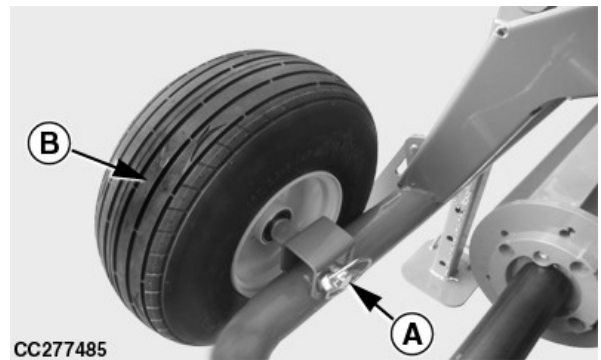
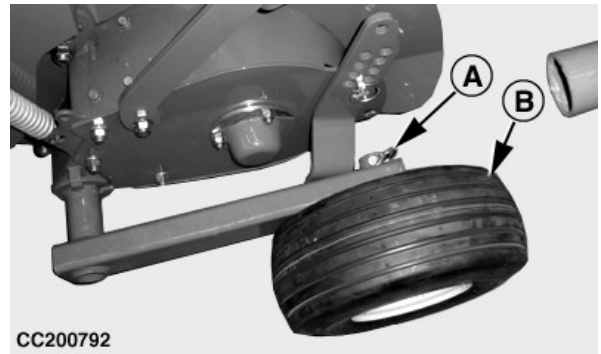
NB02380,000041A-40-07JUN17-1/1

輸送位置への標準ゲージホイールの配置

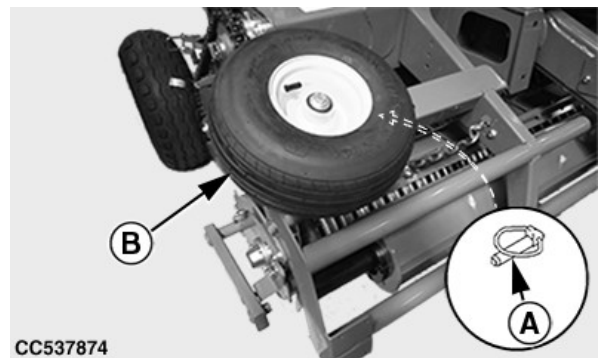
1. クイックロックピン (A) を取り外します。
2. ゲージホイール (B) をピックアップから取り外します。
3. 図のように、ゲージホイール (B) をブラケットに配置します。クイックロックピン (A) で固定します。
4. 反対側で手順を繰り返します。

A : クイックロックピン

B : ゲージホイール



~ S.N. 219999



S.N. 220000~

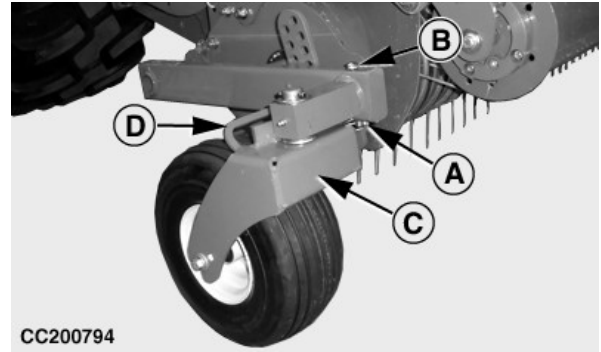
TL81334,1652785041405-40-01JUN22-1/1

キャスターゲージホイールの輸送位置への収納

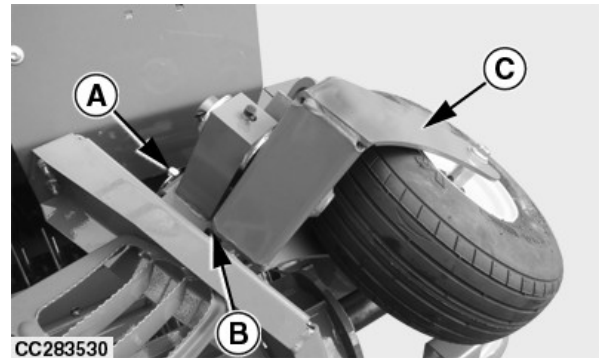
1. クイックロックピン (A) とピン (B) を取り外します。
2. キャスターゲージホイール (C) をハンドル (D) を使用してピックアップから取り外します。
3. キャスターゲージホイール (C) を図のようにブラケットに配置し、ピン (B) とクイックロックピン (A) で固定します。
4. 反対側で手順を繰り返します。

A : クイックロックピン
B : ピン

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

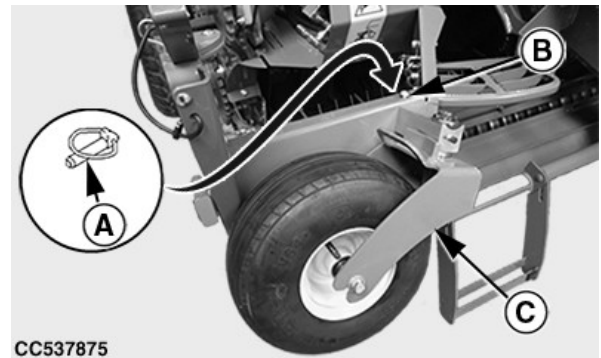


CC200794—UN—12APR13



CC283530—UN—18JUL16

~ S.N. 219999



CC537875—UN—01JUN22

S.N. 220000 ~

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

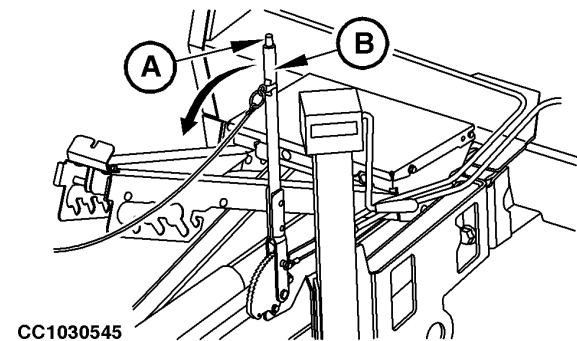
機械の駐車 (油圧ブレーキ装備のベラー)

レバー (B) を引いて駐車ブレーキをかけます。

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

A : ボタン

B : レバー



CC1030545—UN—22OCT08

OUC006,00013BF-40-13FEB08-1/1

機械の駐車 (エアブレーキ装備のベラー)

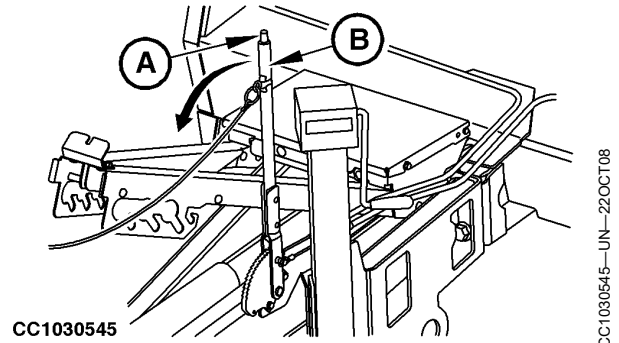
駐車ブレーキ

レバー (B) を引いて駐車ブレーキをかけます。

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

A : ボタン

B : レバー



GA87848,1683103916331-40-30MAY23-1/2

CC1030545-UN-22OCT08

エアブレーキバルブ

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

ラウンドベラーのブレーキを解放するには、ボタン (A) を押します。

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

A : ボタン



GA87848,1683103916331-40-30MAY23-2/2

CC565109-UN-04MAY23

慣らし運転期間

ベラーの慣らし運転

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

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

AYSIDIJZ,1683183701738-40-04MAY23-1/1

使用開始 10 時間後：ホイールナットトルクの点検

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

重要： ホイールの取り外しと取り付けのたびにこの手順を繰り返してください。



CC575701—UN—28APR23

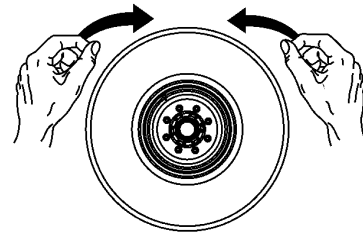
AYSIDIJZ,1681395389561-40-26MAY23-1/1

最初の 10 時間後：ホイールハブベアリングの軸方向の遊びの点検

ホイールに遊びがないことを確認します。

1. ホイールを地面から持ち上げます。「整備」セクションの「ホイールの取り外しと取り付け」を参照してください。
2. ホイールを両方向にゆっくり回転させて、詰まりや硬い箇所がないか確認します。
3. ホイールを速く回転させて、音や硬い箇所がないか点検します。
4. ホイールを全方向に押したり引いたりします。ホイールは不安定であってははいけません。

必要に応じてお近くの John Deere 販売店にお問合わせください。



CC574077

CC574077—UN—19APR23

AYSIDIJZ,1681894083926-40-25APR23-1/1

最初の 50 時間後：ギアケースの抜き取りと補充

最初の 50 運転時間後、ギアケースのオイルを交換します。このセクションの、「500 時間または毎年：ギヤケー

スの抜き取りと補給」(「潤滑とメンテナンス」セクション)を参照してください。

GA87848,1684914700495-40-24MAY23-1/1

慣らし運転期間：最初の 500 個のベール形成後 - ネットフィードロールブレーキの点検

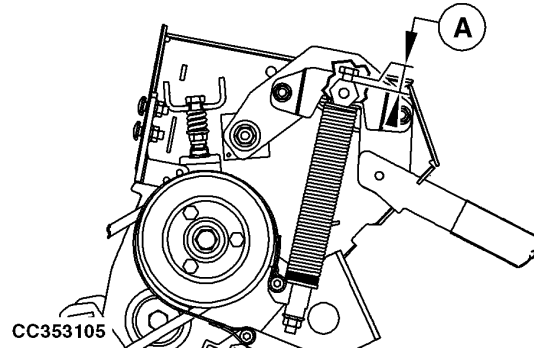
距離 (A) が基準値内であることを点検します：

仕様

ネジからブラケットまで：距離..... 3~5 mm
(1/8 ~ 3/16 in)

必要に応じて、「整備」セクションの「ネットフィード
ロールブレーキの点検 (テスト 6)」を参照してください。

A：距離



CC353105—UN—17MAY18

GA87848,1685626280402-40-01JUN23-1/1

ベラーの操作 — 汎用

毎回ベラーを使用する前の作業

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

ベラーの点検：

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

ベラーの調整：

1. ピックアップのゲージホイールを調整します。このセクションの「ピックアップゲージホイールの調整」を参照してください。
2. ピックアップのフロートスプリングを調整します。このセクションの「ピックアップのフロートスプリングの調整」を参照してください。
3. 作物デフレクタまたはローラー圧縮装置を調整します。このセクションの「作物デフレクタの調整 (装備されている場合)」または「ローラー圧縮装置の調整 (装備されている場合)」を参照してください。
4. ネット/トワインロールを取り付けます。「ベラーの準備」セクションの「ネットロールの装填」、または「トワインボックスの装填」、「トワインボックスからトワインアームまでのトワインの取り回し (チューブアーム)」および「トワインボックスからトワインアームまでのトワインの取り回し (調整可能型アーム)」を参照してください。

ベラーの潤滑：

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

「必要に応じて：マルチルーバチェーン注油システムリザーバーへの補給」(「潤滑とメンテナンス」セクション)を参照してください。

制御モニターの機能の設定：

1. ベール直径を調整します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「ベール直径の設定」を参照してください。
2. ベール密度を調整します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「ベール密度の調整」を参照してください。
3. 結束システムを選択します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「結束システムの選択」を参照してください。
4. 結束開始モードを選択します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「結束開始モードの選択」を参照してください。
5. ネット/トワイン結束システムを調整します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「ネット結束の調整」と「トワイン結束の調整」を参照してください。
6. ソフトコアの直径と密度を調整します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「ソフトコアシステムの操作」を参照してください。
7. 装備されている場合、プレカッターナイフの番号を選択します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「プレカッターナイフの格納と接続」を参照してください。
8. 顧客および圃場番号を選択します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「顧客および圃場カウンタ」を参照してください。

ベ어링の開始：

重要： モニターを長期間オフにすると、ゲートはラッチ解除されます。ベ어링の前にゲートに再度ラッチをかける必要があります。

1. ゲートを上昇させてから閉じます。ゲートのラッチが正しくかかっていることを確認します。
2. ドロップフロアが上昇位置にあることを確認します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「ベラーメインページの表示の説明」を参照してください。

GA87848, 1682584128416-40-16JUN23-1/1

機械の清掃と火災の防止

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

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

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

圧縮空気を使用して機械を清掃します。

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

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

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

火災が発生した場合は次の処置を行ってください

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

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

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

1. ベラーの風上にトラクターを配置して、火災がトラクターに延焼しないようにしてください。
2. ベラーゲートを開いて作物材をベールチャンバーから排出させ、この材料から機械を遠ざけます。
3. PTO を解除し、パーキングブレーキをかけ、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
4. 牽引ピンを引き抜き、安全チェーンを取り外し、電気ハーネスの接続を外します。



TS27—UN—15APR13

5. トラクターを動かしてベラーから離します (ドライブラインと油圧接続部をフリーにします)。
6. 消防署に現在地を連絡します。
7. 開いているベラーゲートの下に立たないでください。ベラーに火がつくと、落下するおそれがあります。
8. 火元の風上に立ち、消火器があればその説明書に従ってください。

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

作物の準備

ウィンドローサイズ

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

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

ベール形成のための干し草の準備

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

含水率が高すぎると腐敗する可能性があります。

含水率が低すぎると、過度に葉が落ちてまろくなります。

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

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

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

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

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

サイレージ作物のベール形成の準備

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

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

ベール形成のためのわらの準備

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

OUC006,0001A54-40-03APR13-1/1

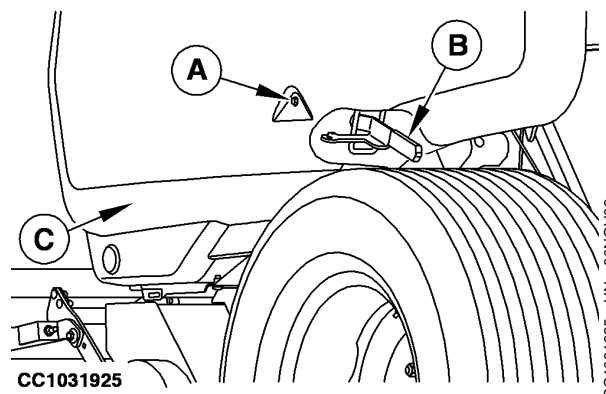
サイドドアの開閉

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

サイドドアを閉じた後、ドアを引いてロックされていることを確認してください。

A : ロック
B : 掛け金ラッチ

C : ドア



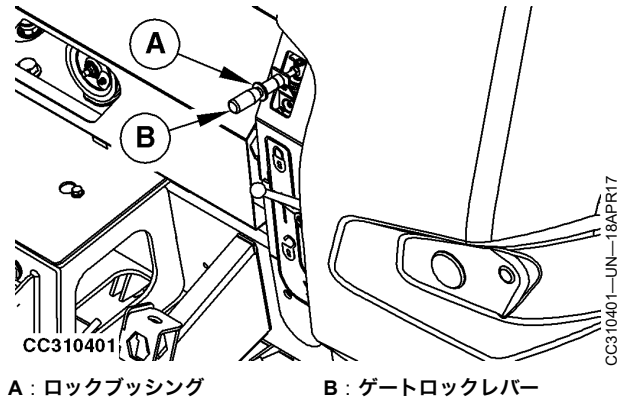
GA87848,0000474-40-24OCT17-1/1

ゲートロックバルブ

注意： 内側またはゲートを開けた状態でベラーの周囲で作業する前に、ゲートロックレバー (B) を、ロックブッシング (A) を引いてロック位置に動かす必要があります。ゲートを開いているときは常にこの安全機能を使用してください。ベラーを無人のまま放置するときは、ゲートを閉じてください。

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

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



GA87848,1682585111254-40-27APR23-1/1

プレカッターナイフロックバルブの操作

ナイフ 13 本のプレカッター付きの機械

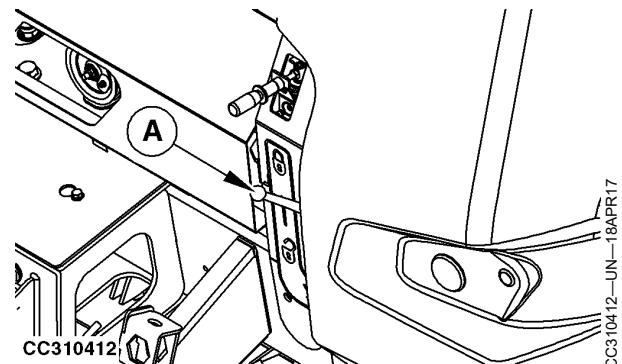
ロックレバー (A) を動かして、プレカッターナイフを現在の位置にロックします。

ナイフ 25 本のプレカッター付きの機械

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

注記： プレカッターナイフセット 1 と 2 を同時に接続して作業することはお勧めしません。移動速度が大幅に低下します。

A : ロックレバー



GA87848,00010F4-40-01FEB21-1/1

ピックアップのフロートスプリングの調整

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

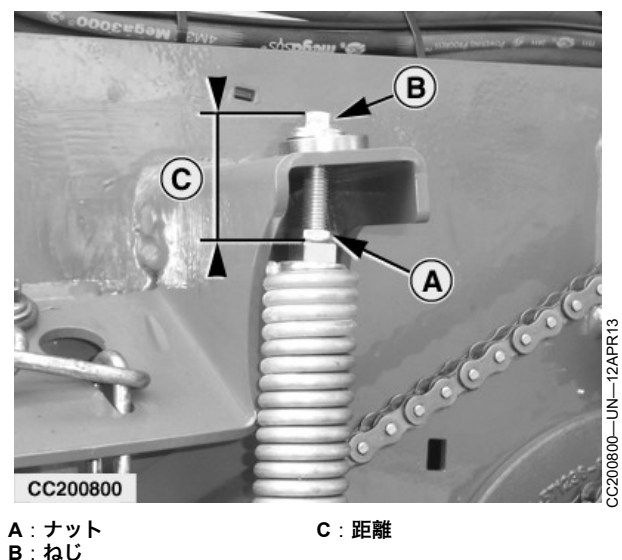
仕様

ピックアップのフロートスプリング
 グ：距離 49~53 mm
 (1-15/16 in ~ 2-3/32 in)

3. ナット (A) を固定します。
4. 反対側で手順を繰り返します。

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

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



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

ピックアップゲージホイールの調整

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

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

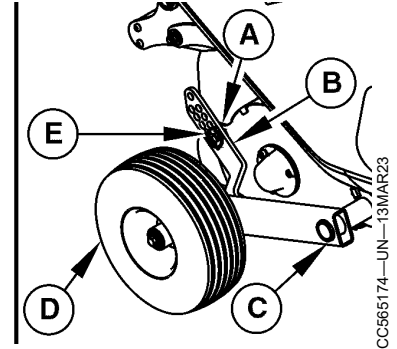
GA87848, 1680177753351-40-30MAR23-1/3

ピックアップの標準ゲージホイールの調整：

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

A：クイックロックピン D：ゲージホイール
B：サポート E：ピン
C：ホイールアーム

CC565174



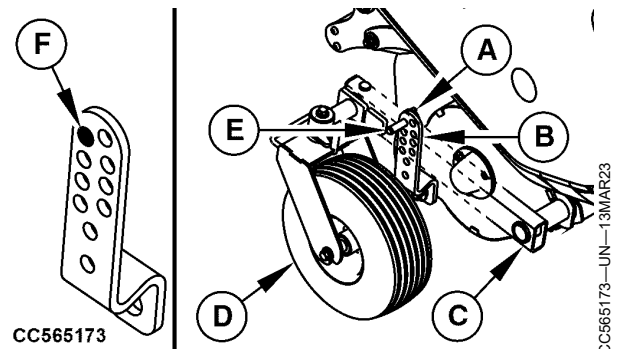
GA87848, 1680177753351-40-30MAR23-2/3

ピックアップキャスターゲージホイールの調整：

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

A：クイックロックピン D：ゲージホイール
B：サポート E：ピン
C：ホイールアーム F：穴の位置

CC565173

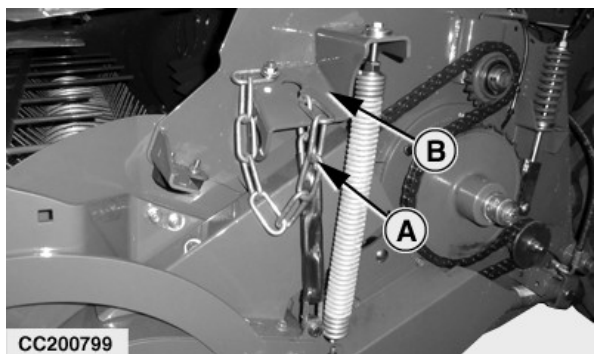


GA87848, 1680177753351-40-30MAR23-3/3

ピックアップのダウンストップの調整

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

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



A：チェーン

B：アンカー

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

作物デフレクタの調整 (装備されている場合)

作物デフレクタ (A) の高さを次のように調整します。

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

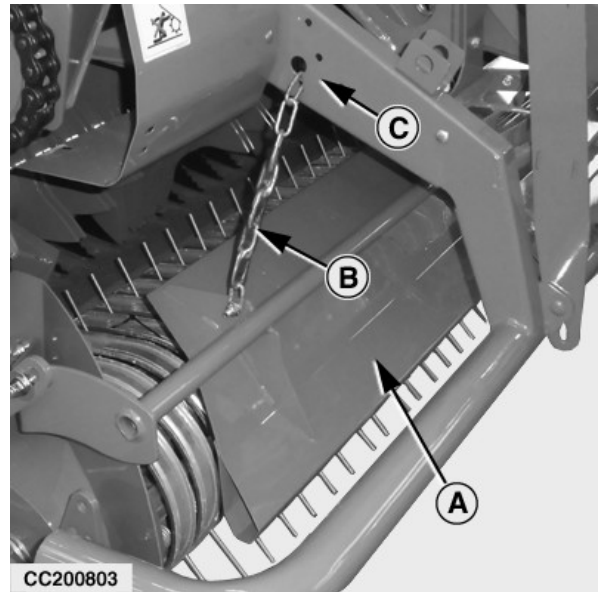
注記：チェーンリンク (B) の数が両側で同じことを確認します。

5. 作物デフレクタ (A) を落下させます。

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

A : 作物デフレクタ
B : チェーン

C : ブラケット



CC200803—UN—12APR13

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

ウィンドローコンプレッサロールの調整 (装備されている場合)

ウィンドローコンプレッサロール (A) の高さを次のように調整します。

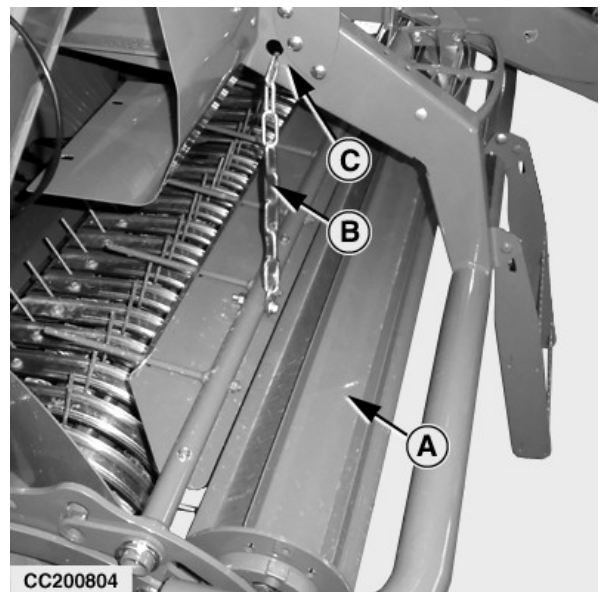
1. 選択制御弁レバーでピックアップを完全に上げます。
2. チェーン (B) を両側のブラケット (C) から外します。
3. ウィンドローコンプレッサロール (A) の中心とウィンドローの上部が整列するまで、ピックアップをゆっくり下げます。
4. チェーン (B) をブラケット (C) に、最小限のチェーンリンク (B) が垂れるようにして取り付けます。

注記：チェーンリンク (B) の数が両側で同じことを確認します。

5. ピックアップを完全に下げます。

6. ウィンドローコンプレッサロール (A) の高さを確認し、必要に応じて手順を繰り返します。

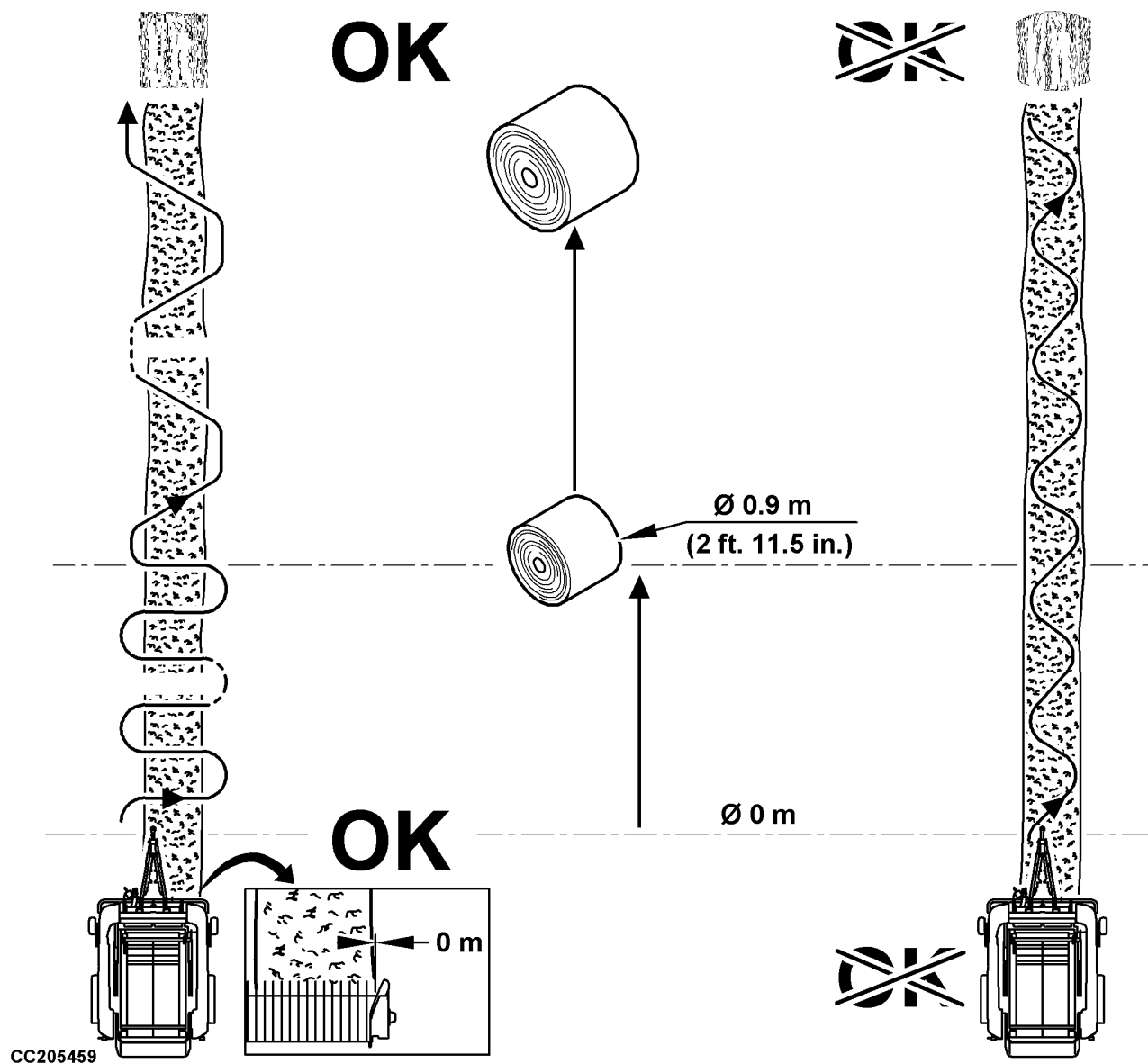
A : ウィンドローコンプレッサ
ロール
B : チェーン
C : ブラケット



CC200804—UN—12APR13

OUECC006,0001A56-40-10APR13-1/1

良質なベールを形成するためのガイドライン



1. ウィンドローのフィードを開始します。

注記：丘陵地でベール形成を行う場合は、機械の下り側で最初のフィードを行ってください。「安全」セクションの「傾斜地でのベラーの安全な運転」を参照してください。

2. すばやく片側に移動して、可能な限り側板の近くで数

メートルの間、圃場に干し草を残さずにベラーにフィードします。

注記：左右でバランスよく作物を取り入れるため、すばやくウィンドロー全体にジグザグ走行してください。

3. すばやく反対側に移動して、可能な限り側板の近くで数メートルの間、圃場に干し草を残さずにベラーにフィードします。

次のページへ

TL81334,1680854409427-40-07APR23-1/2

CC205459—UN—26SEP13

4. すばやく反対側に戻って可能な限り側板の近くで、ベラーに供給します。供給側に対応するベール形状インジケーター (A) または (B) が上昇し、ベール直径 0.9 m (2 ft 11.5 in) が得られるまで、この方法により供給を続けます。
5. フィード側に対応するベール形状インジケーター (A) または (B) が上昇するまで、ウィンドローを横断するジグザグ走行を減らして反対側に走行します。
6. このやり方で、満杯予告インジケーターが表示されるまでフィードを続けます。そしてベラーの片側にフィードしながら、両側のベール形状インジケーターが同じ高さになるように注意して、ベールを完成させます。

注記：ベール形状インジケーターに表示される情報がベール形成について正しくない場合は、「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「ベール形状ポテンシオメータ RB321 および RB322 の較正」を参照してください。

ピックアップ全幅のウィンドロー：

これが理想的なウィンドロー幅です。

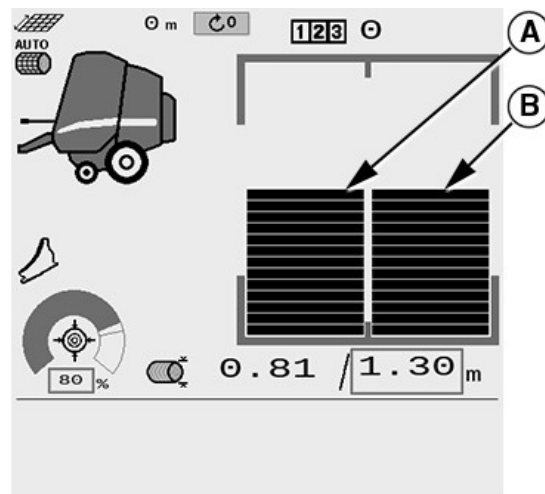
このウィンドローは樹冠がないか、樹冠が少ししかない平らなものである必要があります。樹冠が多すぎると、樽形のベールになります。

全幅のウィンドローはジグザグ走行や横断が不要なので便利です。

幅狭ウィンドロー：

コアをいったん形成してから (2~3 m または 8~10 ft 前進した後)、ジグザグ走行パターンを開始して、ピックアップの両側に交互に材料を供給します。

この方法で形成したベールは、トラクターの連続ジグザグ走行パターンによって形成したベールより均一になるた



CC571134

A：左ベール形状インジケーター B：右ベール形状インジケーター

め、ベルトトラッキングの問題や潜在的なネットの欠陥を避けることができます。

ピックアップ全幅のウィンドローで作業することを推奨します。

中間サイズのウィンドロー：

中間サイズのウィンドローはできるだけ避けてください。

このようなウィンドローを横切ってピックアップの両端にフィードすると、材料は中心にフィードされ続けます。結果的に、ベールの端より中心に供給される材料が多くなります。ピックアップ全幅のウィンドローで作業することにより、バレル状ベール、ベルトトラッキングの問題、および潜在的なネットの欠陥を回避します。

TL81334, 1680854409427-40-07APR23-2/2

詰まりが発生した場合

詰まりが発生した場合は、以下の 1 つ以上の方法を試してください。

- ピックアップを必要なだけ高く上げる。
- トラクター PTO 回転速度を下げる。
- 作業速度を下げる。
- 必要に応じてベール密度を下げる。
- 設定されたベール直径を減らす。
- ウィンドローを大きくする (必要に応じてかき集める)。
- 破損したピックアップの歯を交換する。
- プレカッターナイフの数を減らすか、取り外す。

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

圃場条件に応じたネットガイドの設定

次の手順に従います：

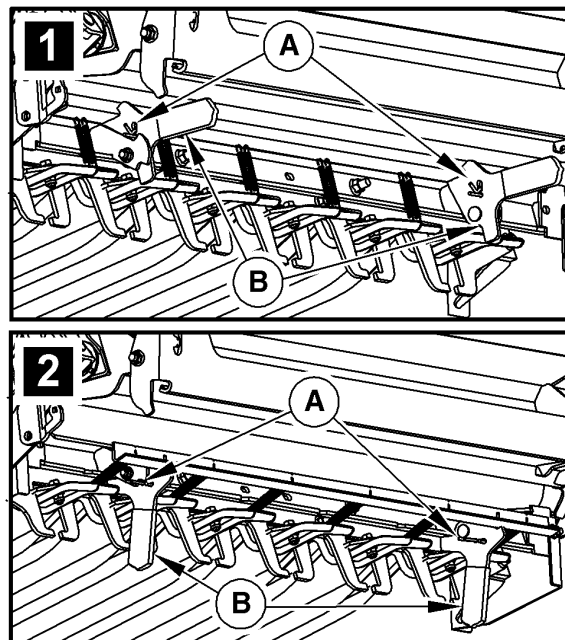
ネットがからまないように、圃場条件に応じてネットガイドを設定します。

次のページへ

TL81334, 0000FCE-40-07JUL21-1/2

1. ピン (A) を取り外します。
2. レバー (B) を該当する位置に動かします。
3. ピン (A) を取り付けます。

- 1 : 乾燥作物条件 A : ピン
2 : 湿潤および粘着性の作物条件 B : レバー



CC334396

CC334396—UN—30OCT17

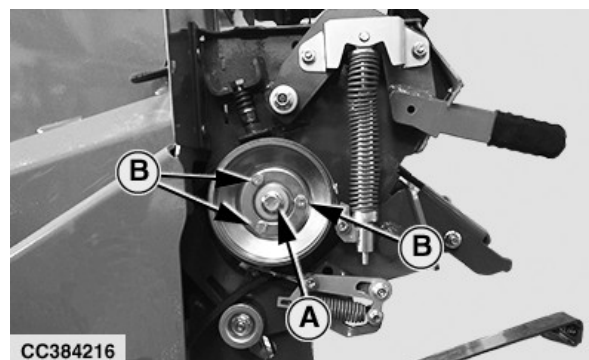
TL81334,0000FCE-40-07JUL21-2/2

ネット結束の広がり調整

ネット結束の広がり調整するには、以下の手順に従ってください：

1. キャップスクリュー (A、B) を緩めます。

- A : キャップスクリュー B : キャップスクリュー



CC384216

CC384216—UN—03JUL19

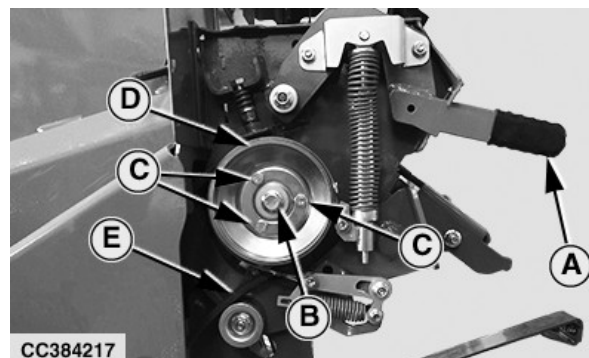
GA87848,0000CB6-40-25JUN19-1/5

2. キャップスクリュー (B) と座金 (C) を取り外します。
3. ネットフィードロールのブレーキレバー (A) を解除します。レバー (A) を引き下ろして外側に出し、次に上げて解除します。

注記： ロックが解除されたら、レバー (B) を上位置に保持します。

4. シーブ (D) とベルト (E) を取り外します。

- A : ブレーキレバー D : シーブ
B : キャップスクリュー E : ベルト
C : 座金



CC384217

CC384217—UN—03JUL19

次のページへ

GA87848,0000CB6-40-25JUN19-2/5

5. キャップスクリュー (B) を取り外してシーブ (A) を分離します。

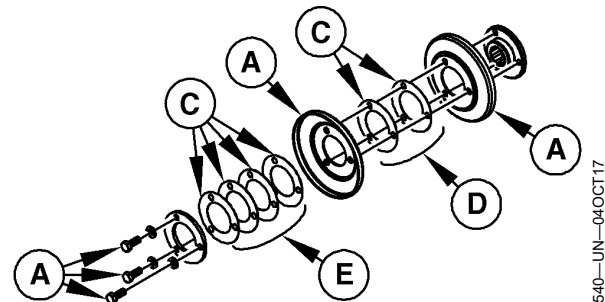
注記： 取り外し中にシム (C) の数と位置を記録します。

6. ネット結束の広がり、位置 (D) のシム (C) の数によって決まります。

- ネット結束の広がりを増やすには、シム (C) を位置 (D) から位置 (E) に移します。
- ネット結束の広がり減らすには、シム (C) を位置 (E) から位置 (D) に移します。

注記： 工場出荷時の設定は、位置 (D) でシム (C) 2 枚です。

シムの数を調整したら、シーブを再度組み立てます。



CC332540

A : シーブ
B : キャップスクリュー
C : シム

D : 調整位置
E : 保管位置

CC332540—UN—04OCT17

GA87848,0000CB6-40-25JUN19-3/5

7. シーブ (D) とベルト (E) を元の位置に取り付けます。

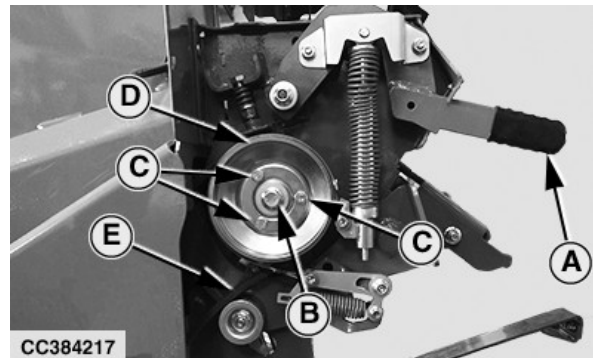
8. ネットフィードロールのブレーキレバー (A) を作動させます。

レバー (A) を引き上げて外側に出してから下げます。

9. キャップスクリュー (B) と座金 (C) を取り付けます。

A : ブレーキレバー
B : キャップスクリュー
C : 座金

D : シーブ
E : ベルト



CC384217

CC384217—UN—03JUL19

GA87848,0000CB6-40-25JUN19-4/5

10. キャップスクリュー (B) を締め付けます。

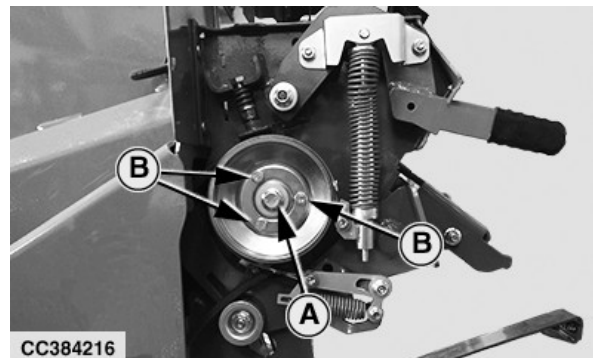
11. ボルト (A) を規定のトルクで締め付けます。

仕様

ネット結束システムのプーリーのね

じ：トルク..... 140 N·m
(103 lb-ft)

A : キャップスクリュー
B : キャップスクリュー



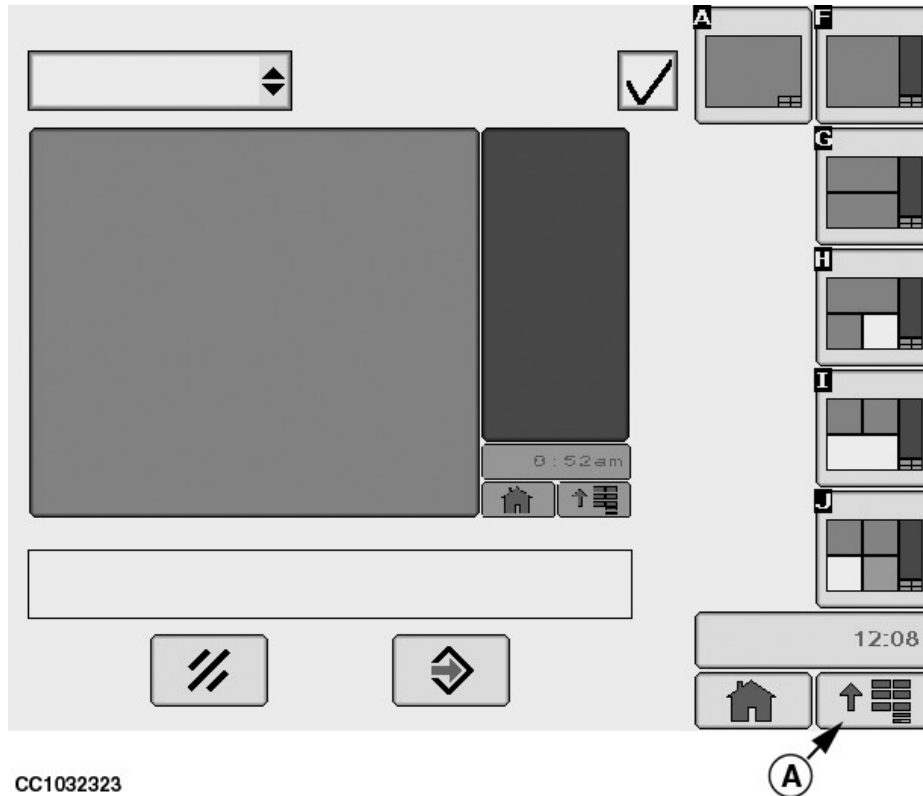
CC384216

CC384216—UN—03JUL19

GA87848,0000CB6-40-25JUN19-5/5

ベラーアプリケーションの操作

ベラーアプリケーションへのアクセス



CC1032323

GreenStar 2600 ディスプレイの場合

CC295830—UN—22SEP16

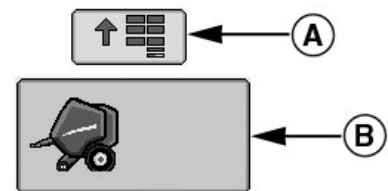
CC1032323—UN—21DEC09

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

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

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

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



CC295830

ベラーアプリケーションへのアクセス

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

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

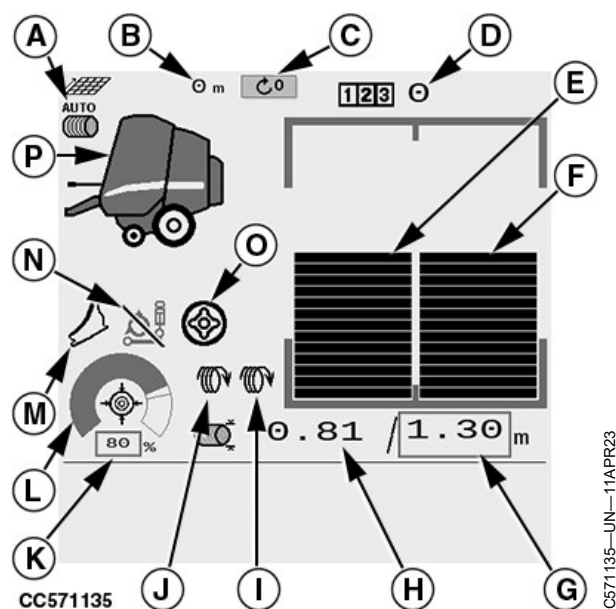
測定単位

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

は、モニタのオペレータマニュアルを参照してください。

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

ベラーのメインページディスプレイの説明



他のディスプレイを含むベラーメインページディスプレイ

- A: 結束モードの絵記号
B: ネット結束消費量カウンタ
C: ネット結束消費量カウンタのリセットボタン
D: 現在の圃場ペールカウンタ
E: 左ペール形状インジケータ
F: 右ペール形状インジケータ
G: 目標ペール直径
H: 実際のペール直径
I: 右トワイプリーの状態の絵記号

注記： 画面レイアウトはモニタによって異なります。

メインページでは、圃場で作業中にメインベラー機能を制御およびモニターできます。

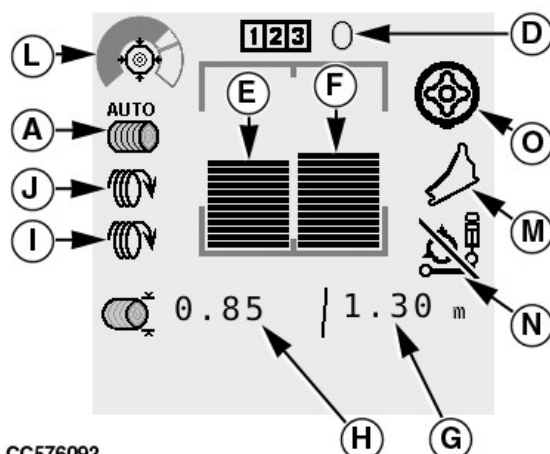
結束モード絵記号 (A) は、選択されている結束モードを示します。ネット結束、John Deere B-Wrap™ 結束、またはトワイン結束です。絵記号 (A) は、選択されている結束モードも示します。自動または手動のいずれかです。結束開始モードとして「自動」を選択して使用できない場合は、絵記号 (A) にバツ印が付きます。このセクションの「結束システムの選択」と「結束開始モードの選択」を参照してください。

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

現在の圍場ボールカウンタ (D) は、選択した圍場で完成したボールの総数を示します。このセクションの「顧客および圍場カウンタ」を参照してください。

ボール形状インジケータ (E) および (F) により、両側のボール形状を視覚的に示します。「ペーラーの操作 - 汎用」セクションの「良質なボール形成のためのガイドライン」と、このセクションの「ボール形状インジケータを使用した使用したボール形成」を参照してください。

入力ボックス (G) を使用してボール直径を調整します。このセクションの「ボール直径の設定」を参照してください。



CC576092

装置ディスプレイ 1100 を含むベラーメインページディスプレイ

- J: 左トワインフリーの状態の絵記号
K: ベール密度圧力の設定
L: ベール密度インジケータ
M: プレカッターナイフの状態の絵記号
N: ドロップフロア位置の絵記号
O: ソフトコアの状態の記号
P: ベーラーの状態

実際のボール直径 (H) はボール形成中に測定したボール直径を示します (0.8 m (2 ft 7-1/2 in) 未満の値は表示されません)。

絵記号 (I)、(J) を使用して、トワインプリーの回転をモニターし、トワイン結束サイクル中にトワインにフィードしているかどうかを示します。トワインプリーセンサーが無効な場合、絵記号 (I)、(J) は表示されません。このセクションの「トワイン結束の調整」を参照してください。

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

絵記号 (M) は、プレカッターナイフの位置を示します。格納または接続のいずれかです。すべてのプレカッターナイフが接続されていないときは、絵記号 (M) にバツ印が付きます。このセクションの「プレカッターナイフの格納と接続」を参照してください。

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

絵記号 (O) は、ソフトコア機能が有効な場合のみ表示されます。このセクションの「ソフトコアシステムの操作」を参照してください。

ベラーの状態 (P) を使用して、ベールサイズ、結束プロセス、およびリアゲート位置を監視します。

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

TL81334,1680855079511-40-23MAY23-2/2

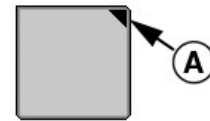
ソフトキーの説明

CC1032341—UN—15JAN10

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

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

A : 三角形



CC1032341

OUCC006,00015C0-40-15JAN10-1/1

ベラーアプリケーションソフトキーの名称

CC277965—UN—22SEP16

「メインページ」ソフトキー。

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

注記：このソフトキーはベラーアプリケーションの各ページから選択できます。



CC277965

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-1/34

「ソフトコア」ソフトキー。

CC1031617—UN—16SEP09

このセクションの「ソフトコアシステムの操作」を参照してください。



CC1031617

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-2/34

「カウンタ」ソフトキー。

CC324600—UN—14SEP17

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

注記：このソフトキーはベラーアプリケーションの各ページから選択できます。



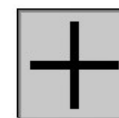
CC324600

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-3/34

「ベール削減」および「ベール追加」ソフトキー。

CC1031852—UN—30SEP09

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



CC1031852

次のページへ

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-4/34

「現在の圃場カウンタのクリア」ソフトキー。

CC324601—UN—14SEP17

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



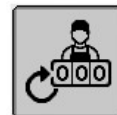
CC324601

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-5/34

「顧客カウンタのクリア」ソフトキー。

CC324602—UN—14SEP17

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



CC324602

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-6/34

「シーズンカウンタのクリア」ソフトキー。

CC324604—UN—14SEP17

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



CC324604

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-7/34

「顧客および圃場カウンタ」ソフトキー。

CC324603—UN—14SEP17

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



CC324603

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-8/34

「シーズンとトータルカウンタ」ソフトキー。

CC324605—UN—14SEP17

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



CC324605

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-9/34

「ネット結束サイクルの開始」ソフトキー。

CC321713—UN—29JUN17

このセクションの「結束サイクルの手動開始」を参照してください。



CC321713

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-10/34

「John Deere B-Wrap™ 結束サイクルの開始」ソフトキー。

CC334597—UN—11DEC17

このセクションの「結束サイクルの手動開始」を参照してください。



CC334597

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

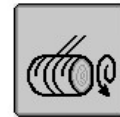
次のページへ

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-11/34

「トワイン結束サイクルの開始」ソフトキー。

CC351782—UN—29MAY18

このセクションの「結束サイクルの手動開始」を参照してください。



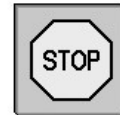
CC351782

TL81334, 1680855907495-40-23MAY23-12/34

「結束サイクルの停止」ソフトキー。

CC1031890—UN—19OCT09

このセクションの「自動結束サイクルの手動開始」を参照してください。



CC1031890

TL81334, 1680855907495-40-23MAY23-13/34

「ネット結束開始モード」ソフトキー。

CC321714—UN—29JUN17

このセクションの「結束開始モードの選択」を参照してください。



CC321714

TL81334, 1680855907495-40-23MAY23-14/34

「John Deere B-Wrap™ 結束開始モード」ソフトキー。

CC342456—UN—31JAN18

このセクションの「結束開始モードの選択」を参照してください。



CC342456

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

TL81334, 1680855907495-40-23MAY23-15/34

「トワイン結束の開始モード」ソフトキー。

CC351783—UN—29MAY18

このセクションの「結束開始モードの選択」を参照してください。



CC351783

TL81334, 1680855907495-40-23MAY23-16/34

「結束の設定」ソフトキー。

CC351755—UN—24APR18

このセクションの「ネット結束の調整」を参照してください。



CC351755

TL81334, 1680855907495-40-23MAY23-17/34

「アクチュエータの収縮」および「アクチュエータの伸長」ソフトキー。

CC1031854—UN—30SEP09



CC1031854

次のページへ

TL81334, 1680855907495-40-23MAY23-18/34

「ドロップフロアとプレカッターナイフの管理」ソフトキー。 CC1031618—UN—16SEP09

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



CC1031618

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-19/34

「ドロップフロアとプレカッターナイフ」ソフトキー。 CC1031805—UN—16SEP09

このセクションの「ピックアップの詰まりの除去」を参照してください。



CC1031805

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-20/34

「ドロップフロア」ソフトキー。 CC1031806—UN—16SEP09

このセクションの「ピックアップの詰まりの除去」を参照してください。



CC1031806

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-21/34

「プレカッターナイフセット 1」ソフトキー。 CC1031807—UN—16SEP09

このセクションの「プレカッターナイフの格納と接続」を参照してください。



CC1031807

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-22/34

「プレカッターナイフセット 2」ソフトキー。 CC1032652—UN—24NOV10

このセクションの「プレカッターナイフの格納と接続」を参照してください。



CC1032652

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-23/34

「設定」ソフトキー。 CC277966—UN—22SEP16

このセクションの「自動テールゲートモードでのベラーの操作」、および「ベラーアプリケーション整備」セクションを参照してください。

注記：このソフトキーはベラーアプリケーションの各ページから選択できます。



CC277966

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-24/34

「次のページ」と「前のページ」ソフトキー。 CC277967—UN—22SEP16



CC277967

次のページへ

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-25/34

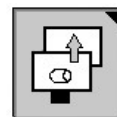
「ベアラ診断」ソフトキー。 「ベアラアプリケーションの整備」セクションを参照してください。	CC1031614—UN—16SEP09	 CC1031614 TL81334, 1680855907495-40-23MAY23-26/34
「入力テスト」ソフトキー。 「ベアラアプリケーションの整備」セクションの「<u>センサーとスイッチのテスト</u>」を参照してください。	CC277969—UN—22SEP16	 CC277969 TL81334, 1680855907495-40-23MAY23-27/34
「出力テスト」ソフトキー。 「ベアラアプリケーションの整備」セクションの「<u>電気油圧式部品のテスト</u>」を参照してください。	CC277970—UN—22SEP16	 CC277970 TL81334, 1680855907495-40-23MAY23-28/34
「ベアラのキャリブレーション」ソフトキー。 「ベアラアプリケーションの整備」セクションを参照してください。	CC1031658—UN—16SEP09	 CC1031658 TL81334, 1680855907495-40-23MAY23-29/34
「トワインアクチュエータのキャリブレーション」ソフトキー。 「ベアラアプリケーション整備」セクションの「<u>トワイン結束アクチュエータ MB421 のキャリブレーション</u>」を参照してください。	CC341041—UN—08JAN18	 CC341041 TL81334, 1680855907495-40-23MAY23-30/34
「ベール直径のキャリブレーション」ソフトキー。 「ベアラアプリケーションの整備」セクションの「<u>ベール直径ポテンシオメータ RB311 のキャリブレーション</u>」を参照してください。	CC341042—UN—09JAN18	 CC341042 TL81334, 1680855907495-40-23MAY23-31/34
「ベール形状のキャリブレーション」ソフトキー。 「ベアラアプリケーションの整備」セクションの「<u>ベール形状ポテンシオメータ RB321 および RB322 のキャリブレーション</u>」を参照してください。	CC341045—UN—09JAN18	 CC341045 TL81334, 1680855907495-40-23MAY23-32/34

次のページへ

「仮想端末の選択」ソフトキー。

CC277988—UN—22SEP16

「ペーラーアプリケーションの整備」セクションの「現在の仮想端末 (ディスプレイ) から別の仮想端末へのペーラーアプリケーションの切り替え」を参照してください。



CC277988

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-33/34

「詳細設定」ソフトキー。

CC1034498—UN—07JUL11

John Deere 取扱店にお問い合わせください。



CC1034498

TL81334,1680855907495-40-23MAY23-34/34

ベール直径の設定

注記： John Deere B-Wrap™ 結束を有効にした場合は、1.70 m (68 in) を超える直径のベールを形成しないようにして、良好なベール飼料保護を実現してください。

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

この調整により、結束サイクルを自動的に開始する直径を指定します。

TL81334,1680855927520-40-01JUN23-1/5

1. メインページで、入力ボックス (B) を選択して、ベール直径を次のように設定します：

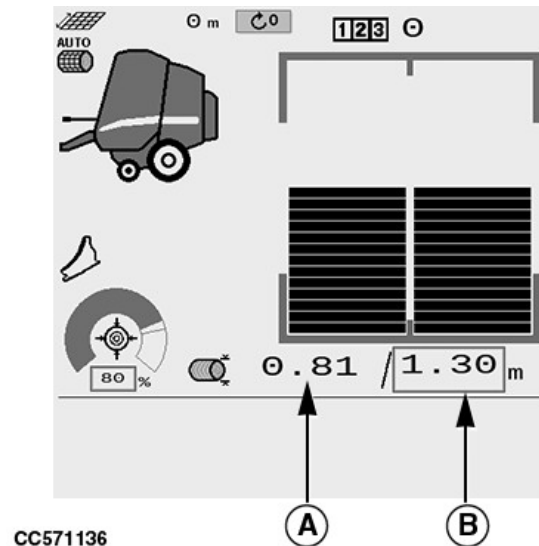
- V451M ベラーの場合、1 ~ 1.63 m (2 ft 11-3/8 in ~ 5 ft 5 in)。
- V461M ベラーの場合、1 ~ 1.83 m (2 ft 11-3/8 in ~ 6 ft 0-7/8 in)。

実際のベール直径 (A) により、ベリング中に測定されるベール直径をモニターできます。

注記： ベリング中にベール直径 (B) を変更した場合は、新しい値が直ちに適用されます。

A：ベール直径 (実際)

B：ベール直径 (目標)



CC571136

CC571136—UN—11APR23

TL81334,1680855927520-40-01JUN23-2/5

2. ベール直径はベールの設定ページでも調整できます。ベラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。

CC277966—UN—22SEP16



CC277966

TL81334,1680855927520-40-01JUN23-3/5

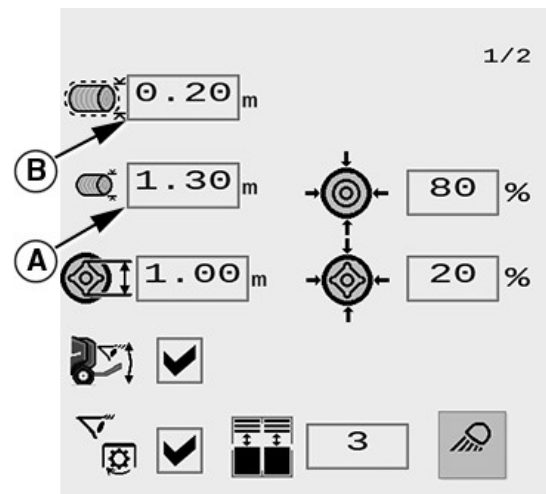
3. 入力ボックス (A) を選択し、ベール直径を次のように設定します：

- V451M ベラーの場合、1 ~ 1.63 m (2 ft 11-3/8 in ~ 5 ft 5 in)。
- V461M ベラーの場合、1 ~ 1.83 m (2 ft 11-3/8 in ~ 6 ft 0-7/8 in)。

注記： ベラーの設定ページで入力ボックス (B) を使用して、完成間近アラームオフセットを調整します。このセクションの「完成間近アラームオフセットの調整」を参照してください。

A：ベール直径

B：完成間近アラームオフセット



CC571137

CC571137—UN—11APR23

次のページへ

TL81334,1680855927520-40-01JUN23-4/5

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680855927520-40-01JUN23-5/5

完成間近アラームオフセットの調整

完成間近アラームオフセットはあらかじめ設定したベール

直径までの距離を表し、その距離に達すると完成間近予告
絵記号が表示されます。

TL81334,1680855945518-40-11APR23-1/4

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

CC277966—UN—22SEP16



CC277966

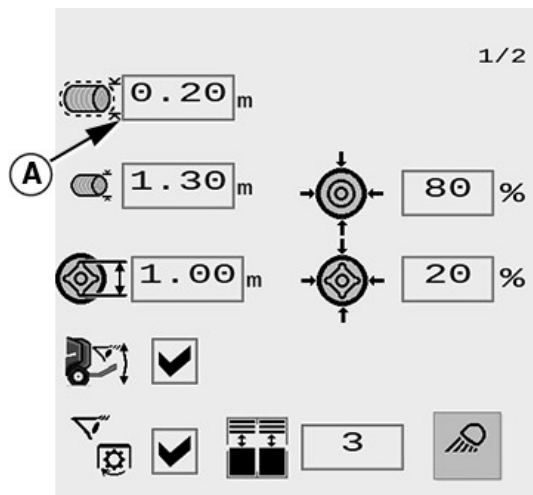
TL81334,1680855945518-40-11APR23-2/4

2. 入力ボックス (A) を選択し、0 ~ 0.3 m (0 ~ 11.8 in) の距離を設定します。

注記：工場初期設定値は 0.2 m (7.9 in) です。

完成間近絵記号について詳しくは、このセクションの
「結束サイクルの自動開始」を参照してください。

A：完成間近アラームオフセット



CC571138

CC571138—UN—11APR23

TL81334,1680855945518-40-11APR23-3/4

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680855945518-40-11APR23-4/4

結束システムの選択

CC351755—UN—24APR18

注記： John Deere B-Wrap™ 結束システムは、John Deere B-Wrap™ キットを装備しているベラーだけで利用できます。

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

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



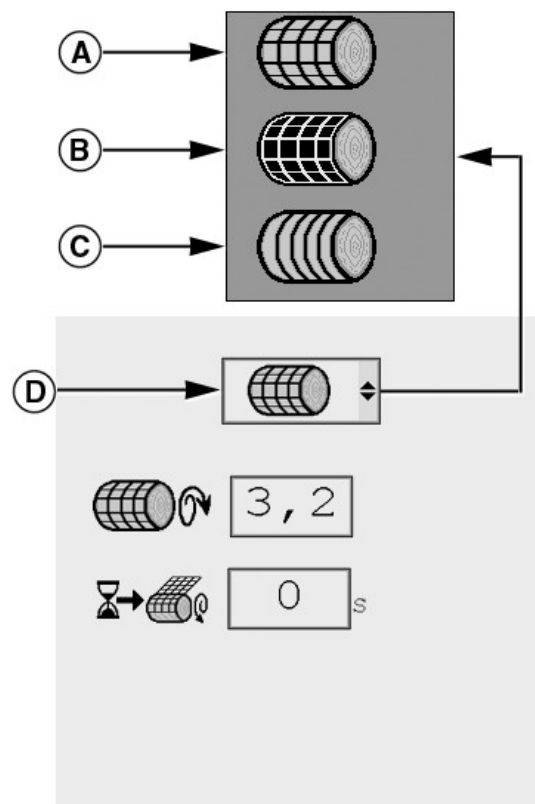
「結束の設定」ソフトキー

CC351755

TL81334, 1680855967352-40-11APR23-1/4

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

A : ネット結束システム C : トワイン結束システム
B : John Deere B-Wrap™ 結束 D : 結束システムの選択システム



CC571139

CC571139—40—24MAY23

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

TL81334, 1680855967352-40-11APR23-2/4

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

次のページへ

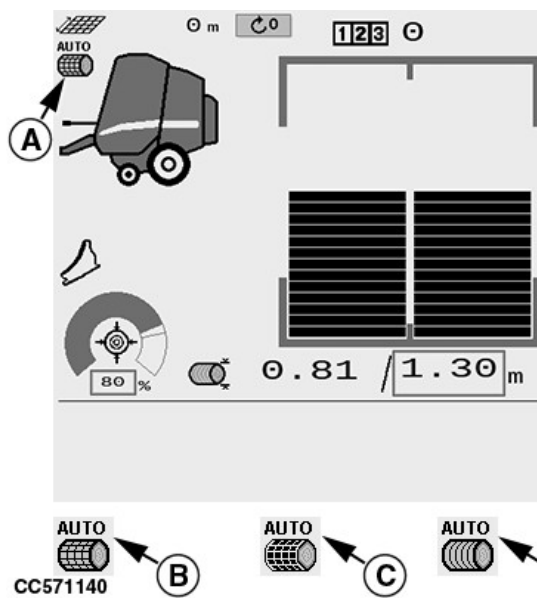
TL81334, 1680855967352-40-11APR23-3/4

4. メインページの絵記号 (A) は、選択した結束システムを示します。

- 絵記号 (B) は、ネット結束システムが選択されていることを示します。
- 絵記号 (C) は John Deere B-Wrap™ 結束システムが選択されていることを示します。
- 絵記号 (D) は、トワイン結束システムが選択されていることを示します。

A : 結束システムの絵記号
B : ネット結束の絵記号

C : 「B-wrap 結束」記号
D : 「トワイン結束」記号



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

TL81334,1680855967352-40-11APR23-4/4

結束開始モードの選択

CC321714—UN—29JUN17

1. ベラーアプリケーションのメインページで、「ネット結束開始モード」ソフトキー、「John Deere B-Wrap™ 結束開始モード」ソフトキー、または「トワイン結束開始モード」ソフトキーを選択して起動し、自動または手動モードを選択します。

注記：このセクションの「結束システムの選択」を参照して、必要な結束システムを選択します。



CC321714

「ネット結束開始モード」ソフトキー

CC342456—UN—31JAN18



CC342456

「John Deere B-Wrap™ 結束の開始モード」ソフトキー

CC351783—UN—29MAY18



CC351783

「トワイン結束の開始モード」ソフトキー

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

次のページへ

TL81334,1680856195392-40-05JUN23-1/2

2. 絵記号 (A) は、選択されている結束開始モードを示します。

「自動」が選択されている場合、調整済みベール直径に達すると、結束サイクルが自動的に開始されます。このセクションの「結束サイクルの自動開始」を参照してください。

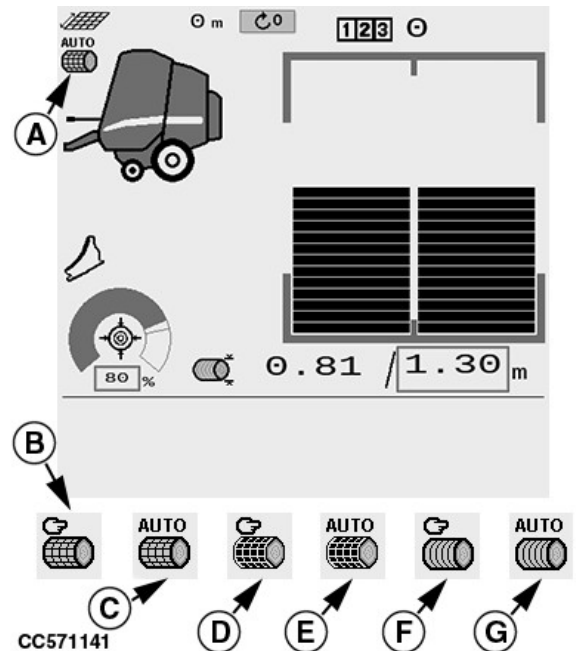
注記： 選択されている結束開始モードが「自動」でも、次のいずれかの条件が存在して使用できないときは、絵記号 (A) にバツ印が付きます：

- 自動結束サイクルをすでに実行中。
- ベラーのゲートが閉じておらず、掛け金ラッチがかかっていない。
- ゲートまたは選択されている結束システムに関連する診断トラブルコードがアクティブ。

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

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

E：自動開始 (B-Wrap 結束)
F：手動開始 (トワイン結束)
G：自動開始 (トワイン結束)



CC571141—UN—11APR23

TL81334,1680856195392-40-05JUN23-2/2

ネット結束の調整

CC351755—UN—24APR18

注記： ネット結束システムを調整する前に、このセクションの「結束システムの選択」を参照して、ネット結束システムを選択してください。

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



CC351755

TL81334,1680856211297-40-11APR23-1/3

2. ネット結束を次のように設定します。

a. ネット巻き付け数 (A)：

入力ボックス (A) で 1.2～10 の間でネット巻き付け数を設定します。

推奨されている最小のネット巻き付け数は 2.2 です。

ネット巻き付け数は、作物の材料、収穫条件 (温度)、ベール密度およびネットのメーカーに応じて異なります。ネット巻き付け数は、圃場条件に応じて調整します。

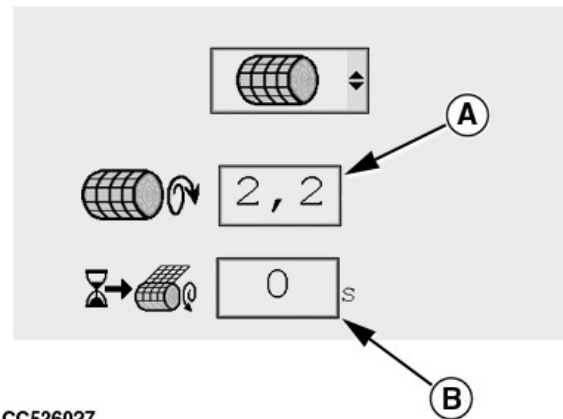
注記： ネットの巻き付けごとの適切なオーバーラップを確保するために、X.3～X.5 の間の十進値を使用することをお勧めします。

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

- 密度が 65% を超えている場合。
- 乾草またはわらをベ어링中の場合。

b. ネット結束遅延 (B)：

0～9 秒のネット結束遅延を入力ボックス (B) に設定します。ネット結束遅延は、ネットアクチュエータ



CC526027

A：ネット巻き付け数

B：ネット結束遅れ

の起動からモニター上に結束開始が表示されるまでの時間です。ネット結束遅延によりトラクターの前進走行を停止する時間を指定して、作物がネット層の間に挟まらないようにします。

注記： 工場初期設定は 0 秒です。

次のページへ

TL81334,1680856211297-40-11APR23-2/3

CC526027—40—29MAR22

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680856211297-40-11APR23-3/3

B-Wrap 結束の調整

CC351755—UN—24APR18

注記： John Deere B-Wrap™ 結束システムを調整する前に、このセクションの「結束システムの選択」を参照して、John Deere B-Wrap™ 結束システムを選択してください。



CC351755

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

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

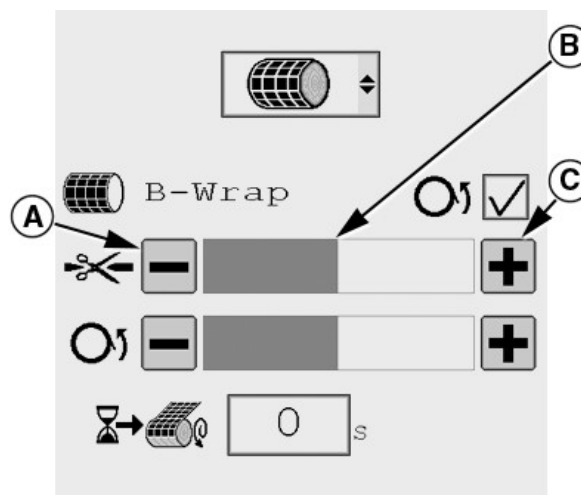
TL81334,1680856226121-40-11APR23-1/5

2. 次の手順に従って、John Deere B-Wrap™ ネット切断長を調整します：

「+」ボタン (C) または「-」ボタン (A) を押して、VELCRO® の後のネット切断長を増減します。ネット切断長調整バー (B) は現在の設定を示しています。

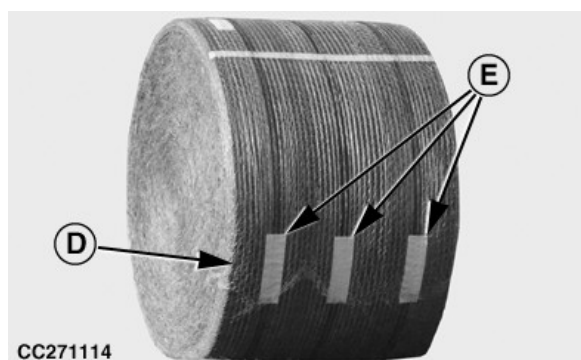
ネットは、VELCRO® (E) の後、約 25 cm (10 in) の位置で切断する必要があります。

- A：ネット切断長「-」ボタン
B：「ネット切断長調整」バー
C：ネット切断長「+」ボタン
D：B-Wrap ネット
E：VELCRO



CC571142

CC571142—UN—11APR23



CC271114

CC271114—UN—26FEB16

John Deere B-Wrap は Tama Plastic Industry の商標です。
VELCRO は Velcro Industries B.V. の商標です。

次のページへ

TL81334,1680856226121-40-11APR23-2/5

3. ベール向きヘルプの調整 :

チェックボックス (A) を使用して、ベール向きヘルプを有効または無効にします。

- チェック ボックス (A) をチェックして、ベール向きヘルプを有効にします。
- ベール向きヘルプを無効にするにはチェック ボックス (A) をチェックしないください。

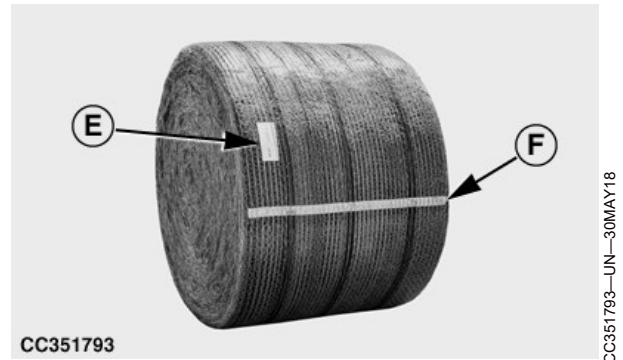
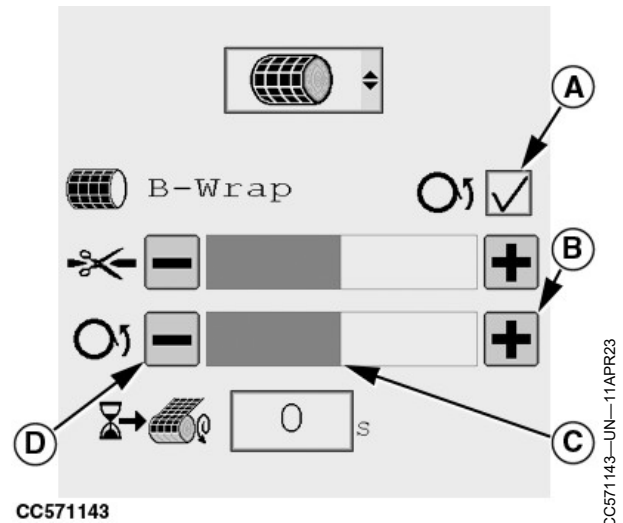
ベールの向きが正しく設定されているためには、John Deere B-Wrap™ 素材シーム (F) が素材ストリップ (E) よりも下にある必要があります。John Deere B-Wrap™ 素材シーム (E) の理想的な位置は、左側を見たときに 3 時の位置です。良好な素材シーム位置では、ベール内への水の浸入が防止されます。

John Deere B-Wrap™ 素材シーム (F) を前方に向けるには (ベールの左側を見ながら反時計回りに回転させるには)、**「+」** ボタン (B) を押してベール向きヘルプの値を増やします。

John Deere B-Wrap™ 素材シーム (F) を後方に向けるには (ベールの左側を見ながら時計回りに回転させるには)、**「-」** ボタン (D) を押してベール向きヘルプの値を減らします。

ベールオリエンテーションヘルプの調整バー (B) に現在の設定が表示されます。

- A : 「ベール向きヘルプ」チェックボックス
 B : ベール向きヘルプ「+」ソフトキー
 C : ベール向きヘルプ調整バー
 D : ベール向きヘルプ「-」ソフトキー
 E : 金属細片
 F : B-Wrap 素材シーム



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

TL81334, 1680856226121-40-11APR23-3/5

4. John Deere B-Wrap™ 結束の遅延 (A) :

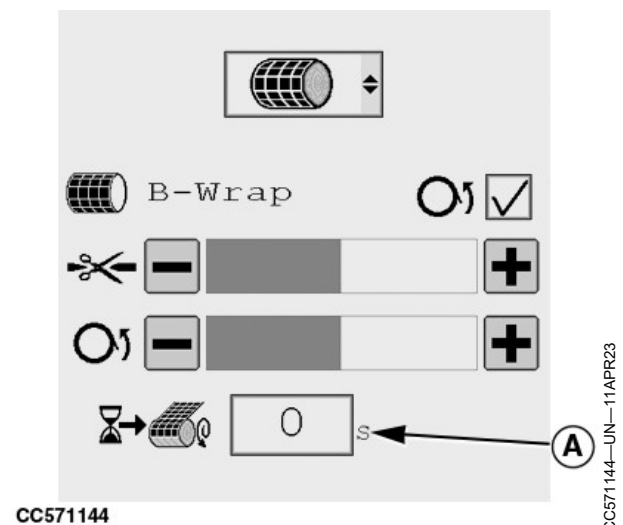
John Deere B-Wrap™ 結束遅延は、ネットアクチュエータの起動からモニター上に結束開始が表示されるまでの時間です。

John Deere B-Wrap™ ネット結束遅延によりトラクターの前進走行を停止する時間を指定して、作物がネット層の間に挟まらないようにします。

John Deere B-Wrap™ 結束遅延を 0~9 秒の範囲で入力ボックス (A) に設定します。

注記 : 工場設定は 0 秒です。

- A : John Deere B-wrap 遅延



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

次のページへ

TL81334, 1680856226121-40-11APR23-4/5

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680856226121-40-11APR23-5/5

トワイン結束の調整

CC351755—UN—24APR18

注記：トワイン結束システムを調整する前に、このセクションの「結束システムの選択」を参照して、トワイン結束システムを選択してください。

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



CC351755

[次のページへ](#)

TL81334,1680856240763-40-11APR23-1/3

2.

- **トワイン間隔 (A) :**
入力ボックス (A) で値を 2 ~ 20 cm (0-13/16 ~ 8 in) に設定します。

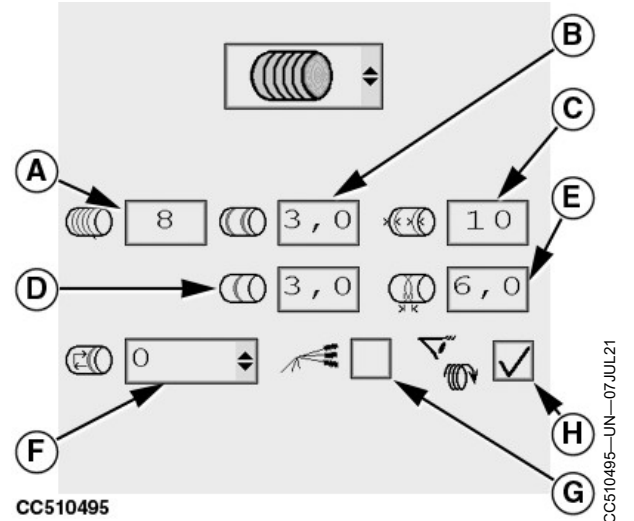
注記：すべての農作物の種類について、トワイン間隔値 (A) を 8 cm (3 in) に設定することをお勧めします。

- **両側でのトワインの巻き数 (B) :**
入力ボックス (B) で値を 1 ~ 7 回転に設定します。
- **両側での結末端の距離 :**
入力ボックス (C) で値を 8 ~ 25 cm (3 ~ 10 in) に設定します。
- **中間でのトワインの巻き数 (D) :**
1 ~ 7 回転の値を入力ボックス (D) に設定します。
- **中間でのトワインオーバーラップの距離 (E) :**
入力ボックス (E) で、値を 2 ~ 8 cm (0-13/16 ~ 3-1/8 in) に設定します。この設定は使用されません。

ほかに次の 2 種類のトワイン結束モードを利用できます。

- **再伸長結束モード (F) :**
ドロップダウンリスト (F) で、必要な再伸長距離を 0 または 20 cm (0 または 8 in) に設定します。最伸長距離は 40 または 60 cm (16 または 24 in) に設定しないでください。再伸長距離値が 0 の場合、このモードは無効です。
このモードは、ベール結束の端でトワインの巻き数を増やし、トワインが解けないようにするために使用します。結末端で設定数値が適用された後、トワインアームをベールの中心に向かって設定距離だけ再伸長させてから、完全に収縮させます。
- **乾燥藁結束モード (G) :**
乾燥わら結束モードを有効または無効にするには、チェックボックス (G) を使用します。
乾燥わらからのベール形成時は、ベラーでわらがはがれ落ちないように、ベールの全幅にトワインをすばやくかけることをお勧めします。このモードでは、トワインアームが中心から端まで、次に端から中心までフルスピードで移動します。その後、トワインアームは端に戻り、一時停止して結束開始時の設定数値をセットし、引き続きモニターで設定したとおりにトワインをかけます。

3. トワインプリーセンサーを有効または無効にするには、チェックボックス (H) を使用します。トワインプリーセンサーを無効にすると、センサーに不具合があってもベラーを作動させることができます。この機能を



- CC510495
- A : トワイン間隔
B : 両側でのトワインの巻き数
C : 両側での結末端の距離
D : 中間でのトワインの巻き数
E : 中間でのトワインオーバーラップの距離
F : 再伸長結束モード
G : 乾燥わら結束モード
H : トワインプリーセンサー

無効にする前に、センサーの調整を点検します。「整備」セクションの「トワインプリーセンサー SB421 と SB422 の調整」を参照してください。

重要： トワインプリーセンサーは有効にする必要があります。トワインプリーセンサーを無効にしてベラーを作動させると、故障の原因になることがあります。John Deere 販売店に問い合わせ、できるだけ早く故障部品を交換してください。

4. 次の表は、推奨設定を示しています。

トワイン結束の推奨設定			
	サイレージ	干し草	わら
トワイン間隔 (A)	5 cm (2 in)	5 cm (2 in)	8 cm (3 in)
両側でのトワインの巻き数 (B)	4 回転	2 回転	3 回転
両側での結末端の距離 (C)	8 cm (3 in)	8 cm (3 in)	10 cm (4 in)
中間でのトワインの巻き数 (D)	4 回転	2 回転	3 回転

TL81334,1680856240763-40-11APR23-2/3

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680856240763-40-11APR23-3/3

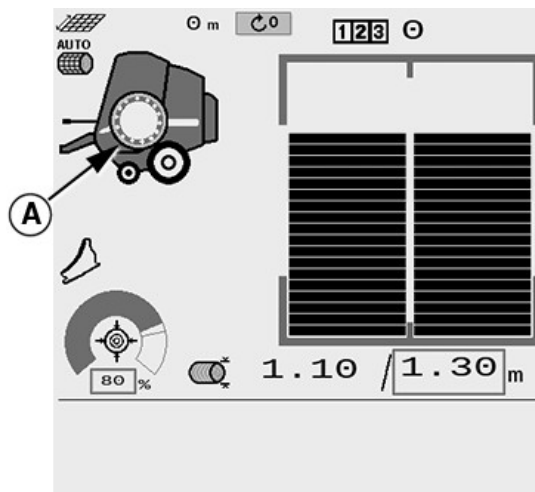
結束サイクルの自動開始

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

1. ベール直径に達する直前に、完成間近絵記号 (A) が表示され、モニターのピープ音が 2 回鳴ります。完成間近アラームオフセットを調整するには、このセクションの「完成間近アラームオフセットの調整」を参照してください。
2. 調整済みベール直径に達すると、モニターでピープ音が 3 秒間鳴り続けます。ただちにトラクターを停止してください。結束プロセス絵記号 (B) は、ネットまたはワイヤアクチュエータが動いていることを示します。

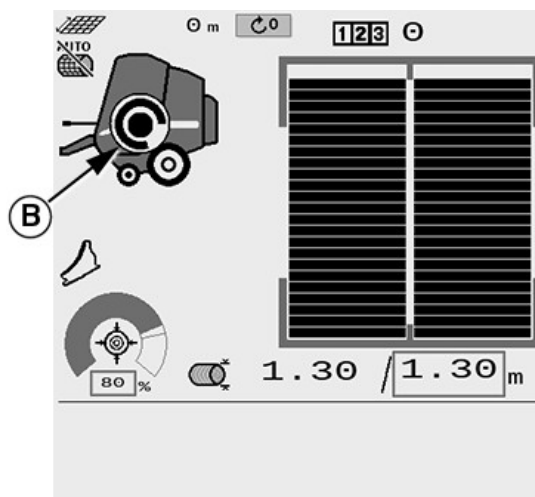
A : 完成間近の絵記号

B : 結束プロセスの絵記号



CC571145

CC571145—UN—11APR23



CC571146

CC571146—UN—11APR23

次のページへ

TL81334,1680856261644-40-05JUN23-1/4

3. 結束サイクルが完了すると、

a. ベールの向きを有効にしたベラーの場合 (John Deere B-Wrap™) :

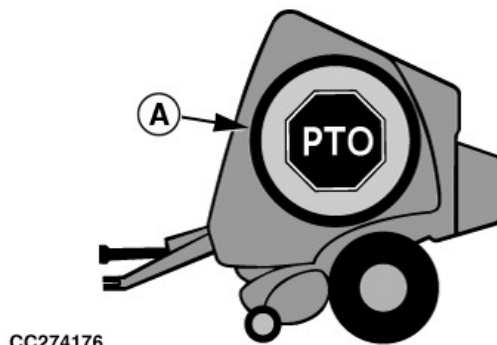
1. カウントダウンの表示とともに短いピープ音が 3 回鳴ります。
2. 長いピープ音とともに PTO 停止記号 (A) が表示された場合は、PTO の接続を解除します。

b. ベール放出記号 (B) が表示され、モニタのピープ音が 4 回鳴ります。

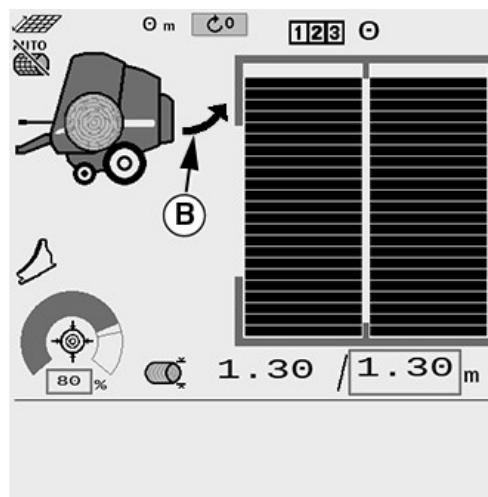
4. トラクターの選択制御弁レバーでベラーのリアゲートを開いて、ベールを放出します。ディスプレイを使用してリアゲート位置をモニタします。

A : PTO 停止絵記号

B : ベール放出の絵記号



CC274176

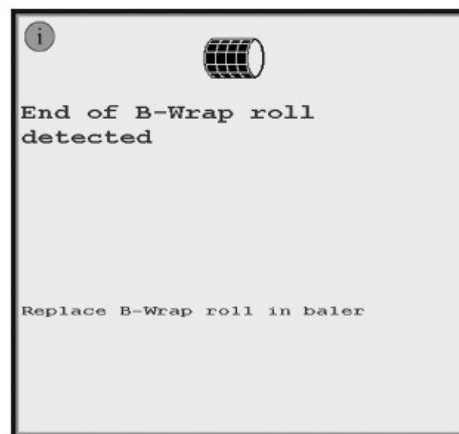


CC571147

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

TL81334,1680856261644-40-05JUN23-2/4

5. John Deere B-Wrap™ 結束時は、ロールが空のときに情報ウィンドウが表示されます。「ベラーの準備」セクションの「ネットロールの装填」を参照してください。



CC274178

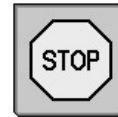
John Deere B-Wrap は Tama Plastic Industry の商標です。

次のページへ

TL81334,1680856261644-40-05JUN23-3/4

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

CC1031890—UN—19OCT09



CC1031890

TL81334,1680856261644-40-05JUN23-4/4

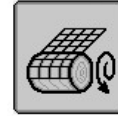
結束サイクルの手動開始

CC321713—UN—29JUN17

自動ネット、John Deere B-Wrap™ 結束サイクルまたは自動トワイン結束サイクルは、いつでも手動で開始することができます。

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

1. 自動結束サイクルを開始するには、ベラーアプリケーションのメインページから「ネット結束サイクルの開始」ソフトキー、「John Deere B-Wrap™ 結束サイクル」ソフトキー、または「トワイン結束サイクルの開始」ソフトキーを選択します。



CC321713

「ネット結束サイクルの開始」ソフトキー

CC334597—UN—11DEC17



CC334597

「B-Wrap 結束サイクルの開始」ソフトキー

CC351782—UN—29MAY18



CC351782

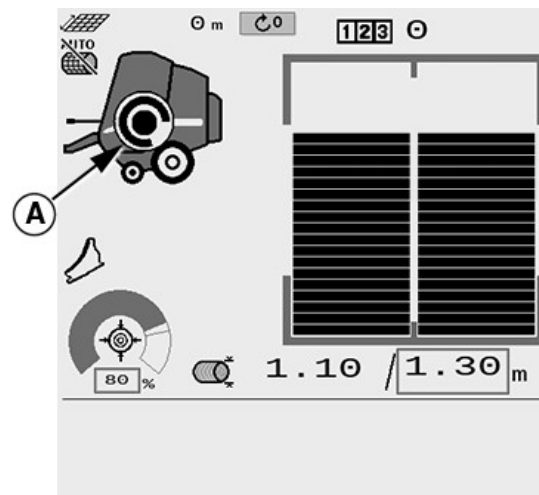
「トワイン結束サイクルの開始」ソフトキー

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

TL81334,1680856302224-40-05JUN23-1/6

2. 結束プロセス絵記号 (A) により、結束サイクルを監視できます。

A：結束プロセスの絵記号



CC571148

CC571148—UN—12APR23

次のページへ

TL81334,1680856302224-40-05JUN23-2/6

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

CC1031890—UN—19OCT09



CC1031890

TL81334,1680856302224-40-05JUN23-3/6

4. 結束サイクルが完了すると、

- a. ベールの向きを有効にしたベラーの場合 (John Deere B-Wrap™) :

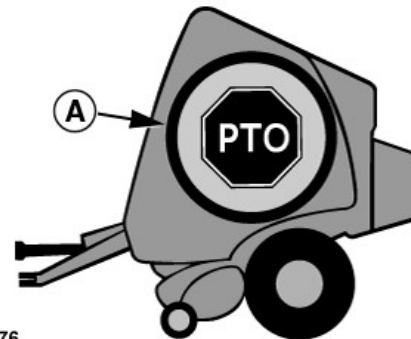
1. カウントダウンの表示とともに短いピープ音が 3 回鳴ります。
2. 長いピープ音とともに PTO 停止記号 (A) が表示された場合は、PTO の接続を解除します。

- b. ベール放出記号 (B) が表示され、モニタのピープ音が 4 回鳴ります。

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

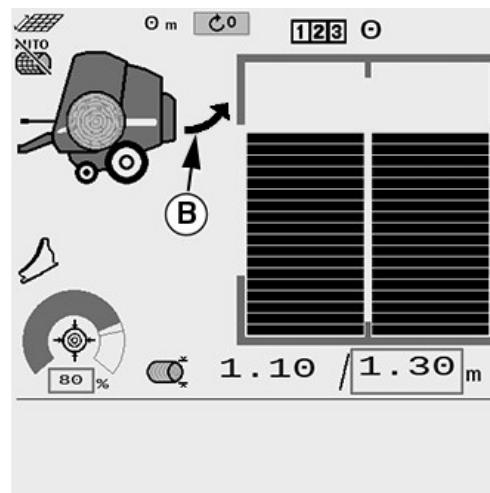
A : PTO 停止絵記号

B : ベール放出の絵記号



CC274176

CC274176—UN—29FEB16



CC571149

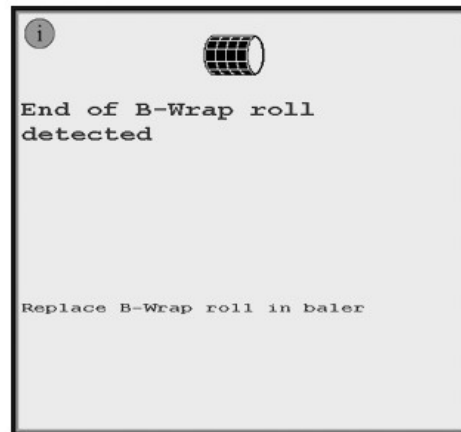
CC571149—UN—12APR23

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

次のページへ

TL81334,1680856302224-40-05JUN23-4/6

6. John Deere B-Wrap™ 結束時は、ロールが空のときに情報ウィンドウが表示されます。「ベラーの準備」セクションの「ネットロールの装填」を参照してください。



CC274178

CC274178—40—19APR16

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

TL81334,1680856302224-40-05JUN23-5/6

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

CC1031890—UN—19OCT09



CC1031890

TL81334,1680856302224-40-05JUN23-6/6

ソフトコアシステムの操作

ソフトコアシステムが有効な場合、比例密度ソレノイドバルブにより、ソフトコア直径の設定に達するまでソフトコア密度設定が適用されます。

ベールサイズがコア直径の設定に達すると、比例密度ソレ

ノイドバルブにより、ベール密度設定が適用されます。ベールは調整済みベール密度で完成し、より詰まった高密度の外層を形成します。この結果、ベールの中心で密度は下がります。ベール密度の調整については、「ベール密度の調整」を参照してください。

TL81334,1680856317832-40-12APR23-1/6

ソフトコアシステムの有効化 / 無効化 :

CC1031617—UN—16SEP09

1. ベラーアプリケーションのメインページから「ソフトコア」ソフトキーを選択して起動し、ソフトコアシステムを有効にします。



CC1031617

次のページへ

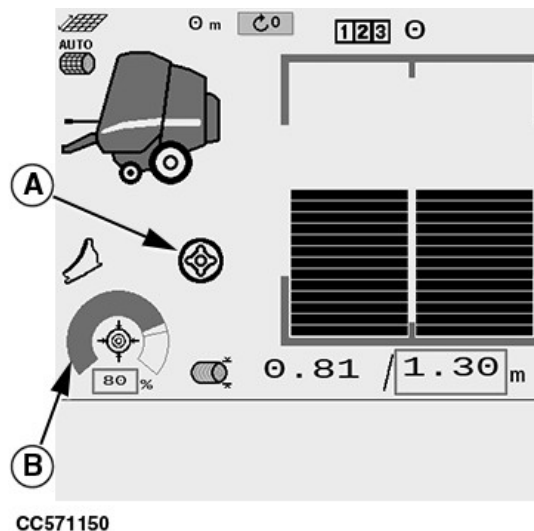
TL81334,1680856317832-40-12APR23-2/6

2. ソフトコア記号 (A) は、ソフトコアシステムが有効なときに表示されます。
3. 「ソフトコア」ソフトキーを再度選択すると、ソフトコアシステムは無効になります。ソフトコア記号 (A) は表示されなくなります。

注記： ベール密度インジケータ (B) は、ベール形成中の油圧式ベールテンションシステム内の相対圧力を示します。

A：ソフトコア絵記号

B：ベール密度インジケータ



CC571150

CC571150—UN—12APR23

TL81334,1680856317832-40-12APR23-3/6

ソフトコアの直径と密度の調整：

CC277966—UN—22SEP16

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



CC277966

TL81334,1680856317832-40-12APR23-4/6

2. 入力ボックス (B) を選択し、必要なソフトコア直径を 0.8 m (2 ft 7.5 in) から調整済みベール直径 (A) までの間で設定します。
3. 入力ボックス (D) を選択し、必要なソフトコア密度を 0% (最小密度) から 100% (最大密度) までの間で設定します。

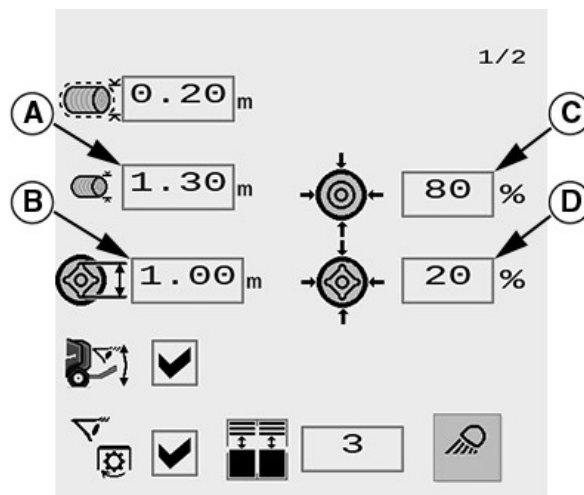
注記： 工場初期設定は 20% です。ベールの中心で密度を下げるには、ソフトコア密度の値 (D) をベール密度の値 (C) より小さくする必要があります。

A：ベール直径

C：ベール密度

B：ソフトコア直径

D：ソフトコア密度



CC574227

CC574227—UN—12APR23

TL81334,1680856317832-40-12APR23-5/6

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680856317832-40-12APR23-6/6

ベール密度の調整

CC277966—UN—22SEP16

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



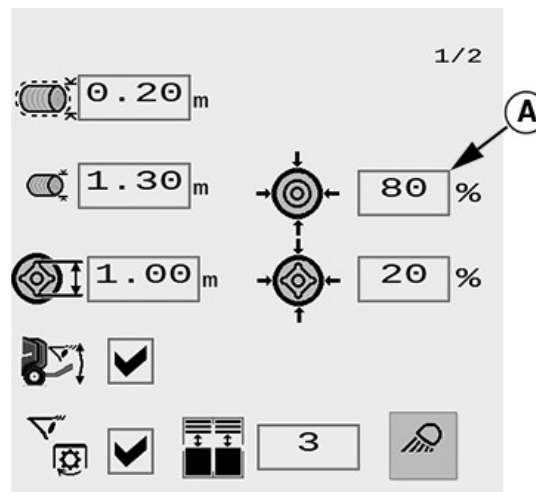
CC277966

TL81334,1680856375494-40-12APR23-1/4

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

注記：工場初期設定は 80% です。密度圧力センサーが故障しているか、接続されていない場合、ベール密度設定は 80% に制限されます。

A：ベール密度



CC574228

CC574228—UN—12APR23

TL81334,1680856375494-40-12APR23-2/4

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680856375494-40-12APR23-3/4

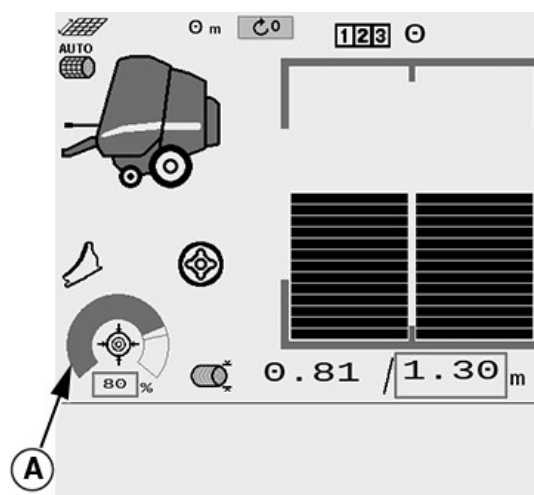
4. メインページのインジケータ (A) は、ベール形成中の油圧式ベールテンションシステム内の相対圧力を示します。

注記：ベラー内に素材をさらに送るまで、インジケータ (A) に高い密度設定が表示されることはありません。

ベラーが通常の使用圧力範囲内である場合、インジケータ (A) は緑のままです。

ベラーが通常の使用圧力範囲を超えると、インジケータ (A) は緑から赤にすぐ変わります。この場合は、ベール密度を下げます。

A：ベール密度インジケータ



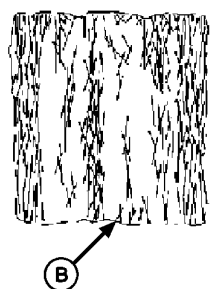
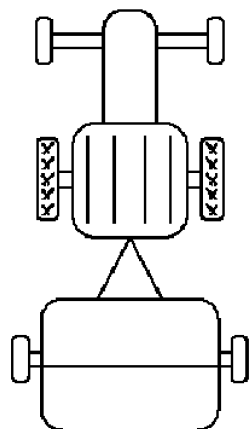
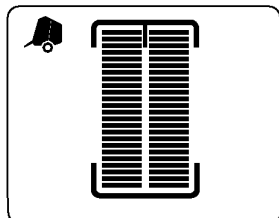
CC574229

CC574229—UN—12APR23

TL81334,1680856375494-40-12APR23-4/4

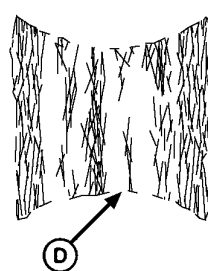
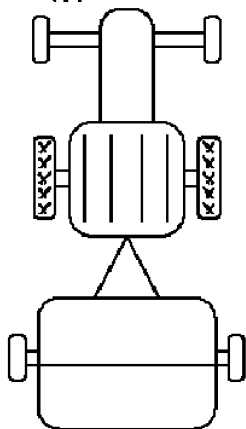
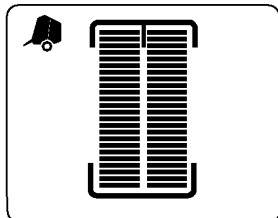
ボール形状インジケターを使用したボール形成

I



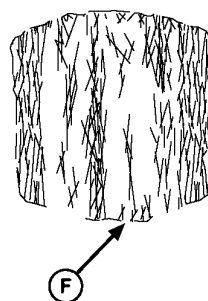
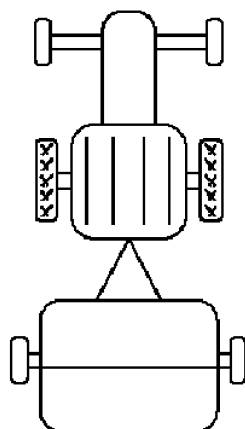
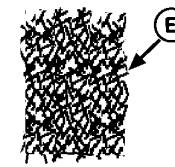
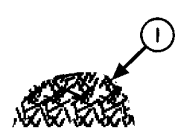
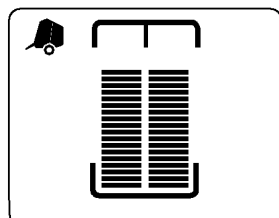
A : 正しい形状の干し草の列

II



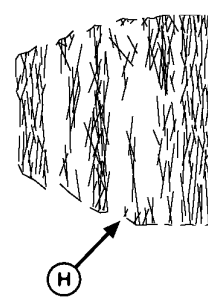
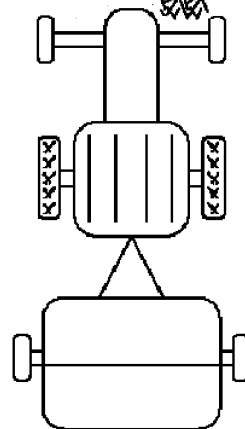
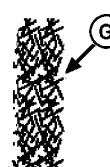
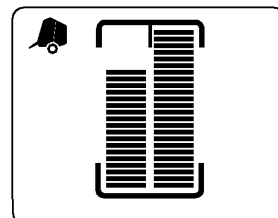
B : 正しい形状のペール

III



C : 曲線形状の干し草の列

IV



D : 砂時計形のペール

次のページへ

TL81334, 1680856525822-40-12APR23-1/2

E47515—UN—07JAN00

E: 丸形の干し草の列
F: バレル状ベール

G: 半分の干し草の列
H: コーン形のベール

I: 干し草の列の上部

見開きページの図と次の情報で、モニターコントローラディスプレイ、さまざまな干し草の列、現在のベール形状の関係を示します。

最適なベール形状と最大ベール密度を得るため、両側の一番上のバーが例 I に示すようにベール形状インジケータに表示されるようにします。一番上のバーは、ベールの結束中に表示されます。「ベアラ - 汎用」セクションの「良質なベール形成のガイドライン」を参照してください。

I— 正しい形状のベール (B) は、正しい形状の干し草の列 (A) が左右に均一な密度で、ベール幅がベール室幅と同じときに形成されます。ジグザグ走行は不要です。

これが実際的でない場合は、ベール室幅の半分までの干し草の列を作成し、ベール形状バーを見ながら行います。「ベアラ - 汎用」セクションの「良質なベール形成のガイドライン」を参照してください。

II— 曲線形状の干し草の列 (C) の量が両端で多く中心で少ない場合、ベール形状バーのバランスがとれていても、砂時計形のベール (D) が形成されます。

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

III— 次の条件のいずれかに適合する場合、ベール形状バーが最高位置に到達せず、バレル状ベール (F) が形成されます:

- 干し草の列幅がベアラ幅の約 2/3 ~ 3/4 である。

- 干し草の列は適切だが、オペレータのジグザグ走行が不十分。
- 干し草の列幅は全幅でも、干し草の列の中間の密度が高い。
- ジグザグ走行が頻繁すぎる。

ウィンドロー (干し草の列) の幅がベール室とほとんど等しい場合は、トラクターの回転数を減らし、走行速度を上げてピックアップに対して材料を分散させてください。

ベール室幅の半分未満またはベール室程度の大きさのウィンドロー (干し草の列) を準備してください。必要に応じて、干し草の列をかき集めて適切な幅にします。

ベール密度を下げて操作するおよび / またはさまざまなコアオプションを使用すると、ベール形状バーの高さが最大高さに達しないことがあります。また、三番刈りの草、短い小麦のわらなどの特定の作物の場合も、ベールの端が柔らかくなるので同様です。

IV— 半分の干し草の列 (G) からジグザグ走行なしでベールを形成すると、コーン形のベール (H) が形成されます。オペレータが一方の側に他よりも多く供給した場合、同じ結果が得られます。

幅狭の干し草の列全体へのジグザグ走行により、できるだけベール形状バーを高く維持してください。

注記: ベール密度を下げて操作するとき、およびソフトコアオプションを有効にするときは、ベール形状バーの高さが最大に達しないことがあります。また、三番刈りの草、短い小麦のわらなどの特定の作物の場合も、ベールの端が柔らかくなるので同様です。

TL81334,1680856525822-40-12APR23-2/2

ピックアップの昇降

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

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



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

プレカッターナイフの格納/接続機能

CC1031618—UN—16SEP09

プレカッターナイフ装置を使用して作物を切断します。

注記：プレカッターナイフセット 1 と 2 を同時に接続して作業することはお勧めしません。移動速度が大幅に低下します。

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



CC1031618

TL81334,1680856560192-40-23MAY23-1/4

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

CC1031807—UN—16SEP09

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

ナイフ間隔は 40 mm (1-9/16 in) (25 ナイフ接続時)、および 80 mm (3-2/16 in) (12 または 13 ナイフ接続時) です。



CC1031807

「プレカッターナイフセット 1」ソフトキー

CC1032652—UN—24NOV10



CC1032652

「プレカッターナイフセット 2」ソフトキー

TL81334,1680856560192-40-23MAY23-2/4

3. トラクターの選択制御弁レバーを操作して、選択したプレカッターナイフセットを格納または接続します。

注記：「ナイフの格納/接続」機能は、ピックアップの昇降と同じ選択制御弁を使用します。

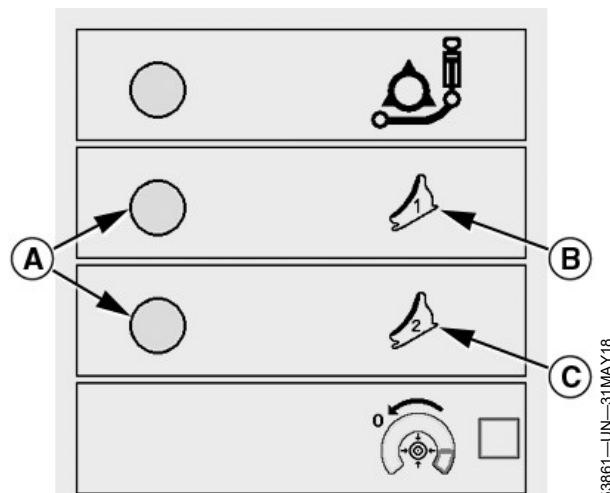
ナイフの格納/接続機能の状態 (A) が緑色で表示され、プレカッターナイフセットに対してナイフの格納/接続機能が有効であることが示されます。

ナイフの格納/接続機能の状態 (A) が赤色で表示され、プレカッターナイフセットに対してナイフの格納/接続機能が無効であることが示されます。

4. プレカッターナイフが接続されていないときは、ナイフ位置の絵記号 (B) および (C) にバツ印が付きます。

重要：プレカッターナイフが無理に押し込まれないように、毎日の作業後に格納と接続を数回行ってください。

注記：プレカッターを長期間格納した状態でベラーを使用するときは、ナイフを取り外し、フィラーを取り付けてナイフスロットを塞ぐことをお勧めします。「整備」セクションの「プレカッターナイフの交換」を参照してください。



CC353861

25 のプレカッターナイフ装備のベラー

- A : ナイフの格納/接続機能のステータス
B : プレカッターナイフセット 1 位置の絵記号
C : プレカッターナイフセット 2 位置の絵記号

CC353861—UN—31MAY18

次のページへ

TL81334,1680856560192-40-23MAY23-3/4

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

CC277965—UN—22SEP16

注記： ベラーアプリケーションのメインページに戻ると、ピックアップの昇降機能が自動的に選択されます。



CC277965

TL81334,1680856560192-40-23MAY23-4/4

ピックアップの詰まりの除去

1. トラクターを停止し、PTO を解除します。

ベラーの詰まりを除去する必要があるときは常に、ドロップフロアを下げてロータリーフィーダー下の空間を広げます。

TL81334,1680856580374-40-23MAY23-1/5

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

CC1031618—UN—16SEP09



CC1031618

TL81334,1680856580374-40-23MAY23-2/5

重要： ゲートラッチが開く可能性があるため、チェックボックス (K) は絶対にオンにしないでください。ソフトウェアバージョンが 12.84a よりも新しい場合、この機能は表示されません。

CC1031806—UN—16SEP09



CC1031806

3. 「ドロップフロア」ソフトキーを選択して、ドロップフロアの昇降機能のみを有効にします。必要に応じて、「ドロップフロアとプレカッターナイフ」ソフトキーを選択してドロップフロアの昇降機能とナイフの格納/接続機能を同時に有効にします。

CC1031805—UN—16SEP09



CC1031805

「ドロップフロア」ソフトキー

「ドロップフロアとプレカッターナイフ」ソフトキー

次のページへ

TL81334,1680856580374-40-23MAY23-3/5

注記：「ドロップフロアの昇降機能」は、ピックアップの昇降と同じ選択制御弁を使用します。

ドロップフロア機能の状態 (A) が緑色で表示され、「ドロップフロアの昇降」機能が有効であることを示します。プレカッターナイフ機能も選択されている場合、プレカッターナイフ機能の状態 (C) は自動的に緑色で表示されます。

4. 選択制御弁レバーを操作してドロップフロアを下げ、同時にプレカッターナイフを格納します (接続されている場合)。

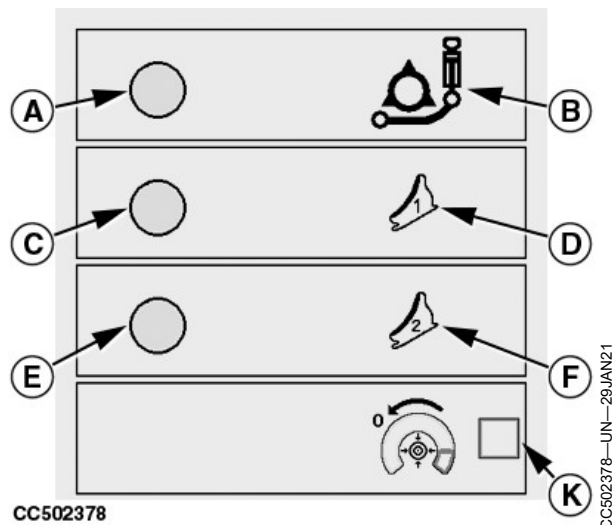
ドロップフロア下降済みの絵記号 (G) とプレカッターナイフ格納済みの絵記号 (H)、(J) は、ドロップフロアが下降し、プレカッターナイフが格納されていることを示します。

5. ドロップフロアが下降したら、ロータリーフィーダーが自由に回転するまで PTO をトラクターのスローアイドルでゆっくり接続します。

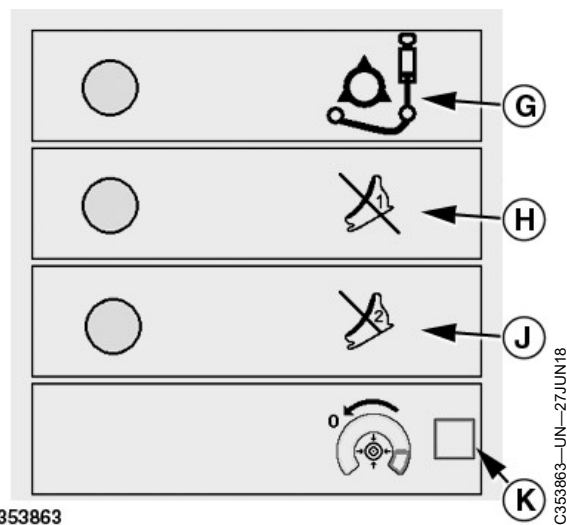
6. 機械の詰まり除去時は、選択制御弁レバーを操作して、ドロップフロアを上げてプレカッターナイフを接続します (有効な場合)。

7. 選択制御弁レバーをニュートラル位置に入れます。

A : ドロップフロア機能の状態	F : プレカッターナイフセット 2
B : ドロップフロア上昇の絵記号	接続済みの絵記号
C : プレカッターナイフセット 1	G : ドロップフロア下降済みの絵記号
機能の状態	記号
D : プレカッターナイフセット 1	H : プレカッターナイフセット 1
接続済みの絵記号	格納済みの絵記号
E : プレカッターナイフセット 2	J : プレカッターナイフセット 2
機能の状態	格納済みの絵記号
	K : オンにしないこと



25 本のプレカッターナイフ装備のベラー



25 本のプレカッターナイフ装備のベラー

TL81334,1680856580374-40-23MAY23-4/5

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

CC277965—UN—22SEP16

注記：ベラーアプリケーションのメインページに戻ると、ピックアップの昇降機能が自動的に選択されます。



CC277965

TL81334,1680856580374-40-23MAY23-5/5

顧客および圃場カウンタ

カウンタ機能には、10 の顧客、および顧客ごとに 10 の圃場カウンタのリストが含まれます。これらのカウンタを使用して、毎日のべール数や圃場ごとのべール数を保存できます。

次のページへ

現在の圃場カウンタにべールを追加するには、べールを結束し、リアゲートを完全に開閉する必要があります。

TL81334,1681293693671-40-12APR23-1/9

1. ベアラアプリケーションのメインページから、「カウンタ」ソフトキーを選択します。

CC324600—UN—14SEP17



CC324600

TL81334,1681293693671-40-12APR23-2/9

2. 顧客および圃場番号の選択：

顧客の選択：

- ドロップダウンリスト (B) を選択します。
- 必要な顧客名を選択します (10 件の顧客名を使用できます)。
- リストには、圃場あたりのべール数が表示され、選択した 10 の圃場の合計べール数が表示されます。

圃場番号の選択：

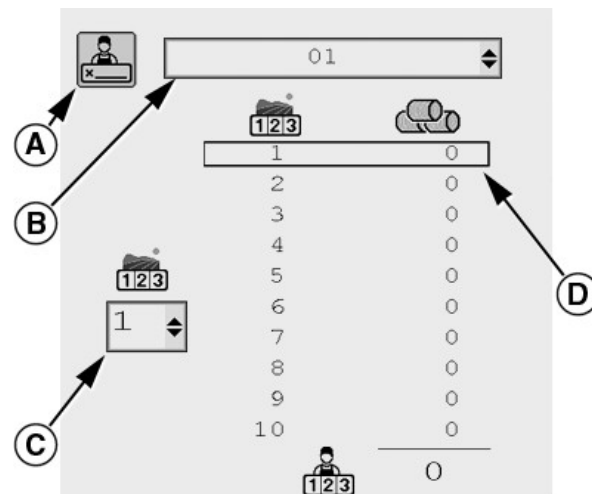
- ドロップダウンリスト (C) を選択します。
 - 必要な圃場番号を 1 から 10 までの間で選択します。
- 注記：現在の圃場インジケータ (D) が表示され、選択した圃場番号が示されます。

現在の圃場のべールカウンタもメインページに表示されます。このセクションの「ベアラメインページディスプレイの説明」を参照してください。

顧客名の変更：

注記：「顧客名の変更」ソフトキー (A) は、作業機ディスプレイ 1100 モニターでは使用できません。

- ドロップダウンリスト (B) で必要な顧客名を選択します。



CC331649

A：「顧客名の変更」ボタン
B：顧客名

C：圃場の選択
D：現在の圃場インジケータ

CC331649—UN—26SEP17

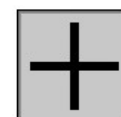
- ボタン (A) を押します。
- キーまたはアルファベット文字に対応するソフトキーを使用します。

TL81334,1681293693671-40-12APR23-3/9

3. 現在の圃場カウンタのべール数の追加または削減：

CC1031852—UN—30SEP09

必要に応じて、「べール削減」または「べール追加」ソフトキーを選択して、現在の圃場カウンタの合計べール数を調整します。



CC1031852

TL81334,1681293693671-40-12APR23-4/9

4. 現在の圃場カウンタのクリア：

CC324601—UN—14SEP17

「現在のカウンタのクリア」ソフトキーを選択すると、現在の圃場のべールカウンタがクリアされます。



CC324601

TL81334,1681293693671-40-12APR23-5/9

5. 現在の顧客カウンタのクリア：

CC324602—UN—14SEP17

「現在の顧客カウンタのクリア」ソフトキーを選択すると、選択した顧客のすべての圃場に関する情報がクリアされます。



CC324602

TL81334,1681293693671-40-12APR23-6/9

次のページへ

6. 「顧客および圃場カウンタ」ソフトキー：

CC324603—UN—14SEP17

「顧客および圃場カウンタ」ソフトキーを選択して、顧客と圃場カウンタのページに進みます。



CC324603

TL81334,1681293693671-40-12APR23-7/9

7. 「シーズンとトータルカウンタ」ソフトキー：

CC324605—UN—14SEP17

「シーズンとトータルカウンタ」ソフトキーを選択すると、シーズンとトータルカウンタのページに移動します。



CC324605

TL81334,1681293693671-40-12APR23-8/9

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1681293693671-40-12APR23-9/9

シーズンおよび機械トータルカウンタ

CC324600—UN—14SEP17

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



CC324600

TL81334,1680856614623-40-12APR23-1/8

2. カウンタのページから、「シーズンとトータルカウンタ」ソフトキーを選択します。

CC324605—UN—14SEP17



CC324605

次のページへ

TL81334,1680856614623-40-12APR23-2/8

3. シーズンおよび機械トータルカウンタの読み取りとリセット :

a. ネット結束ベールカウンタ (C) :

ネット結束ベールカウンタ (A) は、シーズン中にネット結束装置で結束された合計ベール数を示します。ネット結束シーズン消費カウンタ (B) には、ネット結束のシーズン消費量が表示されます。ボタン (C) を使い、カウンタ (A)、(B) をリセットしてください。

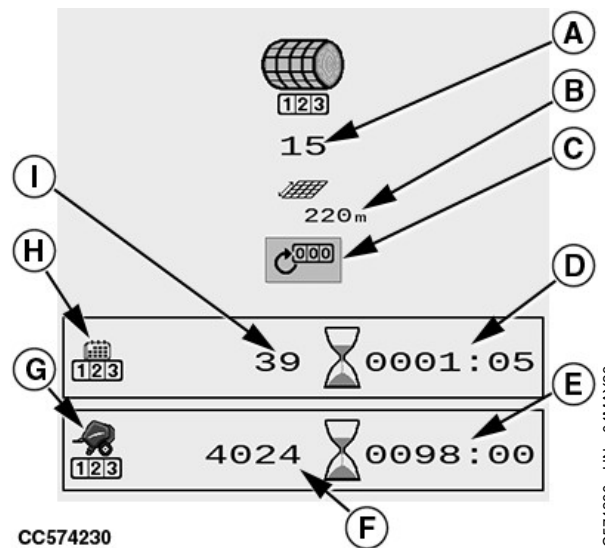
b. シーズンカウンタ (H) :

シーズンカウンタ (H) には、シーズンの合計ベール数 (I) とシーズンの合計時間 (D) が示されます。

c. 機械トータルカウンタ (G) :

機械トータルカウンタ (G) には、機械による合計ベール数 (F) と機械による合計時間 (E) が表示されます。

- A : ネット結束ベールカウンタ F : 機械で形成された合計ベール数
B : ネット結束シーズン消費カウンタ H : シーズンカウンタ
C : 「ネット結束ベールカウンタのリセット」ボタン I : シーズンの合計ベール数
D : シーズンの合計時間
E : 機械で作業した合計時間



TL81334,1680856614623-40-12APR23-3/8

4. シーズンカウンタのベール数の追加または削除 :

CC1031852—UN—30SEP09

「ベール削減」または「ベール追加」ソフトキーを選択して、必要に応じてシーズンの合計ベール数カウンタを調整します。

注記 : シーズンの合計ベール数を変更しても、現在の圃場のベールカウンタは変更されません。



TL81334,1680856614623-40-12APR23-4/8

5. シーズンカウンタの消去 :

CC324604—UN—14SEP17

「現在のカウンタのクリア」ソフトキーを選択して、シーズの合計ベール数とシーズンの合計時間をクリアします。



TL81334,1680856614623-40-12APR23-5/8

6. 「顧客および圃場カウンタ」ソフトキー :

CC324603—UN—14SEP17

「顧客および圃場カウンタ」ソフトキーを選択して、顧客と圃場カウンタのページに進みます。



TL81334,1680856614623-40-12APR23-6/8

7. 「シーズンとトータルカウンタ」ソフトキー :

CC324605—UN—14SEP17

「シーズンとトータルカウンタ」ソフトキーを選択すると、シーズンとトータルカウンタのページに移動します。



TL81334,1680856614623-40-12APR23-7/8

次のページへ

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680856614623-40-12APR23-8/8

サイドドアライトの操作 (装備されている場合)

仮想端末からさまざまなライトを ON/OFF することができます。

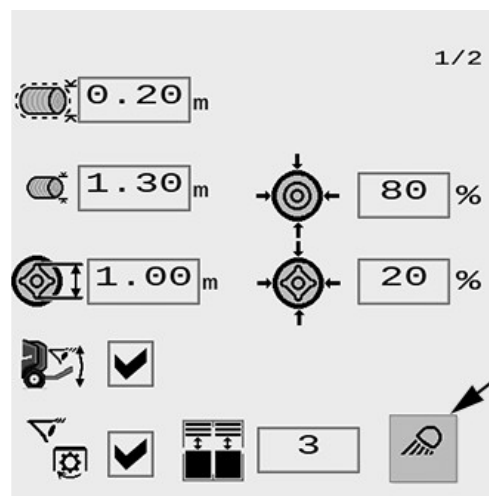
1. ベラーアプリケーションのメインページで「設定」ソフトキーを選択します。

TL81334,1681305964707-40-12APR23-1/4

2. 「サイドドアライト」ボタンを選択して、サイドドアライトを有効または無効にします。

サイドドアライトが有効のときはボタンの背景が黄色になり、無効のときは背景が灰色になります。

A: 「サイドドアライト」ボタン



CC574231

CC574231—UN—12APR23

TL81334,1681305964707-40-12APR23-2/4

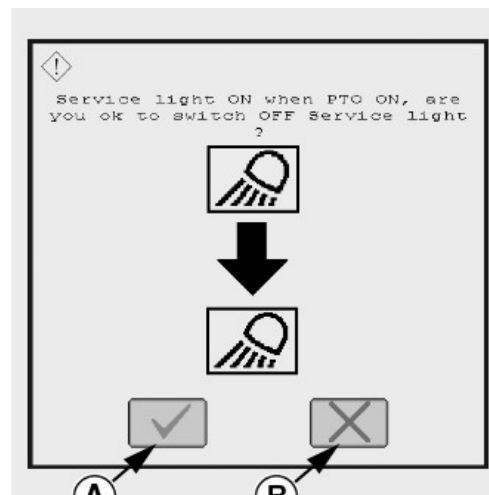
3. オペレータが PTO を接続したときにサイドドアライトが ON の場合は、ライトを OFF にするかどうかを質問するメッセージが表示されます。

サイドドアライトを OFF にするには「承認」ボタンを選択し、サイドドアライトを ON のままにするには「キャンセル」ボタンを選択します。

注記: PTO が ON のときは、サイドドアライトを有効にできません。

A: 「承認」ボタン

B: 「キャンセル」ボタン



CC295831

CC295831—40—22DEC16

次のページへ

TL81334,1681305964707-40-12APR23-3/4

4. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。 CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1681305964707-40-12APR23-4/4

ビデオアプリケーション

PC15312—UN—15MAY13

「Video (ビデオ)」アプリケーションを使用して、オペレータステーションから視認しにくい機械周辺を確認します。トラクターのオペレータマニュアルを参照してください。



DC82261,0000647-40-15SEP15-1/1

自動テールゲートモードでのベラーの操作

自動テールゲートの説明

自動テールゲートは、トラクターの SCV を毎回起動することなくゲートを自動で開閉できる機能です。この機能には、複数のモード (自動モード、手動モード、停止モード) があります。詳しくは、このセクションの「自動テールゲートモードでベラーの操作」を参照してください。

自動テールゲート機能は、すべてのトラクターブランドおよびモデルと互換性があります。この機能がベラーで機能するには、複数の条件を満たす必要があります：

- ベラーは、連続作動油フローで使用される自動テールゲートシステムを装備している必要があります。
- ベラーは、ベール放出ランプとそのセンサーを装備している必要があります。「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「ベール排出口センサーの有効化/無効化 (装備されている場合)」を参照してください。
- ゲートラッチとゲートラッチセンサーを正しく調整する必要があります。「整備」セクションの「ゲートラッチの調整」および「ゲートラッチセンサー SB3310 と SB3311 の調整」を参照してください。

TL81334,1681309493469-40-23MAY23-1/1

自動テールゲートモードでのベラーの安全な操作

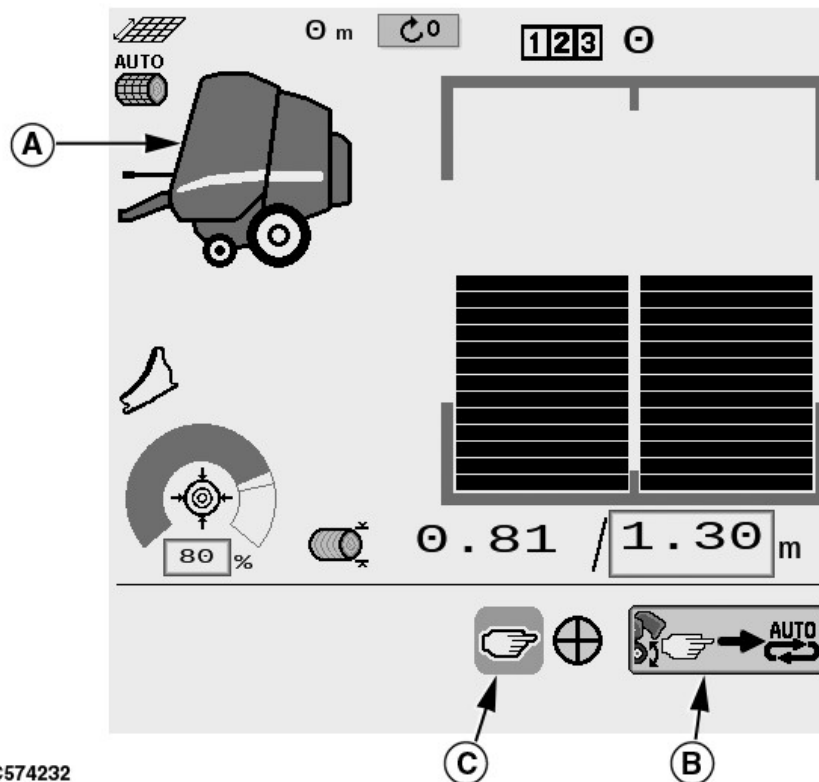
ベラー自動テールゲートシステムの目的は、圃場作業をより効率的に実行できるようにオペレータを支援することです。オペレータは、ベラーの進路と動作、およびベールの動作を制御することに常に責任があります。オペレータや近くの人々がけがをしないように、常に警戒を怠らず、

周囲の環境に注意を払ってください。障害物があったり近くに人がいたりするときの車両の停止をシステムまかせにしないでください。

自動テールゲートを使用する前に、「テールゲートの自動モードでのベラーの操作」よく読み、理解してください。

TL81334,1680078316825-40-31MAR23-1/1

ベラー自動テールゲートメインページのディスプレイの説明



A : ベラーの状態

B : 「自動テールゲートモード」ボタン

C : 自動テールゲートの状態

メインページでは、圃場での作業中にベラー自動テールゲートモードを監視して制御できます。

ベラーの状態のマーク (A) で、結束プロセスとリアゲート位置を監視します。

「自動テールゲートモード」ボタン (B) を使用して、自動

モード、手動モード、停止モード間で自動テールゲートモードを選択します。

自動テールゲートの状態のマーク (C) を使用して、自動テールゲートモードやベラーからの要求を監視します。

TL81334,1681309533964-40-13APR23-1/1

自動テールゲートソフトキーの名称

CC1034499—UN—07JUL11

「自動化の設定」ソフトキー。

このセクションを参照してください。



CC1034499

TL81334,000036C-40-02MAY18-1/1

自動テールゲートモードでのペーラーの操作

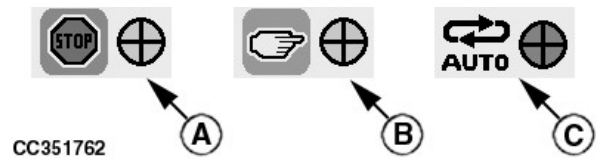
自動テールゲートモードには、いくつかのモードがあります：停止、手動、自動、一時停止です。

自動テールゲートの状態 (D) は現在のモードを示します。

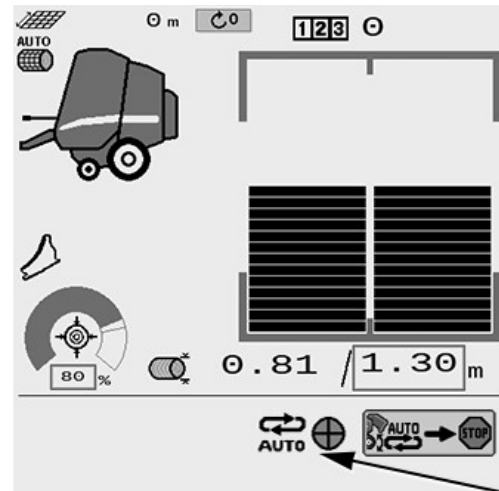
注記：一時停止モードの絵記号はありません。

A：停止モードの絵記号	C：自動モードの絵記号
B：手動モードの絵記号	D：自動テールゲートの状態

CC351762—UN—13JUN18



CC351762



CC574233

CC574233—UN—13APR23

次のページへ

TL81334,1681309646497-40-13APR23-1/11

1. 停止モード：

CC351764—UN—13JUN18

停止モードは、油圧、およびトラクターから供給される機械的動力を停止することなくゲートの動きをロックします。

システムには、次の 2 つのボタンがあります：「自動モードから停止モードに切り替え」または「手動モードから停止モードに切り替え」。これらのボタンの 1 つのみが、「自動モード」中および「手動モードから自動モードに切り替え」中の手順で使用できます。

- 開閉サイクル中に停止モードを起動すると、サイクルが中断します。
- ストップモードが有効のときにトラクターの SCV が連続フロー位置の場合、絵記号 (B) はボタン (A) に置き換わります。トラクター SCV がニュートラルまたはフロート位置の場合は、ボタン (A) が表示されます。
- 外部イベントにより停止モードが起動した場合は、外部イベントをクリアしてください。停止モードから手動モードに切り替える前に、トラクターの SCV を解除してください。

注意： ペーラーの内側または周辺で作業する前に、以下を実行してください：PTO とトラクター SCV を解除し、トランスミッションを PARK に入れ、駐車ブレーキをかけ、エンジンを停止して、イグニッションキーを抜きます。

A：「停止モードから手動モードに切り替え」ボタン
B：「トラクターの SCV をニュートラルまたはフロート位置に要求」の絵記号



CC351764

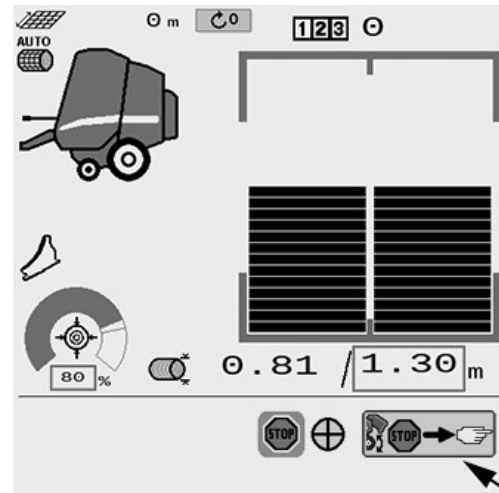
「自動モードから停止モードに切り替え」ボタン

CC353872—UN—13JUN18



CC353872

「手動モードから停止モードに切り替え」ボタン



CC574234

停止モードメインページ

CC356293—UN—13SEP18



CC356293

トラクターの SCV をニュートラルまたはフロート位置に要求

TL81334,1681309646497-40-13APR23-2/11

2. 停止モードから手動モードに切り替え：

CC351766—UN—13JUN18

手動モードに切り替えるには、トラクターの SCV はニュートラルまたはフロート位置にある必要があります。手動モードにアクセスするには、「停止モードから手動モードに切り替え」ボタンを選択して起動します。「停止モードから手動モードに切り替え」ボタンは停止モードで使用できます。



CC351766

「停止モードから手動モードに切り替え」ボタン

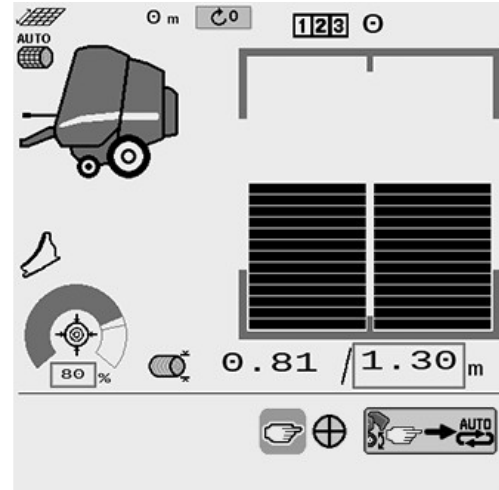
次のページへ

TL81334,1681309646497-40-13APR23-3/11

3. 手動モード：

このモードを使用して、トラクターの SCV でゲートを手で動かします。手動モードでは、オペレータは圃場でいつものように操作できます。

注記：イグニッションを ON に切り替えるたびに、既定で手動モードが起動します。



CC574235

手動モードメインページ

TL81334,1681309646497-40-13APR23-4/11

CC574235—UN—13APR23

4. 手動モードから自動モードへの切り替え：

CC351768—UN—13JUN18

手動モードから自動モードに切り替えるには、次の条件を満たす必要があります：

- ゲートが正しくキャリブレーションされている。
- PTO が接続されている。
- ゲートが完全に閉まっている。

自動モードを起動するには、次の操作を行います：



CC351768

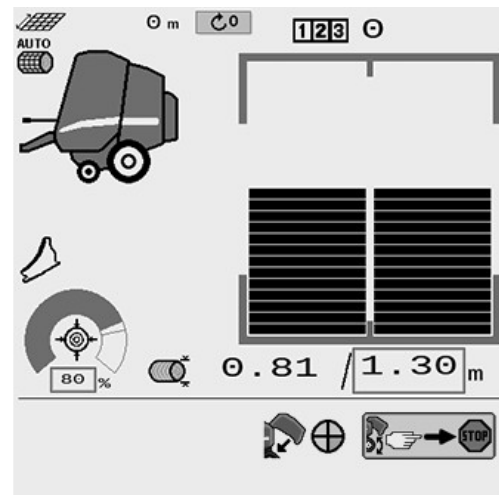
「手動モードから自動モードに切り替え」ボタン

- 「手動モードから自動モードに切り替え」ボタンを選択して起動します。

TL81334,1681309646497-40-13APR23-5/11

- ゲートが閉まっていない場合、ゲートを閉めるように求める要求がモニターに表示されます。

注記：ゲートが 6 秒以内に閉まらなかった場合、ペラーは手動モードに戻ります。



CC574236

「手動モードから自動モードに切り替え」のゲート閉要求

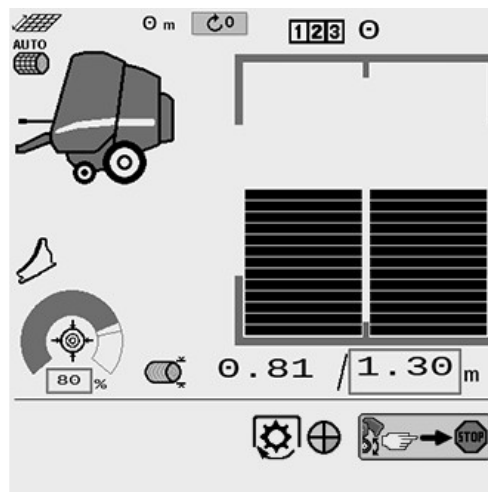
次のページへ

TL81334,1681309646497-40-13APR23-6/11

CC574236—UN—13APR23

- c. PTO が接続されていない場合、PTO を接続するように求める要求がモニターに表示されます。

注記： PTO が 6 秒以内に接続されなかった場合、ベラーは手動モードに戻ります。



CC574237

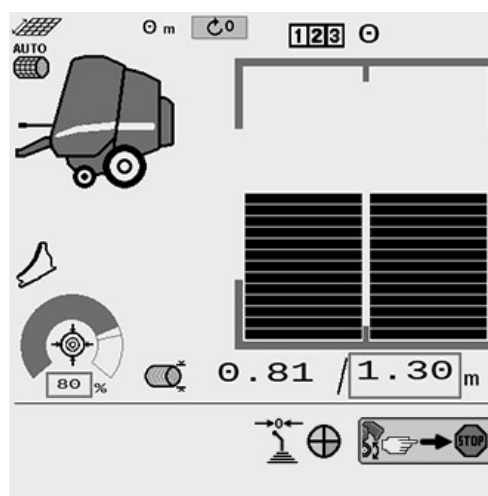
「手動モードから自動モードに切り替え」の PTO 接続要求

TL81334,1681309646497-40-13APR23-7/11

CC574237—UN—13APR23

- d. トラクターの SCV がすでに連続フロー位置にある場合、トラクターの SCV を無効にするように求める要求がモニターに表示されます。

注記： トラクター SCV が 10 秒以内に無効化されなかった場合、ベラーは手動モードに戻ります。



CC574238

「手動モードから自動モードに切り替え」の SCV 無効化要求

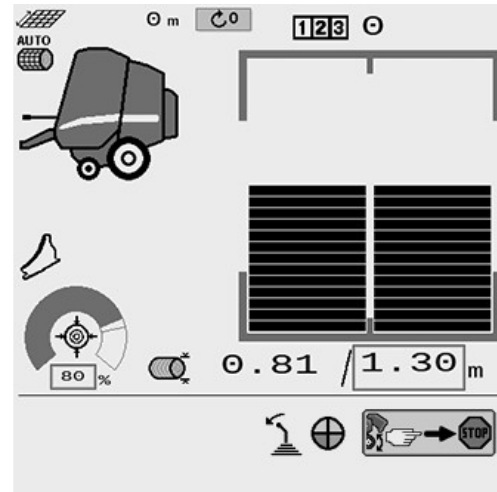
TL81334,1681309646497-40-13APR23-8/11

CC574238—UN—13APR23

次のページへ

- e. モニターで要求された場合は、トラクターの SCV を連続フロー位置にします。トラクターの取扱説明書を参照してください。

注記：トラクターの SCV が 10 秒以内に起動されなかった場合、ベラーは手動モードに戻ります。



CC574239

「手動モードから自動モードに切り替え」の SCV 起動要求

TL81334,1681309646497-40-13APR23-9/11

CC574239—UN—13APR23

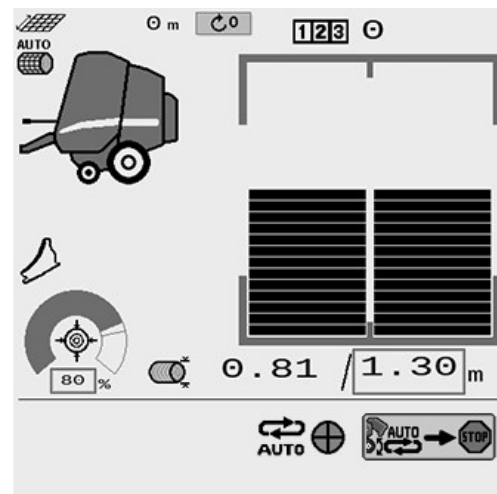
5. 自動モード：

このモードでは、次のプロセスによりベラーでゲートの開閉を自動で行うことができます。

- 結束サイクルの最後にベラーでゲートを開いてベールを放出します。
- ベールが放出ランプから出ると、ベラーはゲートを閉じます。

6. 自動モードから一時停止モードに切り替え：

作動油流量を遮断することなく PTO が解除された場合、ベラーは自動モードから一時停止モードに切り替わります。PTO を解除する前に、ゲートが正しく閉じているを確認してください。



CC574240

自動モードメインページ

次のページへ

TL81334,1681309646497-40-13APR23-10/11

CC574240—UN—13APR23

7. 一時停止モード：

このモードでは、2 つの圃場間の輸送のためにペーラーをスタンバイ状態にできます。このモードは、作動油流量を遮断することなく PTO を解除した場合に自動的に設定されます。

PTO の作動時は、ペーラーは自動モードに進むか手動モードに進むかをオペレータに求めるメッセージが表示されます。ボタン (A) を押して自動モードに進むか、ボタン (B) を押して手動モードに進みます。

ペーラーは、次の場合に一時停止モードから停止モードに切り替わります：

- オペレータが「自動モードから停止モードに切り替え」ボタンを選択して起動した。
- ゲートが完全に閉まっていない。
- 自動テールゲート機能に関連する DTC がある。

ペーラーは、以下の場合に一時停止モードから手動モードに切り替わります：

- オペレータがトラクターの SCV を使用している場合。
- 作動油流量が遮断された場合。

8. 自動モードから停止モードまたは手動モードに切り替え：

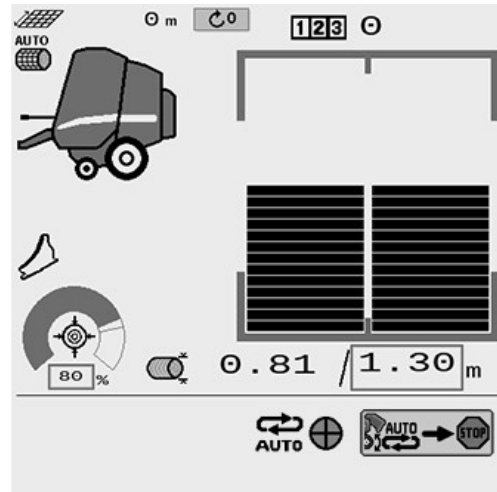
ペーラーは、次の場合に自動モードから停止モードに切り替わります：

- オペレータが「自動モードから停止モードに切り替え」ボタンを選択して起動した。
- 結束サイクルが長すぎて完了しなかった場合。
- 自動テールゲート機能に関連する DTC がある。

ペーラーは、以下の場合に自動モードから手動モードに切り替わります：

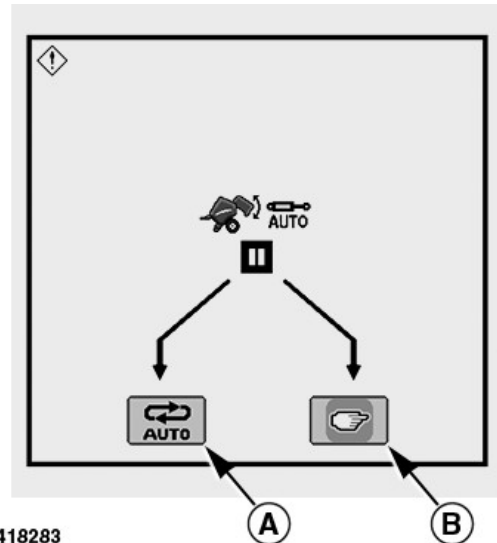
- オペレータがトラクターの SCV を使用している場合。
- 作動油流量が遮断された場合。

A：「自動モードに進む」ボタン B：「手動モードに進む」ボタン



CC574240

自動モードメインページ



CC418283

自動モード要求ページに戻る

TL81334,1681309646497-40-13APR23-11/11

CC574240—UN—13APR23

CC418283—UN—19APR21

自動テールゲートモードの選択

CC277966—UN—22SEP16

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

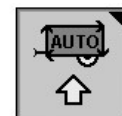


CC277966

TL81334,1680078370893-40-25APR23-1/4

2. 「自動化の設定」ソフトキーを選択します。

CC1034499—UN—07JUL11



CC1034499

TL81334,1680078370893-40-25APR23-2/4

次のページへ

3. ドロップダウンリスト (E) を選択して起動し、必要な自動テールゲートモードを選択します。

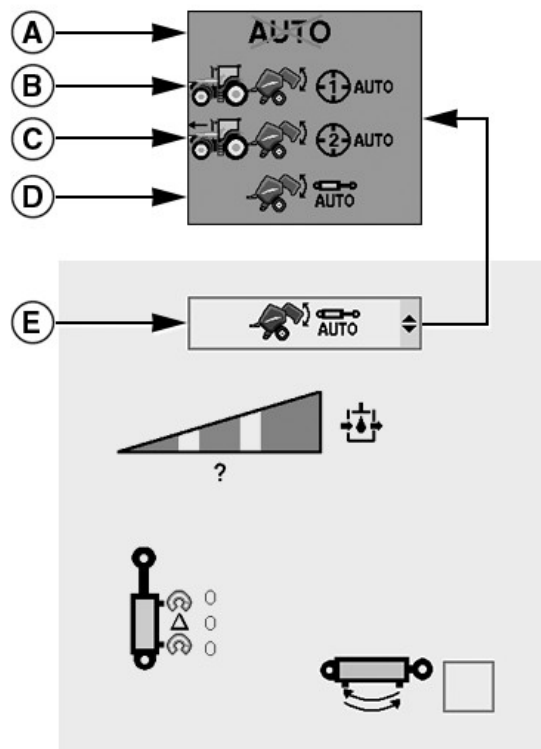
- **自動化オフ (A)** - 自動モード、または自動テールゲートモードは有効になりません。ゲートは自動的に制御されません。
- **自動化レベル 1 (B)** - 「自動モードでのペーラーの操作」セクションを参照してください。
- **自動化レベル 2 (C)** - 「自動モードでのペーラーの操作」セクションを参照してください。
- **自動テールゲートモード (E)** - このモードを選択して、自動テールゲートモードを使用します。結束サイクルの終了後、ペーラーはゲートを自動的に開閉してペールを放出します。

注記： このモードを選択するには、ペーラー回転速度センサー、および放出ランプセンサーを装備している必要があります。「ペーラーアプリケーションの整備」セクションの「ペーラー回転速度センサーの有効化/無効化 (装備されている場合)」と「ペール放出ランプセンサーの有効化/無効化 (装備されている場合)」を参照してください。

ペーラー回転速度センサーを起動している必要があります。
放出ランプセンサーを起動している必要があります。

A : ゲートの自動制御なし
B : 自動化レベル 1
C : 自動化レベル 2

D : 自動テールゲートモード
E : 「自動化」ドロップダウンリスト



CC571121

CC571121—UN—03APR23

TL81334,1680078370893-40-25APR23-3/4

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1680078370893-40-25APR23-4/4

自動テールゲートの作動油流量の設定

CC277966—UN—22SEP16

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

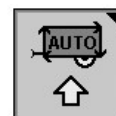


CC277966

TL81334,1680078381182-40-05APR23-1/5

2. 「自動化の設定」ソフトキーを選択します。

CC1034499—UN—07JUL11



CC1034499

TL81334,1680078381182-40-05APR23-2/5

次のページへ

3. 作動油流量インジケータ :

作動油流量インジケータを使用して、作動油流量を監視および設定できます。

手動モードでは、グラフの下にインジケータ (D) が表示されます。自動モード、または停止モードでは、インジケータ (E) が表示され、システムの現在の作動油流量が表示されます。

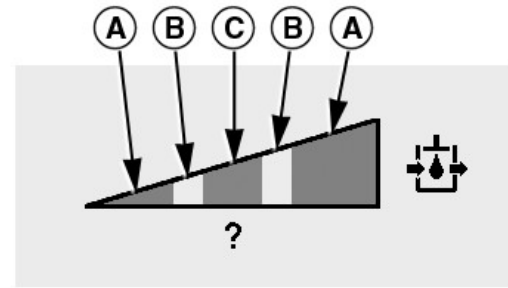
圃場で良好な性能を発揮するには、インジケータ (E) が緑ゾーン (C) にある必要があります。トラクターは、十分な作動油流量を提供できる必要があります。以下の手順に従って十分な作動油流量を提供してください :

1. ペーラーを停止モードまたは自動モードに切り替えます。
2. 対応するコマンドを使用して作動油流量を調整します。お使いのトラクターの取扱説明書を参照してください。
3. サイクル中に良好な性能を発揮するには、インジケータ (E) が緑ゾーン (C) にあり、右の黄ゾーン (B) の近くにある必要があります。

注記 : エンジンを作業速度で運転し、PTO を接続して作動油流量を設定してください。

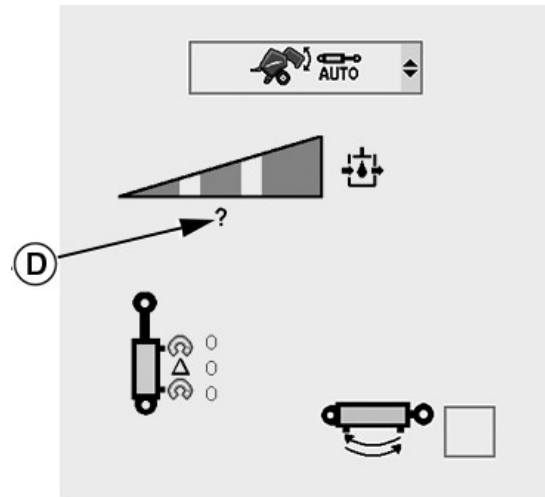
A : 赤ゾーン
B : 黄ゾーン
C : 緑ゾーン

D : 作動油流量不明インジケータ
E : 作動油流量インジケータ



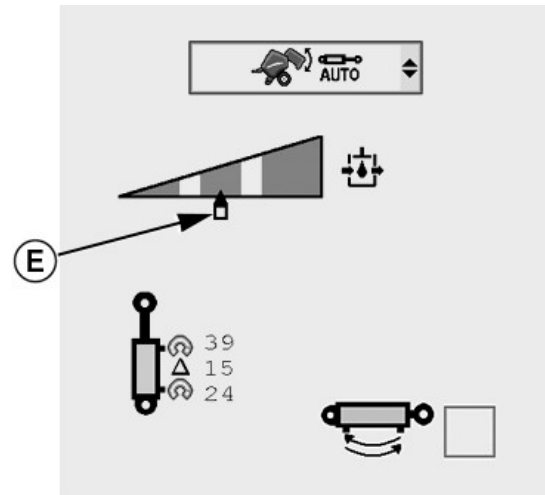
CC351773

CC351773—UN—27JUN18



CC571122

CC571122—UN—03APR23



CC571123

CC571123—UN—03APR23

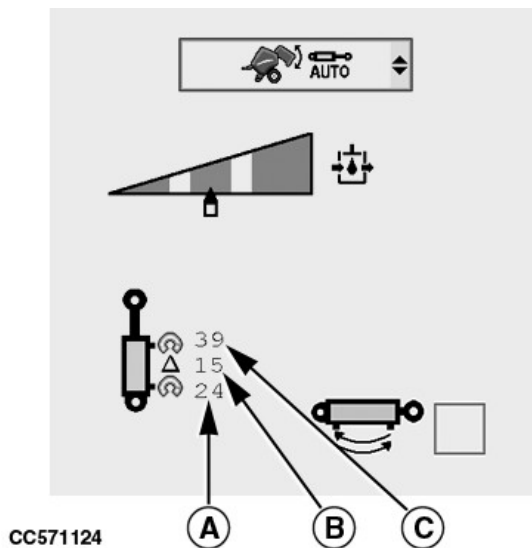
次のページへ

TL81334,1680078381182-40-05APR23-3/5

4. 油圧インジケーター :

油圧インジケーターは診断の補助用です。インジケーター (A) は、ペーラーに入るオイルの圧力を示します。インジケーター (B) はインジケーター (A) と (C) の圧力の差を示します。インジケーター (C) は、トラクターに戻るオイルの圧力を示します。

A : 高圧オイルインジケーター C : 戻り油圧インジケーター
B : 差圧インジケーター



TL81334,1680078381182-40-05APR23-4/5

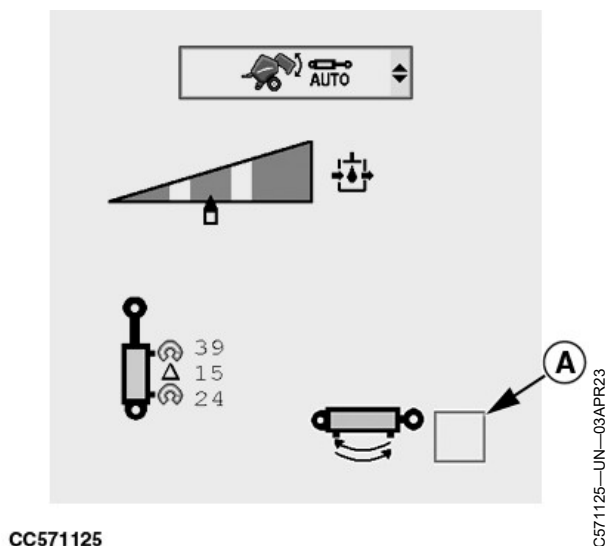
CC571124—UN—03APR23

5. 作動油流量の反転

トラクターへの油圧ホースの接続方法によっては、トラクターの SCV を使用したときに、ゲートが間違った方向に動くことがあります。このチェックボックス (A) で問題を解決できます。

- 作動油流量の反転を有効にするには、チェックボックス (A) をオンにします。
- 作動油流量の反転を無効にするには、チェックボックス (A) をオフにします。

A : 「作動油流量の反転」チェックボックス



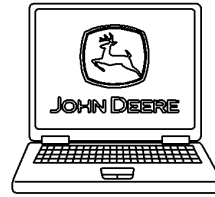
TL81334,1680078381182-40-05APR23-5/5

CC571125—UN—03APR23

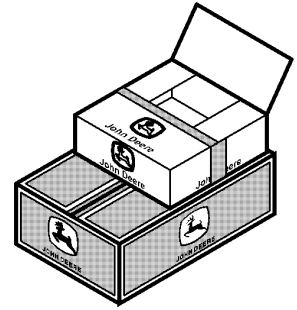
アタッチメント

装置を探す

お使いの機械に最適な装置を確認するには、お近くの John Deere 取扱店にご連絡いただくか、John Deere オンライン装置ウェブサイトをご覧ください。



CC208612



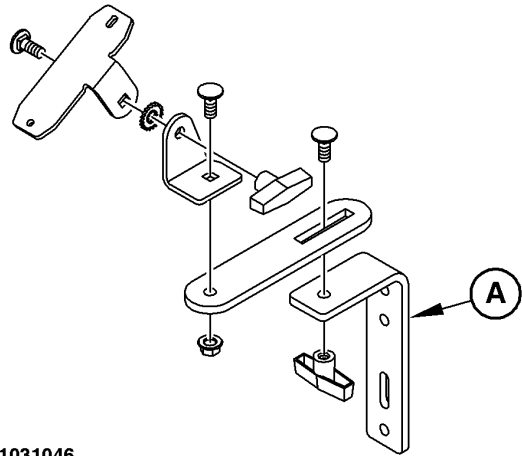
CC208612—UN—14APR14

DC82261,0000447-40-18OCT14-1/1

モニタサポート

トラクターのキャブに応じて、異なるモニタサポートを John Deere 取扱店から入手できます。

A : 角度



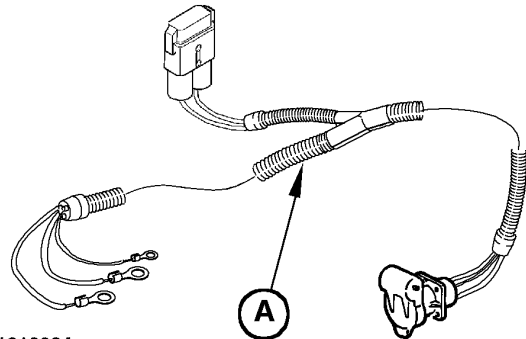
CC1031046

CC1031046—UN—28OCT08

OUCC006,0001B47-40-28OCT13-1/1

モニター用バッテリーハーネス

必要なときはいつでも、コンセントが装備されていないトラクターにアタッチメントとしてバッテリーハーネス (A) を取り付けることができます。



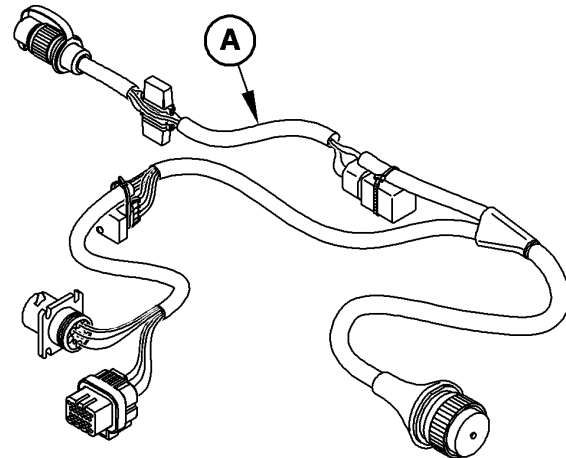
CC1018634

CC1018634—UN—24OCT00

OUCC006,00014A0-40-07OCT08-1/1

モニター用キャビンワイヤハーネス

バーチャルターミナル (ディスプレイ) 用キャビンワイヤハーネスを、John Deere 取扱店から入手できます。



CC1034494

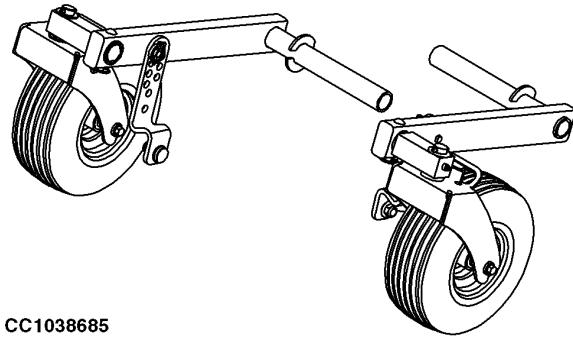
CC1034494—UN—06JUL11

OUCC006,00017E7-40-27JUN11-1/1

キャスターゲージホイール

キャスターゲージホイールを使用することで、ピックアップが地面の凹凸により簡単に追従できるようになり、横滑りと土壌の損傷を防止できます。

John Deere 取扱店にお問い合わせください。



CC1038685

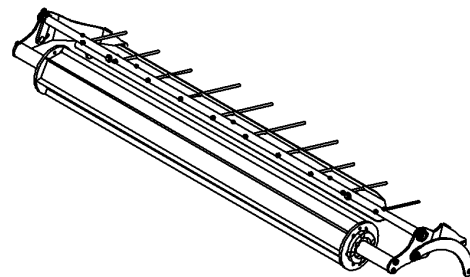
CC1038685—UN—19NOV12

OUCC006,00019CA-40-19NOV12-1/1

ピックアップロールコンプレッサ

ピックアップロールコンプレッサは、フィード流量を上げる装置として使用できます。

John Deere 取扱店にお問い合わせください。



CC286973

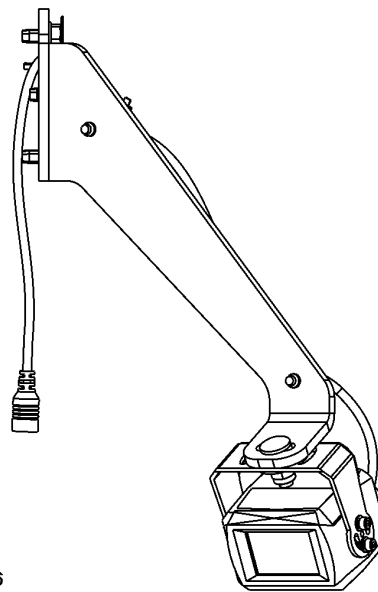
CC286973—UN—03AUG16

NB02380,00001BB-40-28JUL16-1/1

カメラ

ベールの排出を監視するためのカメラを使用することができます。

John Deere™ 販売店にお問い合わせください。



CC576436

CC576436—UN—04MAY23

GA87848,1683122980694-40-04MAY23-1/1

潤滑とメンテナンス

機械の安全な潤滑と管理

注意： この機械は、一時停止位置での次のような自動シーケンスを特徴としています：機械は、停止しているように見えても予期せず再起動する可能性があります。

機械が動いている間は潤滑またはメンテナンスを行わないでください。

死傷事故を防止するために、必ず：

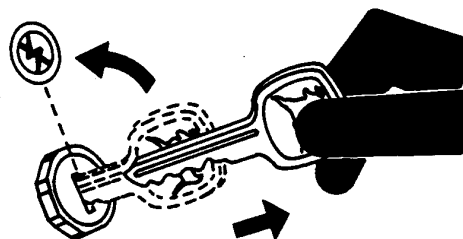
- PTO の解除
- トラクターの駐車ブレーキをかけるか、トランスミッションを駐車位置に入れます。
- トラクターのエンジンの停止
- メインスイッチキーを抜く
- 油圧の解放
- ゲートをロックします。「安全」セクションの「ゲートの安全な固定」を参照してください。
- 駐車ブレーキロックをかける
- 手動ブレーキをかける
- すべての可動部品が停止するまで待つ
- すべての部品を冷ます

以上を機械の整備の前に実施してください。

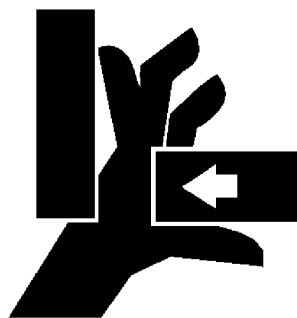
予期しない動きでけがをしないように、機械の整備は必ず平坦な場所で行ってください。

機械をトラクターから外している場合は、ホイールをブロックして動かないようにします。

重要： 機械で溶接するときは、すべての電気部品への電源の接続を外してください。過電圧は電子制御装置を損傷させる可能性があります。



TS230—UN—24MAY89



E41125—UN—25OCT96



LX002 510

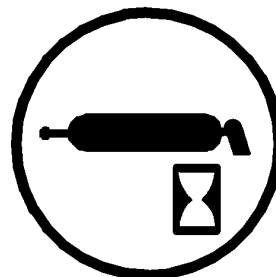
LX002510—UN—17JAN95

GA87848,1676292421631-40-17MAR23-1/1

整備間隔の順守

トラクターの積算時間計を基準に、すべての整備は以下のページで示す時間間隔で実行します。

重要： 推奨する整備間隔は平均的な運転条件でのものです。ペーラーを悪条件下で運転する場合はより頻繁に手入れをしてください。



CC 000934

CC000934—UN—05APR95

CC03745,00002A9-40-27AUG01-1/1

潤滑とメンテナンスの実行

グリースガンを使用する前に潤滑フィッティングを清掃します。脱落または破損した管継手があれば、すぐに交換してください。新しい管継手にグリースがない場合は、取り外して隣接する部品が壊れていないか点検します。

このセクションに記載されている時間間隔で潤滑とメンテナンスを慎重に実行し、最適な性能を確保して早期の故障を回避してください。

ベアリングの故障や過熱は、火災につながる可能性があります。ベアリングの故障や過熱を防ぐため、機械のすべてのグリース点を十分潤滑してください。

- 機械の洗浄後、毎回。
- 機械の保管時。
- 保管後に機械を再び使用する前。

グリースを注入すると、ベアリングからグリースが出てくることを定期的に点検してください。

作物材料やその他のごみがベアリングやベアリングカバーに溜まる可能性があります。作業日を通じてこれらの部分を定期的に点検および清掃してください。

DC82261,0000538-40-18OCT14-1/1

潤滑用グリース

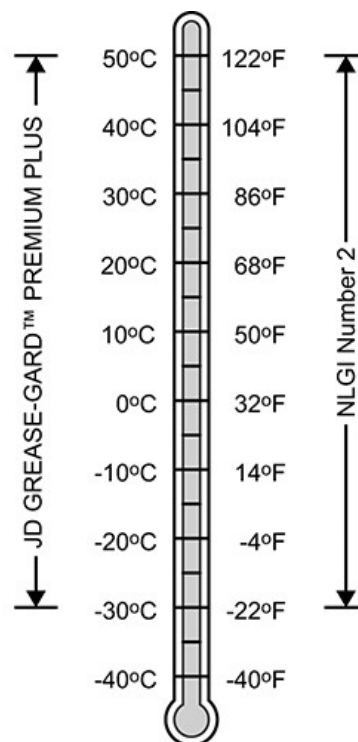
以下のグリースを推奨します：

- John Deere Grease-Gard™ Premium Plus

以下の条件に適合する他のグリースも使用できます：

- NLGI 2 分類
- ISO-L-X-BDHB 2 または DIN KP 2 N-10 リチウム鋳体、非合成基油 (160 ~ 220 mm²/s @40°C)
- 極圧添加剤入り

重要： グリースで使用されている一部の種類の増ちょう剤、基油、および添加剤は他のグリースと互換性がありません。グリースの混合は避ける必要があります。種類の違うグリースを混合する前に、グリースサプライヤにお問い合わせください。



気温範囲に適したグリース

CC390496—UN—24SEP19

Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848,0001049-40-25NOV20-1/1

自動グリースシステム用のグリース

重要： 固体潤滑剤などのグリース潤滑剤を使用しないでください。モリーグリースはディストリビューターを詰まらせるので使用しないでください (グラファイトや二硫化モリブデンなどの潤滑剤)。

このシステムは、夏季や冬季に使用する NLGI 等級 2 までの市販の汎用グリース潤滑剤向けです。

高圧添加剤入りグリース (EP グリース) を使用します。

同種の鹼化のグリースのみを使用します。

仕様については、このセクションの「グリース」を参照してください。

OUC006,000147E-40-17SEP08-1/1

ギアオイル

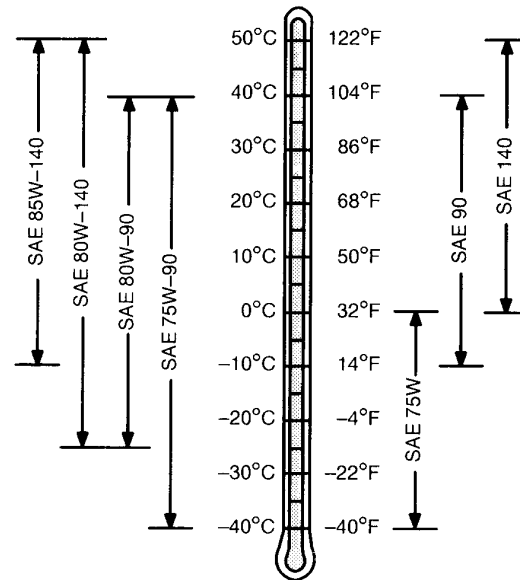
次のオイル交換までの期間に予想される気温範囲に基づいたオイル粘度を使用してください。

以下のオイルが推奨されています。

- John Deere GL-5 ギア潤滑剤
- John Deere EXTREME-GARD™

以下に適合する他のオイルも使用できます。

- API サービス分類 GL-5



気温範囲に適したオイル粘度

TS1653-UN-14MAR96

EXTREME-GARD は Deere & Company の商標です。

DX, GEOIL-40-28NOV12-1/1

マルチルーバチェーン用のオイル

マルチルーバチェーン注油システムには次のオイルを使用します。

John Deere BIO-MULTILUBER-OIL¹

他の同等の生分解性オイルも使用できます。

¹ John Deere BIO-MULTILUBER-OIL は、CEC-L-33-T-82 テスト方法によれば、21 日以内に最小生分解性 80% に適合または超過します。BIO-MULTILUBER-OIL を鉱油と混ぜないでください。

重要： この装置では絶対に鉱油を使用しないでください。

注記： John Deere BIO-MULTILUBER-OIL は John Deere 取扱店から入手できます。

- DC43300 : BIO-MULTILUBER-OIL 5 L

OUCC006,00019AE-40-09NOV12-1/1

代替潤滑剤と合成潤滑剤

特定地域の気候条件によっては、このマニュアルに記載されている潤滑剤とは別の潤滑剤が必要な場合があります。

一部の John Deere 製クーラントや潤滑剤は現地で入手できない可能性があります。

情報や推奨事項については、John Deere 取扱店にお問い合わせください。

このマニュアルに記載された性能要件に適合する場合は、合成潤滑剤を使用できます。

このマニュアルに示す温度限界と整備間隔は、John Deere™ ブランドのフルード、またはテストされ、John Deere™ 装置での使用が認められているフルードに適用されます。

再精製された基油製品も、精製後の潤滑性能が要件に適合すれば使用できます。

DX, ALTER-40-13JAN18-1/1

潤滑剤の保管

清浄な潤滑剤を使用した場合のみ、装置は最も効率的に作動します。

すべての潤滑剤の取り扱いには清潔な容器を使用してください。

粉塵、湿気、その他の汚染から保護された場所に潤滑剤と

容器を保管してください。水分や埃がたまらないように容器は横向きに保管してください。

すべての容器に適切にマークを付けて、中身を識別できるようにしてください。

すべての古い容器およびその中に残留している潤滑剤は適切に処分してください。

DX,LUBST-40-11APR11-1/1

潤滑剤の混合

通常、異なるブランドまたは種類のオイルを混合しないでください。オイルメーカーは、一定の基準値や性能要件に適合するように添加剤を配合しています。

異なるオイルを混ぜると、これらの添加剤が適切に機能しなくなり、潤滑性能が低下することがあります。

仕様情報や推奨事項については、John Deere 取扱店にお問い合わせください。

DX,LUBMIX-40-18MAR96-1/1

自動グリースシステムに関する一般情報 (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合)

自動グリース潤滑機能

このシステムでは、油圧駆動のグリースポンプ、グリースラインおよびグリースディストリビュータを使用できます。リアゲートを開閉するたびに、ポンプ内のピストンが油圧で作動し、調整可能な量のグリースが送出されます。

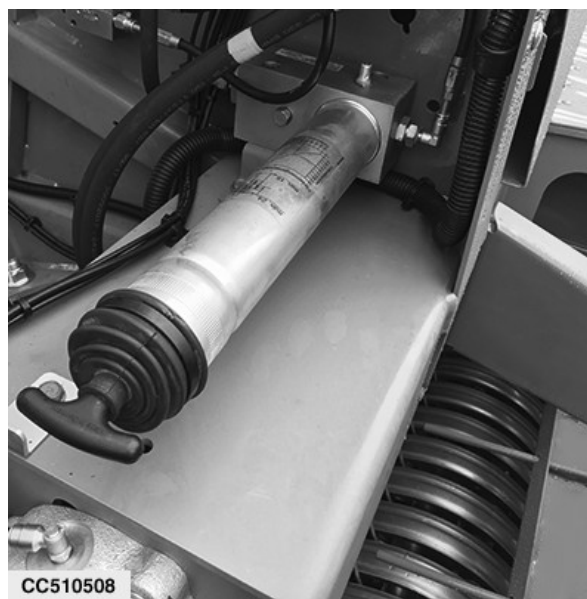
重要： 作業機によっては、一部の潤滑箇所が自動グリース潤滑システムに接続されていない場合があります。このセクションを参照して、どの潤滑箇所が自動グリースシステムにつながっているか、またはつながっていないかを確認してください。

整備

注記： システム部品はすべてメンテナンス不要です。グリースニップルやグリースラインで詰まりが発生した場合、「トラブルシューティング」セクションの「自動グリースシステム (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合)」を参照してください。

最初の数週間の運転中は、定期的にシステムと次の項目を点検します。

- ベアリング点に十分なグリースがあること。
- ラインの破損や漏れ。



TL81334,0000FD0-40-08JUL21-1/1

自動グリース潤滑システムの流量の調整 (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合)

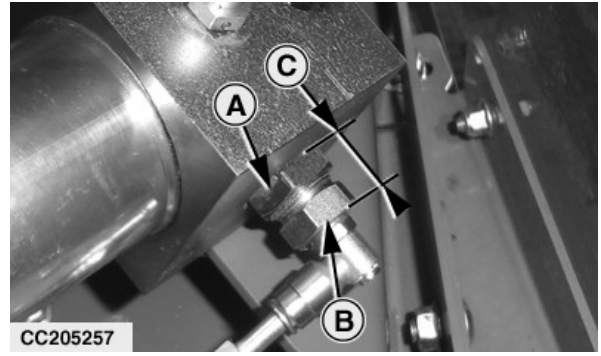
グリースポンプの流量は、調整ねじ (B) を使用して間隔 (C) を変更することにより連続的に設定することができます。流量を調整するには、以下の手順に従ってください。

1. ロックナット (A) を緩めます。
2. ねじ (B) を調整して希望する間隔 (C) にします。

仕様

流量、工場出荷時調整：距離.....	17 mm (43/64 in)
流量、最小調整：距離.....	15 mm (19/32 in)
流量、最大調整：距離.....	24 mm (15/16 in)

3. ロックナット (A) を締め付けます。



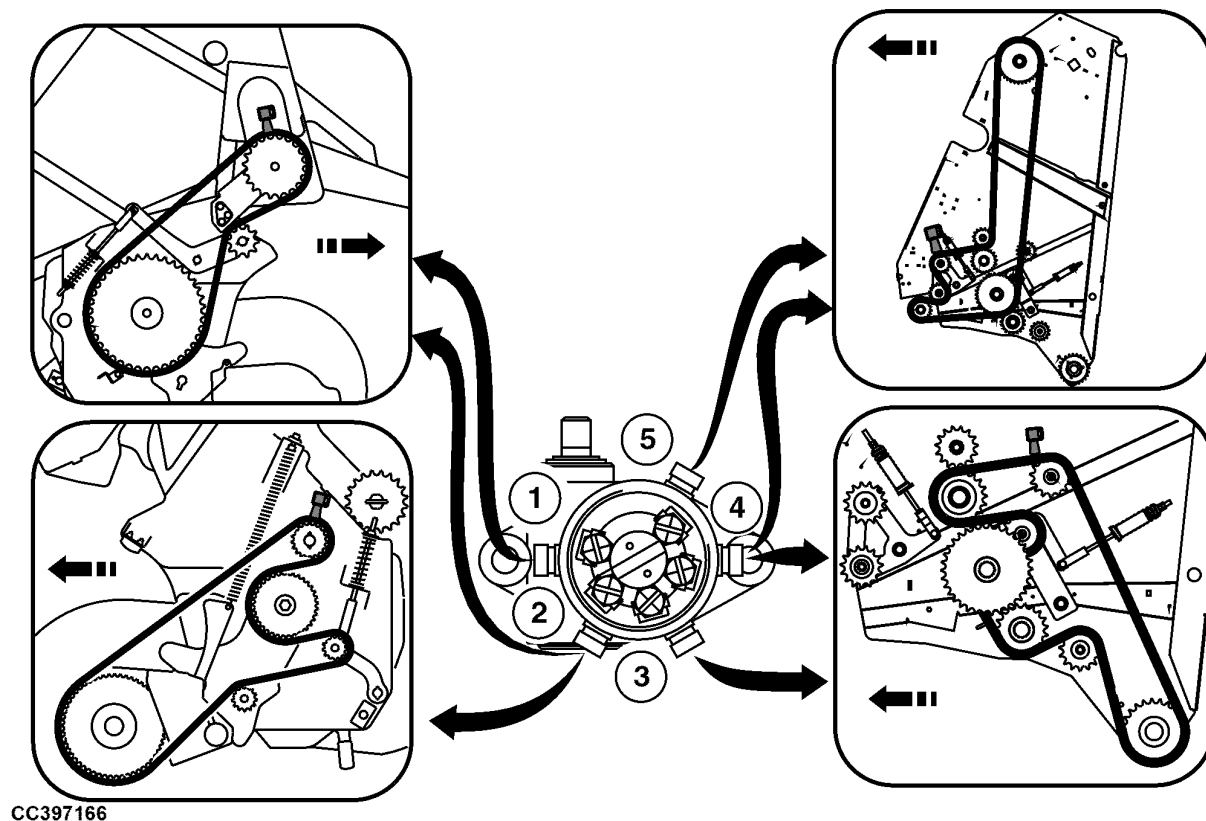
A : ロックナット
B : 流量調整ねじ

C : 距離

注記：カートリッジは 1200 ~ 1700 ベール間で使用できます。

GA87848,1685001476751-40-25MAY23-1/1

チェーン潤滑部品の位置



- 1 : ロータリーフィーダー駆動チェーン (緑色のリング)
 2 : ピックアップ駆動チェーン (赤色のリング) と ロータリーフィーダー駆動チェーン (緑色のリング)
 3 : フレームロール駆動チェーン (青色のリング)
 4 : メイン駆動チェーン (オレンジ色のリング) と フレームロール駆動チェーン (青色のリング)
 5 : メイン駆動チェーン (オレンジ色のリング)

注記：各ホースは、ポンプ側とブラシ側を色付きリングの番号で識別されています。

GA87848,1682587892909-40-27APR23-1/1

オイル流量の調整

オイル流量をチェーンごとに調整できます。

1. カバーを緩めて取り外します。
2. 該当するブラシのオイル流量を調整できるネジを識別します。
3. ネジを時計回りに回すとオイル流量が増え、反時計回りに回すと減ります。

注記：ネジを完全にねじ込んだときは (最大流量)、4 回転緩めることで流量は最小になります。

ブラシの位置のネジについては、このセクションの「チェーン注油コンポーネントの位置」を参照してください。

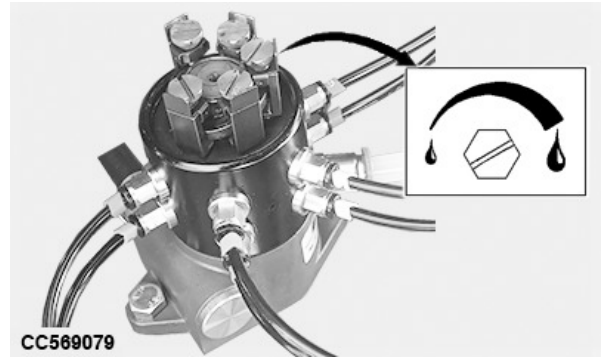
1 回転 = 6 クリック

工場初期設定を適用するには、次の手順を実行します。

該当するネジを完全に締めます。

ブラシ 1 のネジでは、1 回転と 4 クリック緩めます。

ブラシ 2 のネジでは、3 回転緩めます。



CC569079

A : ポンプカバー

CC569079—UN—10MAY23

- ブラシ 3 のネジでは、2 回転と 3 クリック緩めます。
 ブラシ 4 のネジでは、2 回転と 3 クリック緩めます。
 ブラシ 5 のネジでは、1 回転と 1 クリック緩めます。
4. カバーを取り付けます。

GA87848,1685022691900-40-25MAY23-1/1

必要に応じて：マルチルーバチェーン注油システムリザーバーへの補充

ポンプ流量の調整により、必要に応じてリザーバーに補充してください。

仕様

オイルリザーバー：容量..... 4 L
 (1 US gal)

このセクションの「マルチルーバチェーン用のオイル」に記載されているオイルを使用します。

重要：絶対に他の種類のオイルを使用しないでください。



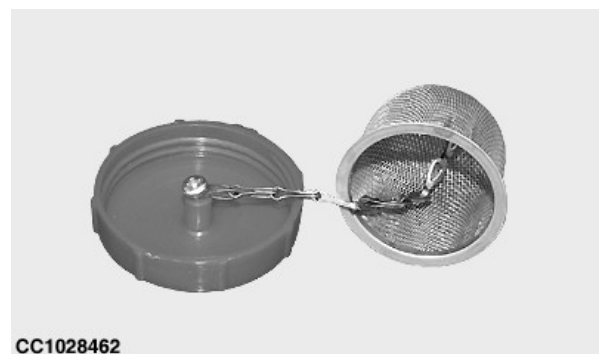
CC574076

CC574076—UN—19APR23

GA87848,1681216226114-40-13APR23-1/1

必要に応じて：オイルリザーバーフィルタの清掃

必要に応じて、オイルリザーバーフィルタを清掃します。



CC1028462

CC1028462—UN—21SEP06

GA87848,1681396385370-40-23MAY23-1/1

必要に応じて：油圧カプラーのフィルタの清掃

カプラーのフィルタを次のように清掃します。

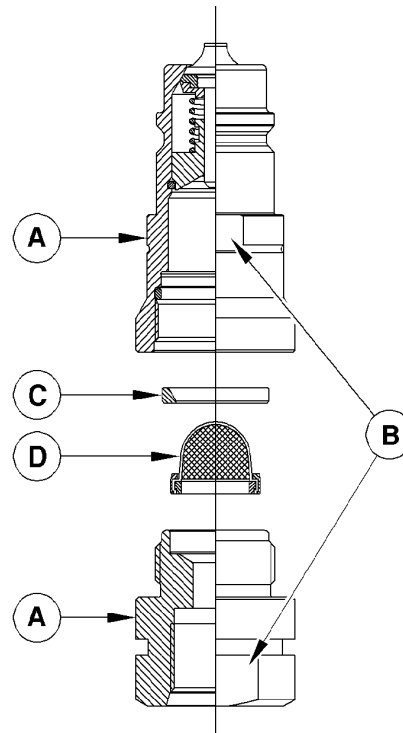
1. カプラー (A) を平面 (B) を使用して分解します。
2. スペーサリング (C) とフィルタ (D) を取り外します。
3. 洗浄溶剤を使用してフィルタ (D) を清掃します。
4. 分解と逆順にカプラー (A) を組み立てます。
5. カプラー (A) を次の規定のトルクで締め付けます。

仕様

圧カラインカプラー：トルク..... 90 N・m
(66 lb.-ft.)

A : カプラー
B : 平らな面

C : スペーサリング
D : フィルタ



CC1025485

CC1025485—UN—15MAR04

GA87848,1681396385418-40-23MAY23-1/1

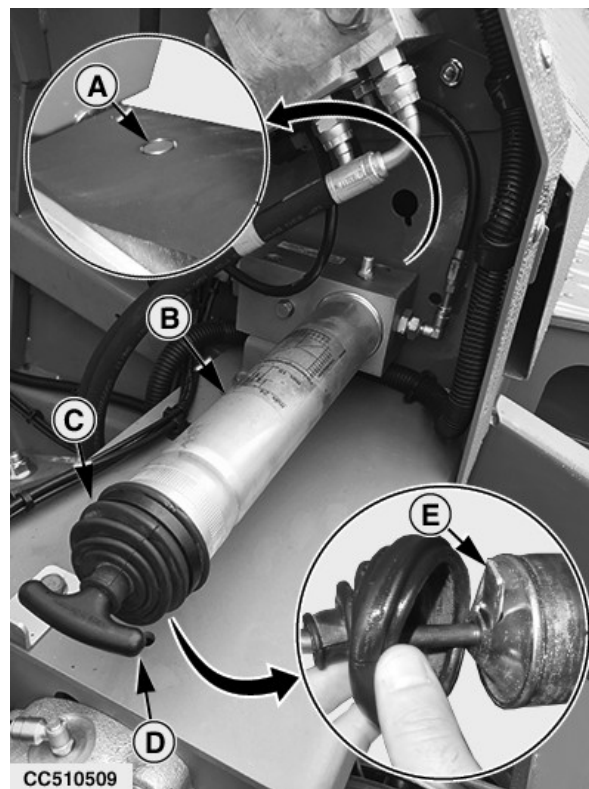
必要に応じて：自動グリースシステムのカートリッジの交換 (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合)

グリースカートリッジの交換

グリースポンプの上部で、インジケータ (A) が伸長してグリースカートリッジが空であることを示します。グリースカートリッジを交換するには、以下の手順に従ってください。

1. ハンドル (D) を完全に引き下げます。
2. チューブ (B) を緩めます。
3. 空のグリースカートリッジを新品と交換します。
4. チューブ (B) を再度取り付けて締め付けます。
5. ゴムブーツ (C) の下にあるロック (E) を押し、ハンドル (D) を完全に押し上げます。
6. グリースポンプをエア抜きします。「整備」セクションの「自動グリース潤滑システムのエア抜き (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合)」を参照してください。

A : 空カートリッジインジケータ
B : グリースカートリッジチューブ
C : ゴムブーツ
D : フォロアピストンのハンドル
E : フォロアピストンロッドのロック



CC510509

CC510509—UN—09JUL21

GA87848,1684831761133-40-23MAY23-1/1

必要に応じて：アキュムレータのガスの予備 チャージの点検

アキュムレータの点検と交換の実施は、適切な機器を備え、適切な訓練を受けた人のみが行ってください。

アキュムレータのガスの予備チャージは、時間とともに減少する可能性があります。油圧機能が想定どおりに動作しない場合は、ガスの予備チャージを確認してください。「整備」セクションの「油圧アキュムレータ装置の整備」を参照してください。



CC1022636

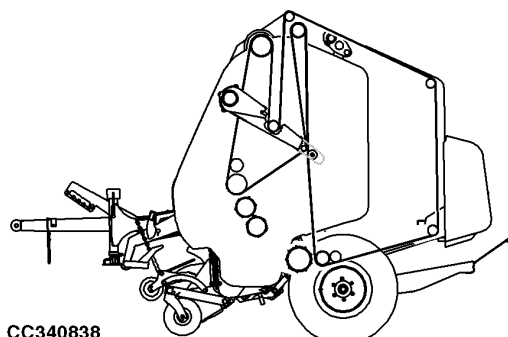
アキュムレータの破裂

GA87848,1676301926895-40-14FEB23-1/1

CC1022636—UN—15JAN03

必要に応じて：ベールチャンバーロールの清掃

ラッピングされた作物をベールチャンバーロールから取り除きます。



CC340838

GA87848,0000520-40-15DEC17-1/1

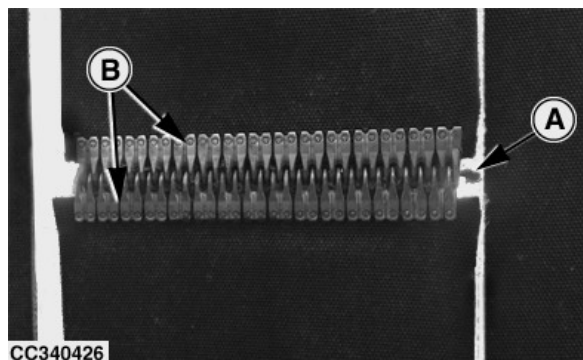
CC340838—UN—14DEC17

必要に応じて：ベルトフックとフックワイヤの 清掃

フック (B) とフックワイヤ (A) から作物を取り除きます。

A：フックワイヤ

B：ベルトフック



CC340426

GA87848,0000521-40-15DEC17-1/1

CC340426—UN—14DEC17

毎日：火災防止

圧縮空気を使用して堆積している作物材を除去し、機械を清浄な状態に保ちます。

シールの損傷を防止するため、ベアリングに近くで高圧の動力洗浄を使用しないでください。

早期の損傷の兆候がないかベアリングを点検し、指示に従って交換してください。ベアラーへの電源をオフにして、異音、高温の部品、焼き付きの臭い、塗装や金属の变色がないか点検してください。

ベアリングの状態の点検：

- ゲートを開けてロックします。「安全」セクションの「ゲートの安全な固定」を参照してください。
- ベルトを緩めた状態で、各ローラーを手で回転させ、乾燥、異音、滑らかではない回転に注意します。
- ローラーを押す、引っ張る、軽くこじることにより半径方向の遊びを確認します。
- ベアリングの緩みがないか目視と感覚で確認します。摩耗や損傷があるベアリングを交換します。操作直後に、各ベアリングの温度を確認し、他のベアリングよりも高温のベアリングがある場合は、そのベアリングを交換します。

GA87848,1676297506102-40-13FEB23-1/1

毎日：プレカッターナイフとドロップフロアの点検

注意： ナイフの周辺で作業するときは十分注意してください。ナイフは鋭いため、大けがをする可能性があります。

GA87848,1687763574908-40-27JUN23-1/3

プレカッターナイフの点検：

1. ゲートを完全に開きます。

注記： ベールキッカーが完全に上昇していることを確認します。必要である限り、ゲート開放ボタンを維持します。

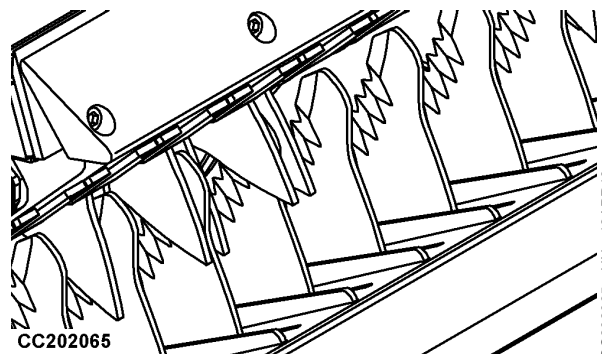
2. トラクターの駐車ブレーキをかけるかトランスミッションを「パーキング」に入れ、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。

3. ゲートをロックします。「安全」セクションの「ゲートの安全な固定」を参照してください。

各プレカッターナイフを鋭利な状態に維持してください。毎日または 200 ベール形成ごとのどちらか早い方で、ナイフを点検する必要があります。

「整備」セクションの「プレカッターナイフの交換」を参

次のページへ



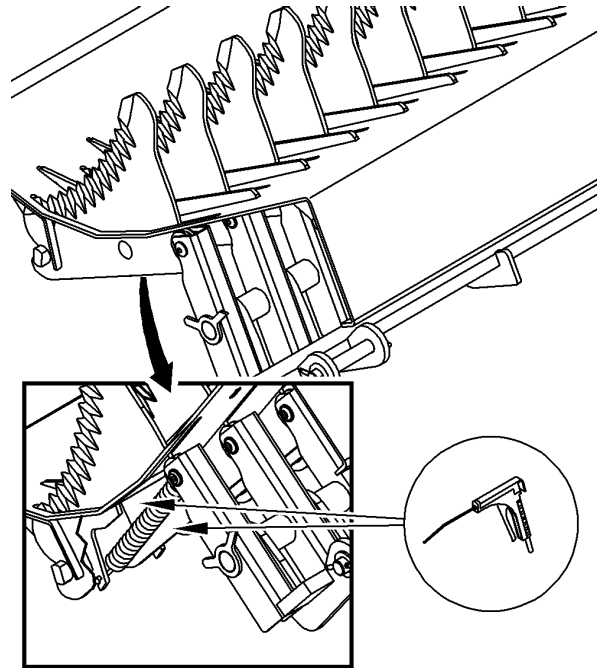
照してナイフを取り外し、「整備」セクションの「プレカッターナイフの研ぎ」を参照して尖らせてください。

GA87848,1687763574908-40-27JUN23-2/3

ドロップフロアの清掃：

1. ドロップフロアを下げます。「ペーラーアプリケーションの操作」セクションの「ピックアップの接続解除」を参照してください。
2. ナイフの格納と接続を数回行います。「ペーラーアプリケーションの操作」セクションの「プレカッターナイフの格納と接続」を参照してください。
3. トラクターの駐車ブレーキをかけるかトランスミッションを「パーキング」に入れ、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
4. ナイフ遮断弁を閉じます。
5. エアガンまたは適切な工具で材料を取り除きます。

注記： ナイフを接続した状態の方が材料を取り除きやすくなります。

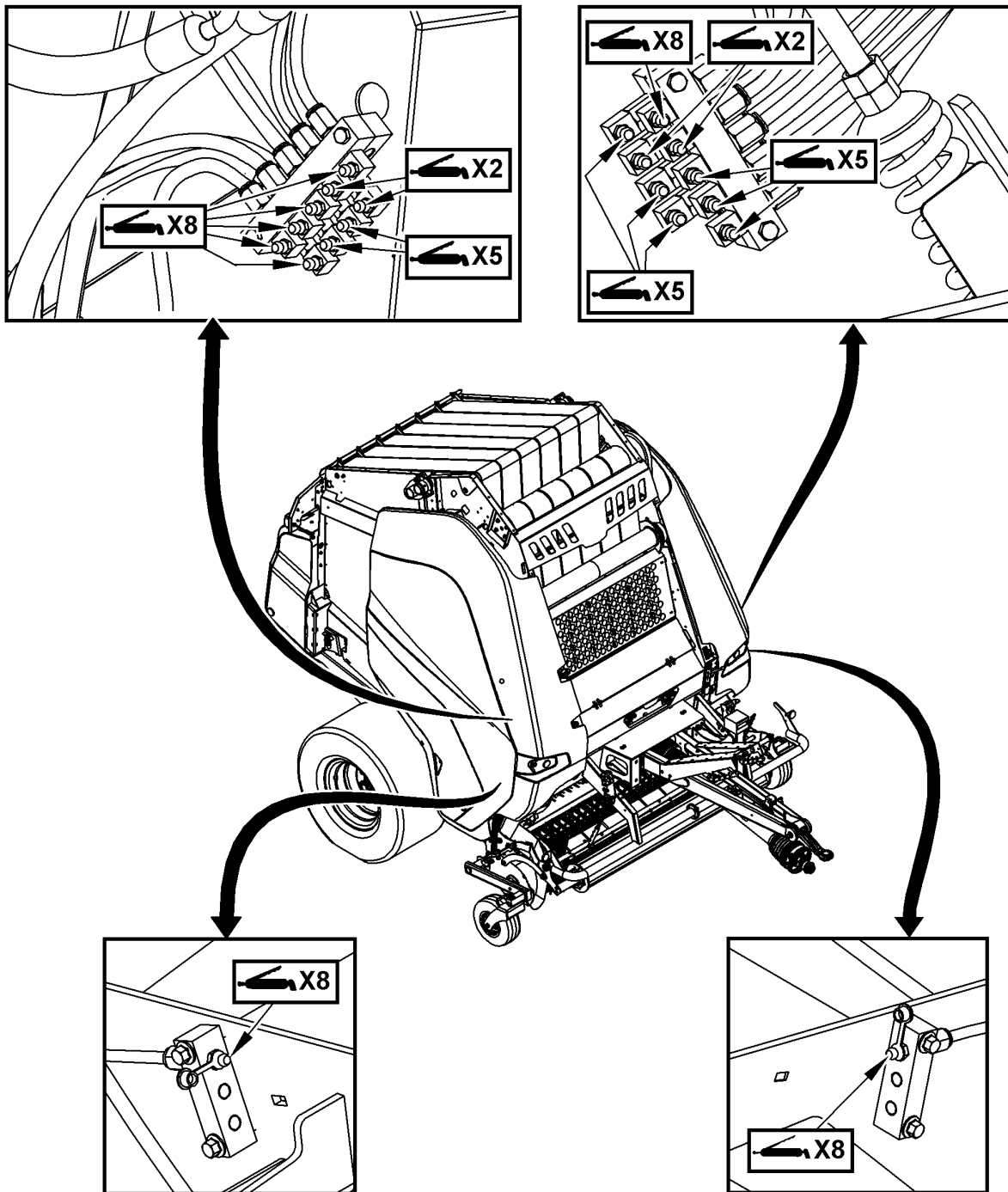


CC202066

CC202066—UN—12APR13

GA87848,1687763574908-40-27JUN23-3/3

10 時間ごと：自動グリース潤滑システムを装備していないペーラーの潤滑



CC310409

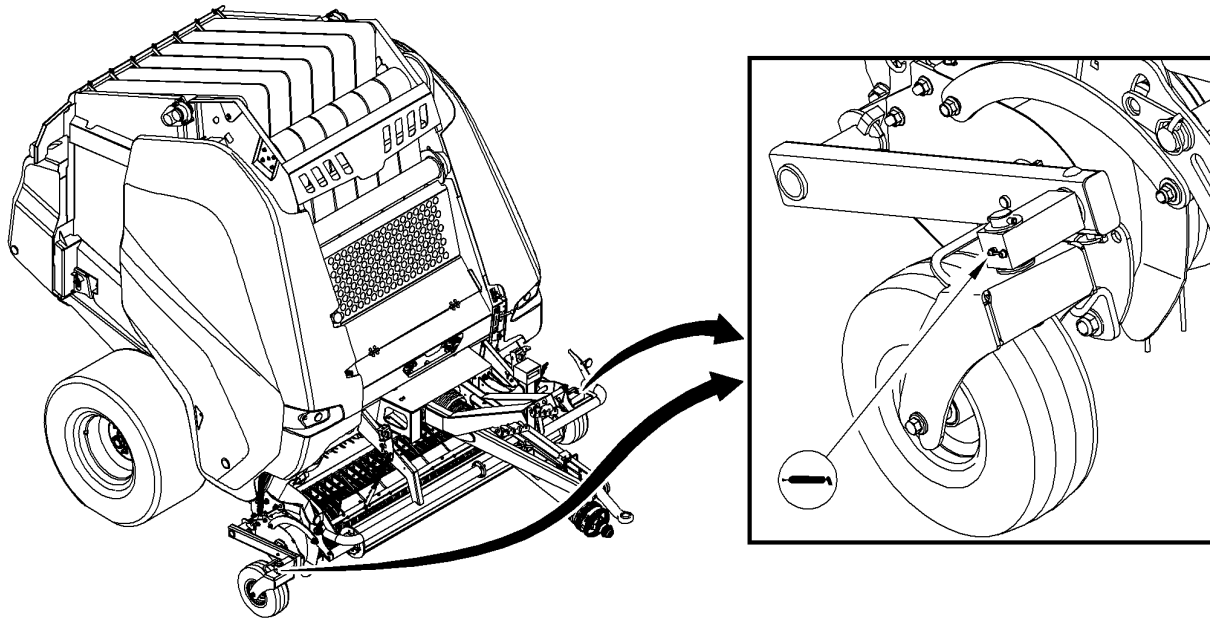
CC310409—UN—18APR17

重要： 1 日の作業終了時に、ベアリングが暖まっている間に John Deere Grease-Gard™ Premium Plus で潤滑します。
にすべてのロールのグリースニップルを潤滑します。

Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848, 1682604520912-40-27APR23-1/1

10 時間ごと : ピックアップキャスターゲージホイールの潤滑 (装備されている場合)



CC329276

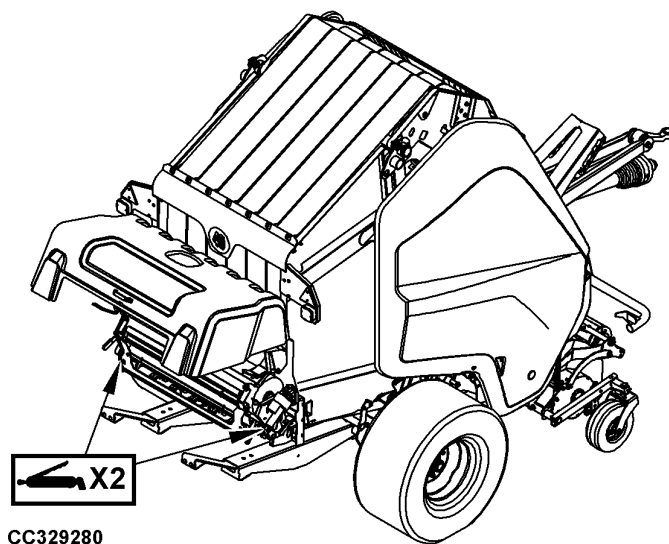
CC329276—UN—01SEP17

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus で潤滑します。

Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848,1682604758326-40-27APR23-1/1

30 時間ごと : ネット結束ピボットの潤滑



CC329280

CC329280—UN—01SEP17

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus で潤滑します。

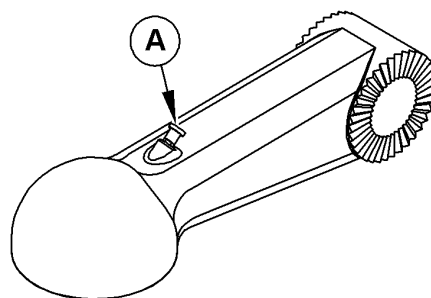
Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848,1682604825115-40-27APR23-1/1

50 時間ごと：ボール形ヒッチの潤滑 (装備されている場合)

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus で潤滑します。

A：グリースニップル



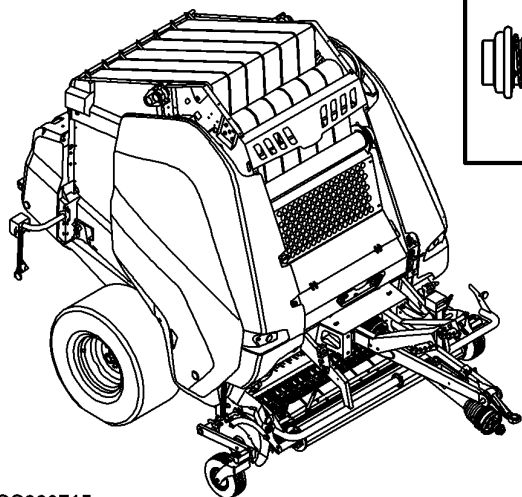
CC205925

CC205925—UN—29OCT13

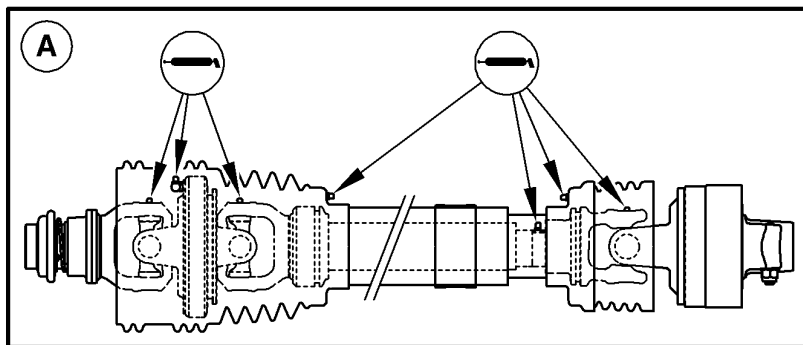
Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848,0000FDC-40-02NOV20-1/1

50 時間ごと：伸縮式ドライブラインの潤滑



CC330715



A：グリースニップル

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus をグリースニップルに注油します。 注記： グリースガンの 1 回のポンプストロークで供給されるグリースの量は平均 1 g (0.035 oz.) です。

伸縮式ドライブラインの基本な取扱説明書を参照して、伸縮式ドライブラインを適切に潤滑します。

Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848,000108D-40-04JAN21-1/1

CC330715—UN—27SEP17

50 時間ごと：チェーン張力の点検

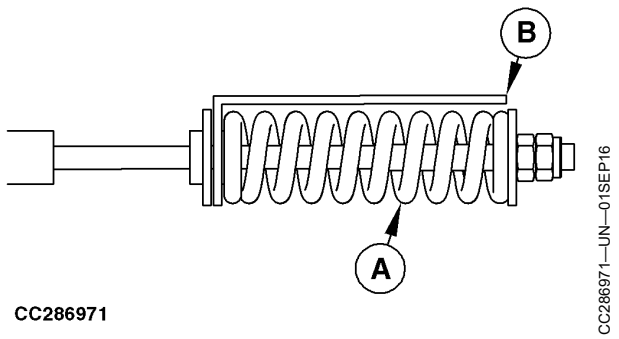
すべてのテンショナについて、スプリング (A) とストラップ (B) の長さが同じであることを確認します。

必要に応じて、「整備」セクションを参照してチェーンを調整します。

スプリング (A) の長さをストラップ (B) の長さに合わせて調整できない場合は、チェーンを交換します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。

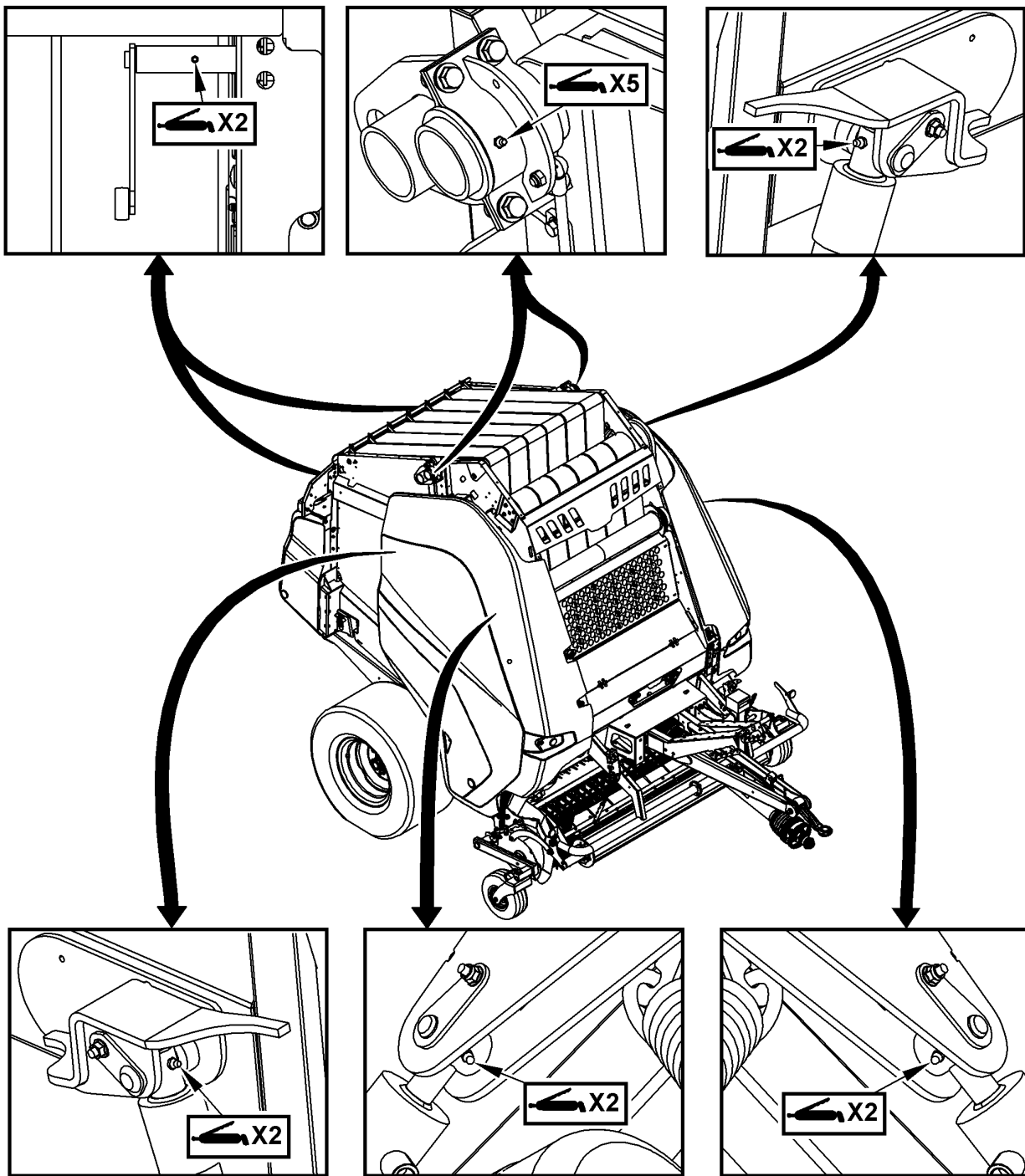
A : スプリング

B : ストラップ



GA87848,1676629354204-40-20FEB23-1/1

50 時間ごと：ドアヒンジ、油圧シリンダ、ボール形状センサーのピンの潤滑



CC310415

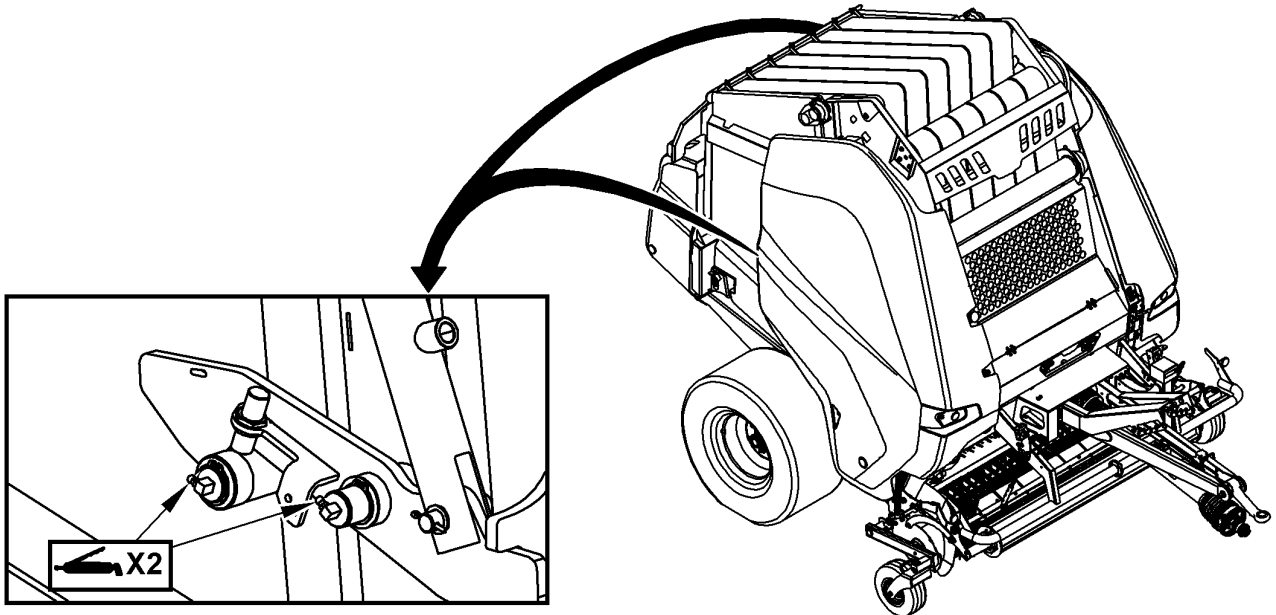
CC310415—UN—18APR17

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus で潤滑します。

Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848,1682604928735-40-27APR23-1/1

50 時間ごと：ゲートラッチの潤滑



CC329279

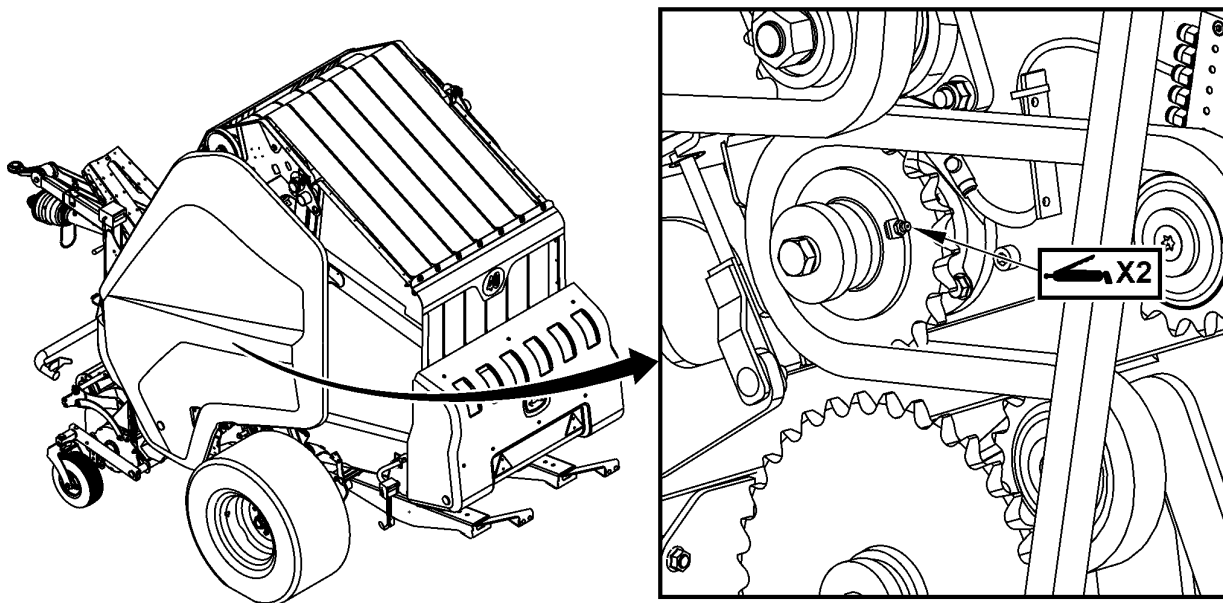
CC329279—UN—01SEP17

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus で潤滑します。

Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848,1682604976496-40-27APR23-1/1

50 時間ごと：下部ベルト駆動ロール (第 2 駆動ロール付き) の潤滑



CC516887

CC516887—UN—07JUL21

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus で潤滑します。

Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848,1682605017559-40-27APR23-1/1

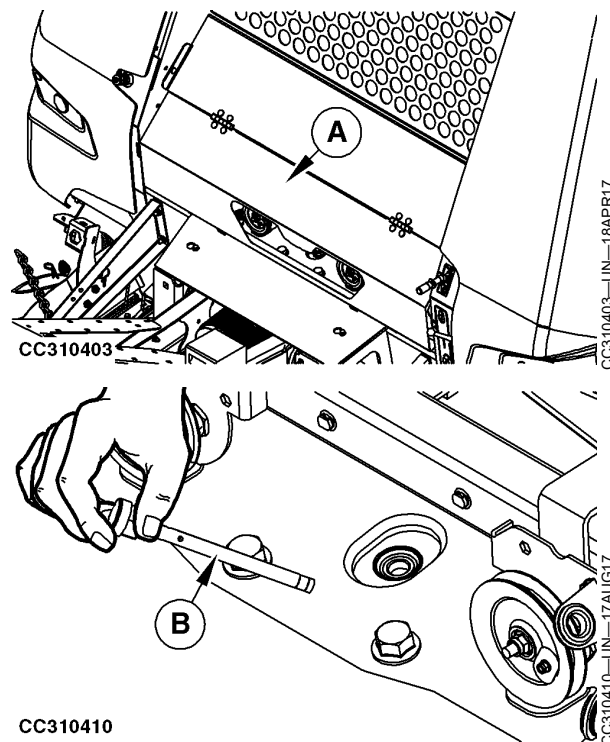
毎週：ギヤケースオイルレベルの点検

1. トワイン結束システムカバー (A) を開きます。
2. 検油棒 (B) でギヤケースのオイルレベルを点検します。

重要： 検油棒 (B) を使用して潤滑油レベルを毎週点検し、必要に応じて補給します。

ギヤケースに入れすぎないようにしてください。入れすぎると、過熱やオイル漏れが発生します。

A：トワイン結束システムカバー B：検油棒



NB02380,000050A-40-23OCT17-1/1

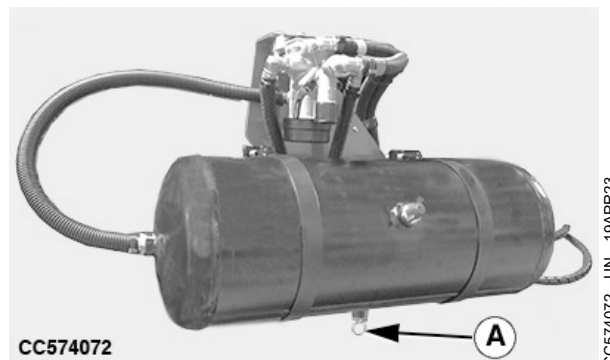
毎週：エアブレーキタンクの点検と抜き取り

⚠ 注意： 圧縮空気タンクから凝縮水を抜き取る前に、機械が動き出さないようにしてください。パーキングブレーキをかけて、ホイールの下に輪止めを置いてください。

リング (A) を引いて、エアタンクから水抜きします。

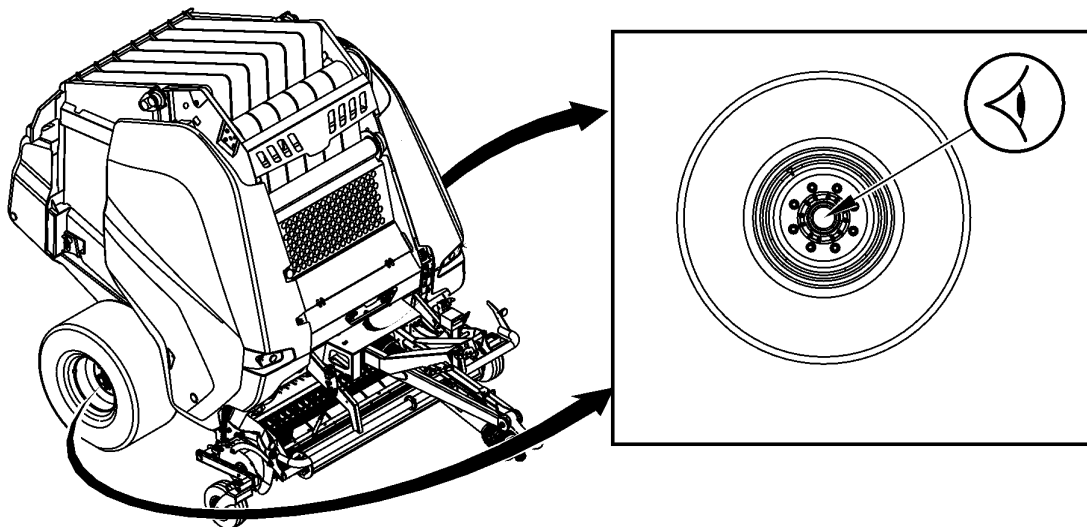
ブレーキシステムの結露は故障の原因になることがあります。

A：リング



GA87848,1680857690153-40-07APR23-1/1

毎週：ホイールハブキャップの点検



CC574087

CC574087—UN—25MAY23

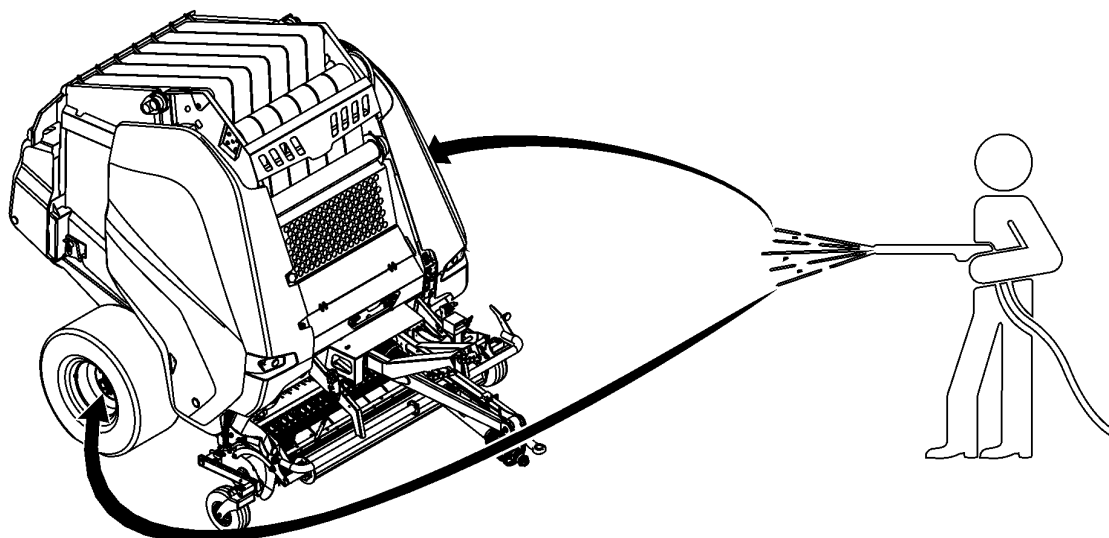
ホイールハブキャップが機械の両側に正しく取り付けられていることを確認します。

ます。必要に応じてお近くの John Deere 販売店にお問合わせください。

機械の両側でホイールハブキャップに漏れがないか点検し

AYSJIZ,1681894690872-40-25APR23-1/1

毎週：ブレーキの清掃と点検



CC574088

CC574088—UN—25MAY23

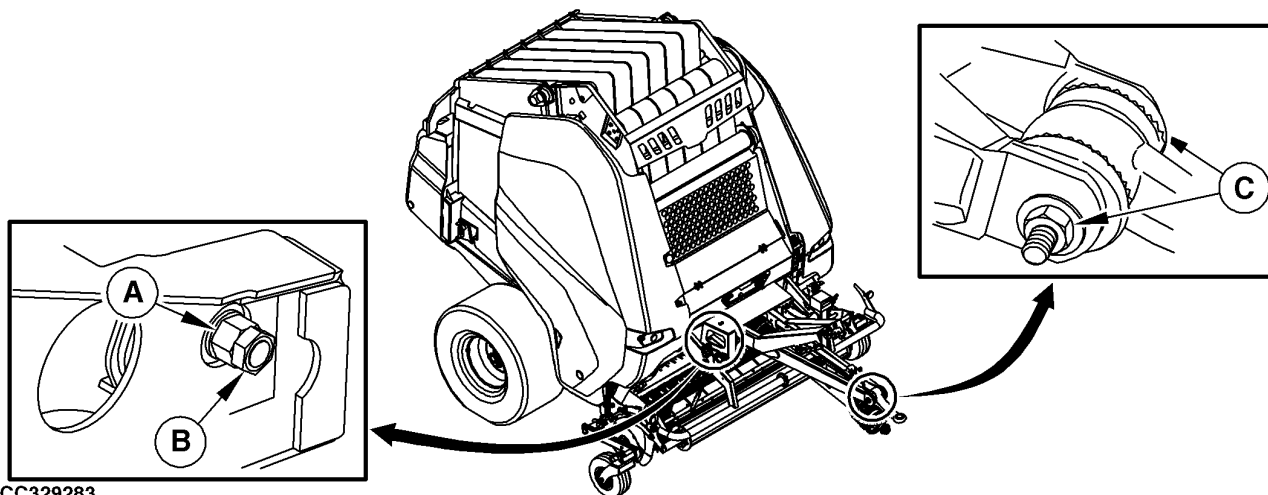
重要： 加圧水はブレーキ部品を損傷させる可能性があります。ブレーキホース、シリンダ、およびシールに向けて高圧噴射を行わないでください。

ブレーキが良好な状態を保てるように、清潔を保ってくだ

さい。「安全」セクションの「シリンダへの高圧噴射の回避」を参照してください。オイル漏れがないことを確認します。必要に応じて、お近くの John Deere 販売店にお問合わせください。

AYSJIZ,1681894690895-40-31MAY23-1/1

100 時間ごとまたは 1 年ごと：タングフレームとヒッチの点検



CC329283

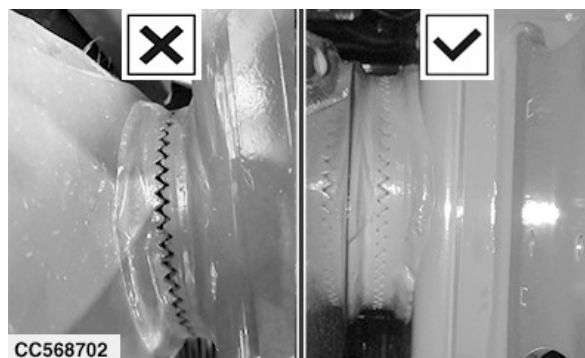
CC329283—UN—01SEP17

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

タングフレーム固定ナット (A)、ロックナット (B)、ヒッチ固定ボルト (C) を規定のトルクで再度締め付けます。

仕様

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



CC568702

CC568702—UN—08MAR23

タングの誤った締め付け

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

GA87848, 1682670818211-40-23JUN23-1/1

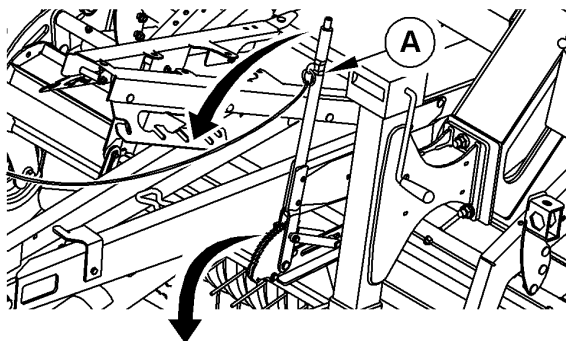
100 時間ごとまたは 1 年ごと：駐車ブレーキの点検

レバー (A) を完全に引いてパーキングブレーキをかけ、ラッチ (B) が最後の残留ノッチ (C) 位置にないことを確認します。

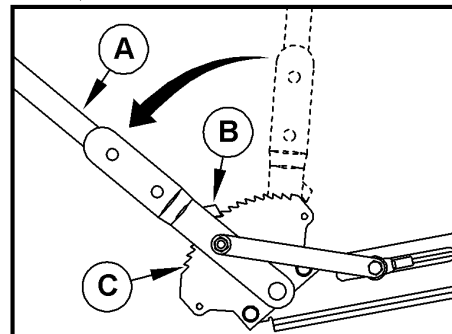
そうでない場合は、John Deere 取扱店にお問い合わせください。

A：駐車ブレーキレバー
B：駐車ブレーキのラッチ

C：残りのノッチ



CC205667



CC205667—UN—16OCT13

GA87848,1682431028358-40-25APR23-1/1

100 時間ごとまたは 1 年ごと：ホイールナットトルクの点検

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

重要： ホイールの取り外しと取り付けのたびにこの手順を繰り返してください。

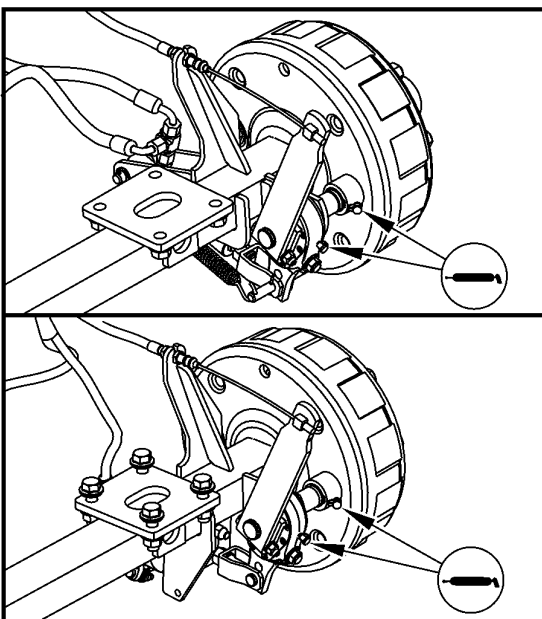


CC575701

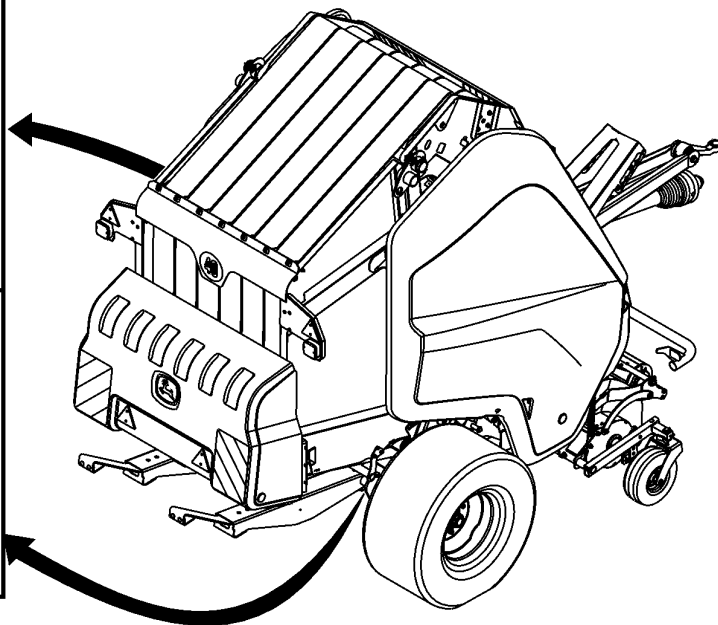
CC575701—UN—28APR23

AYSDIJZ,1681395389627-40-26APR23-1/1

100 時間ごとまたは 1 年ごと：ブレーキシャフトの潤滑



CC574100



CC574100—UN—21APR23

機械の両側で John Deere Grease-Gard™ Premium Plus を使用して潤滑します。

Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

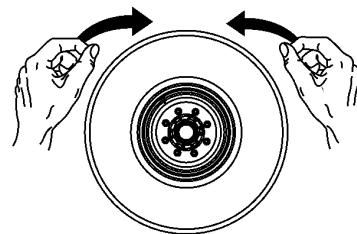
AYSJIZ,1681895000050-40-25APR23-1/1

100 時間ごとまたは 1 年ごと：ホイールハブベアリングの軸方向の遊びの点検

ホイールに遊びがないことを確認します。

1. ホイールを地面から持ち上げます。「整備」セクションの「ホイールの取り外しと取り付け」を参照してください。
2. ホイールを両方向にゆっくり回転させて、詰まりや硬い箇所がないか確認します。
3. ホイールを速く回転させて、音や硬い箇所がないか点検します。
4. ホイールを全方向に押しったり引いたりします。ホイールは不安定であってははいけません。

必要に応じてお近くの John Deere 販売店にお問合わせください。

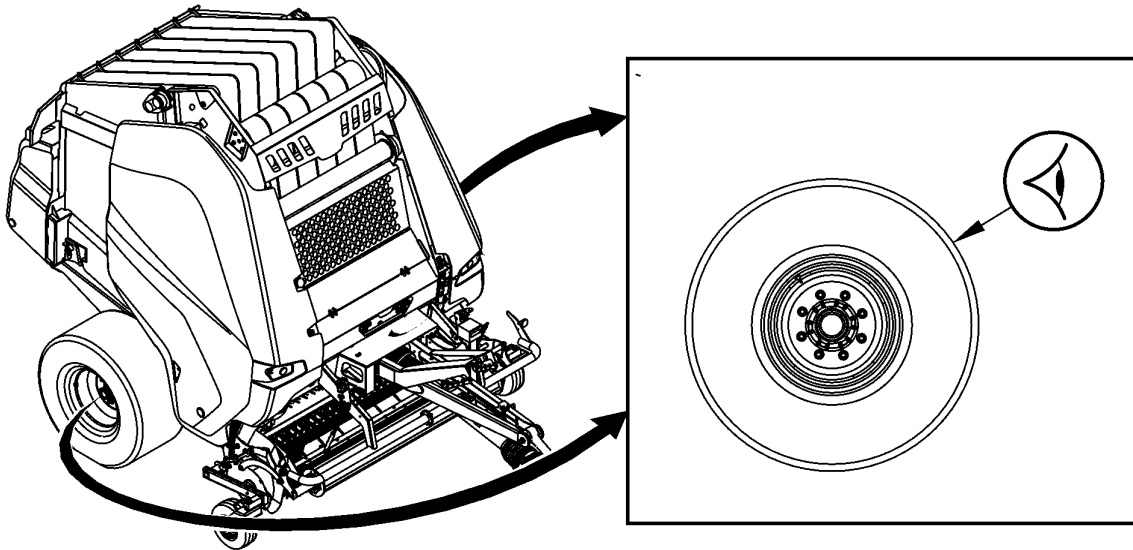


CC574077

CC574077—UN—19APR23

AYSJIZ,1681895000103-40-25APR23-1/1

年に 2 回：タイヤの点検



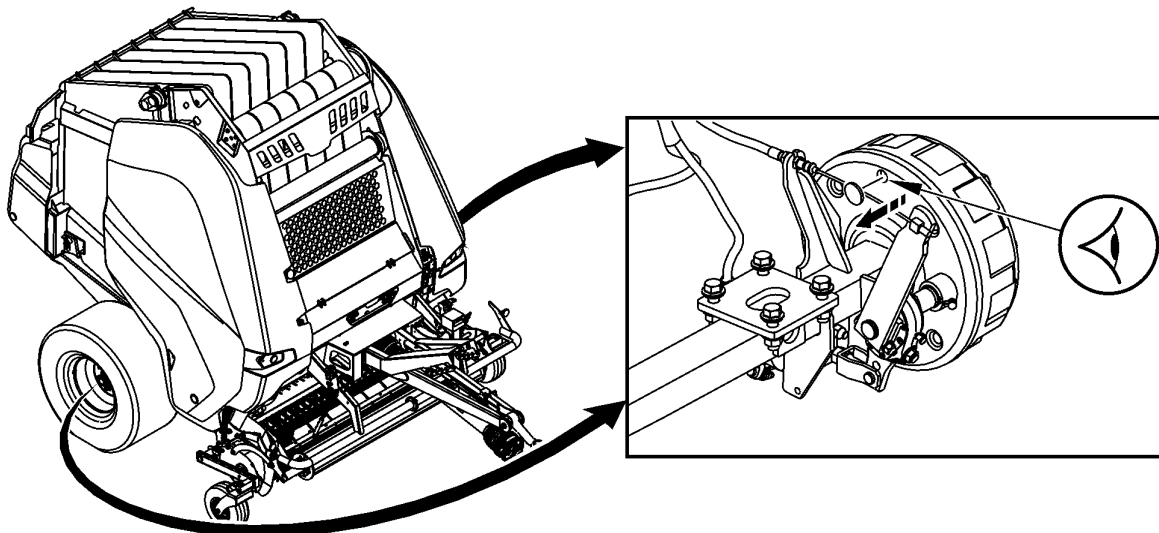
CC574101

CC574101—UN—25MAY23

機械の両側でタイヤの状態を点検します。必要に応じてお近くの John Deere 販売店にお問合わせください。

AYSDIJZ,1681895043328-40-31MAY23-1/1

500 時間ごと：ブレーキシューの点検



CC575679

CC575679—UN—25MAY23

エアブレーキ

機械の両側で、ブレーキライニングの厚さが次の仕様よりも大きいことを確認します。

仕様

ブレーキライニング：最小厚さ..... 2 mm
(5/64 in)

最小厚さ未満の場合は、ブレーキシューの交換について John Deere™ 販売店にお問い合わせください。

AYSDIJZ,1681895063783-40-31MAY23-1/1

500 時間ごとまたは 1 年ごと：ギアケースの抜き取りと補充

1. トワイン結束システムカバー (A) を開きます。
2. オイルを暖かいうち (運転後) に抜き取ります。
検油棒 (B) とドレンプラグ (C) を取り外して、古いオイルを適切な容器に抜き取ります。
3. ドレンプラグ (C) を清掃して再度取り付け、規定のトルクで締め付けます。

仕様

ドレンプラグ：トルク..... 30 N m
(22 lb·ft)

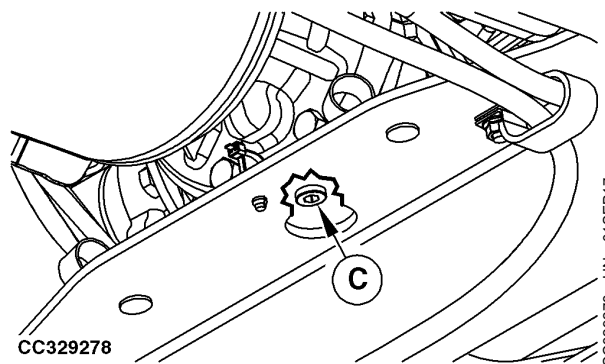
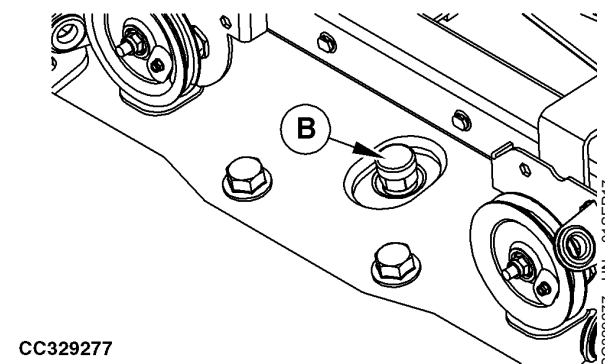
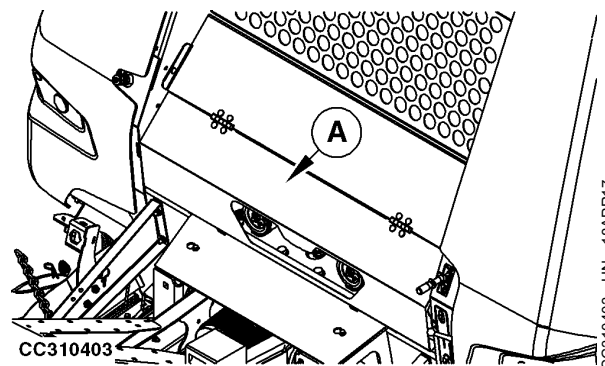
4. ギヤケースに John Deere™ Extreme-Gard™ または同等品を注入します。このセクションの「ギヤオイル」を参照してください。

仕様

ギヤケース：容量..... 1.9 L
(0.5 gal)

5. 再取り付けの前に検油棒 (B) でオイルレベルを点検します。
6. トワイン結束カバー (A) を閉めます。

A：トワイン結束システムカバー C：ドレンプラグ
B：検油棒

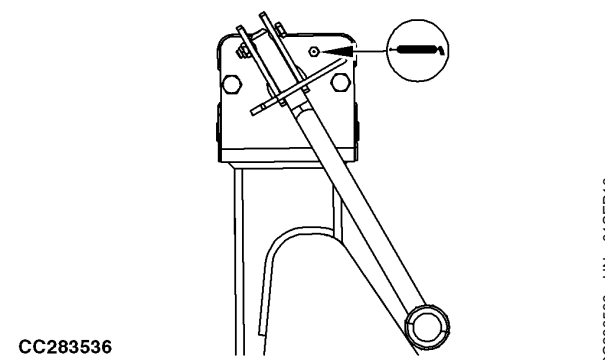


Extreme-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848, 1682671470117-40-28APR23-1/1

500 時間ごとまたは毎年：ジャッキスタンドの潤滑

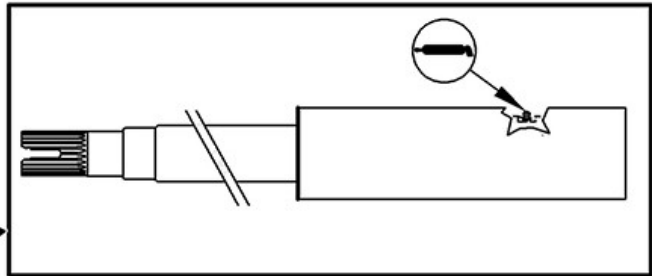
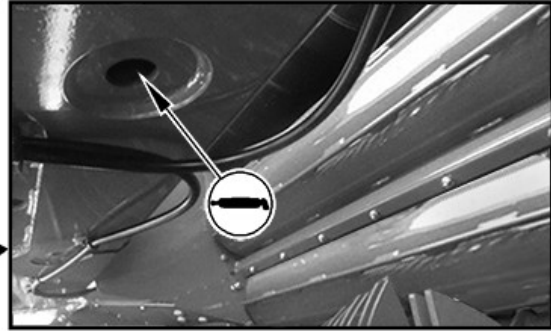
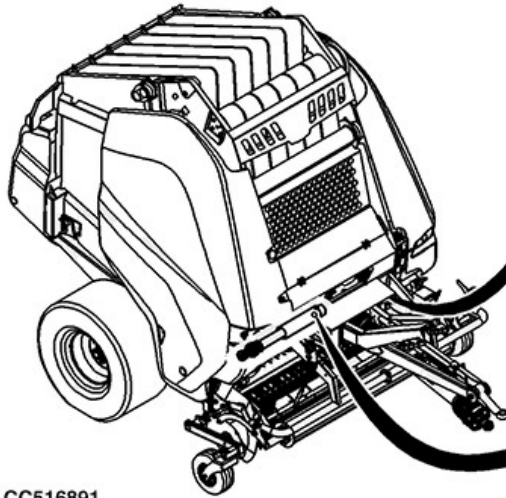
John Deere Grease-Gard™ Premium Plus で潤滑します。



Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848, 1679386792278-40-21MAR23-1/1

500 時間ごとまたは毎年：延長シャフトの潤滑

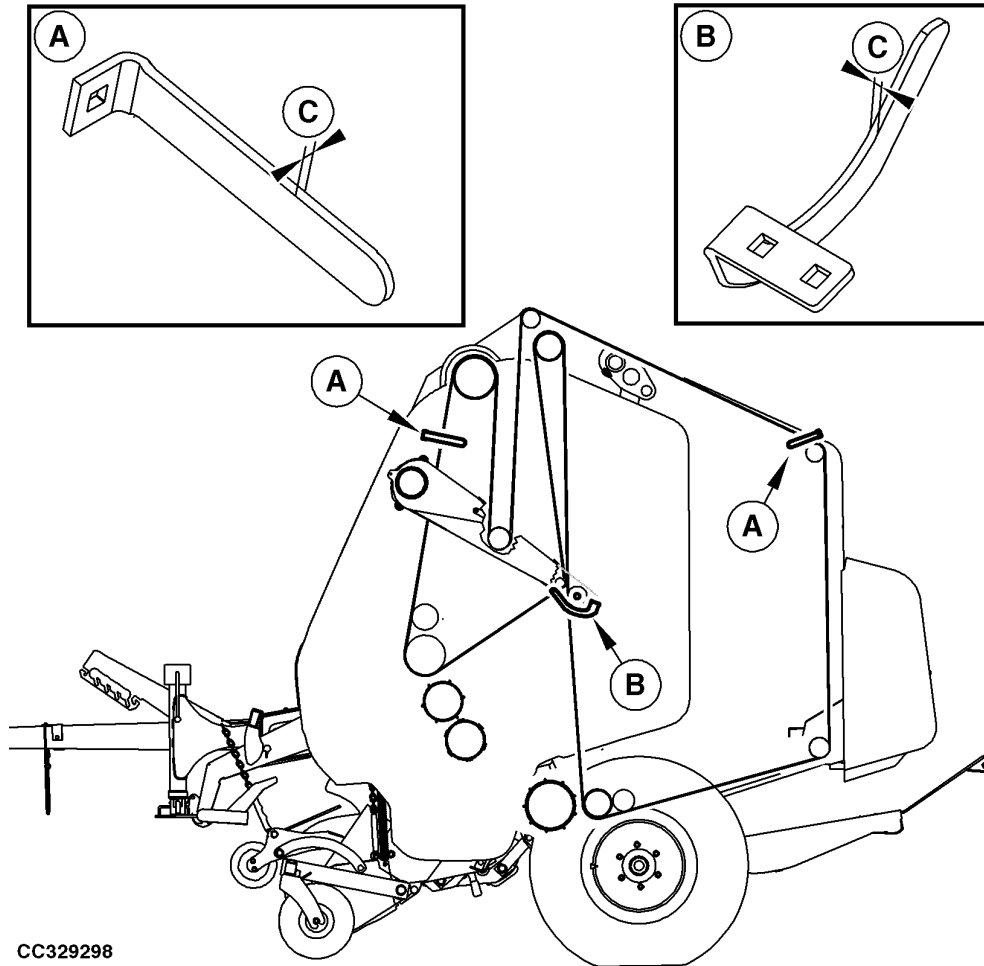


CC516891—UN—09JUL21

John Deere Grease-Gard™ Premium Plus で潤滑します。
Grease-Gard は Deere & Company の商標です。

GA87848,1683286596825-40-05MAY23-1/1

500 時間ごとまたは毎年：ベルトガイドの摩耗の点検



CC329298

CC329298—UN—2/SEP17

A：ベルトガイドタイプ 1

B：ベルトガイドタイプ 2

C：距離

ベルトガイド (A) と (B) の距離 (C) が仕様よりも大きいかどうかを点検します。

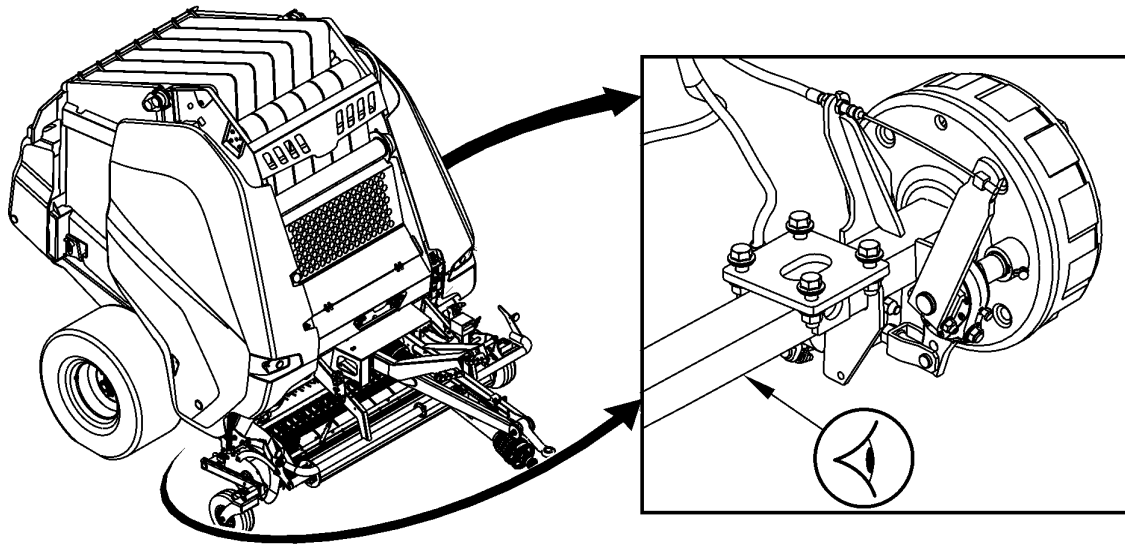
仕様

ベルトガイド：距離..... 2.5 mm
(3/32 in)

距離 (C) が仕様に満たない場合は、John Deere 販売店にお問い合わせください。

GA87848,1682671739417-40-05MAY23-1/1

1 年ごと：車軸の摩耗の点検



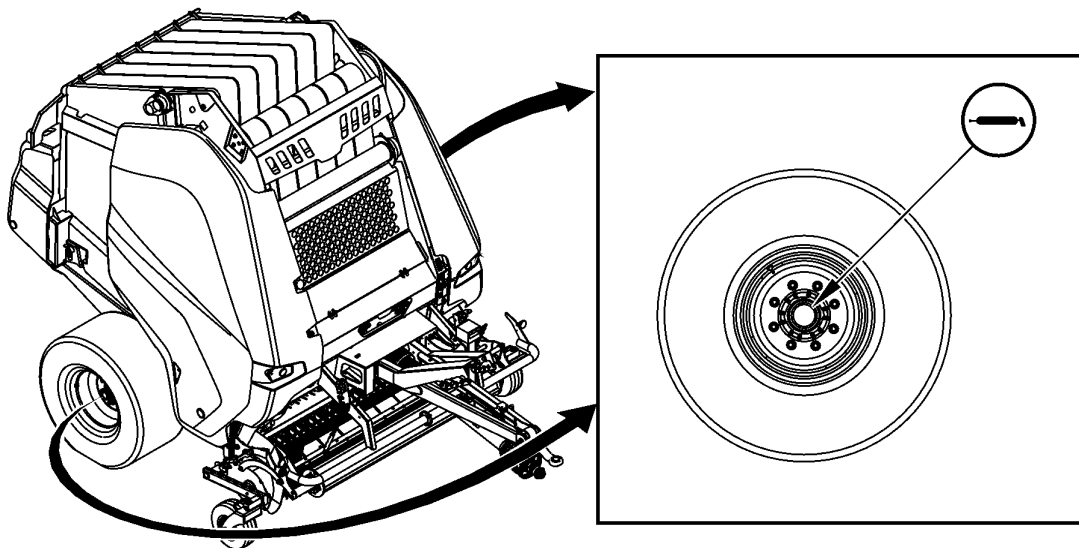
CC575686

車軸の摩耗状態を点検します。必要に応じてお近くの John Deere 販売店にお問合わせください。

AYSJIZ,1681895063884-40-31MAY23-1/1

CC575686—UN—25MAY23

1 年ごと：ホイールベアリングの清掃、点検、および潤滑



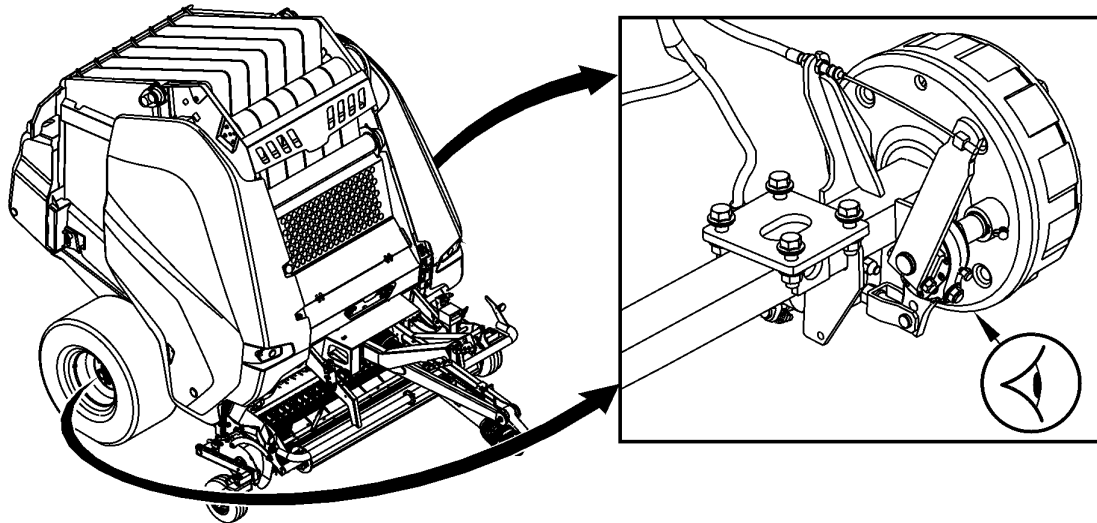
CC575678

ホイールベアリングの清掃、点検、および潤滑については、John Deere 販売店にお問い合わせください。

AYSJIZ,1681895063854-40-02MAY23-1/1

CC575678—UN—25MAY23

1 年ごと：ドラムの摩耗の清掃と点検



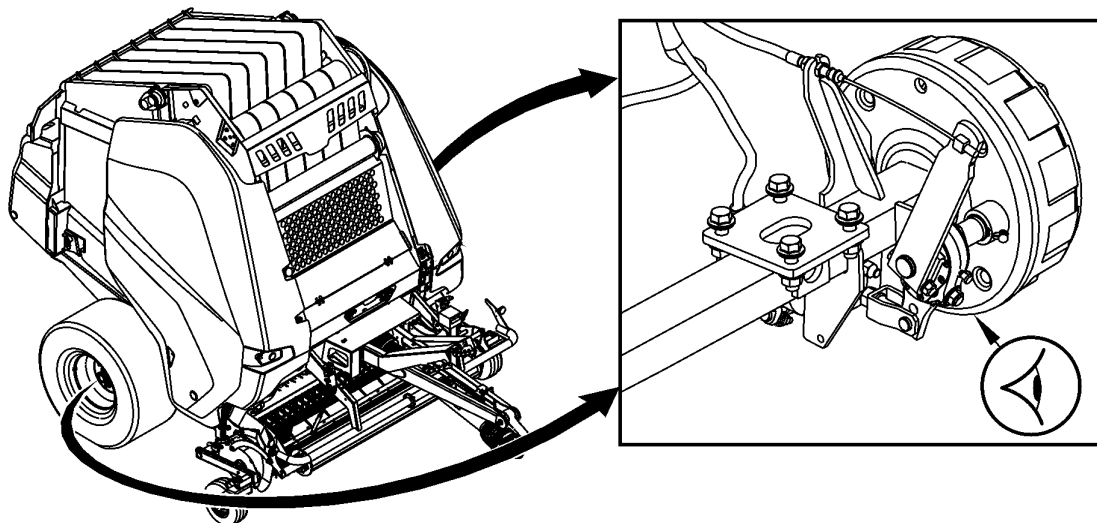
CC575680

ドラムの摩耗の清掃と点検については、John Deere 販売店にお問い合わせください。

AYSIDIJZ,1681895063829-40-31MAY23-1/1

CC575680—UN—25MAY23

1 年ごと：ドラムの清掃とシューの組み立て



CC575680

ドラムの清掃とシューの組み立てについては、John Deere 販売店にお問い合わせください。

AYSIDIJZ,1683030947992-40-31MAY23-1/1

CC575680—UN—25MAY23

毎年：摩耗プレートの厚さの点検

1. ゲートを開き、安全ロック装置で固定します。
2. 厚さが仕様を満たしていることを点検します。John Deere™ 販売店にお問い合わせください。

仕様

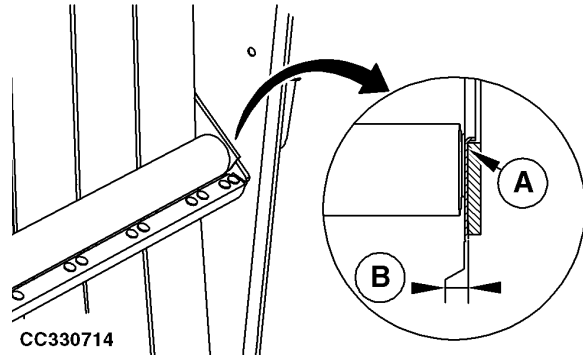
摩耗プレート：厚さ..... 0 ~ 3 mm
(0 ~ 1/8 in)

重要： 厚さ (B) が仕様未満の場合、テンションアームが損傷する可能性があります。

3. 反対側で手順を繰り返します。

A：摩耗プレート

B：厚さ



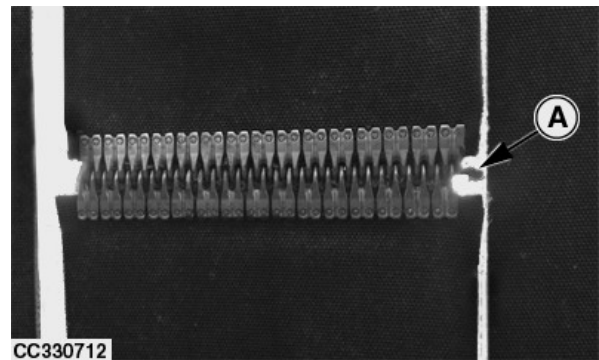
CC330714—UN—28SEP17

GA87848,00003F5-40-02NOV17-1/1

1 年ごと：ベルトワイヤの交換

ベルトワイヤ (A) は毎年交換する必要があります。「整備」セクションの「ベルトの取り付け」を参照してください。

A：配線



CC330712—UN—27SEP17

GA87848,1682671130654-40-28APR23-1/1

1 年ごと：アキュムレータの点検

アキュムレータの点検と交換の実施は、適切な機器を備え、適切な訓練を受けた人のみが行ってください。

1. アキュムレータに腐食がないかを点検します。
 - a. 必要に応じて、アキュムレータを交換します。
2. 接続がしっかりしていて、漏れがないことを確認します。
3. 取り付けエレメントを点検します。



CC1022636

アキュムレータの破裂

CC1022636—UN—15JAN03

GA87848,1676036265828-40-13FEB23-1/1

ベール形成 3000 個ごとまたは毎年：ネット フィードロールブレーキの点検

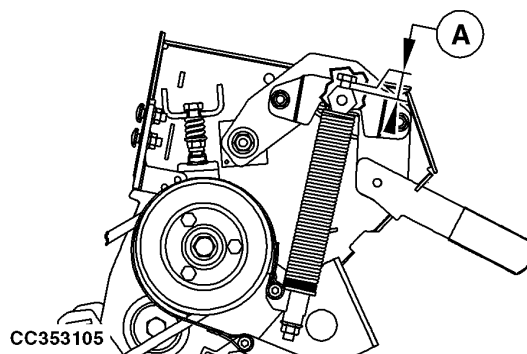
距離 (A) が基準値内であることを点検します：

仕様

ネジからブラケットまで：距離..... 3~5 mm
(1/8~3/16 in)

必要に応じて、「整備」セクションの「ネットフィード
ロールブレーキの点検 (テスト 6)」を参照してください。

A：距離



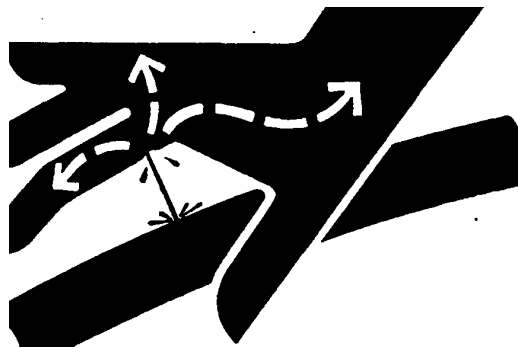
CC353105

CC353105—UN—17MAY18

GA87848,00012A9-40-02JUL21-1/1

6 年ごと：油圧ホースの交換

油圧ホースの経時摩耗のため、油圧ホースを 6 年ごとに交換することをお勧めします。



X9811—UN—23AUG88

AP00976,000018D-40-13FEB23-1/1

6 年ごと：密度アキュムレータの交換

アキュムレータの点検と交換の実施は、適切な機器を備え、適切な訓練を受けた人のみが行ってください。

密度アキュムレータは 6 年間交換する必要があります。製造日付はアキュムレータに次のように記載されています：MM - YY (月 - 年)。「整備」セクションの「油圧アキュムレータ装置の整備」を参照してください。



CC1022636

アキュムレータの破裂

CC1022636—UN—15JAN03

GA87848,1681816726950-40-18APR23-1/1

6 年ごと：油圧ブレーキアキュムレータの交換 (装備されている場合)

アキュムレータの点検と交換の実施は、適切な機器を備え、適切な訓練を受けた人のみが行ってください。

油圧ブレーキアキュムレータは 6 年ごとに交換する必要があります。製造日付はアキュムレータに次のように記載されています：MM - YY (月 - 年)。「整備」セクションの「油圧アキュムレータ装置の整備」を参照してください。



CC1022636

アキュムレータの破裂

GA87848,1681816707983-40-18APR23-1/1

CC1022636—UN—15/AN03

トラブルシューティング

ピックアップとフィードの問題

症状	問題	解決方法
ペール形成中にクラッチが解除される。	ローターの前または後に作物が堆積している。	センタースタータロール (No. 2) スクレーパーを取り付けます。「整備」セクションの「 <u>ロール No. 2 スクレーパーの調整</u> 」を参照してください。
		ナイフの鋭さが十分か点検します。必要に応じて、「整備」セクションの「 <u>プレカッターナイフの研ぎ</u> 」を参照してください。
	作物デフレクタまたはローラー圧縮装置が低すぎる。	作物デフレクタまたはローラー圧縮装置を上げます。「ベラーの操作 - 汎用」セクションの「 <u>作物デフレクタの調整 (装備されている場合)</u> 」または「 <u>ローラー圧縮装置の調整 (装備されている場合)</u> 」を参照してください。
乾草のピックアップがそろっていない。	機械の角度が正しく設定されていない。	機械角度を点検します。「ベラーの準備」セクションの「 <u>機械角度の設定</u> 」を参照してください。
	ピックアップの設定が高すぎる。	ピックアップを下げます。「ベラーの操作 - 汎用」セクションの「 <u>ピックアップゲージホイールの調整</u> 」を参照してください。
	ピックアップのフロート不良。	フロートスプリングの調整を点検します。「ベラーの操作：汎用」セクションの「 <u>ピックアップフロートスプリングの調整</u> 」を参照してください。
	タングの設定が低すぎる。	タングの調整を点検します。「ベラーの準備」セクションの「 <u>タングの調整</u> 」参照。
	作物デフレクタまたはローラー圧縮装置が高すぎる。	作物デフレクタまたはローラー圧縮装置を下げます。「ベラーの操作 - 汎用」セクションの「 <u>作物デフレクタの調整 (装備されている場合)</u> 」または「 <u>ローラー圧縮装置の調整 (装備されている場合)</u> 」を参照してください。
	干し草の列が軽すぎる。	より重い干し草の列をかき集めます。「ベラーの操作—汎用」セクションを参照してください。
	ピックアップの歯の曲がりまたは破損。	歯を真っ直ぐにするか交換します。「整備」セクションの「 <u>ピックアップの歯の交換</u> 」を参照してください。
ピックアップが自由にフロートまたはドロップしない。	対地速度が速すぎる。	移動速度を下げます。
	フロートアシストが過剰または不十分。	フロートスプリングを調整します。「ベラーの操作：汎用」セクションの「 <u>ピックアップフロートスプリングの調整</u> 」を参照してください。

症状	問題	解決方法
		ピックアップのフレームとプレカッターのフレームの間、またはピックアップのフレームとドロップフロアの間 (装備している場合) に作物の堆積がないか点検します。
ピックアップの歯が回転しない。	ピックアップ駆動チェーンに十分な張力が加わっていないか、破損している。 カムの破損。	ピックアップ駆動チェーンの張力を調整します。「整備」セクションの「<u>ピックアップ駆動チェーンの調整</u>」を参照してください。 チェーンを交換します。 カムを交換します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。
ピックアップの歯で地面が削られる。	ピックアップの設定が低すぎる。 ピックアップのフロート不良。	ピックアップを上げます。「ベアラーの操作 - 汎用」セクションの「<u>ピックアップゲージホイールの調整</u>」を参照してください。 フロートスプリングの調整を点検します。「ベアラーの操作：汎用」セクションの「<u>ピックアップフロートスプリングの調整</u>」を参照してください。
ピックアップの歯が破損する。	ピックアップの設定が低すぎる。 内部に異物があるか、歯が破損している。 トウモロコシの茎のベールを作成している	ピックアップを上げます。「ベアラーの操作 - 汎用」セクションの「<u>ピックアップゲージホイールの調整</u>」を参照してください。 材料を取り除くか、歯を交換します。「整備」セクションの「<u>ピックアップの歯の交換</u>」を参照してください。 ピックアップを上げます。頻繁に歯が破損することが予想されます。「ベアラーの操作 - 汎用」セクションの「<u>ピックアップゲージホイールの調整</u>」を参照してください。
ストリップの内側の摩耗。	ストリップがツースコイルに当たって曲がる。	フレアの固着がないか点検します。 歯とストリップの位置を点検します。 フロートを増やします。「ベアラーの操作：汎用」セクションの「<u>ピックアップフロートスプリングの調整</u>」を参照してください。 ピックアップを上げます。「ベアラーの操作 - 汎用」セクションの「<u>ピックアップゲージホイールの調整</u>」を参照してください。
フレアで詰まっている。	端が過密になっている。	過密を解消します。

症状	問題	解決方法
	ピックアップの設定が低すぎる。	ピックアップを上げます。「ベラーの操作 - 汎用」セクションの「 <u>ピックアップゲージホイールの調整</u> 」を参照してください。
ロータリーフィーダーで詰まる。	対地速度が速すぎる。	移動速度を下げます。ロータリーフィーダーの詰まりを除去するには、「ベラーの操作：汎用」セクションの「 <u>ピックアップの詰まりの除去</u> 」を参照してください。
	ボール密度が高すぎる。	ドロップフロアの調整を点検します。 密度を下げます。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>ボール密度の調整</u> 」を参照してください。 ローターオーガーのスクレーパーを調整します。「整備」セクションの「 <u>ローターオーガーのスクレーパーの調整</u> 」参照。
ピックアップで詰まる。	作物デフレクタまたはローラー圧縮装置が高すぎる。	作物デフレクタまたはローラー圧縮装置を下げます。「ベラーの操作 - 汎用」セクションの「 <u>作物デフレクタの調整 (装備されている場合)</u> 」または「 <u>ローラー圧縮装置の調整 (装備されている場合)</u> 」を参照してください。
	タンクの調整不良。	タンクの調整を点検します。「取り付け」セクションの「 <u>タンクの調整</u> 」を参照してください。
	ウィンドローサイズが大きすぎる。	ウィンドローサイズを小さくします。
	対地速度が速すぎる。	移動速度を下げます。
ローターの異音。	ローターの歯の形状不良。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	ローター内部に異物がある。	ローター内部から異物を取り除きます。
	ストリップの調整不良。	ストリップの調整を点検します。
	ナイフと歯が干渉している。	ナイフと歯が干渉していないことを確認します。
ナイフがない。	ナイフ固定バーがロック解除されている。	バーをロックします。
	ナイフ固定バーの摩耗。	ナイフのロックバーを交換します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	ナイフスロットが摩耗している。	摩耗したナイフを交換します。

GA87848, 1684832091249-40-27JUN23-3/3

ベール品質

症状	問題	解決方法
ベールが樽型またはコーン型。モニターに表示されるベール形状は良好。	ベール形状ポテンシオメータの較正不良。	ベール形状ポテンシオメータをリセットして較正します。「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「 <u>ベール形状ポテンシオメータ RB321 および RB322 のキャリブレーション</u> 」を参照してください。
	外側のベルトの長さが異なる。	ベルトを 38 mm (1-1/2 in) 以内の同じ長さに短くします。「整備」セクションを参照してください。
	ベール形状インジケータースプリングの破損。	スプリングを交換します。
良好な形状のベール。モニターに表示されるベール形状がコーン型。	ベール形状ポテンシオメータの較正不良。	ベール形状ポテンシオメータをリセットして較正します。「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「 <u>ベール形状ポテンシオメータ RB321 および RB322 のキャリブレーション</u> 」を参照してください。
トワインまたはネット結束の設定が一定ではなく、異なるサイズのベールが形成される。	ベラー速度センサーが接続されていない、故障している、または適切に調整されていない。	センサー SB365 を再接続または再調整します。必要に応じて交換します。「整備」セクションの「 <u>ベラー回転速度センサー SB365 の調整</u> 」を参照してください。
	ベール直径ポテンシオメータが接続されていない、故障している、または正しくキャリブレーションされていない。	ポテンシオメータを再接続またはキャリブレーションします。必要に応じて交換します。「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「 <u>ベール形状ポテンシオメータ RB321 および RB322 のキャリブレーション</u> 」を参照してください。
	ネット結束システムのベルトが緊密ではない。	ネットベルトの張力を点検します。「整備」セクションの「 <u>駆動ベルト張力の点検 (テスト 5)</u> 」参照。
	高密度のベールが作成されない。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
高密度のベールが作成されない。	ベルト張力の油圧シリンダでの内部漏れ。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	リリースバルブが不良または汚れている。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	ベール端にしっかり充填されていない。	ベラーの端への作物を増やします。「ベラーの操作 - 汎用」セクションの「 <u>良質なベール形成のガイドライン</u> 」を参照してください。
高密度のベールが作成されない。	密度コントロールが軽いベール用に調整されている。	より重いベール用に調整します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>ベール密度の調整</u> 」を参照してください。

症状	問題	解決方法
ベールの周辺密度が不十分。	ベール形成のベルトが短すぎる。	長さを点検して修正します。「整備」セクションを参照してください。
	ネットの回転が不十分。	ネット巻き付け数を調整します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>トワイン結束の調整</u> 」を参照してください。
	ゲートラッチセンサーの調整不良または故障	ゲートラッチセンサーを調整します。「整備」セクションの「 <u>ゲートラッチセンサー SB3310 と SB3311 の調整</u> 」を参照してください。
	密度バルブの不具合。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。 John Deere™ 販売店にお問い合わせください。
ベラーでフルサイズベールが形成されない。	表示されている実際のベール直径が目標ベール直径よりも大きい。	満杯予告アラームオフセット値を増やします。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>完成間近アラームオフセットの調整</u> 」を参照してください。
	ベール直径が必要なベール直径に調整されていない。	ベール直径を調整します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>ベール直径の設定</u> 」を参照してください。
	ベール直径ポテンシオメータのキャリブレーション不良。	ベール直径ポテンシオメータをリセットし、キャリブレーションします。「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「 <u>ベール直径ポテンシオメータ RB311 のキャリブレーション</u> 」を参照してください。
	ベール形成のベルトが短すぎる。	ベルト長さを推奨長さまで増やします。「整備」セクションを参照してください。
	ベール密度の設定が低すぎる。	ベール密度を上げます。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>ベール密度の調整</u> 」を参照してください。
必要なベール直径にならない。	ベール直径ポテンシオメータが正しくキャリブレーションされていない。	ベール直径ポテンシオメータをキャリブレーションします。「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「 <u>ベール直径ポテンシオメータ RB311 のキャリブレーション</u> 」を参照してください。

GA87848,1684833241039-40-23MAY23-2/2

一般的なベラーの問題

症状	問題	解決方法
その日の最初のベリング中にゲートが開く。	モニターを OFF にすると、ゲートのラッチが開く。	重要： モニターを長期間オフにすると、ゲートはラッチ解除されません。ベリングの前にゲートに再度ラッチをかける必要があります。 ゲートを開いてから閉じます。ゲートのラッチが正しくかかっていることを確認します。
ベリング中にゲートが開く。	ゲートのラッチがかかっていない。	ゲートを閉じるときは、ゲートが閉じた後にトラクターの選択制御弁レバーを数秒間保持します。 ゲートのラッチを調整します。「整備」セクションの「<u>ゲートラッチの調整</u>」参照。 ゲートラッチセンサーの調整不良または故障。ゲートラッチセンサーの調整不良または故障。 ラッチセンサーを調整します。「整備」セクションの「<u>ゲートラッチセンサー SB3310 と SB3311 の調整</u>」を参照してください。 John Deere™ 販売店にお問い合わせください。
ベリングの前にゲートにラッチをかけていない。	モニターを OFF にすると、ゲートのラッチが開く。	重要： モニターを長期間オフにすると、ゲートのラッチが解除されません。ベリングの前にゲートに再度ラッチをかける必要があります。 ゲートを開いてから閉じます。ゲートのラッチが正しくかかっていることを確認します。
ゲートのラッチがかかっていない。	ゲートとフレーム間の障害物。	障害物を取り除きます。 一部の作物条件でベルトに作物が堆積する。 堆積物を取り除きます。ゲートを閉じているときに PTO を操作します。
ゲートはラッチがかかっているがラッチがかかっていないと表示される。	ゲートラッチセンサーの調整不良または故障。ゲートラッチセンサーの調整不良または故障。	ラッチセンサーを調整します。「整備」セクションの「<u>ゲートラッチセンサー SB3310 と SB3311 の調整</u>」を参照してください。 John Deere™ 販売店にお問い合わせください。 ゲートラッチが正しく調整されていない。 ゲートのラッチを調整します。「整備」セクションの「<u>ゲートラッチの調整</u>」参照。

症状	問題	解決方法
ゲートを閉じているときに異音が生ずる。	テンションアームが潤滑されていない。	テンションアームを潤滑します。このセクションの「 <u>10 時間ごと：自動グリス潤滑システムを装備していないベラーの潤滑</u> 」または「必要に応じて：マルチルーバチェーン注油システムリザーバーへの補給」、「必要に応じて：自動グリス潤滑システムのカートリッジの交換 (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合)」(「潤滑とメンテナンス」セクション) を参照してください。
	ドアヒンジが潤滑されていない。	ドアヒンジを潤滑します。「 <u>50 時間ごと：ドアヒンジ、油圧シリンダ、ベール形状センサーのピンの潤滑</u> 」(「潤滑とメンテナンス」セクション) 参照。
	ゲートラッチが潤滑されていない	ゲートラッチ 「 <u>50 時間ごと：ゲートラッチの潤滑</u> 」(「潤滑とメンテナンス」セクション) 参照。
	ゲート油圧シリンダ緩衝器の故障。	John Deere™ 販売店にお問い合わせください。
ベール密度インジケータの読み値が赤になっている。	油圧回路の過負荷。	移動速度を下げます。
	ベール密度バルブに欠陥がある。	ベール密度を下げます。「ベラーの操作—汎用」セクションの「 <u>ベール密度の調整</u> 」参照。
ベルトが適切に走行していない。	下部リアゲートロールが調整範囲外。	バルブを修理または交換します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	ベルトが正しく取り回されていない。	ロールを調整します。「整備」セクションの「 <u>ベルトトラッキングの調整</u> 」参照。
	ベラーロールへの堆積。	「整備」セクションの「 <u>ベラーでのベルトの取り回し</u> 」参照。
	ベルトをつなぐときにベルトが角に切断されていない。	堆積物を取り除きます。
ベール形成ベルトがこすれている。	ベルトをつなぐときにベルトが角に切断されていない。	ベルトのつなぎをやり直します。「整備」セクションの「 <u>ベルトの修理</u> 」参照。
	ベルト張力アームが完全に下がっていない。	ゲートを完全に開いてから閉じます。

症状	問題	解決方法
		テンションアームを潤滑します。このセクションの「<u>10 時間ごと：自動グリス潤滑システムを装備していないベラーの潤滑</u>」または「<u>必要に応じて：マルチルーバチェーン注油システムリザーバーへの補給</u>」、「<u>必要に応じて：自動グリス潤滑システムのカートリッジの交換（カートリッジタイプのポンプが装備されている場合）</u>」（「潤滑とメンテナンス」セクション）を参照してください。 テンションアームスプリングを調整します。「<u>テンションアームスプリングの調整</u>」 （「整備」セクション）参照。
	油圧バルブの故障。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	ベルトが正しく取り回されていない。	「整備」セクションの「 <u>ベラーでのベルトの取り回し</u> 」参照。
スタータロール 1 と 2 が乾草で覆われる。	スクレーパーが正しく調整されていない。	スクレーパーを調整します。「整備」セクションの「 <u>下部スタータロール (No. 1) スクレーパーの調整</u> 」および「 <u>ロール No. 2 スクレーパーの取り付け</u> 」を参照してください。
ベールがチャンバーに固着する。	新品のベラー。	ベラーで複数のベールが形成されるまで密度を減らして側板を磨きます。 PTO を接続しないでベールを放出します。
	ベラーが下り坂にある。	ベールを平坦な場所で排出します。
	オーバーサイズのベール。	オーバーサイズのベールは形成しないでください。
	ベール密度が高すぎる。	ベール密度を下げます。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>ベール密度の調整</u> 」を参照してください。
	タンクが正しく調整されていない。	タンクを調整します。「ベラーの準備」セクションの「 <u>タンクの調整</u> 」参照。
ベルトレーシングの不良。	ベルトが同じ長さではない。	ベルトは 38 mm (1-1/2 in) 以内で同じ長さである必要があります。「整備」セクションを参照してください。
	ベルトのつなぎフックが正しくない、またはつなぎの品質が劣っている。	「整備」セクションの「 <u>ベルトの修理</u> 」参照。

症状	問題	解決方法
	ローラーまたはベルトガイドへの作物の堆積。	作物の堆積を除去します。
ベルトが滑っている、または回転していない。	ベルト張力アームがテンションベルトまで完全に戻っていない。	テンションアームがベルトを締めていることを確認します。 ゲートを完全に開いてから閉じます。 テンションアームを潤滑します。「潤滑とメンテナンス」セクションを参照してください。
	ベルトが長すぎる。	ベルトを適切な長さに切断します。「整備」セクションを参照してください。
	ベール密度バルブに欠陥がある。	バルブを修理または交換します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。
	チェーンの破損。	チェーンを交換します。
せん断ボルトの破断が多い。	PTO 回転速度が正しくない	PTO 回転速度を正しく設定します。「トラクターの準備」セクションの「 <u>トラクター PTO 回転速度の選択</u> 」参照。
	せん断ボルトのサイズまたは等級が正しくない。	推奨せん断ボルトに交換します。
	ベール密度および / または移動速度が高すぎる。	移動速度および / またはベール密度を下げます。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>ベール密度の調整</u> 」を参照してください。
	ピックアップの開口角度が低すぎる。	タンクを調整します。「ベラーの準備」セクションの「 <u>タンクの調整</u> 」参照。
	乾草がスタータローラーに巻き付いている。	スクレーパーを調整します。「整備」セクションの「 <u>下部スタータローラー (No. 1) スクレーパーの調整</u> 」および「 <u>ローラー No. 2 スクレーパーの取り付け</u> 」を参照してください。
最大よりも小さいベール直径でオーバーサイズアラームが発生する。	スイッチへの堆積。	オーバーサイズスイッチの部位を清掃します。
	オーバーサイズスイッチがオーバーサイズ位置でブロックされる。	オーバーサイズスイッチのブロックを解除し、必要に応じて交換します。
ソフトコアソレノイドに電源が供給されていない。	ゲートラッチセンサーの調整不良または故障。ゲートラッチセンサーの調整不良または故障。	ラッチセンサーを調整します。「整備」セクションの「 <u>ゲートラッチセンサー SB3310 と SB3311 の調整</u> 」を参照してください。 John Deere™ 販売店にお問い合わせください。

症状	問題	解決方法
	ゲートラッチが正しく調整されていない。	ゲートのラッチを調整します。「整備」セクションの「 <u>ゲートラッチの調整</u> 」参照。
プレカッターナイフを接続して操作中に、トラクターの過剰な出力が必要。	プレカッターナイフの摩耗。	プレカッターナイフを研ぐか、交換します。「整備」セクションの「 <u>プレカッターナイフの研磨</u> 」参照。

GA87848,1684833469938-40-27JUN23-5/5

サイレージ装置の操作の問題

症状	問題	解決方法
スタータロールへの作物の蓄積。	スクレーパーがスタータロールから離れすぎている。	スクレーパーを調整します。「整備」セクションの「 <u>下部スタータロール (No. 1) スクレーパーの調整</u> 」および「 <u>ロール No. 2 スクレーパーの取り付け</u> 」を参照してください。
ベルトが滑る。	サイレージベールが重すぎる。	ベール直径を減らします。
	湿潤条件。	ベール密度を下げます。「 <u>ベール密度の調整</u> 」参照。
ベール開始時の問題 (雨による湿潤な作物)。	コアが回転を開始しない。	第 2 駆動ロールキットを取り付けます。John Deere 取扱店にお問い合わせください。
		プレカッターナイフを格納し、ソフトコアシステムを起動してベール密度を減らします。「ベラーの操作 - 汎用」および「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>プレカッターナイフの格納/接続</u> 」、「 <u>ソフトコアシステムの操作</u> 」、および「 <u>ベール密度の調整</u> 」を参照してください。
フィードするサイレージの束が大きすぎてベラーが詰まる。	ウィンドローが不規則になっている。	エンジンを低回転数にして PTO を再接続します。問題が解決しない場合は、ドロップフロアを下げてプレカッターナイフを格納します。「ベラーの操作：汎用」セクションの「 <u>ピックアップの詰まりの除去</u> 」を参照してください。

GA87848,1684838137778-40-27JUN23-1/1

ネット結束装置の問題

症状	問題	解決方法
ベールが結束されない (断続的なビープ音と警告画面)。	ネット駆動ベルトが短すぎる。	駆動ベルトを交換します。「整備」セクションの「 <u>ネットフィードロールの取り外しと取り付け</u> 」参照。
	下部ネットガイドがベルトに接触していない。	「整備」セクションの「 <u>下部ネットガイド位置の点検 (テスト 7)</u> 」参照。
	下部ネットガイドのチャンネルにバリがある。	バリを除去します。
	ネットロールが空になっている。	新品のネットロールを取り付けます。
	ネットフィードロールが接続されていない。	駆動ベルトを点検または交換します。「整備」セクションの「 <u>ネット結束装置の点検</u> 」を参照してください。 サイクル開始時にベルト張力を点検します。「整備」セクションの「 <u>駆動ベルト張力の点検 (テスト 5)</u> 」参照。
		ネットロール直径が 320 mm (1 ft 1/2 in) を超えていないことを確認します。
	ネットがゴムロールの周囲に巻き付いている。	トラクター PTO を停止します。ネットカバーを開いてネットフィードロールブレーキを解除します。ネットを引っ張って広げます。絶対にナイフをゴムロールに当ててネットを切断しようとししないでください。
	その日の最初のベールの後、ゴムロールの周りにネットが巻き付く。	ベラーを一晩、または 10 時間以上使用しない場合は、ネットフィードロールからネットを外します。
	ネットフィードロール圧力が高すぎるまたは低すぎる。	ネットロール圧力を調整します。「整備」セクションを参照してください。
	ネットが正しくかみ合わない (新品のロール)。	ネットの取り付けを再開します。「ベラーの準備」セクション参照。
ベールが結束されない (短い断続的なビープ音が 4 回)。	ネットが正しくかみ合わない。	ネットフィードロールのブレーキを調整します。「整備」セクションの「 <u>ネットフィードロール圧力の調整 (テスト 6)</u> 」参照。
	ゴムロールが損傷または固着する。	ゴムロールを交換して清掃し、タルクをロールに塗布します。
	ネットがパッケージに固着している。	固着部分を切り離します。
	ベラーのスタータロール周りのネット。	スタータロール上のバリを取り除きます。
	ベラーのロールの周りにネットが固着する。	該当するロールを清掃し、スクレーパを調整します。「整備」セクションを参照してください。

症状	問題	解決方法
	ベルトレーシングが悪影響を与えている。	該当するベルトレーシングを交換します。
ベールが結束される (断続的なピープ音)。	ネットセンサーの故障、曲がり、または調整不良。	センサーを点検、交換します。「整備」および「ベアラアプリケーションの操作」セクションを参照してください。
	スイッチ作動スタッドのスプリングが欠落している。	スプリングを交換します。
ネットがゴムロールの周囲に巻き付いている。	ネットフィードロールブレーキが正しく調整されていない。	ネットフィードロールのブレーキを調整します。「整備」セクションの「 <u>ネットフィードロール圧力の調整 (テスト 6)</u> 」参照。
ネットが裂けている。	ブレーキ力が調整範囲から外れている。	ベール結束の広がりを増やします。「ベアラの操作—汎用」セクションの「 <u>ベール結束の広がりの調整</u> 」参照。
ネットの伸展が不十分。	ブレーキ力が調整範囲から外れている。	ベール結束の広がりを減らします。「ベアラの操作 — 汎用」セクションの「 <u>ベール結束の広がりの調整</u> 」を参照してください。
ネットはベールに巻き付けられているが、引き裂かれている、またはネットがピックアップの背後に留まっている。	ネット下部ガイドが変形している。	下部ゲートロール No. 10 のレベルでガイドを点検します。「整備」セクションの「 <u>下部ネットガイド位置の点検 (テスト 7)</u> 」参照。
	1.81 m (5 ft 11 in) ピックアップフィーダーフォークの影響が強すぎる。	1.81 m (5 ft 11 in) ピックアップフィーダーフォークを位置「1」に設定されていることを確認します。「ベアラの操作—汎用」セクション参照。
	ネットフィードロールブレーキが正しく調整されていない。	ネットフィードロールのブレーキを調整します。「整備」セクションの「 <u>ネットフィードロール圧力の調整 (テスト 6)</u> 」参照。
	ベルトレーシングが悪影響を与えている。	該当するベルトレーシングを交換します。
	スタータロールに溶接スポットやウェルドマークがある。	溶接スポットやウェルドマークを取り除きます。
	下部ネットガイドとベルト間の接触がきつすぎる。	接触を修正します。「整備」セクションの「 <u>下部ネットガイド位置の点検 (テスト 7)</u> 」参照。
ローターの周りのネット。	スクレーパーとロール No. 2 の間に作物の堆積。	ロール No. 2 スクレーパーを取り外します。「整備」セクションの「 <u>ロール No. 2 スクレーパーの取り外し</u> 」を参照してください。

症状	問題	解決方法
ベールが均一に結束されない、または結束されない。	下部ネットガイドとゲートルール No. 9 間の詰まり。「整備」セクションの「 <u>ペーラーロールの番号付け</u> 」参照。	この部位を清掃します。
	ゲートルール No. 10 のガイドが曲がっている。	「整備」セクションの「 <u>下部ネットガイド位置の点検 (テスト 7)</u> 」参照。
	ネットフィードロールブレーキが正しく調整されていない。	ネットフィードロールのブレーキを調整します。「整備」セクションの「 <u>ネットフィードロール圧力の調整 (テスト 6)</u> 」参照。
	下部ネットガイドパネルがベルトに接触していない。	接触を修正します。「整備」セクションの「 <u>下部ネットガイド位置の点検 (テスト 7)</u> 」参照。
	ネット駆動ベルトが長すぎる。	駆動ベルトを交換します。「整備」セクションの「 <u>ネットフィードロールの取り外しと取り付け</u> 」参照。
	ネット結束カバーが閉じていない。	最良の結果を得るには、カバーを閉じて掛け金ラッチをかける必要があります。
	ネットロールがボックスの後方に取り付けられている。	ネットロールを正しく取り付けます。「 <u>ペーラーの準備</u> 」セクション参照。
ベール周りのネットの緩み。	ネット結束カバーのガススプリングが弱い。	ネット結束カバーの両側のスプリングを点検します。必要に応じて交換します。
	スクレーパーとロール No. 2 の間に作物の堆積。	ロール No. 2 スクレーパーを取り外します。「整備」セクションの「 <u>ロール No. 2 スクレーパーの取り外し</u> 」を参照してください。
	巻き数が多すぎる。	通常は 3 回転を超える必要はありません。過剰な巻き付けにより緩くなる場合があります。
ネットが切断されない。	ガススプリングが弱くなっている。	スプリングの力が正しいか点検します。
	規定の品質のネットが使用されていない。	推奨ネット品質のものを使用します。
	電気部品に欠陥がある。	部品を点検し、必要に応じて交換します。
	ナイフの切れ味が悪い。	ナイフを研磨します。「整備」セクションを参照してください。
	ネットフィードロールブレーキが正しく調整されていない。	ネットフィードロールのブレーキを調整します。「整備」セクションの「 <u>ネットフィードロール圧力の調整 (テスト 6)</u> 」参照。

症状	問題	解決方法
	カウンタナイフが幅全体でネットナイフと接触していない。	正しく取り付けます。「整備」セクションの「 <u>ナイフとカウンタナイフ位置の点検 (テスト 1)</u> 」参照。
	ネットナイフが平行ではない。	正しく取り付けます。
ネットが切断された後、ブザーが鳴り続ける。	スイッチ作動スタッドのスプリングが欠落している。	スプリングを交換します。
ベール周りのネットが締まっていない。	ネット駆動ベルトが長すぎる。	駆動ベルトを交換します。「整備」セクションの「 <u>ネットフィードロールの取り外しと取り付け</u> 」参照。
カバーを開けたままにできない。	ガススプリングが弱くなっている。	ガススプリングを交換します。
John Deere B-Wrap™ ネットが地面で引きずられる。	John Deere B-Wrap™ ネットの切断が短すぎる。	John Deere B-Wrap™ ネット切断長を増やします。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>B-Wrap 結束の調整</u> 」を参照してください。
	VELCRO® の損傷 / 欠落。	John Deere 取扱店にお問い合わせください。
John Deere B-Wrap™ 結束サイクル中に金属細片が検出されない。	John Deere B-Wrap™ ロールが正しく取り付けられていない。	「ベラーの準備」セクションの「 <u>ネットロールの装填</u> 」を参照してください。
	John Deere B-Wrap™ センサーの故障または未接続。	John Deere B-Wrap™ センサーを再接続します。「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「 <u>センサーとスイッチのテスト</u> 」を参照して、John Deere B-Wrap™ センサーをテストします。必要に応じてセンサーを交換します。
	John Deere B-Wrap™ センサーの調整不良。	「整備」セクションの「 <u>B-Wrap センサー SB416 の調整 (装備されている場合)</u> 」を参照してください。
	John Deere B-Wrap™ 結束サイクルの不良の後、John Deere B-Wrap™ ロールがタイムアウトする。	John Deere B-Wrap™ ロールを外し、次のVELCRO® の後、約 25 cm (10 in) でネットを切断します。「ベラーの準備」セクションの「 <u>ネットロールの装填</u> 」を参照してください。
John Deere B-Wrap™ ネットのVELCRO® の後の切断長が長すぎる。	John Deere B-Wrap™ ネット切断長の調整が必要。	「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>B-Wrap 結束の調整</u> 」を参照して、John Deere B-Wrap™ ネット切断長を調整します。

John Deere B-Wrap は Tama Plastic Industry の商標です。
VELCRO は Velcro Industries B.V. の商標です。

GA87848,1684838766394-40-27JUN23-4/4

トワイン結束装置の問題

症状	問題	解決方法
トワインがベールおよびローターに部分的に巻き付いている、またはトワインがローターの全幅に巻き付いている。	デフレクタとロール No. 2 間の作物の堆積。	トワインデフレクタを取り付けます。 「整備」セクションの「 <u>センタースタータロール (No. 2) トワインデフレクタの取り付け</u> 」参照。
結束中のトワインの締めすぎまたは破損。	トワインの取り回し不良。	取り回しが適切か点検します。「ベラーの準備」セクションの「 <u>トワインボックスからトワインアームまでのトワインの取り回し (チューブアーム)</u> 」または「 <u>トワインボックスからトワインアームまでのトワインの取り回し (調整可能型アーム)</u> 」参照。
	不良トワイン、トワインの結び目、きついコアのある新しいボール、湿ったトワイン。	不良トワインを引き出するか、トワインを交換します。
	トワインテンションプレートのピンまたはスプリングの不良。	適切な部品と交換します。
ベール上のトワインが緩すぎる。	トワインテンションスプリングがないか、破損している。	スプリングを交換します。
	テンションスプリングピン不良。	ピンを交換します。
	トワインテンションプレートの摩耗。	摩耗部品を交換します。
トワイン間隔が一定でない。	結束中に PTO 回転数が変化する。	PTO 回転数を一定に保ちます。
ベール上にトワインがないか、トワインがベールにかかっていない。	トワインアームの端からのトワインが短すぎる。	トラクターのエンジンを停止した状態で、トワインアームの端からトワインを 150 mm (6 in) 引き出します。 「ベラーの準備」セクションの「 <u>トワインボックスからトワインアームまでのトワインの取り回し (チューブアーム)</u> 」または「 <u>トワインボックスからトワインアームまでのトワインの取り回し (調整可能型アーム)</u> 」参照。トワインナイフの調整を点検します。 「整備」セクションの「 <u>トワイン切断長の調整</u> 」と「 <u>トワイン結束ナイフの交換</u> 」参照。
	トワインアームの端からのトワインが長すぎる。	トワインナイフの調整を点検します。 「整備」セクションの「 <u>トワイン切断長の調整</u> 」と「 <u>トワイン結束ナイフの交換</u> 」参照。
	トワイン張力が高すぎる。	上記の「結束中のトワインの締めすぎまたは破損」を参照してください。

症状	問題	解決方法
	結束サイクルの開始時にトワイン張力が高すぎる。	トワインアクチュエータをキャリブレーションします。「ベラーアプリケーション整備」セクションの「 <u>トワイン結束アクチュエータ MB421 のキャリブレーション</u> 」を参照してください。
	トワインの品質。	トワインを交換します。「ベラーの準備」セクションの「 <u>トワインの選択</u> 」を参照してください。
	トワインが作物と共にフィードされない。	トラクターの前進走行を停止しないでください。トワインが作物と共にフィードされるように数秒待ちます。
	ベラーのトワインがなくなった。	トワインを追加します。「ベラーの準備」セクションの「 <u>トワインボックスの装填</u> 」と「 <u>トワインの結び</u> 」を参照してください。
トワインがバールの両端に近すぎる。	トワイン結束アクチュエータがキャリブレーションされていない。	トワイン結束アクチュエータをキャリブレーションします。「ベラーアプリケーション整備」セクションの「 <u>トワイン結束アクチュエータ MB421 のキャリブレーション</u> 」を参照してください。
	バレル状バール。	干し草の列を詰め込んでバールの端を充填します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>良質なバール形成のガイドライン</u> 」を参照してください。
トワインがバールの片側に近すぎる。	コーン形のバール。	干し草の列を詰め込んでバールの端を充填します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>良質なバール形成のガイドライン</u> 」を参照してください。
トワインが切断されない。	トワインを切断する前に PTO が解除された。	トワインを点検して、PTO を解除する前に動きが停止していることを確認します。
	トワインナイフの調整不良。	トワインナイフアームを調整します。「整備」セクションの「 <u>トワイン切断長の調整</u> 」参照。
	トワインナイフの切れ味が悪い。	トワインナイフを取り外し、逆位置に再度取り付けるか、交換します。「整備」セクションの「 <u>トワイン結束ナイフの交換</u> 」参照。
	障害物により、トワインがナイフに接触するようにガイドされていない。	障害物を取り除きます。
	トワインの取り回し不良やトワインのボール不良による高いトワイン張力。	張力が高い原因を修正します。

次のページへ

GA87848,1684838766225-40-23MAY23-2/3

症状	問題	解決方法
トワインアームのサイクル時期が早すぎて、結束されるベールが小さい。	ベール直径が小さいベール直径用に調整されている。	モニターから目標のベール直径に再調整します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションを参照してください。
要求から数秒後、トワイン結束サイクルが始まる。	電流が低すぎる。	お近くの John Deere 取扱店に依頼し、トワインアクチュエータの電流値を調整してください。
トワインアームの動きが遅すぎる。	バッテリー充電レベルが低い。	バッテリー充電 (20 A 以上) を点検します。
	リンケージの抵抗。	抵抗の原因を見つけて正します。
トワインアームが動かない。	電力不足。	電気接続 (ISOBUS インPLEMENTブレイクアウェイコネクタ、バッテリーハーネス、アクチュエータのコネクタなど) を点検します。 トラクターの電力消費量を減らします。
	トワイン結束アクチュエータの不具合。	必要に応じて修理または交換します。
	コントロールユニットの不具合。	必要に応じて交換します。
結束サイクルの開始時の異音。	結束アームの調整不良により、ベールチャンバーロールと接触している。	トワイン結束アームを調整します。「整備」セクションの「トワインアーム位置の調整 (チューブアーム)」または「トワインアーム位置の調整 (調整可能型アーム)」参照。

GA87848,1684838766225-40-23MAY23-3/3

チェーン注油システム

症状	問題	解決方法
オイル消費が多すぎる	メインラインの遮断。	修理または交換します。
	オイルが軽すぎる。	「潤滑およびメンテナンス」セクションに記載されている種類のオイルを使用します。 オイル流量を減らします。「潤滑とメンテナンス」セクションを参照してください。
オイル消費が少なすぎる。	オイルが重すぎる。	「潤滑およびメンテナンス」セクションに記載されている種類のオイルを使用します。 オイル流量を増やします。「潤滑とメンテナンス」セクションを参照してください。
	ポンプが正しく駆動されていません。	機械を運転中に、ポンプカバーを取り外してポンプの回転を点検します。ポンプが駆動されていない場合は、接続チューブを取り外します。ポンプを修理、調整、または交換します。
機械の乾燥。	ポンプの故障。	修理、調整、または交換します。
	メインラインの遮断。	修理または交換します。
	システム内にオイルがない。	必要に応じて、規定のオイルを補給します。「潤滑とメンテナンス」セクションを参照してください。
	エアロックまたはポンプが空。	ポンプのエア抜きを行います。
	汚れがひどく、システムが詰まる。	システムを清掃し、メータリングバルブをすべて交換します。
	ラインの詰まり。	ラインを修理します。

GA87848,0000C38-40-13MAY19-1/1

ベアラアプリケーションディスプレイ

症状	問題	解決方法
ベールの形成中にベール形状インジケータが表示されない。	ベール形状ポテンシオメータの較正不良。	ベール形状ポテンシオメータをリセットして較正します。「ベアラアプリケーションの整備」セクションの「ベール形状ポテンシオメータ RB321 および RB322 の較正」を参照してください。
モニター上のベール形状インジケータと実際のベール形状が一致していない。	ベール形状ポテンシオメータの較正不良。	ベール形状ポテンシオメータをリセットして較正します。「ベアラアプリケーションの整備」セクションの「ベール形状ポテンシオメータ RB321 および RB322 の較正」を参照してください。
チャンバーが空の状態、左右のベール形状インジケータからの情報が異なる。	問題なし。	正常な状態です。
電源停止後、設定が保存されていない。	不正なハーネスが使用されている。	お近くの John Deere 販売店に依頼し、該当するハーネスに交換してください。

TL81334,00003A8-40-18JUN18-1/1

自動グリースシステム (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合)

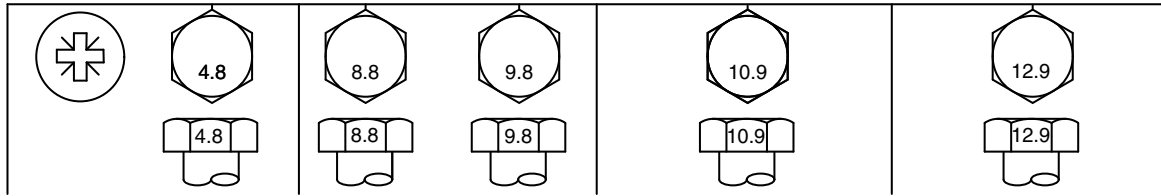
注記： グリースニップルまたはグリースラインが詰まると、他のすべてのグリースニップルに対するグリースの供給が停止します。圧力が上がり、カートリッジタイプのポンプからグリースが送出されません。

症状	問題	解決方法
作業機がグリース潤滑されない	グリースニップルまたはグリースラインの詰まり。	プライマリディストリビュータとセカンダリディストリビュータの間のラインを開きます。最も多くのグリースが出ているラインが属するセカンダリディストリビュータの背後に詰まりがあります。市販のグリースガン (最大圧力 40000 kPa、400 bar、5800 psi) を該当するセカンダリディストリビュータに置いて、詰まりを取り除きます。
	グリースカートリッジが空です。	グリースカートリッジを交換します。「潤滑とメンテナンス」セクションを参照してください。
	ポンプが作動していない。	ポンプのエア抜きを行います。「整備」セクションを参照してください。
		ポンプを点検します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。
ニップルがグリース潤滑されない	グリースラインの漏れ。	損傷しているグリースラインを交換します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。

OUCC006,0001AE5-40-24SEP13-1/1

整備

メトリックボルトとねじのトルク値



TS1742—UN—31MAY18

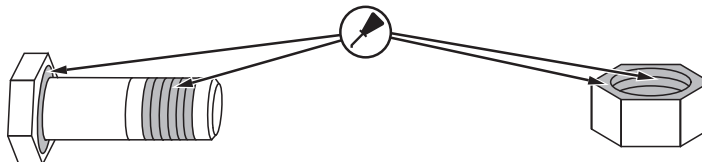
ボルトまたはネジのサイズ	4.8クラス				等級 8.8 または 9.8				等級 10.9				等級 12.9			
	六角頭 ^a		フランジ付き ^b		六角頭 ^a		フランジ付き ^b		六角頭 ^a		フランジ付き ^b		六角頭 ^a		フランジ付き ^b	
	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in
M6	3.6	31.9	3.9	34.5	6.7	59.3	7.3	64.6	9.8	86.7	10.8	95.6	11.5	102	12.6	112
M8	8.6	76.1	9.4	83.2	16.2	143	17.6	156	23.8	17.6	25.9	19.1	27.8	20.5	30.3	22.3
	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
M10	16.9	150	18.4	13.6	31.9	23.5	34.7	25.6	46.8	34.5	51	37.6	55	40.6	60	44.3
M12	—	—	—	—	55	40.6	61	45	81	59.7	89	65.6	95	70.1	105	77.4
M14	—	—	—	—	87	64.2	96	70.8	128	94.4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99.6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

記載されている公称トルク値は、手動トルクレンチなどのレンチ精度を 20% と想定した一般的な用途に限定したものです。
特定の用途のために異なるトルク値や締め付け手順が指定されている場合は、これらの値を使用しないでください。
ロックナット、ステンレススチール製留め具、または U ボルトのナットについては、特定の用途の締め付け手順を参照してください。

留め具は、同じ等級またはそれ以上の等級のものと交換してください。より高い等級の留め具を使用する場合は、元の強さで締め付けてください。

- 留め具のねじ山が清浄であることを確認します。
- 以下の図に示すように、Hy-Gard™ または同等のオイルを頭の下および留め具のねじ山に薄く塗ります。
- 過剰なオイルによる止まり穴での油圧ロックアップの可能性を減らすため、オイルの量を控えめにしてください。
- ねじ山を正しくかみ合わせます。

TS1741—UN—22MAY18



^a 六角頭の列の値は、ISO 4014 および ISO 4017 六角頭、ISO 4162 六角穴付き頭、および ISO 4032 六角ナットに有効です。

^b 六角フランジ付きの列の値は、ASME B18.2.3.9M、ISO 4161、または EN 1665 の六角フランジ付き製品に有効です。

DX,TORQ2-40-09MAY22-1/1

各整備における火災防止

ベアリングやスリップクラッチのように、機械の潜在的に高温になる部分の近くに、異物（作物、粉殻、トワイン、ネット結束材など）を堆積させないでください。定期的な整備作業でこれらの堆積物を取り除いてください。

シールの損傷を防止するため、ベアリングの近くで高圧洗浄を使用しないでください。

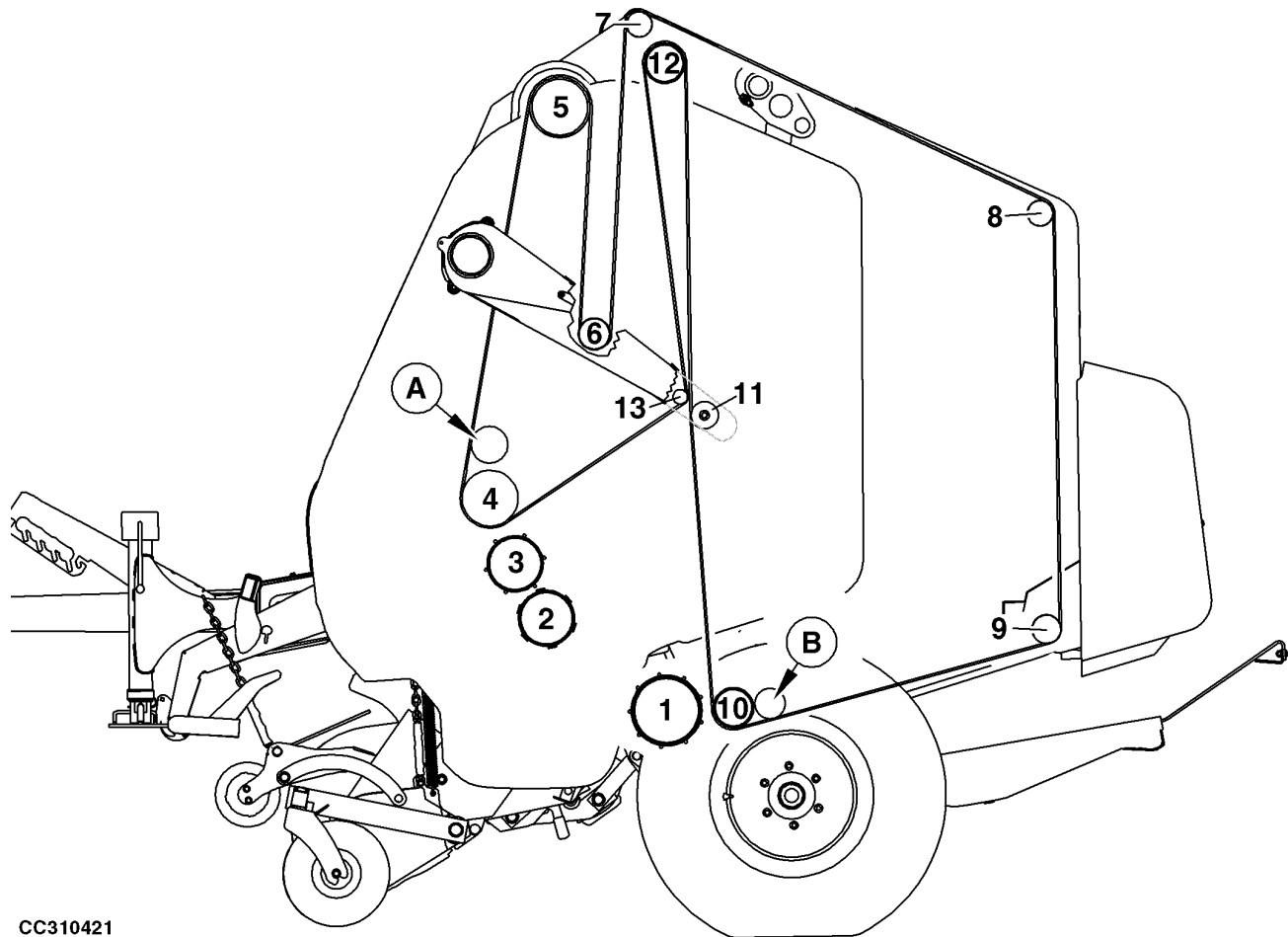
ベアリングに故障の早期の兆候がないか点検し、必要に応じて交換してください。ベラーへの電源をオフにして、異音、高温の部品、焼き付きの臭い、塗装や金属の変色がないか点検してください。ベアリングの状態を点検します。（「毎日：火災防止」（「潤滑とメンテナンス」セクション）を参照してください。

整備作業に溶接機、切断トーチ、またはグラインダーを使用する必要がある場合は、以下のガイドラインに従ってください。

1. 舗装路または地面にベラーを駐車します。
2. 可燃物がスパークにさらされないよう粉殻を除去します。粉殻を除去できない場合は、作業の開始の前に水に十分浸します。スパーク、アーク、または火炎にさらされないようにホースやベルトを保護します。
3. すぐに使用できる消火剤を用意します。
4. 溶接、切断、または研磨中は、アシスタントに防火の点検を依頼します。
5. 溶接、切断、または研磨後、部品を冷ましてからベール作業を開始します。整備区域から離れる前に火災が発生していないことを確認します。

GA87848,0000556-40-08FEB18-1/1

ベラーのロール番号



CC310421

A : 前部クリーニングロール	3 : 上部スタータロール	7 : 上部フロントロール	11 : 後部テンションアームアイドラロール
B : ゲートクリーニングロール (装備されている場合)	4 : 下部ベルト駆動ロール	8 : 上部リアゲートロール	12 : トップアイドラロール
1 : 底部スタータロール	5 : 上部ベルト駆動ロール	9 : 下部リアゲートロール	13 : センターテンションアームアイドラロール
2 : センタースタータロール	6 : 前部テンションアームアイドラロール	10 : 下部フロントゲートロール	

NB02380,00004CE-40-04SEP17-1/1

CC310421—UN—01SEP17

安全な整備手順の実践

! 注意：この機械は、一時停止位置での次のような自動シーケンスを特徴としています：機械は、停止しているように見えても予期せず再起動する可能性があります。

死傷事故を防止するために、必ず：

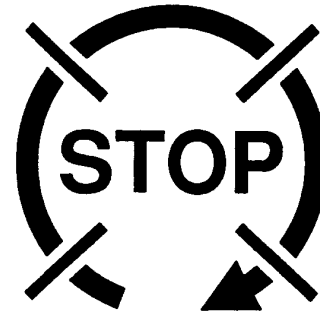
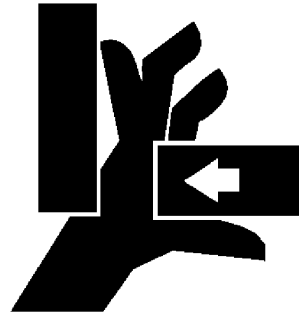
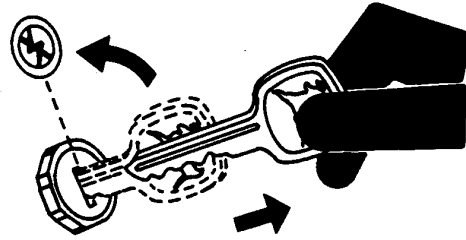
- PTO の解除
- トラクターの駐車ブレーキをかけるか、トランスミッションを駐車位置に入れます。
- トラクターのエンジンの停止
- メインスイッチキーを抜く
- 油圧の解放
- ゲートをロックします。「安全」セクションの「ゲートの安全な固定」を参照してください。
- 駐車ブレーキロックをかける
- 手動ブレーキをかける
- すべての可動部品が停止するまで待つ
- すべての部品を冷ます

以上を機械の整備の前に実施してください。

予期しない動きでけがをしないように、機械の整備は必ず平坦な場所で行ってください。

機械をトラクターから外している場合は、ホイールをブロックして動かないようにします。

重要： 機械で溶接するときは、すべての電気部品への電源の接続を外してください。過電圧は電子制御装置を損傷させる可能性があります。



LX002 510

TS230—UN—24MAY89

E41125—UN—25OCT96

LX002510—UN—17JAN95

GA87848,1677744952291-40-02MAR23-1/1

油圧アキュムレータ装置の整備

! 注意：アキュムレータは修理できません。

圧力がかかった油圧アキュムレータを含むシステムから液体やガスが出ると、重大な怪我を招くおそれがあります。

アキュムレータの点検と交換の実施は、適切な機器を備え、適切な訓練を受けた人のみが行ってください。



CC1022636

アキュムレータの警告

GA87848,1676020303443-40-15FEB23-1/2

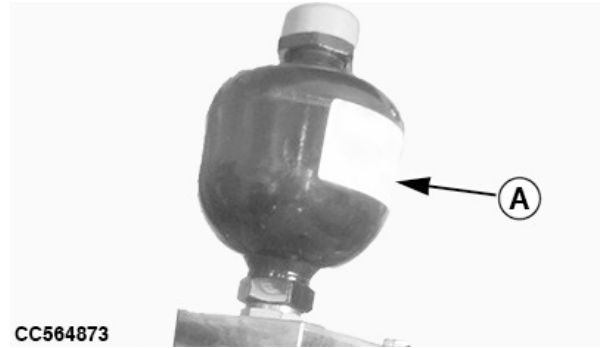
CC1022636—UN—15JAN03

次のページへ

以下の情報は、アキュムレータまたはアキュムレータのラベルに記載されています。

- メーカー / サプライヤーの名前と簡単な住所
- メーカー / サプライヤーの製品識別
- 次のような警告メモ：「注意 – 容器は加圧されています。分解する前に圧力を抜いてください。」
- ガスチャージ圧 XX bar
- 次のような警告メモ：「油圧アキュムレータには窒素のみを充填してください」

A : ラベル



CC564873—UN—14FEB23

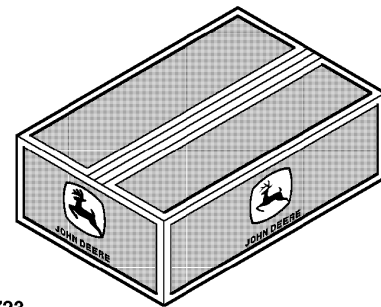
GA87848,1676020303443-40-15FEB23-2/2

John Deere 純正部品の使用

John Deere 純正部品は John Deere 製機械用に特に設計されています。

他の部品は John Deere により検査されてなく、発売もされていません。このような製品の取り付けまたは使用は、設計特性に悪影響を与え、安全性を損ねます。

リスクを回避するため、John Deere 純正部品のみを使用してください。



CC1020723

CC1020723—UN—25OCT01

CC03745,0000FD5-40-18SEP09-1/1

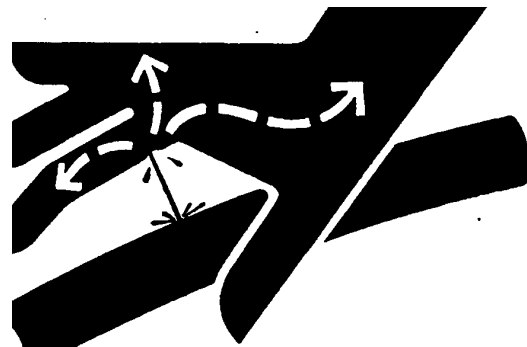
油圧部品の交換

⚠ 注意： 圧力のかかった液体が噴き出すと、皮膚に侵入して大けがをするおそれがあります。油圧パイプや他のパイプを外す前に圧力を解放し、危険を回避してください。また、圧力をかける前にすべての接続をしっかりと締めてください。ボール紙で漏れを探してください。手や身体を高圧流体から保護してください。

油圧部品の整備を実施する前に必ず圧力を解放してください。

油圧チューブがねじれないようにするため、ホースをチューブから外すとき、あるいはチューブに接続するときは、レンチを 2 本使用してください。

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

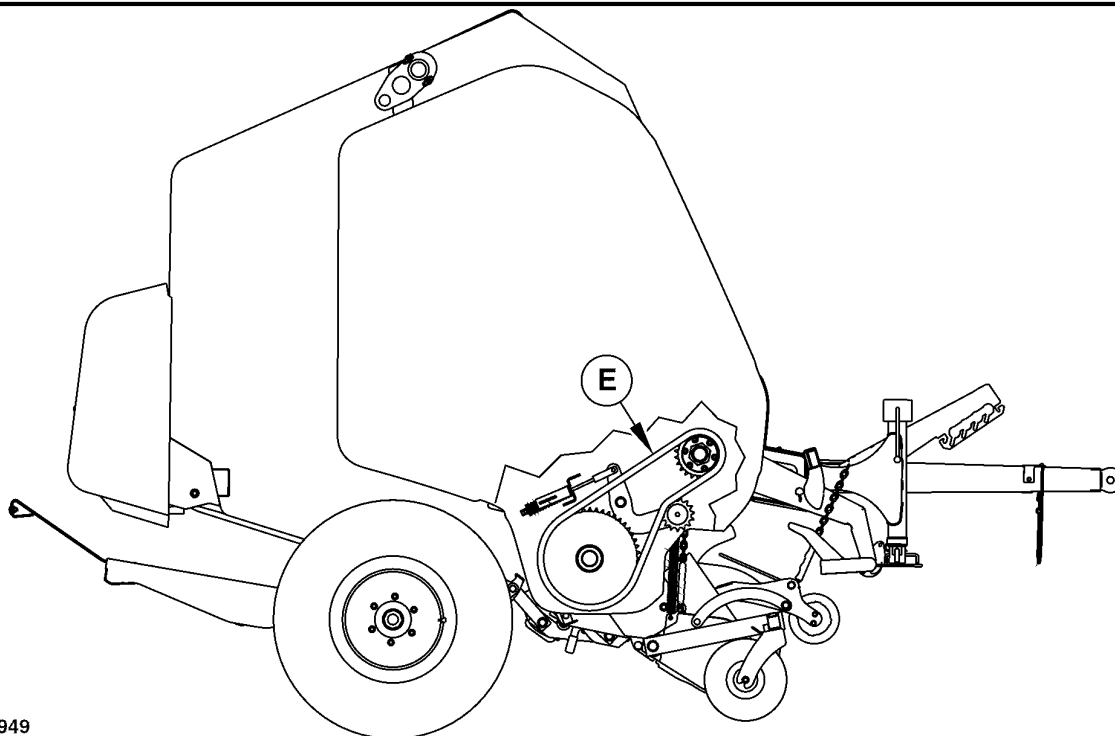
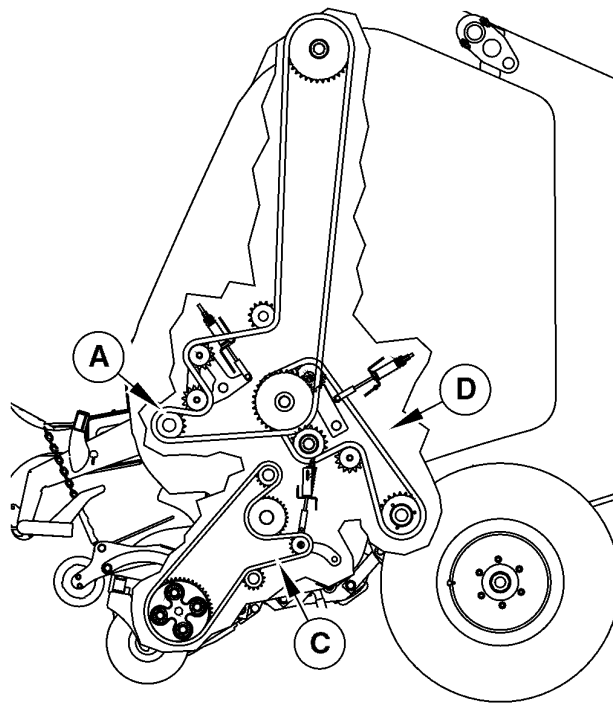
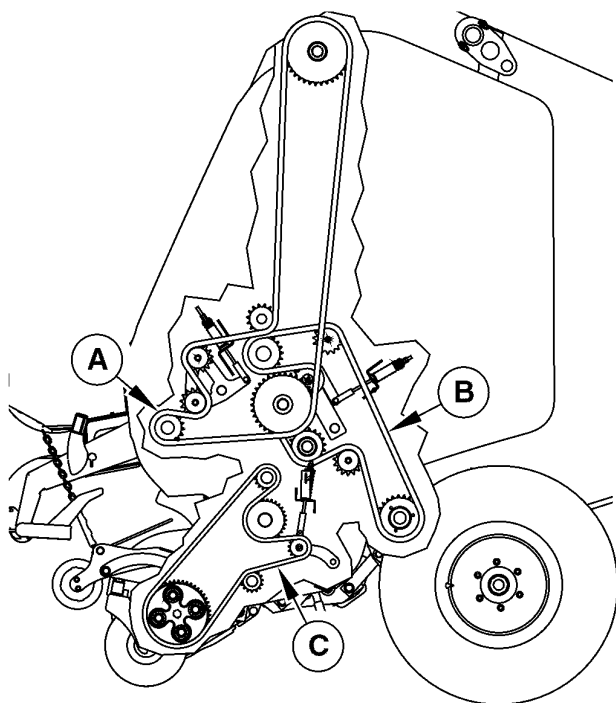


X9811—UN—23AUG88

があります。このような外傷に慣れていない医師は、専門医療機関に問い合わせてください。

CC03745,0000286-40-23AUG01-1/1

ベラーチェーンの識別



CC518949

A : メイン駆動チェーン	C : ピックアップ駆動チェーン	E : ロータリーフィーダー 駆動
B : スタータロール駆動チェーン	D : スタータロール駆動チェーン	チェーン
(第 2 駆動ロール付き)	(第 2 駆動ロールなし)	

CC518949—UN—01SEP21

GA87848,00013C3-40-25AUG21-1/1

ボール形ヒッチの調整

ボール形ヒッチを使用する場合は、ロック(C)とボール形ヒッチ(E)の隙間を調整する必要があります。

1. 機械をトラクターに接続します。
2. ロック (C) をロック位置にセットします。
3. シム(D)を使用して、ねじ(A)とボール形ヒッチ(E)の隙間を点検します。これは、仕様内である必要があります：

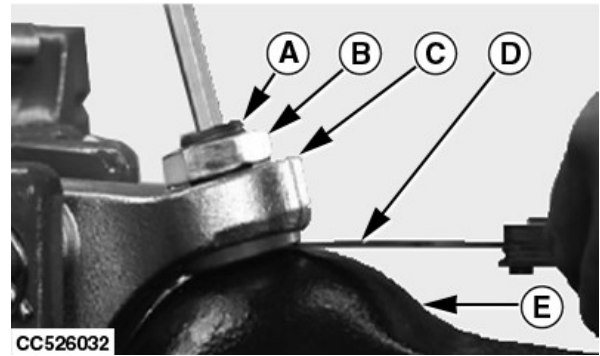
仕様

ネジ-ボール形ヒッチ：クリアランス

ス.....最大 0.5 mm
(0 ~ 1/32 in)

クリアランスが仕様を超えている場合は、次のチェックに進みます。

4. ロックナット (B) を緩めます。
5. 上記の仕様が得られるまで、ねじ(A)を締め付けます。
6. ロックナット (B) の締め付け

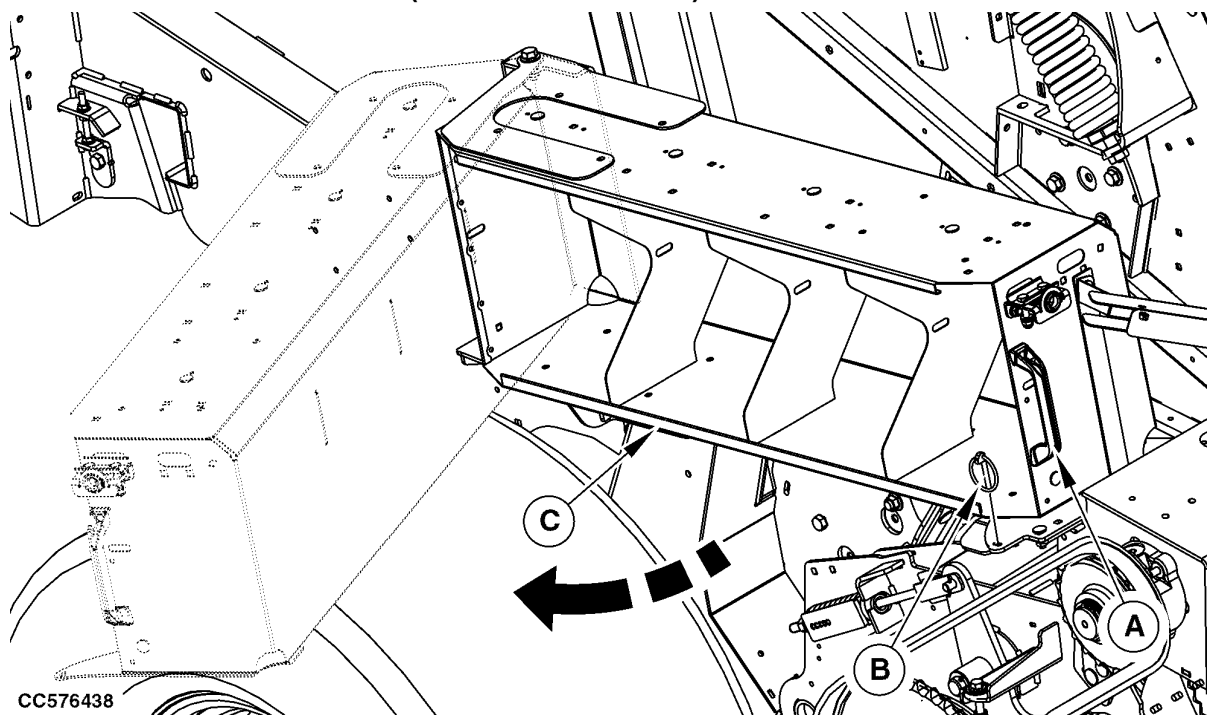


A : ねじ
B : 薄ナット
C : ロック

D : シム
E : ボール形ヒッチ

TL81334,00010A2-40-19MAY22-1/1

ピボットワインボックスの操作 (装備されている場合)



A : ハンドル

B : ピン

C : トワインボックス

機械の両側のトワインボックス (C) を開いて、トワインボックス (C) の背後にある機械の部品にアクセスできます。

トワインボックス (C) を開くには、次の手順に従います。

1. ピン (B) を取り外します。
2. トワインボックス (C) が完全に開くまでハンドル (A) を引きます。

機械の整備が完了したら、トワインボックスを閉じます。

1. トワインボックス (C) が完全に閉じるまでハンドル (A) を押します。
2. ピン (B) を取り付け、トワインボックス (C) をベラーフレームにロックします。

GA87848,1683296201799-40-05MAY23-1/1

ピックアップ駆動チェーンの調整

チェーンのたるみをすべて確実に取るため、ゲートを閉じて PTO を数秒間接続します。トラクターのエンジンを停止します。

ピックアップ駆動チェーン (A) の張力を次のように調整します。

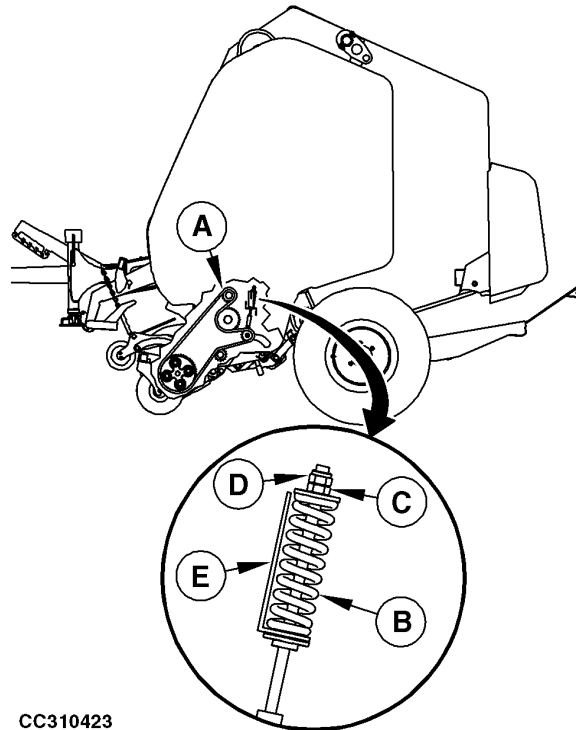
1. ロックナット (D) を緩めます。
2. スプリング (B) の長さが仕様内になるように、ナット (C) でピックアップ駆動チェーン (A) の張力を調整します。

仕様

ゲートルール駆動チェーン：スプリング長..... 124 ~ 128 mm
(4-7/8 ~ 5-1/32 in)

3. PTO を数秒間接続します。
4. 調整を点検します。必要に応じて手順 2 以降を繰り返します。
5. ロックナット (D) を締め付けます。

A : ピックアップ駆動チェーン D : ロックナット
B : スプリング E : ストラップ
C : ナット



CC310423

AYSDIJZ,1683209645498-40-05MAY23-1/1

CC310423—UN—01SEP17

メイン駆動チェーンの調整

チェーンのたるみをすべて確実に取るため、ゲートを閉じて PTO を数秒間接続します。トラクターのエンジンを停止します。

メイン駆動チェーン (A) の張力を次のように調整します。

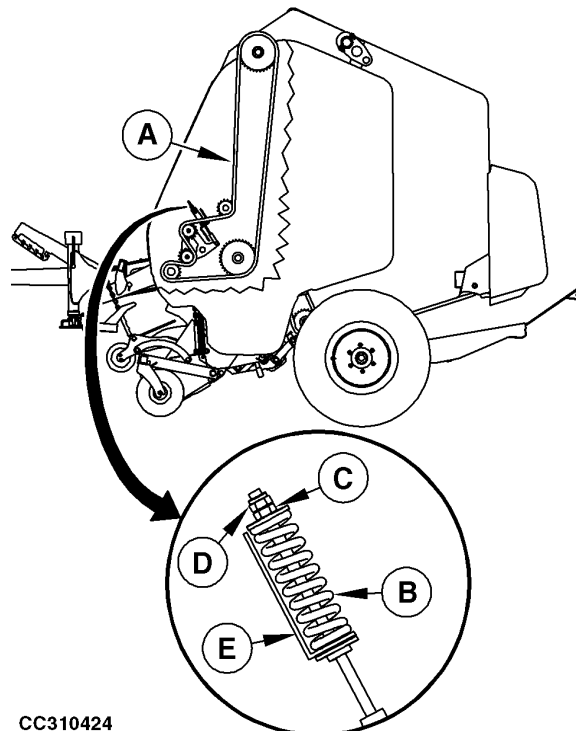
1. ロックナット (D) を緩めます。
2. スプリング (B) の長さが仕様内になるように、ナット (C) でメイン駆動チェーン (A) の張力を調整します。

仕様

メイン駆動チェーン：スプリング長..... 108 ~ 112 mm
(4-1/4 ~ 4-13/32 in)

3. PTO を数秒間接続します。
4. 調整を点検します。必要に応じて手順 2 以降を繰り返します。
5. ロックナット (D) を締め付けます。

A : メイン駆動チェーン D : ロックナット
B : スプリング E : ストラップ
C : ナット



CC310424

AYSDIJZ,1683209645451-40-05MAY23-1/1

CC310424—UN—01SEP17

スタータロール駆動チェーンの調整

チェーンのたるみをすべて確実に取るため、ゲートを閉じて PTO を数秒間接続します。トラクターのエンジンを停止します。

スタータロール駆動チェーン (A) または (B) の張力を次のように調整します。

1. ロックナット (E) を緩めます。
2. スプリング (C) の長さが仕様内になるように、ナット (D) でスタータロール駆動チェーン (A) または (B) の張力を調整します。

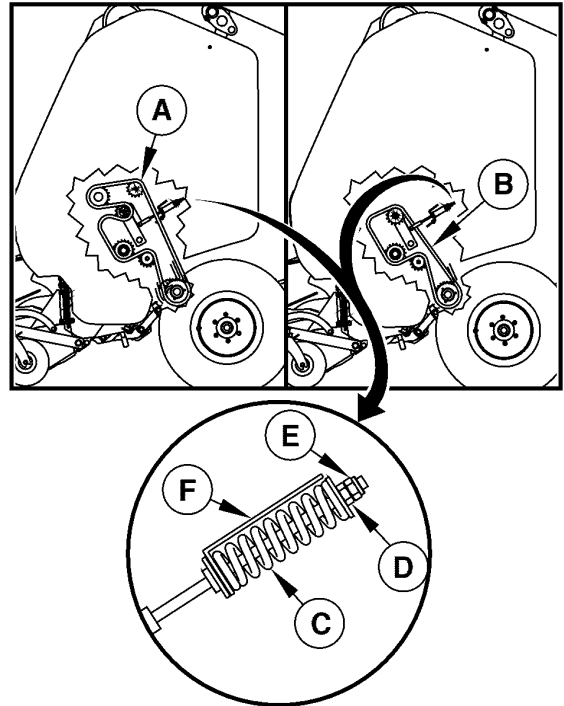
仕様

スタータロール駆動チェーン (A) (第 2 駆動ロール付き) : スプリング長..... 107
(4 ~ 7/32 in)

スタータロール駆動チェーン (B) (第 2 駆動ロールなし) : スプリング長..... 120
(4 ~ 23/32 in)

3. PTO を数秒間接続します。
4. 調整を点検します。必要に応じて手順 2 以降を繰り返します。
5. ロックナット (E) を締め付けます。

A : スタータロール駆動チェーン (第 2 駆動ロール付き) D : ナット
B : スタータロール駆動チェーン (第 2 駆動ロールなし) E : ロックナット
C : スプリング F : ストラップ



CC575705—UN—04MAY23

AYS DIJZ, 1683209645397-40-05MAY23-1/1

ロータリーフィーダー駆動チェーンの調整

チェーンのたるみをすべて確実に取るため、ゲートを閉じて PTO を数秒間接続します。トラクターのエンジンを停止します。

回転式フィーダー駆動チェーン (A) の張力を次のように調整します。

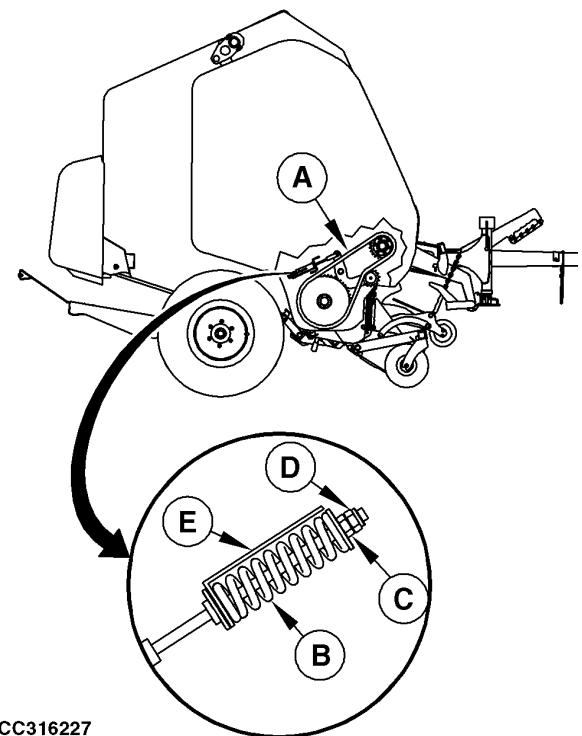
1. ロックナット (D) を緩めます。
2. スプリング (B) の長さが仕様内になるように、ナット (C) でロータリーフィーダー駆動チェーン (A) の張力を調整します。

仕様

ロータリーフィーダー駆動チェーン : スプリング長..... 124 ~ 128 mm
(4-7/8 ~ 5-1/32 in)

3. PTO を数秒間接続します。
4. 調整を点検します。必要に応じて手順 2 以降を繰り返します。
5. ロックナット (D) を締め付けます。

A : ロータリーフィーダー駆動チェーン D : ロックナット
B : スプリング E : ストラップ
C : ナット



CC316227

CC316227—UN—01SEP17

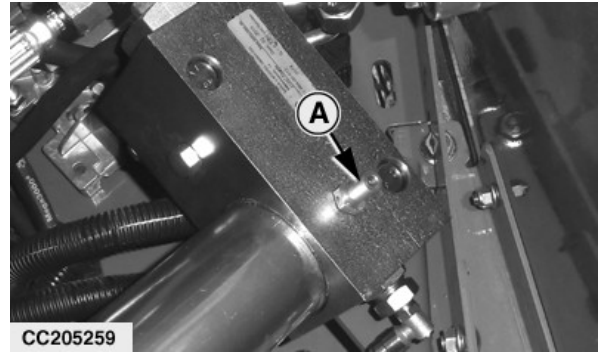
AYS DIJZ, 1683209645305-40-05MAY23-1/1

自動グリースシステムのエア抜き (カートリッジタイプのポンプが装備されている場合)

注記： グリースカートリッジを交換するたびに、以下の手順でシステムをエア抜きしてください。

ベント継手 (A) のボールを押して選択制御弁を作動させ、リアゲートを開閉します。出てくるグリースから気泡がなくなるまで繰り返します。

A : ベント継手



CC205259

CC205259—UN—10OCT13

OUCC006,0001AEB-40-06SEP13-1/1

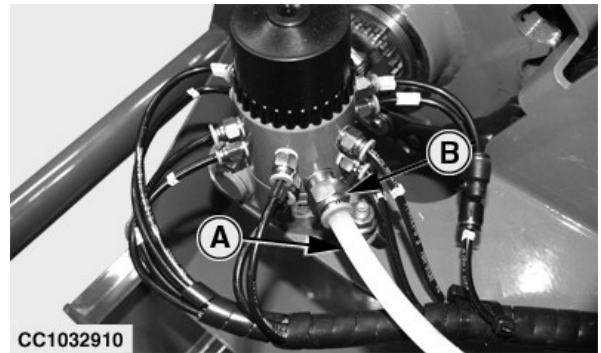
チェーン注油システムのポンプのエア抜き

注記： オイルリザーバーが完全に空の場合は、チェーン注油システム回路のエア抜きが必要です。

1. インレットパイプ (A) を取り外します。
2. インレットパイプ (A) を継手 (B) に再接続する前に、インレットパイプ (A) のエアが完全に抜けるまで待ちます。
3. オイルがブラシから絶えず流出するまでペーラーを作動させます。

A : インレットパイプ

B : 継手



CC1032910

CC1032910—UN—14SEP10

OUCC849,0000133-40-09NOV10-1/1

ブラシの調整

1. 1つのチェーンの潤滑に使用するブラシ数に応じて、ブラシの位置を調整します。

- チェーンの潤滑に使用するブラシが1つの場合、ブラシ (A) の中心線をチェーン (B) の内側にあるプレートの1つと整列させます。
- チェーンの潤滑に使用するブラシが2つの場合、各ブラシ (A) の中心線をチェーン (B) の内側にあるプレートと整列させます。

2. 各ブラシ (A) を調整して、チェーン (B) との規定のオーバーラップ長さ (C) になるようにします。

仕様

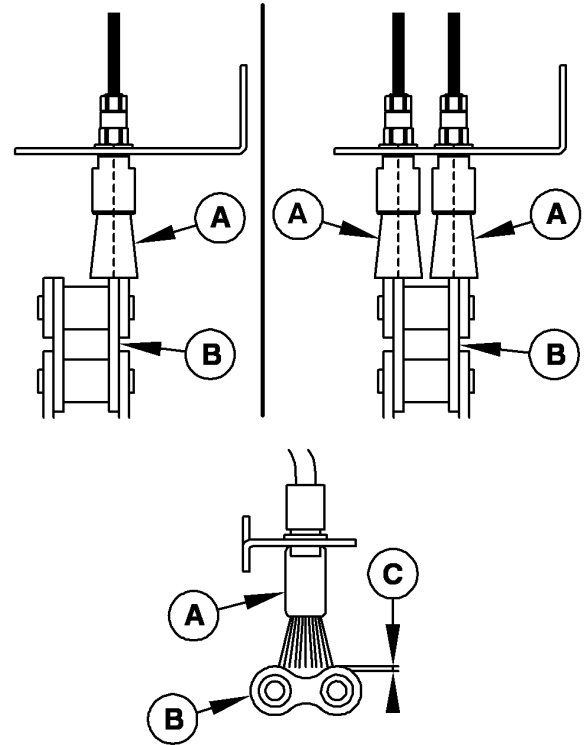
ブラシとチェーン：オーバーラップ

長さ..... 0 ~ 2 mm
(0 ~ 0.08 in)

この調整は、駆動チェーンを適切に清掃、潤滑するために必要です。これ以外の調整はチェーンの早期摩耗につながる可能性があります。

A : ブラシ
B : チェーン

C : ブラシとチェーンのオーバーラップ長さ



CC1035277

CC1035277—UN—23SEP11

OUCC006,000181D-40-11OCT11-1/1

プレカッターナイフの交換

⚠ 注意： ナイフによる死傷事故を防ぐため、ナイフの取り外しや交換の前に必ず遮断弁レバー (A) をロック位置に動かしてください。

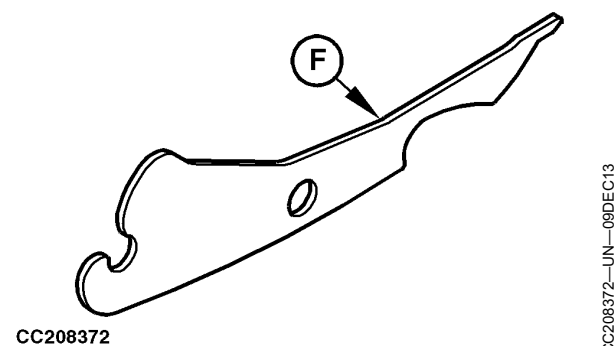
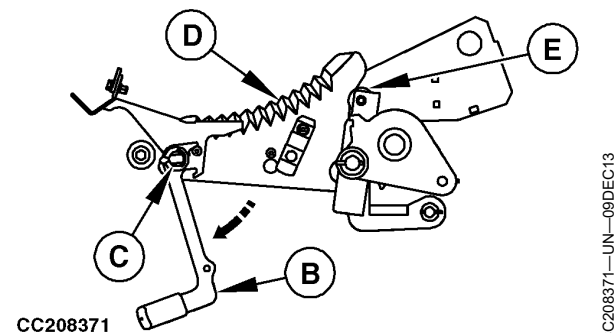
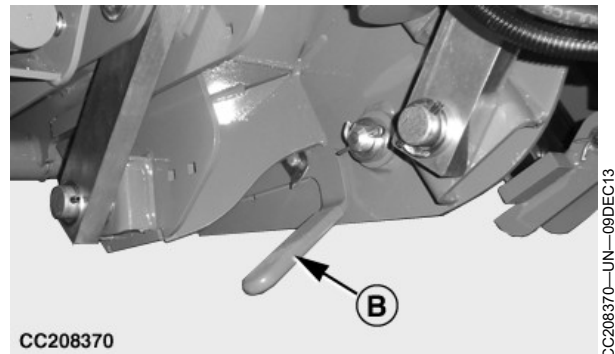
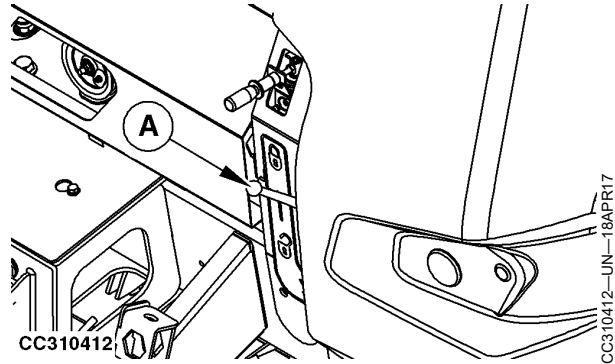
ナイフを取り扱うときは必ず手袋を着用してください。

注記： 各ナイフ (D) は個別に取り外しまたは交換できません。

ナイフを交換するには、次の手順を実行します：

1. ナイフを格納します。「ペーラーアプリケーションの操作」セクションの「プレカッターナイフの格納と接続」を参照してください。
 2. ドロップフロアを下げます。「ペーラーアプリケーションの操作」セクションの「ピックアップの接続解除」を参照してください。
 3. ゲートを完全に開きます。
 4. ゲートをロックします。「安全」セクションの「ゲートの安全な固定」を参照してください。
 5. 駐車ブレーキをかけるかトランスミッションを「パーキング」に入れて、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
 6. レバー (A) を使って遮断弁を閉めます。
 7. 左側で、レバー (B) をロックピンから引き出して下げます。
 8. ナイフ (D) を引っ張り、ガイド (E) とバー (C) から外します。
 9. ナイフを取り付けるには、単純にナイフ (D) をまずバー (C) に挿入し、次にガイド (E) に配置します。
- 重要：** ナイフが不要になったら、代わりにナイフスロットフィラー (G) を取り付けることをお勧めします。これにより、ナイフが取り外されているスロットでの作物の堆積が回避されます。
10. レバー (B) を上げてロックピンに固定します。
 11. ゲートを下げます。
 12. レバー (A) を下げてナイフ遮断弁を開き、ドロップフロアを上げます。

A：プレカッターナイフ遮断弁レバー
B：レバー
C：バー
D：ナイフ
E：ガイド
F：ナイフスロットフィラー



GA87848,1685626615436-40-01JUN23-1/1

プレカッターナイフの研磨

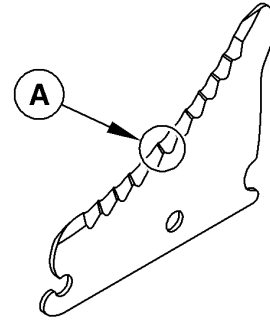
⚠ 注意： ナイフを取り扱うときは安全手袋を着用して、けがを防止してください。

ナイフを機械から取り外します。このセクションの「プレカッターナイフの交換」を参照してください。

ナイフをベンチまたはテーブルに固定します。

12°の角度を維持しながら、滑らかな面取りされたエッジをやすりで削ります。ナイフ研磨装置について詳しくは、John Deere 販売店にお問い合わせください。

重要： 研磨プロセス中にプレカッターナイフを加熱すると、プレカッターナイフの寿命が短くなる可能性があります。歯のプロファイル (A) がなくなったら、ナイフを交換します。



CC1029106

A : 歯のプロファイル

CC1029106—UN—08JAN07

GA87848,1677760226410-40-02MAR23-1/1

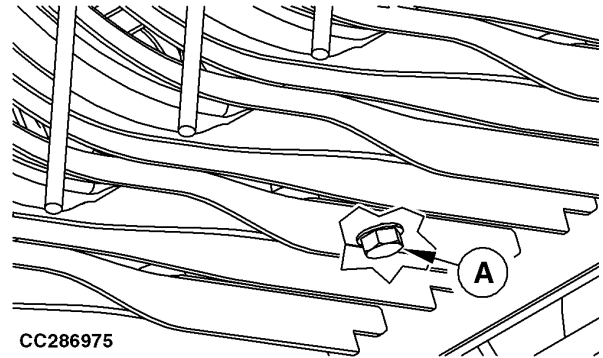
ピックアップの歯の交換

⚠ 注意： ベーラーで作業する前に、PTO の接続を解除し、トランスミッションを PARK に入れ、パーキングブレーキをかけ、エンジンを止めてイグニッションキーを抜き、可動部品が停止するまで待ちます。

1. 下部ボルト (A) を取り外します。
2. 上部ボルト (C) を取り外した後、ストリッパ (B) を取り外します。

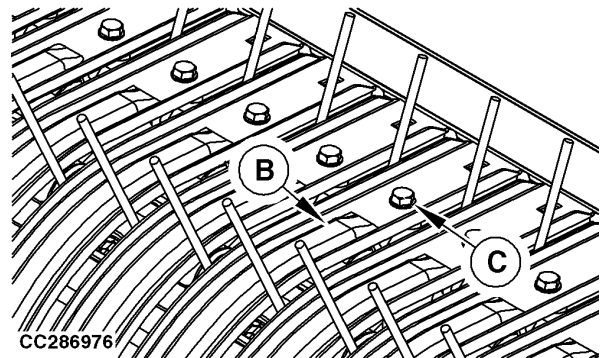
A : 下部ボルト
B : ストリッパ

C : 上部ボルト



CC286975

CC286975—UN—03AUG16



CC286976

CC286976—UN—03AUG16

次のページへ

NB02380,00001BC-40-07OCT16-1/3

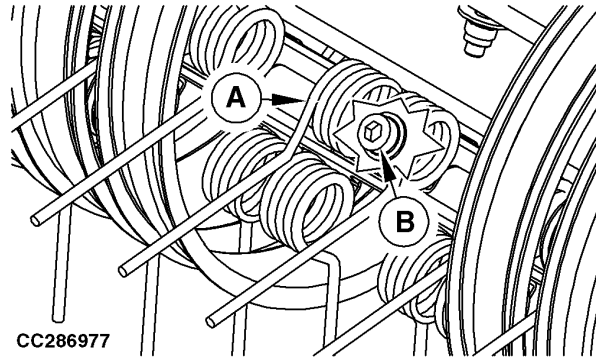
3. ボルト (B) を取り外します。
4. 損傷したピックアップの歯 (A) を交換します。図のようにピックアップの歯を合わせる必要があります。
5. ボルト (B) を取り付け、既定のトルクで締め付けます。

仕様

歯のボルト : トルク..... 64 N・m
(47 lb・ft)

A : 歯

B : ボルト



NB02380,00001BC-40-07OCT16-2/3

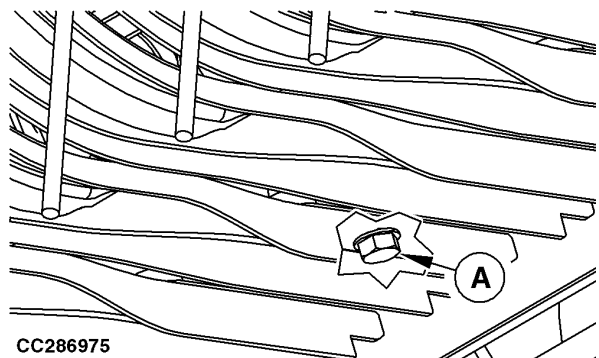
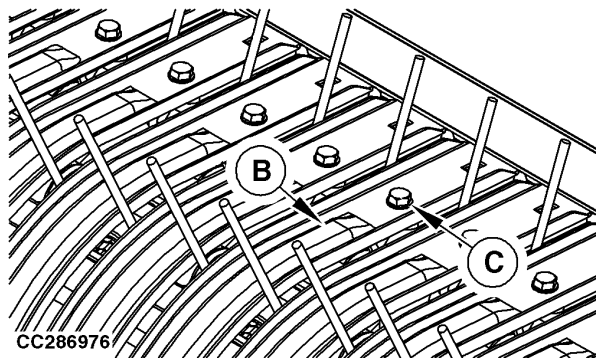
6. 必要に応じてストリッパ (B) を交換します。図のようにストリッパを取り付けます。
7. 上部ボルト (C) を取り付けた後、下部ボルト (A) を取り付けます。
8. ボルト (A、C) を既定のトルクで締め付けます。

仕様

ストリッパのボルト : トルク..... 25 N・m
(18 lb・ft)

A : 下部ボルト
B : ストリッパ

C : 上部ボルト



NB02380,00001BC-40-07OCT16-3/3

テンションアームスプリングの調整

スプリングを交換した場合、またはねじを取り外した場合は、スプリングを次のように調整します：

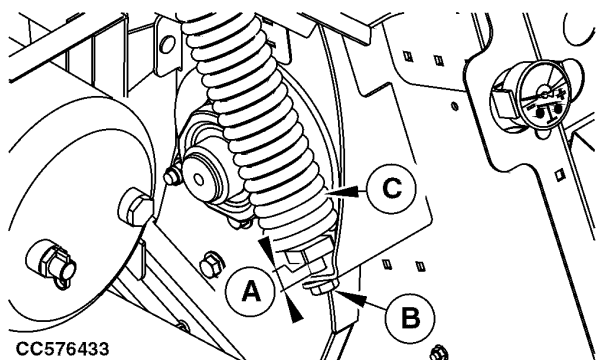
規定の距離 (A) になるまでねじ (B) を締め付けるか緩めます。

仕様

テンションアームスプリングブラケットからテンションアームスプリングの底部 : 距離..... 16 ~ 24 mm
(5 ~ 8/1 in)

A : 距離
B : ねじ

C : スプリング



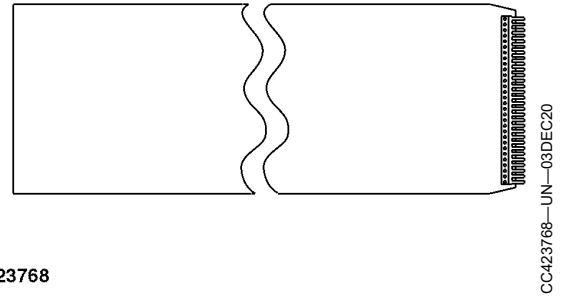
GA87848,1682679990202-40-28APR23-1/1

ベルトの準備：新品のベルト

注記： *John Deere* ベルト予備部品では、推奨長よりも長い寸法のベルトとチャンパー側のフックのみが納品されます。

適宜、指定された推奨長さでベルトを切断してフックで留める必要があります。

1. ベルトを平らな地面に広げます。



CC423768

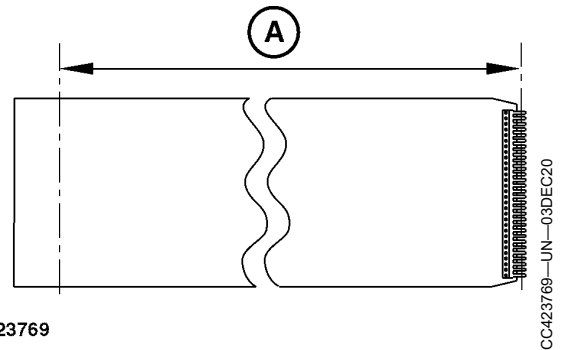
GA87848,000106F-40-22DEC20-1/4

重要： ベルト長 (A) は、機械への取り付け時のようにピンからピン軸までを測定します。

2. 次のように規定のベルト長仕様を測定します：

仕様

V451G ベルト：長さ	11.650 ± 0.015 m (38 ft 2-21/32 in ± 19/32 in)
V451M ベルト：長さ	11.650 ± 0.015 m (38 ft 2-21/32 in ± 19/32 in)
V461M ベルト：長さ	12.845 ± 0.015 m (42 ft 45/64 in ± 19/32 in)



CC423769

A：指定されている長さ

3. 指定されているベルト長 (A) に合わせてベルトに印を付けます。

GA87848,000106F-40-22DEC20-2/4

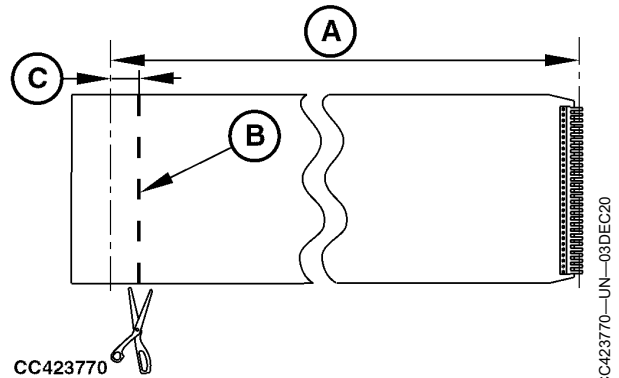
4. 前の手順の印から 5 mm (3/16 in) 離して印 (B) を付けます。

注記： オフセットは、ゴム端とピン軸の間の距離 (C) に相当します。

5. ベルト切断工具を使って、印 (B) の位置でベルトを切断します。

A：指定されている長さ
B：切断マーク

C：距離

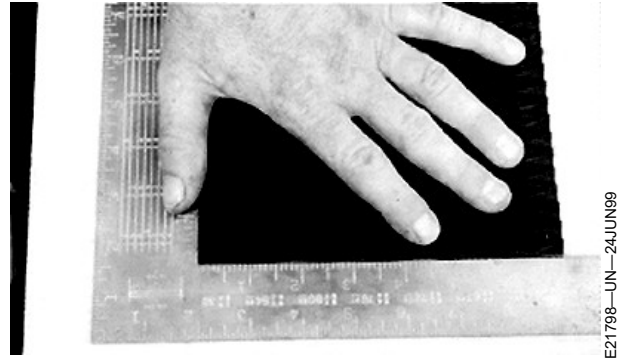


CC423770

次のページへ

GA87848,000106F-40-22DEC20-3/4

6. ベルトを点検して、図のように直角に切断されていることを確認します。
7. ベルトフックを取り付けます。このセクションの「ベルトフックの取り付け」を参照してください。



GA87848,000106F-40-22DEC20-4/4

ベルトの修理

重要： ベルトは縁部がほつれたり、切れたりすることがあります。ほつれた糸は見つかったときに切り取ってください。これにより、ペール形成時にほつれた糸がからんだり、ロールの周りに巻き付けられたりする危険を回避し、さらにベルトが擦り切れたり損傷したりする可能性を減らします。

注記： ベルトが基準寸法よりも短い場合は、ベルトエクステンションキットを追加します。

ベルトを修理する場合は、両側のフックを交換してください。

緊急時または推奨修理の場合は、次の手順に従ってください。

- 緊急修理：圃場での作業中は、1 つ以上のベルトをすばやく修理します。できるだけ早く推奨修理に進む必要があります。
- 推奨修理：ベルト 6 つを修理し、各ベルトのすべてのフックを交換します。緊急修理の後、または 1 つ以上のベルトまたはベルトフックが損傷している場合に実行する必要があります。

緊急修理：

1. 損傷したベルトを取り外します。このセクションの「ベルトの取り外し」を参照してください。

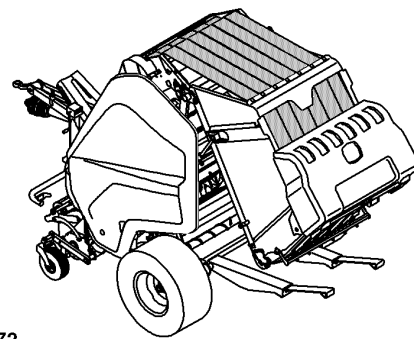
2. 損傷したベルトの長さを測定します。

注記： ベルトの長さは修理の前後で同じである必要があります。

3. ベルトエクステンションキットを使用して同じ長さになるようにベルトを切断します。「ベルトの準備：緊急修理」(このセクション)を参照してください。

4. フックを取り付けます。このセクションの「ベルトフックの取り付け」を参照してください。

5. ベルトを取り付けます。このセクションの「ペーラーで



CC368972

CC368972-UN-15JAN19

のベルトの取り回し」と「ベルトの取り付け」を参照してください。

6. ベルトトラッキングを調整します。このセクションの「ベルトトラッキングの調整」を参照してください。
7. できるだけ早く、推奨修理手順を実行します。次の推奨修理手順を参照してください。

推奨修理：

1. すべてのベルトを取り外します。このセクションの「ベルトの取り外し」を参照してください。
2. ベルトを切断して両端のフックを取り外し、ベルトの長さが基準値と一致することを確認します。「ベルトの準備：推奨修理」(このセクション)を参照してください。
3. フックを取り付けます。このセクションの「ベルトフックの取り付け」を参照してください。
4. ベルトを取り付けます。このセクションの「ペーラーでのベルトの取り回し」と「ベルトの取り付け」を参照してください。
5. ベルトトラッキングを調整します。このセクションの「ベルトトラッキングの調整」を参照してください。

GA87848,00010E2-40-20JAN21-1/1

ベルトの取り外し

1. トラクターのエンジンを始動し、モニターのスイッチをオンにします。
2. ゲートラッチセンサーに正しく電源が供給されていることを確認します (ゲート閉で LED ライト点灯)。
3. ゲートを完全に開き、安全ロック装置で固定します。

⚠ 注意： ゲートがロックされていることを確認してください。この手順を実行する間、ゲートがロックされていないと、ゲートが突然閉じて死傷事故の原因となる危険があります。

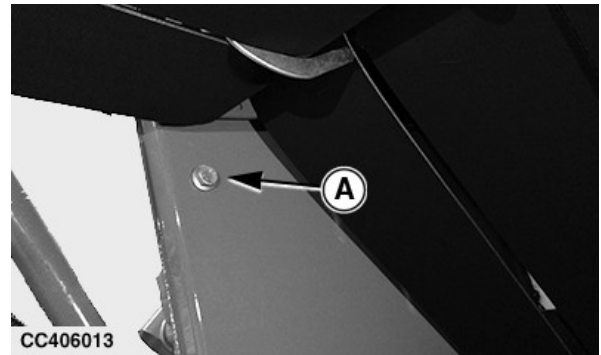


TS698—UN—21SEP89

GA87848,000106D-40-22DEC20-1/3

4. M16 ねじを両側の穴 (A) に挿入します。
5. いずれかのゲートセンサーの前に磁石を配置します。
6. ゲート開口部の油圧ホースの接続を外します。
7. テンションアームが完全に上昇するまで、ゲートを閉じるように SCV を作動させます。
8. トラクターのエンジンとモニターを停止します。

A : 穴



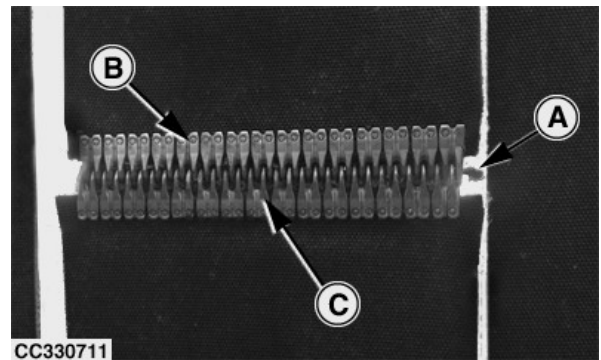
CC406013—UN—04MAR20

GA87848,000106D-40-22DEC20-2/3

9. ペンチでピン (A) を取り外して、レーシングから引き離します。
10. ベルトを取り外します。
11. ベルトフック (B)、(C) に摩耗や損傷がないか点検します。摩耗または損傷している部品を交換します。

A : スプライスピン
B : ベルトフック

C : ベルトフック



CC330711—UN—26SEP17

GA87848,000106D-40-22DEC20-3/3

ベルトの準備：緊急修理

ベルト切断工具

損傷したベルト部分を取り除くには、図のように切断工具を使用することをお勧めします。John Deere 取扱店にお問い合わせください。



CC368967

CC368967—UN—21DEC18

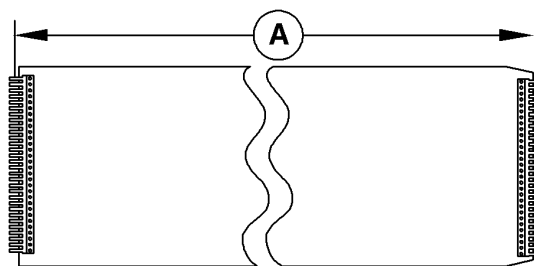
ベルト切断工具：MC464300012

GA87848,0001070-40-22DEC20-1/4

重要： 2つのフック間の距離が 2 m 以上あることを確認してください。

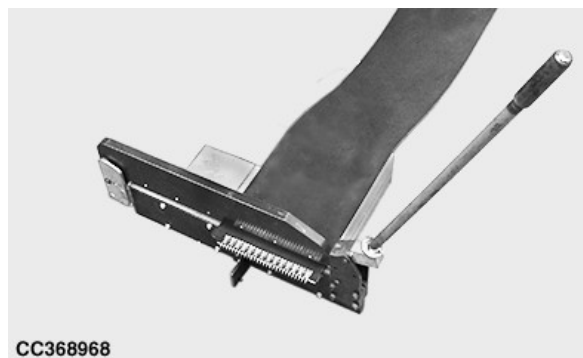
注記：ベルト長 (A) は、機械への取り付け時のようにピンからピン軸までを測定します。

A：長さ



CC368973

CC368973—UN—21JAN19



CC368968

CC368968—UN—23JAN19

次のページへ

GA87848,0001070-40-22DEC20-2/4

1. ベルト長 (A) を測定します。
2. ベルトエクステンションキットを使用して、測定長 (A) と一致するようにベルトを切断します。

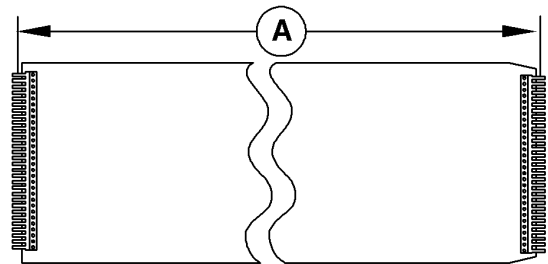
仕様

ベルトエクステンションキット：最

小長..... 2 m
(6 ft 7 in)

3. ベルトを点検して、図のように直角に切断されていることを確認します。
4. ベルトエクステンションを使用したベルト長 (A) が測定した長さと同じであることを確認します。

A : 長さ



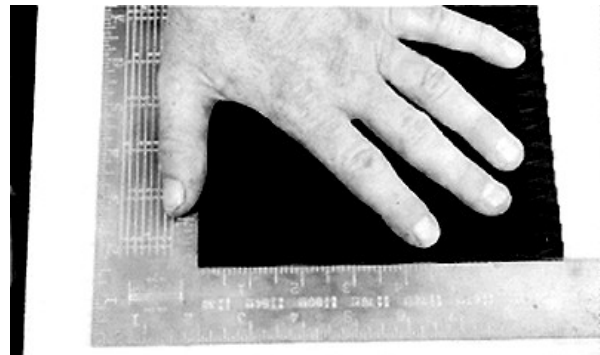
CC368973

CC368973—UN—21 JAN19



CC368968

CC368968—UN—23 JAN19



E21798—UN—24 JUN99

GA87848,0001070-40-22DEC20-3/4

重要： 走行方向でのみベルトのトリミング後端を切断してください。

次の寸法から逸脱しないようにしてください。

5. トリミング後端が基準値内になるようにベルトを切断します。

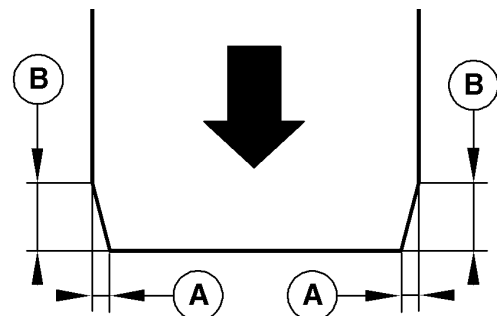
仕様

A—トリミング後端幅：距離..... 6 mm
(1/4 in)

仕様

B—トリミング後端高さ：距離..... 25 ~ 26 mm
(63/64 ~ 1-1/32 in)

6. ベルトフックを取り付けます。このセクションの「ベルトフックの取り付け」を参照してください。



CC368965

A : 距離

B : 距離

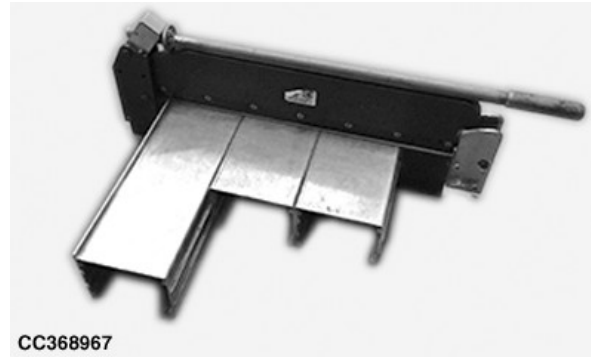
CC368965—UN—17 JAN19

GA87848,0001070-40-22DEC20-4/4

ベルトの準備：推奨修理

ベルト切断工具

損傷したベルト部分を取り除くには、図のように切断工具を使用することをお勧めします。John Deere 取扱店にお問い合わせください。



ベルト切断工具：MC464300012

GA87848,0001071-40-22DEC20-1/3

CC368967—UN—21DEC18

重要： 推奨修理では、6 つの機械ベルトごとにすべてのフックを交換してください。

2 つのフック間の距離が 2 m 以上あることを確認してください。

注記： フックを交換するには、フックの端部でベルトを切断します。

1. ベルト長 (A) が基準値内であることを確認します。

- ベルト長 (A) が基準値より長い場合：ベルト長の基準値でベルトにマークします。
- ベルト長 (A) が基準値より短い場合：ベルトエクステンションキットを使用してベルト長の基準値と一致するようにベルトにマークします。

仕様

ベルトエクステンションキット：最

小長..... 2 m
(6 ft 7 in)

注記： ベルト長 (A) は、機械への取り付け時のようにピンからピン軸までを測定します。

仕様

V451G ベルト：長さ..... 11.650 ± 0.015 m
(38 ft 2-1/2 in ± 19/32 in)

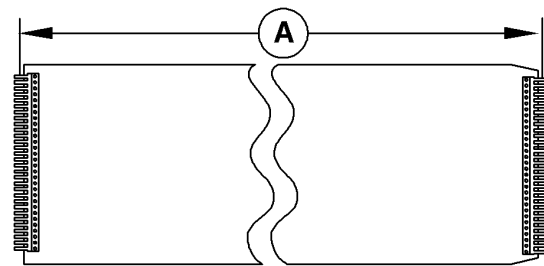
V451M ベルト：長さ..... 11.650 ± 0.015 m
(38 ft 2-1/2 in ± 19/32 in)

V461M ベルト：長さ..... 12.845 ± 0.015 m
(42 ft 45/64 in ± 19/32 in)

2. ベルトを規定の長さ (A) で切断します。

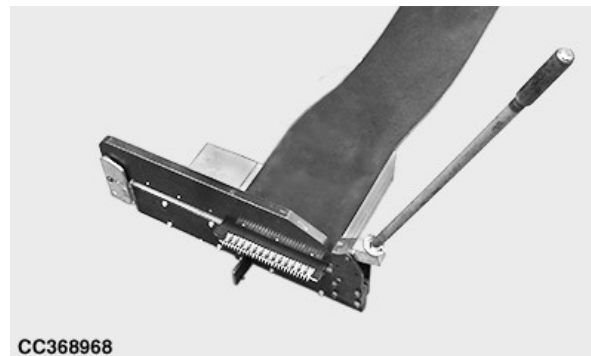
3. ベルトを点検して、図のように直角に切断されていることを確認します。

A：長さ



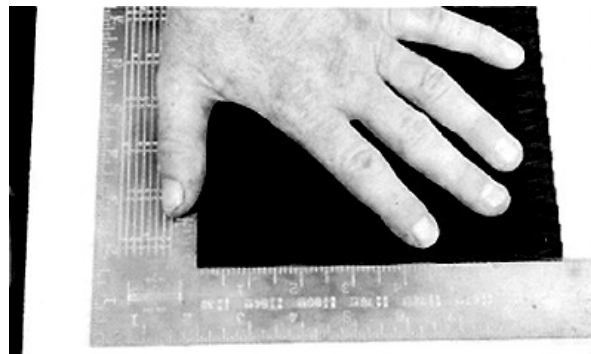
CC368973

CC368973—UN—21JAN19



CC368968

CC368968—UN—23JAN19



E21798—UN—24JUN09

次のページへ

GA87848,0001071-40-22DEC20-2/3

重要： 走行方向でのみベルトのトリミング後端を切断してください。

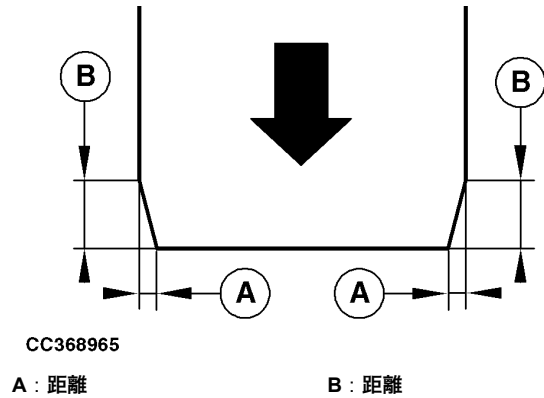
次の寸法から逸脱しないようにしてください。

4. トリミング後端が基準値内になるようにベルトを切断します。

仕様
A—トリミング後端幅：距離..... 6 mm
(1/4 in)

仕様
B—トリミング後端高さ：距離..... 25 ~ 26 mm
(63/64 ~ 1-1/32 in)

5. ベルトフックを取り付けます。このセクションの「ベルトフックの取り付け」を参照してください。



CC368965—UN—17 JAN19

GA87848,0001071-40-22DEC20-3/3

ベルトフックの取り付け

ベルトレーシング工具

レーシングセグメントをベール形成ベルトに固定するには、図のようにポンチまたは空気圧式ハンマー付きのベルトレーシング工具を使用することをお勧めします。

ベルトレーシング工具では、万力をデスク上に取り付ける必要があります。

John Deere 販売店にお問い合わせください。



ベルトレーシング工具：MC411295872

E40772—UN—08AUG96



空気圧式ハンマー：MC411295806

GA87848,0001072-40-22DEC20-1/7

1. 穴 (B) をオペレータに向けてベルトレーシング工具 (A) を万力に取り付けます。レーシング工具のショルダー部は万力のジョー部に置きます。

A : ベルトレーシング工具 B : 穴



次のページへ

GA87848,0001072-40-22DEC20-2/7

CC423775—UN—01 DEC20

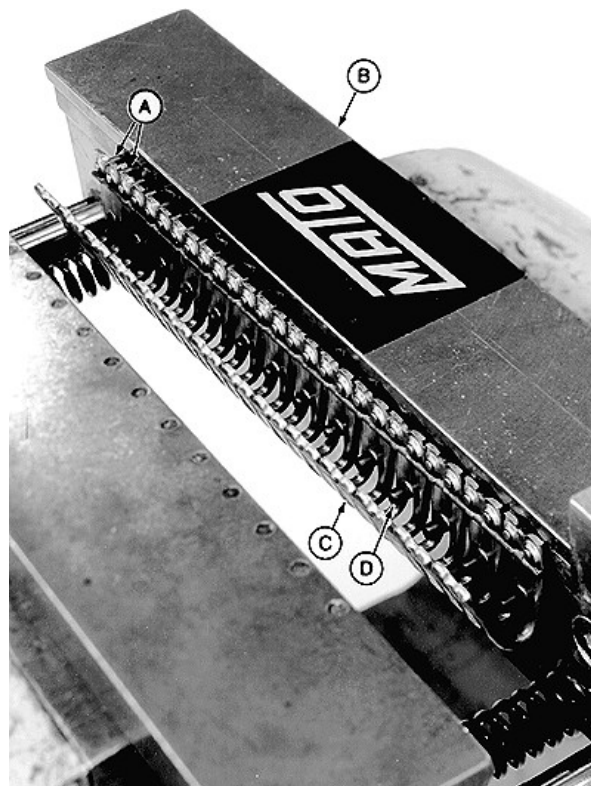
2. レーシングの細片 (C) をレーシング工具 (B) に取り付けます。各レーシングセグメントのリベットピン 2 本 (A) が工具の 15 個の穴のそれぞれに挿入されていることを確認します。レーシングセグメントはストップピン (D) に接触します。
3. レーシングの細片が軽くつかまれ、ベルトを容易に挿入できるようになるまで万力を締め付けます。

A : ピン

B : レーシング工具

C : 細片

D : ストップピン



E40774-JN-08AUG96

次のページへ

GA87848,0001072-40-22DEC20-3/7

重要：フックは、工具内側で横方向にオフセットしています。フックは、図のようにベルト端を整列させて取り付ける必要があります。

フックを 1 個だけ取り付ける必要がある場合は、最初のフック位置を確認してレーシング工具に入れるベルト側を判定します。必要に応じて、ベルトを反転させます。

両方のフックを取り付ける必要がある場合は、ベルトを最初と 2 番目の留めの間で反転させる必要があります。

重要：ベルトの側面がストッププレート (A) に沿って押し付けられていることを確認します。ベルトの縁は、フックを組み付けたときに整列している必要があります。

4. ベルトの端部をストップの細片 (C) に押し付けながらベルト (D) をレーシングの細片に取り付け、ベルトをストップピンまで均一に押し込みます。レーシングストリップがストップピンと接触していることを確認します。

注記：レーシング工具にはストップが装備されています。ベルトに均等に圧力をかけるため、万力を締め付けすぎないでください。

5. ベルトとレーシングがレーシング工具で直角に配置されていることを確認します。レーシング工具のジョー間の距離がベルトの幅と等しくなるまで、ベルトとレーシングで万力を近づけます。

重要：ハンドポンチ (E) を使用する場合は、大きすぎるハンマーを使用したり、ポンチをたたく力が強すぎたりすると、レーシング工具やベルトレーシングが損傷する可能性があります。

空気圧式ハンマー (F) を使用する場合は、空気圧が高すぎたり、リベット時間が長すぎたりすると、レーシング工具やベルトレーシングが損傷する可能性があります。

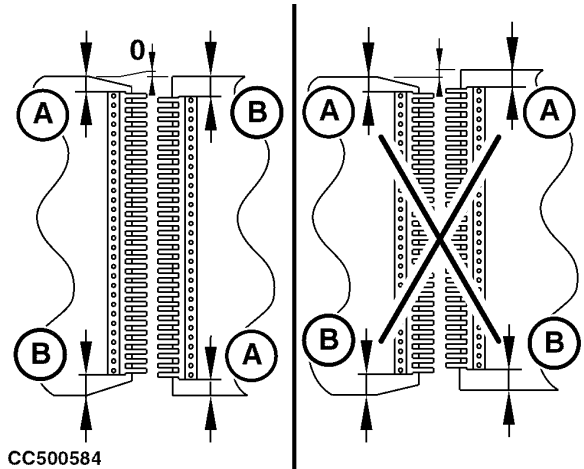
6. ポンチ (E) または空気圧式ハンマー (F) を使用して、リベットをベルトに打ち込みます。

正しく取り付けるためには、以下の手順に従ってください：

両外側のレーシングセグメントを最初にリベット処理してから、外側から内側まで作業し、残りのレーシングセグメントをリベット処理します。

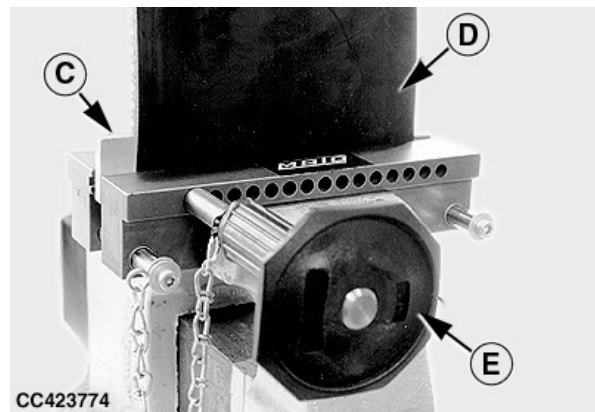
- ポンチ (E) を使用する場合は、ポンチのショルダー部がレーシング工具のジョー部に接触するまでリベットを打ち込みます。さらにポンチをたたいて、ショルダー部とレーシング工具のジョー部の接触を確保します。
- 空気圧式ハンマー (F) を使用する場合は、空気圧を 500 ~ 600 kPa (5 ~ 6 bar) (72.5 ~ 87 psi) に設定しま

次のページへ



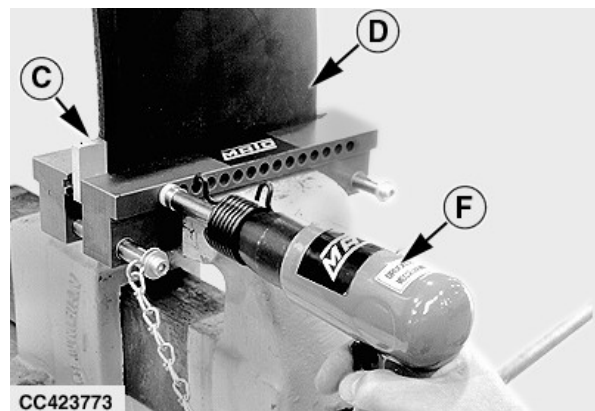
CC500584

CC500584—UN—14DEC20



CC423774

CC423774—UN—11DEC20



CC423773

CC423773—UN—11DEC20

C : ストッププレート
D : ベルト

E : ハンドポンチ
F : 空気圧式ハンマー

す。各リベットに対して 1~2 秒間ハンマーを使用します。通常、再度のリベット処理は不要です。

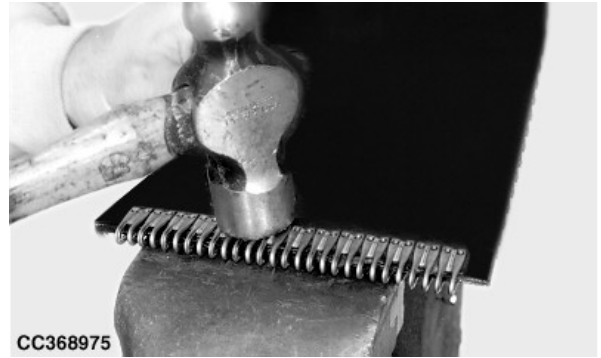
GA87848,0001072-40-22DEC20-4/7

7. ベルトを万力から取り外してフックを確認します。すべてのリベットはベルトを貫通して打ち込まれている必要があり、パンチマークがリベットに中心に示されている必要があります。

重要： ハンマーを使用してリベットの頭部を平らにするときは、締め具のループ部分をたたかないでください。

リベットを強くたたかないでください。リベットが曲がって接合部が損傷する可能性があります。

8. ベルトとフックを固い台の上に置きます。フラットフェイスの小型のハンマーを使用して、リベットの頭部を平らにします。軽く「こつこつとたたく」動作で一度に複数のリベットをたたきます。リベットはスプライス (つなぎ) と面一である必要があります。



CC368975—UN—23JAN19

GA87848,0001072-40-22DEC20-5/7

9. フック (A) が図のようにベルト (D) に対して直角であることを確認します。

- a. 直角定規 (C) をベルト端から 5 cm (2 in) 離して配置します。

重要： 直角定規 (C) の大きい側を図のようにベルト (D) の側面に沿って押し付けます。

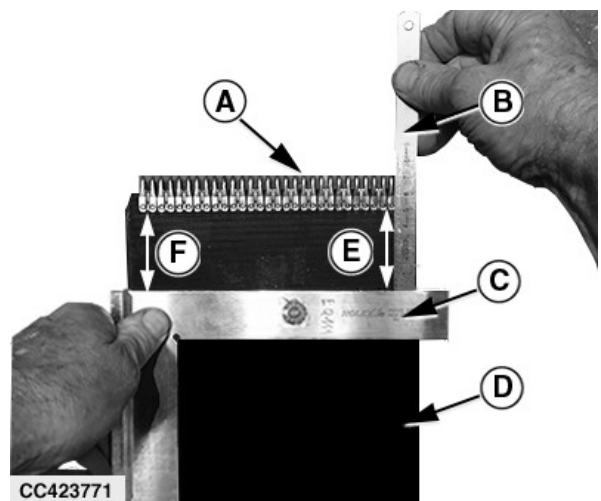
- b. 各フックの先端の距離 (E) と (F) を測定します。距離 (E) と (F) は同じである必要があります。

仕様

E - F : 距離..... $0 \pm 1 \text{ mm}$
($0 \pm 1/32 \text{ in}$)

- c. 2 番目のフックについてこの手順を繰り返します。

- OK の場合は、次の手順に進みます。
- そうでない場合は、手順を繰り返します。「ベルトの準備：推奨修理」(このセクション) を参照してください。



CC423771—UN—10DEC20

A : フック
B : 定規
C : 直角定規

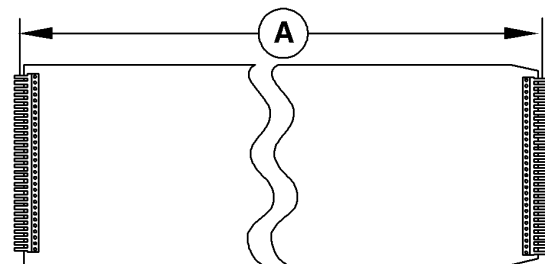
D : ベルト
E : 距離
F : 距離

GA87848,0001072-40-22DEC20-6/7

10. ベルト長 (A) を再確認します。

11. ベルトを取り付けます。このセクションの「ベルトの取り付け」を参照してください。

A : 指定されている長さ

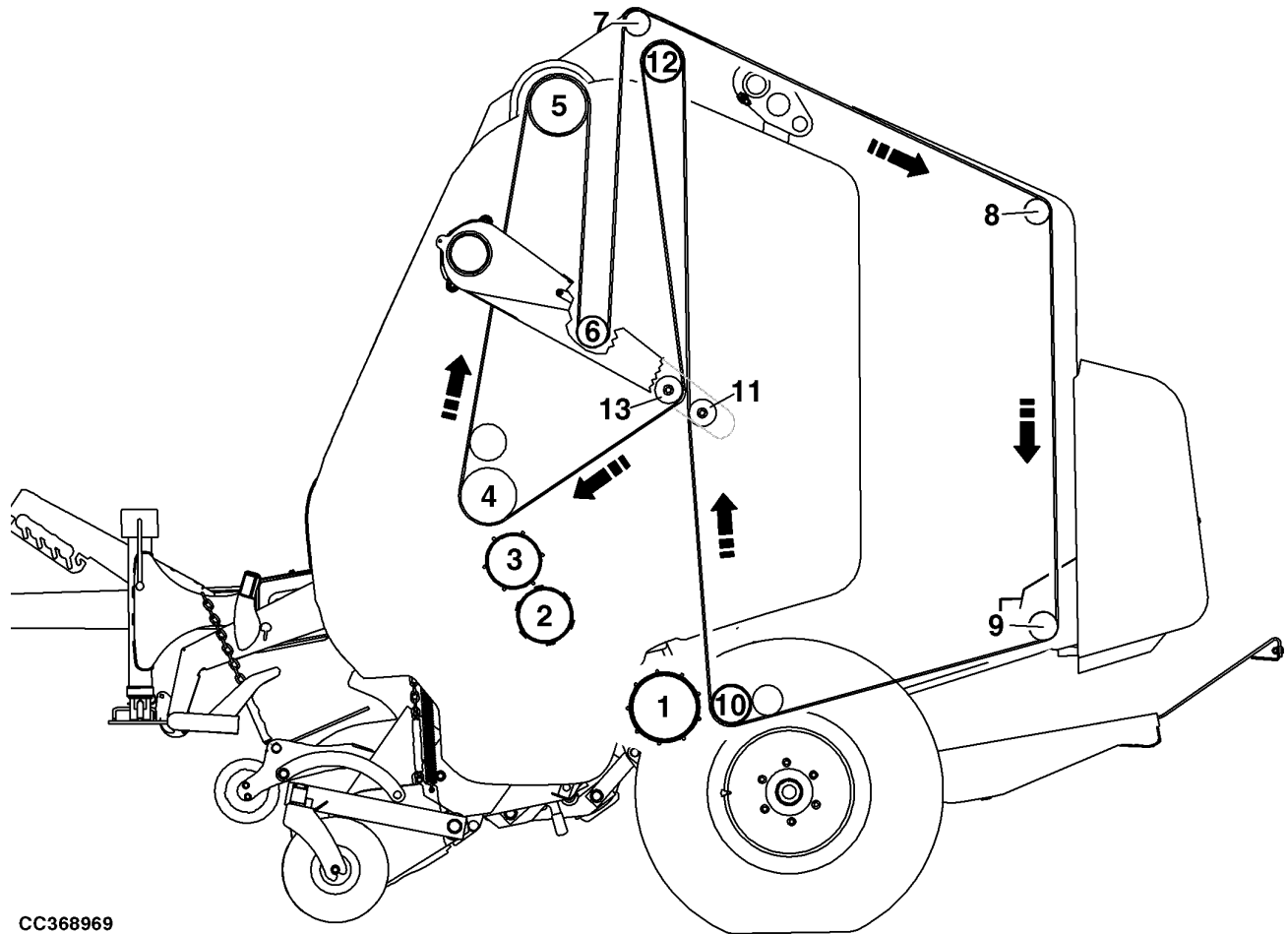


CC368973

CC368973—UN—21JAN19

GA87848,0001072-40-22DEC20-7/7

ベラーでのベルトの取り回し



CC368969

CC368969—UN—20DEC18

ベルトを個々のガイドに通して、図のように取り回します。このセクションの「ベルトの取り付け」を参照してください。

GA87848,0001074-40-08JAN21-1/1

ベルトの取り付け

1. ベルトを緩めます。このセクションの「ベルトの取り外し」を参照してください。

GA87848,00010E1-40-20JAN21-1/2

重要： トリミング側が通常の移動方向 (図の大きな矢印) に動くようにベルトを取り付ける必要があります。

2. ベルトが個々のガイドを通して取り付けられていることを確認します。ベルトの取り回しを点検します。このセクションの「ベラーでのベルトの取り回し」参照。
3. ベルトが通常の移動方向 (大きな矢印) に動くにつれて、直角な角 (D) のベルトの縁がトリミングされた角 (E) を導くようにベルトを取り回します。

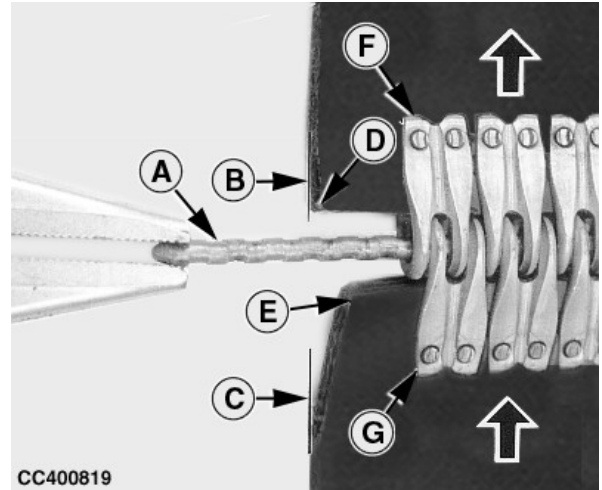
重要： レーシングセグメントの配置 (インターロック) はベルトの縁の整列に影響します。ベルトの縁は整列している必要があります。そうでないと、ベルトの損傷が発生します。

4. ベルトの縁 (B) が縁 (C) と整列していることを確認しながら、レーシングセグメントをインターロックします。ベルトの縁が整列していない場合は、一方のベルトの縁を左 (または右) へ反対のベルトの縁と相対的にレーシングノッチ 1 つ分動かすことで、インターロックセグメントを再配置します。

注記： 図ではわかりやすいようにスプライスピンを 90°回転させています (ロック位置)。ピンを完全に挿入した後にはのみ、この位置までピンが回転します。

注記： スプライスピンは 1 年に 1 回以上、または摩耗や破損がある場合に交換することをお勧めします。

5. ノッチ (A) をベルトの後ろ側と前側に向けて、スプライスピンを挿入します。ピンの取り付け中にピンの端部を変形させないように注意してください。ピンを完全に挿入した後、ピンを 90°回転させます。レーシングセグメントがピンのノッチに密着していることを確認します。
6. 磁石を取り外します。
7. 両側の M16 ねじを取り外します。
8. ゲート開口部の油圧ホースを接続します。



A : スプライスピンのノッチ
B : ベルトの縁 (四角形側)
C : ベルトの縁 (切り取り側)
D : 正方形の角

E : 切り取られた角
F : 外側セグメント (四角形の端)
G : 外側セグメント (切り取り側の端)

9. トラクターのエンジンを始動します。

重要： ゲートを閉じる前に、ベルトの損傷を防止するため、テンションアームを下部位置にする必要があります。

10. SCV を操作してゲートを開き、もう一度操作してゲートを閉めて、下部テンションアームを上昇させます。
11. ゲートのロックを解除します。
12. ゲートを閉めます。
13. 必要に応じて、ベルトトラッキングを目視点検します。このセクションの「ベルトトラッキングの調整」を参照してください。

GA87848,00010E1-40-20JAN21-2/2

ベルトトラッキングの調整

注記： ソフトコア機能を無効にする必要があります。

注記： ベラーが空で、ゲートが閉まり、密度が最大に設定されている必要があります。

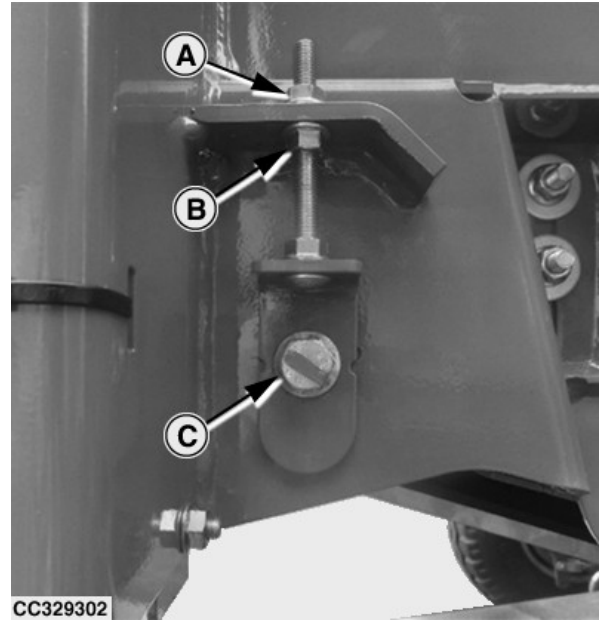
適切な吊上げ装置を使用して、ロール No.5、8、11 ゲート上部ベルトガイドでベルトトラッキングを確認します。

ベルトが正しく走行しない場合は、次の手順を行います：

次のページへ

GA87848,00010E0-40-20JAN21-1/3

1. ベーラーを平坦な場所に停めて、PTO を接続し、公称回転数で運転します。
2. 点検中はトラクターの SCV レバーをゲートの閉位置に保持して、ベルトに張力を加えます。
3. トラクターのエンジンを停止します。
4. ベルトトラッキングの点検：
 - ベルトがゲートガイドとテンションアームガイドの中心にある場合は、ベルトトラッキングは OK です。手順 11 に進みます。
 - 外側のベルトが外側のガイドに少し接触し、内側のベルトがガイドの中心にある場合、ベルトトラッキングは OK です。手順 11 に進みます。
 - すべてのベルトが同じ側から外れている場合は、次の手順に進みます。
5. トラクターのエンジンを始動します。
6. ゲートを開きます。
7. トラクターのエンジンを停止します。
8. SCV をフロート位置にしてゲートを閉め、油圧を解放します。
9. 薄ナット (B) を緩め、ナット (A) を緩めるか締め付けて下部ゲートルール (C) を下げるか上げます。
 - ベルトが右による場合は、下部ゲートルール (C) の右端を下げます。
 - ベルトが左による場合は、下部ゲートルール (C) の右端を上げます。
10. ベルトトラッキングを確認し、手順 1 に進みます。
11. 次のように前部ベルトガイドを点検します：



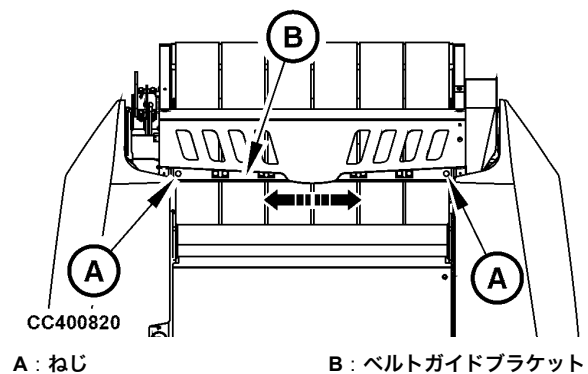
A : ナット
B : 薄ナット

C : 下部ゲートルール

- ゲートガイドとテンションアームガイドがベルトの中心に整列している場合は、結果は OK です。手順 15 に進みます。
- ゲートガイドとテンションアームガイドが中心にない場合は、フレームベルトガイドを調整します。次の手順に進みます。

GA87848,00010E0-40-20JAN21-2/3

12. ねじ (A) を緩めます。
13. ベルトガイドがベルトに押し付けられないようにベルトガイドブラケット (B) を動かします。
14. ねじ (A) を締め付けます。
15. ベーラーを運転して、ベルトがベルトガイドに当たって走行していないことを確認します。
16. ベール直径ポテンシオメータ RB311 のキャリブレーションを行います。「ベーラーアプリケーションの整備」セクションの「ベール直径ポテンシオメータ RB311 のキャリブレーション」を参照してください。
17. ベール形状ポテンシオメータ RB321 と RB322 のキャリブレーションを行います。「ベーラーアプリケーションの整備」セクションの「ベール形状ポテンシオメータ RB321 および RB322 のキャリブレーション」を参照してください。



A : ねじ

B : ベルトガイドブラケット

GA87848,00010E0-40-20JAN21-3/3

底部スタータロール (No. 1) スクレーパーの調整

1. ゲートを完全に開きます。
2. トラクターの駐車ブレーキロックをかけ、エンジンを停止してキーを抜きます。
3. ゲートをロックします。「安全」セクションの「ゲートの安全な固定」を参照してください。

注意： ゲートがロックされていることを確認してください。この手順を実行する間、ゲートがロックされていないと、ゲートが突然閉じて死傷事故の原因となる危険があります。

4. 右サイドドアを開きます。
5. スタータロール駆動チェーンを取り外します。チェーンの位置を確認するには、このセクションの「ベラーチェーンの識別」を参照してください。

NB02380,00004D7-40-05SEP17-1/2

6. ナット (E) を緩めます。
7. 手でベラーを回し、バーとスクレーパー (D) の間隔 (A) が最小になるバー (C) を選択します。
8. 以下の仕様が得られるように選択したバー (C) でスクレーパー (D) を調整します。

仕様

スクレーパーとロール上のバー間：距離..... 2 ~ 3 mm
(3/32 ~ 1/8 in)

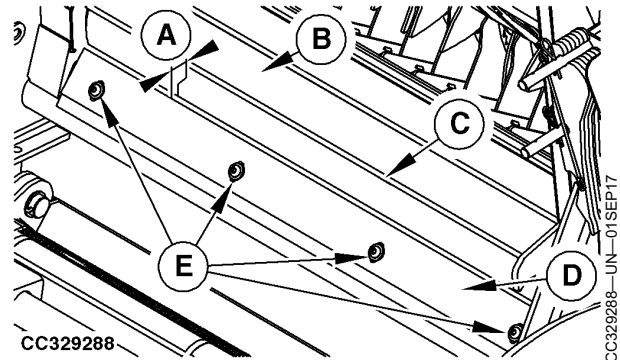
9. ロールを回転させて、スクレーパー (D) とロール (B) が干渉していないことを確認します。

重要： スクレーパー (D) は下部スタータロール (B) でこすられないようにする必要があります。

10. 両側で、固定ナット (E) を規定のトルクで締め付けます。

仕様

固定ナット：トルク..... 65 N·m
(48 lb·ft)



A : 距離 D : スクレーパー
B : 底部スタータロール (No. 1) E : ナット
C : バー

11. スタータロール駆動チェーンを取り付けます。

NB02380,00004D7-40-05SEP17-2/2

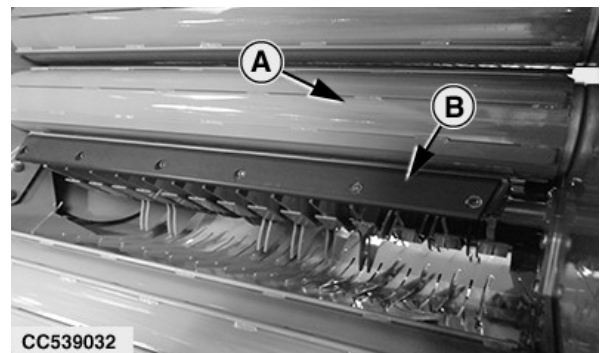
ロール No. 2 スクレーパーの取り付け

工場出荷時の推奨構成は、プラスチックデフレクタ (B) がチャンバーに取り付けられている場合のみです。

作物がロール No. 2 (A) の周囲に困難な状態で付着している場合のみ、機械にスクレーパーを装備できます。

A : ロール No. 2

B : デフレクタ



次のページへ

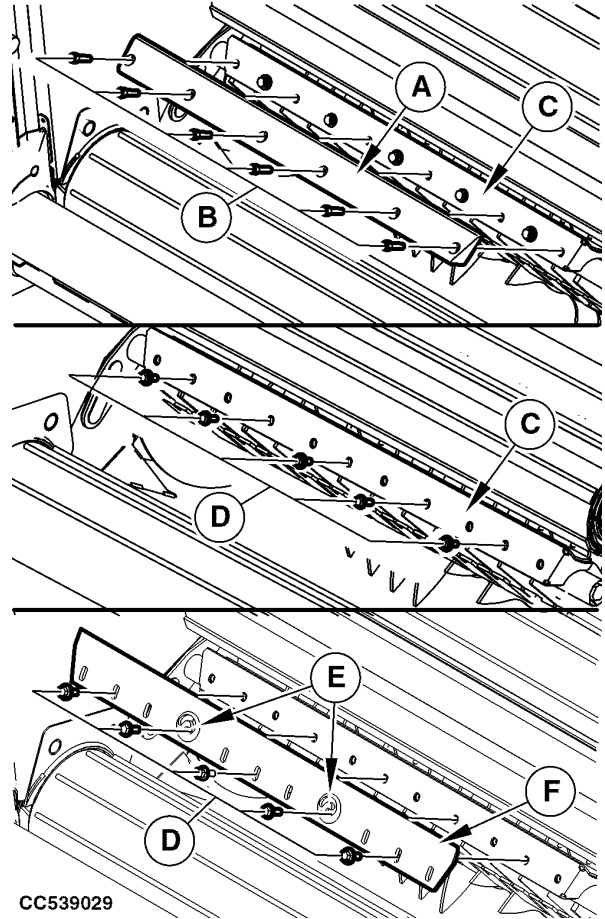
GA87848,1687263736773-40-28JUN23-1/4

スクレーパーを取り付けるには、次の手順に従います。

1. ゲートを完全に開きます。
2. 駐車ブレーキをかけるかトランスミッションを「パーキング」に入れて、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
3. ゲートをロックします。「安全」セクションの「ゲートの安全な固定」を参照してください。
4. ねじ (B) を取り外します。
5. デフレクタ (A) を取り外します。
6. ねじ (D) を取り外します。
7. 保管場所からスクレーパー (F) 取り出します。このセクションの「ロール No. 2 スクレーパーの保管」を参照してください。
8. スクレーパー (F) と偏心部 (E) をローターストリッパー (C) に取り付けます。
9. ねじ (D) を取り付けます。

注記：ねじを締めてスクレーパーを調整しないでください。

A : デフレクタ
B : ねじ
C : ローターストリッパー
D : ねじ
E : 偏心部
F : スクレーパー

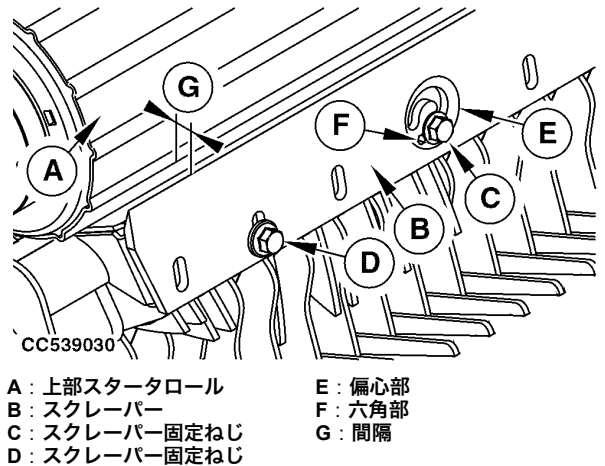


GA87848, 1687263736773-40-28JUN23-2/4

10. 六角部 (F) に適切な工具を使用して偏心部 (E) を時計回りに回し、スクレーパー (B) をできるだけロール (A) に近づけて調整します。ロール (A) との接触を防ぐため、十分な間隔 (G) を残します。
11. ベーラーを手動で回転させ、ロール (A) とスクレーパー (B) が干渉していないことを確認します。「安全」セクションの「機械の安全な整備」を参照してください。
12. スクレーパー固定ねじ (C) を規定のトルクで締め付けます。

仕様

スクレーパー固定ねじ : トルク 111 N m
(82 lb·ft)



A : 上部スタータロール
B : スクレーパー
C : スクレーパー固定ねじ
D : スクレーパー固定ねじ
E : 偏心部
F : 六角部
G : 間隔

次のページへ

GA87848, 1687263736773-40-28JUN23-3/4

13.デフレクタ (A) を取り付けます。

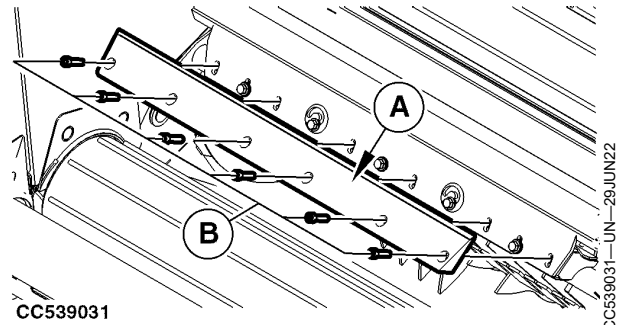
14.ねじ (B) を取り付けて規定のトルクで締め付けます。

仕様

デフレクタのねじ : トルク 111 N m
(82 lb·ft)

A : デフレクタ

B : ねじ



GA87848,1687263736773-40-28JUN23-4/4

ロール No. 2 スクレーパーの取り外し

ネットがローターに巻き付く場合、または作物がスクレーパーの上部に堆積する場合は、次の手順に従ってスクレーパーを取り外します。

1. 駐車ブレーキをかけるかトランスミッションを「パー

キング」に入れて、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。

2. ゲートをロックします。「安全」セクションの「ゲートの安全な固定」を参照してください。

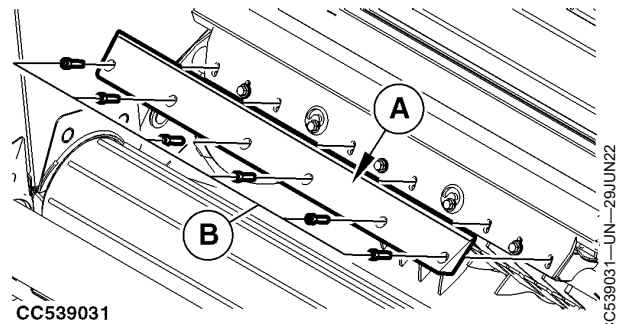
GA87848,1687264271209-40-27JUN23-1/3

3. ねじ (B) を取り外します。

4. デフレクタ (A) を取り外します。

A : デフレクタ

B : ねじ



次のページへ

GA87848,1687264271209-40-27JUN23-2/3

5. ねじ (A) を取り外します。
6. スクレーパー (C) と偏心部 (B) を取り外します。
7. スクレーパー (C) と偏心部 (B) を保管します。このセクションの「ローラー No. 2 スクレーパーの保管」を参照してください。
8. ねじを取り付けて規定のトルク (A) で締め付けます。

仕様

デフレクタのねじ：トルク..... 111 N m
(82 lb·ft)

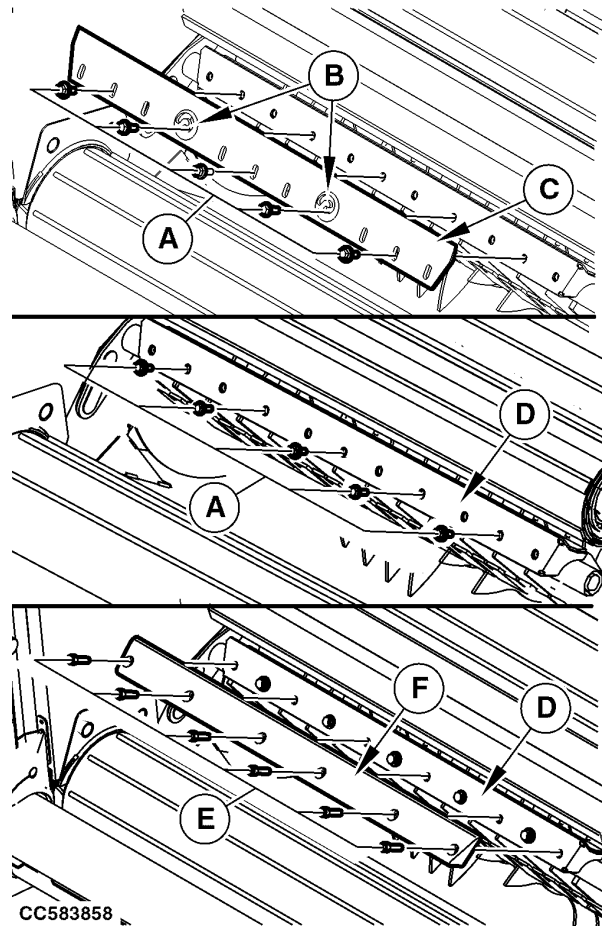
9. デフレクタ (F) を取り付けます。
- 10.ねじ (E) を取り付けて規定のトルクで締め付けます。

仕様

デフレクタのねじ：トルク..... 111 N m
(82 lb·ft)

A : ねじ
B : 偏心部
C : スクレーパー

D: ローターストリッパー
E: ねじ
F: デフレクタ



CC583858

CC583858—UN—21JUN23

GA87848,1687264271209-40-27JUN23-3/3

ロール No. 2 スクレーパーの保管

トワイン結束システムを装備している機械の場合は、スクレーパー (F) をトワインボックス (G) に保管します。

トワイン結束システムを装備していない機械の場合は、スクレーパー (F) をフロントカバー (H) に保管します。

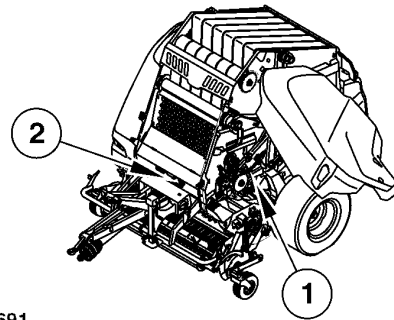
保管場所からスクレーパーを取り外すには、次の手順に従います。

1. ナット (A) を取り外します。
2. ねじ (D) を取り外します。
3. スクレーパー (E) と偏心部 (F) を取り外します。
4. 座金 (B) を取り外します。
5. 座金 (C) を取り外します。

スクレーパーを保管するには、次の手順に従います。

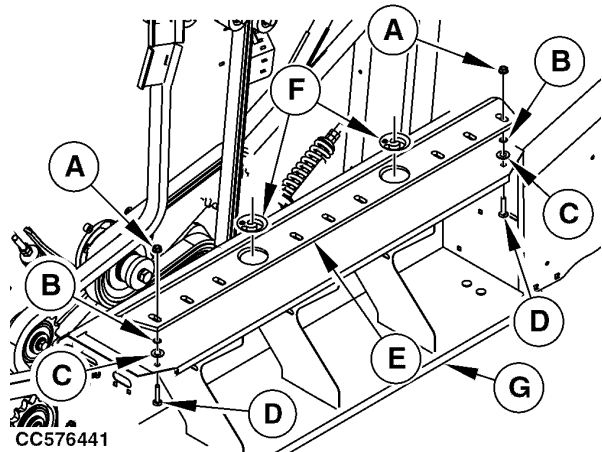
1. 座金 (C) を取り付けます。
2. 座金 (B) を取り付けます。
3. スクレーパー (E) と偏心部 (H) を取り付けます。
4. ねじ (D) を取り付けます。
5. ナット (A) を取り付けます。

1: トワイン結束システム装備の機械の保管場所	D: ねじ
2: トワイン結束システム非装備の機械の保管場所	E: スクレーパー
A: ナット	F: 偏心部
B: 座金	G: トワインボックス
C: 座金	H: フロントカバー



CC398691

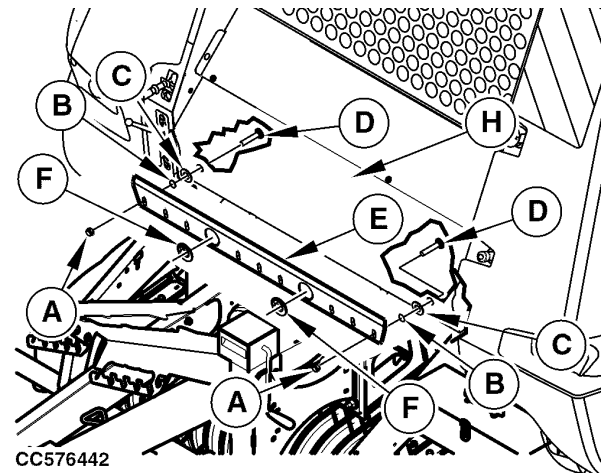
CC398691—UN—09JAN20



CC576441

CC576441—UN—22MAY23

1 — トワイン結束システム装備の機械



CC576442

CC576442—UN—22MAY23

2 — トワイン結束システム非装備の機械

GA87848,1684761744990-40-27JUN23-1/1

センタースタータロール (No. 2) トワインデフレクタの取り付け

トワインがローターの周りに巻き付く場合は、トワインデフレクタを取り付けます。次の手順に従います：

次のページへ

GA87848,0001314-40-09JUL21-1/5

1. ゲートを完全に開いて固定します。

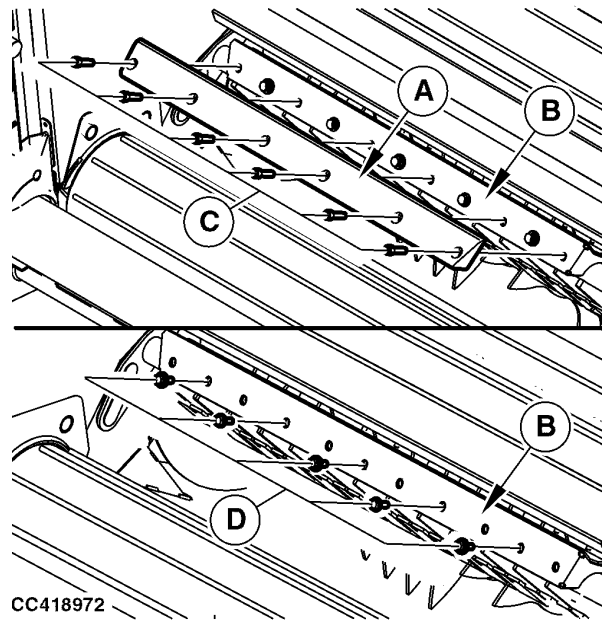
⚠ 注意： ゲートがロックされていることを確認してください。この手順を実行する間、ゲートがロックされていないと、ゲートが突然閉じて死傷事故の原因となる危険があります。

2. 駐車ブレーキをかけるかトランスミッションをパーキングに入れて、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
3. 左サイドドアを開きます。
4. センタースタータロー(No. 2) 駆動チェーンを取り外します。
5. ねじ (C) を取り外します。
6. デフレクタ (A) を取り外します。
7. ねじ (D) を取り外します。

注記： 装備されている場合は、スクレーパーを取り外します。

A：デフレクタ
B：ローターストリッパー

C：ねじ
D：ねじ

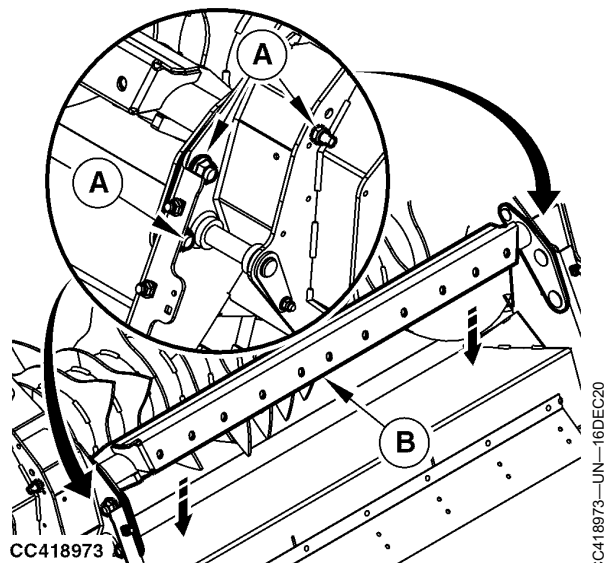


次のページへ

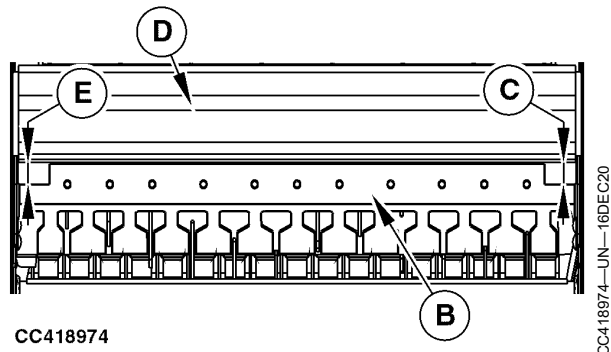
GA87848,0001314-40-09JUL21-2/5

8. ねじ (A) を緩めます。
9. ローターストリッパー (B) を完全に下げます。
10. 距離 (C) と (E) が機械の両側で同じであることを確認します。
11. ねじ (A) を締め付けます。

A : ねじ
 B : ローターストリッパー
 C : 距離
 D : センタースタータール (No. 2)
 E : 距離



V451M、V461M のローターストリッパー



V451M、V461M のローターストリッパー

次のページへ

GA87848,0001314-40-09JUL21-3/5

12. トワインデフレクタ (A) をローターストリッパー (B) に取り付けます。
13. 頭がトワインデフレクタ (A) に接触するまでねじ (C) を取り付けます。
14. 工具を使ってトワインデフレクタを押して維持し、トワインデフレクタ (A) とセンタースタータロール (No. 2) (D) の間の最大可能隙間 (E) を確保します。

仕様

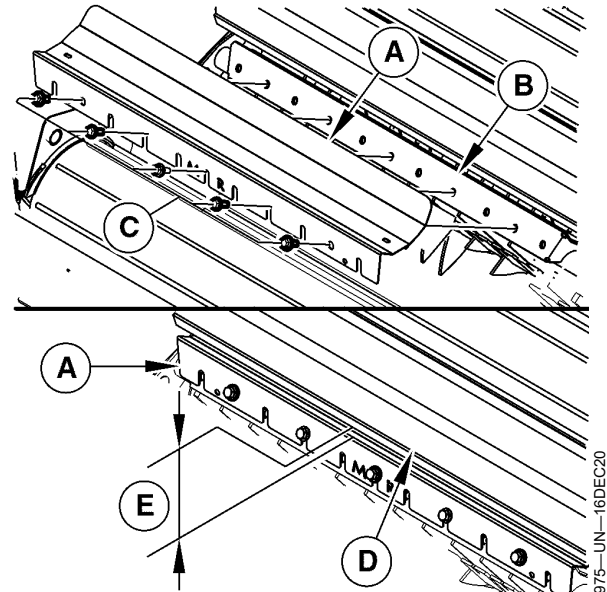
トワインデフレクタとセンタースタータロール (No. 2) 間：隙間..... 最大可能

15. ねじ (C) を規定のトルクで締め付けます：

仕様

デフレクタのねじ：トルク..... 111 N·m
(82 lb·ft)

A : トワインデフレクタ D : センタースタータロール (No. 2)
B : ローターストリッパー E : 隙間
C : ねじ



CC418975

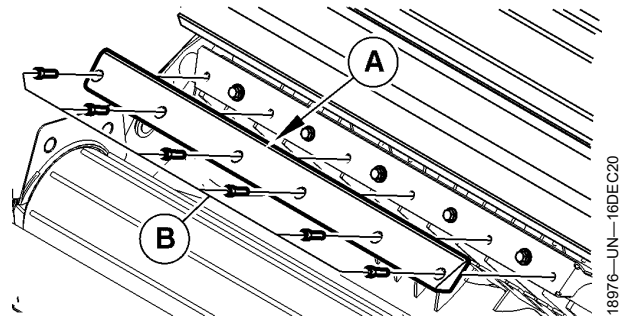
GA87848,0001314-40-09JUL21-4/5

16. デフレクタ (A) を取り付けます。
注記：スクレーパーを取り付けないでください。
17. ねじ (B) を取り付けて規定のトルクで締め付けます：

仕様

デフレクタのねじ：トルク..... 111 N·m
(82 lb·ft)

A : デフレクタ B : ねじ



CC418976

GA87848,0001314-40-09JUL21-5/5

センタースタータロール (No. 2) とトワインデフレクタの保管

保管場所からトワインデフレクタを取り外すには、次の手順に従います：

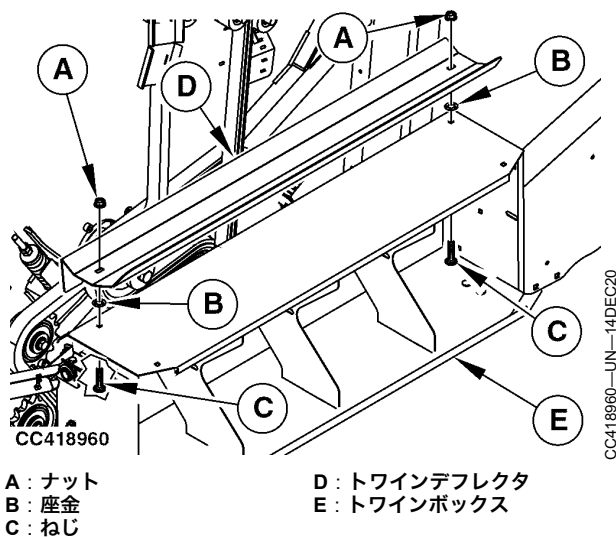
次のページへ

GA87848,0000F9E-40-07SEP20-1/2

1. ナット (A) を取り外します。
2. ねじ (C) を取り外します。
3. トワインデフレクタ (D) を取り外します。
4. ねじ (C) をトワインボックス (E) に取り付けます。
5. ナット (A) をねじ (C) に取り付けます。

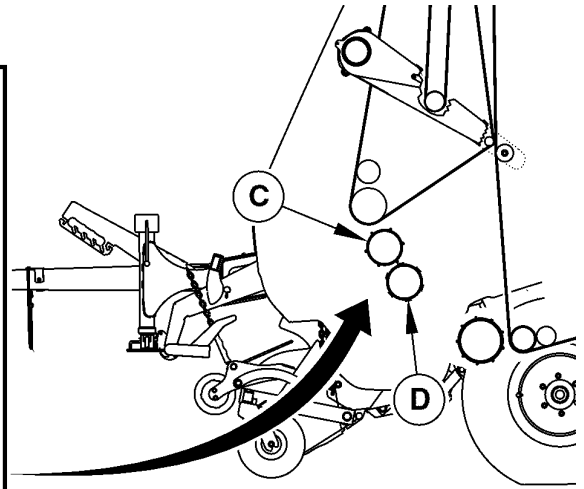
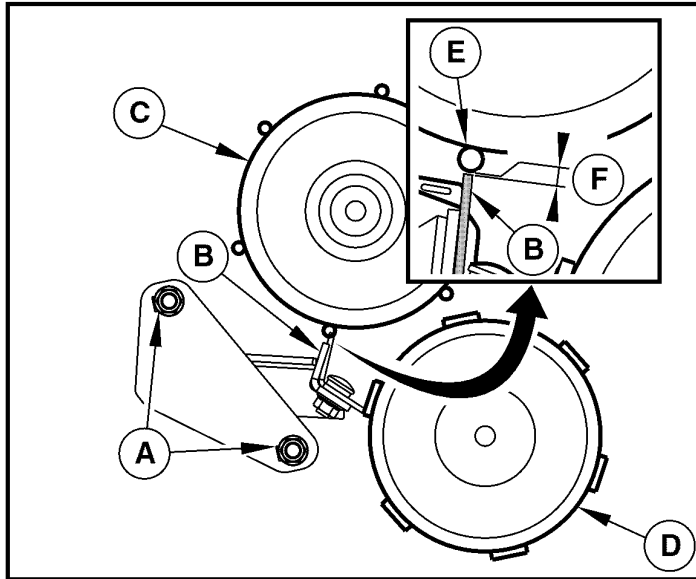
トワインデフレクタ (D) を保管するには、次の手順に従います：

1. ナット (A) を取り外します。
2. ねじ (C) を取り外します。
3. 座金 (B) をトワインボックス (D) に取り付けます。
4. トワインデフレクタ (D) を図のようにトワインボックス (E) に取り付けます。
5. ねじ (C) を取り付けます。
6. ナット (A) を取り付けます。



GA87848,0000F9E-40-07SEP20-2/2

上部スタータロール (No. 3) スクレーパーの調整 (トワイン結束を装備している機械)



CC516998

CC516998—UN—09JUL21

A : ナット
B : スクレーパー

C : 上部スタータロール
D : 下部スタータロール

E : 上部スタータロールバー
F : 距離

1. パーキングブレーキをかけてトランスミッションを「パーキング」に入れるか、そのどちらかを行います。トラクターのエンジンを停止し、キーを抜きます。
2. スタータロール駆動チェーンを取り外します。チェーンの位置を確認するには、このセクションの「ベラーチェーンの識別」を参照してください。
3. ピックアップを下げて、チェーンを取り外します。「ベラーの操作：汎用」セクションの「ピックアップダウンストップの調整」を参照してください。
4. 装備されている場合は、ローラー圧縮装置を取り外します。
5. 両側のナット (A) を緩めます。
6. スクレーパー (B) を上部スタータロールバー (C) に可能な限り近づけて維持します。
7. ナット (A) を締め付けます。

8. 上部スタータロールバー (C) とスクレーパー (B) の間の距離 (F) がその全幅にわたって仕様内であることを確認します：

仕様

上部スタータロールとスクレーパーの間：距離..... 接触することなく可能な限り近いこと。

9. 上部スタータロール (C) を完全に回して接触を確認します。必要に応じてステップ 3 に進みます。
10. 装備されている場合は、ローラー圧縮装置を取り付けます。
11. ピックアップチェーンを取り付けます。「ベラーの操作：汎用」セクションの「ピックアップダウンストップの調整」を参照してください。
12. スタータロール駆動チェーンを取り付けます。

GA87848,0001315-40-09JUL21-1/1

下部リアゲートロール (No. 9) スクレーパーの調整

スクレーパーを調整するには、以下の手順に従います：

1. スクレーパー (B) の両端で距離 (D) を確認します。問題がない場合は手順 5 に進み、そうでない場合は次の手順に進みます。
2. 両側でねじ (C) を緩めます。
3. スクレーパーブラケットを動かして、スクレーパー (B) の両端で同じ距離 (D) にします。
4. 右側のねじ (C) を、次に左側のねじを次の規定のトルクで締め付けます。

仕様

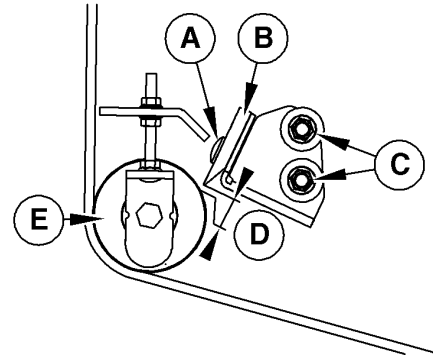
下部リアゲートロール (No. 9) スク
レーパーブラケットのねじ：トルク..... 65 N・m
(48 lb・ft)

5. 距離 (D) が仕様内であるかどうかを確認し、必要に応じて次の手順に進んで距離 (D) を調整します。

仕様

下部リアゲートロール (No. 9) スク
レーパーとロール (No. 9) 間：距離..... 2 ~ 3 mm
(3/32 ~ 1/8 in)

6. ねじ (A) を緩めます。



CC329290

A : ねじ
B : スクレーパー
C : ねじ

D : 距離
E : 下部リアゲートロール (No. 9)

CC329290—UN—05SEP17

7. スクレーパー (B) を動かして、スクレーパー (B) とロール (E) 間を規定の距離にします。

8. ねじ (A) を次の規定のトルクで締め付けます。

仕様

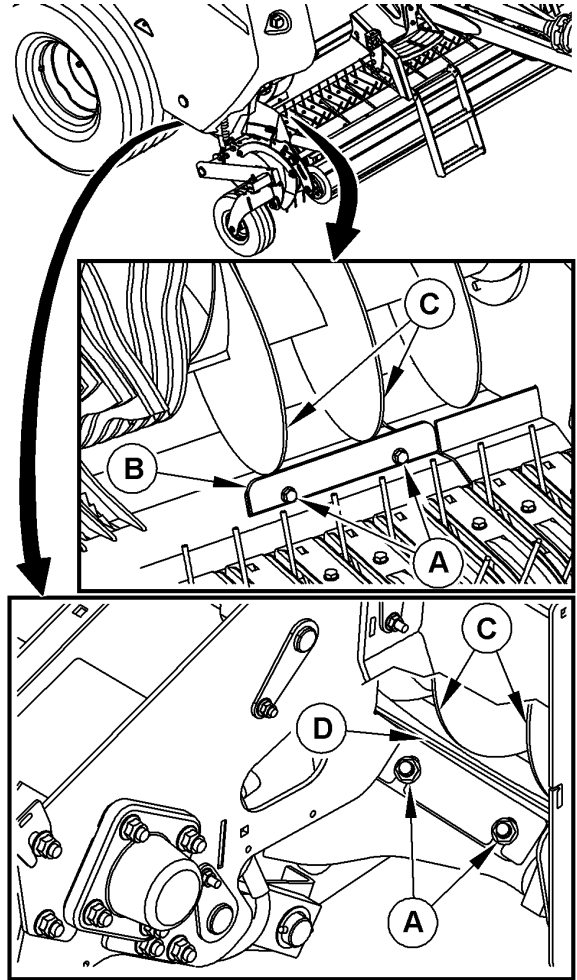
下部リアゲートロール (No. 9) スク
レーパーとブラケットのねじ：トル
ク..... 65 N・m
(48 lb・ft)

NB02380,00004D9-40-31AUG17-1/1

ローターオーガーのスクレーパーの調整

1. ドロップフロアを完全に上げます。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「ピックアップの接続解除」を参照してください。
2. ねじ (A) を緩めます。
3. スクレーパ (B)、(D) をローターオーガー (C) のできるだけ近くに配置しながら、接触しないように維持します。
4. ベラーを回転させて、ローターオーガ (C) とスクレーパ (B)、(D) が干渉していないことを確認します。
5. ねじ (A) を締め付けます。
6. 反対側で手順を繰り返します。

A: ねじ
B: ローターオーガーの前部スクレーパー
C: ローターオーガー
D: ローターオーガーの後部スクレーパー



CC202090

CC202090—UN—18APR13

GA87848, 1682686214702-40-31MAY23-1/1

ネット結束ナイフの研磨

⚠ 注意: 手袋を着用してネットナイフを取り扱って、けがが防止してください。

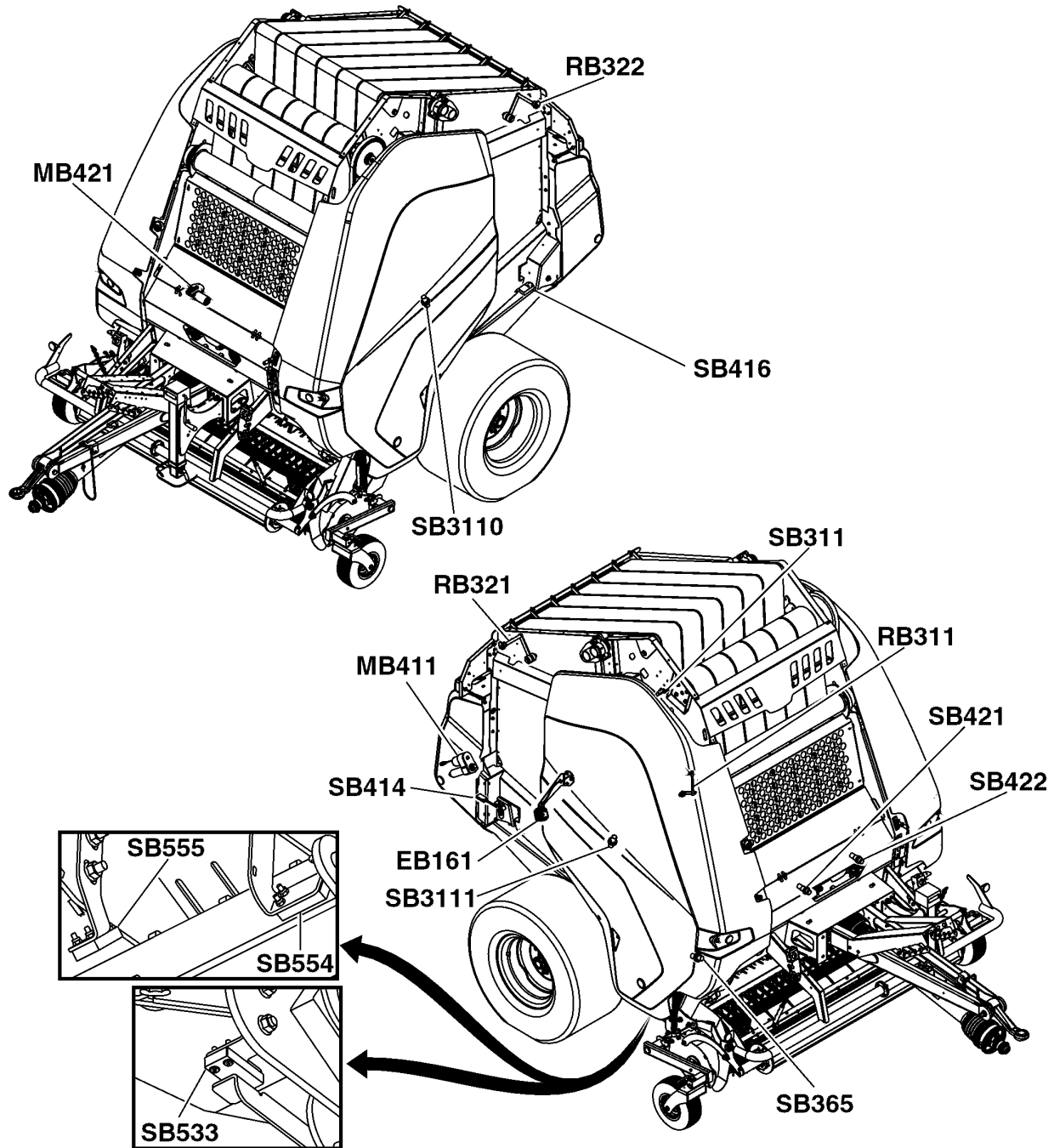
1. 斜辺から残留物をすべて取り除きます。
2. ナイフをベンチまたはテーブルに固定します。
3. 面取りされた刃の縁部の角度を 25° に維持しながらやすりを引きます。
4. 研いだ刃の縁がまっすぐで 1 mm (0.04 in) 以内になるようにします。



E36336—UN—18DEC91

GA87848, 1680270381989-40-31MAR23-1/1

機械の電気部品の位置



CC576437

CC576437—UN—04MAY23

EB161 : リアゲートカメラ	RB322 : 右ペール形状ポテンシ ョメータ	SB414 : ネットカットセンサー	SB533 : ドロップフロアセンサー
MB411 : ネットアクチュエータ	SB311 : ペールオーバーサイズ イッチ	SB416 : B-Wrap センサー (装備さ れている場合)	SB554 : プレカッターナイフセン サー
MB421 : トワインアクチュエータ	SB3110 : 左ゲートラッチセンサー	SB421 : 左トワインプリーセン サー	SB555 : プレカッターナイフセン サー
RB311 : ペール直径ポテンシ ョメータ	SB3111 : 右ゲートラッチセンサー	SB422 : 右トワインプリーセン サー	
RB321 : 左ペール形状ポテンシ ョメータ	SB365 : ベーラー回転数センサー		

GA87848,1683010497929-40-23MAY23-1/1

センサー検出領域の確認

センサーによるターゲットの正しい検出を維持するため、センサーの検出領域 (C) がターゲットに対して正しく方向調整されているか確認します。センサー検出領域 (C) は、両方の座ぐり (B) と同じ側にのみ存在します。

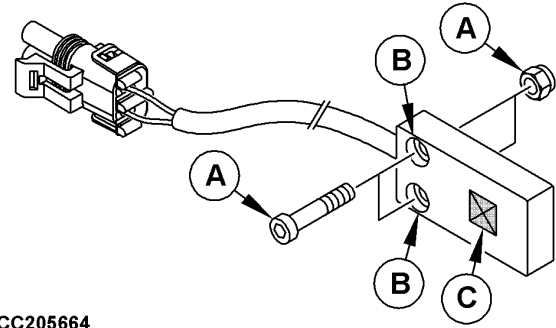
センサーを交換したりボルト (A) を取り外した場合は、ボルト (A) を既定のトルクで締め付けます。

仕様

ボルト：トルク..... 1.2~1.8 N・m
(0.9~1.3 lb-ft)

A：キャップスクリュー
B：座ぐり

C：センサー検出領域



CC205664

CC205664—UN—10OCT13

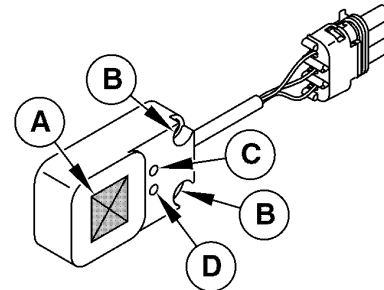
NB02380,0000417-40-24MAY17-1/1

B-Wrap センサー検出領域の確認 (装備されている場合)

センサーによるターゲットの正しい検出を維持するため、センサーの検出領域 (A) がターゲットに対して正しく方向調整されているか確認します。センサー検出領域 (A) は、両方のボア (B) と同じ側にのみ存在します。センサーを取り付けるときは、センサーをベルトに向ける必要があります。

John Deere B-Wrap™ センサーには、オレンジの LED (D) と緑の LED (C) が取り付けられています。D 緑の LED (D) はセンサーに電源が供給されていることを示し、オレンジの LED (C) はセンサーがターゲットを検出していることを示します。E

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



CC230304

A：B-Wrap センサー検出領域
B：ボア

C：オレンジ LED
D：緑 LED

CC230304—UN—19FEB16

TL81334,00003B5-40-28JUN18-1/1

トウィンプリーセンサー SB421 と SB422 の調整

1. ダストシールドを上げてアクセスできるようにします。
2. ナット (A) を調整して、トウィンプリー (C) とブラケット (D) 間が規定の距離 (B) になるようにします。

仕様

トウィンプリーからブラケットまで：距離 (B) 40 ~ 42 mm
(1-9/16 ~ 1-21/32 in)

3. プリー (C) を回転させて、磁石 (F) がセンサー (E) と整列するようにします。
4. ロックナット (H) を緩め、センサー (E) をスライドさせて規定の距離 (G) になるようにします。

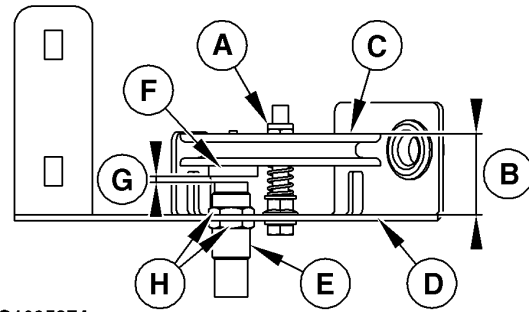
仕様

センサーとマグネット間：距離 (G) 2 ~ 4 mm
(5/64 ~ 10/64 in)

5. ロックナット (H) を次の規定のトルクで締め付けます。

仕様

ロックナット：トルク 2 N·m
(1.5 lb·ft)



CC1035274

- A: ナット
B: 距離
C: トウィンプリー
D: ブラケット
E: センサー
F: 磁石
G: 距離
H: ロックナット

6. プリー (C) を数回転させて、センサー (E) とマグネット (F) 間に干渉がないことを確認します。
7. 反対側で手順を繰り返します。
8. モニターでセンサーの検出を確認します。「ベアラアプリケーションの整備」セクションの「センサーとスイッチのテスト」を参照してください。

TL81334,000069B-40-28MAY19-1/1

CC1035274—UN—10FEB12

ドロップフロアセンサー SB533 の調整

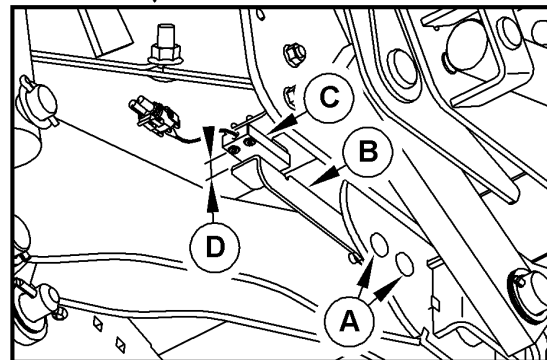
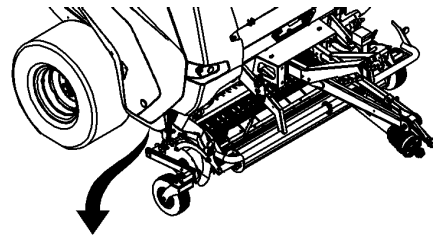
ドロップフロアセンサー (C) を調整するには、次の手順を実行します。

1. ドロップフロアを完全に上げます。
2. トラクターの駐車ブレーキをかけ、トランスミッションをパーキングに入れ、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
3. センサー (C) が正しく取り付けられていることを確認します。このセクションの「センサー検出領域の確認」を参照してください。
4. キャップスクリュー (A) を緩めます。
5. センサー (C) とターゲット (B) の間が指定された間隔 (D) になるようにターゲット (B) を配置し維持します。

仕様

センサーとターゲット間：距離 0.5 ~ 2 mm
(1/64 ~ 3/32 in)

6. ねじ (A) を締め付けます。
7. モニターでセンサーの検出を確認します。「ベアラアプリケーションの整備」セクションの「センサーとスイッチのテスト」を参照してください。



CC330695

- A: キャップスクリュー
B: ターゲット
C: ドロップフロアセンサー
D: 距離

TL81334,000069C-40-28MAY19-1/1

CC330695—UN—22SEP17

プレカッターナイフセンサー SB554 と SB555 の調整

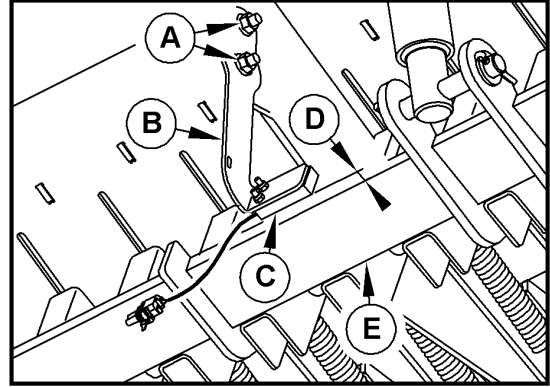
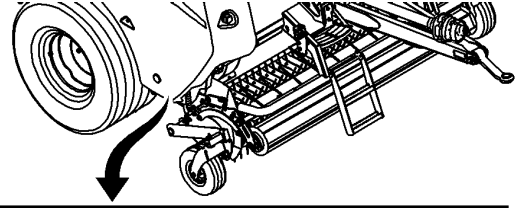
プレカッターナイフセット 1 のセンサー (プレカッター、13 または 25 本のナイフを含むペーラー) :

1. プレカッターナイフを接続します。「ペーラーアプリケーションの操作」セクションの「プレカッターナイフの格納と接続」を参照してください。
2. トラクターの駐車ブレーキをかけ、トランスミッションを「パーキング」に入れ、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
3. プレカッターナイフシャットオフバルブを閉じます。このセクションの「プレカッターナイフの交換」を参照してください。
4. センサー (C) が正しく取り付けられていることを確認します。このセクションの「センサー検出領域の確認」を参照してください。
5. キャップスクリュー (A) を緩めます。
6. センサー (C) とターゲット (E) の間が指定された間隔 (D) になるようにセンサーブラケット (B) を配置し維持します。

仕様

センサーとバー間 : 距離 0.5 ~ 2 mm
(1/32 ~ 3/32 in)

7. ボルト (A) を再度締め付けます。
8. モニターでセンサーの検出を確認します。「ペーラーア



CC205234

13 本のナイフを含むプレカッターナイフセット 1

- A : キャップスクリュー D : 距離
B : センサーブラケット E : プレカッターナイフ選択バー
C : プレカッターナイフセンサー (セット 1)

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

次のページへ

GA87848,1682412164764-40-25APR23-1/2

CC205234—UN—100CT13

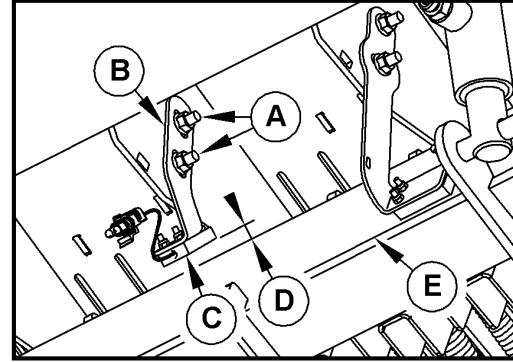
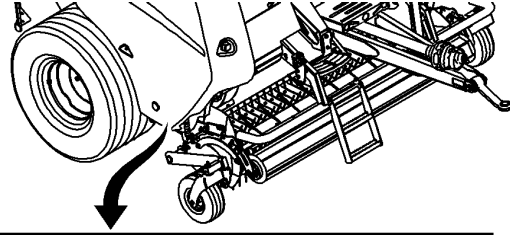
プレカッターナイフセット 2 のセンサー (プレカッター、25 本のナイフを含むベラーのみ) :

1. プレカッターナイフを接続します。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「プレカッターナイフの格納と接続」を参照してください。
2. トラクターの駐車ブレーキをかけ、トランスミッションを「パーキング」に入れ、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
3. プレカッターナイフシャットオフバルブを閉じます。このセクションの「プレカッターナイフの交換」を参照してください。
4. センサー (C) が正しく取り付けられていることを確認します。このセクションの「センサー検出領域の確認」を参照してください。
5. キャップスクリュー (A) を緩めます。
6. センサー (C) とチューブ (E) の間が指定された間隔 (D) になるようにセンサーブラケット (B) を配置し保持します。

仕様

センサーとチューブ間：距離..... 0.5 ~ 2 mm
(1/32 ~ 3/32 in)

7. ボルト (A) を再度締め付けます。
8. モニターでセンサーの検出を確認します。「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「センサーとスイッチのテスト」を参照してください。



CC205235

25 本のナイフを含むプレカッターナイフセット 2

- A : キャップスクリュー D : 距離
B : センサーブラケット E : プレカッターナイフ選択チューブ
C : プレカッターナイフセンサー (セット 2)

CC205235—UN—10OCT13

GA87848,1682412164764-40-25APR23-2/2

ベラー回転数センサー SB365 の調整

1. ベラーを手で回転させて、ギヤ (A) を図の位置にします。「安全」セクションの「機械の安全な整備」を参照してください。
2. ロックナット (B) を緩め、センサー (C) が規定の距離 (D) になるまでスライドさせます。

仕様

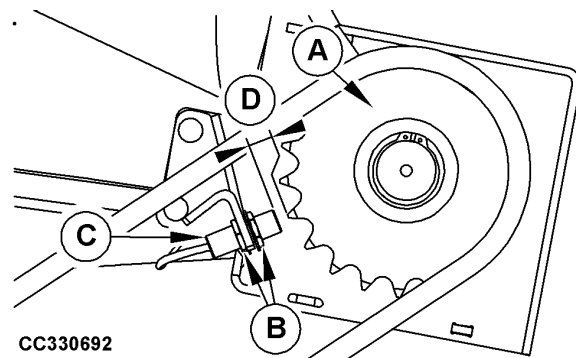
センサーとギヤ間：距離..... 2 ~ 4 mm
(5/64 ~ 10/64 in)

3. センサー (C) の中心線とギヤ (A) の中心線が整列していることを確認します。
4. ロックナット (B) を次の規定のトルクで締め付けます。

仕様

ロックナット：トルク..... 23 N m
(17 lb-ft)

5. ベラーを数回転させて、センサー (C) とギヤ (A) 間に干渉がないことを確認します。



CC330692

- A : ギヤ C : ベラー回転数センサー
B : ロックナット D : 距離

CC330692—UN—08SEP17

6. モニターでセンサーの検出を確認します。「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「センサーとスイッチのテスト」を参照してください。

GA87848,1684839459837-40-23MAY23-1/1

ゲートラッチの調整

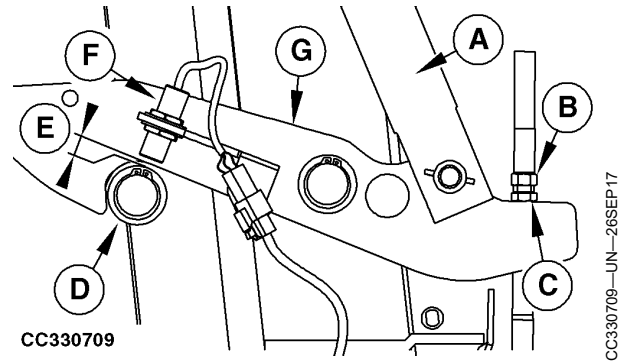
重要： ベーラーの操作中にゲートが開くのを回避するためにゲートラッチ (G) を正しく調整する必要があります。

1. ゲートを完全に閉じます。ゲート油圧シリンダは完全に収縮している必要があります。
2. 必要に応じて、ネットロールやトワインボールの収容部を外してアクセスできるようにします。
3. 距離 (E) が仕様内であることを点検します。必要に応じて、次の手順を実行します。

仕様

ゲートラッチとゲートラッチブッシング間：距離..... 1~2 mm
(3/64 ~ 5/64 in)

4. 薄ナット (B) を緩めます。
5. ナット (C) を調整して、指定の距離 (F) を確保します。
6. 薄ナット (B) を締め付けます。
7. ゲートラッチセンサーが正しく調整されていることを点



A: ゲートシリンダ
B: 薄ナット
C: ナット
D: ゲートラッチブッシング
E: 距離
F: センサー
G: ゲートラッチ

検します。このセクションの「ゲートラッチセンサー SB3310 と SB3311 の調整」を参照してください。

8. 反対側で手順を繰り返します。
9. 取り外した場合は、ネットロールやトワインボールの収容部を再度取り付けます。

GA87848,00006E7-40-28JUN18-1/1

ゲートラッチセンサー SB3310 と SB3311 の調整

1. ゲートを完全に閉じます。ゲート油圧シリンダは完全に収縮している必要があります。
2. 必要に応じて、ネットロールやトワインボールの収容部を外してアクセスできるようにします。
3. ゲートラッチが正しくかかっていることを確認します。必要に応じてゲートラッチを調整します。このセクションの「センサー検出領域の確認」を参照してください。
4. ロックナット (A) を緩めて、規定の距離 (F) になるまでセンサー (D) をスライドさせます。

仕様

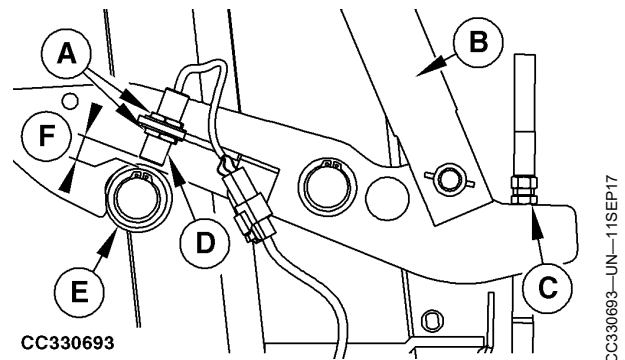
センサーとブッシング間：距離..... 1~2 mm
(3/64 ~ 5/64 in)

5. センサー (D) の中心線とブッシング (E) が整列していることを確認します。
6. ロックナット (A) を次の規定のトルクで締め付けます：

仕様

ロックナット：トルク..... 23 N m
(17 lb-ft)

7. 反対側で手順を繰り返します。



A: ロックナット
B: ゲートシリンダ
C: 調整ねじ
D: センサー
E: ゲートラッチブッシング
F: 距離

8. モニターでセンサーの検出を確認します。「ベーラーアプリケーションの整備」セクションの「センサーとスイッチのテスト」を参照してください。
9. 取り外した場合は、ネットロールやトワインボールの収容部を再度取り付けます。

GA87848,1683287204613-40-05MAY23-1/1

ネットカットセンサー SB414 の調整

1. ネット結束カバーを取り外してアクセスできるようにします。
2. ナット (B) を緩めて、規定の距離 (A) になるようにセンサー (C) をスライドさせます。

仕様

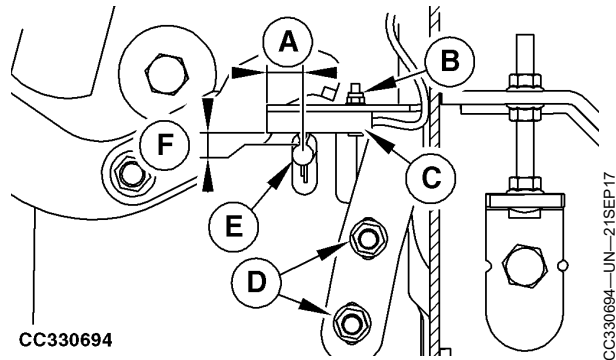
センサーとネット結束ロッド間：距離..... 15 ~ 19 mm
(19/32 ~ 3/4 in)

3. ナット (B) を締め付けます。
4. ナット (D) を緩めて、規定の距離 (F) になるようにセンサー (C) をスライドさせます。

仕様

センサーとネット結束ロッド間：距離..... 0.5 ~ 2 mm
(1/64 ~ 3/32 in)

5. ナット (D) を締め付けます。
6. モニターでセンサーの検出を確認します。「ペーラーア



A : 距離
B : ナット
C : ネットカットセンサー
D : ナット
E : ネット結束ロッド
F : 距離

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

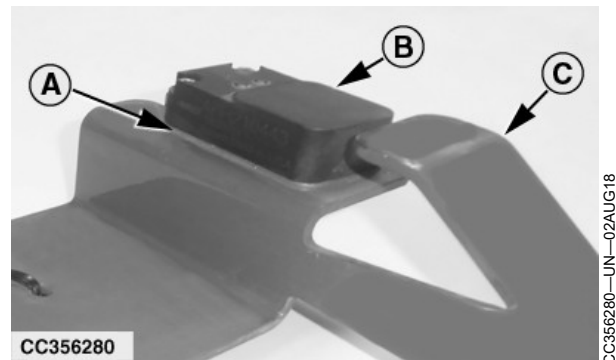
7. ネット結束カバーを取り付けます。

TL81334,0000698-40-28MAY19-1/1

B-Wrap センサー SB416 の調整 (装備されている場合)

センサー (B) は、ネジ、ロックナットおよびシム (A) を用いてブラケット (C) に取り付けられています。センサーを取り付けるときは、センサー (B) をベルトに向ける必要があります。

A : シム
B : センサー
C : ブラケット



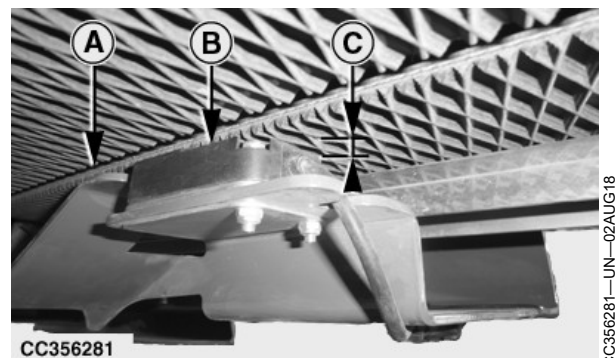
TL81334,00003B7-40-02AUG18-1/2

センサー上端 (B) とベルト (A) 間の距離 (C) は規定内になくってはけません：

仕様

センサーとベルト間：距離..... 4 ~ 8 mm (0.16 ~ 0.31 in)
指定された間隔を得るために、センサー (B) とブラケットの間に必要なだけシムを追加または外します。

A : ベルト
B : センサー
C : 距離



TL81334,00003B7-40-02AUG18-2/2

ベール放出ランプセンサー SB343 の調整

1. ロックナット (A) を緩めます。
2. センサー (B) を規定の距離 (C) になるまでスライドさせます。

仕様

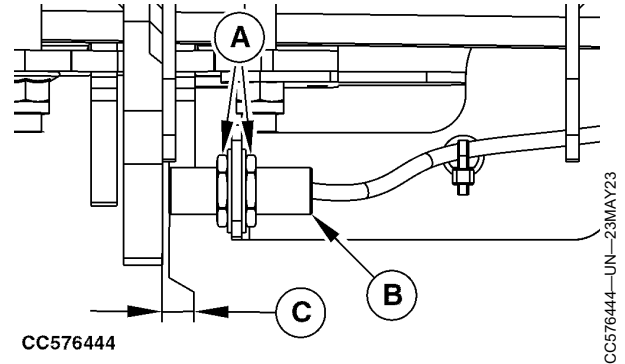
センサーとターゲット間：距離 1.5~3.5 mm
(1/16 ~ 1/8 in)

3. ロックナット (A) を次の規定のトルクで締め付けます。

仕様

ロックナット：トルク 23 N m
(17 lb-ft)

4. モニターでセンサーの検出を確認します。「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「センサーとスイッチのテスト」を参照してください。



A : ロックナット
B : ベール排出口センサー

C : 距離

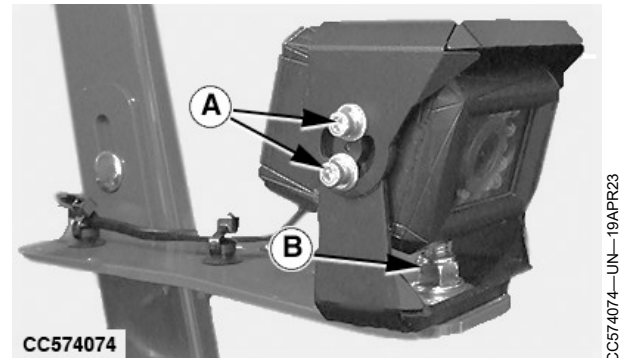
GA87848,1684845442118-40-23MAY23-1/1

カメラ EB161 の向きの調整

1. 両側のボルト (B) と (A) を緩めます。
2. カメラの向きを調整します。
3. 両側のボルト (B) と (A) を締め付けます。

A : ねじ

B : ねじ



GA87848,1682080626799-40-21APR23-1/1

ネット結束システムの調整リスト

圃場での操作中にトワイン結束の問題が発生した場合は、以下の調整を実行する必要があります。

- トワインシステムアームの位置を調整します。
- トワインシステムアクチュエータの位置を調整します。
- トワインテンションプレートクランプを調整します。
- トワインテンションプレートを調整します。
- プーリースクレーパーを調整します。
- トワインシステムナイフを交換します。
- トワイン切断長を調整します。
- トワイン結束アクチュエータのキャリブレーション：
「ベラーアプリケーションの整備」セクションの「トワイン結束アクチュエータ MB421 のキャリブレーション」を参照してください。

GA87848,0000FA2-40-10SEP20-1/1

トワインアーム位置の調整 (チューブアーム)

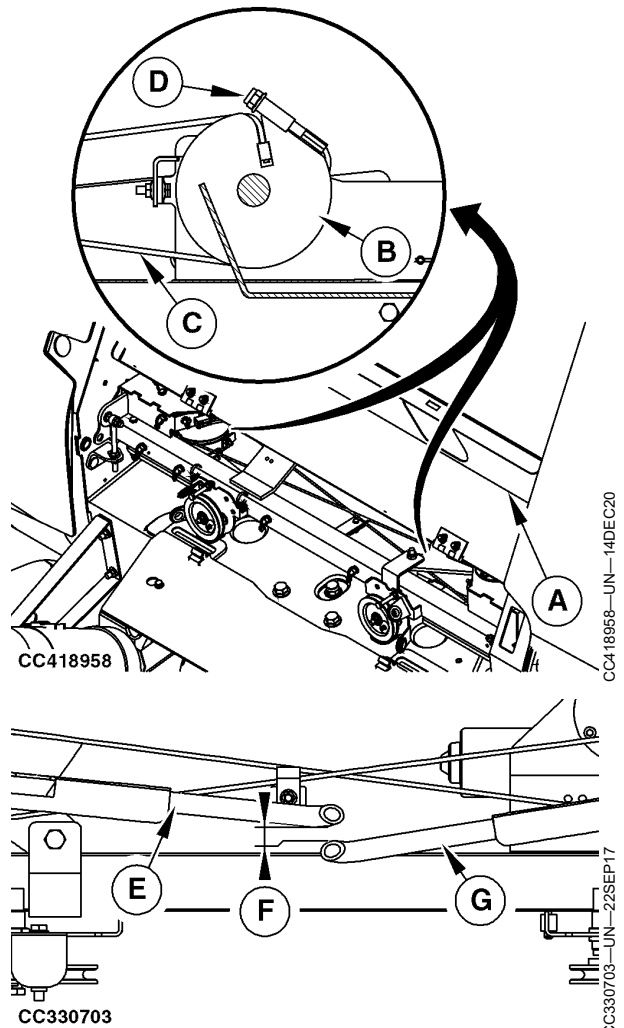
1. トワイン結束カバー (A) を開きます。
2. トワインアーム (E)、(G) を格納させた状態で、距離 (F) が仕様内であるかどうかを点検します。

仕様

左トワインアームと右トワインアーム間：距離..... 10 ~ 14 mm
(25/64 ~ 35/64 in)

- OK の場合は、手順 5 に進みます。
 - OK でない場合は、次の手順に進みます。
3. 距離 (E) が仕様に満たない場合は、以下の手順に進みます。
 - a. 右側のナット (D) を緩めます。
 - b. 左側のナット (D) を締め付けて距離 (F) を調整します。
 - c. 右側のナット (D) を締め付けます。
 - 距離 (F) が仕様を超えている場合は、以下の手順に進みます。
 - a. 左側のナット (D) を緩めます。
 - b. 右側のナット (D) を締め付けて距離 (F) を調整します。
 - c. 左側のナット (D) を締め付けます。
 4. 距離 (F) が仕様内であることを確認します。
 - OK の場合は、次の手順に進みます。
 - OK でない場合は、手順 2 に進みます。

A : トワイン結束カバー
B : プーリー
C : ケーブル
D : ナット
E : 右アーム
F : 距離
G : 左アーム



次のページへ

GA87848,0001077-40-23DEC20-1/3

5. トワインアーム (F) を完全に伸長させます。
6. 距離 (E) が仕様に従っていることを点検します：

仕様

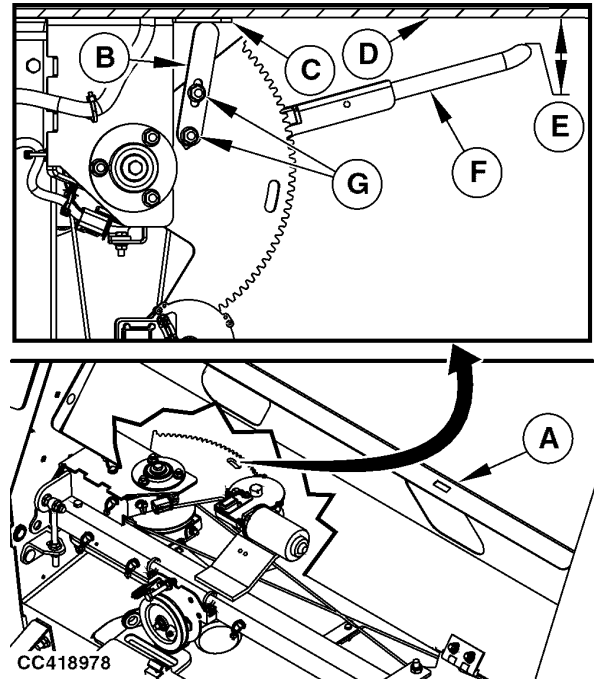
トワインアームとペール室フレーム

間：距離..... 25 ~ 35 mm
(1 ~ 1-3/8 in)

- OK の場合：手順 10 に進みます。
- OK ではない場合：次の手順に進みます。

7. ナット (G) を緩めます。
8. トワインアームを収縮または伸長させて指定の距離 (E) を確保します。
9. ストップ (B) をブラケット (C) に接触するまで動かします。
10. ナット (G) を締め付けます。
11. トワインモーターのキャリブレーションを行います。
「ペーラーアプリケーション整備」セクションの「ト
ワイン結束アクチュエータ MB421 のキャリブレーション」を参照してください。

A : トワイン結束カバー E : 距離
B : ストップ F : トワインアーム
C : トワイン結束ブラケット G : ナット
D : ペール室フレーム



CC418978—UN—16DEC20

GA87848,0001077-40-23DEC20-2/3

12. アーム (B) が上部スタータロール (No 3) (C) に接触することなく可能な限り近いことを確認します。

仕様

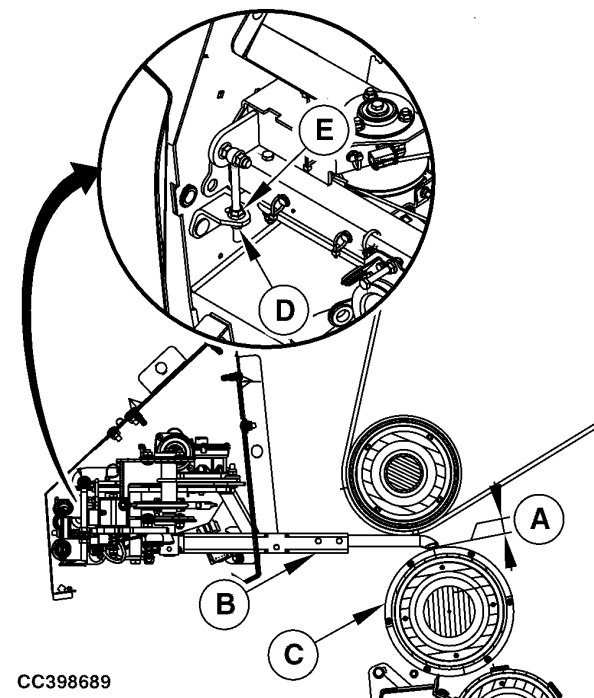
トワインアームと上部スタータロール

間 (No 3) 間：距離..... 接触することなく可能な限り近いこと

13. 距離 (A) が仕様内でない場合は、結束システムの両側で次の手順に従います：

- 距離を増やす手順：
 - a. ボルト (E) を緩めます。
 - b. ねじ (D) を締め付けます。
 - c. ねじ (E) を締め付けます。
- 距離を減らす手順：
 - a. ねじ (D) を緩めます。
 - b. ねじ (E) を締め付けます。
 - c. ねじ (D) を締め付けます。

A : 距離 D : ナット
B : トワインアーム E : ナット
C : 上部スタータロール (No.3)



CC398689—UN—16JAN20

GA87848,0001077-40-23DEC20-3/3

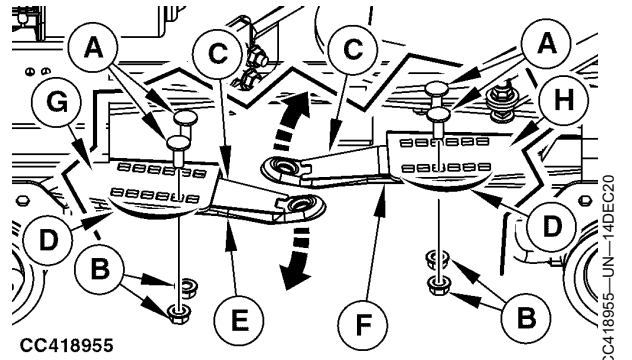
トウィンアーム位置の調整 (調整可能型アーム)

1. ゲートを開いて固定します。
2. 駐車ブレーキをかけるかトランスミッションをパーキングに入れて、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
3. トウィン結束カバーを開きます。
4. ナット (B) を取り外します。
5. ねじ (A) を取り外します。
6. スプリングプレート (C) とトウィンアームエクステンション (E) と (F) の穴をトウィンアーム (G) と (F) の必要な穴 (D) に整列させます。

注記： 図に示す工場初期設定：

- 右トウィンアーム (G)：アーム端から 2 番目の穴を示しています。
- 左トウィンアーム (H)：アーム端から 3 番目の穴を示しています。

7. ねじ (A) とナット (B) を取り付けます。
8. トウィンアームエクステンション (E) を引っ張り、ナット (B) を締め付けます。



- CC418955
- A: ねじ
B: ナット
C: スプリングプレート
D: 穴
- E: トウィンアームエクステンション
F: トウィンアームエクステンション
G: 右トウィンアーム
H: 左トウィンアーム

9. トウィンアームエクステンション (F) を押して、ナット (B) を締め付けます。

GA87848,0001078-40-23DEC20-1/4

10. モニターで、トウィンアームを完全に伸長させます。
11. 距離 (A) が基準値内であることを点検します：

仕様

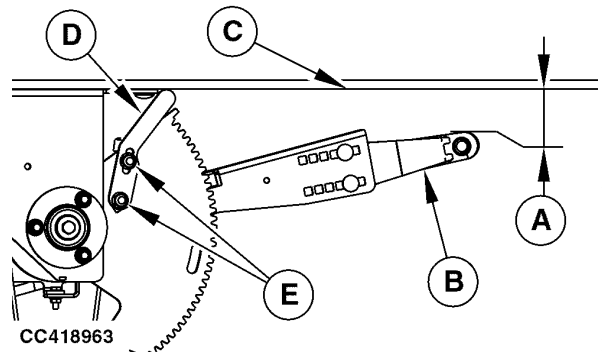
右側トウィンアームとボール室フ

レーム間：距離..... 25 ~ 35 mm
(1 ~ 1-3/8 in)

- OK の場合：手順 15 に進みます。
- OK ではない場合：次の手順に進みます。

12. 距離 (A) を次のように調整します：

- a. ナット (E) を緩めます。
- b. トウィンアーム (B) を収縮または伸長させて指定の距離 (A) を確保します。
- c. ストップ (D) を動かしてベラー室フレーム (C) に接触させます。
- d. ナット (E) を締め付けます。



- CC418963
- A: 距離
B: トウィンアーム
C: ベール室フレーム
- D: ストップ
E: ナット

次のページへ

GA87848,0001078-40-23DEC20-2/4

13. 距離 (B) を測定します。

注記： 距離 (B) は距離 (A) に依存します。

14. 距離 (B) が距離 (A) の 0 ~ 15 mm 以内であることを確認します。

距離 (A) に関する距離 (B) の例	
距離 (A)	距離 (B)
25 mm	10 ~ 25 mm
30 mm	15 ~ 30 mm
35 mm	20 ~ 35 mm

- OK の場合：手順 18 に進みます。
- OK ではない場合：次の手順に進みます。

15. 距離 (B) を次のように調整します：

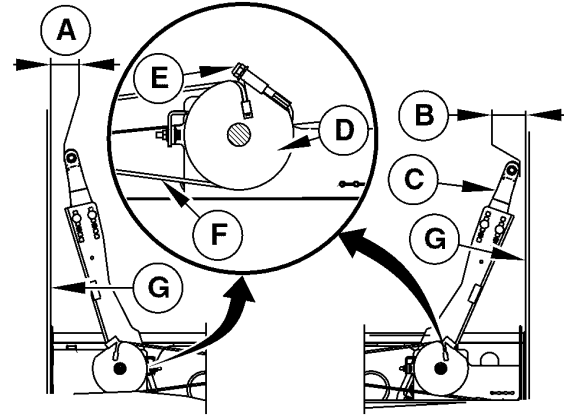
- 距離 (B) が仕様に満たない場合は、以下の手順に進みます。

1. 右側のナット (E) を緩めます。
2. 左側のナット (E) を締め付けて距離 (B) を調整します。
3. 右側のナット (E) を締め付けます。

- 距離 (B) が仕様を超えている場合は、以下の手順に進みます。

1. 左側のナット (E) を緩めます。
2. 右側のナット (E) を締め付けて距離 (B) を調整します。
3. 左側のナット (E) を締め付けます。

16. 結束サイクル中にトワインアームがオーバーラップしないことを確認します。



CC418964

A : 距離
B : 距離
C : トワインアーム
D : プーリー

E : ナット
F : ケーブル
G : ベール室フレーム

注記： 特に、サイクルの終了時に注意してください。

- OK の場合：次の手順に進みます。
- OK ではない場合：距離 (B) を増やします。手順 15 に進みます。

17. トワインモーターのキャリブレーションを行います。
「ペーラーアプリケーション整備」セクションの「ト
ワイン結束アクチュエータ MB421 のキャリブレーション」を参照してください。

次のページへ

GA87848,0001078-40-23DEC20-3/4

CC418964—UN—14DEC20

18. アーム (B) が上部スタータロール (No 3) (C) に接触することなく可能な限り近いことを確認します。

仕様

トウィンアームと上部スタータロー

ル (No 3) 間 : 距離..... 接触することなく可能な限り近いこと

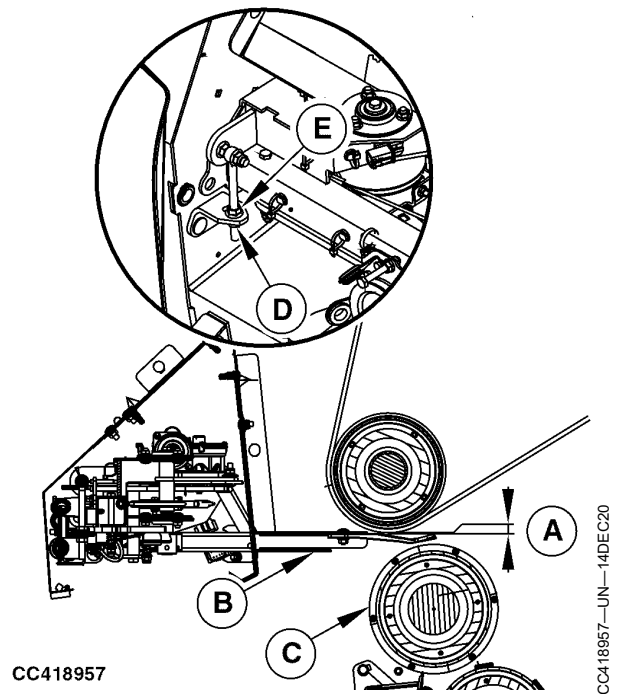
19. 距離 (A) が仕様内でない場合は、結束システムの両側で次の手順に従います :

- 距離 (A) を増やす手順 :
 - a. ボルト (E) を緩めます。
 - b. ねじ (D) を締め付けます。
 - c. ねじ (E) を締め付けます。
- 距離 (A) を減らす手順 :
 - a. ねじ (D) を緩めます。
 - b. ねじ (E) を締め付けます。
 - c. ねじ (D) を締め付けます。

20. トウィン結束カバー (A) を閉めます。

A : 距離
B : トウィンアーム
C : 上部スタータロール (No 3)

D : ナット
E : ナット



CC418957

CC418957—UN—14DEC20

GA87848,0001078-40-23DEC20-4/4

トワイン結束アクチュエータ位置の調整

1. トワイン結束カバー (A) を開きます。
2. ねじ (E) が規定のトルクで締め付けられているか点検します。

仕様

トワイン結束スプロケットのねじ :
トルク..... 2~4 N・m
(1.5~3 lb-ft)

必要に応じて、ねじ (E) を規定のトルクで締め付けます。

3. ねじ (C) を緩めます。
4. スプロケットの歯 (B) がラックの歯 (D) と接触するまでトワインアクチュエータ (F) を押します。
5. ねじ (C) を規定の値で締め付けます。

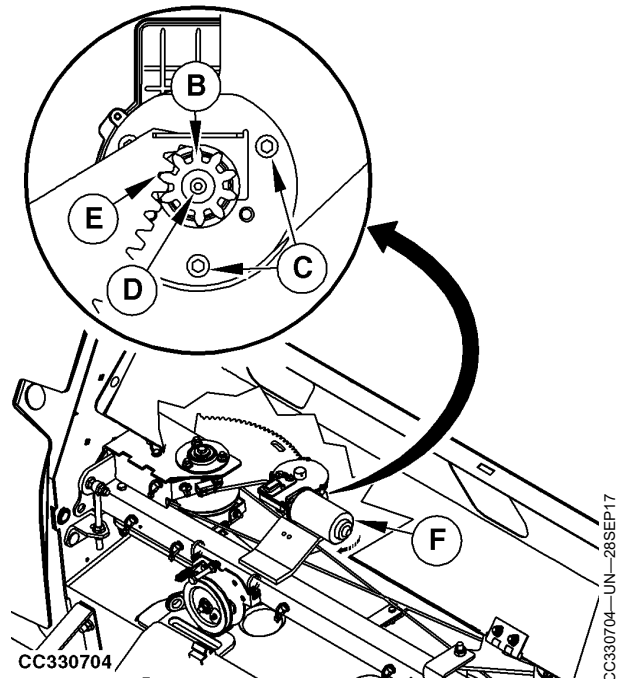
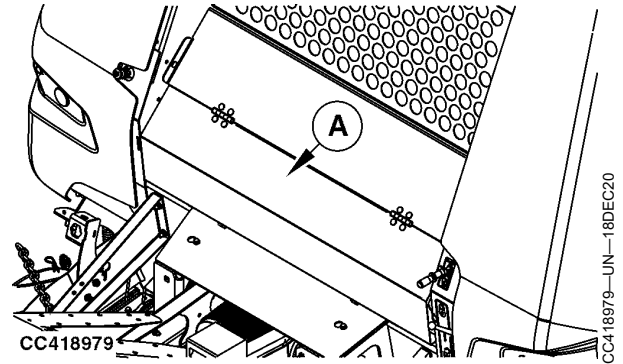
仕様

トワイン結束アクチュエータのねじ : トルク..... 8~10 N・m
(6~7.5 lb-ft)

6. トワイン結束カバー (A) を閉めます。

A : トワイン結束カバー
B : スプロケットの歯
C : ねじ

D : ねじ
E : ラックの歯の底部
F : トワインモーター



GA87848.000107A-40-18JAN21-1/1

トワイン結束テンションプレートのクランプの調整

1. トワイン結束カバー (A) を開きます。
2. 距離 (C) が仕様内であるか点検します。

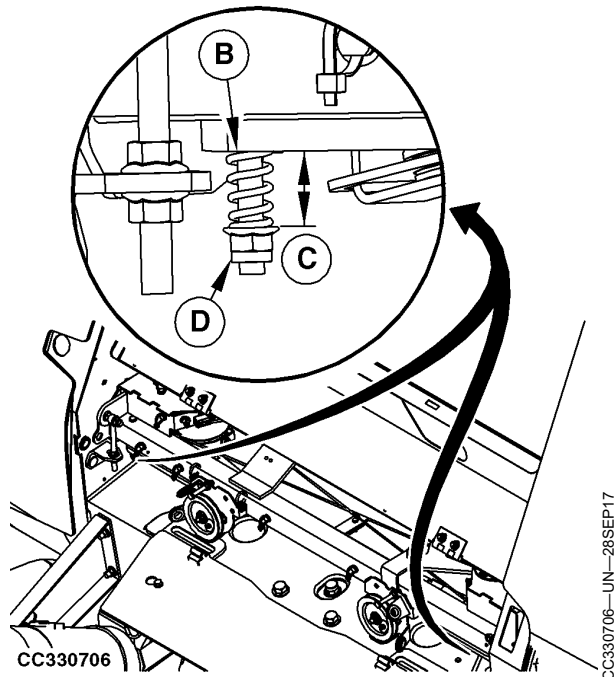
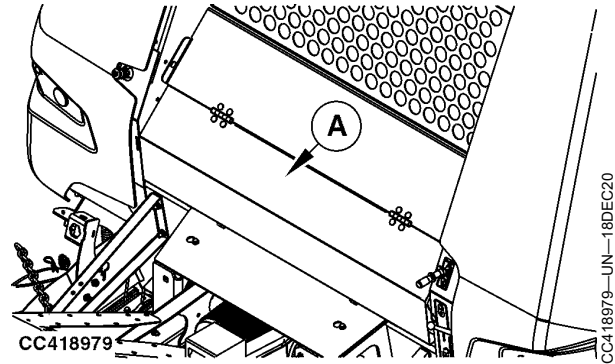
仕様

トワイン結束クランプ : 距離..... 23 ~ 25 mm
(29/32 ~ 1-1/16 in)

3. 距離 (C) が規定の値未満の場合は、ナット (D) を緩めます。
- 距離 (C) が規定の値を超えている場合は、ナット (D) を締め付けます。
4. トワイン結束カバー (A) を閉めます。

A : トワイン結束カバー
B : スプリング

C : 距離
D : ナット



GA87848,000107B-40-18JAN21-1/1

トワイン結束テンションプレートの調整

1. トワイン結束カバー (A) を開きます。
2. 距離 (C) が仕様内であるか点検します。

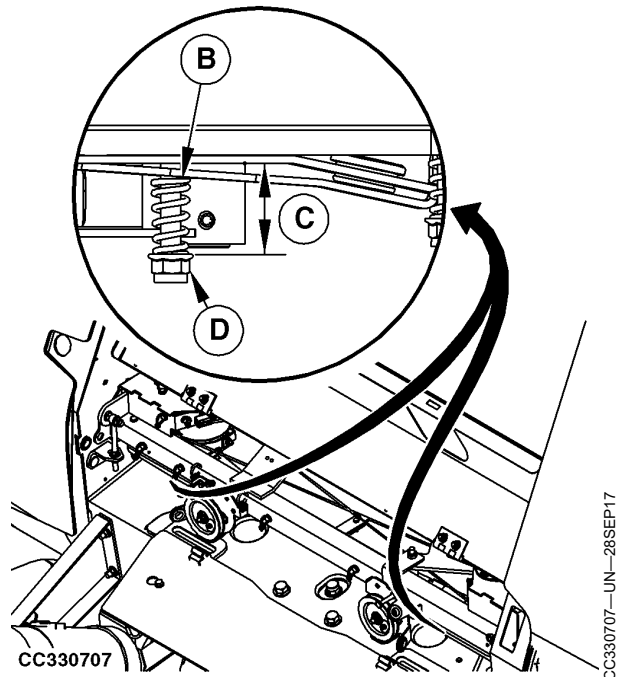
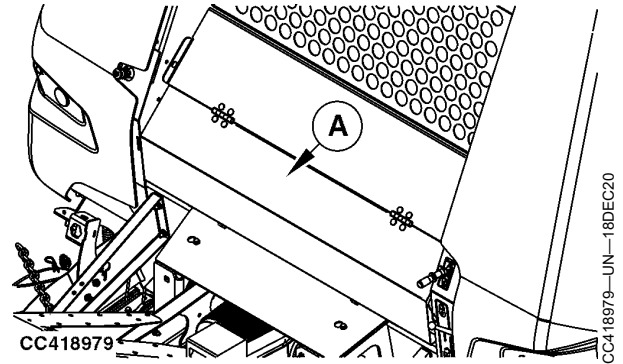
仕様

トワインテンションプレート : 距離 31~33 mm
(1-1/4 ~ 1-5/16 in)

3. 距離 (C) が規定の値未満の場合は、ナット (D) を緩めます。
 ・ 距離 (C) が規定の値を超えている場合は、ナット (D) を締め付けます。
4. トワイン結束カバー (A) を閉めます。

A : トワイン結束カバー
B : スプリング

C : 距離
D : ナット



GA87848,000107C-40-18JAN21-1/1

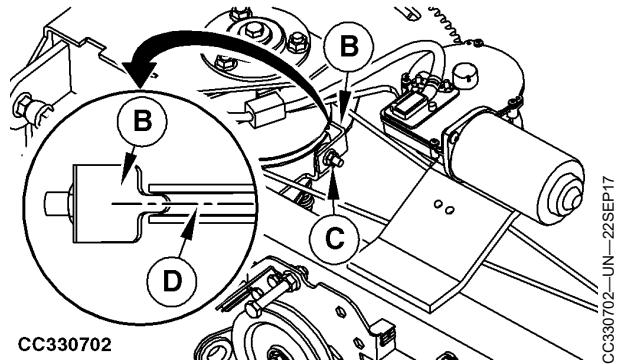
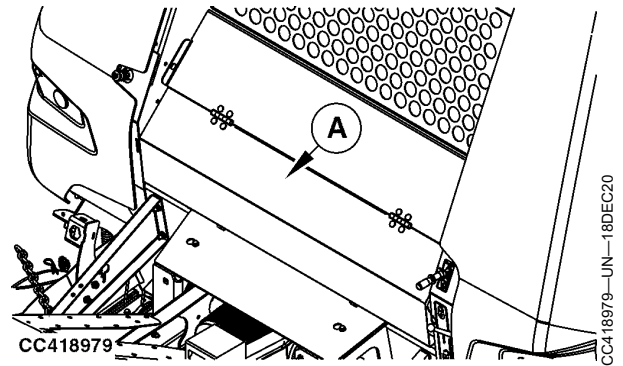
トワイン結束プーリースクレーパーの調整

1. トワイン結束カバー (A) を開きます。
2. プーリースクレーパー (B) がプーリーの溝 (D) の中間にあるか点検します。そうでない場合は、次の手順を実行します。
3. ナット (C) を緩めます。
4. プーリースクレーパーをプーリーの溝 (D) の中央に動かします。

重要： スクレーパーフィンガー (B) がプーリーの溝に接触していないことを確認します。

5. ナット (C) を締め付けます。
6. トワイン結束カバー (A) を閉めます。

A : トワイン結束カバー C : ナット
B : プーリースクレーパー D : プーリーの溝



GA87848,000107D-40-18JAN21-1/1

トワイン結束ナイフの交換

1. トワイン結束カバー (A) を開きます。
2. トワイン結束アームを後退させます。

⚠ 注意： トワイン結束ナイフを取り扱うときは手袋を着用して、けがを防止してください。

3. ナット (C) を緩めます。
4. ナイフ (E) を交換します。

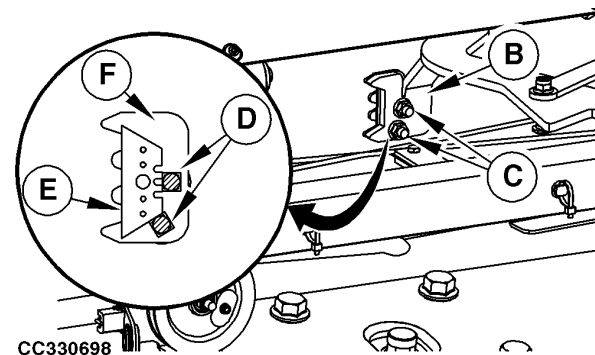
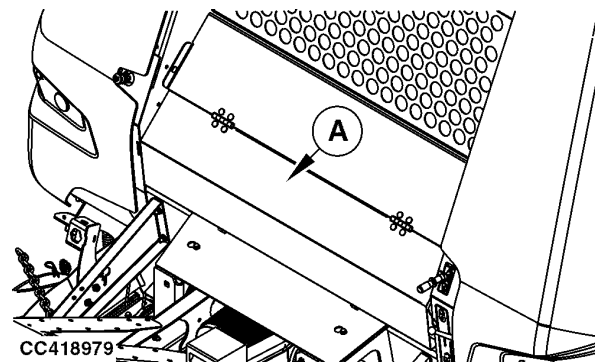
重要： ねじ (D) はブラケット (B)、(F) に正しく差し込まれている必要があります。

ナイフ (E) はねじ (D) と接触している必要があります。

5. ナット (C) を締め付けます。
6. トワイン結束カバー (B) を閉めます。

A : トワイン結束カバー
B : ブラケット
C : ナット

D : ねじ
E : ナイフ
F : ブラケット



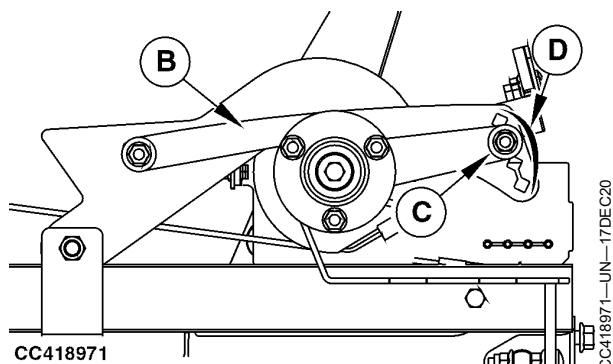
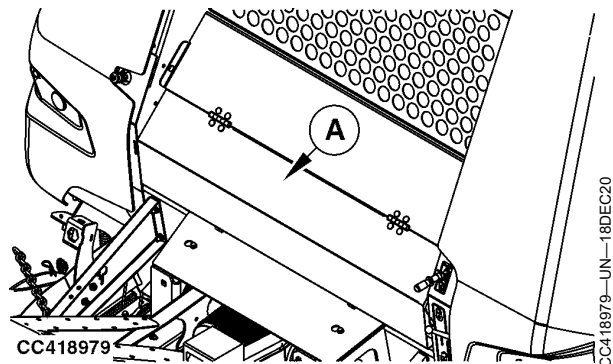
GA87848,000107E-40-18JAN21-1/1

トワイン切断長の調整

1. トワイン結束カバー (A) を開きます。
2. ねじ (B) が図のようにナイフロッド (B) の 2 番目の穴にあることを確認します。
 - OK の場合：トワイン切断長は OK です。
 - OK ではない場合：次の手順に進みます。
3. ねじ (C) を取り外します。
4. ナイフロッド (B) を図のように動かします。
5. ねじ (C) を締め付けます。
6. トワイン結束カバー (A) を閉めます。

A : トワイン結束カバー
B : ナイフロッド

C : ねじ (工場出荷時設定)
D : 穴



GA87848,000107F-40-18JAN21-1/1

ネット結束装置の点検

圃場での操作中にネット切断やネット結束の問題が発生した場合は、以下の手順を実行する必要があります。

点検手順は、複数のテストの実行を含んでいます。

- テスト 1 - ナイフとカウンタナイフ位置の点検
- テスト 2 - スイングバーの自由な動きの点検
- テスト 3 - ネットフィードロール圧力の点検

- テスト 4 - No. 9 ロール位置の点検
- テスト 5 - 駆動ベルト張力の点検
- テスト 6 - ネットフィードロールブレーキの点検
- テスト 7 - 下部ネットガイド位置の点検

注記：すべてのテスト結果に問題がない場合、ネット結束装置は良好な圃場操作用に最適化されています。

NB02380,00004F2-40-04OCT17-1/1

ナイフとカウンタナイフ位置の点検 (テスト 1)

⚠ 注意： ナイフとカウンタナイフで作業するときは、手袋を着用してけがを防止してください。

注記：圃場作業中に重大なネット切断の問題が発生した場合は、(ナイフに対する) カウンタナイフの位置を点検する必要があります。

1. ネットアクチュエータを収縮させたままにします。
2. 2 つのカウンタナイフサポート (B) が整列していることを確認します。
3. カウンタナイフ (A) を側方のサポート間の中心に配置して両側で規定の距離を確保します。

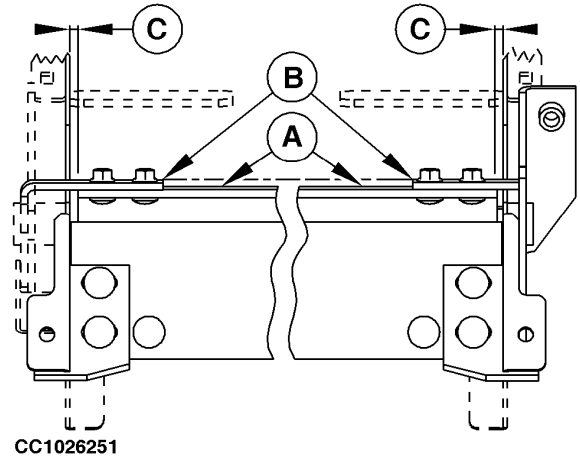
仕様

カウンタナイフサポートと側方のサ

ポート間：距離..... $5 \pm 2 \text{ mm}$
($3/16 \pm 5/64 \text{ in}$)

A : カウンタナイフ
B : カウンタナイフサポート

C : 距離



CC1026251—UN—27OCT04

次のページへ

TL81334,1687770699647-40-26JUN23-1/3

4. カウンターナイフ (A) がその幅全体でネットナイフ (C) に接触していることを確認します。

重要： 図のように、ナイフの鋭い側で接触している必要があります。

接触していない部分の隙間 (E) は次の仕様を超えてはなりません。

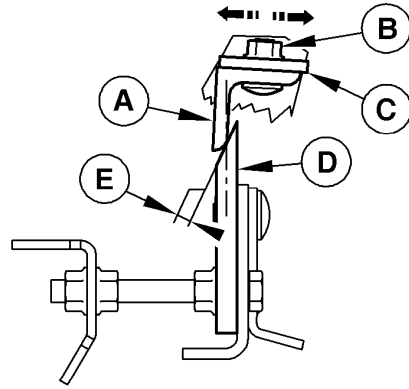
仕様

ナイフとカウンターナイフ：隙間..... 最大 0.5 mm
(最大 1/64 in)

必要に応じて、以下の手順で隙間 (E) を調整します：

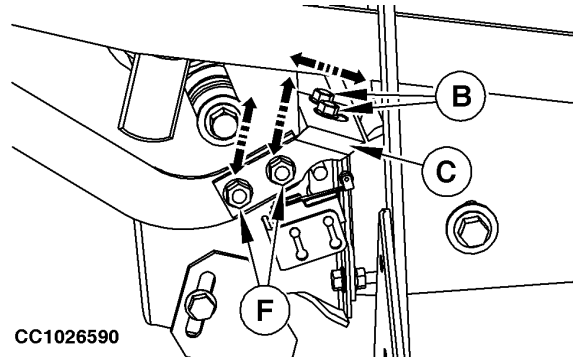
- ナット (B)、(F) を緩めます。
- カウンタナイフ (A) とカウンタナイフサポート (C) を動かして規定の隙間 (E) を確保します。
- ナット (B)、(F) を締め付けます。

A：カウンタナイフ D：ナイフ
B：ナット E：隙間
C：カウンタナイフサポート F：ナット



CC1026591

CC1026591—UN—27OCT04



CC1026590

CC1026590—UN—27OCT04

TL81334,1687770699647-40-26JUN23-2/3

5. カウンタナイフ (A) が幅全体でネットナイフ (B) と接触していない場合は、以下の手順に従って隙間 (E) を調整します。

- ロックナット (C) を緩めます。
- ナット (D) を締め付けてナイフ (B) を曲げて、規定の隙間 (E) を確保します。

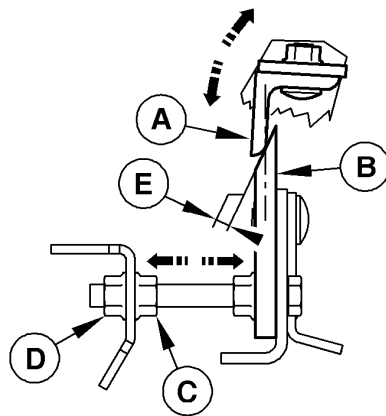
仕様

ナイフとカウンターナイフ：隙間..... 最大 0.5 mm
(最大 1/64 in)

- 調整後、ロックナット (C) を締め付けます。
6. ネットアクチュエータを伸長させて収縮させます。隙間 (E) を点検し、必要に応じて手順を繰り返します。

テスト 2 に進みます。

A：カウンタナイフ D：ナット
B：ナイフ E：隙間
C：ロックナット



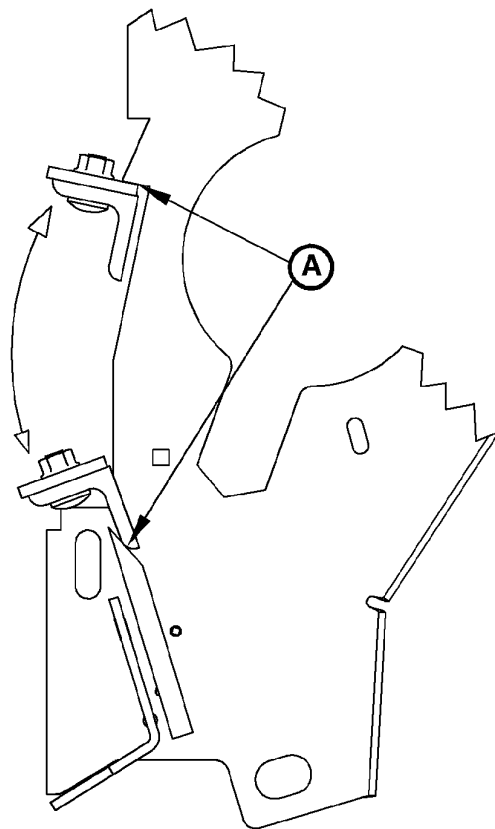
CC1026592

CC1026592—UN—27OCT04

TL81334,1687770699647-40-26JUN23-3/3

スイングバーの自由な動きの点検 (テスト 2)

CC1019126



CC1019126—UN—09FEB01

A : ストップ

重要： このテストを実施する前に、テスト 1 の結果に問題がないことを確認してください。このセクションで説明されている関連するテストに進みます。

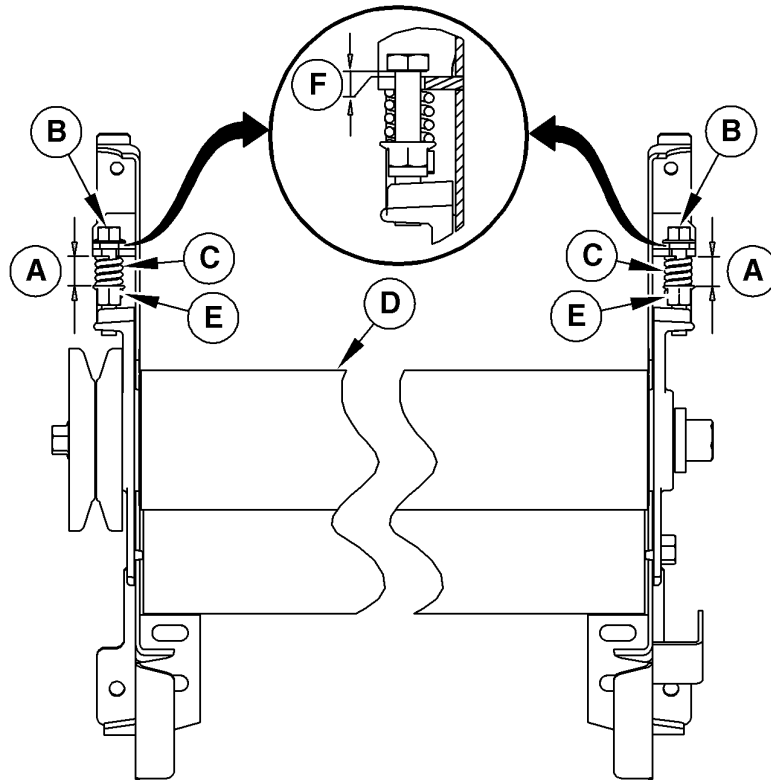
次の手順に従います：

アクチュエータの連結を解除した状態で、2 つのストップ (A) 間で側方のサポートと接触しないでスイングバーが自由に動くことを確認します。

テスト 3 に進みます。

NB02380,00004F3-40-20SEP17-1/1

ネットフィードロール圧力の点検 (テスト 3)



CC329305

CC329305—UN—23OCT17

A: 長さ
B: ねじ

C: スプリング
D: ゴムロール

E: スプリング調整ナット
F: 距離

重要: このテストを実施する前に、テスト 1、2 の結果に問題がないことを確認してください。このセクションで説明されている関連するテストに進みます。

次の手順に従います:

1. ネットフィードロールブレーキを解除します。「ペーラーの準備」セクションの「ネットロールの装填」を参照してください。
2. ねじ (B) を緩めたり、締め付けたりして距離 (F) を仕様値に調整します。

仕様

ねじとアングル間: 距離..... 2 mm
(3/32 in)

3. スプリング (C) の長さ (A) が仕様内になるまで、スプリング調整ナット (E) を緩めたり締め付けたりしてネットフィードロール圧力を調整します。

仕様

スプリング: 長さ..... 20.5 ± 0.5 mm
(0.8 ± 0.02 in)

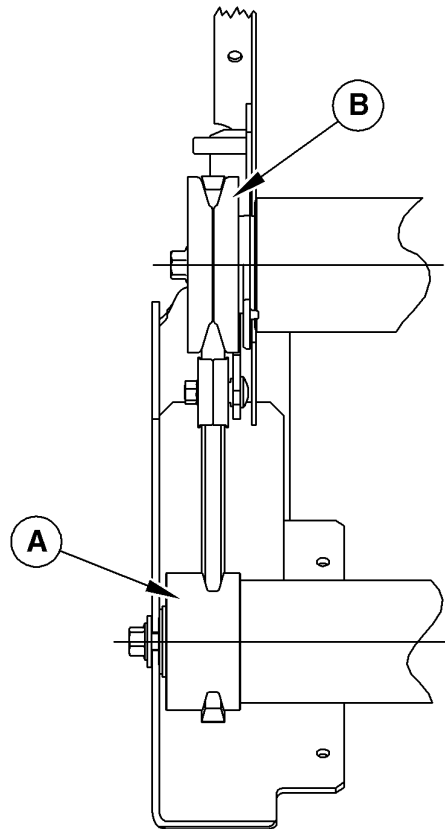
重要: ゴムロールとめっきされたロールが両方向で手で自由に回転することを確認します。

4. フィードロールの間から異物やネットを除去します。

テスト 4 に進みます。

NB02380,00004F5-40-23OCT17-1/1

No. 9 ロール位置の点検 (テスト 4)



CC333381

CC333381—UN—28SEP17

A : ロール No. 9

B : ゴムロールプーリー

重要： このテストを実施する前に、テスト 1～3 の結果に問題がないことを確認してください。このセクションで説明されている関連するテストに進みます。

重要： 各駆動ベルトを交換した後、ロール No. 9 (A) の位置を点検します。

次の手順に従います：

ロール No. 9 (A) の軸方向隙間が 0.5 ~ 1.5 mm (1/64 ~ 1/16 in) であること、およびゴムロール (B) と No. 9 ロールの

プーリーが ± 5 mm (2 in) 以内に整列していることを点検します。

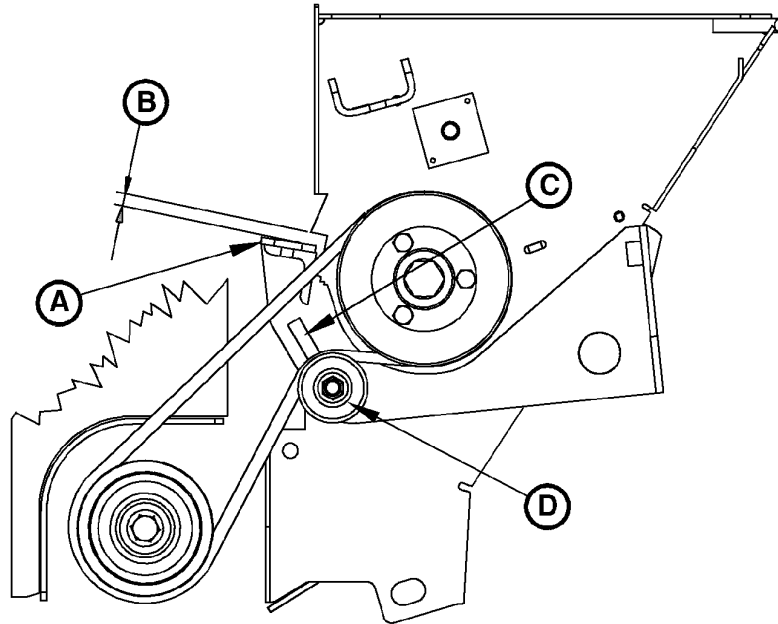
必要に応じて、ロール No. 9 (A) の両側で座金を追加するか取り外します。

ネットフィードロール駆動ベルトを元の位置に取り付けます。このセクションの「ネットフィードロール駆動ベルトの取り外しと取り付け」を参照してください。

テスト 5 に進みます。

NB02380,00004F8-40-28SEP17-1/1

駆動ベルト張力の点検 (テスト 5)



CC1019129

CC1019129—UN—09FEB01

A : カウンタナイフサポート

B : 距離

C : 長穴

D : アイドラプリー

重要： このテストを実施する前に、テスト 1～4 の結果に問題がないことを確認してください。このセクションで説明している関連するテストに進みます。

重要： 各駆動ベルトを交換した後、新品のベルトが良好なネット結束駆動タイミングを実現する長さであることを確認することが不可欠です。

次の手順に従います：

1. アクチュエータを完全に伸長させます。
2. カウンタナイフサポート (A) と切り込み側の壁の間の距離 (B) が 10 mm (3/8 in) になるように長穴のイドラプリー (D) を調整します。

3. ベルト駆動装置を最高速度で 15 秒間運転します。

4. アクチュエータを完全に数回伸長・収縮させます。

5. アクチュエータを完全に伸長させます。

6. 距離 (B) を 3.5 ± 1.5 mm ($2/16 \pm 1/16$ in) に再調整します。

重要： アクチュエータが伸長位置の場合、オペレータはネットフィードロールは回転させることができません。

テスト 6 に進みます。

TL81334,0000FCF-40-07JUL21-1/1

ネットフィードロールブレーキの点検 (テスト 6)

重要： このテストの前に、テスト 1～5 の結果が「OK」であることを確認します。このセクションで説明している関連するテストに進みます。

重要： ネットがゴム製ロールや亜鉛めっきロール巻き付く場合は、ネットフィードロールブレーキを調整する必要があります。

次の手順に従います：

1. ネットアクチュエータを完全に収縮させます。

次のページへ

GA87848,00010F7-40-27JAN21-1/3

2. バンドストップ (A) を調整します。

a. ねじ (B) を緩めます。

注記：ブレーキが作動すると、穴が1つ以上ブレーキバンド (D) に接する必要があります。

b. 穴 (C) と、ブレーキバンド (D) の端部を整列させます。

c. ねじ (B) を締め付けます。

3. 距離 (E) が仕様内であることを点検します。

仕様

ネジからブラケットまで：距離 3~5 mm
(1/8 ~ 3/16 in)

必要に応じて、タイミングねじ (F) を調整します。

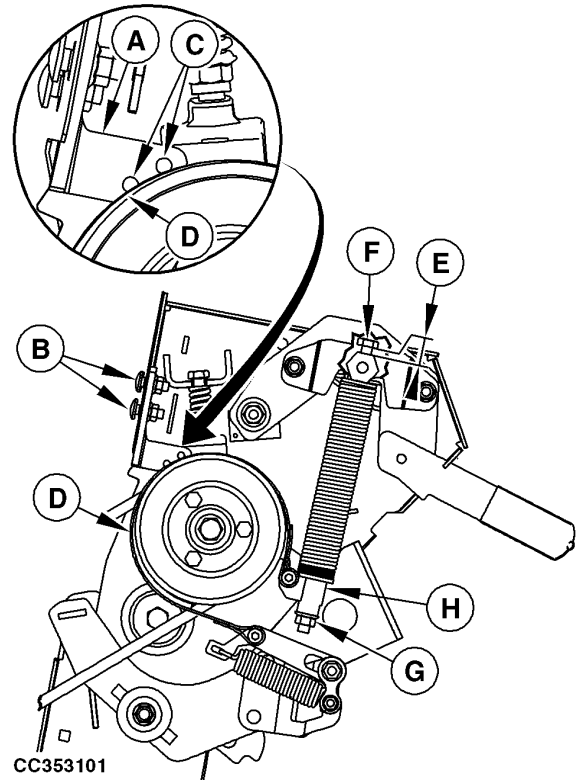
重要：必ず、ナット (G) を緩めてからタイミングねじ (F) を調整してください。指示に従わず調整を行った場合はブレーキが損傷する可能性があります。

a. 張力チューブ (H) を持ちながら、ナット (G) を緩めます。

b. 距離 (E) が仕様の範囲内になるまで、タイミングねじ (F) を回します。

c. 張力チューブ (H) を持ちながら、ナット (G) を締め付けます。

4. レンチでプーリーを時計回りに回します。タイミングねじ (F) の頭がテンションチューブ (H) の頭と接触していない必要があります。



A : バンドストップ
B : ねじ
C : 穴
D : バンド

E : 距離
F : タイミングねじ
G : ナット
H : 張力チューブ

次のページへ

GA87848,00010F7-40-27JAN21-2/3

CC353101—UN—17MAY18

5. ネット結束材が正しくフィードされているか点検します。

- ブレーキのタイミングが正しい場合、ネット材 (A) は写真 1 に示すようにスチールロールに接触します。
- ブレーキのタイミングが遅すぎると、カウンタナイフ (B) の上でネットのループが発生します。材料がフロントシートとゴムロールの間に挟まれて写真 2 に示すように、フィード問題を引き起こします。タイミングボルトを仕様に合わせて、手順 2 に進みます。
- ブレーキのタイミングが早すぎると、ネットの跳ね返りが起きて写真 3 に示すように、フィードの問題が起こるおそれがあります。タイミングボルトを仕様に合わせて調整し、手順 2 に進みます。

A : ネット結束材

B : カウンタナイフ

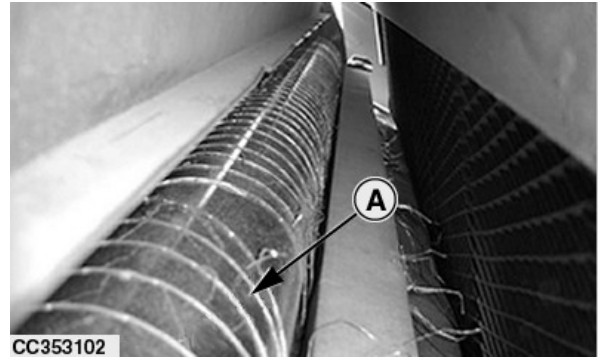


写真 1 : タイミングがずれている

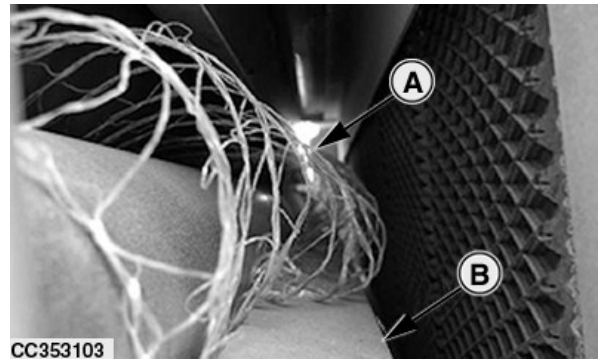


写真 2 : タイミングが遅い

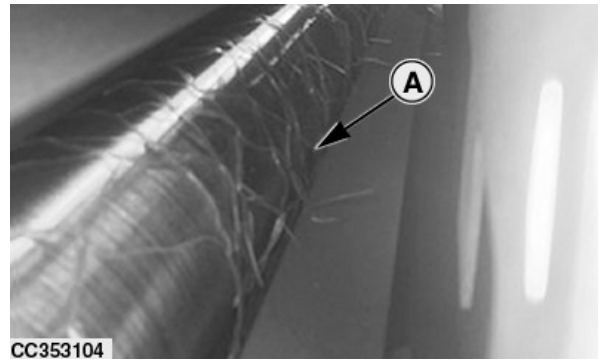
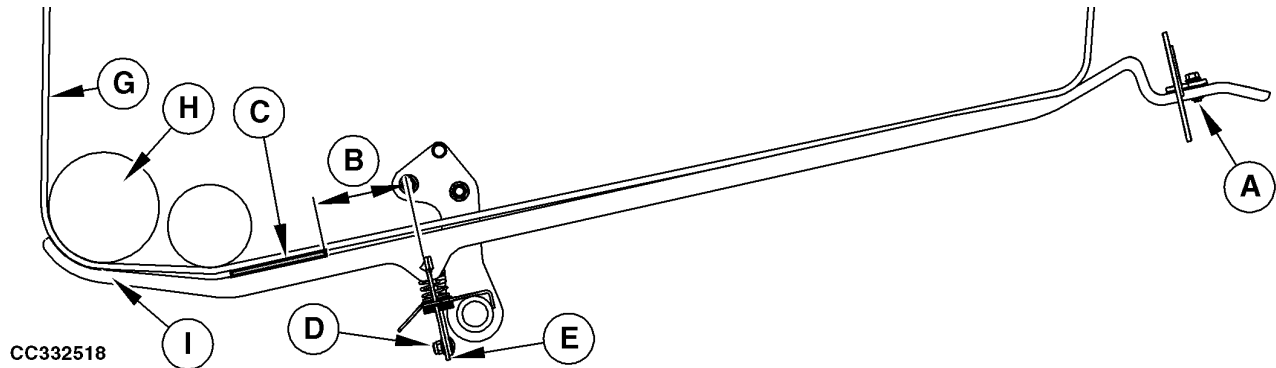


写真 3 : タイミングが早い

GA87848,00010F7-40-27JAN21-3/3

下部ネットガイド位置の点検 (テスト 7)



CC332518—UN—21SEP17

ネットガイドの位置を調整するには、以下の手順に従います。

重要： ネットガイドが通常の圃場条件に設定されていることを確認します。「ペーラーの操作 - 汎用」セクションの「圃場条件に応じたネットガイドの設定」を参照してください。

1. すべてのガイドのナット (A)、(D) を緩めます。
2. ペーラーの幅全体で金属シート (C) をランナー (I) とベルト (G) の間の規定の距離に配置します。

仕様

金属シートの位置：距離..... 83 mm
(3 ~ 1/4 in)

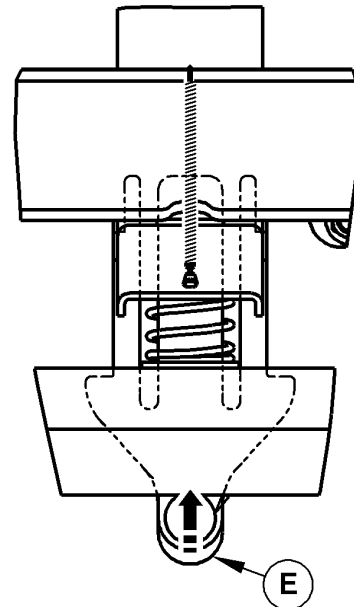
3. ランナーの前部固定ロック (E) を押し上げてサポートと接触させます。
4. ねじ (E) を締め付けます。
5. 他のすべてのガイドで手順 3、4 を繰り返します。
6. 金属シート (C) を取り外します。
7. ランナー (I) の位置を調整して、ランナーとベルトの距離 (F) を指定の距離にします。

仕様

前部ランナー端とベルト間：距離..... 2 mm
(5/64 in)

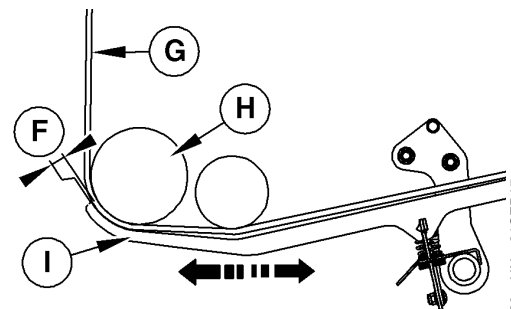
8. ねじ (A) を締め付けます。
9. 他のすべてのガイドで手順 7、8 を繰り返します。
10. ランナーの後端がすべて自由に上下に動くかどうかを点検します。

A : ナット
B : 距離
C : 金属シート 1200 X 150 X 1.5 mm (3 ft 11-1/4 in X 5-7/8 in X 1/16 in)
D : ナット
E : ランナーフロント固定ロック
F : 距離
G : ベルト
H : ロール No. 10
I : ランナー



CC332519

CC332519—UN—21SEP17



CC332520

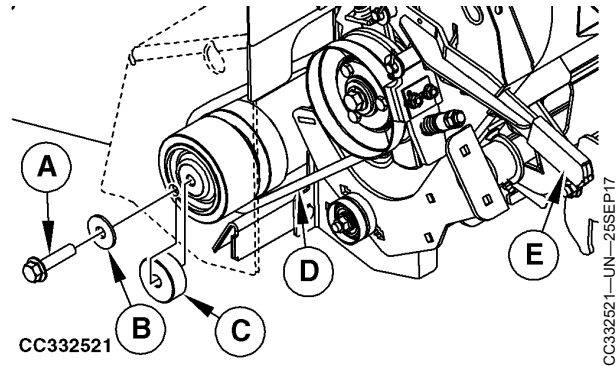
CC332520—UN—21SEP17

GA87848,1683288014252-40-31MAY23-1/1

ネットフィードロール駆動ベルトの取り外しと取り付け

次の手順に従って、ネットフィードロール駆動ベルトを取り外します：

1. モニターを使って、ネットアクチュエータを完全に収縮させます。
2. ネットシステムカバーを開きます。
3. ゲートを少し開けてベラーのベルトにかかっている圧力を解放します。
4. ゲートロール No. 9 固定ねじ (A) と座金 (B) を取り外します。
5. スペーサリング (C) を取り外します。
6. ブレーキレバー (E) を解除します。
7. ドライブベルト (D) を取り外します。
8. 取り外しと逆の手順で駆動ベルトを所定の位置に取り付けます。



CC332521
A : ねじ
B : 座金
C : スペーサリング

D : ベルト
E : ブレーキレバー

9. ゲートを閉めてベルトトラッキングを点検します。このセクションの「ベルトトラッキングの調整」を参照してください。

GA87848,0000C59-40-05JUN19-1/1

ネットナイフの取り外しと取り付け

⚠ 注意： ネットナイフを取り扱うときは手袋を着用して、けがをしないようにしてください。

1. 再取り付けのためにナイフの刃先の位置をメモします。
2. ネット結束カバーを開きます。
3. ネットアクチュエータを完全に伸長させてアクチュエータプラグを外します。
4. ナイフ (B) の固定ねじ (A) を取り外して、ナイフ (B) をブラケットから取り外します。
5. ナイフ (B) をブラケットに取り付けます (取り外す前と同じ位置に取り付けます)。
6. ねじを取り付けて規定のトルクで締め付けます。

仕様

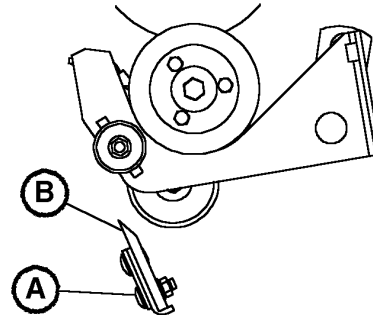
ネットナイフ固定ねじ：トルク..... 55 N·m
(40 lb·ft)

7. アクチュエータプラグを再接続し、アクチュエータを収縮させます。ネット結束カバーを閉めます。

CC1019211

A : 固定ねじ

B : ナイフ



重要： ネットナイフを取り付けた後、必ずネット結束装置の点検手順の「テスト 1」を実施してください。このセクションの「ナイフとカウンタナイフの位置の点検 (テスト 1)」を参照してください。

NB02380,00004FC-40-09OCT17-1/1

フィードロールに巻き付いた結束材の除去

⚠ 注意： 動いているロールに巻き込まれてけがをしないようにしてください。整備の前に PTO を解除し、トラクターを停止してください。

ゴムロールにネットが巻き付いている場合：

ネット結束カバーを開きます。

フィードロールブレーキを解除します。

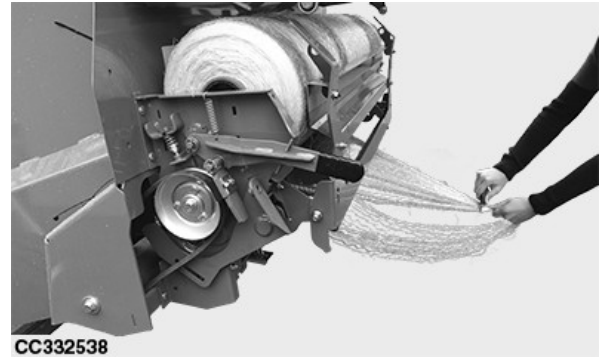
重要： ゴムロールからネット材料を切断しないでください。ゴムロールに巻き付いている材料にナイフの傷があると、ロール周りの巻き付き頻度が増えて、ロールの交換が必要になる場合があります。

ネット材料を供給ロールから引き外します。ネット材料を切断します。

ネットの自由端をまとめて、上部ロールの巻き付き材の上に置きます。

紐、ステーブルなどの巻き付いた材料をすべて取り除き、廃棄します。

フィードロールを拭いて、粘着物がないか点検します。必要に応じて、ロールを石鹸水で洗うことができます。絶対に溶剤を使用してゴムフィードロールを清掃しないでください。ネットをロールに通す前にロールを乾燥させます。そうでない場合、巻き付きが再び発生する可能性があります。

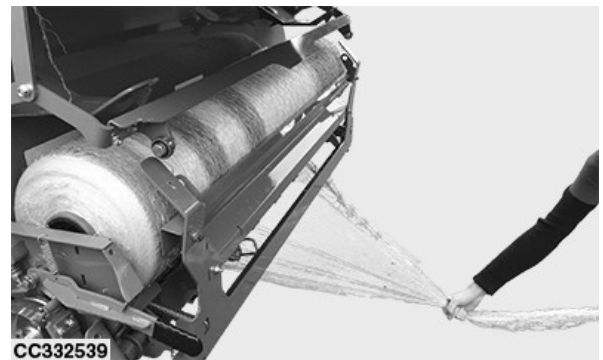


CC332538—UN—03OCT17



CC332533

CC332533—UN—03OCT17



CC332539

CC332539—UN—03OCT17

GA87848,1683010390400-40-02MAY23-1/1

ベール排出口の調整

1. ベーラーを平坦な場所に駐車します。
2. 距離 (F) が仕様内であるかどうかを点検します。必要に応じて、次の手順を実行します。

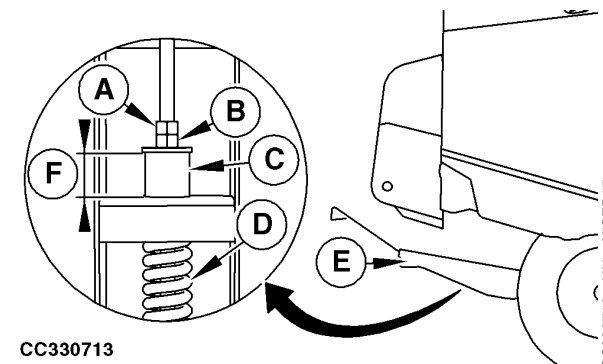
仕様

ベール排出ブッシング：距離..... 38.5 ~ 41.5 mm
(1-1/2 ~ 1-5/8 in)

3. 薄ナット (A) を緩めます。
4. ナット (B) を調整して、指定の距離 (F) を確保します。
5. 薄ナット (A) を締め付けます。

A：薄ナット
B：ナット
C：ブッシング

D：スプリング
E：ベール排出口
F：距離



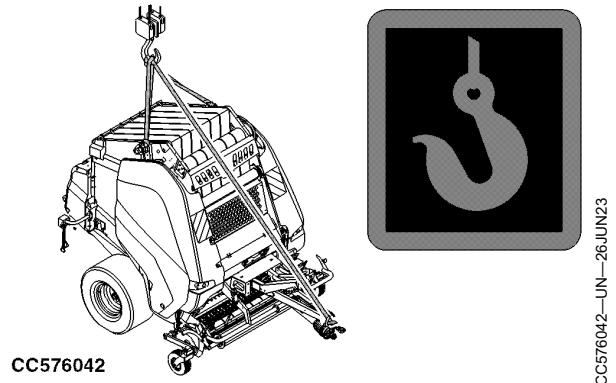
CC330713

CC330713—UN—27SEP17

GA87848,1684852141951-40-23MAY23-1/1

ラウンドベラーの吊り下げ点

機械を持ち上げる必要がある場合は、図に示すサスペンションポイントを使用します。



TL81334,1687773239605-40-26JUN23-1/1

ホイールの取り外しと取り付け

1. 駐車ブレーキをかけるかトランスミッションを「パーキング」に入れて、トラクターのエンジンを停止してキーを抜きます。
2. ホイールナットを少し緩めます。
3. 図のように、車軸の下に銘板 (B) の近くにジャッキ (A) を配置します。
4. ホイールをジャッキ (A) で地面から浮かせます。
5. スタンドを取り付けてベラーを固定します。
6. ホイールナットとホイールを取り外します。
7. 新品のホイールとナットを取り付けます。手でナットを少し締め付けます。
8. スタンドを取り外し、ベラーを下げて、ジャッキ (A) を取り外します。
9. ホイールナットを次の規定のトルクで対角線方向に締め付けます。

仕様

ホイールナット：トルク..... 270 N m
(200 lb-ft)

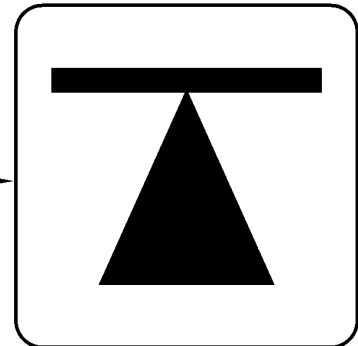
10. タイヤ圧を点検します。「ベラーの準備」セクションの「タイヤ空気圧」を参照してください。

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



CC576043

A : ジャッキ



B : ジャッキポイント銘板

TL81334,1687778226671-40-26JUN23-1/1

ゲージホイールの修理

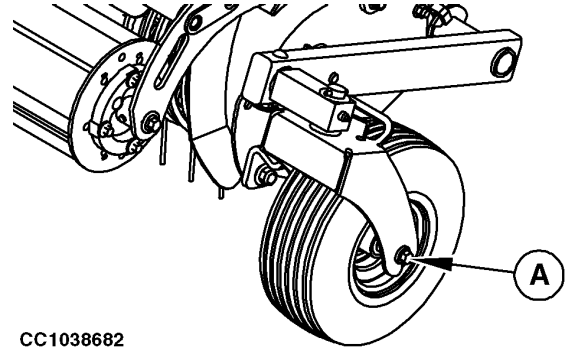
標準ゲージホイールまたはキャストゲージホイールの修理のためにゲージホイール固定ボルト (A) を緩めた場合は、固定ボルト (A) を交換してください。適切なボルト (A) を入手するには、John Deere 取扱店にお問い合わせください。

ゲージホイール固定ボルトを次のトルクで締め付けます。

仕様

ゲージホイール固定ボルト : トルク 110 N·m
(81 lb-ft)

A : ゲージホイール固定ボルト



CC1038682

キャストゲージホイール

CC1038682—UN—14NOV12

OUCC006,00019BA-40-14NOV12-1/1

ベアラアプリケーションの整備

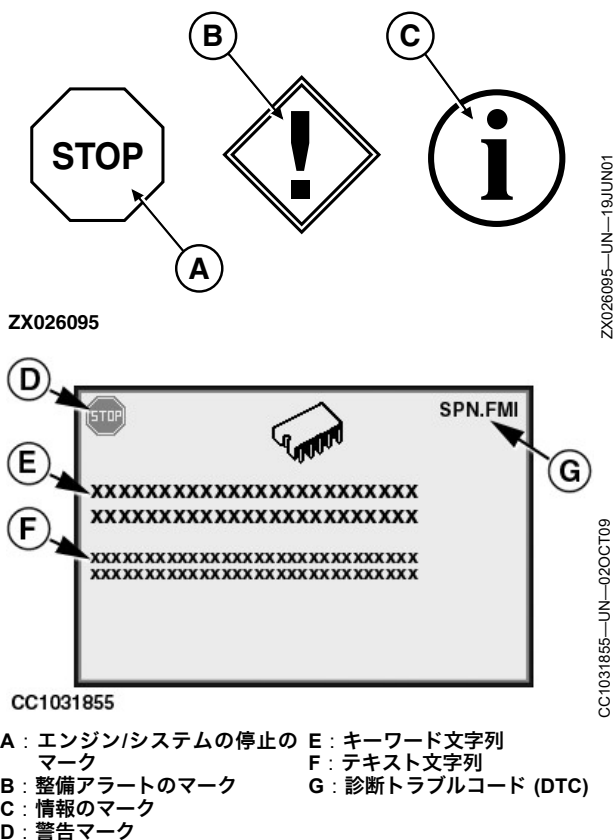
警告画面

モニターには、システムの特定の動作やエラー条件について通知する注意メッセージと警告メッセージが表示されます。警告画面により、システム作動に関する問題をモニターできます。

警告：

警告は全画面で表示され、オペレータの細心の注意を必要とするシステムの重大な誤動作について知らせます。警告画面は次のようにデザインされています。

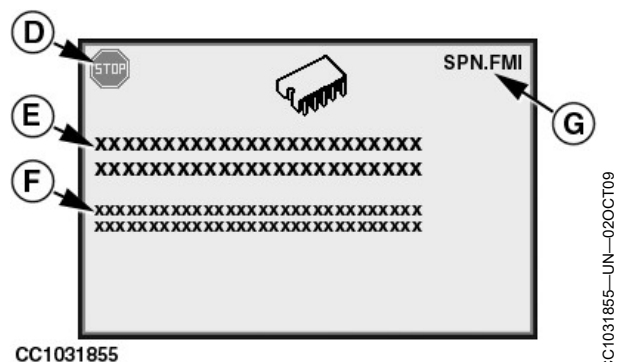
- マーク (D) と関連付けられたピープ音により、警告の重要性を定義します。
 - マーク (A) は、直ちに対処する必要がある重大な誤動作を作業機が検出したことを示します。対処しないと、作業機が損傷する危険があります。エンジンまたはシステムを直ちに停止してください。
 - マーク (B) は、対処する必要がある問題を作業機が検出したことを示します。整備または修理を怠ると、作業機が損傷したり、大幅に性能が低下する可能性があります。
 - マーク (C) は、作業機がシステムまたは部品の不具合を検出したことを示します。作業を続行しても損傷が発生することはありませんが、特定の機能に関して性能が低下する可能性があります。
- キーワード文字列 (E) は、警告の重要性や原因を確認するために役立ち、誤動作のエリアを簡単に定義します。



TL81334,1680078470501-40-06APR23-1/2

3. 右上隅の診断トラブルコード (G) は SPN.FMI (Suspect Parameter Number.Failure Mode Identifier、推定パラメータ番号.故障モード識別子) から構成されます。このコードは言語に依存しないコードで、アクティブな警告を詳細に特定するために役立ちます。「診断トラブルコード一覧」を参照して、特定の作動に関する問題と推奨される処置を取得します。このセクションの「診断トラブルコードリスト」を参照してください。テキスト文字列 (F) は、警告の原因、および考えられる処置を詳細に説明します。
4. 作業機が誤動作が訂正されたことを検出すると、警告画面は自動的に表示されなくなります。

D : 警告マーク
E : キーワード文字列
F : テキスト文字列
G : 診断トラブルコード (DTC)



TL81334,1680078470501-40-06APR23-2/2

最近の問題

CC277966—UN—22SEP16

1. ベアラアプリケーションのメインページで「設定」ソフトウェアを選択します。



CC277966

次のページへ

TL81334,1680078487545-40-06APR23-1/5

2. 「ベレー診断」ソフトキーを選択します。

CC1031614—UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,1680078487545-40-06APR23-2/5

3. 「次のページ」ソフトキーまたは「前のページ」ソフトキーを選択して、別のページ (2/X、3/X 等) にアクセスします。

CC277967—UN—22SEP16



CC277967

TL81334.1680078487545-40-06APR23-3/5

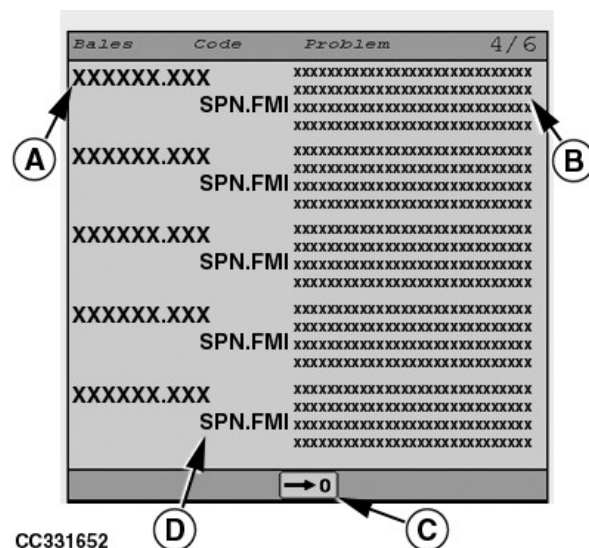
4. 最近の問題ページで、新しい DTC が生成されるたびに DTC の履歴が更新されます。最近の問題のテキスト (B) は、問題の簡単な説明を示します。

最大 15 件の DTC が保存され、履歴順で表示されます。
16 件目の DTC を保存する場合、もっとも古い DTC が
削除されます。

ベールの番号 (A) は、その DTC が表示されたときのタイムスタンプ (ドット前の数字) と、このベールの DTC の順番 (ドット後の数字) です。

注記：例：ボールの番号 (A) のフィールドが 3520.002 の場合は、その DTC が 3520 番目のボールで表示され、このボールの 2 番目の DTC であることを意味します。

DTC (D) は問題の内容を表します。これは、SPN.FMI (Suspect Parameter Number.Failure Mode Indicator) (D) から成ります。このセクションの「診断トラブルコードリスト」を参照してください。



CC331652

A : ベール番号
B : 最近の問題の説明

C : 最近の問題リストの消去
D : 診断トラブルコード (DTC)

CC331652-40-12 OCT 17

TL81334.1680078487545-40-06APR23-4/5

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334.1680078487545-40-06APR23-5/5

トラクターのバッテリー電圧のテスト

CC277966—UN—22SEP16

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



CC277966

次のページへ

TL81334.000064C-40-23MAY19-1/5

2. 「ベラー診断」ソフトキーを選択します。

CC1031614—UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,000064C-40-23MAY19-2/5

3. 「次のページ」ソフトキーまたは「前のページ」ソフトキーを選択して、ページ 5/6 に移動します。

CC277967—UN—22SEP16



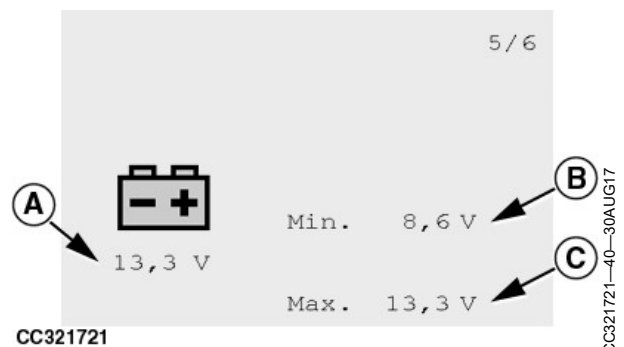
CC277967

TL81334,000064C-40-23MAY19-3/5

4. ページ 5/6 で、値 (A)、(B)、(C) はトラクターのバッテリー電圧を示します。最小 (B)、および最大 (C) バッテリー電圧値は、モニターのスイッチを切るたびに初期化されます。

A : 現在のバッテリー電圧
B : 最小バッテリー電圧

C : 最大バッテリー電圧



CC321721

TL81334,000064C-40-23MAY19-4/5

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000064C-40-23MAY19-5/5

診断トラブルコードリスト

SPN.FMI (Suspect Parameter Number.Failure Mode Identifier、推定パラメータ番号.故障モード識別子) を次の表に示します。

注記：表示された診断トラブルコードが次の表にない場合は、**John Deere™** 販売店にお問い合わせください。

ソレノイドバルブに関する診断トラブルコードが表示されるたびに、この部品は次に電源を入れ直すまで無効になります。

SPN.FMI	説明	備考
RBC 000168.16	バッテリー電圧が高すぎる (15.8 V を上回る)。	トラクターのバッテリーとオルタネータを点検します。 このセクションの「トラクターのバッテリー電圧のテスト」を参照してください。
RBC 000168.18	バッテリー電圧が低すぎる (11.2 V 未満)。	配線とコネクタを点検します。 トラクターのバッテリーとオルタネータを点検します。 このセクションの「トラクターのバッテリー電圧のテスト」を参照してください。
RBC 000186.15	PTO が時間内に解除されない。	モニタで要求されたときに、PTO がオペレータによって解除されません。 結束サイクルの終了時に、モニタのピープ音 10 回以内に PTO を解除してください。
RBC 001563.12	コントロールユニット ID エラー。	このコントロールユニットをこの作業機に取り付けることはできません。適切なコントロールユニットが取り付けられているか確認します。コントロールユニットへの適切なハーネス接続を確認します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003509.03	センサー電源電圧が高すぎる。	配線とコネクタを点検します。
RBC 003509.04	センサー電源電圧が低すぎる。	配線とコネクタを点検します。
RBC 003755.16	ペーラー駆動ロール回転数が適正作動を上回る。	結束プロセスは駆動ロール回転数が高いために停止しました。 ペーラーを必ず適正 PTO 回転速度で操作します。
RBC 003755.18	ペーラー駆動ロール速度が適正な作動条件を下回っている。	結束プロセスは駆動ロール速度が低いために停止しました。 ペーラーを必ず適正 PTO 回転速度で操作します。 センサーの調整を点検します。「整備」セクションの「ペーラー回転数センサー SB365 の調整」を参照してください。 ペーラー回転数センサーに不具合がある場合は、このセクションの「ペーラー回転数センサーの有効化/無効化 (装備されている場合)」を参照して、センサーを無効にします。
RBC 003761.03	ドロップフロアのソレノイドバルブが開負荷またはバッテリーに短絡。	配線とコネクタを点検します。 ドロップフロアのソレノイドバルブを点検します。
RBC 003761.04	ドロップフロアのソレノイドバルブがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。 ドロップフロアのソレノイドバルブを点検します。
RBC 003762.03	プレカッターナイフセット 1 のソレノイドバルブが開負荷またはバッテリーに短絡。	配線とコネクタを点検します。 プレカッターナイフセット 1 のソレノイドバルブを点検します。
RBC 003762.04	プレカッターナイフセット 1 のソレノイドバルブがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。 プレカッターナイフセット 1 のソレノイドバルブを点検します。
RBC 003763.03	ピックアップリフトのソレノイドバルブが開負荷またはバッテリーに短絡。	配線とコネクタを点検します。 ピックアップリフトのソレノイドバルブを点検します。
RBC 003763.04	ピックアップリフトのソレノイドバルブがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。 ピックアップリフトのソレノイドバルブを点検します。
RBC 003764.07	ネットアクチュエータが動かない。ネットアクチュエータの不具合または詰まり。	ネットアクチュエータを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003764.11	ネットアクチュエータの破損。	ネットアクチュエータを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003764.14	ネットアクチュエータの停止。	ネット結束装置を点検します。 ネットアクチュエータを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003766.07	トワインアクチュエータが動かない。トワインアクチュエータの不具合または詰まり。	トワインアクチュエータを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003766.12	トワインアクチュエータの破損。	トワインアクチュエータを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。

ペーラーアプリケーションの整備

SPN.FMI	説明	備考
RBC 003766.14	トワインアクチュエータの停止。	トワイン結束装置を点検します。 トワインアクチュエータを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003774.11	ゲートが完全に閉まっていない。ゲートが不明な位置にある。	ゲートの状態を点検します。 ゲートを点検するには、「整備」セクションの「 <u>ゲートラッチセンサー SB3310 と SB3311 の調整</u> 」を参照してください。 配線とコネクタを点検します。
RBC 003776.07	ペールがチャンバー内で固着。	ペールがチャンバー内にないことを確認します。 ランプセンサー SB343 を点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003776.14	ランプ上でのペールの固着。	ペールがチャンバー内にないことを確認します。 ランプセンサー SB343 を点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 003778.14	プレカッターナイフセット 1 の前の状態からの予期しない動き。	プレカッターナイフが必要な位置にあることを確認します。 プレカッターナイフセット 1 のセンサーを点検します。
RBC 003779.05	予期しないオーバーサイズアラーム。	現在のペールをできるだけ早く結束して排出します。 ペールオーバーサイズスイッチを点検します。このセクションの「 <u>センサーとスイッチのテスト</u> 」を参照してください。 ペール直径ポテンシオメータのキャリブレーションを点検します。このセクションの「 <u>ペール直径ポテンシオメータ RB311 のキャリブレーション</u> 」を参照してください。
RBC 003779.14	オーバーサイズペール。	現在のペールをできるだけ早く結束して排出します。 ペール直径ポテンシオメータのキャリブレーションを点検します。このセクションの「 <u>ペール直径ポテンシオメータ RB311 のキャリブレーション</u> 」を参照してください。
RBC 003781.07	ネットの供給なし。	ネットロールを交換します。ネットの取り回しを点検します。「ペーラーの準備」セクションの「 <u>ネットロールの装填</u> 」を参照してください。 配線とコネクタを点検します。 ネットフィードセンサーの調整を点検します。「整備」セクションの「 <u>ネットカットセンサー SB414 の調整</u> 」を参照してください。
RBC 003781.14	ネットが切断されない。	アクチュエータを伸長、収縮させて、手でネットを切断します。 ネット結束カウンタナイフ位置を点検します。「整備」セクションの「 <u>ナイフとカウンタナイフ位置の点検 (テスト 1)</u> 」参照。
RBC 003782.07	一方または両方のトワインがフィードしない。一方または両方のトワインボールが空。 ペール周りのトワインがない。	トワインボールを交換します。トワインの取り回しを点検します。「ペーラーの準備」セクションの「 <u>トワインボックスの装填</u> 」、「 <u>トワインボックスからトワインアームまでのトワインの取り回し (チューブアーム)</u> 」または「 <u>トワインボックスからトワインアームまでのトワインの取り回し (調整可能型アーム)</u> 」を参照してください。 トワインアクチュエータをキャリブレーションします。「ペーラーアプリケーション整備」セクションの「 <u>トワイン結束アクチュエータ MB421 のキャリブレーション</u> 」を参照してください。 トワインプリーセンサーの調整を点検します。「整備」セクションの「 <u>トワインプリーセンサー SB421 と SB422 の調整</u> 」を参照してください。一方または両方のトワインプリーセンサーが故障している場合は、「ペーラーアプリケーションの操作」セクションの「 <u>トワイン結束の調整</u> 」を参照して、これらのセンサーを無効にします。
RBC 003782.11	トワインが予期せず供給されている。	トワインアクチュエータが完全に収縮していることを確認します。
RBC 003782.14	トワインが切断されない。	トワインが実際に切断されていない場合は、トワインアクチュエータを収縮させてトワインを手動で切断します。トワインナイフを調整または交換します。「整備」セクションの「 <u>トワイン切断長の調整</u> 」と「 <u>トワイン結束ナイフの交換</u> 」を参照してください。 トワインが正しく切断されている場合は、トワインプリーを調整します。「整備」セクションの「 <u>トワインプリーセンサー SB421 と SB422 の調整</u> 」を参照してください。
RBC 517003.04	John Deere B-Wrap™ センサー電源がアースに短絡しています。	配線とコネクタを点検します。
RBC 517003.05	John Deere B-Wrap™ センサー電源のオープンロード。	配線とコネクタを点検します。

次のページへ

TL81334,1681377892662-40-23MAY23-2/5

ペーラーアプリケーションの整備

SPN.FMI	説明	備考
RBC 517004.04	John Deere B-Wrap™ センサーがアースに短絡している。	配線とコネクタを点検します。
RBC 517005.07	結束サイクル中に、John Deere B-Wrap™ センサーが金属細片を検出しない。	「トラブルシューティング」セクションの「John Deere B-Wrap™ 結束サイクル中に金属細片が検出されない」(「 <u>ネット結束装置の問題</u> 」)を参照してください。
RBC 517006.14	John Deere B-Wrap™ ロールの終端を検出。	John Deere B-Wrap™ ロールを交換します。「ペーラーの準備」セクションの「 <u>ネットロールの装填</u> 」を参照してください。
RBC 517433.05	サイドドアライトリレーの開負荷。	配線とコネクタを点検します。 サイドドア ライトリレーを点検します。
RBC 517434.04	サイドドアライトリレーのアースへの短絡。	配線とコネクタを点検します。 サイドドア ライトリレーを点検します。
RBC 517597.03	ゲート開ソレノイドバルブの開回路またはバッテリーに短絡。	配線とコネクタを点検します。 ゲート開ソレノイドバルブを点検します。
RBC 517597.04	ゲート開ソレノイドバルブがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。 ゲート開ソレノイドバルブを点検します。
RBC 517598.03	ゲート閉ソレノイドバルブの開回路またはバッテリーに短絡。	配線とコネクタを点検します。 ゲート開ソレノイドバルブを点検します。
RBC 517598.04	ゲート閉ソレノイドバルブがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。 ゲート開ソレノイドバルブを点検します。
RBC 517599.01	作動油流量の調整不良。	油圧ホースの接続を点検します。 作動油流量を点検します。「トラクターの準備」セクションの「 <u>トラクター SCV 流量の調整</u> 」を参照してください。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 517599.02	作動油流量が自動モードで停止。	油圧ホースの接続を点検します。 作動油流量を点検します。「トラクターの準備」セクションの「 <u>トラクター SCV 流量の調整</u> 」を参照してください。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 517600.01	結束成功のタイムアウト。	ペールが正しく結束されていることを確認します。 ペールが放出されることを確認します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 517601.01	自動モードから停止モードへの移行。	ペーラー回転数センサーの調整を点検します。「整備」セクションの「 <u>ペーラー回転数センサー SB365 の調整</u> 」を参照してください。 結束システムを点検します。 ゲートを点検します。 ゲートラッチを点検します。 ランプセンサー SB343 を点検します。 油圧ホースの接続を点検します。 作動油流量を点検します。「トラクターの準備」セクションの「 <u>トラクター SCV 流量の調整</u> 」を参照してください。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 517602.01	自動モードから手動モードに移行。	PTO を接続して、自動モードに入ります。 油圧ホースの接続を点検します。 作動油流量を点検します。「トラクターの準備」セクションの「 <u>トラクター SCV 流量の調整</u> 」を参照してください。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 521075.03	プレカッターナイフセット 2 のソレノイドバルブが開負荷またはバッテリーに短絡。	配線とコネクタを点検します。 プレカッターナイフセット 2 のソレノイドバルブを点検します。
RBC 521075.04	プレカッターナイフセット 2 のソレノイドバルブがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。 プレカッターナイフセット 2 のソレノイドバルブを点検します。
RBC 521075.14	プレカッターナイフセット 2 の前の状態からの予期しない動き。	プレカッターナイフが必要な位置にあることを確認します。 プレカッターナイフセット 2 のセンサーを点検します。
RBC 521078.11	ドロップフロアが下がっている。	ドロップフロア位置を点検します。 ドロップフロアセンサー SB533 を点検します。
RBC 521078.14	ドロップフロアの前の状態からの予期しない動き。	ドロップフロアが必要な位置にあるか確認します。 ドロップフロアセンサーを点検します。
RBC 521079.03	比例密度ソレノイドバルブが開負荷またはバッテリーに短絡。	配線とコネクタを点検します。 比例密度ソレノイドバルブを点検します。
RBC 521079.04	比例密度ソレノイドバルブがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。 比例密度ソレノイドバルブを点検します。
RBC 521083.03	右ペール形状ポテンショメータが高短絡。	配線とコネクタを点検します。

次のページへ

TL81334,1681377892662-40-23MAY23-3/5

ペーラーアプリケーションの整備

SPN.FMI	説明	備考
RBC 521083.04	右ベール形状ポテンシオメータがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。
RBC 521083.13	右ベール形状ポテンシオメータがキャリブレーションされていない。	ポテンシオメータのキャリブレーションを点検します。このセクションの「ベール形状ポテンシオメータ RB321 と RB322 のキャリブレーション」を参照してください。 配線とコネクタを点検します。 ポテンシオメータを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 521083.16	右ベール形状ポテンシオメータが範囲外 (高)。	ポテンシオメータの取り付けを点検します。
RBC 521083.18	右ベール形状ポテンシオメータが範囲外 (低)。	ポテンシオメータの取り付けを点検します。
RBC 521084.03	左ベール形状ポテンシオメータが高短絡。	配線とコネクタを点検します。
RBC 521084.04	左ベール形状ポテンシオメータがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。
RBC 521084.13	左ベール形状ポテンシオメータがキャリブレーションされていない。	ポテンシオメータのキャリブレーションを点検します。このセクションの「ベール形状ポテンシオメータ RB321 と RB322 のキャリブレーション」を参照してください。 配線とコネクタを点検します。 ポテンシオメータを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 521084.16	左ベール形状ポテンシオメータが範囲外 (高)。	ポテンシオメータの取り付けを点検します。
RBC 521084.18	左ベール形状ポテンシオメータが範囲外 (低)。	ポテンシオメータの取り付けを点検します。
RBC 521086.03	ベールサイズポテンシオメータが高短絡。	配線とコネクタを点検します。
RBC 521086.04	ベールサイズポテンシオメータがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。
RBC 521086.13	ベール直径ポテンシオメータがキャリブレーションされていない。	ポテンシオメータのキャリブレーションを点検します。このセクションの「ベール直径ポテンシオメータ RB311 のキャリブレーション」を参照してください。 配線とコネクタを点検します。 ポテンシオメータを点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 521086.14	起動時にチャンバー内にベールがある。	現在のベールの自動結束サイクルは無効になります。目標のベール直径で結束サイクルを手動で開始します。
RBC 521086.16	ベールサイズポテンシオメータが範囲外 (高)。	ポテンシオメータの取り付けを点検します。
RBC 521086.18	ベールサイズポテンシオメータが範囲外 (低)。	ポテンシオメータの取り付けを点検します。
RBC 521127.03	密度圧力センサーが高短絡。	配線とコネクタを点検します。 ベール密度の設定は 80% に制限されます。
RBC 521127.04	密度圧力センサーがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。 ベール密度の設定は 80% に制限されます。
RBC 522016.07	ランプセンサーの故障。	ランプセンサー SB343 を点検します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 522022.02	較正ミラー EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	キャリブレーション EEPROM は既定値にリセットされました。 ペーラーのセットアップと構成が必要な場合があります。
RBC 522023.02	圃場ミラー EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	圃場 EEPROM は既定値にリセットされました。 ペーラーのセットアップと構成が必要な場合があります。
RBC 522024.02	ユーザーミラー EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	ユーザー EEPROM は既定値にリセットされました。 ペーラーのセットアップと構成が必要な場合があります。
RBC 522025.02	自動化ミラー EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	自動化 EEPROM は既定値にリセットされました。 ペーラーのセットアップと構成が必要な場合があります。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 522026.02	取扱店ミラー EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	販売店 EEPROM は既定値にリセットされました。 ペーラーのセットアップと構成が必要な場合があります。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 522027.02	工場ミラー EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	工場 EEPROM は既定値にリセットされました。 ペーラーのセットアップと構成が必要な場合があります。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 522028.02	較正 EEPROM、チェックサムエラー。	必要な処置はありません。エラーは訂正されました。
RBC 522028.12	較正 EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	必要な処置はありません。エラーは訂正されました。
RBC 522029.02	圃場 EEPROM、チェックサムエラー。	必要な処置はありません。エラーは訂正されました。
RBC 522029.12	圃場 EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	必要な処置はありません。エラーは訂正されました。
RBC 522030.02	ユーザー EEPROM、チェックサムエラー。	必要な処置はありません。エラーは訂正されました。
RBC 522030.12	ユーザー EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	必要な処置はありません。エラーは訂正されました。

次のページへ

TL81334,1681377892662-40-23MAY23-4/5

ペーラーアプリケーションの整備

SPN.FMI	説明	備考
RBC 522031.02	自動化 EEPROM、チェックサムエラー。	必要な処置はありません。エラーは訂正されました。
RBC 522031.12	自動化 EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	必要な処置はありません。エラーは訂正されました。
RBC 522032.02	取扱店 EEPROM、チェックサムエラー。	必要な処置はありません。エラーは訂正されました。
RBC 522032.12	取扱店 EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	必要な処置はありません。エラーは訂正されました。
RBC 522033.02	工場 EEPROM、チェックサムエラー。	必要な処置はありません。エラーは訂正されました。
RBC 522033.12	工場 EEPROM、前回の電源停止でのチェックサムエラー。	必要な処置はありません。エラーは訂正されました。
RBC 523108.13	コントロールユニットのネットまたはトワイン結束装置に関する出力の問題。	ネットまたはトワイン作業の性能が低下した場合があります。 コントロールユニットをなるべく早期に交換します。 John Deere 取扱店にお問い合わせください。
RBC 524063.03	ネットアクチュエータがバッテリーに短絡。	配線とコネクタを点検します。
RBC 524063.04	ネットアクチュエータがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。
RBC 524063.05	ネットアクチュエータが開負荷。	配線とコネクタを点検します。
RBC 524093.03	トワインアクチュエータがバッテリーに短絡。	配線とコネクタを点検します。
RBC 524093.04	トワインアクチュエータがアースに短絡。	配線とコネクタを点検します。
RBC 524093.05	トワインアクチュエータが開負荷。	配線とコネクタを点検します。

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

TL81334,1681377892662-40-23MAY23-5/5

センサーとスイッチのテスト

CC277966—UN—22SEP16

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



CC277966

TL81334,1681377926164-40-14APR23-1/12

2. 「ベアラ診断」ソフトキーを選択します。

CC1031614—UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,1681377926164-40-14APR23-2/12

3. 「入力テスト」ソフトキーを選択します。

CC277969—UN—22SEP16



CC277969

TL81334,1681377926164-40-14APR23-3/12

4. 「入力テスト」機能を使用して、センサーとスイッチをテストします。

センサーの位置については、「整備」セクションの「機械の電気部品的位置」を参照してください。

説明：

- 記号 (A) はセンサーまたはスイッチの状態を示します (非アクティブまたはアクティブ)。
- カウンタ (B) は、センサーまたはスイッチがサイクル中にターゲットを検出したかどうかを知らせます。

テスト手順：

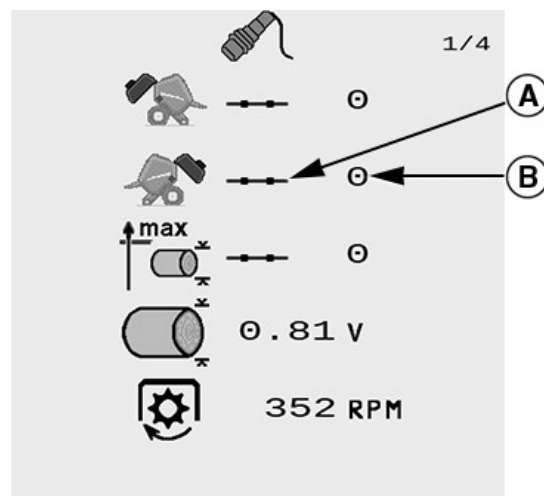
すべてのセンサーとターゲットが汚れていないことを確認します。センサーとターゲットの間隔が正しいことを確認します。センサーの前に鉄片を置いてセンサーを作動させます。カウンター (B) は、センサーが有効または無効になるたびに 1 つずつ増えます。

注記： ページを切り替えると、カウンター (B) はリセットされます。

注記： センサーが作動すると、一部のセンサーの背後にある LED が点灯します。

テストに失敗した場合：

- コネクタのピンが機能していることを確認します。
- 故障したセンサーを機械の別のセンサー (可能であれば、



CC574241

A：状態の絵記号

B：カウンタ

れば、ネットフィードセンサーまたはベアラ回転数センサー) と交換します。

- 上記の 2 つの手順で問題がある場合は、John Deere™ 販売店にお問い合わせください。

CC574241—UN—13APR23

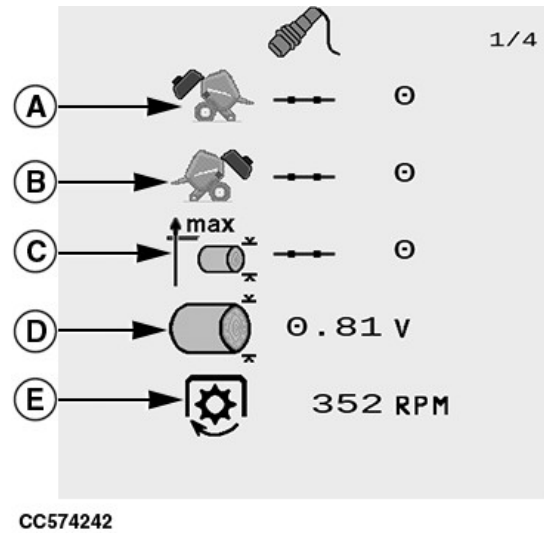
TL81334,1681377926164-40-14APR23-4/12

次のページへ

5. 1 ページ :

- テスト (A) では、右ゲートラッチセンサーをテストします。
- テスト (B) では、左ゲートラッチセンサーをテストします。
- テスト (C) では、オーバーサイズベールスイッチをテストします。
- テスト (D) では、ベール直径ポテンシオメータをテストします。
値の単位はボルト (V) です。
- テスト (E) では、ベアラ回転数センサーをテストします。
値の単位は回転毎分 (rpm) です。

A : 右ゲートラッチセンサーのテスト
B : 左ゲートラッチセンサーのテスト
C : オーバーサイズベールスイッチのテスト
D : ベール直径ポテンシオメータのテスト
E : ベアラ回転数センサーのテスト



CC574242—UN—13APR23

TL81334,1681377926164-40-14APR23-5/12

6. 「次のページ」または「前のページ」ソフトキーを選択して、ページを切り替えます。

CC277967—UN—22SEP16



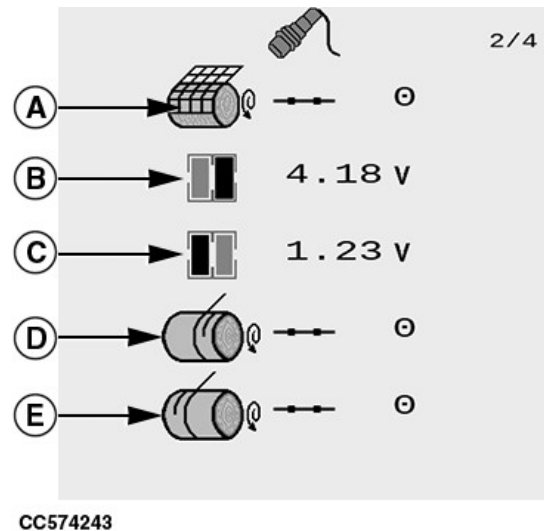
CC277967

TL81334,1681377926164-40-14APR23-6/12

7. 2 ページ :

- テスト (A) では、ネットカットセンサーをテストします。
- テスト (B) では、右ベール形状ポテンシオメータをテストします。
値の単位はボルト (V) です。
- テスト (C) では、左ベール形状ポテンシオメータをテストします。
値の単位はボルト (V) です。
- テスト (D) では、右ワインプリーセンサーをテストします。
- テスト (E) では、左ワインプリーセンサーをテストします。

A : ネットカットセンサーのテスト
B : 右ベール形状ポテンシオメータのテスト
C : 左ベール形状ポテンシオメータのテスト
D : 右ワインプリーセンサーのテスト
E : 左ワインプリーセンサーのテスト



CC574243—UN—13APR23

TL81334,1681377926164-40-14APR23-7/12

8. 「次のページ」または「前のページ」ソフトキーを選択して、ページを切り替えます。

CC277967—UN—22SEP16



CC277967

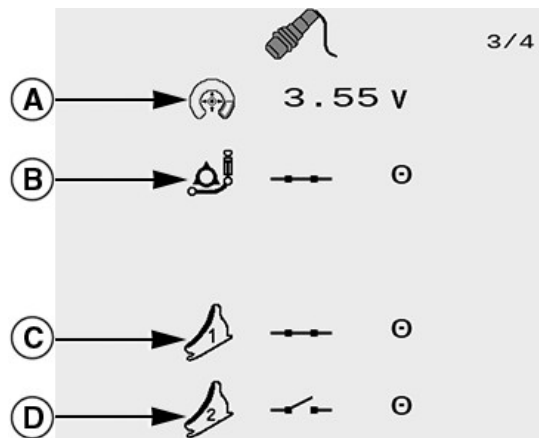
次のページへ

TL81334,1681377926164-40-14APR23-8/12

9. 3 ページ :

- テスト (A) では、密度圧力センサーをテストします。
値の単位はボルト (V) です。
- テスト (B) では、ドロップフロアセンサーをテストします。
- テスト (C) では、プレカッターナイフセット 1 のセンサーをテストします。
- テスト (D) では、プレカッターナイフセット 2 のセンサーをテストします。

A : 密度圧力センサーのテスト
B : ドロップフロアセンサーのテスト
C : プレカッターナイフセット 1 のセンサーのテスト
D : プレカッターナイフセット 2 のセンサーのテスト



CC574244

CC574244—UN—13APR23

TL81334,1681377926164-40-14APR23-9/12

10. 「次のページ」または「前のページ」ソフトキーを選択して、ページを切り替えます。

CC277967—UN—22SEP16



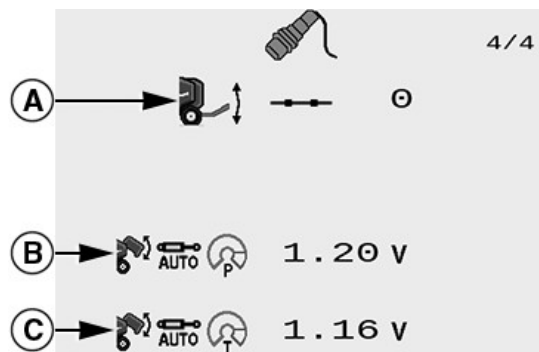
CC277967

TL81334,1681377926164-40-14APR23-10/12

11. 4 ページ :

- テスト (A) では、ベール排出口センサーをテストします。
- テスト (B) では、自動テールゲート圧力センサー P をテストします。
値の単位はボルト (V) です。
- テスト (C) では、自動テールゲート圧力センサー T をテストします。
値の単位はボルト (V) です。

A : ベール排出口センサーのテスト
B : 自動テールゲート圧力センサー P のテスト
C : 自動テールゲート圧力センサー T のテスト



CC574245

CC574245—UN—13APR23

TL81334,1681377926164-40-14APR23-11/12

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1681377926164-40-14APR23-12/12

電気油圧部品のテスト

CC277966—UN—22SEP16

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



CC277966

TL81334,1681377940347-40-02MAY23-1/9

2. 「ベラー診断」ソフトキーを選択します。

CC1031614—UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,1681377940347-40-02MAY23-2/9

3. 「出力テスト」ソフトキーを選択します。

CC277970—UN—22SEP16

⚠ 注意： 電気油圧部品のテスト中、機械の一部が動きます。テストを実行する前に、機械の作業領域から人や物を遠ざけてください。

重要： いずれかのテストに合格しなかった場合は、John Deere 販売店にお問い合わせください。



CC277970

4. 出力テスト機能を使用して、電気油圧部品をテストし

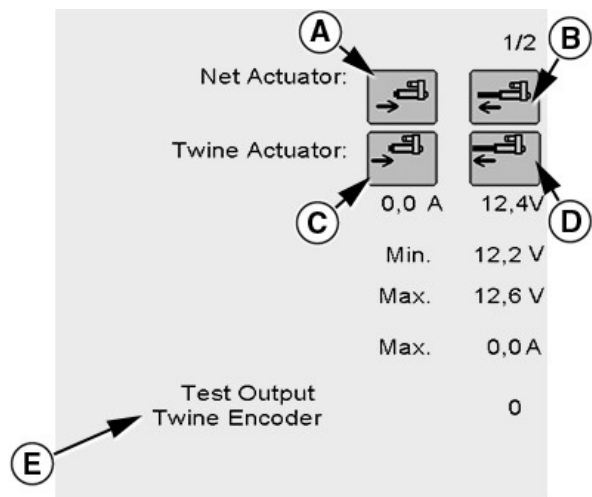
ます。部品を起動するには、必要なアイコンを選択して起動します。

TL81334,1681377940347-40-02MAY23-3/9

5. 1 ページ：

- ボタン (A) は、ネットアクチュエータの収縮に使用します。
- ボタン (B) を使ってネットアクチュエータを伸長させます。
- ボタン (C) は、トワインアームの収縮に使用します。
- ボタン (D) は、トワインアームの伸長に使用します。
- 値 (E) を使用して、トワインアクチュエータのエンコーダのテストを行います。

A：ネットアクチュエータの収縮 D：トワインアームの伸長
B：ネットアクチュエータの伸長 E：トワインエンコーダ
C：トワインアームの収縮



CC380429

CC380429—40—12MAR20

TL81334,1681377940347-40-02MAY23-4/9

6. 「次のページ」または「前のページ」ソフトキーを選択して、ページを切り替えます。

CC277967—UN—22SEP16



CC277967

次のページへ

TL81334,1681377940347-40-02MAY23-5/9

7. 2 ページ :

- 状態記号 (A) は部品の状態を示します (無効または有効)。
- ボタン (B) を使用して、密度ソレノイドバルブをテストします。
- ボタン (C) は、ピックアップリフトのソレノイドバルブのテストに使用します。
マーク (A) を開いている場合、ピックアップが制御されます。マーク (A) が閉じている場合は、以下の機能が制御されます。
- ボタン (D) は、ドロップフロアのソレノイドバルブのテストに使用します。
- ボタン (E) を使用して、プレカッターナイフセット 1 のソレノイドバルブをテストします。
- ボタン (F) を使用して、プレカッターナイフセット 2 のソレノイドバルブをテストします。

A : 状態の絵記号

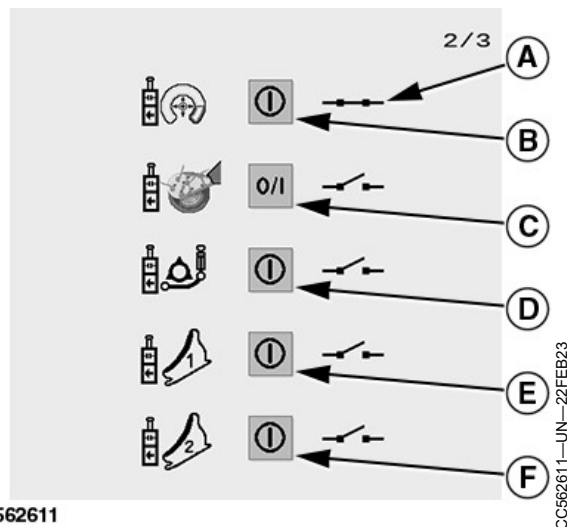
B : 「密度ソレノイドバルブ」ボタン

C : 「ピックアップリフトのソレノイドバルブ」ボタン

D : 「ドロップフロアのソレノイドバルブ」ボタン

E : 「プレカッターナイフセット 1 のソレノイドバルブ」ボタン

F : 「プレカッターナイフセット 2 のソレノイドバルブ」ボタン



TL81334,1681377940347-40-02MAY23-6/9

8. 「次のページ」または「前のページ」ソフトキーを選択して、ページを切り替えます。

CC277967—UN—22SEP16



CC277967

TL81334,1681377940347-40-02MAY23-7/9

9. 3 ページ :

- ボタン (B) を使用して、ゲート開ソレノイドバルブをテストします。
- ボタン (C) を使用して、ゲート閉ソレノイドバルブをテストします。

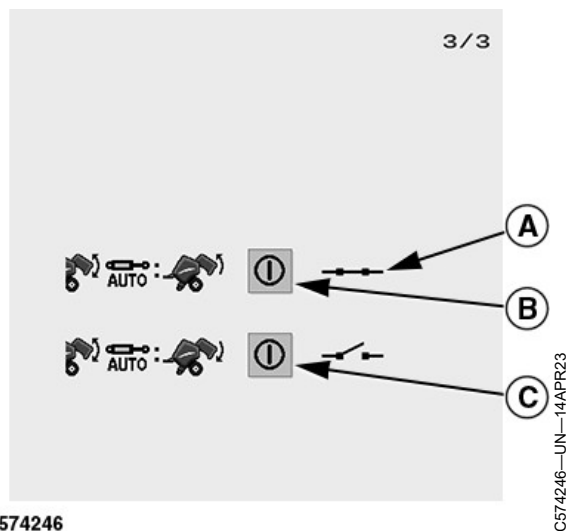
注記 : 機械が自動テールゲート機能を装備している場合は、ボタン (B) と (C) を使用できます。

ボタン (B)、(C) の場合、トラクターへの油圧ホースの接続に応じて、油圧ホースを反転させることができます。

A : 状態の絵記号

B : 「ゲート開ソレノイドバルブ」ボタン

C : 「ゲート閉ソレノイドバルブ」ボタン



次のページへ

TL81334,1681377940347-40-02MAY23-8/9

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1681377940347-40-02MAY23-9/9

アクチュエータの電力消費のテスト

CC277966—UN—22SEP16

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



CC277966

TL81334,0000FA6-40-18JUN21-1/5

2. 「ベラー診断」ソフトキーを選択します。

CC1031614—UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,0000FA6-40-18JUN21-2/5

3. 「出力テスト」ソフトキーを選択します。

CC277970—UN—22SEP16



CC277970

TL81334,0000FA6-40-18JUN21-3/5

4. 「アクチュエータの収縮」(A) または「アクチュエータの伸長」(B) ボタンを選択して、必要な結束システムのアクチュエータを伸長または収縮させます。

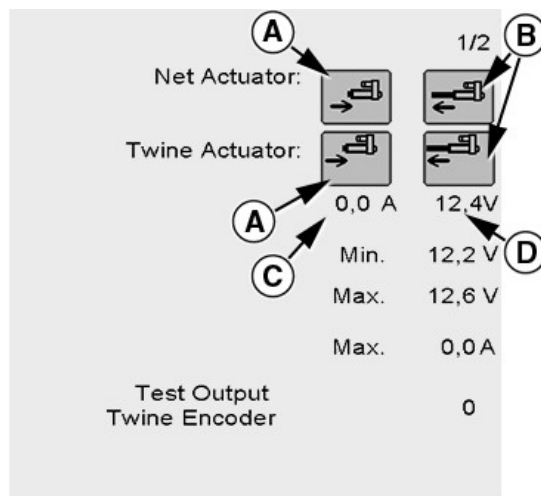
電流値 (C) は、ネットアクチュエータまたはトワインアームのアンペア読み値を示します。

ネットアクチュエータの伸長の間、電流値 (C) は 2~12 A になります。

トワインアクチュエータの伸長の間、電流値 (C) は 2~8 A になります。

アクチュエータが完全な伸長位置になるまで続けます。ネットアクチュエータが完全に伸長または収縮しているときは、ディスプレイに 16~25 A の停止電流が表示されます。トワインアクチュエータが完全に伸長または収縮しているときは、ディスプレイに 18~25 A の停止電流が表示されます。

- 正常より低い読み値は、トラクターの電圧が低い、ハーネス接続の不良または腐食を示します。
- 正常より高い読み値は、結束機構の問題、あるいはハーネス、またはアクチュエータの不具合を示します。
- 電流スパイクの読み値は、結束機構の障害物を示します。



CC380430

A : アクチュエータの収縮
B : アクチュエータの伸長

C : 電流値
D : 電圧値

値 (D) は、電気回路の電圧を示します。

次のページへ

TL81334,0000FA6-40-18JUN21-4/5

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA6-40-18JUN21-5/5

ベール直径ポテンシオメータ RB311 のキャリブレーション

重要： ベール直径ポテンシオメータのキャリブレーションを行う前に、ベラー回転数センサーが正しく調整され、作動していることを確認してください。「ベラーアプリケーション整備」セクションの「ベラー回転数センサー SB365 の調整」および「ベラー回転数センサーの有効化/無効化 (装備されている場合)」を参照してください。

ベール直径ポテンシオメータは自動的にキャリブレーションされます。ベール形成する作物によっては、測定されたベール直径がモニターで調整済みの目標直径と一致しない場合があります。実際のベール直径になるように、モニターで次のように微調整できます：

1. トラクターのエンジンを始動します。

TL81334,1681377963125-40-28JUN23-1/14

2. 「設定」ソフトキーを選択します。

CC277966—UN—22SEP16



CC277966

TL81334,1681377963125-40-28JUN23-2/14

3. 「ベラーのキャリブレーション」ソフトキーを選択します。

CC1031658—UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,1681377963125-40-28JUN23-3/14

4. 「ベール直径のキャリブレーション」ソフトキーを選択します。

CC341042—UN—09JAN18



CC341042

次のページへ

TL81334,1681377963125-40-28JUN23-4/14

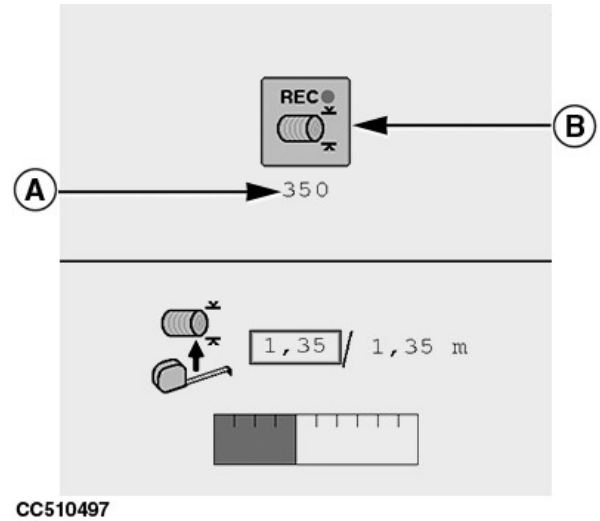
5. トラクター PTO を接続し、定格 PTO 回転数で数秒間運転します。

注記： ベール直径ポテンショメータ較正值 (A) は、トラクター PTO を接続しているときに変更する必要があります。

6. ボタン (B) を選択して、ベール直径ポテンショメータの較正をリセットします。

注記： ベール直径ポテンショメータのキャリブレーションをリセットする際は、ベール室が空であり、ゲートが閉じている必要があります。ソフトコアデバイスを無効に設定する必要があります。

A：ベール直径ポテンショメータのキャリブレーション値
B：「ベール直径ポテンショメータのキャリブレーションのリセット」ボタン



CC510497

CC510497—UN—17JUN21

TL81334,1681377963125-40-28JUN23-5/14

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1681377963125-40-28JUN23-6/14

8. 目標ベール直径 (B) を必要なベール直径に調整します。

注記： 最初のキャリブレーションでは、オーバーサイズアラームに達することを避けるため、V451M の場合は 1.40 m (4 ft 7-2/16 in) を、V461M の場合は 1.50 m (4 ft 11-1/16 in) を超えないようにすることをお勧めします。

9. ベールを作成し、ベール直径ポテンショメータのキャリブレーションを確認します。ベールをアンロードする前に、実際のベール直径 (A) の値を記録します。

10. ベール直径を測定します。

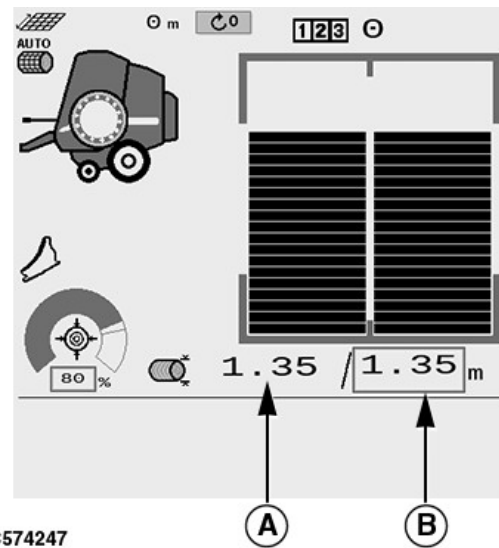
注記： ベール直径を確認するには、ベールの両側で水平および垂直方向の直径を測定します。4 つの測定値を一緒に追加して 4 で割り、平均ベール直径を求めます。

11. 前に記録した実際のベール直径 (A) と測定したベール直径を比較します。差が 3 cm (1-3/16 in) 未満の場合、ベール直径ポテンショメータは正しくキャリブレーションされています。そうでない場合は、手順を続けてベール直径ポテンショメータを正確にキャリブレーションします。

注記： 必要なベール直径または作物を変更した場合は、この微調整手順を繰り返す必要がある場合があります。

12. ベールを 2~3 慎重に作成し、3 cm (1-3/16 in) のマージ

次のページへ



CC574247

A：ベール直径 (実際)

B：ベール直径 (目標)

ンを付けてベール直径の目標 (B) に到達するようにします。

13. ベールの両側で水平および垂直方向の直径を測定し、平均ベール直径を求めます。

CC574247—UN—14APR23

TL81334,1681377963125-40-28JUN23-7/14

14. 「設定」ソフトキーを選択します。

CC277966—UN—22SEP16



CC277966

TL81334,1681377963125-40-28JUN23-8/14

15. 「ベラーのキャリブレーション」ソフトキーを選択します。

CC1031658—UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,1681377963125-40-28JUN23-9/14

16. 「ボール直径のキャリブレーション」ソフトキーを選択します。

CC341042—UN—09JAN18



CC341042

TL81334,1681377963125-40-28JUN23-10/14

17.

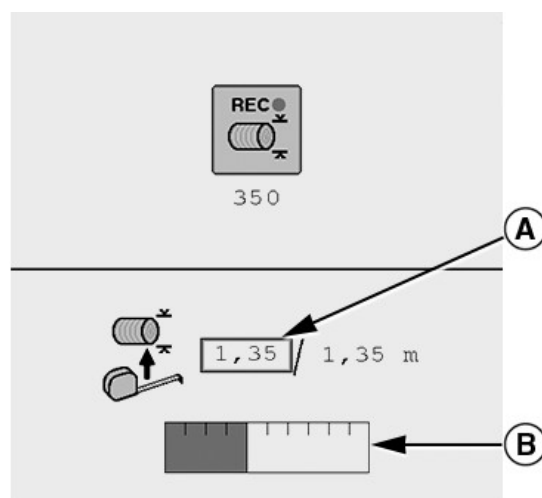
重要： 14.01 までの RBC ソフトウェアバージョン：

手順 13 で測定した平均ボール直径は、モニターが帝国単位で設定されている場合でも、メートル単位で入力する必要があります。

手順 13 で求めた平均ボール直径測定値を入力ボックス (A) に入力します。

A：測定したボール直径

B：ボール直径の補正值のグラフ



CC510498

CC510498—UN—17JUN21

次のページへ

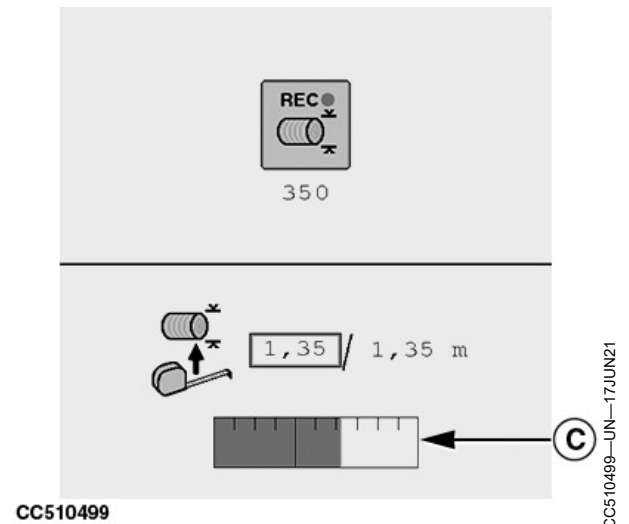
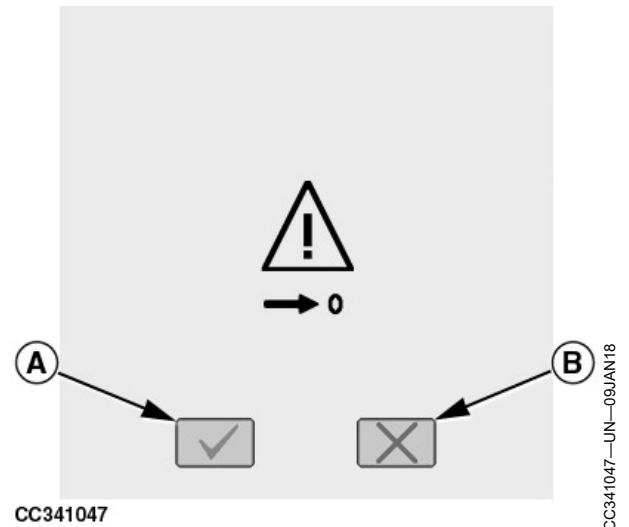
TL81334,1681377963125-40-28JUN23-11/14

18. 「承認」ボタン (A) を選択し補正を検証するか、または「キャンセル」ボタン (B) を選択し補正を中止します。

補正の検証後は、図 (C) は新しい補正值を示します。

A : 「承認」ボタン
B : 「キャンセル」ボタン

C : ベール直径の補正值のグラフ



TL81334,1681377963125-40-28JUN23-12/14

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

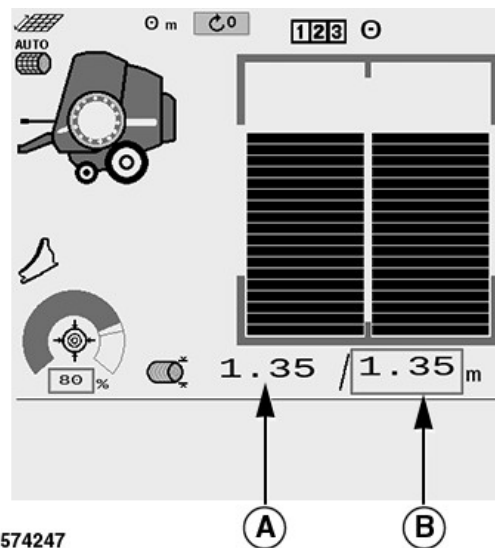
次のページへ

TL81334,1681377963125-40-28JUN23-13/14

20. ベールを作成し、ベール直径ポテンショメータのキャリブレーションを確認します。ベールをアンロードする前に、実際のベール直径 (A) の値を記録します。
21. ベールを結束する前に、ベール直径を測定します。
22. 前に記録した実際のベール直径 (A) と測定したベール直径を比較します。差が 3 cm (1-3/16 in) 未満の場合、ベール直径ポテンショメータは正しくキャリブレーションされています。そうでない場合は、手順 9 から手順を繰り返します。
23. ベール直径ポテンショメータのキャリブレーションが正しくない場合は、最初から手順を繰り返すか、John Deere 販売店にご連絡ください。

A : ベール直径 (実際)

B : ベール直径 (目標)



CC574247

CC574247—UN—14APR23

TL81334,1681377963125-40-28JUN23-14/14

ベール形状ポテンショメータ RB321 と RB322 のキャリブレーション

重要： チャンバーが空の状態、左右のベール形状インジケータからの情報がないのは正常です。チャンバー内のベールが最小直径 0.8 m (2 ft 7-1/2 in) になると情報が示されます。

重要： ベール形状ポテンショメータをキャリブレーションする前に、ベラー回転数センサーが正しく調整され、作動していることを確認してください。「整備」セクションの「ベラー回転速度センサー SB365 の調整」を参照してください。

ベール形状ポテンショメータのキャリブレーション手順を完了する前にトラクターのエンジンを停止しないでください。

ベール形状ポテンショメータのキャリブレーションは次の場合にリセットします。

- モニター上のベール形状インジケータと実際のベール形状が一致していない。
- チャンバーが空でないのに、モニターのベール形状インジケータが表示されない。

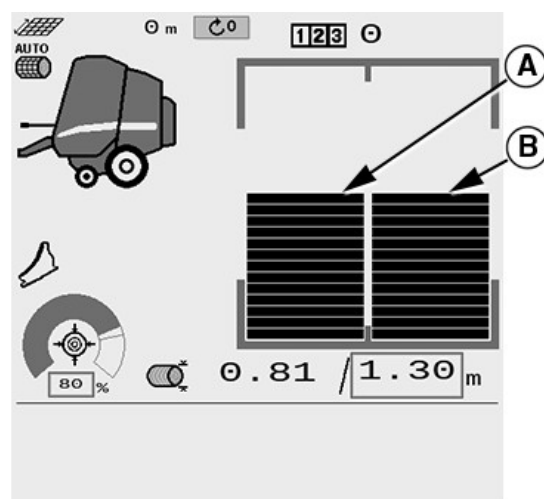
キャリブレーションが必要なら、この手順を実行します。

1. トラクターのエンジンを始動します。

TL81334,1681377978622-40-14APR23-1/14

2. ベール形状インジケータのグラフ (A) と (B) に従って 3 つのベールを作り、両側で同様のバー高さにします。

A : 左ベール形状インジケータのグラフ B : 右ベール形状インジケータのグラフ



CC574248

CC574248—UN—14APR23

次のページへ

TL81334,1681377978622-40-14APR23-2/14

3. 「設定」ソフトキーを選択します。

CC277966—UN—22SEP16



CC277966

TL81334,1681377978622-40-14APR23-3/14

4. 「ベアラのキャリブレーション」ソフトキーを選択します。

CC1031658—UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,1681377978622-40-14APR23-4/14

5. 「ベール形状のキャリブレーション」ソフトキーを選択します。

CC341045—UN—09JAN18



CC341045

TL81334,1681377978622-40-14APR23-5/14

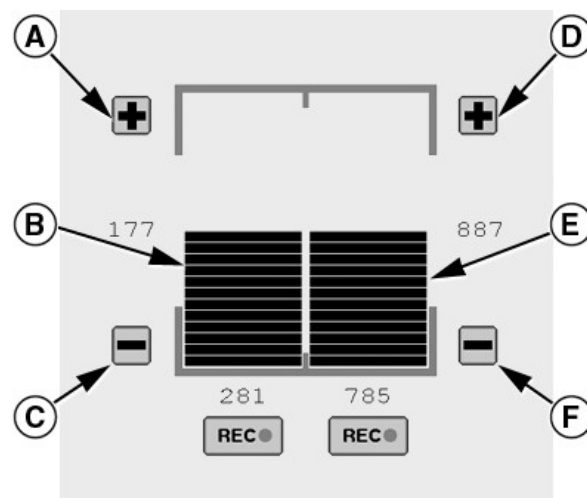
6. ベールを排出する前にモニターのベール形状インジケータのグラフと実際のベール形状が一致することを確認します。一致しない場合は、「+」ボタン (A) および (D) または「-」ボタン (C) および (F) を使用して、ベール形状ポテンシオメータのキャリブレーションを修正して実際のベール形状を一致させます。

注記： ボタンを 1 回押すと、バーが 1 つだけ増減します。

- 左ベール形状インジケータのグラフの場合 (B) : 「+」ボタン (A) を押して、ベール形状インジケータグラフにバーを追加します。「-」ボタン (C) を押して、ベール形状インジケータグラフのバーを削除します。
- 右ベール形状インジケータのグラフ (E) の場合 : 「+」ボタン (D) を押して、ベール形状インジケータグラフにバーを追加します。「-」ボタン (F) を押して、ベール形状インジケータグラフのバーを削除します。

例：右側が大きい円錐状のベールの場合は、左ベール形状インジケータのグラフにバーを追加するか、右ベール形状インジケータのバーを削除します (最大 1 ~ 3 のバー)。

注記： ベール形状インジケータグラフがグラフの最大サイズである場合は、両方のインジケータのバーを除去します (最大 1 ~ 3 バー)。



CC380374

- A : 左ベール形状「+」ボタン D : 右ベール形状「+」ボタン
B : 左ベール形状インジケータのグラフ E : 右ベール形状インジケータのグラフ
C : 左ベール形状「-」ボタン F : 右ベール形状「-」ボタン

CC380374—UN—29MAY19

次のページへ

TL81334,1681377978622-40-14APR23-6/14

7. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。
8. ベール形状インジケータのグラフに従って 3 つのベールを作り、両側で同様のバー高さにします。
9. ベールを排出する前にモニターのベール形状インジケータと実際のベール形状が一致することを確認します。
- 一致する場合、手順は終了です。
 - 一致しない場合、手順を手順 2 から 2、3 回繰り返す

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

必要がある可能性があります。それでもキャリブレーションが正しくない場合は、次の手順に進みます。

TL81334,1681377978622-40-14APR23-7/14

10. 「設定」ソフトキーを選択します。

CC277966—UN—22SEP16



CC277966

TL81334,1681377978622-40-14APR23-8/14

11. 「ベラーのキャリブレーション」ソフトキーを選択します。

CC1031658—UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,1681377978622-40-14APR23-9/14

12. 「ベール形状のキャリブレーション」ソフトキーを選択します。

CC341045—UN—09JAN18



CC341045

TL81334,1681377978622-40-14APR23-10/14

- 13.

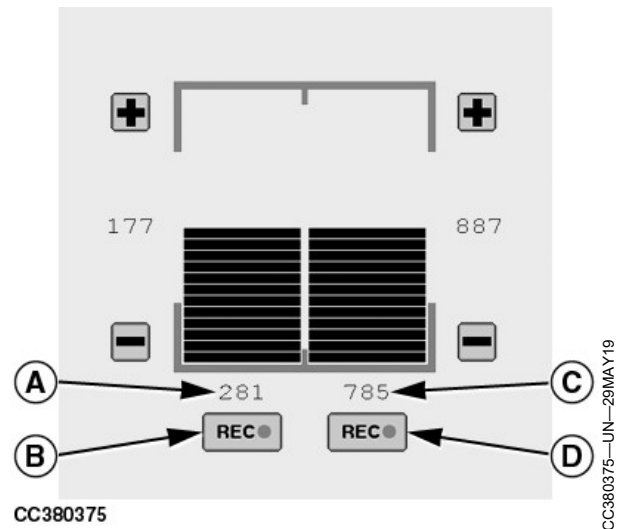
重要： ベール形状ポテンシオメータのキャリブレーションをリセットするときは、ベール室が空であり、ゲートが閉じている必要があります。ソフトコアデバイスを無効に設定する必要があります。

左右のベール形状ポテンシオメータのキャリブレーションをリセットします：

- a. ボタン (B) を選択して、左ベール形状ポテンシオメータのキャリブレーションをリセットします。ボタン (D) を選択して、右ベール形状ポテンシオメータのキャリブレーションをリセットします。

注記： 左右のベール形状ポテンシオメータのキャリブレーション値 (A)、(C) を変更する必要があります。

- A：左ベール形状ポテンシオメータのキャリブレーション値
B：「左ベール形状ポテンシオメータのキャリブレーションのリセット」ボタン
C：右ベール形状ポテンシオメータのキャリブレーション値
D：「右ベール形状ポテンシオメータのキャリブレーションのリセット」ボタン



CC380375

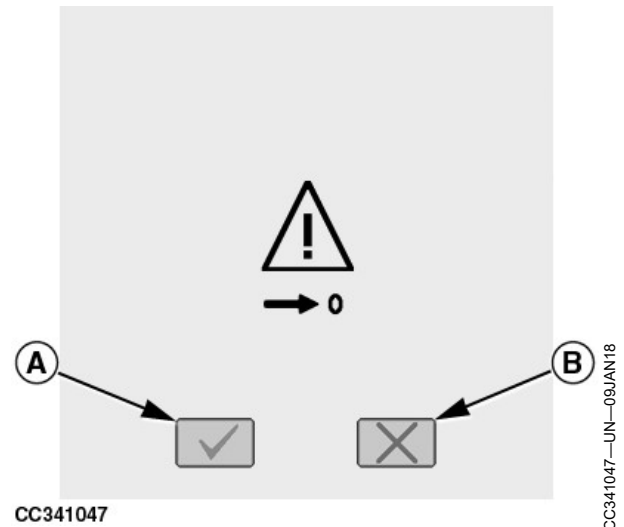
次のページへ

TL81334,1681377978622-40-14APR23-11/14

- b. 「承認」ボタン (A) を選択し、キャリブレーションを確認してリセットするか、「キャンセル」ボタン (B) を選択し、ベール形状のキャリブレーションのリセットを中止します。

A: 「承認」ボタン

B: 「キャンセル」ボタン



TL81334,1681377978622-40-14APR23-12/14

14. 「メインページ」ソフトキーを選択して、ベラーアプリケーションのメインページに戻ります。
15. ベール密度を 100% (最大密度) に設定し、ソフトコアシステムを無効にします。「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「ベール密度の調整」と「ソフトコアシステムの操作」を参照してください。
16. ベール形状感度を 5 (最高感度) に設定します。このセクションの「ベール形状感度の調整」を参照してください。

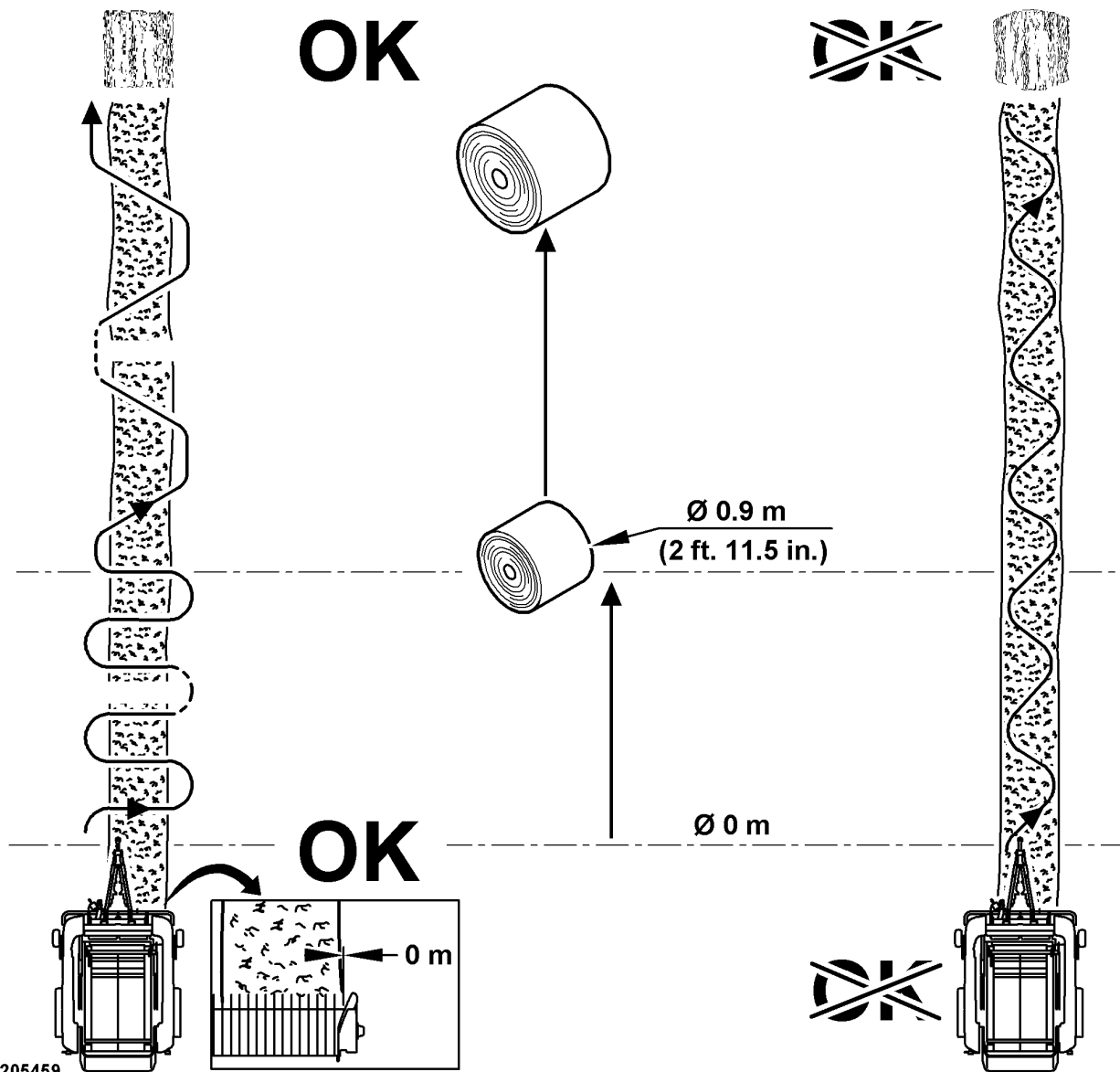
CC277965—UN—22SEP16



CC277965

次のページへ

TL81334,1681377978622-40-14APR23-13/14



CC205459—UN—26SEP13

17. 次の手順に従って 3 つのバールを作ります：

重要： これら 3 つのバールを作っているときは、モニター上のバール形状インジケータに従わないでください。

- バール直径が 0.9 m (2 ft 11-1/2 in) になるまで、すばやくジグザグ走行 (スラローム) してベラーの両側に供給し、バールを作ります。

注記： ベラーの両側に正しく供給するには、ピックアップの全幅に交互に供給して、ローターオーガの作物のバランスを取ります。

- 目標のバール直径にするには、ジグザグ走行 (スラローム) を抑えてバールの両側に多めに供給してバールの形成を終了します。

18. その後、「ベラーアプリケーションの操作」セクションの「良質なバール形成のためのガイドライン」に記載されている手順に従って、いくつかのバールを形成します。

19. モニター上のバール形状インジケータと実際のバール形状がまだ一致しない場合は、お近くの John Deere 販売店にお問い合わせください。

TL81334,1681377978622-40-14APR23-14/14

トワイン結束アクチュエータ MB421 のキャリブレーション

CC277966—UN—22SEP16

注記： トワイン結束アクチュエータをキャリブレーションするため、「ベアラアプリケーションの操作」セクションの「結束システムの選択」を参照して、トワイン結束システムを選択します。

トワイン結束システムが選択されていないか、ベアラに取り付けられていない場合、トワインアクチュエータのキャリブレーションは使用できません。



CC277966

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

TL81334,0000FA8-40-18JUN21-1/5

2. 「ベアラのキャリブレーション」ソフトキーを選択します。

CC1031658—UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FA8-40-18JUN21-2/5

3. 「ネットまたはトワインアクチュエータのキャリブレーション」ソフトキーを選択します。

CC341041—UN—08JAN18



CC341041

TL81334,0000FA8-40-18JUN21-3/5

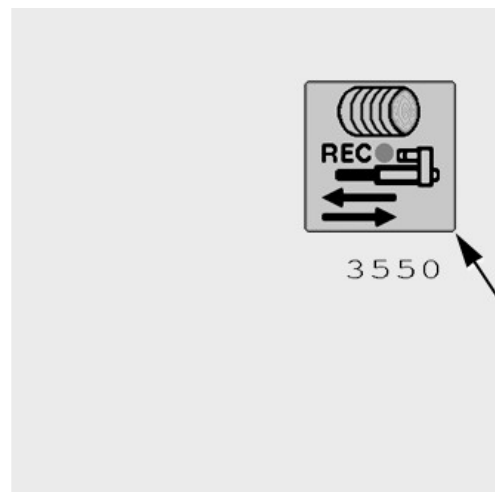
次のページへ

4. 「トワイン結束アクチュエータのキャリブレーション」ボタン (A) を選択して、トワイン結束アクチュエータのキャリブレーションを開始します。キャリブレーション中は、ボタン (A) を使用してキャリブレーションプロセスを中止し、「キャンセル」ボタン (C) を使用して確定します。

トワインアクチュエータが伸長し、トワインアームが収縮します。トワインアクチュエータが正しくキャリブレーションされると、モニターで 3 秒間ビープ音が鳴り、確認画面が表示されます。キャリブレーションを完了するには、「承認」ボタン (B) を使用します。

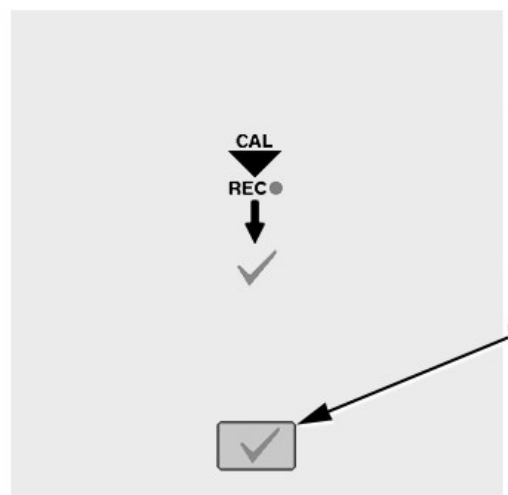
トワインアクチュエータが正しくキャリブレーションされていない場合、キャリブレーション失敗画面がモニターに表示されます。「キャンセル」ボタン (C) を使用して確定します。John Deere 取扱店にお問い合わせください。

- A : 「トワイン結束アクチュエータのキャリブレーション」ボタン
B : 承認ボタン
C : キャンセルボタン



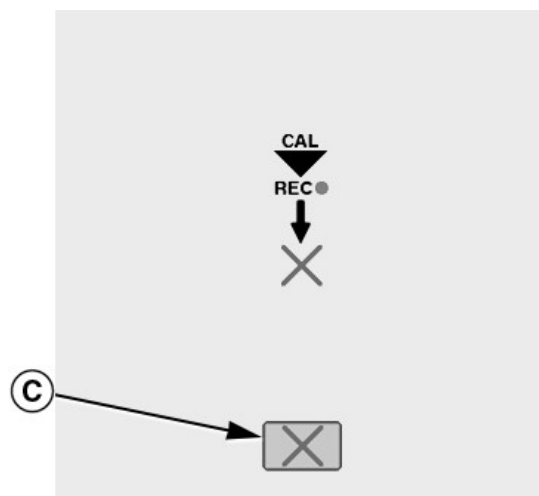
CC380369

CC380369—UN—29MAY19



CC342451

CC342451—UN—24JAN18



CC418313

CC418313—UN—06MAY21

次のページへ

TL81334,0000FA8-40-18JUN21-4/5

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA8-40-18JUN21-5/5

ベール形状感度の調整

CC277966—UN—22SEP16

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



CC277966

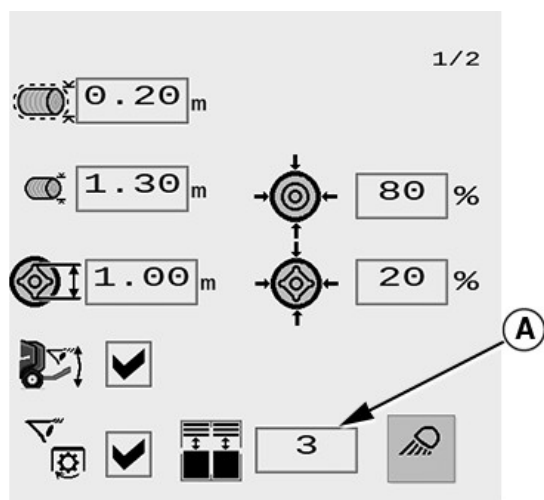
TL81334,1681378028089-40-14APR23-1/3

2. 入力ボックス (A) を選択し、1 (低感度) から 5 (高感度) に、ベール形状感度を設定します。

重要： 絶対にベール形状感度を 0 に設定しないでください。

注記：工場初期設定は 3 です。

A：ベール形状感度



CC574249

CC574249—UN—14APR23

TL81334,1681378028089-40-14APR23-2/3

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1681378028089-40-14APR23-3/3

ベラー回転数センサーの有効化/無効化 (装備されている場合)

CC277966—UN—22SEP16

重要： ベラー回転速度センサーを無効にしてベラーを作動させると、故障の原因になることがあります。John Deere 販売店に問い合わせ、できるだけ早く故障部品を交換してください。



CC277966

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

次のページへ

TL81334,1681378041088-40-17APR23-1/3

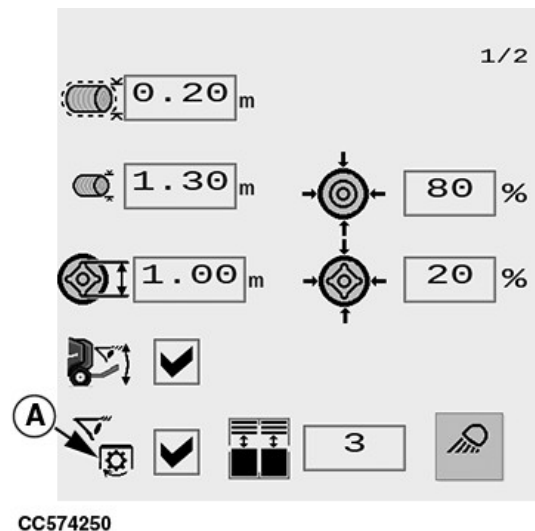
2. チェックボックス (A) で、ベラー回転数センサーを有効または無効にします。

注記： ベラー回転数センサーを無効にすると、センサーに不具合があってもベラーを作動させることができます。

- チェックボックス (A) をオンにすると、ベラー回転速度センサーが有効になります。
- チェックボックス (A) をチェックしてベラー回転数センサーを無効にしないでください。

3. この機能を無効にする前に、センサーの調整を点検します。「整備」セクションの「ベラー回転数センサー SB365 の調整」を参照してください。

A : ベラー回転数センサー



CC574250—UN—11MAY23

TL81334,1681378041088-40-17APR23-2/3

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1681378041088-40-17APR23-3/3

ベール放出ランプセンサーの有効化/無効化 (装備されている場合)

CC277966—UN—22SEP16

重要： ベール放出ランプセンサーを無効にしてベラーを作動させると、自動モードおよび自動テールゲートモードで故障する原因になることがあります。John Deere 販売店に問い合わせて、できるだけ早く故障部品を交換してください。



CC277966

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

次のページへ

TL81334,1681378072818-40-17APR23-1/3

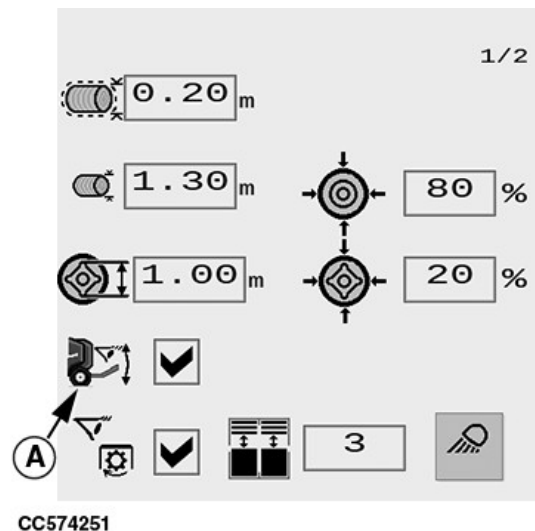
2. チェックボックス (A) で、ベール放出ランプセンサーを有効または無効にします。

注記：ベール放出ランプセンサーを有効にすると、ベアラを自動モードと自動テールゲートモードで操作できます。

- チェックボックス (A) をオンにすると、ベール放出ランプセンサーが有効になります。
- チェックボックス (A) をオフにして、ベール放出ランプセンサーを無効にしないでください。

3. この機能を起動する前に、センサーの調整を点検します。「整備」セクションの「ベール放出ランプセンサー SB343 の調整」を参照してください。

A：ベール排出口センサー



CC574251—UN—11MAY23

TL81334,1681378072818-40-17APR23-2/3

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,1681378072818-40-17APR23-3/3

現在のバーチャルターミナル (ディスプレイ) から別のバーチャルターミナルへのベアラアプリケーションの切り替え

CC277966—UN—22SEP16

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



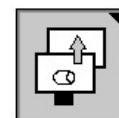
CC277966

TL81334,0000656-40-24MAY19-1/4

2. 「ベアラアプリケーションを現在の仮想端末から別の仮想端末に切り替え」ソフトキーを選択します

CC277988—UN—22SEP16

注記：2つ以上の仮想端末が接続されている場合にソフトキーを使用できます。



CC277988

TL81334,0000656-40-24MAY19-2/4

次のページへ

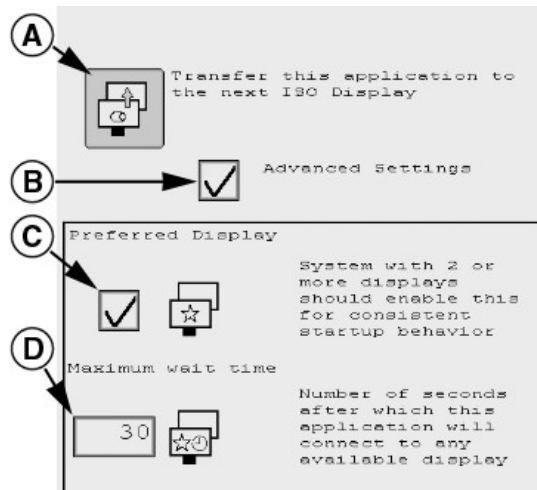
3. ボタン (A) を選択して、現在の仮想端末から別の仮想端末にベラーアプリケーションを切り替えます。

「詳細設定」チェックボックス (B) をオンにして優先仮想端末 (C) と起動時の待機時間 (D) の設定を表示します。

優先バーチャルターミナルのチェックボックス (C) で、起動時にベラーアプリケーションを表示するバーチャルターミナルを選択できます。希望する仮想端末にアプリケーションが表示されたら、チェックボックス (C) をチェックします。

起動時の待機時間 (D) は、予期される仮想端末が利用できない場合に、デフォルトの仮想端末にベラーアプリケーションが表示されるまでの時間です。

A : 「別の仮想端末への切り替え」ボタン
B : 「詳細設定」
C : 優先仮想端末
D : 起動時の待機時間



CC277989

CC277989—40—22DEC16

TL81334,0000656-40-24MAY19-3/4

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

CC277965—UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000656-40-24MAY19-4/4

定期メンテナンス

CC277966—UN—22SEP16

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



CC277966

TL81334,1681378111671-40-17APR23-1/5

2. 「ベラー診断」ソフトキーを選択します。

CC1031614—UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,1681378111671-40-17APR23-2/5

3. 「次のページ」ソフトキーまたは「前のページ」ソフトキーを選択して、6/6 ページに移動します。

CC277967—UN—22SEP16



CC277967

次のページへ

TL81334,1681378111671-40-17APR23-3/5

4. 6/6 ページで、カウンタ (A) はギヤケースの抜き取りと補充が必要な時期を示しています。「500 時間ごとまたは 1 年ごと：ギヤケースの抜き取りと補充」(「潤滑とメンテナンス」セクション) を参照してください。

カウンタ (B) は、ホイールナットトルクの点検が必要な時期を示しています。「ベラーの準備」セクションの「ホイールナットトルクの点検」を参照してください。

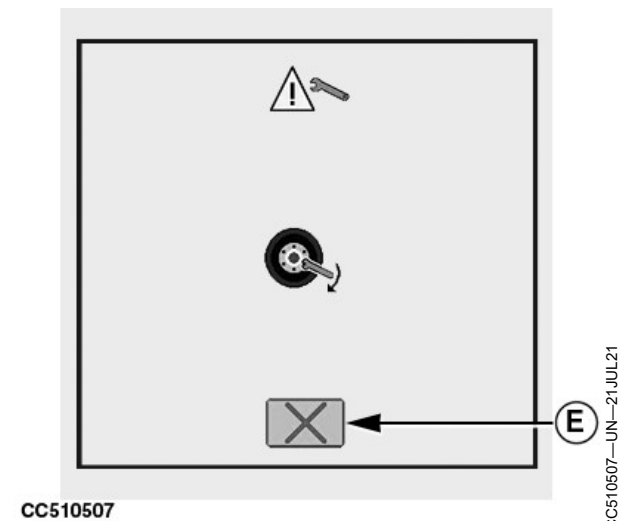
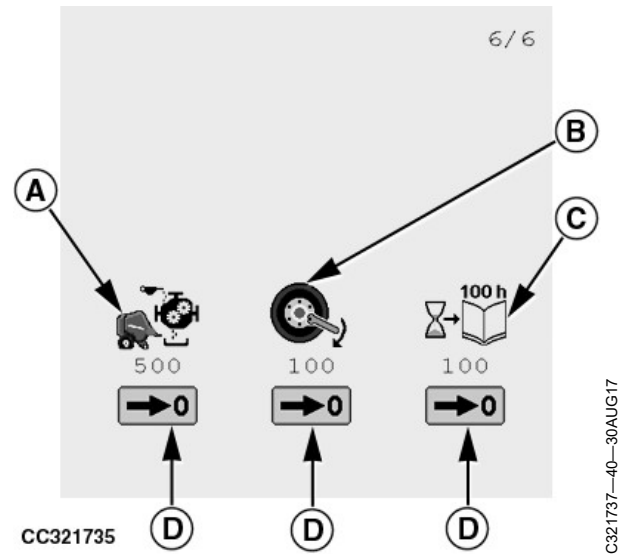
カウンタ (C) は、100 時間または 1 年ごとの改訂を行う必要がある時期を示しています。「潤滑とメンテナンス」セクションを参照してください。

「カウンタのクリア」ボタン (D) を選択して、必要なカウンタを再初期化します。

カウンタがゼロ時間に近い場合は、定期メンテナンスが必要であることをオペレータに想起させるポップアップメッセージが表示されます。ボタン (E) を使用して、想起メッセージを確認します。

注記： 定期メンテナンスの後にカウンタをクリアする必要があります。

- A：「ギヤケースの抜き取りと補充」カウンタ
B：「ホイールナットトルク」カウンタ
C：「100 時間または 1 年ごとの改訂」カウンタ
D：「カウンタのクリア」ボタン
E：「キャンセル」ボタン



TL81334, 1681378111671-40-17APR23-4/5

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

CC277965-UN-22SEP16



CC277965

TL81334, 1681378111671-40-17APR23-5/5

保管

ベラーの保管の準備

結束ロールを取り外して、涼しい乾燥した場所に保管します。

ベルトの張力を解放します。

ベラーの内側と外側を隅々まで清掃します。ごみや泥は水分を吸い取り、錆の原因になります。

結束フレームを十分清掃します。

重要： ネット結束装置を長期間保管する場合は、フィードロール圧力を解放し、フィードロールブレーキをロック解除位置にすることにより、ゴムフィードロールの変形を防止します。ボール紙をフィードロール間にその全幅にわたって配置します。

注記： 高圧洗浄によってベラーを清掃する場合は、ベアリングや電気部品に高圧水を直接かけないください。

ナイフを研磨し、グリースを塗ります。

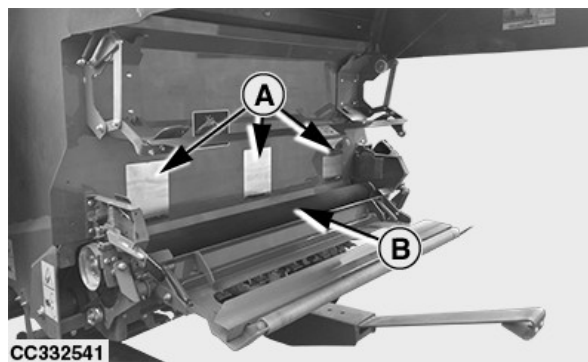
すべてのロールが自由に動くことを確認します。いずれかのロールが回転しにくい場合は、そのロールを取り外し、ベアリングハウジングを清掃して、必要に応じてベアリングを交換します。

機械全体を丁寧に潤滑します。「潤滑とメンテナンス」セクションを参照してください。余剰のグリースが水分を吸収し、ベアリングを湿気から守ります。

露出しているシリンダロッドの錆止めのためにグリースを塗ります。

すべてのピボットポイントとリンケージにオイルを数滴たらしめます。

すべての調整ボルトのねじ山にグリースを薄く塗ります。



A：チューブガード

CC332541—UN—04OCT17

パワーラインガードチューブ (A) にグリースを塗り、凍結を防止します。

塗装の擦り切れた箇所をすべて塗装するか、オイルを塗ってください。

すべてのチェーンを清掃します。十分に乾かし、重油を塗ります。

電気コネクタを適切に動かして腐食から保護します。

必要な交換部品のリストを作成し、注文します。

乾燥した保護された場所にベラーを保管します。屋外に保管する場合は、防水材で覆ってください。

ベラーをブロックし、タイヤに負荷がかからないようにします。タイヤの空気を抜かないでください。光、グリース、およびオイルに対して露出している場合は、タイヤにカバーをかけて保護してください。

GA87848,1683028620519-40-31MAY23-1/1

シーズン初めの準備

ギヤケースを点検し、チェックプラグレベルまでいっぱいにします。毎週：ギヤケースオイルレベルの点検（「潤滑とメンテナンス」セクション）を参照してください。

機械全体を潤滑します。「潤滑とメンテナンス」セクションを参照してください。この潤滑により、たまった水分をベアリングから出します。

タイヤ空気圧が適正か点検します。「ベラーの準備」セクションの「タイヤ空気圧」を参照してください。

すべてのナットとねじを締め付けます。「整備」セクションを参照してください。

すべてのベルトフックを点検し、必要に応じて交換します。「整備」セクションの「ベルトフックの取り付け」を参照してください。

すべてのベルトスプライスピンを交換します。「整備」セクションの「ベルトの取り付け」を参照してください。

「整備」セクションに記載されているとおりにベラーの調整を点検します。

この取扱説明書を確認します。

制御モニターが正しく機能していることを確認します。

次のページへ

TL81334,00006A4-40-05JUN19-1/2

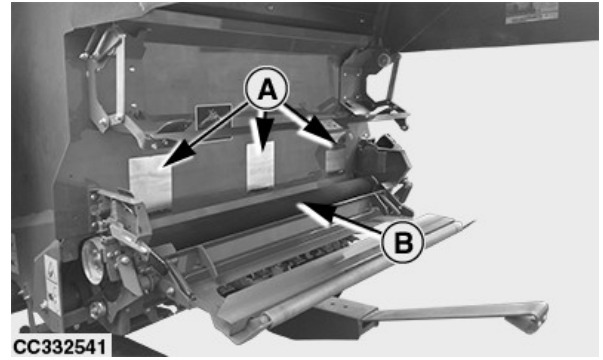
フィードロール (B) を拭いて、粘着物がないか点検します。必要に応じて、ロールを石けん水で洗うことができます。絶対に溶剤を使用してゴムフィードロールを清掃しないでください。

タルカムパウダーをゴムロールに塗布します。

ネットロールと接触するエリアを点検します。ゴムロールにネットが巻き付かないように、これらの部分はきれいで滑らかである必要があります。乾いた布で余分な泥や作物材料をフィードロール (B) とステンレス製ネットロールサポート (A) から取り除きます。

ネット結束 (主にネットフィードロール圧力) の調整を点検します。「整備」セクションの「ネット結束装置の点検」を参照してください。

ネットナイフが鋭利であることを確認します。



A : スチール製ネットロールサ
ポート B : フィードロール
ポート

CC332541—UN—04OCT17

TL81334,00006A4-40-05JUN19-2/2

B-Wrap によるラウンドベールの取り扱い

ラッピング材を引っかけたり、裂かないようにしてください。ネットラッピング材を引っかけたり裂いたりするとベールの耐久性が失われ、ベールを屋外で保管する場合に干し草の質が悪くなります。

正午から 6 時にかけて動かす際に水が落ちるようにし、通気性のある材料の縫い目を下に向け、中に水が入らないようにしてください。

JC87117,0000227-40-29FEB16-1/1

仕様

V451M ベーラーの仕様

ベールチャンバーのサイズ

ベール室の直径	0.9 ~ 1.65 m (3 ~ 5.4 ft)
ベール室幅	1.21 m (4 ft)

ベーラー

出荷時重量が空 ^a	4350 kg (9590 lb)
長さ、ゲート閉	5.15 m (16 ft 11 in)
長さ、ゲート開	5.85 m (19 ft 1/4 in)
高さ、ゲート閉	3.1 m (10 ft 2 in)
高さ、ゲート開	4.2 m (13 ft 11-1/4 in)
幅 (500/55 - 20 タイヤ)	2.75 m (9 ft 1/4 in)

^a 消耗品なしの重量は装置に応じて異なる場合があります。

2.00 m (6 ft 6-3/4 in) ドロップフロア付きピックアップ

ピックアップ幅	2.00 m (6 ft 6-3/4 in)
幅 (外側の歯の間)	1.66 m (5 ft 5-1/4 in)
歯のバー	10 (2 x 5)
歯数	130
歯の間隔	66 mm (2-1/2 in)
ストリップの直径	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

2.20 m (7 ft 3 in) ドロップフロア付きピックアップ

ピックアップ幅	2.20 m (7 ft 3 in)
幅 (外側の歯の間)	1.92 m (6 ft 4 in)
歯のバー	10 (2 x 5)
歯数	150
歯の間隔	66 mm (2-1/2 in)
ストリップの直径	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

ブレカッター装置 (ナイフ 13 本)

ナイフ数	13
ナイフの間隔	80 mm (3-1/8 in) (ナイフ 13 本接続)

25 ナイフ付きブレカッター装置 (装備されている場合)

ナイフ数	25
ナイフの間隔	40 mm (1-9/16 in) (ナイフ 25 本接続)

ブレーキシステム (装備されている場合)

種類	油圧または空気圧式

その他

PTO シャフト回転数	540 rpm (540 rpm ギヤケース付きベーラー)
駆動保護	カム型カットアウトクラッチ
パワーライン	一定速パワーライン
最大トラクター重量	10000 kg (22050 lb)
トラクターの最小馬力	PTO で 82 kW (110 hp)
タイヤの種類	15/55-17 134 A8 500/50-17 140 A8 500/55-20 150 A8 620/40R22 148D
タンク	調整可能

次のページへ

GA87848,1683288354533-40-01JUN23-1/2

騒音レベル

EN1553 に準拠した最大騒音レベル、ISO3744 に準拠した計測方法 (平均値)..... 85 dB(A)

GA87848,1683288354533-40-01JUN23-2/2

V461M ベーラーの仕様

ベールチャンバーのサイズ

ベール室の直径	0.9 ~ 1.85 m (3 ~ 6 ft)
ベール室幅	1.21 m (4 ft)

ベーラー

出荷時重量が空 ^a	4450 kg (9810 lb)
長さ、ゲート閉	5.15 m (16 ft 11 in)
長さ、ゲート開	5.85 m (19 ft 1/4 in)
高さ、ゲート閉	3.3 m (10 ft 10 in)
高さ、ゲート開	4.2 m (13 ft 11-1/4 in)
幅 (500/55 - 20 タイヤ)	2.75 m (9 ft 1/4 in)

^a 消耗品なしの重量は装置に応じて異なる場合があります。

2.00 m (6 ft 6-3/4 in) ドロップフロア付きピックアップ

ピックアップ幅	2.00 m (6 ft 6-3/4 in)
幅 (外側の歯の間)	1.66 m (5 ft 5-1/4 in)
歯のバー	10 (2 x 5)
歯数	130
歯の間隔	66 mm (2-1/2 in)
ストリップの直径	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

2.20 m (7 ft 3 in) ドロップフロア付きピックアップ

ピックアップ幅	2.20 m (7 ft 3 in)
幅 (外側の歯の間)	1.92 m (6 ft 4 in)
歯のバー	10 (2 x 5)
歯数	150
歯の間隔	66 mm (2-1/2 in)
ストリップの直径	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

ブレカッター装置 (ナイフ 13 本)

ナイフ数	13
ナイフの間隔	80 mm (3-1/8 in) (ナイフ 13 本接続)

25 ナイフ付きブレカッター装置 (装備されている場合)

ナイフ数	25
ナイフの間隔	40 mm (1-9/16 in) (ナイフ 25 本接続)

ブレーキシステム (装備されている場合)

種類	油圧または空気圧式

その他

PTO シャフト回転数	540 rpm (540 rpm ギヤケース付きベーラー)
駆動保護	カム型カットアウトクラッチ
パワーライン	一定速パワーライン
最大トラクター重量	10000 kg (22050 lb)
トラクターの最小馬力	PTO で 82 kW (110 hp)
タイヤの種類	15/55-17 134 A8 500/50-17 140 A8 500/55-20 150 A8 620/40R22 148D
タンク	調整可能

騒音レベル

EN1553 に準拠した最大騒音レベル、ISO3744 に準拠した計測方法 (平均値)..... 85 dB(A)

GA87848,1683288354328-40-01JUN23-2/2

EC 法規遵守の宣言 : V451M、V461M ラウンドベラー

Deere & Company
Moline, Illinois USA

この証明書に署名した者は、以下について宣言します。

機械の種類 : ラウンドベラー

モデル : V451M、V461M

該当するシリアル番号 : 1CCV451HAHM179001 ~
1CCV451LAHM179001 ~
1CCV451NAHM179001 ~
1CCV451PAHM179001 ~
1CCV461HAHM179001 ~
1CCV461LAHM179001 ~
1CCV461NAHM179001 ~
1CCV461PAHM179001 ~

この機械は、以下の指令と関係するあらゆる規定および必須の要件に適合します。

指令	番号	認定方法
機械指令	2006/42/EC	自己認証

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています :

ISO 4254-1 ISO 4254-11

技術構造ファイルの編集権限を与えられた欧州共同体担当者の氏名および住所 :

Brigitte Birk
John Deere GmbH and Co. KG
Mannheim Regional Center
John Deere Strasse 70
D-68163 Mannheim, Germany

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

次のページへ

CC03745,0001258-40-15NOV17-1/2



CC213594—UN—09OCT14

宣言場所 : Arc-lès-Gray, France

宣言日 : 2017 年 11 月 15 日

製造ユニット : John Deere Arc-lès-Gray, France

氏名 : **Didier DELPHIGUÉ**

役職 : Manager Product Engineering

CC03745,0001258-40-15NOV17-2/2

EU 法規遵守の宣言 : V451M、V461M ラウンドベラー**Deere & Company**
Moline, Illinois USA

この証明書に署名した者は、以下について宣言します。

機械の種類 : ラウンドベラー**モデル :** V451M、V461M

該当するシリアル番号 :	1CCV451HALM210001 ~	1CCV461HALM210001 ~
	1CCV451NALM210001 ~	1CCV461NALM210001 ~
	1CCV451PALM210001 ~	1CCV461PALM210001 ~

この機械は、以下の指令と関係するあらゆる規定および必須の要件に適合します。

指令	番号	認定方法
機械指令	2006/42/EC	自己認証

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています :

ISO 4254-1

ISO 4254-11

技術構造ファイルの編集を許可した欧州共同体に属する当事者の氏名および住所 :

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG
Customer Support
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Germany
EUConformity@JohnDeere.com

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

GA87848,0001188-40-01AUG20-1/2



CC414332—UN—24JUN21

宣言場所 : Arc-lès-Gray, France**宣言日 :** 2020 年 8 月 1 日**製造ユニット :** John Deere Arc-lès-Gray, France**氏名 :** Frédéric PERROTIN**役職 :** Engineering Manager

GA87848,0001188-40-01AUG20-2/2

EU 法規遵守の宣言 : V451M、V461M ラウンドベラー

Deere & Company
Moline, Illinois USA

この証明書に署名した者は、以下について宣言します。

機械の種類 : ラウンドベラー

モデル : V451M、V461M

該当するシリアル番号 : 1CCV451HAMM220001 ~ 1CCV461HAMM220001 ~
1CCV451NAMM220001 ~ 1CCV461NAMM220001 ~
1CCV451PAMM220001 ~ 1CCV461PAMM220001 ~

この機械は、以下の指令と関係するあらゆる規定および必須の要件に適合します。

指令	番号	認定方法
機械指令	2006/42/EC	自己認証

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています :

EN ISO 4254-1 EN ISO 4254-11 + A1

技術構造ファイルの編集を許可した欧州共同体に属する当事者の氏名および住所 :

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG
Customer Support
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Germany
EUConformity@JohnDeere.com

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

GA87848,00012BB-40-01JUL21-1/2



CC414332—UN—24JUN21

宣言場所 : Arc-lès-Gray, France
宣言日 : 2021 年 7 月 1 日
製造ユニット : John Deere Arc-lès-Gray, France

氏名 : Frédéric PERROTIN
役職 : Engineering Manager

GA87848,00012BB-40-01JUL21-2/2

UK 法規遵守の宣言 : V451M、V461M ラウンドベラー**Deere & Company
Moline, Illinois USA**

この証明書に署名した者は、以下について宣言します。

機械の種類 : ラウンドベラー**モデル :** V451M、V461M

該当するシリアル番号 :	1CCV451HAMM220001 ~	1CCV461HAMM220001 ~
	1CCV451NAMM220001 ~	1CCV461NAMM220001 ~
	1CCV451PAMM220001 ~	1CCV461PAMM220001 ~

上記の製品は、以下の英国の規制のすべての関連規定および必須要件を満たしています :

規定	番号	認定方法
機械の供給 (安全) 規則 2008	S.I. 2008/1597	自己認証

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています :

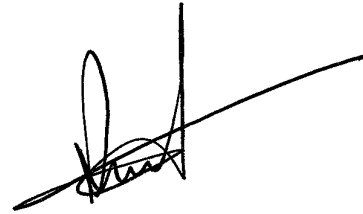
EN ISO 4254-1 EN ISO 4254-11 + A1

技術構造ファイルの編集を許可した当事者 :

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
United Kingdom
EUConformity@JohnDeere.com

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

GA87848,000118F-40-01JUL21-1/2

**UK
CA**


CC511493—UN—19MAY21

宣言場所 : Arc-lès-Gray, France
宣言日 : 2021 年 7 月 1 日
製造ユニット : John Deere Arc-lès-Gray, France

氏名 : Frédéric PERROTIN
役職 : Engineering Manager

GA87848,000118F-40-01JUL21-2/2

ユーラシア経済連合

この情報は、ユーラシア経済連合加入国の EAC 適合マークを表示した製品にのみ適用されます。

メーカー：

Deere & Company, Moline, Illinois U.S.A.

ユーラシア経済連合における正式代表者の名称：

有限会社

「John Deere Rus」

正式代表者の住所：

142050, Russia, Moscow region, Domodedovo district,
Domodedovo, Beliy Stolbi micro district, vladenye
“Warehouse 104”, Building 2

技術的なサポートについては、お近くの取扱店にご相談ください。



EAC マーク

TS1738—UN—26APR16

製造日付は、製品のシリアル番号プレート上またはその近くに記載されています。

DX,EAC-40-27APR16-1/1

シリアル番号

シリアル番号プレート

ベアラを識別するシリアル番号は工場出荷時の製品識別のシリアル番号プレートまたは欧州車両識別番号プレートに刻印されています。

ベラーまたはアタッチメントの交換部品を注文するときは、これらの番号と文字が必要になります。

これらの番号をすぐ確認できるように、図の下にある空欄に適切なシリアル番号を記入してください。

GA87848.00006F8-40-09JUL18-1/1

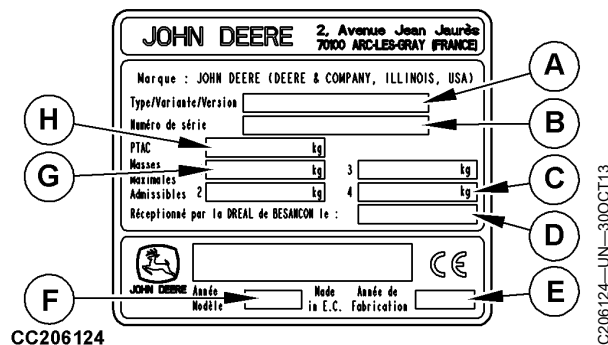
シリアル番号プレートの説明

現地の規制に応じて、機械は以下の識別番号プレートのお
いずれかを装備してください。

GA87848.00006EF-40-03AUG18-1/3

製品識別番号プレート

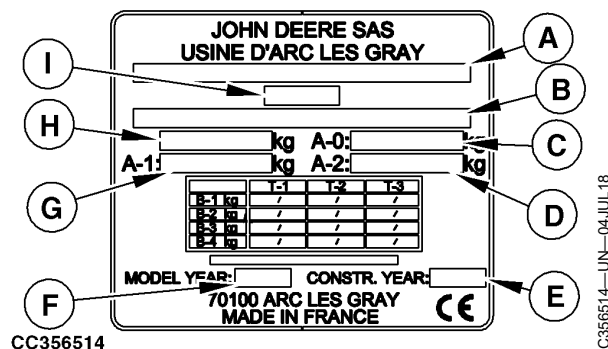
- A: モデル名
B: 識別番号
C: ヒッチの最大荷重
D: 認証日または認証番号
E: 製造年
F: 年式
G: 最大車軸荷重
H: 最大許容総重量



GA87848.00006EF-40-03AUG18-2/3

欧州車両識別番号プレート

- A: EU 型式認可番号
B: 識別番号
C: カップリングポイントの垂直荷重 (S)
D: 車軸 2 に対し技術的に可能な最大質量
E: 製造年
F: 年式
G: 車軸 1 に対し技術的に可能な最大質量
H: 技術的に可能な許容最大積載質量
I: 欧州車両カテゴリ



GA87848.00006EF-40-03AUG18-3/3

ラウンドベラー識別番号



ラウンドベラー識別番号プレートはベラーの右側、ヒンジ付き保護スクリーンの背後にあります。シリアル番号を下の空欄に記入してください。

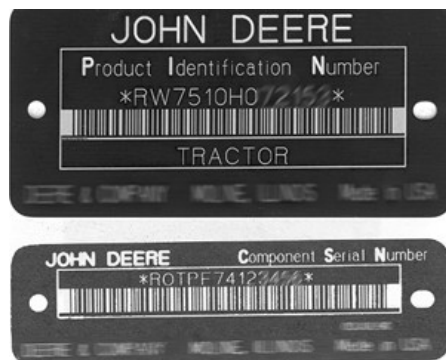
シリアル番号																	
*																	*

GA87848,0000427-40-11OCT17-1/1

CC333399—UN—06OCT17

所有権証明の保管

1. すべての製品と部品の最新のシリアル番号目録を安全な場所に保管します。
2. 識別プレートが取り外されていないことを定期的を確認します。何らかの改ざんの形跡があれば法執行機関に報告し、同一のプレートを発注してください。
3. 実行可能なその他の手順：
 - 独自の番号システムで機械に印を付けます。
 - いくつかの角度から各機械のカラー写真を撮ります。

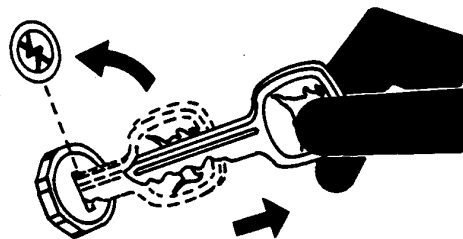


TS1680—UN—09DEC03

DX,SECURE1-40-28NOV12-1/1

機械の安全な保管

1. 破壊防止装置を取り付けます。
2. 機械の保管中の注意事項：
 - 装置を地面に降ろします。
 - 車輪幅を最大位置にして積み込みにくくします。
 - すべてのキーとバッテリーを取り外します。
3. 屋内に駐車する場合は、大型装置を出入口の前に置いて保管庫を施錠します。
4. 屋外に駐車する場合は、明るくフェンスで囲まれた場所に保管します。
5. 不審な行為は記録して、盗難があれば直ちに法執行機関に報告します。
6. 損害があれば John Deere 取扱店にご連絡ください。



TS230—UN—24MAY89

DX,SECURE2-40-28NOV12-1/1

利用可能な John Deere 整備関連文書

技術情報

John Deere から技術情報をご購入いただけます。出版物は、印刷版または CD-ROM 形式でご利用いただけます。

以下のいずれかの方法で注文できます。

- John Deere 技術情報ストア：www.JohnDeere.com/TechInfoStore
- 電話：1-800-522-7448
- John Deere 取扱店へのお問い合わせ

ご利用いただける情報には次のものがあります。

DX,SERVIT-40-07DEC16-1/5

正しい部品を識別できるように、部品カタログには、お使いの機械に利用可能な整備部品が分解組立図と共に記載されています。これは組み立て、分解の際にも役立ちます。



TS189—UN—17JAN89

DX,SERVIT-40-07DEC16-2/5

オペレータマニュアルは、安全、操作、メンテナンス、および整備に関する情報を提供します。



TS191—UN—02DEC88

DX,SERVIT-40-07DEC16-3/5

技術マニュアルでは、お使いの機械に関する整備情報を概説します。また、仕様、組み立て / 分解手順の図解、作動油フロー図解、配線図が含まれます。一部の製品では、修理および診断情報のマニュアルは別冊となっています。エンジンなどの一部の構成部品に関しては、独立した部品技術マニュアルが用意されています。



TS224—UN—17JAN89

次のページへ

DX,SERVIT-40-07DEC16-4/5

教育カリキュラムは、メーカーに関係なく、基本的な情報を詳しく説明している以下の 5 つの包括的なシリーズの書籍を用意しています。

- Agricultural Primer (農業入門) シリーズは、農業および牧場における技術を扱っています。
- Farm Business Management (農業ビジネス管理) シリーズは、「実世界」の問題を調査し、マーケティング、資金調達、機器の選択、およびコンプライアンスの分野での実践的な解決法を提供しています。
- 整備の基礎マニュアルでは、オフロード機器の修理方法とメンテナンス方法を解説しています。
- 機械操作の基礎マニュアルでは、機械能力と調整、機械性能を向上させる方法、不必要な圃場作業をなくす方法について説明しています。
- 小型装置の基礎マニュアルでは、40 PTO 馬力までの装



置の整備とメンテナンスの手順について説明しています。

TS1663—UN—10OCT97

DX,SERVLIT-40-07DEC16-5/5

索引

	ページ		ページ
B		か	
B-Wrap センサー		カウンタ	
調整.....	55-45	シーズンおよび機械トータル.....	37-32
B-Wrap 結束		顧客と圃場.....	37-30
調整.....	37-14	カメラ	
J		ハーネスの接続.....	25-8
John Deere 純正部品.....	55-4	ビデオアプリケーション.....	37-35
P		ワイヤハーネスの取り外し.....	27-4
PTO		カメラの向き	
回転速度の選択.....	15-1	調整.....	55-46
伸縮式ドライブラインの取り外し.....	27-6	き	
伸縮式ドライブラインの接続.....	25-4	ギアオイル	
あ		オイル、ギア.....	45-3
アキュムレータ		ギヤケース	
メンテナンス.....	45-9, 45-29, 45-31	オイルレベル.....	45-18
整備.....	55-3	ドレン.....	32-1
アクチュエータ		抜き取りと注入.....	45-24
電力消費テスト.....	57-14	キャスターゲージホイール	
アタッチメント		取り付け	
キャビンワイヤハーネス.....	40-2	作業位置.....	20-5
バッテリーハーネス.....	40-1	輸送位置.....	30-3
リアゲートカメラ.....	40-3	キャリブレーション	
う		トワイン結束アクチュエータ.....	57-24
ウィンドローコンプレッサロール		キャリブレーションの実行	
調整.....	35-6	ベール形状ポテンショメータ.....	57-19
ウィンドローサイズ.....	35-3	ベール直径ポテンショメータ.....	57-15
え		く	
エアブレーキ		グリース	
接続.....	25-10	自動グリースシステム.....	45-2
接続解除.....	27-3	潤滑用グリース.....	45-2
エアブレーキタンク		け	
点検と抜き取り.....	45-18	ゲージホイール	
エアブレーキタンクの抜き取り.....	45-18	修理.....	55-70
エア抜き		ゲートラッチ	
チェーン注油システムのポンプ.....	55-9	調整.....	55-44
自動グリースシステム.....	55-9	ゲートラッチセンサー	
お		調整.....	55-44
オイル流量		ゲートロックバルブ.....	35-4
調整.....	45-7	さ	
索引-1		サイドドア	
		閉.....	30-1
		サイドドアライト	
		操作.....	37-34

次のページへ

	ページ		ページ
し		ち	
シーズンおよび機械トータル		チェーン	
カウンタ.....	37-32	50 時間ごと - 張力の点検.....	45-15
シグナルワード、理解.....	05-1	スタータロール駆動チェーンの調整.....	55-8
ジャッキスタンド		ピックアップ駆動チェーンの調整.....	55-7
折りたたみ.....	25-2	メイン駆動チェーンの調整.....	55-7
展開.....	27-7	ロータリーフィーダー駆動チェーンの調整.....	55-8
シリアル番号		潤滑部品の位置.....	45-6
プレート.....	70-1	チェーン注油システム	
プレートの説明.....	70-1	ポンプのエア抜き.....	55-9
ベラー識別番号.....	70-2	問題.....	50-18
す		て	
スイングバーの動き.....	55-60	ディスプレイの説明	
スクレーパー		ベラーのメインページ.....	37-2
ローターオーガー.....	55-38	自動テールゲートモード	
スタータロール駆動チェーン		メインページ.....	39-2
調整.....	55-8	テスト	
せ		アクチュエータの電力消費.....	57-14
センサー		センサーとスイッチ.....	57-9
検出領域の確認 (BaleTrak™k モニター付き、S.N.		トラクターのバッテリー電圧.....	57-2
135000 以降のベラー).....	55-40	電気油圧部品.....	57-12
センサーとスイッチ		テンションアーム	
テスト.....	57-9	スプリングの調整.....	55-13
そ		と	
ソフトキー		ドア	
説明.....	37-3	閉.....	30-1
名称.....	39-2	トラクター	
ソフトキーの名称		ドローバー.....	15-1
ベラーアプリケーション.....	37-3	モニターサポートの取り付け.....	15-2
ソフトコアシステム		トラクター PTO 回転速度	
操作.....	37-22	選択.....	15-1
調整.....	37-22	トラクター SCV 流量	
た		調整.....	15-1
タイヤ、安全な整備.....	05-7	トラクターの準備	
タイヤ空気圧		トラクター PTO 回転速度の選択.....	15-1
点検.....	20-1	トラクター SCV 流量の調整.....	15-1
タンク		ドローバーシールド.....	15-4
調整.....	20-3	ドローバーの調整.....	15-1
タンクの調整.....	20-3	バッテリーハーネスの取り付け.....	15-3
		モニターサポートの取り付け.....	15-2
		制御モニター接続用バッテリーワイヤハーネスの取り	
		付け.....	15-3
		トラブルシューティング	
		サイレージ装置の操作の問題.....	50-10
		チェーン注油システム.....	50-18
		トワイン結束装置の問題.....	50-15
		ネット結束装置の問題.....	50-11
		ピックアップの問題.....	50-1

次のページへ

ページ	ページ
フィードの問題..... 50-1	ネットナイフ
ベアラアプリケーションディスプレイ..... 50-19	取り外し..... 55-67
ベール品質..... 50-4	ネットフィードセンサー
一般的なベアラの問題..... 50-6	調整..... 55-45
自動グリースシステム..... 50-19	ネットフィードロール
トルク表	駆動ベルト..... 55-67
メートル法..... 55-1	ネットフィードロールブレーキ..... 55-63
ドローバー	ネットフィードロールブレーキの点検
調整..... 15-1	1 年ごと..... 45-30
ドローバーシールド..... 15-4	ベール形成 3000 個ごと..... 45-30
トワイン	ネットフィードロール圧力
結束装置の問題..... 50-15	点検..... 55-61
選択..... 20-10	ネットロール
トワインシステム	フィードロールへのネットの取り回し..... 20-7
調整..... 55-46	手入れ..... 20-6
トワインの取り回し	選択..... 20-6
トワインボックスからトワインアームまで (チューブ	装填..... 20-7
アーム)..... 20-13	ネット結束
トワインボックスからトワインアームまで (調整可能型	調整..... 37-13
アーム)..... 20-15	ネット結束ナイフ
トワインプリーセンサー	研磨..... 55-38
調整..... 55-41	ネット結束の広がり
トワインボックス	調整..... 35-9
装填..... 20-11	ネット結束装置
トワインボックスへの装填..... 20-11	手入れ..... 20-6
トワイン結束	点検手順 - 全般..... 55-58
センタースタータロール (No. 2) トワインデフレクタの	ネット結束装置の点検..... 55-58
取り付け..... 55-31	
交換	
ナイフ..... 55-56	は
調整..... 37-16	ハードウェアのトルク値
アクチュエータ位置..... 55-52	メートル法..... 55-1
テンションプレート..... 55-53, 55-54	バッテリーハーネス
プリースクレーパー..... 55-55	取り付け..... 15-3
トワイン結束アクチュエータ	バッテリー電圧
キャリブレーション..... 57-24	テスト..... 57-2
トワイン切断長	
調整..... 55-57	ひ
な	ピックアップ
ナイフとカウンタナイフ位置	ダウンストップの調整..... 35-5
点検..... 55-58	詰まりの除去..... 37-29
	昇降機能..... 37-27
ね	ピックアップのゲージホイール
ネット	調整..... 35-5
結束装置の問題..... 50-11	ピックアップのフロートスプリング
ネットガイド	調整..... 35-4
設定..... 35-8	ピックアップの歯
圃場条件..... 35-8	交換..... 55-12
ネットガイド位置	ピックアップ駆動チェーン
点検..... 55-66	調整..... 55-7
	ピボットトワインボックス
	操作..... 55-6

次のページへ

	ページ		ページ
ふ			
フィードロールに巻き付いた結束材	55-68	作物デフレクタの調整	35-6
ブラシ		作物の準備 (サイレージ)	35-3
調整	55-10	作物の準備 (わら)	35-3
ブレカッターナイフ		作物の準備 (干し草)	35-3
格納/接続機能	37-28	自動テールゲートモード	39-3
研磨	55-12	ベラーの保管の準備	60-1
交換	55-11	ベラーの油圧系統	
点検	45-10	トラクターからの取り外し	27-5
ブレカッターナイフセンサー		トラクターへの接続	25-5
調整	55-42	ベラー回転数センサー	
ブレカッターロックバルブ	35-4	有効化/無効化	57-26
へ		ベール	
ベラー		詰まりが発生した場合	35-8
トラクターからの取り外し	27-1	ベールチャンバーロールの清掃	45-9
トラクターへの取り付け	25-2	ベールの形成	
ベラーアプリケーション		ベール形状インジケーター	37-26
アクセス	37-1	ベールの直径	
ソフトキーの名称	37-3	設定	37-9
ベラーアプリケーションディスプレイ		ベール形状インジケーター	
トラブルシューティング	50-19	ベールの形成	37-26
ベラーアプリケーションの切り替え		ベール形状ポテンショメータ	
現在の仮想端末から別の仮想端末へ	57-28	キャリブレーションの実行	57-19
ベラーでのベルトの取り回し	55-24	ベール形状感度	
ベラーのメインページ		調整	57-26
ディスプレイの説明	37-2	ベール形成 3000 個ごと	
ベラーの安全な操作		ネットフィードロールブレーキの点検	45-30
自動テールゲートモード	39-1	ベール直径ポテンショメータ	
ベラーの準備		キャリブレーションの実行	57-15
タイヤ空気圧	20-1	ベール排出口	
トワインの選択	20-10	調整	55-68
トワインボールの手入れ	20-10	ベール排出口センサー	
ネットロールの手入れ	20-6	有効化/無効化	57-27
ネットロールの選択	20-6	ベール密度	
ネットロールの装填	20-7	調整	37-24
ネット結束装置の手入れ	20-6	ベルト	
ホイールナットトルクの点検	20-16	ワイヤの交換	45-29
もやい結び	20-12	取り外し	55-16
機械角度の設定	20-1	取り付け	55-25
作業位置へのキャスターゲージホイールの取り付け	20-5	修理	55-15
作業位置への標準ゲージホイールの取り付け	20-4	ベルトガイド	
変形こま結び	20-12	摩耗の点検	45-26
ベラーの操作		ベルトの準備	
B-Wrap によるラウンドベールの取り扱い	60-2	推奨修理	55-14, 55-19
ウィンドローコンプレッサロールの調整	35-6	ベルトの準備：緊急修理	55-17
ウィンドローサイズ	35-3	ベルトフックとフックワイヤの清掃	45-9
ゲートロックバルブ	35-4	ベルトフックの取り付け	55-20
サイドドアの開閉	35-3		
ブレカッターロックバルブ	35-4		
		ほ	
		ホイール	
		ナットトルクの点検	45-21
		ナットのトルク	32-1

次のページへ

	ページ		ページ
ホイールハブベアリング		わ	
1 年ごと.....	45-22	ワイヤハーネス	
最初の 10 時間後.....	32-1	接続.....	25-7
取り外しと取り付け.....	55-69	接続解除.....	27-4
駐車ブレーキの点検.....	45-21		
ホイールナットトルク		漢字	
点検.....	20-16	安全	
ボール形ヒッチ		タイヤ、安全な整備.....	05-7
調整.....	55-6	安全なメンテナンス、実行.....	05-11
ボルトとねじのトルク値		回転しているドライブライン、接近禁止.....	05-4
メートル法.....	55-1	安全、ステップと手すり	
		ステップと手掛りの正しい使用.....	05-7
め		安全、高圧流体の回避	
メイン駆動チェーン		高圧流体の回避.....	05-12
調整.....	55-7	安全、潤滑剤.....	45-3
メトリックボルトとねじのトルク値.....	55-1	下部リアゲートロール (No. 9) スクレーパーの調整	
メンテナンス		調整.....	55-37
アキュムレータ.....	45-9, 45-29, 45-31	仮想端末	
		ベアラアプリケーションの切り替え.....	57-28
も		火災	
モニター		火災が発生した場合.....	05-9
サポートの取り付け.....	15-2	防止	
もやい結び		一般.....	05-9
トワイン.....	20-12	機械の清掃.....	35-2
		火災防止.....	45-10
ら		一般.....	05-9
ラウンドベラー		開く	
吊り下げ点.....	55-69	サイドドア.....	35-3
ラウンドベール		各整備における火災防止.....	55-2
B-Wrap による取り扱い.....	60-2	格納/接続機能	
		プレカッターナイフ.....	37-28
り		完成間近アラームオフセット	
リスト		調整.....	37-10
診断トラブルコード.....	57-4	慣らし運転期間	
		ベラーの慣らし運転.....	32-1
ろ		ホイールナットトルク.....	32-1
ローターオーガーのスクレーパー		ホイールハブベアリング.....	32-1, 45-22
調整.....	55-38	最初の 50 時間後.....	32-1
ロータリーフィーダー駆動チェーン		最初の 500 個のベール形成後.....	32-2
調整.....	55-8	詰まりの除去	
ロール No. 2 スクレーパー		ピックアップ.....	37-29
取り付け.....	55-27	駆動ベルト張力.....	55-63
保管.....	55-31	警告画面	
ロール No. 9 位置		診断トラブルコード.....	57-1
点検.....	55-62	結束サイクル	
		自動開始.....	37-18
		手動開始.....	37-20
		結束システム	
		選択.....	37-11
		結束開始モード	
		選択.....	37-12

次のページへ

	ページ		ページ
結束装置		取り扱い	
ネット結束ナイフの研磨	55-38	B-Wrap によるラウンドベール	60-2
研磨		取り外し	
ネット結束ナイフ	55-38	7 ピントレーラーソケットの取り外し	27-5
プレカッターナイフ	55-12	エアブレーキの取り外し	27-3
顧客と圃場		ジャッキスタンドの展開	27-7
カウンタ	37-30	トラクターからのベラー	27-1
交換		トラクターからのベラーの取り外し	27-1
トワイン結束		トラクターの PTO シャフトからの伸縮式ドライブラインの取り外し	27-6
ナイフ	55-56	ベラーの油圧系統	
ベルトワイヤ	45-29	トラクターの油圧系統からの取り外し	27-5
公道でのベラーの牽引	30-1	機械のパーキングブレーキの使用 (油圧ブレーキ装備のベラー)	27-1
最近の問題		機械の駐車ブレーキをかける (エアブレーキ装備のベラー)	27-2
診断トラブルコード	57-1	機械式カップリングのロック	27-8
最初の 10 時間後		上部スタータロール (No. 2) スクレーパー	55-29
ホイールナットトルク	32-1	伸縮式ドライブラインの保管	27-6
最初の 50 時間後		油圧ブレーキの接続解除	27-2
ギヤケース	32-1	油圧ホースの保管	27-6
最初の 500 個のベール形成後		取り付け	
ネットフィードロールブレーキの点検 (ブレーキバンド装備の機械)	32-2	キャスターゲージホイール	
最大油圧作動圧力	05-11	作業位置	20-5
作物デフレクタ		ジャッキスタンドの折りたたみ	25-2
調整	35-6	トラクターへのベラーの取り付け	25-2
作物の準備		ネットナイフ	55-67
ウィンドローサイズ	35-3	ネットフィードロール駆動ベルト	55-67
サイレージ	35-3	ベラーのトラクターへの取り付け	25-2
わら	35-3	ベルト	55-25
干し草	35-3	モニターサポート	15-2
仕様		ロール No. 2 スクレーパー	55-27
V451M ベラー	65-1	安全チェーン	25-5
V461M ベラー	65-3	安全チェーンの接続	25-5
自動グリースシステム		仮想端末 (ディスプレイ) のポータブルハーネス	15-4
エア抜き	55-9	機械のパーキングブレーキの解除 (油圧ブレーキ装備のベラー)	25-9
グリース	45-2	機械の駐車ブレーキの解除 (エアブレーキ装備のベラー)	25-10
トラブルシューティング	50-19	伸縮式ドライブライン	25-3
一般情報	45-4	標準深さゲージホイール	
自動グリス潤滑システム		作業位置	20-4
流量の調整	45-5	取り付けおよび取り外し	
自動テールゲート		油圧ブレーキの接続	25-9
ソフトキーの名称	39-2	取り付けと取り外し	
自動テールゲートモード		エアブレーキの接続	25-10
ディスプレイの説明		トラクター PTO シャフトへの伸縮式ドライブラインの接続	25-4
メインページ	39-2	手動開始	
ベラーの安全な操作	39-1	結束サイクル	37-20
ベラーの操作	39-3	手入れ	
機能選択	39-8	ネット結束装置	20-6
設定			
作動油流量	39-9		
説明	39-1		
自動開始			
結束サイクル	37-18		
識別図	00-1		

次のページへ

	ページ		ページ
準備		潤滑剤	
シーズンの初め.....	60-1	混合.....	45-4
潤滑およびメンテナンス		潤滑剤、安全.....	45-3
整備間隔の順守.....	45-1	潤滑剤の混合.....	45-4
潤滑とメンテナンス		潤滑剤の保管	
1 年ごと.....	45-24, 45-29	保管、潤滑剤.....	45-4
ギヤケース.....	45-24	潤滑部品の位置	
タンクフレームとヒッチ.....	45-20	チェーン.....	45-6
ドラムとシューの組み立て.....	45-28	潤滑用グリース.....	45-2
ドラムの摩耗.....	45-28	昇降機能	
ブレーキシャフト.....	45-22	ピックアップ.....	37-27
ベルトガイドの摩耗の点検.....	45-26	上部スタータロール (No. 2) スクレーパー	
ホイールナットトルク.....	45-21	取り外し.....	55-29
ホイールベアリング.....	45-27	上部スタータロール (No.3) スクレーパー	
車軸の摩耗.....	45-27	調整.....	55-36
駐車ブレーキ.....	45-21	伸縮式ドライブライン	
摩耗プレート.....	45-29	取り付け.....	25-3
6 年ごと.....	45-30	接続.....	25-4
10 時間ごと.....	45-12, 45-13	接続解除.....	27-6
30 時間ごと		保管.....	27-6
ネット結束ピボット.....	45-13	伸縮式ドライブラインのサポート.....	25-4
50 時間ごと.....	45-14	診断トラブルコード	
ゲートラッチ.....	45-17	リスト.....	57-4
チェーン張力の点検.....	45-15	警告画面.....	57-1
ドアヒンジ、油圧シリンダ、ボール形状センサーの		最近の問題.....	57-1
ピンへのグリース注油.....	45-16	制御モニターの接続	
延長シャフト.....	45-25	バッテリーワイヤハーネスの取り付け.....	15-3
下部ベルト駆動ロール (第 2 駆動ロール付き).....	45-17	整備	
伸縮式ドライブライン.....	45-14	B-Wrap センサーの調整.....	55-45
100 時間ごと		ゲージホイールの修理.....	55-70
タンクフレームとヒッチ.....	45-20	ゲートラッチセンサーの調整.....	55-44
ブレーキシャフト.....	45-22	スイングバーの自由な動きの点検.....	55-60
ホイールナットトルク.....	45-21	チェーン注油システムのポンプのエア抜き.....	55-9
駐車ブレーキ.....	45-21	ドロップフロアセンサーの調整.....	55-41
500 時間ごと.....	45-24	ナイフとカウンタナイフ位置の点検.....	55-58
ギヤケース.....	45-24	ネットナイフの取り外しと取り付け.....	55-67
ブレーキシュー.....	45-23	ネットフィードセンサーの調整.....	55-45
ベルトガイドの摩耗の点検.....	45-26	ネットフィードロールブレーキの調整.....	55-63
オイル流量の調整.....	45-7	ネットフィードロールブレーキの点検.....	55-63
チェーン潤滑部品の位置.....	45-6	ネットフィードロール圧力の点検.....	55-61
ドロップフロア.....	45-10	ネットフィードロール駆動ベルト.....	55-67
プレカッターナイフ.....	45-10	ネット結束装置の点検.....	55-58
火災防止.....	45-10	ネット結束装置の点検手順.....	55-58
潤滑		ピックアップの歯の交換.....	55-12
ホイールベアリング.....	45-27	ピボットトワインボックス.....	55-6
清掃		フィードロールに巻き付いた結束材の除去.....	55-68
ホイールベアリング.....	45-27	ブラシの調整.....	55-10
点検		プレカッターナイフセンサーの調整.....	55-42
ホイールベアリング.....	45-27	プレカッターナイフの交換.....	55-11
年に 2 回		ベアラチェーンの識別.....	55-5
タイヤの点検.....	45-23	ベアラのロール番号.....	55-2
必要に応じて.....	45-7, 45-9	ベアラ回転数センサーの調整.....	55-43
毎週.....	45-18, 45-19	ベール排出口センサー SB343 の調整.....	55-46

次のページへ

	ページ		ページ
ベルトトラッキングの調整	55-25	ゲートラッチセンサー	55-44
ベルトの修理	55-15	スタータロール駆動チェーン	55-8
ホイールの取り外しと取り付け	55-69	ソフトコアシステム	37-22
ロール No. 9 位置の点検	55-62	タンク	20-3
下部ネットガイド位置	55-66	テンションアームスプリング	55-13
火災防止	55-2	トラクター SCV 流量	15-1
各整備の前に	55-2	ドローパー	15-1
駆動ベルト張力の点検	55-63	ドロップフロアセンサー	55-41
調整		トワインシステム	55-46
テンションアームスプリング	55-13	トワイン結束	37-16
整備間隔	45-1	アクチュエータ位置	55-52
清掃		テンションプレート	55-53, 55-54
機械	35-2	プーリースクレーパー	55-55
接続		トワイン切断長	55-57
エアブレーキ	25-10	ネットフィードセンサー	55-45
トラクターの油圧系統へ	25-5	ネット結束	37-13
ビデオカメラハーネス	25-8	ネット結束の広がり	35-9
ワイヤハーネス	25-7	ピックアップのゲージホイール	35-5
油圧ブレーキ	25-9	ピックアップのダウンストップ	35-5
接続解除		ピックアップのフロートスプリング	35-4
7 ピントレーラーソケットの接続	27-5	ピックアップ駆動チェーン	55-7
エアブレーキ	27-3	ブラシ	55-10
トラクターの油圧系統からの取り外し	27-5	プレカッターナイフセンサー	55-42
ビデオカメラハーネス	27-4	ベラー回転数センサー	55-43
ワイヤハーネス	27-4	ベール形状感度	57-26
油圧ブレーキ	27-2	ベール排出口	55-68
設定		ベール排出口センサー	55-46
ネットガイド	35-8	ベール密度	37-24
ベール直径	37-9	ベルトのトラッキング	55-25
機械角度	20-1	ボール形ヒッチ	55-6
自動テールゲートモード		メイン駆動チェーン	55-7
作動油流量	39-9	ロータリーフィーダー駆動チェーン	55-8
説明		下部リアゲートロール (No. 9) スクレーパーの調整	55-37
自動テールゲートモード	39-1	完成間近アラームオフセット	37-10
選択		作物デフレクタ	35-6
結束システム	37-11	自動グリス潤滑システムの流量	45-5
結束開始モード	37-12	上部スタータロール (No.3) スクレーパー	55-36
操作		底部スタータロール (No. 1) スクレーパーの調整	55-27
サイドドアライト	37-34	定期メンテナンス	57-29
ソフトコアシステム	37-22	底部スタータロール (No. 1) スクレーパーの調整	55-27
装置		調整	55-27
ピックアップロールコンプレッサ	40-2	点検	
モニタサポート	40-1	タイヤ空気圧	20-1
探す	40-1	ネットガイド位置	55-66
装置を探す	40-1	ホイールナットトルク	20-16
測定単位	37-1	電気	
調整		部品の位置	55-39
B-Wrap センサー	55-45	電気油圧部品	
B-Wrap 結束	37-14	テスト	57-12
ウィンドローコンプレッサロール	35-6	年に 2 回	
オイル流量	45-7	タイヤ	45-23
カメラの向き	55-46		
ゲートラッチ	55-44		

次のページへ

ページ	ページ
必要に応じて	毎日
オイルリザーバーフィルタの清掃..... 45-7	プレカッターナイフの点検 45-10
ベールチャンバーロールの清掃 45-9	密度アキュムレータ
ベルトフックとフックワイヤの清掃..... 45-9	6 年ごと 45-30
マルチルーバチェーン注油システムリザーバーへの補 充 45-7	油圧アキュムレータ
自動グリス潤滑システムのカートリッジの交換 .. 45-8	整備 55-3
油圧カブラーのフィルタの清掃 45-8	油圧カブラー
標準ゲージホイール	フィルタの清掃 45-8
輸送位置 30-2	油圧ブレーキ
標準深さゲージホイール	接続 25-9
取り付け	接続解除 27-2
作業位置 20-4	油圧ホース
部品の位置	トラクターからの取り外し 27-5
電気 55-39	トラクターへの接続 25-5
閉	交換 45-30
サイドドア 30-1	保管 27-6
ドア 30-1	輸送
閉じる	機械の駐車 30-3, 30-4
サイドドア 35-3	公道でのベラーの牽引 30-1
変形こま結び	輸送と駐車
トワイン 20-12	サイドドアを閉じる 30-1
保管	輸送位置
シーズン初めの準備 60-1	キャスターゲージホイール 30-3
ベラーの準備 60-1	標準ゲージホイール 30-2
ロール No. 2 スクレーパー 55-31	有効化/無効化
圃場条件	ベラー回転数センサー 57-26
ネットガイド 35-8	ベール排出口センサー 57-27
毎回のベラーを使用する前の作業 35-1	遊び
毎週 45-18	100 時間ごと 45-22
ブレーキ 45-19	良質なベールの形成
ホイールハブキャップ 45-19	ガイドライン 35-7
	良質なベールを形成するためのガイドライン 35-7

John Deere のサービスがお客様の現場を守ります

John Deere 製部品

当社は、正規の John Deere 製部品を迅速にお届けして、ダウンタイムを最小限に抑えます。

豊富で充実した在庫を常に維持し、お客様のニーズを先取りしてお応えいたします。



TS100—UN—23AUG88

DX,IBC,A-40-04JUN90-1/1

適切な工具

お客様の時間と経費を無駄にしないように、当社のサービス部門は、精密工具と検査機器を使用して迅速に故障を特定し、修理を行います。



TS101—UN—23AUG88

DX,IBC,B-40-04JUN90-1/1

十分な訓練を受けた技術員

John Deere 整備士にとって学習期間が終了することはありません。

お客様の機器およびそのメンテナンス方法を担当者に習得させるため、訓練教育は定期的に行われています。

その結果が、お客様に信頼していただける知識です。



TS102—UN—23AUG88

DX,IBC,C-40-04JUN90-1/1

迅速なサービス

当社の目標は、お客様の望む時に、お客様の望む場所で、迅速で効率的なケアを提供することです。

お客様の所在地、または当社にて、それぞれの状況に応じた修理を行うことができます。何でもご安心してご相談ください。

卓越した JOHN DEERE のサービス：いつでも必要な時に
お応えいたします。



TS103—UN—23AUG88

DX,IBC,D-40-04JUN90-1/1