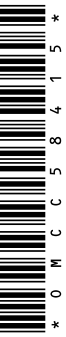


**Rundballenpressen 572,  
582 und 592**  
(Seriennummer -069000)

**BETRIEBSANLEITUNG**  
**Rundballenpressen 572, 582 und**  
**592**  
(Seriennummer -069000)  
**OMCC58415 Ausgabe J5 (ALLEMAND)**

**John Deere Arc-lès-Gray**  
(Diese Betriebsanleitung ersetzt OMCC58393 Ausgabe  
H5)  
Europäische Ausgabe  
Printed in U.S.A.



# Einleitung

## Vorwort

DIESE BETRIEBSANLEITUNG SORGFÄLTIG DURCHLESEN, um sich mit der korrekten Bedienung und Wartung der Maschine vertraut zu machen und um Verletzungen oder Maschinenschäden zu vermeiden. Geschieht dies nicht, können Verletzungen oder Maschinenschäden die Folge sein. Diese Betriebsanleitung und die Sicherheitsaufkleber an der Maschine sind möglicherweise auch in anderen Sprachen erhältlich (Ihr John Deere Händler kann diese für Sie bestellen).

DIESE BETRIEBSANLEITUNG GEHÖRT zur Maschine und sollte bei einem Weiterverkauf dem Käufer der Maschine ausgehändigt werden.

MASSANGABEN in dieser Betriebsanleitung entsprechen den metrischen Maßen. Außerdem sind jeweils noch die entsprechenden U.S.-Maße angegeben. Nur passende Teile und Schrauben verwenden. Für metrische Schrauben bzw. Zollschrauben sind unterschiedliche Schraubenschlüssel notwendig.

DIE BEZEICHNUNGEN "RECHTS" UND "LINKS" beziehen sich auf die Vorwärtsfahrtrichtung der Maschine.

TRAGEN SIE DIE PRODUKT-IDENTIFIKATIONSNUMMERN an der entsprechenden Stelle in den Abschnitten "Technische Daten" oder "Produkt-Identifikationsnummern" ein. Bitte alle Ziffern genau notieren. Im Falle eines Diebstahls können diese Nummern eine wichtige Hilfe für die Fahndung sein. Außerdem benötigt Ihr John Deere Händler diese

Nummern, wenn Sie Ersatzteile bestellen. Es ist ratsam, diese Nummern auch noch an einer anderen Stelle zu notieren.

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

DIESE RUNDBALLENPRESSE IST AUSSCHLIESSLICH für den üblichen Einsatz bei landwirtschaftlichen oder gleichgearteten Arbeiten gebaut ("BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH"). Jeder darüber hinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht; das Risiko hierfür trägt allein der Benutzer. Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Betriebs-, Wartungs- und Instandhaltungsbedingungen.

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

## Inspektion vor Auslieferung

### Folgende Prüfungs-, Einstellungs- und Wartungsarbeiten wurden vor Auslieferung der Maschine durchgeführt:

1.  Alle Schmiernippel geschmiert.
2.  Ölstand im Getriebe überprüft und falls erforderlich Öl nachgefüllt.
3.  Einstellung der Rutschkupplung überprüft.
4.  Alle Schrauben und Muttern vorschriftsmäßig angezogen.
5.  Hydraulikschläuche und Verbindungen wurden auf Dichtheit geprüft.
6.  Gurtlauf überprüft.
7.  Reifendruck wurde überprüft und falls erforderlich eingestellt.
8.  Lack und Aufkleber sind einwandfrei.
9.  Betriebsanleitung dem Kunden übergeben.
10.  Netzmesser wurde abgewischt.
11.  Gummibeschichtete Netzrolle wurde mit Talkum versehen.
12.  Batteriekabelbaum wurde mit BaleTrak Kontrollmonitor an der Presse angebracht.
13.  Testlauf der Maschine ausgeführt.
14.  Gatter öffnet und schließt frei.
15.  Gatterrolle Nr. 8 ist korrekt im dafür vorgesehenen Loch zentriert.
16.  Spannfedern der Netzrollen sind auf 20,5 mm (0.8 in) eingestellt.
17.  Ballensteuerung bzw. Monitor funktioniert einwandfrei.
18.  Hydraulische Gatterverriegelung funktioniert einwandfrei (Presse 592).
19.  Der Kunde wurde mit der Bedienung der Maschine und den Sicherheitsmaßnahmen vertraut gemacht.
20.  Ketten ordnungsgemäß gespannt und geschmiert.
21.  Gurte haben Kontakt mit der unteren Gatterrolle.
22.  Schneideinrichtung funktioniert einwandfrei.

Unterschrift des Händlers/KD-Fachmanns:

Datum:



# Inhaltsverzeichnis

	Seite		Seite
<b>Typenbilder</b>		Wartungs- und Reparaturarbeiten . . . . .	10-1
Typenbilder . . . . .	00-1	Pressenantriebswelle . . . . .	10-1
<b>Sicherheitsvorschriften</b>		Angehobenes Gatter . . . . .	10-2
Warnzeichen erkennen . . . . .	05-1	Gatterverriegelung . . . . .	10-2
Sicherheitshinweise befolgen . . . . .	05-1	Öffnen des Gatters . . . . .	10-2
Warnbegriffe verstehen . . . . .	05-2	Pickupvorrichtung . . . . .	10-2
Straßenverkehrsbestimmungen einhalten . . . . .	05-2	Antriebsketten . . . . .	10-3
Zubehör sicher lagern . . . . .	05-2	Befestigungsschrauben des Deichselrahmens . . . . .	10-3
Vorbereitungen für den Notfall . . . . .	05-3	Befestigungsschraube der Anhängeplatte . . . . .	10-3
Schutzkleidung tragen . . . . .	05-3	<b>Vorbereiten des Traktors</b>	
Umgang mit Messern . . . . .	05-3	Zugpendel einstellen . . . . .	15-1
Betriebssicherheit der Maschine . . . . .	05-3	Spurweite der Traktorvorderräder einstellen . . . . .	15-1
Vorsicht bei sich drehenden Antriebswellen . . . . .	05-4	Spurweite der Traktorhinterräder einstellen . . . . .	15-2
Sicherheitsbeleuchtung und -einrichtungen benutzen . . . . .	05-4	Prüfen der Zusatzgewichte des Traktors . . . . .	15-2
Sicherheitskette verwenden . . . . .	05-5	Wahl der Traktor-Zapfwellendrehzahl . . . . .	15-3
Maximale Transportgeschwindigkeit einhalten . . . . .	05-6	Zusatzsteuergeräte des Traktors einstellen . . . . .	15-4
Sicherheit bei der Arbeit . . . . .	05-7	Einbau der Halterung für BaleTrak bzw. ELC-Monitor (nur Traktoren der Serie 6000, 7000 und 8000) . . . . .	15-5
Vermeiden von schweren oder tödlichen Verletzungen durch herunterfallende Rundballen . . . . .	05-7	Einbau der Halterung für BaleTrak bzw. ELC-Monitor (außer Traktoren der Serien 6000, 7000 und 8000) . . . . .	15-5
Verwendung eines Frontladers zum Transport von Rundballen . . . . .	05-8	Voraussetzungen für die Stromversorgung der Rundballenpresse . . . . .	15-6
Brandbekämpfung . . . . .	05-9	Einbau des Batteriekabelbaums zum Anschließen des Kontrollmonitors . . . . .	15-7
Gatter sicher arretieren . . . . .	05-10	Einbau des ELS-Monitors am Traktor . . . . .	15-8
Sichere Wartung der Maschine . . . . .	05-10	Einbau des ELC-Monitors am Traktor . . . . .	15-9
Sicherheit bei Wartungsarbeiten . . . . .	05-11	Einbau des ELC Plus-Monitors am Traktor . . . . .	15-10
Menschen und Tiere schützen . . . . .	05-12	Einbau des BaleTrak Monitors am Traktor . . . . .	15-11
Vorsicht bei Hochdruckflüssigkeiten . . . . .	05-12	Zugpendel-Strohabweiser . . . . .	15-11
Sichere Wartung . . . . .	05-13	<b>Vorbereiten der Presse</b>	
Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen . . . . .	05-13	Anschließen der Teleskopantriebswelle an die Getriebeeingangswelle . . . . .	20-1
Hitzeentwicklung im Bereich von Druckleitungen vermeiden . . . . .	05-14	Anbau der Stützräder der Pickupvorrichtung . . . . .	20-1
Hochdruckstrahlen auf Sicherheitsaufkleber vermeiden . . . . .	05-14	Garnauswahl . . . . .	20-2
Hochdruckstrahl nicht auf Zylinder richten . . . . .	05-14	Garnkasten auffüllen . . . . .	20-3
Vorschriftsmässige Beseitigung von Abfällen . . . . .	05-15	Garnverbindung - Schotsteckknoten bei Plastikgarn . . . . .	20-4
<b>Sicherheitsaufkleber</b>			
Warnbildzeichen . . . . .	10-1		
Betriebsanleitung . . . . .	10-1		

Fortsetz. siehe nächste Seite

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

COPYRIGHT © 2005  
DEERE & COMPANY  
European Office Mannheim  
All rights reserved  
A John Deere ILLUSTRATION® Manual  
Previous Editions  
Copyright © 2001, 2002, 2003

Seite	Seite		
Garnverbindung - abgewandelter Weberknoten bei Sisalgarn . . . . .	20-4	Preßgutzufuhr. . . . .	35-6
Garn am Garnkasten Einfädeln . . . . .	20-5	Betrieb der Presse bei kurzem, trockenem und glattem Erntegut . . . . .	35-8
Garn durch Führungen fädeln. . . . .	20-6	Betrieb der Presse beim Pressen von Maisstengeln. . . . .	35-9
Netzrolle auswählen . . . . .	20-7	Betrieb der Presse bei Silage und nassem Erntegut . . . . .	35-10
Aufbewahrung der Netzrolle . . . . .	20-8	Gatterschließventil (Presse 592). . . . .	35-10
Pflege des Netzbindemechanismus . . . . .	20-8	Gatterverriegelung (Pressen 572 und 582). . . . .	35-11
Netzumwicklung vorbereiten. . . . .	20-9	Verstopfung beseitigen (Pressen mit Schneideinrichtung). . . . .	35-11
Presse auf Zapfwelle mit 1000 1/min einstellen (Pressen ohne Schneideinrichtung). . . . .	20-15	Verstopfung beseitigen (Pressen 592 ohne Schneideinrichtung). . . . .	35-12
Einbau der Drossel bei Traktoren mit niedriger Durchflußmenge (Presse 592) . . . . .	20-19	Verstopfung beheben (Pressen 572 und 582 ohne Schneideinrichtung). . . . .	35-12
Reifenluftdruck . . . . .	20-21	Garnabstand einstellen. . . . .	35-13
<b>An- und Abhängen</b>		Ballendichte einstellen . . . . .	35-13
Einstellen der Deichsel am Zugpendel des Traktors . . . . .	25-1	Anzeige für Ballendichte. . . . .	35-14
Einstellen der Deichsel an der Anhängevorrichtung des Traktors . . . . .	25-5	Einstellen der Netzumwicklungsstreckung . . . . .	35-15
Anschließen der Teleskopantriebswelle an die Traktorzapfwelle . . . . .	25-9	Garnführung einstellen (Pressen mit Schneideinrichtung). . . . .	35-18
Sicherheitskette befestigen. . . . .	25-10	Garnführung einstellen (Presse ohne Schneideinrichtung). . . . .	35-19
Deichselstütze, obere Stellung (Transport). . . . .	25-10	Garnklemme einstellen (Presse ohne Schneideinrichtung). . . . .	35-20
Anschluß an Hydraulikanlage des Traktors. . . . .	25-11	Zuführzinken der 1,81 m (5 ft 11 in.) Pickupvorrichtung einstellen . . . . .	35-21
Anschließen der hydraulischen Bremsen (wenn vorhanden). . . . .	25-15	Niederhalterbügel ausbauen - bei 2,00 m (6 ft 7 in) und 2,20 m (7 ft 3 in) HiFlow Pickupvorrichtung . . . . .	35-21
Anschließen der Druckluftbremsen (wenn vorhanden) . . . . .	25-16	Niederhalterbügel einstellen - bei 1,41 m oder 1,81 m (4 ft 7 in oder 5 ft 11 in) Pickupvorrichtung . . . . .	35-22
Elektrischer Anschluß am Traktor. . . . .	25-17	Höhe der Schwadformräder einstellen . . . . .	35-22
Siebenpolige Anhängersteckdose. . . . .	25-17	Radachsträger verstellen — Pressen mit 1,41 m (4 ft 7 in.) Pickupvorrichtung . . . . .	35-23
Kabelbaum der Presse an die Kontrollmonitore anschließen . . . . .	25-18	Radachsträger verstellen — Pressen mit 1,81 m (5 ft 11 in.) Pickupvorrichtung . . . . .	35-25
Abhängen der Teleskopantriebswelle von der Traktorzapfwelle . . . . .	25-19	Radachsträger verstellen — Pressen mit 2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow Pickupvorrichtung . . . . .	35-27
Teleskopantriebswelle ablegen. . . . .	25-19	Radachsträger verstellen — Pressen mit 2,00 m (6 ft 7 in.) mit Schneideinrichtung . . . . .	35-29
Deichselstütze, untere Stellung. . . . .	25-20	Einstellen der Rampe zur Ballenablage . . . . .	35-31
<b>Transport</b>		Abstreifer der Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen (Pressen ohne Schneideinrichtung). . . . .	35-32
Transport der Presse auf öffentlichen Straßen . . . . .	30-1	Abstreifer der Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen (Pressen mit Schneideinrichtung). . . . .	35-32
Empfohlene Warnleuchten . . . . .	30-2		
Parken der Maschine (Pressen mit hydraulischen Bremsen) . . . . .	30-2		
Parken der Maschine (Pressen mit Druckluftbremsen). . . . .	30-3		
<b>Betrieb der Presse - Allgemeines</b>			
Einlaufzeit. . . . .	35-1		
Presse mit der Hand durchdrehen . . . . .	35-2		
Arbeitsweise der Netzbindung . . . . .	35-3		
Arbeitsweise der Ausrüstung für weichen Ballenkern. . . . .	35-4		
Vorbereitung des Ernteguts . . . . .	35-5		

Fortsetz. siehe nächste Seite

Seite	Seite		
Einstellen des Abstreifers der unteren hinteren Gatterrolle (Nr. 8) . . . . .	35-33	Pickup-Stützräder verstellen - bei 2,20 m (7 ft 3 in) HiFlow Pickupvorrichtung. . . . .	35-47
Einstellen des Abstreifers der unteren vorderen Gatterrolle (Nr. 9) . . . . .	35-33	Frontblech der HiFlow Pickupvorrichtung bei 2 m und 2,20 m (6 ft 7 in. und 7 ft 3 in.) einstellen. . . . .	35-48
Abstreifer der Einzugsschnecke einstellen . . . . .	35-34	Frontblech der 2,00 m (6 ft 7 in.) Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung verstellen . . . . .	35-49
Stellung der mittleren Spannarmrolle (Nr. 12) einstellen (572 und 592) . . . . .	35-35	Mechanischen Ballenzähler zurückstellen. . . . .	35-50
Linke Pickup-Ausgleichsfeder einstellen - bei 1,41 m (4 ft 7 in) Pickupvorrichtung . . . . .	35-36	Betrieb der Presse mit Ballenschubstange (nur 592). . . . .	35-51
Rechte Pickup-Ausgleichsfeder einstellen - bei 1,41 m (4 ft 7 in) Pickupvorrichtung . . . . .	35-36	Einhängen der Ballenschubstange (nur Presse 592) . . . . .	35-52
Linke Pickup-Ausgleichsfeder einstellen - bei 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung . . . . .	35-37	Aushängen der Ballenschubstange (nur Presse 592) . . . . .	35-53
Rechte Pickup-Ausgleichsfeder einstellen - bei 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung . . . . .	35-37	<b>Betrieb mit ELS-Monitor</b>	
Pickup-Ausgleichsfeder einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in) Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung . . . . .	35-38	ELS-Monitor . . . . .	36-1
Ausgleichsfeder der 2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow Pickupvorrichtung einstellen. . . . .	35-38	Ballengröße einstellen . . . . .	36-1
Pickuphöhe einstellen - bei 1,41 m oder 1,81 m (4 ft 7 in oder 5 ft 11 in) Pickupvorrichtung . . . . .	35-39	Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen. . . . .	36-2
Pickuphöhe einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in) HiFlow Pickupvorrichtung. . . . .	35-39	Ballenbildung . . . . .	36-3
Pickuphöhe einstellen - bei 2,20 m (7 ft 3 in) Pickupvorrichtung. . . . .	35-40	Binden der Ballen. . . . .	36-5
Pickuphöhe einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in) Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung und unterem Anschlag . . . . .	35-40	Ablegen des Ballens. . . . .	36-6
Pickuphöhe einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in.) (Pickupvorrichtung ohne unteren Anschlag) . . . . .	35-41	<b>Betrieb mit ELC-Monitor</b>	
Pickup-Stützräder einstellen - bei 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung . . . . .	35-42	Beschreibung des ELC-Monitors . . . . .	37-1
Pickup-Stützräder verstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in.) HiFlow Pickupvorrichtung . . . . .	35-42	Beschreibung des ELC-Monitors Plus. . . . .	37-1
Bewegen der Stützräder der 2,00 m (6 ft 7 in.) HiFlow Pickupvorrichtung in die Transportstellung . . . . .	35-43	Betrieb des ELC-Monitors bei Garnbindung . . . . .	37-2
Pickup-Stützräder einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in) Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung (mit Transportstellung) . . . . .	35-43	Betrieb des ELC-Monitors bei Netzbindung . . . . .	37-6
Pickup-Stützräder einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in) Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung (ohne Transportstellung und mit unterem Anschlag) . . . . .	35-45	Ballengröße einstellen (bis Seriennr. 48999) . . . . .	37-8
Pickup-Stützräder einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in) Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung (ohne Transportstellung und unteren Anschlag) . . . . .	35-46	Ballengröße einstellen (ab Seriennr. 50000). . . . .	37-9
		Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen (bis Seriennr. 48999). . . . .	37-10
		Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen (ab Seriennr. 50000) . . . . .	37-11
		Ballenbildung . . . . .	37-12
		Automatischer Start des Bindevorgangs . . . . .	37-14
		Manuelles Starten eines automatischen Bindevorgangs . . . . .	37-15
		Manuelles Binden der Ballen . . . . .	37-16
		Ablegen des Ballens. . . . .	37-18
		<b>Betrieb mit BaleTrak-Monitor</b>	
		BaleTrak Kontrollmonitor . . . . .	38-1
		BaleTrak Plus-Monitor . . . . .	38-2
		BaleTrak Kontrollmonitor - Tastatur . . . . .	38-3
		BaleTrak Plus-Monitor - Tastatur . . . . .	38-4
		Beschreibung der LCD-Anzeige . . . . .	38-5
		Lage der Komponenten . . . . .	38-6
		Ein- und Ausschalten des Monitors . . . . .	38-7

Fortsetz. siehe nächste Seite

Seite	Seite		
Ballendurchmesser einstellen . . . . .	38-8	Anbausatz für niedrige	
Bindungssystem wählen . . . . .	38-9	Antriebsriemengeschwindigkeit . . . . .	40-7
Bindungsprogramm wählen . . . . .	38-10	Garnscheibensensoren. . . . .	40-8
Anzahl der Netzumwicklungen einstellen . . . . .	38-12	Batteriekabelbaum des BaleTrak	
Garnbindung einstellen. . . . .	38-13	Kontrollmonitors . . . . .	40-8
Manueller Start eines automatischen		Garnbindung für BaleTrak . . . . .	40-8
Bindevorgangs . . . . .	38-17	Monitorhalterung. . . . .	40-9
Automatischer Start des Bindevorgangs. . . . .	38-18	ELC-Monitor . . . . .	40-9
Manueller Start des Bindevorgangs . . . . .	38-19	Druckspeicher (Presse 572) . . . . .	40-9
Manuelles Binden der Ballen . . . . .	38-20	Zusätzlicher Garn-/Netzkasten, vorn. . . . .	40-10
Heben/Senken der Pickupvorrichtung mit		Abdeckungen für Messerschlitze (Pressen	
Schneideinrichtung . . . . .	38-21	mit Schneideinrichtung). . . . .	40-10
Einfahren/Ausfahren der Messer . . . . .	38-22	Bausatz für Schneideinrichtung mit hoher	
Verstopfung in Pickup mit		Geschwindigkeit (Schneideinrichtung	
Schneideinrichtung beheben. . . . .	38-24	ohne 330 mm; 1 ft 1 in. Rolle NR 1) . . . . .	40-11
Betrieb mit dem System für weichen		Bausatz für Finger des Spannarms . . . . .	40-11
Ballenkern <sup>1</sup> . . . . .	38-26	Abstreifermesser für nasse Silage . . . . .	40-11
Richtlinie für die Bildung eines optimalen		Automatisches Kettenschmiersystem . . . . .	40-11
Ballens . . . . .	38-28		
Bilden eines Ballens mit der		<b>Schmierung und Wartung</b>	
Ballenformanzeige . . . . .	38-30	Wartungsintervalle beachten. . . . .	45-1
Benutzung der Ballenzähler . . . . .	38-32	Schmiermittel . . . . .	45-1
Warnpiktogramme . . . . .	38-34	Öl für Getriebe . . . . .	45-2
Diagnosecodes. . . . .	38-36	Multiluber Kettenöl . . . . .	45-2
		Verwendung anderer und synthetischer	
<b>Zusatzrüstungen</b>		Schmierstoffe . . . . .	45-3
Schwadformräder für 1,41 m (4 ft 7 in)		Lagerung von Schmierstoffen. . . . .	45-3
Pickupvorrichtung . . . . .	40-1	Mischen von Schmierstoffen. . . . .	45-4
Pickup-Hubhydraulik. . . . .	40-1	Einstellen des Kettenschmiersystems. . . . .	45-5
Beleuchtung für Straßenfahrt . . . . .	40-1	Nach Bedarf - Behälter für die	
Sicherheitskette . . . . .	40-2	Zentralschmierung der Ketten auffüllen. . . . .	45-8
Flachsanbausatz für 1,41 m und 1,81 m		Nach Bedarf - Filter des Ölbehälters (2 l	
(4 ft 7 in. und 5 ft 11 in.) Pickupvorrichtung . . . . .	40-2	/ 0,5 US gal) reinigen . . . . .	45-9
Hanf-Anbausatz für 1,81 m und 2,20 m		Täglich – Garnklemme reinigen . . . . .	45-9
(5 ft 11 in. und 7 ft 3 in.) Pickupvorrichtung . . . . .	40-2	Täglich - Messer der Schneideinrichtung	
Silage-Anbausatz . . . . .	40-3	prüfen . . . . .	45-10
Rampe zur Ballenablage . . . . .	40-3	Täglich – Gurthaltedrähte prüfen . . . . .	45-10
Ballenschubstange (nur Presse 592) . . . . .	40-3	Alle 10 Betriebsstunden - Ketten . . . . .	45-11
Gatterabweisbleche (nur 572 und 582). . . . .	40-4	Alle 10 Betriebsstunden . . . . .	45-12
1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung . . . . .	40-4	Alle 10 Betriebsstunden - Pressen mit	
Stützrad für 1,41 m und 1,81 m (4 ft 7 in		Schneideinrichtung . . . . .	45-14
und 5 ft 11 in) Pickupvorrichtung. . . . .	40-4	Alle 10 Betriebsstunden - Pressen ohne	
Breitreifen. . . . .	40-5	Schneideinrichtung . . . . .	45-15
Unterlegkeile . . . . .	40-5	Alle 30 Betriebsstunden . . . . .	45-19
Bausatz für Antrieb der oberen Spannrolle. . . . .	40-5	Alle 50 Stunden . . . . .	45-23
Ausrüstung für weichen Ballenkern (55 bar) . . . . .	40-6	Wöchentlich - Behälter der	
Ausrüstung für weichen Ballenkern (0 bar)		Druckluftbremse prüfen und Wasser	
Presse 592 . . . . .	40-6	ablassen . . . . .	45-24
Anbausatz für Netzbindung . . . . .	40-6	Alle 200 Betriebsstunden -	
Gummibeschichtete Halbschalen an der		Hydraulikbremswellen . . . . .	45-25
Einzugsrolle . . . . .	40-7		
Halbschalenleisten aus Stahl . . . . .	40-7		

Fortsetz. siehe nächste Seite

Seite	Seite		
Alle 200 Betriebsstunden - Druckluftbremswellen . . . . .	45-26	Antriebsketten der 2,00 m (6 ft 7 in.) HiFlow Pickupvorrichtung einstellen . . . . .	55-15
Alle 2000 Ballen - Filter des Hydraulikventils ersetzen (Pressen mit Schneideinrichtung). . . . .	45-27	Antriebsketten der 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow Pickupvorrichtung einstellen . . . . .	55-16
Nach 4000 Ballen - Getriebeöl wechseln (Pressen ohne Schneideinrichtung). . . . .	45-27	Messer der Schneideinrichtung ersetzen . . . . .	55-18
Nach 4000 Ballen - Getriebeöl wechseln (Pressen mit Schneideinrichtung) . . . . .	45-28	Messer der Schneideinrichtung schärfen . . . . .	55-19
Jährlich. . . . .	45-29	Obere Gurtarmspannfeder einstellen (Pressen 582 oder 592 ohne Schneideinrichtung). . . . .	55-19
Alle 6 Jahre - Hydraulikschläuche. . . . .	45-31	Obere Gurtarmspannfeder einstellen (Pressen 592 mit Schneideinrichtung). . . . .	55-20
<b>Störungen und ihre Behebung</b>		Oberen Gurtarmzylinder einstellen (Pressen 572 und 582) . . . . .	55-21
BaleTrak Kontrollmonitor . . . . .	50-1	Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften. . . . .	55-22
Garnbindung. . . . .	50-3	Schmiervorrichtungen einstellen. . . . .	55-22
Zuführungsstörungen . . . . .	50-6	Bremsbacken einstellen . . . . .	55-23
Störungen der Pickupvorrichtung . . . . .	50-8	Gatterverriegelung einstellen (Presse 592) . . . . .	55-24
Ballenbeschaffenheit . . . . .	50-10	Anschlag der Gatterverriegelung einstellen (Presse 592) . . . . .	55-25
Allgemeine Störungen . . . . .	50-12	Gattersperrhaken einstellen (Presse 572 mit Ausrüstung für weichen Ballenkern) . . . . .	55-26
Störungen des Silage-Anbausatzes . . . . .	50-15	Stellung des Spannzylinders einstellen (572) . . . . .	55-27
Störungen der Netzbindungs-ausrüstung. . . . .	50-16	Gurtlauf einstellen (Pressen ohne Netzbindung). . . . .	55-28
Störungen beim Betrieb der Ballenschubstange . . . . .	50-21	Gurtlauf einstellen (Pressen mit Netzbindung). . . . .	55-29
Kettenschmiersystem . . . . .	50-23	Garnmesseramboß einstellen. . . . .	55-30
<b>Wartung</b>		Garnarmweg einstellen (Pressen ohne BaleTrak Kontrollmonitor) . . . . .	55-31
Drehmomente für metrische Schrauben . . . . .	55-1	Garnarmweg einstellen (Pressen mit BaleTrak Kontrollmonitor) . . . . .	55-32
Rollenummerierung (Presse 572) . . . . .	55-3	Gatterschalter einstellen (Presse 592) . . . . .	55-33
Rollenummerierung (Pressen 582 und 592) . . . . .	55-4	Gatterschalter einstellen (Pressen 572 und 582) . . . . .	55-33
Rollenummerierung (Pressen mit Schneideinrichtung). . . . .	55-5	Schalter für Ballenübergröße einstellen (Pressen mit ELC- oder BaleTrak Monitor) . . . . .	55-34
Hauptantriebskette einstellen . . . . .	55-6	Schalter für Ballenübergröße einstellen (Pressen 572 und 582 mit ELS-Monitor) . . . . .	55-35
Antriebskette der unteren Rolle einstellen (Pressen mit Schneideinrichtung) . . . . .	55-7	Ballenform-Tastarme einstellen (Pressen ohne BaleTrak Kontrollmonitor). . . . .	55-36
Kettenspannung der oberen Antriebsrolle einstellen (Presse 592). . . . .	55-7	Garnscheibensensoren einstellen <sup>1</sup> . . . . .	55-37
Kettenspannung der oberen Antriebsrolle einstellen (Presse 582). . . . .	55-8	Sensor der Getriebeausgangswelle einstellen. . . . .	55-38
Kettenspannung der oberen Antriebsrolle einstellen (Presse 572). . . . .	55-8	Messerschalter einstellen . . . . .	55-39
Kettenführung der oberen Antriebsrolle einführen (Pressen 582 und 592) . . . . .	55-9	Sensor zum Reversieren der Schneideinrichtung einstellen . . . . .	55-39
Antriebskette der oberen Spannarmrolle einstellen. . . . .	55-10	Ballengrößenschalter einstellen (Pressen mit ELC-Monitor). . . . .	55-40
Kettenspannung der Schneideinrichtung einstellen. . . . .	55-11	Ballengrößenschalter einstellen (Pressen mit ELS-Monitor). . . . .	55-41
Antriebsketten der Pickupvorrichtung einstellen (Pressen mit Schneideinrichtung). . . . .	55-12	Schalter für weichen Ballenkern einstellen . . . . .	55-41
Antriebsketten der 1,41 m (4 ft 7 in.) Pickupvorrichtung einstellen . . . . .	55-13		
Antriebsketten der 1,81 m (5 ft 11 in.) Pickupvorrichtung einstellen . . . . .	55-14		

Fortsetz. siehe nächste Seite

Seite	Seite		
Hub des Hydraulikzylinders des Getriebes einstellen (Pressen mit Schneideinrichtung) . . . . .	55-42	Gurtführung innerhalb der Presse (582 - 592 ohne Reinigungsschnecke und mit Schneideinrichtung) . . . . .	55-76
Rutschkupplung einstellen . . . . .	55-43	Gurtenden verbinden (Mato-Gurte) . . . . .	55-77
Rutschkupplung überprüfen . . . . .	55-44	<b>Wartung mit BaleTrak-Monitor</b>	
Netzbindemechanismus - Prüfverfahren . . . . .	55-44	Liste der Diagnosecodes . . . . .	56-1
Stellung von Messer und Gegenmesser (Prüfung 1) . . . . .	55-45	Diagnosemodus: Benutzerparameter . . . . .	56-7
Freie Bewegung des Schwenkhebels (Prüfung 2) . . . . .	55-48	Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen . . . . .	56-8
Netzförderrollendruck (Prüfung 3) . . . . .	55-49	Kanal 002: Programm für Garnbindung von trockenem Stroh . . . . .	56-9
Position der Rolle Nr. 8 (Prüfung 4) . . . . .	55-50	Kanal 003: Programm für Garnbindung mit Ausfahren des Garnarms . . . . .	56-10
Spannung des Antriebsriemens (Prüfung 5) . . . . .	55-51	Kanal 004: Zusammenziehen der Bindung . . . . .	56-11
Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6) . . . . .	55-52	Kanal 005: Kalibrierung des Ballengrößenpotentiometers . . . . .	56-12
Spannarmer (Prüfung 7) . . . . .	55-54	Kanäle 006 und 007: Kalibrierung des Ballenformpotentiometers . . . . .	56-13
Einstellung des Netzschalters (Prüfung 8) (bis Seriennr. 52472) . . . . .	55-55	Kanal 008: Maßeinheiten . . . . .	56-15
Einstellung des Netzschalters (Prüfung 8) (ab Seriennr. 52473) . . . . .	55-56	Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung . . . . .	56-16
Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 9) . . . . .	55-57	Kanal 010: Versatz für Alarm bei fast erreichter Ballengröße . . . . .	56-17
Antriebsriemen für die Netzförderrollen aus- und einbauen . . . . .	55-59	Kanal 011: Ballenformempfindlichkeit . . . . .	56-18
Netzmesser aus- und einbauen . . . . .	55-60	Kanal 012: Prüfung des Netzschalters (bis Seriennr. 52472) . . . . .	56-19
Um die Förderrollen gewickeltes Netz entfernen . . . . .	55-61	Kanal 012: Prüfung des Netzschalters (ab Seriennr. 52473) . . . . .	56-20
Scherbolzen der Gelenkwelle ersetzen . . . . .	55-62	Kanal 013: Prüfung des Schalters für Ballenübergroße . . . . .	56-21
Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung ersetzen (Pressen ohne Schneideinrichtung) . . . . .	55-63	Kanal 014: Prüfung des rechten Gatterschalters . . . . .	56-22
Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung ersetzen (Pressen mit Schneideinrichtung) . . . . .	55-64	Kanal 015: Prüfung des linken Gatterschalters (Presse 592) . . . . .	56-23
Gurtausbau . . . . .	55-64	Kanal 017: Drehzahl der unteren Antriebsrolle (Nr. 2) . . . . .	56-24
Gurtreparatur . . . . .	55-65	Kanal 018: Stromverbrauch des Auslösers prüfen . . . . .	56-25
Beschädigte Gurte vorbereiten . . . . .	55-65	Kanal 019: Voltmeter . . . . .	56-26
Gurthaken (Mato) einbauen . . . . .	55-67	Kanal 020: LCD-Anzeige prüfen . . . . .	56-27
Gurteinbau . . . . .	55-70	Kanal 021: Maximaler Stromverbrauch des Auslösers . . . . .	56-28
Gurtführung innerhalb der Presse (572 mit Reinigungsschnecke) . . . . .	55-71	Kanal 022: Prüfung des Garnscheibensensors 1 . . . . .	56-29
Gurtführung innerhalb der Presse (572 ohne Reinigungsschnecke) . . . . .	55-72	Kanal 023: Prüfung des Garnscheibensensors 2 . . . . .	56-30
Gurtführung innerhalb der Presse (582 - 592 mit Reinigungsschnecke und ohne Schneideinrichtung) . . . . .	55-73	Kanal 024: Sensor zum Reversieren der Schneideinrichtung prüfen . . . . .	56-31
Gurtführung innerhalb der Presse (582 - 592 mit Reinigungsschnecke und Schneideinrichtung) . . . . .	55-74	Kanal 025: Messerschalter prüfen . . . . .	56-32
Gurtführung innerhalb der Presse (582 - 592 ohne Reinigungsschnecke und ohne Schneideinrichtung) . . . . .	55-75	Kanal 026: Programm für Garnbindung von Flachs . . . . .	56-33

Fortsetz. siehe nächste Seite

	<b>Seite</b>
Kanal 027: Niedrigste Stellung des Gurtspannarms aufzeichnen . . . . .	56-34
Kanal 28: Feinabstimmung der Ballengröße . . .	56-35
Kanal 029: Kalibrierung des Garnauslösers . . .	56-36
Kanal 030: Hub des Garnauslösers . . . . .	56-38
Kanal 031: Abstand der Bindungsenden einstellen. . . . .	56-39
Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs . . . . .	56-40
 <b>Lagerung</b>	
Vorbereitungen für die Einlagerung . . . . .	60-1
Einlagerung der Presse am Ende der Erntesaison. . . . .	60-2
Vorbereitungen für die neue Erntesaison . . . . .	60-3
 <b>Technische Angaben</b>	
Technische Daten der Presse 572 . . . . .	65-1
Technische Daten der Presse 582 . . . . .	65-3
Technische Daten der Presse 592 . . . . .	65-5
Konformitätserklärung. . . . .	65-7
 <b>Seriennummern</b>	
Typenschild. . . . .	70-1
Typenschild . . . . .	70-1
Produkt-Identifikationsnummer . . . . .	70-1
Typenschild für Komponenten . . . . .	70-2
Seriennummer der Netzbindung . . . . .	70-2
Seriennummer der Schneideinrichtung . . . . .	70-2
Eigentumsnachweise aufbewahren. . . . .	70-3
Maschinen sicher abstellen . . . . .	70-3
 <b>Mit uns schaffen Sie Ihre Arbeit</b>	
John Deere Ersatzteile . . . . .	IBC-1
Die richtigen Werkzeuge. . . . .	IBC-1
Gut ausgebildete Kundendienstleute . . . . .	IBC-1
Schnell zur Stelle . . . . .	IBC-1



# Typenbilder

## Typenbilder



CC1019847

*Rundballenpresse 572*

CC1019847 -UN-17JUL01



CC1019848

*Rundballenpresse 582*

CC1019848 -UN-17JUL01



CC1019849

*Rundballenpresse 592*

CC1019849 -UN-17JUL01

# Sicherheitsvorschriften

## Warnzeichen erkennen

Dieses Zeichen macht auf die an der Maschine angebrachten oder in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitshinweise aufmerksam. Es bedeutet, daß Verletzungsgefahr besteht.

Befolgen Sie alle Sicherheitshinweise sowie die allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften.



T81389 -UN-07DEC88

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

## Sicherheitshinweise befolgen

Sorgfältig alle in dieser Druckschrift enthaltenen Sicherheitshinweise, sowie alle an der Maschine angebrachten Warnschilder lesen. Auf lesbaren Zustand der Warnschilder achten und fehlende oder beschädigte Schilder ersetzen. Darauf achten, daß neue Ausrüstungen und Ersatzteile mit den gegenwärtig gültigen Warnschildern versehen sind. Ersatzwarnschilder sind beim John Deere Händler erhältlich.

Machen Sie sich vor Arbeitsbeginn mit der Handhabung der Maschine und ihren Kontrolleinrichtungen vertraut. Nie zulassen, daß jemand ohne Sachkenntnisse die Maschine betreibt.

Maschine stets in gutem Zustand halten. Unzulässige Veränderungen beeinträchtigen die Funktion, Betriebssicherheit und Lebensdauer der Maschine.

Wenn Sie irgendeinen Teil dieser Betriebsanleitung nicht verstehen und Hilfe brauchen, setzen Sie sich mit Ihrem John Deere Händler in Verbindung.



TS201 -UN-23AUG88

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

## Warnbegriffe verstehen

Das Warnzeichen wird durch die Begriffe GEFÄHR, VORSICHT oder ACHTUNG ergänzt. Dabei kennzeichnet GEFÄHR die Stellen oder Bereiche mit der höchsten Gefahrenstufe.

Warnschilder mit GEFÄHR oder VORSICHT werden an spezifischen Gefahrenstellen angebracht. Warnschilder mit ACHTUNG enthalten allgemeine Vorsichtsmaßnahmen. Warnzeichen mit ACHTUNG machen auch in dieser Druckschrift auf Sicherheitshinweise aufmerksam.



**▲ VORSICHT**

**▲ ACHTUNG**

TS187 -29-30SEP88

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

## Straßenverkehrsbestimmungen einhalten

Beim Befahren von öffentlichen Straßen stets die entsprechenden Bestimmungen einhalten.



H28930 -UN-30JUN89

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

## Zubehör sicher lagern

Nicht sachgemäß gelagerte Zubehörteile wie z.B. Zwillingsräder, Gitterräder oder Lader können um- bzw. herunterfallen und schwere, unter Umständen sogar tödliche Verletzungen verursachen.

Daher abgestellte Zubehörteile gegen Um- bzw. Herunterfallen sichern. Kinder und unbefugte Personen fernhalten.



TS219 -UN-23AUG88

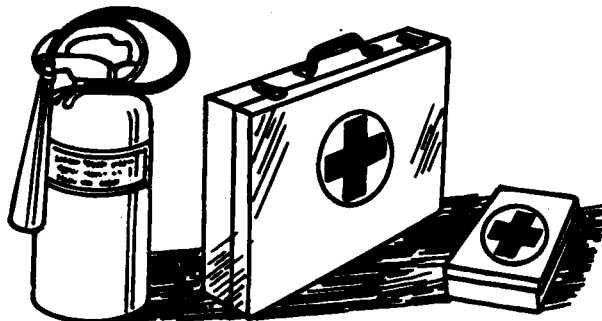
DX,STORE -29-03MAR93-1/1

## Vorbereitungen für den Notfall

Im Brandfall gerüstet sein.

Feuerlöscher und Verbandskasten in greifbarer Nähe aufbewahren.

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



TS291 -UN-23AUG88

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

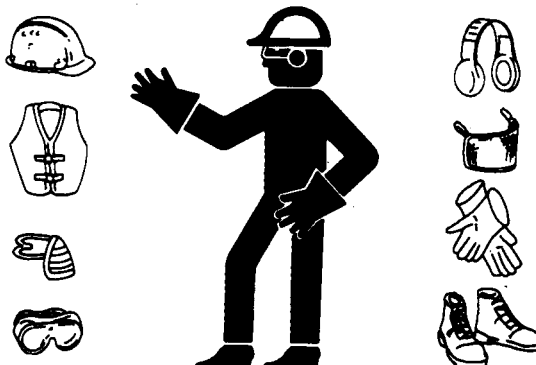
## Schutzkleidung tragen

Enganliegende Kleidung und entsprechende Sicherheitsausrüstung bei der Arbeit tragen.

Langanhaltende Lärmbelastigungen können zu Gehörschäden oder Taubheit führen.

Einen geeigneten Lärmschutz wie z.B. Schutzmuscheln oder Ohrstopfen verwenden.

Eine sichere Bedienung der Maschine erfordert die volle Aufmerksamkeit des Fahrers. Keine Kopfhörer zum Radio- oder Musikhören tragen.

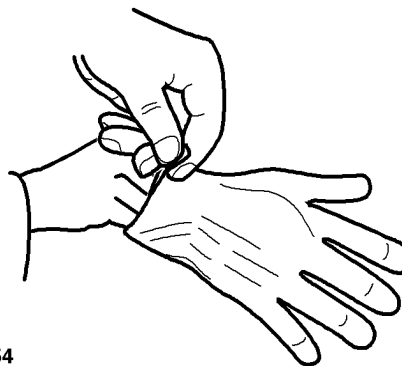


TS206 -UN-23AUG88

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

## Umgang mit Messern

Zum Vermeiden von Verletzungen beim Umgang mit den Messern immer Schutzhandschuhe tragen.



CC1026954

CC1026928 -UN-26JAN05

OUC006,0000DB6 -29-04JAN05-1/1

## Betriebssicherheit der Maschine

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

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

### Vorsicht bei sich drehenden Antriebswellen

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

Stets darauf achten, daß alle Wellenschutzvorrichtungen vorschriftsmäßig angebracht sind und daß das Gelenkwellenschutzrohr sich ungehindert drehen kann.

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



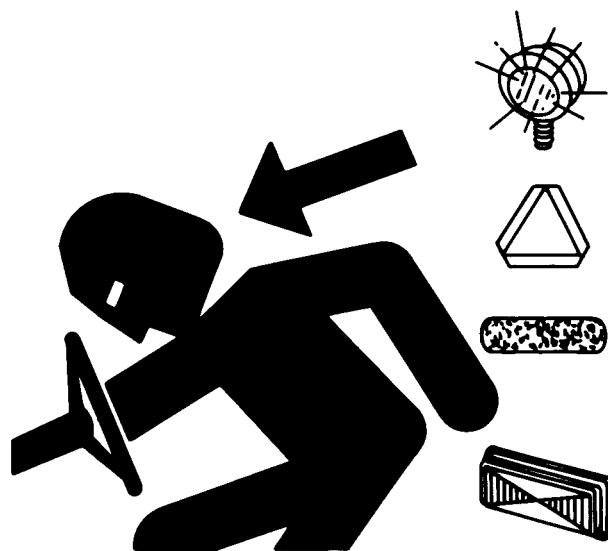
TS1644 -UN-22AUG95

DX,PTO -29-12SEP95-1/1

### Sicherheitsbeleuchtung und -einrichtungen benutzen

Zusammenstöße mit anderen Verkehrsteilnehmern vermeiden. Langsam fahrende Traktoren mit Anbau- oder Anhängergeräten sowie selbstfahrende Maschinen stellen auf öffentlichen Straßen eine besondere Gefahr dar. Stets den rückwärtigen Verkehr beobachten, besonders bei Fahrtrichtungsänderungen. Durch Fahrtrichtungsanzeiger für sichere Verkehrsverhältnisse sorgen.

Scheinwerfer, Warnblinkleuchten, Fahrtrichtungsanzeiger und andere Sicherheitseinrichtungen gemäß den jeweiligen gesetzlichen Bestimmungen benutzen. Sicherheitseinrichtungen in gutem Zustand erhalten. Fehlende oder beschädigte Teile ersetzen. Ein Satz Sicherheitsleuchten für das Anbaugerät ist beim John Deere Händler erhältlich.



TS951 -UN-12APR90

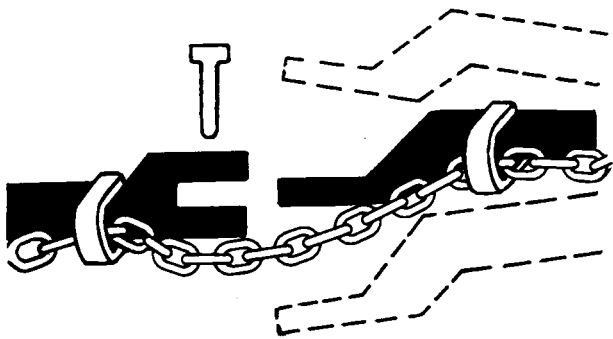
DX,FLASH -29-07JUL99-1/1

## Sicherheitskette verwenden

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

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

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



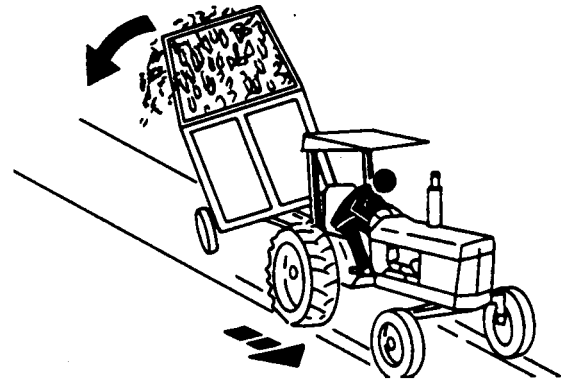
TS217 -UN-23AUG88

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

## Maximale Transportgeschwindigkeit einhalten

**WICHTIG:** Die maximale Transportgeschwindigkeit unterliegt den entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen und hängt von der Transportgeschwindigkeit des Geräts ab.

**Beim Befahren öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen einhalten.**



TS216 -UN-23AUG88

Das Bruttogewicht der Presse (PTAC) beim Transport des Gerätes nicht überschreiten.

Die Höchstgeschwindigkeit einiger Traktoren liegt über der maximalen Transportgeschwindigkeit dieser Pressen. Die maximale Transportgeschwindigkeit des Gerätes nicht überschreiten, auch wenn der Traktor, mit dem die Presse transportiert wird, eine höhere Geschwindigkeit fahren kann.

Wird die maximale Transportgeschwindigkeit des Gerätes überschritten, kann dies folgendes verursachen:

- Verlust der Kontrolle über die Kombination Traktor/Gerät
- Eingeschränkte oder keine Bremswirkung
- Versagen der Reifen am Gerät
- Beschädigung an Rahmen oder Rahmenteilern des Gerätes

Besondere Vorsicht und eine geringere Fahrgeschwindigkeit ist bei schwierigem Gelände, Kurvenfahrten und an Steigungen angebracht.

OUC006,0000ED4 -29-04AUG05-1/1

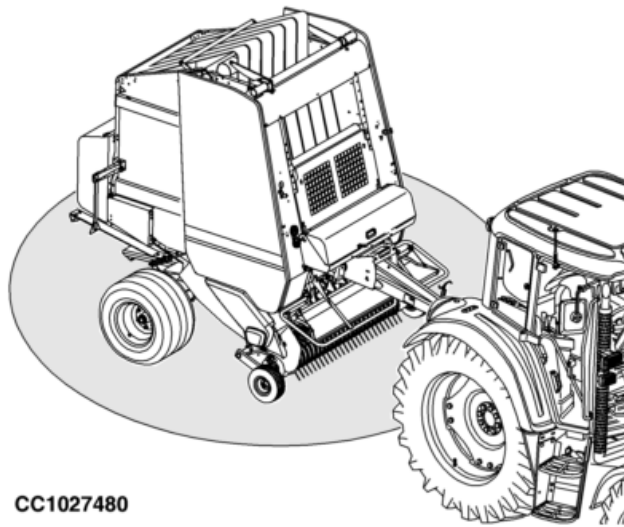
## Sicherheit bei der Arbeit

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

NIE von Hand Erntegut oder Garn in die Maschine eingeben oder Verstopfungen im Einzugsbereich beseitigen SOLANGE DIE PRESSE LÄUFT. Die Presse zieht das Garn oder Erntegut schneller ein als man es loslassen kann.

Zuvor Zapfwelle abschalten und Motor abstellen.

Sich nie im Gefahrenbereich der laufenden Presse aufhalten.



OUCC006,0000EFB -29-23JUN05-1/1

## Vermeiden von schweren oder tödlichen Verletzungen durch herunterfallende Rundballen

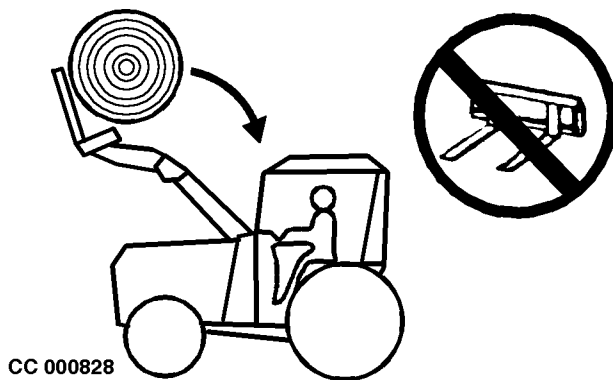
**⚠ ACHTUNG:** Um schwere oder sogar tödliche Verletzungen durch Herunterfallen von Ballen zu vermeiden, folgendes beachten:

NIEMALS Rundballen mit einem Frontlader handhaben, wenn am Lader die dafür vorgesehene Ausrüstung nicht angebracht ist. Ohne diese Ausrüstung können die Ballen beim Anheben des Laders zurückrollen und auf den Fahrer fallen.

Bei Traktoren der Serien 6000 und 7000 Einstellknöpfe oben auf den Zusatzsteuergeräten in Stellung "Lader" bringen, wenn der Lader über die Bedienungshebel der Zusatzsteuergeräte bedient werden soll (siehe "Zusatzsteuergerät des Traktors einstellen" im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors").

Angehobene Lasten vorsichtig transportieren.

Ballen möglichst nahe am Boden transportieren und langsam fahren.



CC000828 -UN-05APR95

OUCC006,0000323 -29-14FEB01-1/1

## Verwendung eines Frontladers zum Transport von Rundballen



**ACHTUNG:** Unvorschriftsmäßiger Einsatz des Laders zur Handhabung von Rundballen kann zu Verletzungen des Fahrers führen, durch:

**Zurückrollen des Ballens über den Laderausleger auf die Fahrerplattform,**

**Umkippen des Traktors, verursacht durch Ballentransport in zu großem Abstand vom Boden.**

Beim Fahren am Hang ist erhöhte Vorsicht erforderlich, da der Traktor beim Überfahren eines Grabens, einer Vertiefung oder einer Bodenerhebung seitlich umkippen kann.

Aufgrund des Gewichts und der Rollbeweglichkeit von großen Rundballen ist besondere Vorsicht geboten:

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

Beim Ablegen der Ballen darf sich niemand im Bereich hinter der Presse aufhalten.

Um Gleichgewichtsprobleme zu vermeiden, darauf achten, daß die vom Hersteller angegebene höchste Hubkraft des Traktors nicht überschritten wird.

Um Verletzungen des Fahrers beim Umkippen des Traktors zu vermeiden, muß der Traktor mit einem Überschlagschutz ausgerüstet sein.

Der Traktor muß auf die größte Spurweite eingestellt und hinten mit dem maximal zulässigen Zusatzgewicht pro Rad belastet sein. Siehe Traktorbetriebsanleitung.

Die Fahrgeschwindigkeit des Traktors verringern. Ballen möglichst nahe am Boden transportieren und stets auf gute Sichtverhältnisse und ausreichende Bodenfreiheit achten.

Ruckartiges Fahren führt zu Gleichgewichtsproblemen mit dem Lader. Laderbewegungen gleichmäßig ausführen.



Beim Aufnehmen von Rundballen an einem Abhang den Ballen hangaufwärts anfahren.

Niemals versuchen, einen rollenden Ballen mit Hilfe des Laders aufzuhalten.

OUCC006,0000EFC -29-27JUN05-2/2

### Brandbekämpfung

1. Ballen sofort ablegen.
2. Traktor und Presse möglichst weit von brennbarem Material wegfahren und dabei auf die Windrichtung achten, damit die Maschine nicht vom Feuer erfaßt wird.
3. Gatter anheben und verriegeln.
4. Brand mit Wasser löschen (Druckwasser-Feuerlöscher oder andere Löschwasserquelle verwenden).



TS227 -UN-23AUG88

CC03745,0000610 -29-01FEB04-1/1

## Gatter sicher arretieren

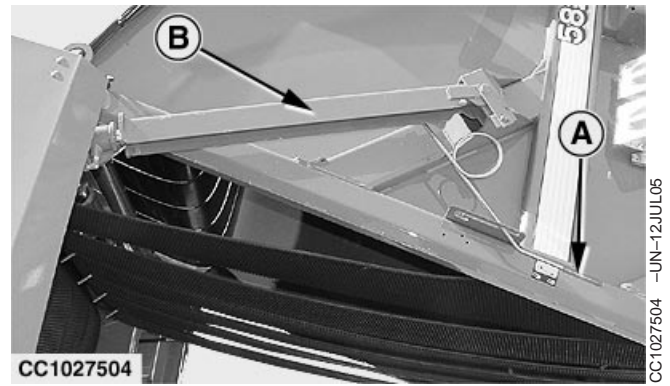
Den Gatterverriegelungshebel (A) in Sperrstellung bringen, bevor Arbeiten an der Presse bei angehobenem Gatter durchgeführt werden (siehe Betrieb der Presse - Allgemeines).

Beim Anheben oder Absenken des Gatters stets einen ausreichenden Sicherheitsabstand einhalten.

Vor Betätigung des Gatters darauf achten, daß sich niemand in diesem Bereich aufhält.

Zum Entfernen von Fremdkörpern aus der Maschine siehe Betrieb der Presse - Allgemeines.

- A—Gatterverriegelungshebel
- B—Gatterverriegelung



Gatterverriegelung (Presse 572 und 582)

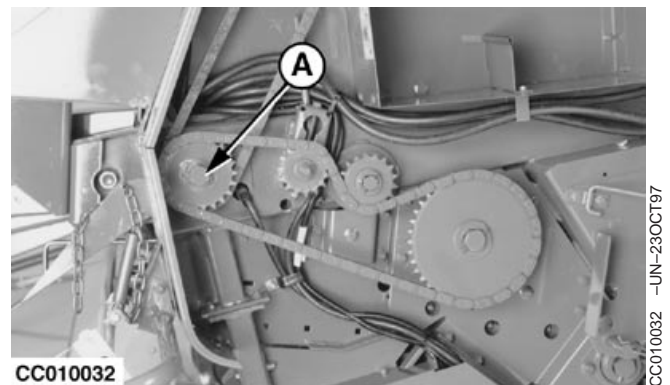


Gatterverriegelung (Presse 592)

OUCC006,0000F13 -29-07JUL05-1/1

## Sichere Wartung der Maschine

Beim Warten oder Reinigen der Presse kann ein Schraubenschlüssel behilflich sein, um die sechskantige Getriebeausgangswelle (A) in Drehung zu bringen. Bei laufendem Traktormotor kein Werkzeug an der Welle ansetzen. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch von der Welle entfernen.



CC,570RB 003851 -29-01OCT97-1/1

## Sicherheit bei Wartungsarbeiten

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

Schmier-, Wartungs- und Einstellarbeiten nur bei stehender Maschine ausführen. Darauf achten, daß Hände, Füße und Kleidungsstücke nicht in den Gefahrenbereich angetriebener Teile kommen. Sämtliche Antriebssysteme abschalten; Druck durch Betätigen der Bedienungseinrichtungen abbauen. Gerät auf dem Boden ablassen. Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen. Die Maschine abkühlen lassen.

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

Stets auf guten Zustand und sachgemäße Montage aller Teile achten. Schäden sofort beheben. Abgenutzte oder beschädigte Teile ersetzen. Ansammlungen von Schmierfett, Öl oder Schmutz beseitigen.

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

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



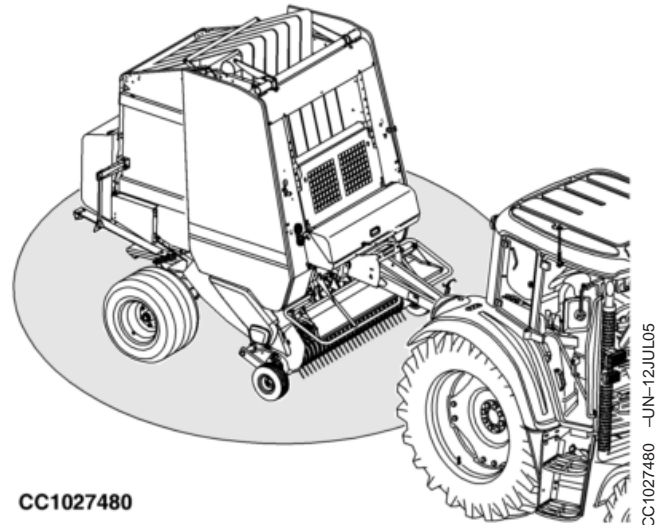
TS218 -UN-23AUG88

DX.SERV -29-17FEB99-1/1

## Menschen und Tiere schützen

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

Menschen und Tiere von der Arbeitsstelle fernhalten.



CC1027480

OUCC006.0000EFE -29-23JUN05-1/1

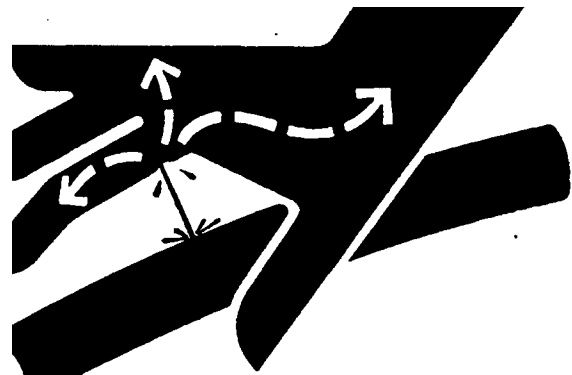
## Vorsicht bei Hochdruckflüssigkeiten

Unter hohem Druck austretendes Öl kann die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen.

Deshalb vor dem Trennen von Leitungen die Anlage drucklos machen. Alle Anschlüsse festziehen, bevor Druck aufgebaut wird.

Aus einer kleinen Öffnung austretendes Hydrauliköl ist kaum zu sehen, deshalb bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Karton verwenden. Hände und Körper schützen.

Bei Verletzungen sofort einen Arzt aufsuchen. Ist irgendeine Flüssigkeit in die Haut eingedrungen, muß diese innerhalb weniger Stunden entfernt werden, andernfalls können schwere Infektionen die Folge sein. Ärzte, die damit nicht vertraut sind sollten sich die entsprechenden Informationen von einer kompetenten medizinischen Quelle besorgen. Diese Informationen sind auch von Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois zu erhalten.



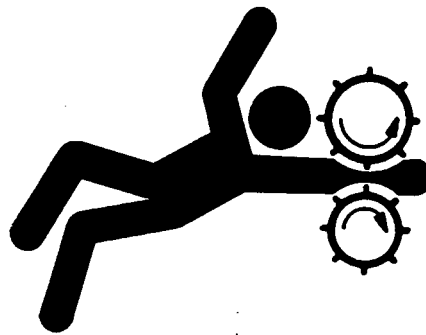
X9811 -UN-23AUG88

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

## Sichere Wartung

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

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



DX, LOOSE -29-04JUN90-1/1

TS228 -UN-23AUG88

## Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen

Die Bildung von giftigen Dämpfen und Staub vermeiden.

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

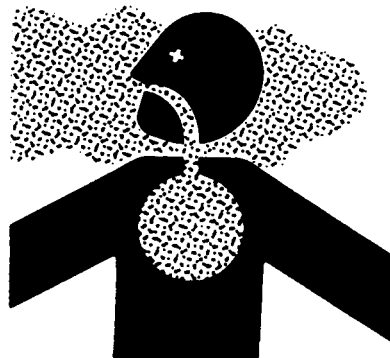
Vor dem Erhitzen von Teilen Farbe entfernen:

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

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

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

Vorschriften zur Beseitigung von Farben und Lösungsmitteln beachten.



TS220 -UN-23AUG88

DX, PAINT -29-24JUL02-1/1

### Hitzeentwicklung im Bereich von Druckleitungen vermeiden

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



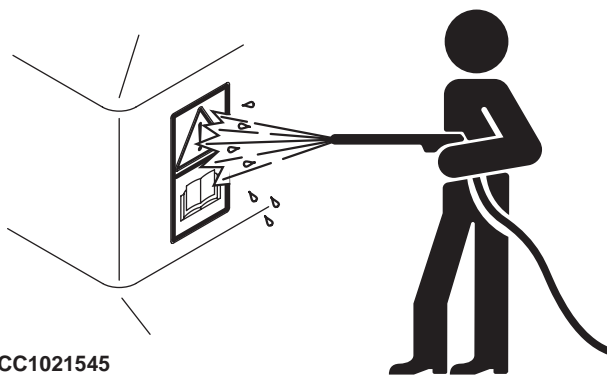
TS963 -UN-15MAY90

DX,TORCH -29-10DEC04-1/1

### Hochdruckstrahlen auf Sicherheitsaufkleber vermeiden.

Der Wasserstrahl kann die Sicherheitsaufkleber ablösen oder beschädigen. Wasserstrahl nicht direkt auf Sicherheitsaufkleber richten.

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



CC1021545

CC1021545 -UN-23APR02

OUC006,0000668 -29-22APR02-1/1

### Hochdruckstrahl nicht auf Zylinder richten

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



CC1026634

CC1026634 -UN-03DEC04

OUC006,0000EB4 -29-25MAY05-1/1

## Vorschriftsmässige Beseitigung von Abfällen

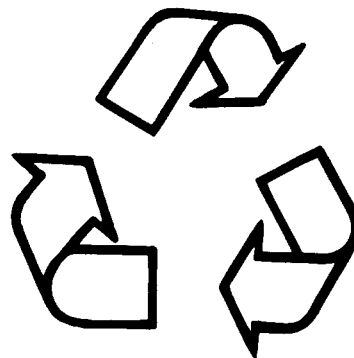
Wird die Beseitigung von Abfällen nicht nach Vorschrift vorgenommen, können Umwelt und ökologische Systeme geschädigt werden. Zu den in John Deere Maschinen verwendeten Teilen, welche als Abfall umweltschädigend sein können, gehören Öl, Kraftstoff, Kühlmittel, Bremsflüssigkeit, Filter und Batterien.

Auslaufsichere und dichte Behälter beim Ablassen der Flüssigkeiten verwenden. Keine Lebensmittel- oder Getränkebehälter verwenden; sie könnten jemanden dazu verleiten, daraus zu trinken.

Niemals Abfälle auf die Erde, in den Abfluß oder in ein Gewässer schütten.

Aus Klimaanlage entweichendes Kältemittel kann die Erdatmosphäre schädigen. Durch gesetzliche Vorschriften kann bestimmt werden, daß nur anerkannte Fachbetriebe die Aufarbeitung und das Recycling von Kältemitteln durchführen dürfen.

Vor dem Wegwerfen von Teilen den richtigen Weg zur Beseitigung derselben bei der zuständigen Umweltschutzbehörde oder beim John Deere Händler erfragen.



TS1133 -UN-26NOV90

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

# Sicherheitsaufkleber

## Warnbildzeichen

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

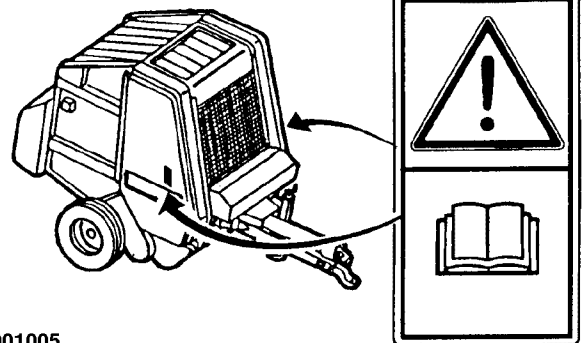


FX,WBZ -29-19NOV91-1/1

TS231 -29-07OCT88

## Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung enthält alle wichtigen Hinweise für die sichere Bedienung dieser Maschine. Zur Vermeidung von Unfällen ist es erforderlich, alle Sicherheitshinweise sorgfältig zu beachten.



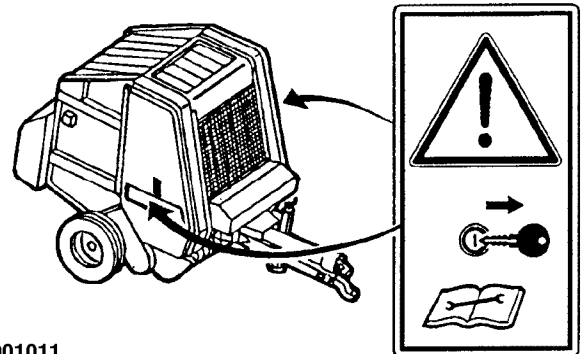
CC001005

CC,570RB 001547 -29-20MAY94-1/1

CC001005 -UN-16FEB96

## Wartungs- und Reparaturarbeiten

Vor Ausführung von Reparatur- bzw. Wartungsarbeiten Traktormotor abstellen und Zündschlüssel entfernen.



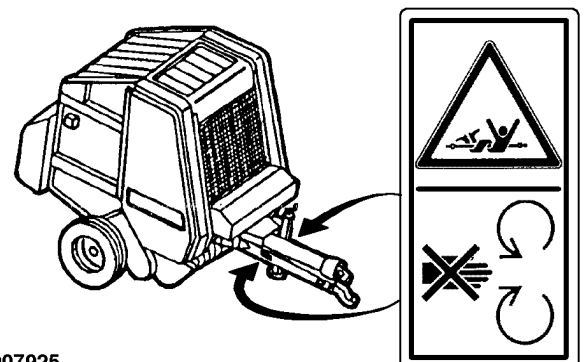
CC001011

CC,570RB 001541 -29-20MAY94-1/1

CC001011 -UN-16FEB96

## Pressenantriebswelle

Sich nicht im Bereich der Antriebswelle aufhalten. Verletzungsgefahr!



CC007925

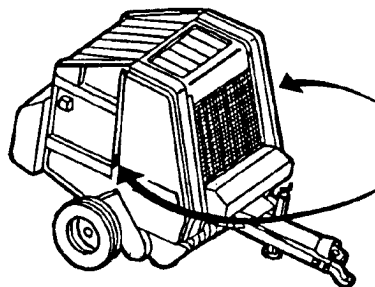
CC,570RB 003446 -29-20SEP96-1/1

CC007925 -UN-26NOV96

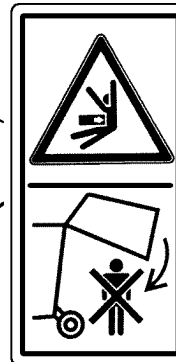
### Angehobenes Gatter

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

Sich vom Gefahrenbereich des angehobenen Gatters fernhalten, da dieses schneller schließt als man sich entfernen kann. Schwere oder sogar tödliche Verletzungen können die Folge sein.



CC007926



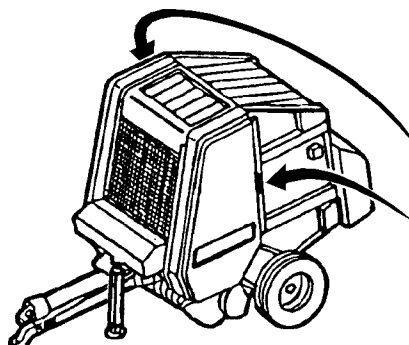
CC007926 -UN-26NOV96

CC,570RB 003447 -29-20SEP96-1/1

### Gatterverriegelung

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

Vor dem Entriegeln des Gatters Gefahrenbereich verlassen.



CC1027501



CC1027501 -UN-04AUG05

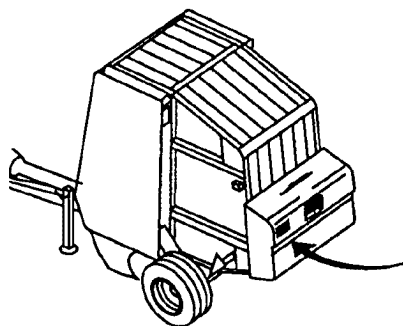
OUC006,0000F1B -29-07JUL05-1/1

### Öffnen des Gatters

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

Während das Gatter geöffnet wird, ausreichenden Sicherheitsabstand zur hinteren Seite der Presse halten.

Das Gatter öffnet schneller als man sich entfernen kann. Schwere oder sogar tödliche Verletzungen können die Folge sein.



CC007928



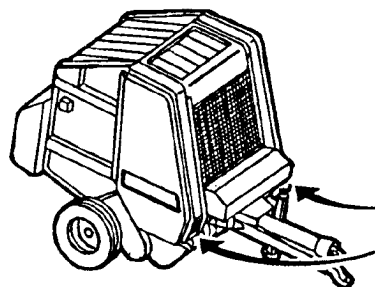
CC007928 -UN-26NOV96

CC03745,0000B50 -29-04AUG05-1/1

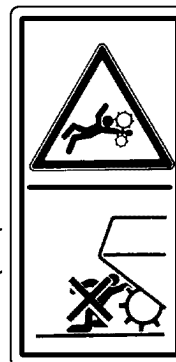
### Pickupvorrichtung

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

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



CC007958

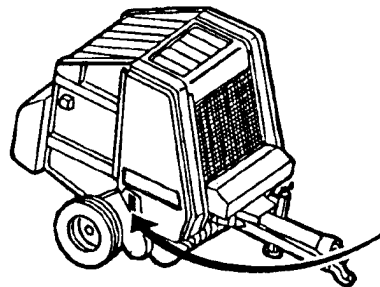


CC007958 -UN-12DEC96

CC,570RB 003476 -29-25SEP96-1/1

### Antriebsketten

Schutzvorrichtungen nicht öffnen oder entfernen, solange die Presse läuft.



CC007929

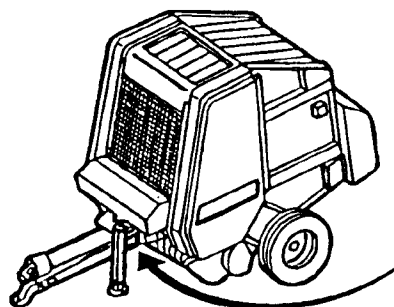


CC007929 -UN-26NOV96

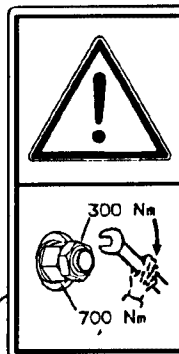
CC,570RB 003450 -29-20SEP96-1/1

### Befestigungsschrauben des Deichselrahmens

Befestigungsschrauben des Deichselrahmens nach Ablauf der vorgeschriebenen Zeiträume nachziehen.



CC001172

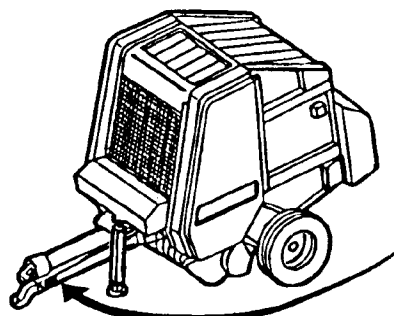


CC001172 -UN-16FEB96

CC,570RB 001694 -29-12AUG94-1/1

### Befestigungsschraube der Anhängelatte

Befestigungsschraube der Anhängelatte nach Ablauf der vorgeschriebenen Zeiträume nachziehen.



CC001173



CC001173 -UN-16FEB96

CC,570RB 001695 -29-12AUG94-1/1

# Vorbereiten des Traktors

## Zugpendel einstellen

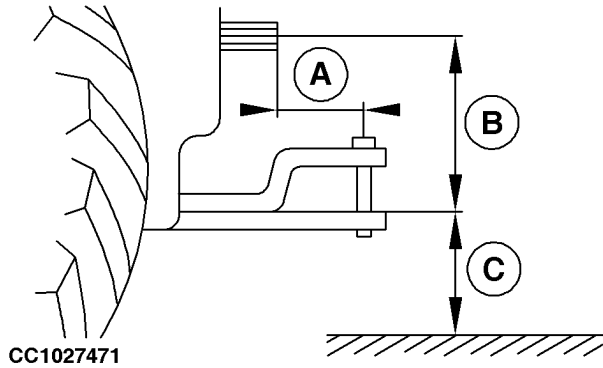
**WICHTIG:** Vor dem Anhängen der Presse unbedingt das Zugpendel einstellen. Alle zu diesem Zweck abgenommenen Schutzvorrichtungen wieder anbringen.

Die Anhängelbohrung des Zugpendels auf die Zapfwellenmitte ausrichten.

Zugpendel auf folgende Abmessungen einstellen:

### Spezifikation

Ende der Zapfwelle zur Achse des Anhängelbolzenlochs (A)—Abstand .....	355 mm (14 in.)
Zapfwellenmitte zur Oberseite des Zugpendels (B)—Abstand .....	150—305 mm (6—12 in.)
Boden zur Oberseite des Zugpendels (C)—Abstand .....	330—510 mm (13—20 in.)



A—355 mm (14 in.)  
B—150—305 mm (6—12 in.)  
C—330—510 mm (13—20 in.)

CC1027471 -UN-11JUL05

OUCC006,0000EF4 -29-19JUL05-1/1

## Spurweite der Traktorvorderräder einstellen

Den Abstand von Reifeninnenseite zu Reifeninnenseite auf mindestens 1372 mm (4 ft 6 in) oder höchstens 1524 mm (5 ft) einstellen.

Weitere Einstellhinweise sind in der Betriebsanleitung des Traktors zu finden.



E21602 -UN-12SEP88

CC,575RB 001317 -29-16SEP98-1/1

## Spurweite der Traktorhinterräder einstellen

Hinterräder auf eine Spurweite (Reifenaußenkante zu Reifenaußenkante) von 2591 bis 2743 mm (8 ft 6 in bis 9 ft) einstellen.

**WICHTIG:** Sind Schwadformräder angebaut, darf die Spurweite (Reifenaußenkante zu Reifenaußenkante) 2286 mm (7 ft 6 in) nicht überschreiten.

Weitere Einstellhinweise sind in der Betriebsanleitung des Traktors zu finden.

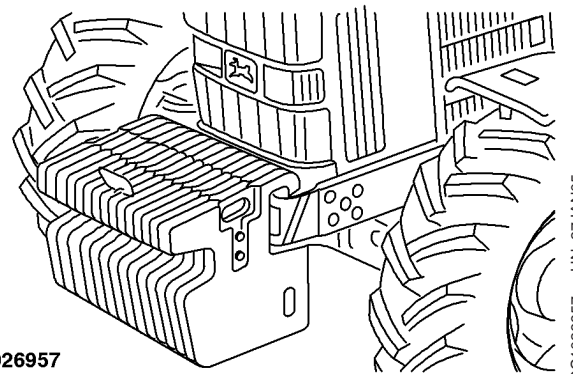


E21603 -UN-12SEP88

CC,570RB 003436 -29-16SEP98-1/1

## Prüfen der Zusatzgewichte des Traktors

Ausreichende Gewichte müssen vorgesehen werden, um den Traktor beim Betrieb auf hügeligem Gelände oder unter anderen erschwerenden Bedingungen zu stabilisieren. Siehe Betriebsanleitung des Traktors.



CC1026957

CC1026957 -UN-27JAN05

OUC006.0000DEF -29-19JAN05-1/1

## Wahl der Traktor-Zapfwelldrehzahl

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

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

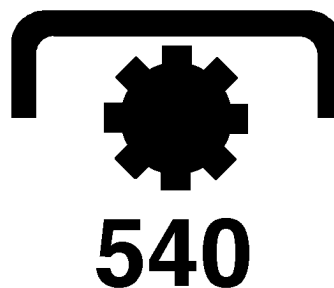
**WICHTIG:** Traktor immer mit Zapfwelldrehzahl laufen lassen. Zu hohe Drehzahlen führen zu Schäden an der Presse.

Die Größe der Zapfwelle muß 1-3/8 in. betragen.

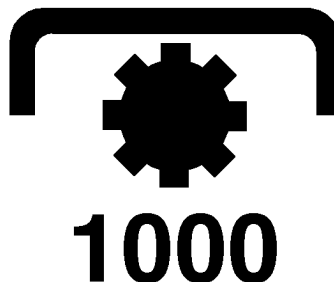
Zum Einbau der entsprechenden Zapfwelle siehe Betriebsanleitung des Traktors.

Zur Wahl der Zapfwelldrehzahl siehe Schild am Getriebegehäuse der Presse.

Zur Einstellung der Zapfwelldrehzahl auf 540 bzw. 1000 1/min siehe Betriebsanleitung des Traktors.



CC1020007



CC007602

CC1020007 -UN-09JUL01

CC007602 -UN-02OCT96

OUCC006.0000EAC -29-19JUL05-1/1

## Zusatzsteuergeräte des Traktors einstellen

Zusatzsteuergeräte des Traktors auf eine Durchflußmenge von etwa 40 l/min (10.55 US gal/min) einstellen. Mit dieser Durchflußmenge sollte eine Gatteröffnungszeit von etwa 5 Sekunden erreicht werden. Weitere Einstellhinweise sind in der Betriebsanleitung des Traktors zu finden.

Bei Traktoren der Serie 3000 sicherstellen, daß der Zusatzsteuergerätehebel in Neutralstellung ist, wenn er nicht benutzt wird.

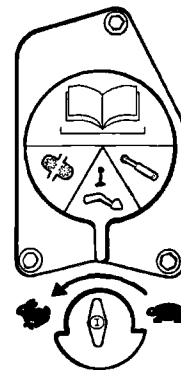
Bei Traktoren der Serie 5000, den Zusatzsteuergerätehebel nicht ganz nach vorne bewegen, damit er in Neutralstellung zurückgehen kann, wenn er freigegeben wird.

Bei Traktoren der Serie 6000 und 7000, den Zusatzsteuergerätehebel nicht in eine der Raststellungen bringen, damit er in Neutralstellung zurückgehen kann, wenn er freigegeben wird.

Bei Traktoren der Serie 8000 die Einrastzeit auf "0" stellen.

### Ballenpresse 592:

Bei Traktor mit niedriger Durchflußmenge (weniger als 25 l/min, 6.5 US gal/min) die Drossel in das Ventil zur Steuerung der Ballendichte einsetzen, um ein Einklemmen der Gurte beim Schließen des Gatters zu verhindern. Siehe "Einbau der Drossel bei Traktoren mit niedriger Durchflußmenge" im Abschnitt "Vorbereiten der Presse".



CC000833

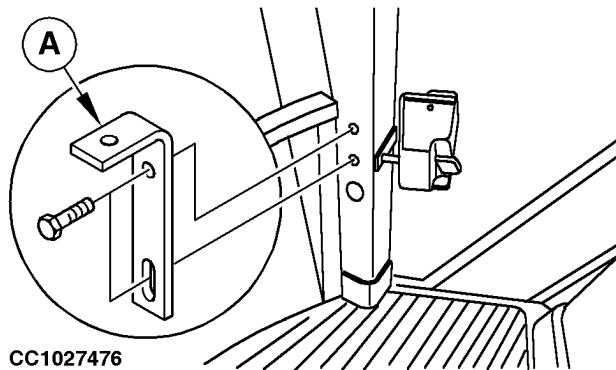
CC000833 -JUN-05APR95

OUC006,0000379 -29-02APR01-1/1

### Einbau der Halterung für BaleTrak bzw. ELC-Monitor (nur Traktoren der Serie 6000, 7000 und 8000)

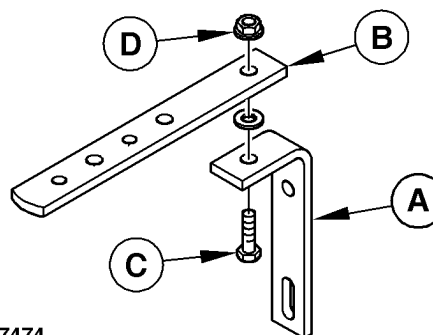
1. Die beiden oberen Stopfen am rechten unteren Kabinenpfosten entfernen.
2. Winkel (A) am Kabinenpfosten anbringen. Mit zwei M10x20 Flanschschrauben befestigen.
3. Lasche (B) an Winkel (A) anbringen. Mit M10x35 Sechskantschraube (C), Unterlegscheibe und Flanschmutter (D) befestigen.
4. Monitor an Lasche (B) anbringen.

- A—Winkel
- B—Lasche
- C—Sechskantschraube
- D—Flanschmutter



CC1027476

CC1027476 -UN-11JUL05



CC1027474

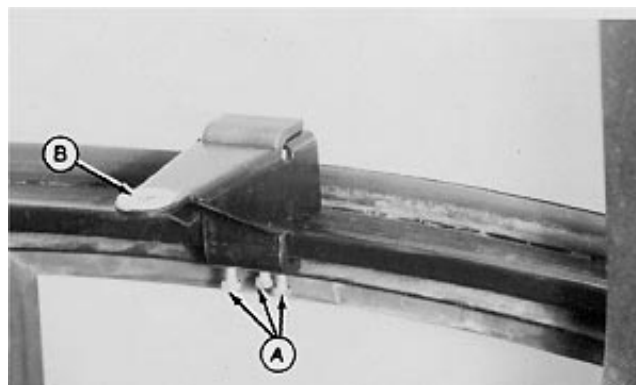
CC1027474 -UN-11JUL05

OUC006,0000EED -29-19JUL05-1/1

### Einbau der Halterung für BaleTrak bzw. ELC-Monitor (außer Traktoren der Serien 6000, 7000 und 8000)

**HINWEIS:** Ist der Traktor nicht mit einer Kabine ausgerüstet, Monitorhalterung an Armaturenwand, Kotflügel oder einer anderen geeigneten Stelle anbringen. Bevor die dafür notwendigen Bohrungen angebracht werden, prüfen, ob genügend Platz für die Schrauben vorhanden ist.

Bei Traktoren mit Kabine: Halterung zusammenbauen und an der Fensterbrüstung mit drei Sechskantschrauben (A) anbringen.



E21705 -UN-15SEP88

- A—Sechskantschraube
- B—Scheibe

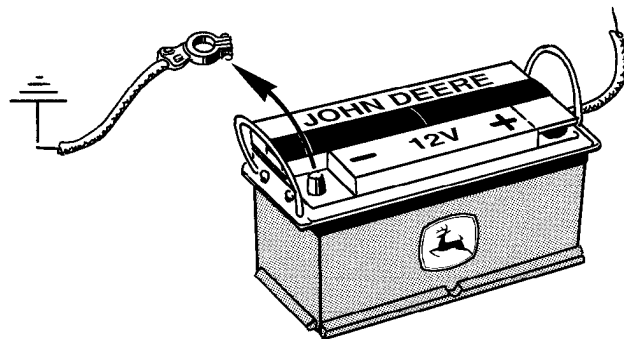
Scheibe (B) über dem Loch einsetzen.

Halter am Bügel befestigen.

OUC006,000066C -29-29APR02-1/1

## Voraussetzungen für die Stromversorgung der Rundballenpresse

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



CC1020363

CC1020363 -UN-23AUG01

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

## Einbau des Batteriekabelbaums zum Anschließen des Kontrollmonitors

Der Kontrollmonitor MUSS an die Steckdose (A) und den Batteriekabelbaum (B) angeschlossen werden, die zusammen mit dem Monitor geliefert werden. Dadurch werden elektrische Störungen vermieden, die entstehen können, wenn die am Traktor vorhandene Steckdose benutzt wird. Den Kabelbaum (B) direkt an der Batterie anschließen.

Wie folgt vorgehen:

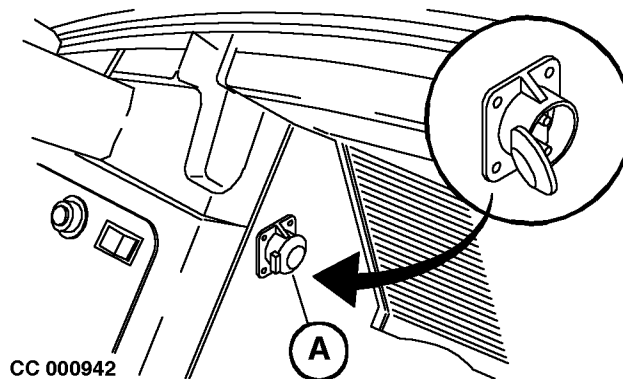
1. In die Seitenwand der Traktorkabine ein Loch an einer Stelle bohren, die zum Anbau der Steckdose (A) geeignet ist.
2. Die Kabel (C), (D) und (E) wie gezeigt an die Steckdose (A) anschließen.
3. Den Kabelbaum (B) durch die Kabine zur Batterie verlegen.
4. Die entsprechenden Anschlüsse (F), (G) und (H) an die Kabel anschließen. Das rote Kabel (H) an das positive Batteriekabel, das rote Kabel (F) an die Position EIN des Hauptschalters der Instrumententafel und das schwarze Kabel (G) an das negative Batteriekabel anschließen.

**WICHTIG: Die roten Pluskabel (F) und (H) dürfen NICHT am Magnetschalter des Anlassers angeschlossen werden!**

*HINWEIS: Der Spezialkabelbaum (B) ist auch als Sonderausrüstung erhältlich.*

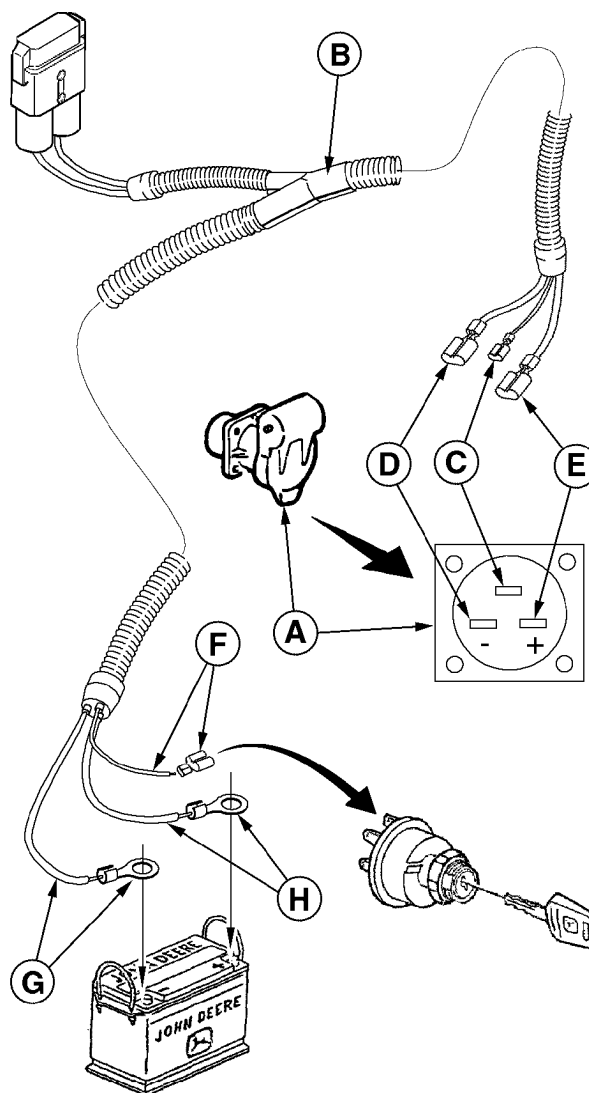
*HINWEIS: Bei Schweißarbeiten an der Maschine den Batterie- und den BaleTrak-Kabelbaumanschluß trennen.*

- A—Steckdose
- B—Batteriekabelbaum
- C—Rotes Kabel (1,5 mm<sup>2</sup>)
- D—Schwarzes Kabel (6,0 mm<sup>2</sup>)
- E—Rotes Kabel (6,0 mm<sup>2</sup>)
- F—Rotes Pluskabel (1,5 mm<sup>2</sup>)
- G—Schwarzes Minuskabel (6,0 mm<sup>2</sup>)
- H—Rotes Pluskabel (6,0 mm<sup>2</sup>)



CC 000942

CC000942 -UN-05APR95



CC1018542

CC1018542 -UN-23OCT00

## Einbau des ELS-Monitors am Traktor

ELS-Monitor an einer geeigneten Stelle in der Nähe des Fahrersitzes anbringen.

Positives Kabel (ROT) des ELS-Monitors an das positive Batteriekabel anschließen.

Massekabel (SCHWARZ) an das negative Batteriekabel anschließen.

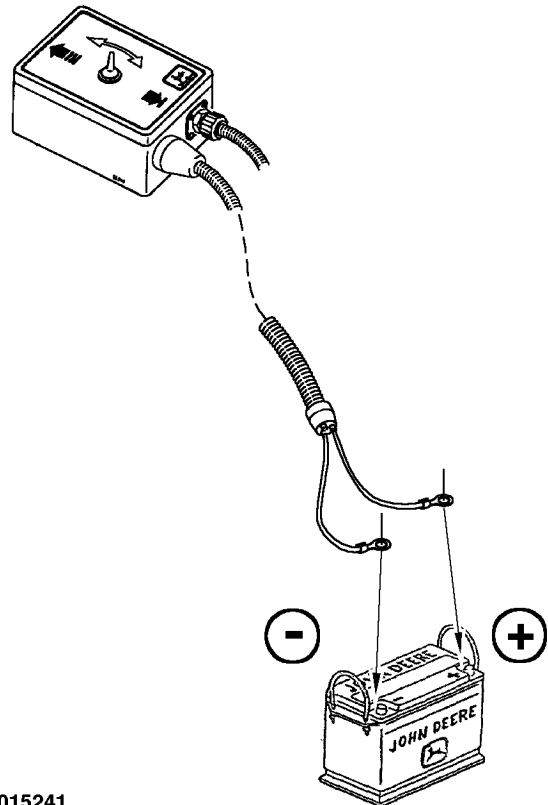
Die Stromversorgung muß über eine Batterie (12 Volt, 30 A) erfolgen, die voll geladen sein muß. Beim Einziehen des Elektrozyinders müssen mindestens 20 A zur Verfügung stehen.

**WICHTIG:** Spannungsspitzen dürfen 19 V nicht überschreiten.

**Den ELS-Monitor nicht am Magnetschalter des Anlassers anschließen.**

**Immer den Ladezustand der Batterie bzw. den Zustand der Anschlüsse prüfen, indem vor Inbetriebnahme der Presse die Auslöser betätigt werden.**

Der ELS-Monitor ist mit einem Polarisierungsschutz ausgerüstet.



CC015241

CC015241 -UN-11FEB99

OUCC006,0000F27 -29-22JUL05-1/1

## Einbau des ELC-Monitors am Traktor

ELC-Monitor an der vorhandenen Halterung befestigen.

Positives Kabel (ROT) des ELC-Monitors an das positive Batteriekabel anschließen.

Massekabel (SCHWARZ) an das negative Batteriekabel anschließen.

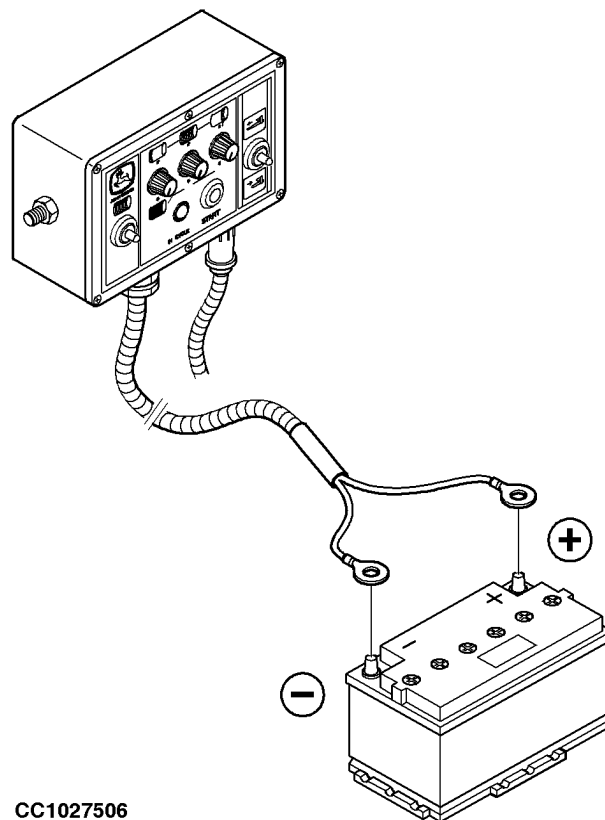
Die Stromversorgung muß über eine Batterie (12 Volt, 30 A) erfolgen, die voll geladen sein muß. Beim Einziehen des Elektrozyinders müssen mindestens 20 A zur Verfügung stehen.

**WICHTIG:** Spannungsspitzen dürfen 19 V nicht überschreiten.

**Die Unterspannung darf nicht unter 9 V liegen, da sonst der Stromkreisunterbrecher auslöst. Dies kann bei ungenügendem Ladezustand der Batterie oder bei mangelhaften Batterieanschlüssen geschehen. Immer den Ladezustand der Batterie bzw. den Zustand der Anschlüsse prüfen, indem vor Inbetriebnahme der Presse die Auslöser betätigt werden.**

*HINWEIS: Wegen der hohen Stromschwankungen (Spannungsspitzen) keine Überprüfungen des ELC-Monitors durchführen, wenn die Batterie an ein Ladegerät angeschlossen ist.*

Der ELC-Monitor ist mit einem Polarisierungsschutz ausgerüstet.



CC1027506

CC1027506 -JUN-12JUL05

OUCC006.0000F28 -29-22JUL05-1/1

## Einbau des ELC Plus-Monitors am Traktor

ELC Plus-Monitor an der vorhandenen Halterung befestigen.

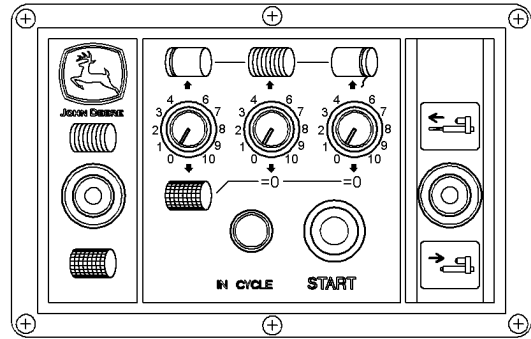
Die Stromversorgung muß über eine Batterie (12 Volt, 30 A) erfolgen, die voll geladen sein muß. Beim Einziehen des Elektrozyinders müssen mindestens 20 A zur Verfügung stehen.

**WICHTIG:** Spannungsspitzen dürfen 19 V nicht überschreiten.

**Die Unterspannung darf nicht unter 9 V liegen, da sonst der Stromkreisunterbrecher auslöst. Dies kann bei ungenügendem Ladezustand der Batterie oder bei mangelhaften Batterieanschlüssen geschehen. Immer den Ladezustand der Batterie bzw. den Zustand der Anschlüsse prüfen, indem vor Inbetriebnahme der Presse die Auslöser betätigt werden.**

*HINWEIS: Wegen der hohen Stromschwankungen (Spannungsspitzen) keine Überprüfungen des ELC Plus-Monitors durchführen, wenn die Batterie an ein Ladegerät angeschlossen ist.*

Der ELC Plus-Monitor ist mit einem Polarisierungsschutz ausgerüstet.



CC1027522

CC1027522 -UN-21JUL05

## Einbau des BaleTrak Monitors am Traktor

BaleTrak Kontrollmonitor an der vorhandenen Halterung befestigen.

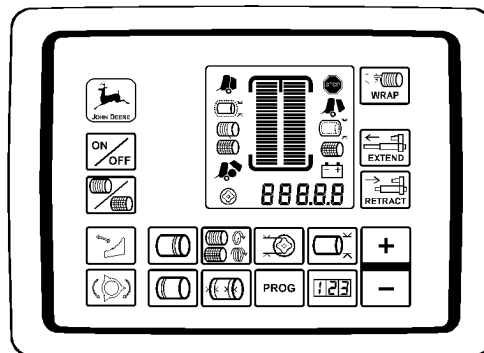
Die Stromversorgung muß über eine Batterie (12 Volt, 30 A) erfolgen, die voll geladen sein muß. Beim Einziehen des Elektrozyinders müssen mindestens 20 A zur Verfügung stehen.

**WICHTIG:** Spannungsspitzen dürfen 16 V nicht überschreiten.

Die Unterspannung darf nicht unter 11,2 V liegen, da der BaleTrak Kontrollmonitor bei einem solchen Wert nicht einwandfrei funktioniert und ein Diagnosecode angezeigt wird. Dies kann bei ungenügendem Ladezustand der Batterie oder bei mangelhaften Batterieanschlüssen geschehen. Immer den Ladezustand der Batterie bzw. den Zustand der Anschlüsse prüfen, indem vor Inbetriebnahme der Presse die Auslöser betätigt werden.

*HINWEIS:* Wegen der hohen Stromschwankungen (Spannungsspitzen), keine Überprüfungen des BaleTrak Kontrollmonitors durchführen, wenn die Batterie an ein Ladegerät angeschlossen ist.

Der BaleTrak Monitor ist mit einem Polarisierungsschutz ausgerüstet.



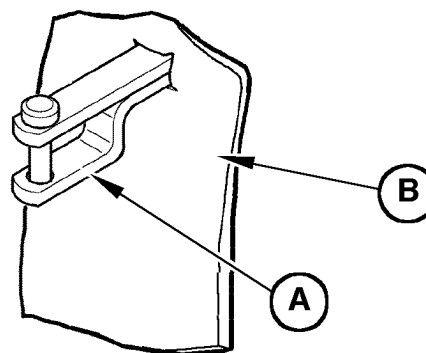
CC1019095

CC1019095 -UN-05FEB01

OUC006,0000F2A -29-22JUL05-1/1

## Zugpendel-Strohabweiser

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



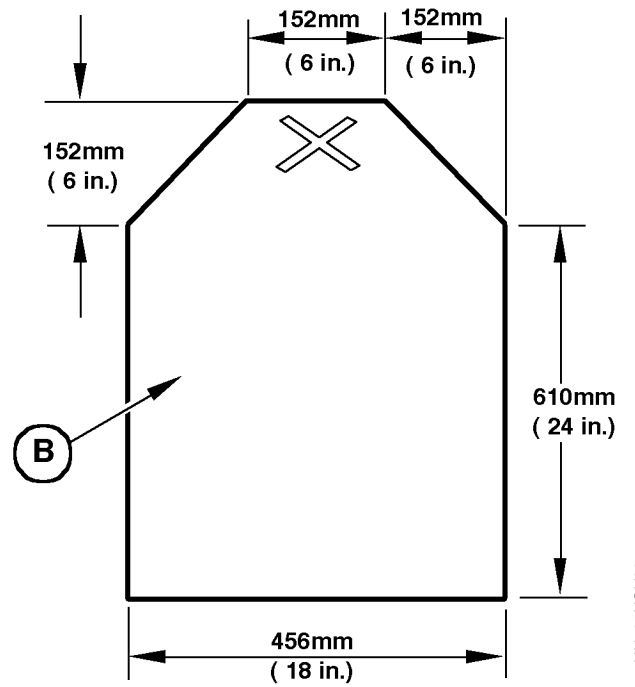
CC007918

Fortsetz. siehe nächste Seite

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

CC007918 -UN-12DEC96

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



CC007919

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

CC007919 -JUN-25NOV96

# Vorbereiten der Presse

## Anschließen der Teleskopantriebswelle an die Getriebeeingangswelle

**!** **ACHTUNG:** Niemals die Teleskopantriebswelle bei laufendem Traktormotor anschließen. Zum Verbinden und Trennen von Antriebswelle und Eingangswelle darf keinesfalls ein Hammer aus Stahl verwendet werden.

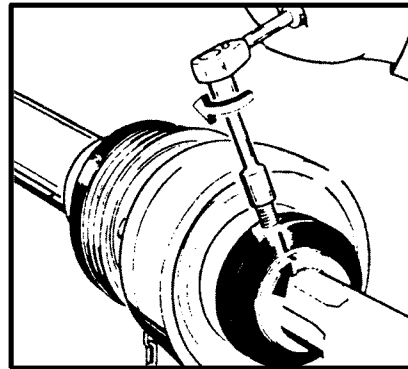
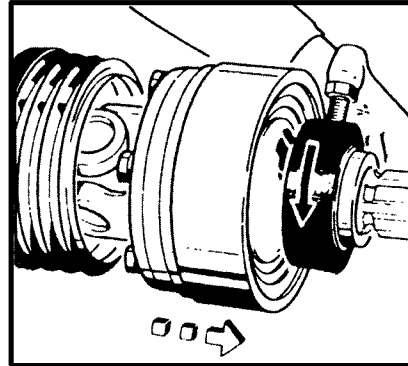
**WICHTIG:** Die Verzahnungen von Antriebswelle und Eingangswelle müssen immer frei von Farbe, Schmutz, Erntegut und Graten sein.

Zum vorschriftsmäßigen Anschluß der Teleskopantriebswelle an die Eingangswelle siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.

Vor Arbeitsbeginn sicherstellen, daß alle Teile richtig verriegelt und die Sicherheitsketten angebracht sind.

Alle zum Anschluß der Antriebswelle abgenommenen Schutzvorrichtungen wieder anbringen.

Beschädigte Plastikschutzrohre an der Antriebswelle unverzüglich ersetzen.



CC006711

CC006711 -UN-21MAR95

CC.570RB 002541 -29-15SEP98-1/1

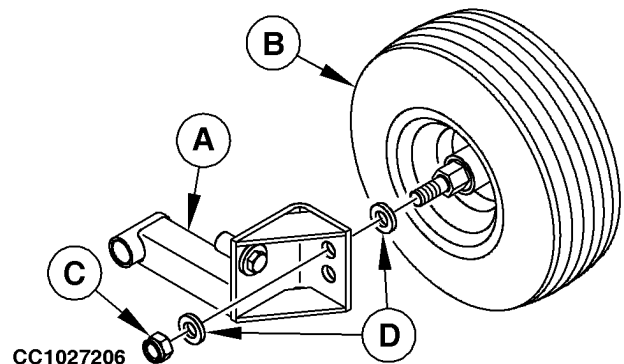
## Anbau der Stützräder der Pickupvorrichtung

### Stützräder der Pickupvorrichtung - 1,81 m (5 ft 11 in.)

Auf jeder Seite:

Radbaugruppe (B) am Stützradarm (A) anbauen; dazu Scheiben (D) und Kontermutter (C) verwenden.

- A—Stützradarm
- B—Radbaugruppe
- C—Kontermutter
- D—Scheiben



CC1027206

Stützräder der Pickupvorrichtung - 1,81 m (5 ft 11 in.)

CC1027206 -UN-12JUL05

Fortsetz. siehe nächste Seite

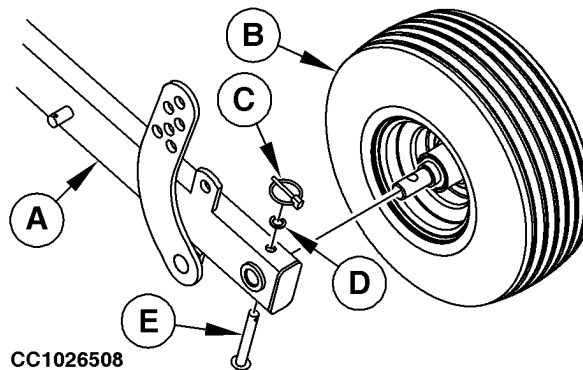
OUC006,0000EB5 -29-19JUL05-1/2

### Stützräder der Pickupvorrichtung - 2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.)

Auf jeder Seite:

Radbaugruppe (B) am Stützradarm (A) anbauen; dazu Befestigungsbolzen (E), Scheibe (D) und Sicherungsstift (C) verwenden.

- A—Stützradarm
- B—Radbaugruppe
- C—Sicherungsstift
- D—Scheibe
- E—Befestigungsbolzen



CC1026508

Stützräder der Pickupvorrichtung - 2,00 m (6 ft 7 in.)  
und 2,20 m (7 ft 3 in.)

CC1026508 -UN-04OCT04

OUCC006,0000EB5 -29-19JUL05-2/2

### Garnauswahl

Für beste Ergebnisse wird John Deere Garn empfohlen.

Eine gute Bindegarnqualität spielt eine wichtige Rolle beim reibungslosen Betrieb der Presse.

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



CC1027482

CC1027482 -UN-12JUL05

OUCC006,0000EFF -29-19JUL05-1/1

## Garnkasten auffüllen

Eine Rolle Bindegarn guter Qualität in jedes Fach des Garnkastens einlegen. Darauf achten, daß das Garn an dem mit OBERN bezeichneten Ende herausgezogen wird.

Garn verbinden, indem das innere Garnende einer Rolle mit dem äußeren Garnende der anderen Rolle verbunden wird. Sisalgarn mit einem abgewandelten Weberknoten, Plastikgarn mit einem Schotsteckknoten verbinden.

Die losen Garnenden möglichst nahe am Knoten abschneiden.

- A—Pressen 582 - 592, rechter Garnkasten
- B—Pressen 582 - 592, linker Garnkasten
- C—Presse 572, rechter Garnkasten
- D—Presse 572, linker Garnkasten

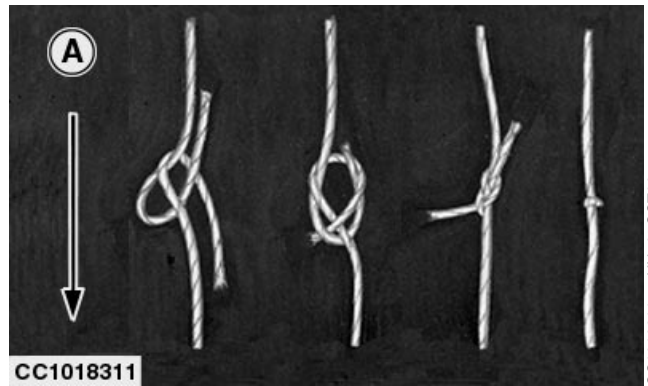


### Garnverbindung - Schotsteckknoten bei Plastikgarn

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

Enden der Garnrollen, wie gezeigt, zusammenknuten.

A—Laufrichtung des Garns

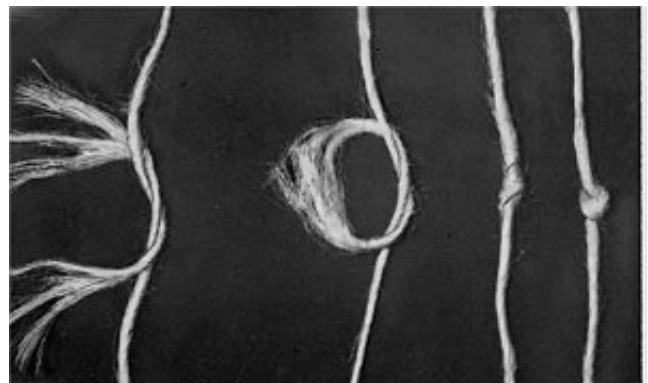


OUCC006,000020B -29-04SEP00-1/1

### Garnverbindung - abgewandelter Weberknoten bei Sisalgarn

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

Enden der Garnrollen, wie gezeigt, zusammenknuten.



OUCC006,000026B -29-26OCT00-1/1

## Garn am Garnkasten Einfädeln

### Rechter Garnkasten

Garn durch die Führung (B) oberhalb des rechten Garnkastens ziehen.

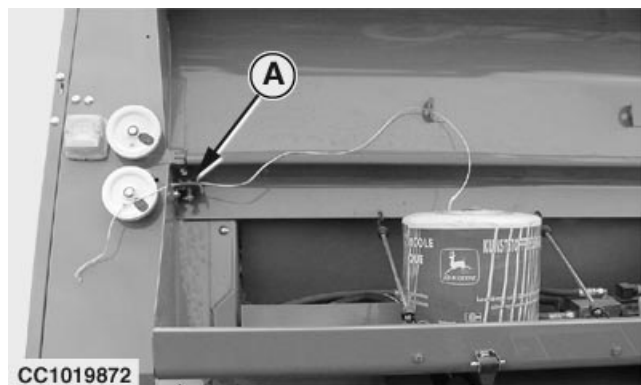
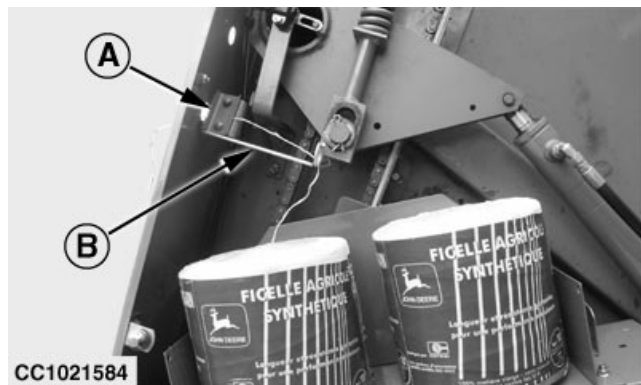
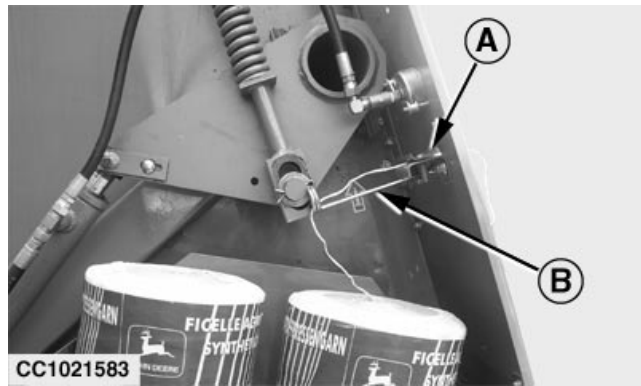
### Linker Garnkasten

Garn durch die Führung (B) oberhalb des linken Garnkastens ziehen.

### Zusätzlichen vorderen Garnkasten auffüllen

Garn durch die Garnspannplatte und die Öffnung (A) an der rechten Seite des zusätzlichen vorderen Garnkastens ziehen.

A—Garnspannplatte und Öffnung  
B—Führungsstück



## Garn durch Führungen fädeln

Garn (A) vom rechten Garnkasten um Scheibe (B) und Garn (C) vom linken oder vorderen Garnkasten um Scheibe (D) legen.

**WICHTIG:** Wird bei Pressen mit BaleTrak Kontrollmonitor und Garnsensoren nur ein Garnstrang gebraucht, so muß das Garn von diesem Strang um Scheibe (B) und (D) gelegt werden, so daß das Monitorsystem das Vorhandensein von zwei Garnsträngen feststellen kann und dann richtig arbeitet (das Monitorsystem ist auf die Verwendung von zwei Garnsträngen eingestellt).

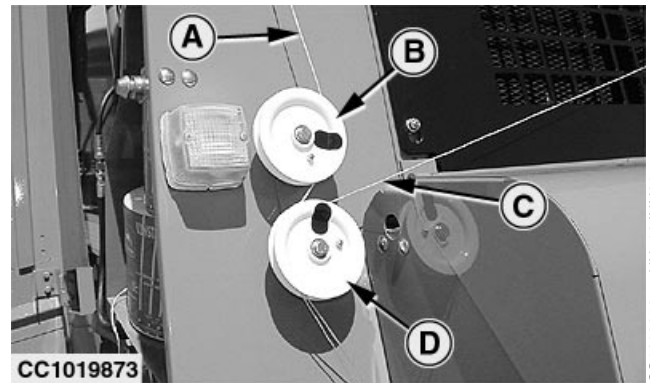
Geschieht dies nicht, so erscheint auf dem Monitor eine Warnmeldung, welche besagt, daß beim Bindevorgang ein Garnstrang nicht erfaßt wurde. Die Warnmeldung wird dadurch verursacht, daß sich eine Scheibe nicht dreht.

Garn durch Führungen (E) und (F) führen.

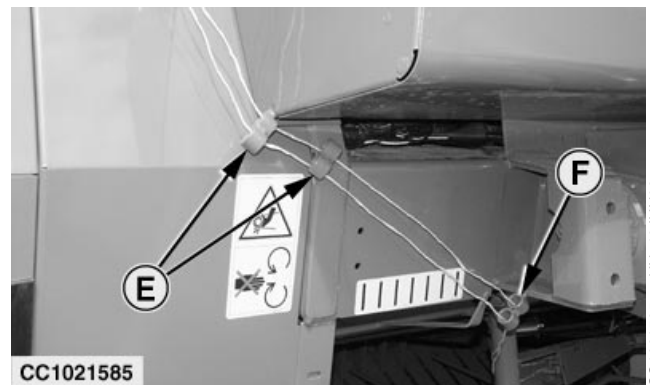
Garne, wie im Bild gezeigt, zwischen die Führungsstifte (G) legen und unter die Spannplatte (H) drücken.

Garne durch den Garnarm (I) fädeln. Am Ende des Garnarms müssen 300 mm (12 in.) Garn sichtbar sein.

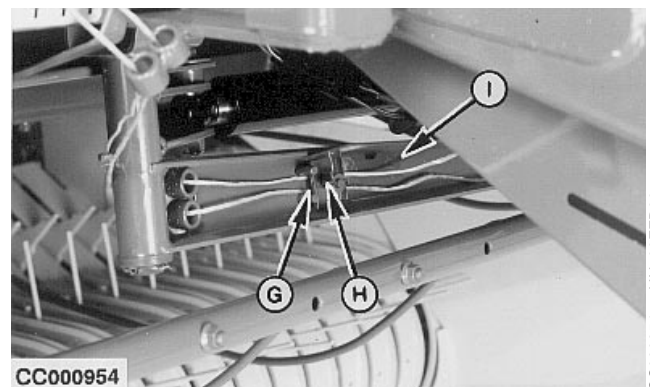
- A—Garn vom rechten Garnkasten
- B—Garnscheibe
- C—Garn vom linken oder vorderen Garnkasten
- D—Garnscheibe
- E—Führungen
- F—Führungsstück
- G—Führungsstift
- H—Spannplatte
- I—Garnarm



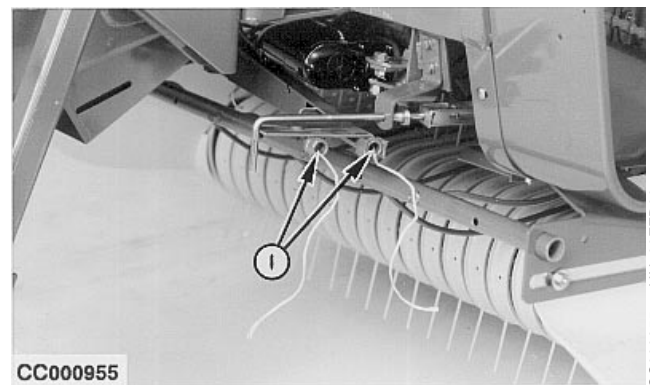
CC1019873 -UN-19JUN01



CC1021585 -UN-19JUN02



CC000954 -UN-09FEB96



CC000955 -UN-09FEB96

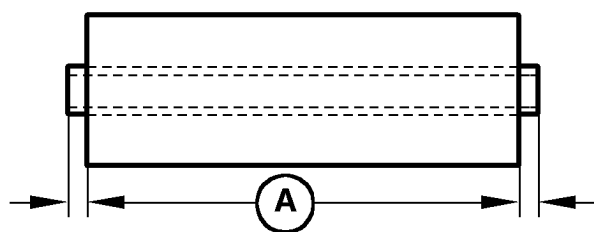
## Netzrolle auswählen

Um das bestmögliche Ergebnis zu erzielen, wird die Verwendung eines **John Deere** Netzes mit folgenden Eigenschaften empfohlen:

- Material: Polyäthylen mit hoher Dichte
- Spezifisches Gewicht: mindestens  $10 \text{ g/m}^2 \pm 10 \%$  ( $0,033 \text{ oz/sq.ft.} \pm 10 \%$ ).
- Reißfestigkeit (Wickelrichtung):  $900 \text{ N/500 mm}$  ( $662 \text{ lb./20 in.}$ )
- Reißfestigkeit: mindestens  $15 \%$
- Länge: 2000 oder 3000 m ( $6562$  oder  $9842 \text{ ft}$ )
- Materialbreite für Standard-Netzbindemechanismus:  $1222 +16 -11 \text{ mm}$  ( $3 \text{ ft } 11,7 \text{ in. bis } 4 \text{ ft } 0,7 \text{ in.}$ ).
- Materialbreite für CoverEdge Netzbindemechanismus:  $1300 \text{ mm}$  ( $4 \text{ ft } 3.2 \text{ in.}$ ).
- Kernbreite für Standard-Netzbindemechanismus: höchstens  $1255 \text{ mm}$  ( $4 \text{ ft } 1,4 \text{ in.}$ ).
- Kernbreite für CoverEdge-Netzbindemechanismus: höchstens  $1320 \text{ mm}$  ( $4 \text{ ft } 4 \text{ in.}$ ).
- Material-/Kernversatz (A):  $2$  bis  $16 \text{ mm}$  ( $0,08$  bis  $0,63 \text{ in.}$ ) auf beiden Seiten.

**WICHTIG:** Netzrollen mit einem höheren spezifischen Gewicht können verwendet werden. In diesem Fall ist sicherzustellen, daß die Netzbindung genau eingestellt und das Messer gut geschärft ist (siehe Abschnitt "Wartung").

Der Netzrollendurchmesser darf  $29 \text{ cm}$  ( $11,4 \text{ in.}$ ) nicht überschreiten.



A—Material-/Kernversatz

## Aufbewahrung der Netzrolle

**WICHTIG: Netzrolle vor Feuchtigkeit und Beschädigung schützen. Schutzhülle erst vor dem Gebrauch der Rolle entfernen. Risse können zu Betriebsstörungen führen und die Witterungsbeständigkeit der Ballen herabsetzen. Klebeband nicht direkt auf das Netz aufkleben.**

**Netzrolle kühl und trocken aufbewahren und vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.**

CC,570RB 001466 -29-15SEP98-1/1

## Pflege des Netzbindemechanismus

Vor Inbetriebnahme der Presse:

Netzförderrollen sauber wischen und prüfen, ob sich irgendwelche klebrige Verunreinigungen auf ihnen befinden. NIEMALS aggressive Reinigungsmittel wie Dieselmotoren, Benzin, Terpentinöl o.ä. zur Reinigung der Förderrollen aus Gummi verwenden.

Empfohlen wird die Reinigung mit einem der folgenden Mittel:

- Ein mit Salmiakgeist getränktes Tuch
- Seifenlauge
- Glycerin-Spiritusbmischung 1:10

Gummibeschichtete Förderrolle mit Talkum bestäuben.

OUC006,0000670 -29-29APR02-1/1

## Netzumwicklung vorbereiten

**!** **ACHTUNG:** Vor dem Öffnen der Abdeckung Zapfwelle ausschalten, Handbremse anziehen bzw. "Parksperre", einlegen, Motor abstellen und Schaltschlüssel abziehen.

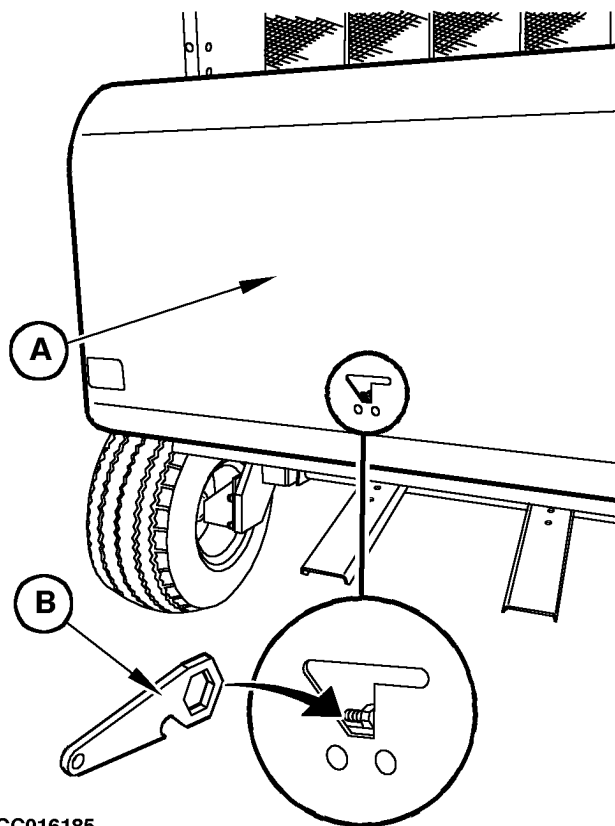
**!** **ACHTUNG:** Die Abdeckung steht unter Federspannung und schnell beim Loslassen nach oben.

1. Zum Öffnen der Abdeckung der Netzbindung (A), ein Spezialwerkzeug (B) oder ein geeignetes Werkzeug (z.B. 13 mm Schraubenschlüssel) verwenden (B).

Abdeckung (A) festhalten und durch Einführen des Werkzeugs (B) in die Riegelöffnung entriegeln (siehe Abbildung).

2. Vor dem Einlegen der Rolle das gesamte Verpackungsmaterial (Drahtklammern, Klebeband usw.) entfernen.

A—Abdeckung der Netzbindung  
B—Spezialwerkzeug



CC016185

CC016185 -UN-05OCT99

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,0000676 -29-29APR02-1/7

### 3. Netzrolle einlegen

- a. Netzrolle für Standard-Netzbindemechanismus:

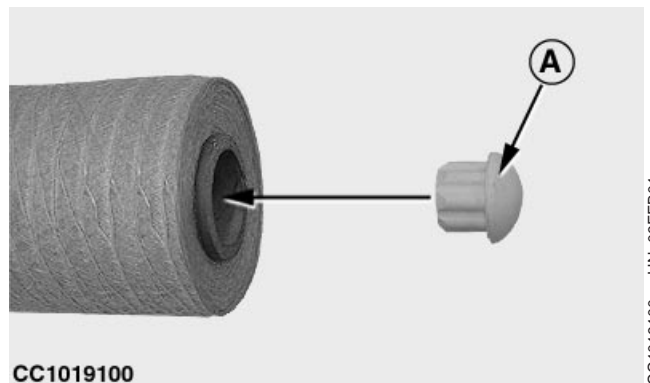
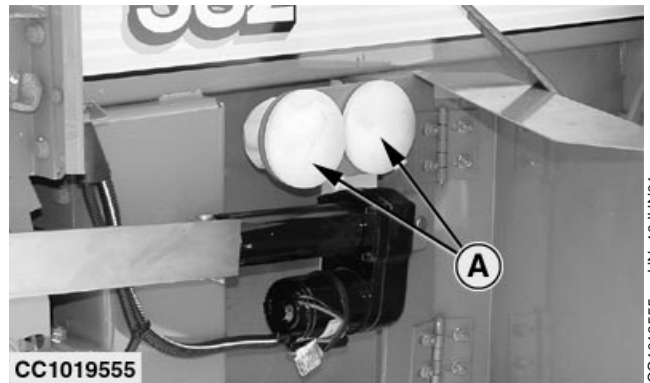
Anschläge (A) aus den Halterungen nehmen.

Zwei Anschläge (A) an jeder Seite der Rolle anbringen, um die Rolle in der CoverEdge Netzumwicklungseinheit zu positionieren.

- b. CoverEdge Netzrolle:

Für die CoverEdge-Netzrolle sind keine Anschläge (A) erforderlich.

A—Anschläge

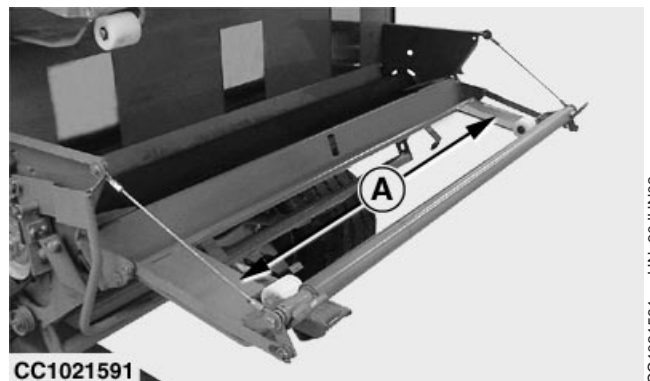


OUC006,0000676 -29-29APR02-2/7

4. Den unteren Spannarm ausschwenken und Netzrolle einlegen (A), so daß das Netzmaterial von der Oberseite der Rolle abgewickelt wird.

*HINWEIS: Auf den Netzen von John Deere befinden sich zwei breite Farbstreifen, die zur rechten Seite der Maschine gerichtet sein müssen.*

A—Einlegeposition



Fortsetz. siehe nächste Seite

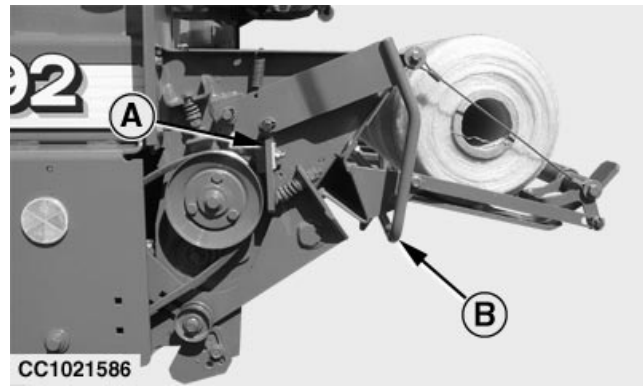
OUC006,0000676 -29-29APR02-3/7

5. Netzförderrollenbremse lösen, damit sich die Rollen drehen können.

Hebel (B) nach unten und heraus ziehen, dann anheben, um Bremsbelag (A) zu lösen.

*HINWEIS: Wenn der Hebel (B) gelöst ist, sollte er in der oberen Position bleiben (siehe Abbildung).*

**A**—Bremsbelag  
**B**—Bremslösehebel



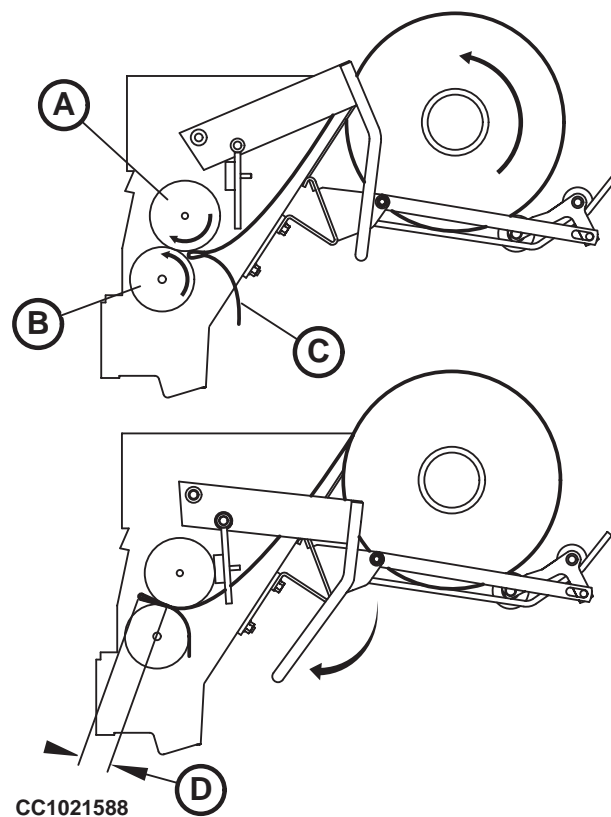
Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0000676 -29-29APR02-4/7

6. Netzmaterial aufrollen und die freien Netzenden zusammenhalten.
7. Mit dem Netz (C) eine Schlaufe bilden. Netzschlaufe zwischen Gummirolle (A) und Stahlrolle (B) einfädeln (siehe Abbildung). Zu diesem Zweck die Förderrollen leicht von Hand drehen.

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

- A—Gummirolle
- B—Stahlrolle
- C—Netz
- D—25 mm (1 in.)



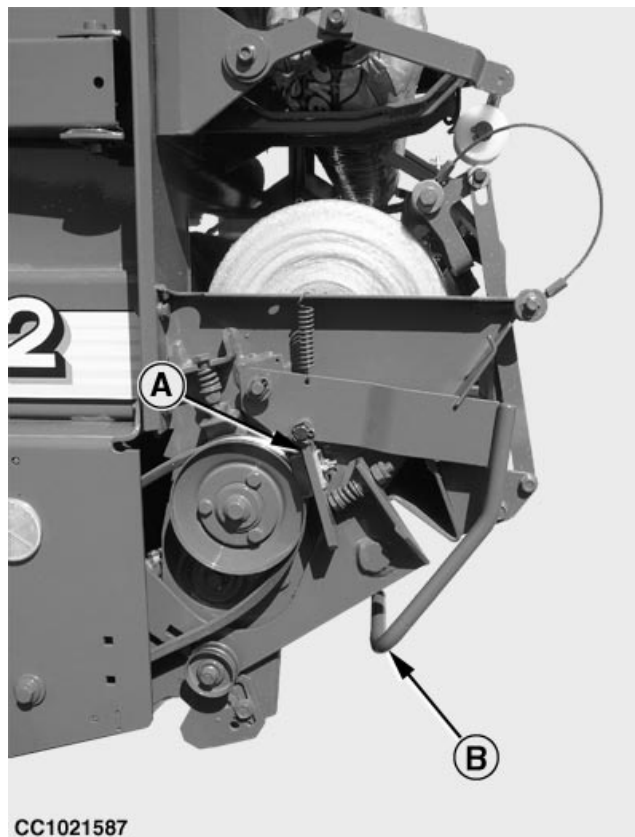
Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,0000676 -29-29APR02-5/7

8. Bremse für Netzförderrollen anziehen. Hebel (B) nach unten und hinein schieben. Die Förderrollen dürfen sich jetzt nicht mehr drehen lassen.

**WICHTIG:** Können sich die Netzrollen trotz angezogener Bremse immer noch drehen, neu einstellen oder Bremsbelag (A) ersetzen (siehe "Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)" im Abschnitt "Wartung").

A—Bremsbelag  
B—Bremshebel



Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0000676 -29-29APR02-6/7

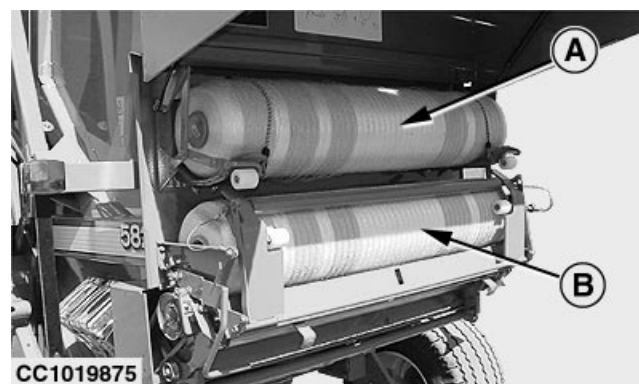
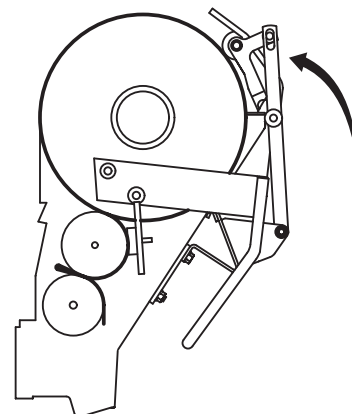
9. Unteren Spannarm nach oben bringen, Netzrolle auf die Gummirolle gegen die Edelstahlplatten setzen.
10. Netz so weit rollen, daß es nicht durchhängt.
11. Überschüssiges Material abschneiden.
12. Der hintere Netzkasten bietet Raum für zwei Netzrollen: eine Netzrolle (B) für den Bindevorgang und eine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

**WICHTIG:** Es wird empfohlen, das Netz am Ende jedes Arbeitstags von den Rollen abzunehmen! Dadurch werden Verkrustungen der Gummirollen mit Netzmaterial und dadurch Anlaufprobleme vermieden.

Das Netz sollte auch dann von den Rollen genommen werden, wenn mit Garnbindung gearbeitet wird.

A—Zusätzliche Netzrolle  
B—Netz für Bindevorgang

CC1021589



CC1019875

OUCC006,0000676 -29-29APR02-7/7

CC1021589 -UN-20JUN02

CC1019875 -UN-19JUN01

## Presse auf Zapfwelle mit 1000 1/min einstellen (Pressen ohne Schneideinrichtung)

**WICHTIG:** Alle Pressen mit Rutschkupplung und Pressen mit Nockenabschaltkupplung können mit einer Zapfwelendrehzahl von 1000 1/min angetrieben werden. Dazu muß aber das Hauptgetriebe umgekehrt eingesetzt werden.

Pressen, deren Gelenkwelle mit Scherbolzenkupplung geschützt ist, dürfen nicht mit 1000 1/min betrieben werden. Geschieht dies trotzdem, sind Schäden an der Presse die Folge, da diese nicht mehr gegen Überlastungen geschützt ist.

Zur Umstellung des Getriebes von 540 1/min auf 1000 1/min wie folgt vorgehen:

### Ausbau der Antriebswelle

Schutzvorrichtungen der Deichsel entfernen.

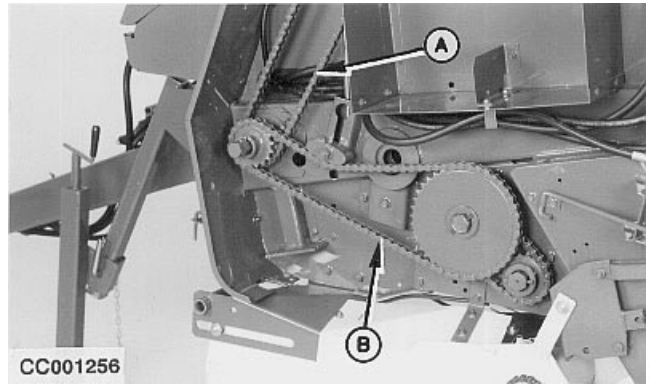
Gelenkwelle von Getriebeeingangswelle trennen.

Kettenverschlüsse von der Hauptantriebskette (A) und der Kette der unteren Antriebsrolle (B) entfernen.

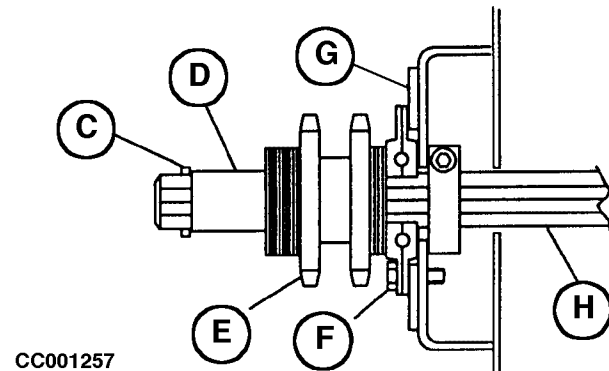
Splint (C), dann Buchse (D), Scheiben und Kettenrad (E) entfernen.

*HINWEIS:* Position und Anzahl der Scheiben hinter Kettenrad (E) notieren.

Die drei Sechskantschrauben (F) an Platte (G) herausdrehen, dann Welle (H) entfernen.



CC001256 -UN-09FEB96



CC001257 -UN-16FEB96

- A—Hauptantriebskette
- B—Kette der unteren Antriebsrolle
- C—Splint
- D—Buchse
- E—Kettenrad
- F—Sechskantschraube
- G—Platte
- H—Welle

### Getriebe umstellen

Die zwei Sechskantschrauben (A) vom Ballendichteventil (B) entfernen.

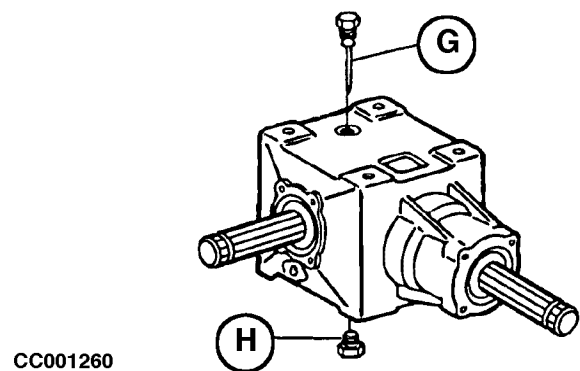
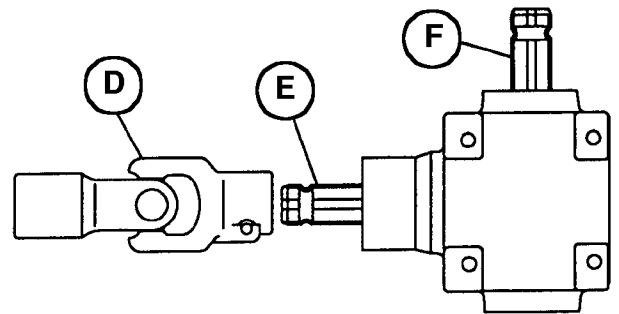
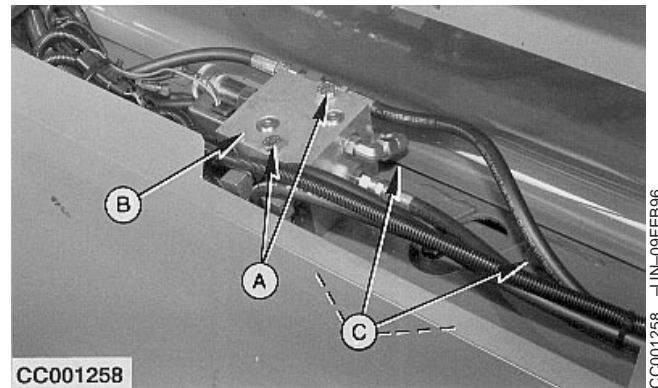
Ballendichteventil drehen und die vier Befestigungsschrauben (C) des Getriebes entfernen, dann das Getriebe abnehmen.

Kreuzgelenk (D) von Ausgangswelle (E) abbauen und an Eingangswelle (F) anbringen.

Ölmeßstab (G) und Ablassschraube (H) entfernen.

Das Getriebe umdrehen und den Ölmeßstab (G) in die Bohrung einsetzen, wo vorher die Ablassschraube war; die Ablassschraube dort einsetzen, wo der Ölmeßstab war.

- A—Sechskantschrauben
- B—Ballendichteventil
- C—Sechskantschrauben
- D—Kreuzgelenk
- E—Ausgangswelle
- F—Eingangswelle
- G—Ölmeßstab
- H—Ablassschraube



Fortsetz. siehe nächste Seite

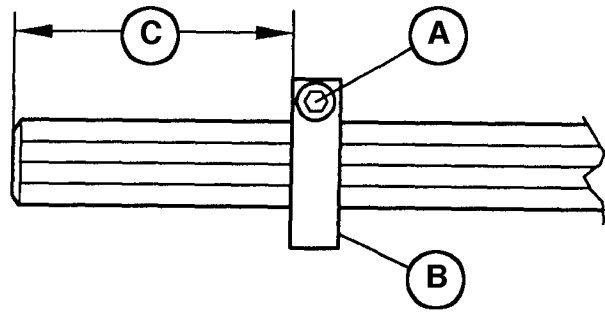
OUC006.0000C82 -29-15NOV04-2/6

### Anschlagklemmenposition verstellen

Feststellschraube (A) der Klemme lösen, dann Klemme (B) verschieben, bis Maß (C) erreicht wird.

Die Schraube (A) festziehen.

*HINWEIS: Abmessung (C) für 540 1/min ist in untenstehender Legende für den Fall angegeben, daß die Umstellung wieder zurück auf 540 1/min erfolgen soll.*



CC001261

CC001261 -UN-16FEB96

- A—Schraube
- B—Anschlagklemme
- C—133±2 mm (5,23±0,08 in.) für 1000 1/min
- C—173±2 mm (6,81±0,08 in.) für 540 1/min

OUC006,0000C82 -29-15NOV04-3/6

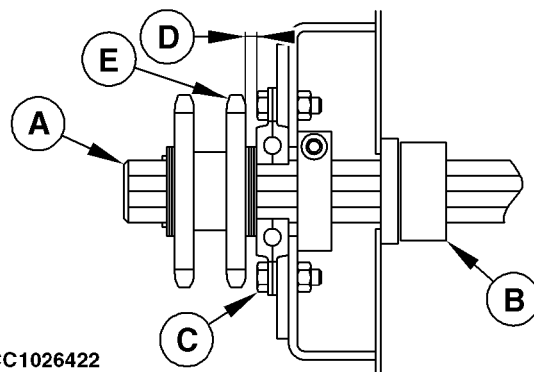
### Einbau der Antriebswelle

Platte, Scheiben, Kettenrad und Splint, wie gezeigt, wieder an der Welle (A) anbringen.

Die nicht benötigte Buchse (B) und Scheiben auf der gegenüberliegenden Seite der Welle (A) anbringen.

Baugruppe am Rahmen der Presse mit drei Sechskantschrauben (C) befestigen.

Abstand (D) zwischen innerer Fläche des Kettenrads und Kopf der Sechskantschraube (C) messen. Der Abstand sollte im vorgeschriebenen Bereich liegen.



CC1026422

CC1026422 -UN-23SEP04

- A—Welle
- B—Buchse
- C—Sechskantschrauben
- D—Abstand

#### Spezifikation

Innere Fläche des Kettenrads  
zum Kopf der  
Sechskantschraube—Abstand ..... 10 mm  
(0,39 in.)

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,0000C82 -29-15NOV04-4/6

### Getriebe wieder einbauen

Kreuzgelenk des Getriebes (A) auf Antriebswelle (B) schieben.

Getriebe mit vier Sechskantschrauben befestigen. Die Schrauben mit 120 N•m (88,5 lb-ft.) anziehen.

Ballendichteventil mit den zwei Sechskantschrauben befestigen.

Ölstand im Getriebe kontrollieren. Falls notwendig, eines der Öle nachfüllen, die unter "Getriebeöl" im Abschnitt "Schmierung und Wartung" aufgeführt sind.

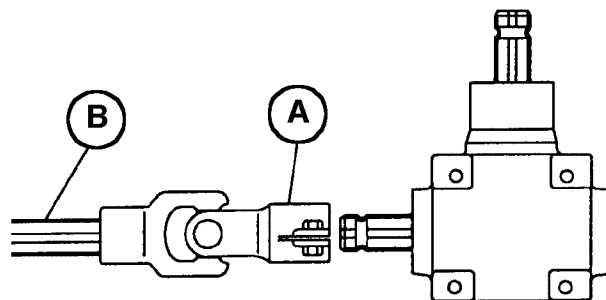
Rutschkupplung auf einen Betrieb mit 1000 1/min einstellen. Dazu müssen die Nasen (C) in der ersten Schlitzreihe (D) sein und die Aussparungen (E) zur Außenseite der Rutschkupplung zeigen.

Nockenabschaltkupplung auf den Betrieb mit 1000 1/min einstellen. Dazu Länge (G) des Schaltnockens (F) auf 135 mm (5,31 in.) einstellen.

**WICHTIG: Sicherstellen, daß auch nach der Einstellung die Abstände (X) und (Y) gleich sind. Die Anfangseinstellung (G) für 540 1/min ist 128 mm (5,04 in.).**

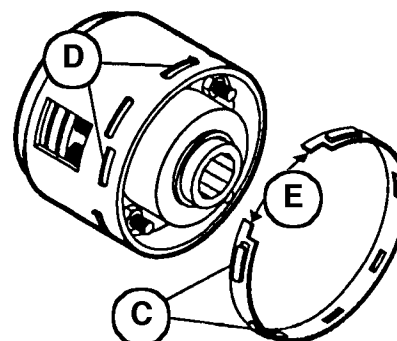
Beim Zusammenbau Drehrichtung der Kupplung beachten.

- A—Kreuzgelenk
- B—Antriebswelle
- C—Nasen
- D—Schlitze
- E—Kerben
- F—Schaltnocken
- G—135 mm (146,33 in)



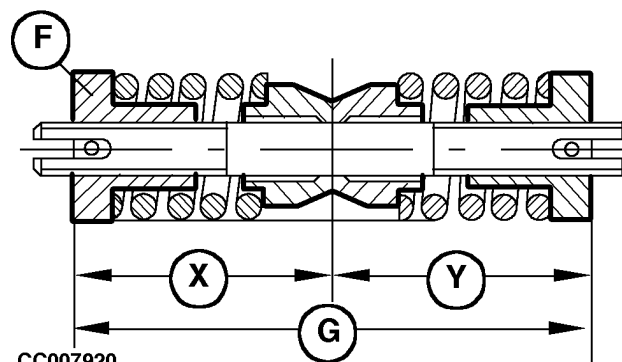
CC001263

CC001263 -UN-16FEB96



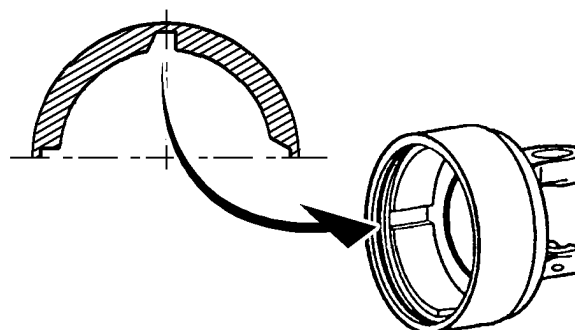
CC001265

CC001265 -UN-16FEB96



CC007920

CC007920 -UN-26NOV96



CC006859

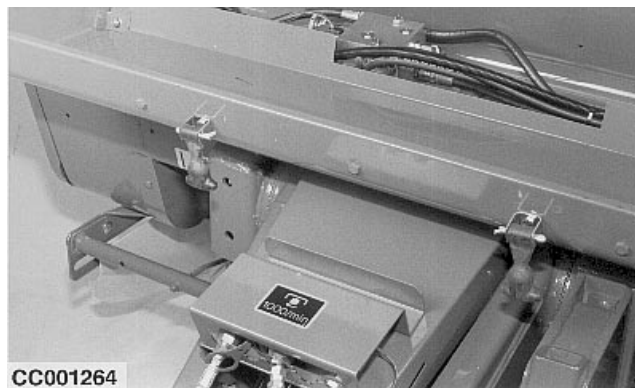
Rechtsdrehung

CC006859 -UN-21SEP96

### Aufkleber für 1000 1/min anbringen

Gelenkwelle wieder an Getriebeeingangswelle anbringen.

Schutzvorrichtungen der Deichsel wieder anbringen und den neuen Aufkleber für 1000 1/min, wie gezeigt, anbringen.

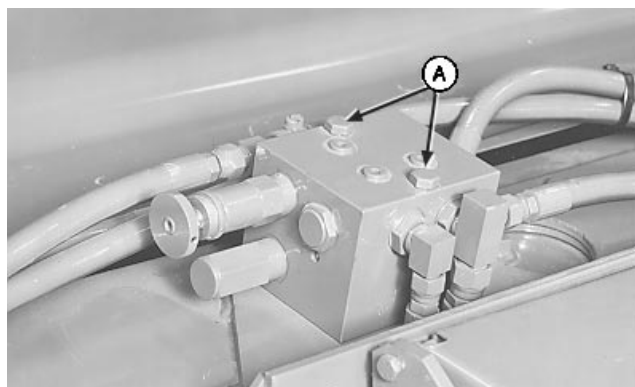


CC001264 -UN-09FEB96

OUCC006,0000C82 -29-15NOV04-6/6

### Einbau der Drossel bei Traktoren mit niedriger Durchflußmenge (Presse 592)

Bei Verwendung von Traktoren mit einer Durchflußmenge von weniger als 25 l/min (6.5 US gal/min) kann sich das Gatter der Presse schließen, bevor der Gurtspannarm in seine Ausgangsstellung zurückkehrt. Dadurch können die Gurte zwischen der unteren Gatterrolle und dem Achsrohr eingeklemmt werden. Um dies zu verhindern, die beim John Deere Händler erhältliche Drossel einbauen.



E39662 -UN-11JAN96

**!** **ACHTUNG: Um Verletzungen durch unter Druck austretende Flüssigkeiten zu vermeiden, Motor abstellen und Druck in der Anlage abbauen bevor Hydraulik- oder andere Leitungen getrennt oder angeschlossen werden. Bevor der Druck in der Anlage wieder aufgebaut wird, sich vergewissern, daß alle Leitungsverbindungen dicht sind.**

Umgebung von Anschlüssen und Ventil säubern, bevor die Hydraulikschläuche getrennt werden.

Sechskantschrauben (A) herausdrehen. Das Ventil zur Steuerung der Ballendichte kann nun angehoben werden. Dadurch wird der untere Hydraulikanschluß zugänglich.

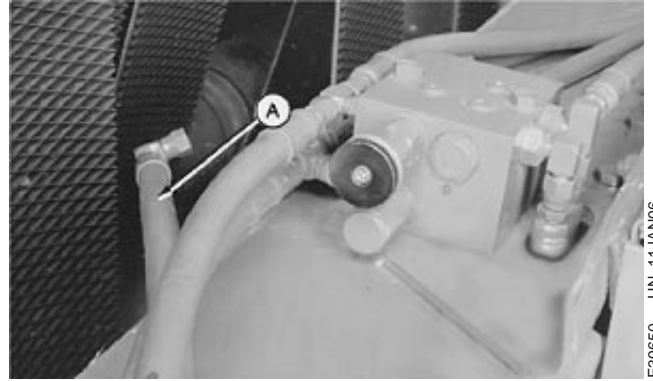
Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0000352 -29-02APR01-1/4

### Hydraulikschlauch trennen

*HINWEIS: Schutzvorrichtung zur besseren Sicht abgebaut.*

Hydraulikschlauch (A) abziehen.

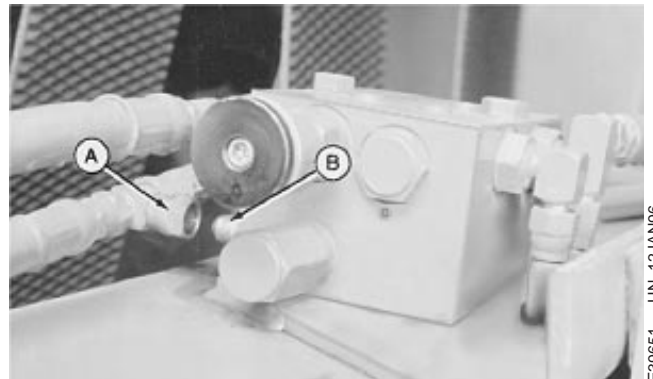


E39650 -UN-11JAN96

OUCC006,0000352 -29-02APR01-2/4

### Anschlußstück entfernen

Untere Hydraulikleitung (A) trennen und Anschlußstück (B) entfernen.



E39651 -UN-12JAN96

OUCC006,0000352 -29-02APR01-3/4

### Drossel einbauen

Drossel mit der glatten Seite zum Anschlußstück zeigend in das Ventil einsetzen. Das Anschlußstück festziehen.

**WICHTIG: Sicherstellen, daß die Drossel bündig in das Ventil eingebaut wird und nicht verkantet ist.**

Hydraulikleitungen wieder anschließen und festziehen.

Sechskantschrauben in das Ventil zur Steuerung der Ballendichte einsetzen.

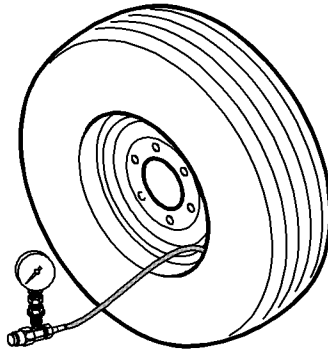


E21788 -UN-13SEP88

OUCC006,0000352 -29-02APR01-4/4

## Reifenluftdruck

CC1027475



CC1027475 -JUN-12JUL05

Reifentyp	Druck	
	Bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 25/30 km/h (15/18 mph)	Bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 40 km/h (24 mph)
10,0/75 X 15,3 (8 PR)	320 kPa (3,2 bar) (46 psi)	a
11,5/80 X 15,3 (10 PR)	340 kPa (3,4 bar) (49 psi)	a
15/55 - 17 (10 PR)	150 kPa (1,5 bar) (22 psi)	a
19/45 - 17 (10 PR) 500/50 - 17 (10 PR)	150 kPa (1,5 bar) (22 psi)	150 kPa (1,5 bar) (22 psi)
500/45 -22,5 (12 PR)	150 kPa (1,5 bar) (22 psi)	150 kPa (1,5 bar) (22 psi)
a)Nicht zugelassen		

	Druck
Stützrad der Pickupvorrichtung	140 kPa (1,4 bar) (20 psi)

OUCC006,0000E8D -29-19JUL05-1/1

# An- und Abhängen

## Einstellen der Deichsel am Zugpendel des Traktors

Die Deichsel ist einstellbar, um allen Konfigurationen der Anhängervorrichtung des Traktors zu genügen.

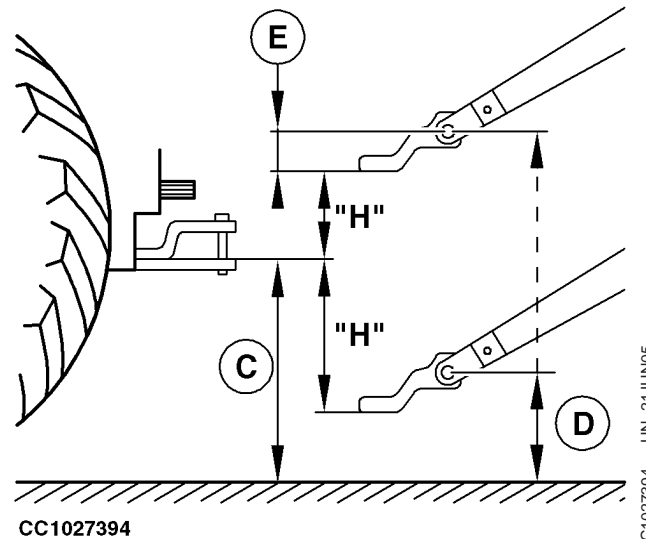
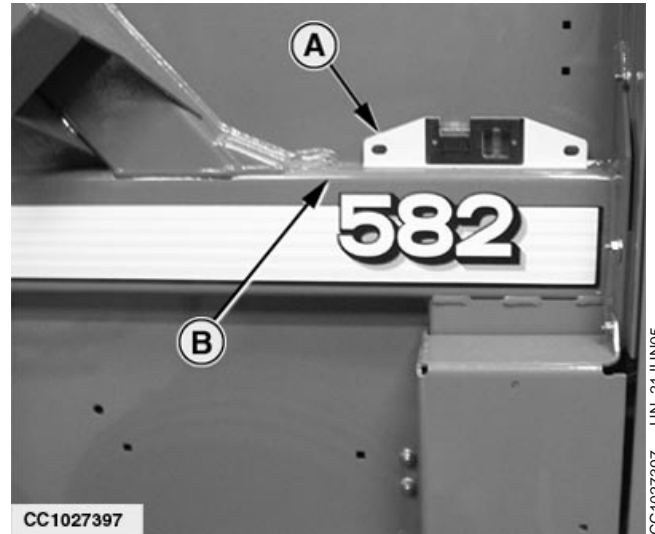
**WICHTIG:** Vor dem Einstellen der Deichsel folgendes sicherstellen:

- Die Radachsträger befinden sich in der richtigen Stellung.
- Der Reifendruck ist korrekt.
- Das Gatter ist vollständig geschlossen.

1. Traktor und Presse auf ebener Fläche abstellen.
2. Presse vom Traktor abbauen.
3. Eine Wasserwaage (A) an der Gatterverstärkung (B) anbringen.
4. Die Presse mit Hilfe der Wasserwaage und der Stütze in eine horizontale Lage bringen.
5. Abstand (C) messen.
6. Abstand (D) messen.
7. Den Wert "H" berechnen und notieren:

$$H = (D) - (E) - (C)$$

- A—Wasserwaage  
B—Gatterverstärkung  
C—Höhe des Zugpendels  
D—Höhe der Anhängervorrichtung-Schraube  
E—Höhenkorrektur der Anhängervorrichtung  
H—Abstand



Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0000F02 -29-19JUL05-1/5

**HINWEIS:** (E) ist der Korrekturwert für die Höhe der Anhängervorrichtung.

Wert (E) entsprechend der Anhängart wählen:

**Spezifikation**

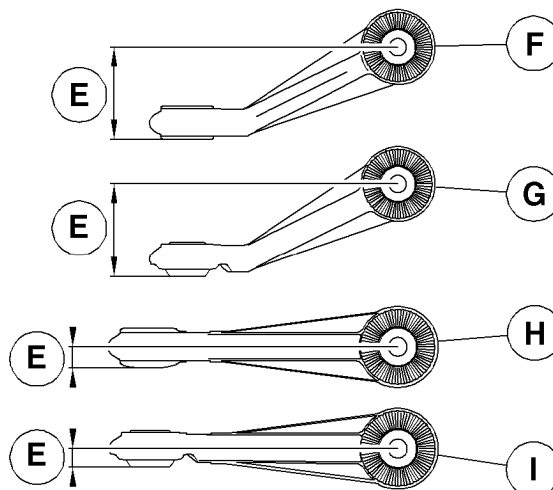
Höhenkorrektur (F) der Anhängervorrichtung (E)—Höhe .....	122 mm (4,8 in.)
Höhenkorrektur (G) der Anhängervorrichtung (E)—Höhe .....	122 mm (4,8 in.)
Höhenkorrektur (H) der Anhängervorrichtung (E)—Höhe .....	26 mm (1 in.)
Höhenkorrektur (I) der Anhängervorrichtung (E)—Höhe .....	22 mm (0,86 in.)

- Wenn H ≤ 80 mm (3,15 in.), weiter mit Schritt 19.
- Wenn H > 80 mm (3,15 in.), fortfahren.

8. Den Wert "T" berechnen und notieren:

$$T = H / 140 \text{ mm (5,5 in.)}$$

T entspricht der Anzahl der Deichselrahmenzähne, die zu überspringen sind. T muß gerundet werden.

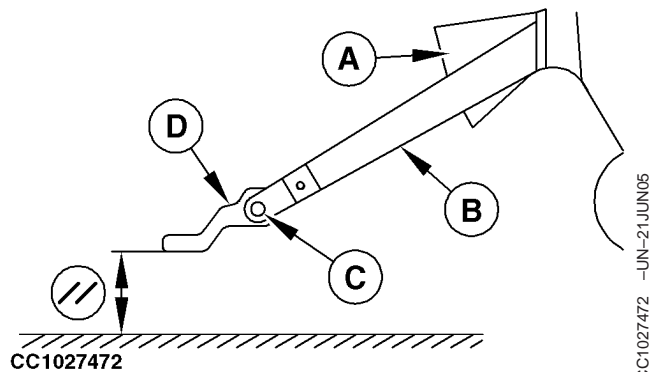


CC1027393

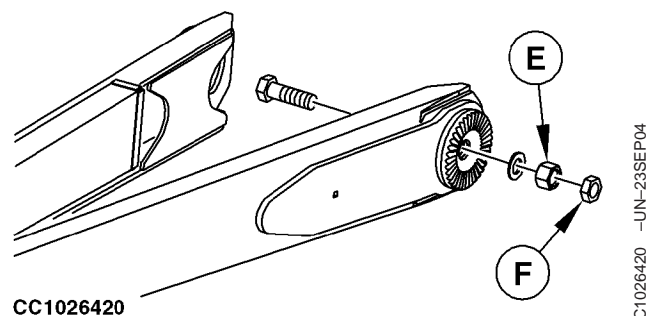
- E—Höhenkorrektur der Anhängervorrichtung
- F—Schräge Anhängervorrichtung ohne Kugelgelenk
- G—Schräge Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk
- H—Gerade Anhängervorrichtung ohne Kugelgelenk
- I—Gerade Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk

CC1027393 -JUN-21JUN05

9. Schrauben des Schutzes (A) entfernen.
10. Anhängervorrichtung (D) entfernen.
11. Zwischen dem Rahmen und jedem Deichselrahmen eine Markierung einritzen.
12. Kontermutter (F) am linken Deichselrahmen (B) entfernen.
13. Mutter (E) lösen.
14. Den Deichselrahmen um "T" Zähne heben oder senken, dabei die Markierung als Ausgangspunkt verwenden.
15. Mutter (E) anziehen.
16. Die Schritte 12 bis 15 wiederholen, um den rechten Deichselrahmen einzustellen.
17. Sicherstellen, daß die beiden Deichselrahmen auf gleicher Höhe liegen.
18. Anhängervorrichtung (D) anbringen.
19. Die Anhängervorrichtung (D) mit am Traktor angebrachter Presse so waagrecht wie möglich stellen.
20. Die Befestigungsmuttern des Deichselrahmens (F), die Kontermuttern (E) und die Befestigungsschraube der Anhängervorrichtung (C) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.



CC1027472 -UN-21JUN05



CC1026420 -UN-23SEP04

- A—Schutz
- B—Deichselrahmen
- C—Befestigungsschraube der Anhängervorrichtung
- D—Anhängervorrichtung
- E—Kontermutter
- F—Mutter

**Spezifikation**

Befestigungsmutter des Deichselrahmens—Drehmoment.....	700 N•m (516 lb-ft)
Kontermutter des Deichselrahmens—Drehmoment.....	300 N•m (221 lb-ft)
Befestigungsschraube der Anhängervorrichtung—Drehmoment.....	620 N•m (450 lb-ft)

**HINWEIS:** Beim Anziehen der Schraube (C) und der Muttern (E) und (F) darauf achten, daß alle Zacken der Ringe ineinandergreifen (die Spitzen der Zacken dürfen sich nicht gegenüberstehen).

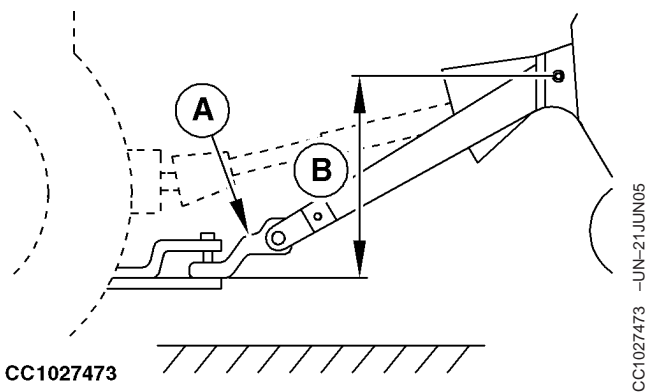
**WICHTIG:** Einen kurzen Probelauf mit angehängter Presse durchführen, um sicherzustellen, daß es beim Fahren von engen Kurven zu keinerlei Berührung zwischen Deichselrahmen (D) und Gelenkwelle kommt, anderenfalls kann es zu größeren Schäden an der Gelenkwelle kommen.

OUCC006,0000F02 -29-19JUL05-4/5

**WICHTIG:** Der Versatz (B) zwischen Gelenk der Deichsel und Anhängervorrichtung (A) muß dem angegebenen Maß entsprechen.

**Spezifikation**

Anhängervorrichtung zum Gelenk der Deichsel (Presse ohne Bremse)—Maximaler Versatz.....	700 mm (2 ft 3,5 in.)
Anhängervorrichtung zum Gelenk der Deichsel (Presse mit Bremse)—Maximaler Versatz.....	580 mm (1 ft 10,8 in.)



21. Erforderlichenfalls die Radachsträger verstellen.
22. Rampe zur Ballenablage verstellen (siehe "Einstellen der Rampe zur Ballenablage" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

A—Anhängervorrichtung  
B—Versatz

OUCC006,0000F02 -29-19JUL05-5/5

## Einstellen der Deichsel an der Anhängervorrichtung des Traktors

Bei Verwendung der Anhängervorrichtung kann der Abstand zwischen Boden und Zugdeichsel vergrößert werden. Dies erleichtert die Arbeit bei sehr hohen Schwaden.

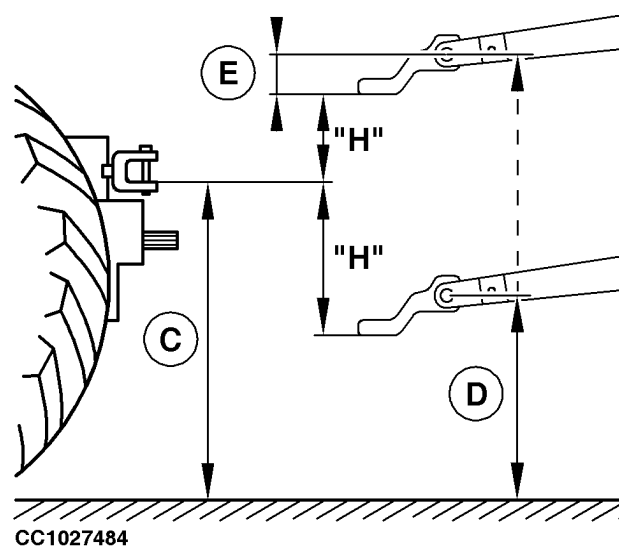
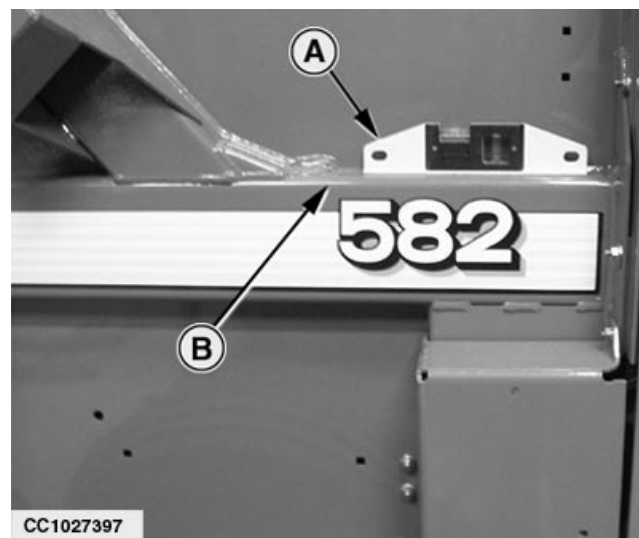
Um allen Anhängerebedingungen gerecht zu werden, kann die Deichsel entweder am Gelenk der Anhängervorrichtung oder am Gelenk der Deichsel selbst verstellt werden.

**WICHTIG: Vor dem Einstellen der Deichsel folgendes sicherstellen:**

- Die Radachsträger befinden sich in der richtigen Stellung.
- Der Reifendruck ist korrekt.
- Das Gatter ist vollständig geschlossen.

1. Traktor und Presse auf ebener Fläche abstellen.
2. Presse vom Traktor abbauen.
3. Eine Wasserwaage (A) an der Gatterverstärkung (B) anbringen.
4. Die Presse mit Hilfe der Wasserwaage und der Stütze in eine horizontale Lage bringen.
5. Abstand (C) messen.
6. Abstand (D) messen.
7. Den Wert "H" berechnen und notieren:

$$H = (D) - (E) - (C)$$



- A—Wasserwaage
- B—Gatterverstärkung
- C—Höhe der Anhängervorrichtung
- D—Höhe der Anhängervorrichtung-Schraube
- E—Höhenkorrektur der Anhängervorrichtung
- H—Abstand

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0000F03 -29-19JUL05-1/4

**HINWEIS:** (E) ist der Korrekturwert für die Höhe der Anhängervorrichtung.

Wert (E) entsprechend der Anhängart wählen:

**Spezifikation**

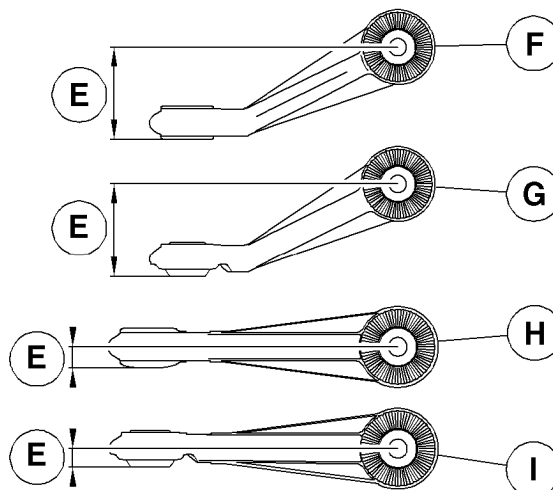
Höhenkorrektur (F) der Anhängervorrichtung (E)—Höhe .....	122 mm (4,8 in.)
Höhenkorrektur (G) der Anhängervorrichtung (E)—Höhe .....	122 mm (4,8 in.)
Höhenkorrektur (H) der Anhängervorrichtung (E)—Höhe .....	26 mm (1 in.)
Höhenkorrektur (I) der Anhängervorrichtung (E)—Höhe .....	22 mm (0,86 in.)

- Wenn H ≤ 80 mm (3,15 in.), weiter mit Schritt 19.
- Wenn H > 80 mm (3,15 in.), fortfahren.

8. Den Wert "T" berechnen und notieren:

$$T = H / 140 \text{ mm (5,5 in.)}$$

T entspricht der Anzahl der Deichselrahmenzähne, die zu überspringen sind. T muß gerundet werden.

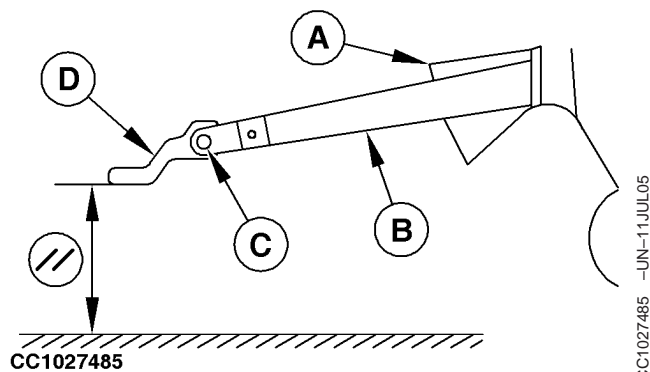


CC1027393

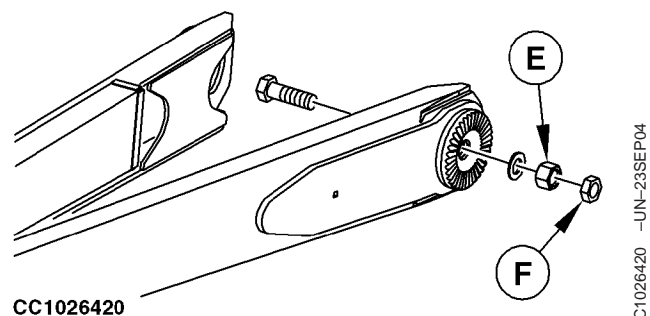
- E—Höhenkorrektur der Anhängervorrichtung
- F—Schräge Anhängervorrichtung ohne Kugelgelenk
- G—Schräge Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk
- H—Gerade Anhängervorrichtung ohne Kugelgelenk
- I—Gerade Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk

CC1027393 -JUN-21JUN05

9. Schrauben des Schutzes (A) entfernen.
10. Anhängervorrichtung (D) entfernen.
11. Zwischen dem Rahmen und jedem Deichselrahmen eine Markierung einritzen.
12. Kontermutter (F) am linken Deichselrahmen (B) entfernen.
13. Mutter (E) lösen.
14. Den Deichselrahmen um "T" Zähne heben oder senken, dabei die Markierung als Ausgangspunkt verwenden.
15. Mutter (E) anziehen.
16. Die Schritte 12 bis 15 wiederholen, um den rechten Deichselrahmen einzustellen.
17. Sicherstellen, daß die beiden Deichselrahmen auf gleicher Höhe liegen.
18. Anhängervorrichtung (D) anbringen.
19. Die Anhängervorrichtung (D) mit am Traktor angebrachter Presse so waagrecht wie möglich stellen.
20. Die Befestigungsmuttern des Deichselrahmens (F), die Kontermuttern (E) und die Befestigungsschraube der Anhängervorrichtung (C) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.



CC1027485 -UN-11JUL05



CC1026420 -UN-23SEP04

- A—Schutz
- B—Deichselrahmen
- C—Befestigungsschraube der Anhängervorrichtung
- D—Anhängervorrichtung
- E—Kontermutter
- F—Mutter

**Spezifikation**

Befestigungsmuttern des Deichselrahmens—Drehmoment.....	700 N•m (516 lb-ft)
Kontermutter des Deichselrahmens—Drehmoment.....	300 N•m (221 lb-ft)
Befestigungsschraube der Anhängervorrichtung—Drehmoment.....	620 N•m (450 lb-ft)

*HINWEIS: Beim Anziehen der Schraube (C) und der Muttern (E) und (F) darauf achten, daß alle Zacken der Ringe ineinandergreifen (die Spitzen der Zacken dürfen sich nicht gegenüberstehen).*

**WICHTIG: Einen kurzen Probelauf mit angehängter Presse durchführen, um sicherzustellen, daß es beim Fahren von engen Kurven zu keinerlei Berührung zwischen Deichselrahmen (D) und Gelenkwelle kommt, anderenfalls kann es zu größeren Schäden an der Gelenkwelle kommen.**

21. Erforderlichenfalls die Radachsträger verstellen.
22. Rampe zur Ballenablage verstellen (siehe "Einstellen der Rampe zur Ballenablage" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

## Anschließen der Teleskoptriebswelle an die Traktorzapfwelle

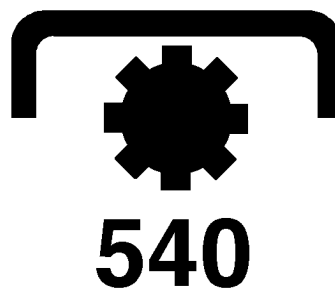


**ACHTUNG:** Auf keinen Fall darf eine Presse für 540 1/min mit 1000 1/min betrieben werden.

Niemals die Teleskoptriebswelle bei laufendem Traktormotor anschließen.

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

CC1020007



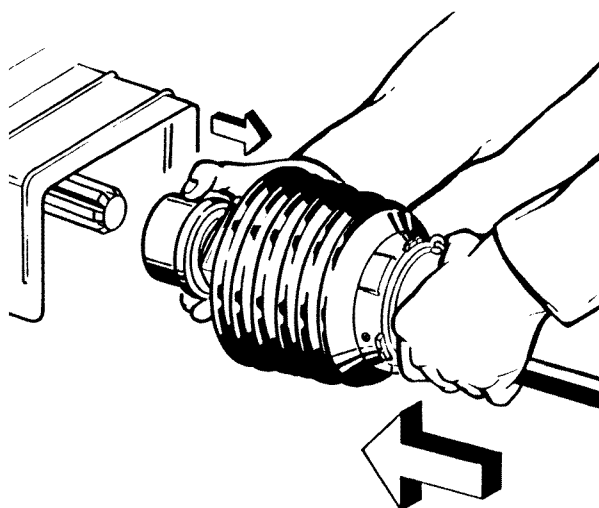
CC1020007 -UN-09JUL01

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

Die Presse kann mit jedem Traktor betrieben werden, der mit einer Zapfwelle für 540 1/min und einem Zugpendel bzw. einer Anhängervorrichtung ausgerüstet ist.

**WICHTIG:** Falls die Presse mit einem Traktor betrieben werden muß, der mit einer Zapfwelle für 1000 1/min ausgerüstet ist, siehe "Betrieb mit einer Zapfwelle für 1000 1/min" im Abschnitt "Vorbereiten der Presse".

Zum vorschriftsmäßigen Anschluß der Teleskoptriebswelle an der Traktorzapfwelle siehe Betriebsanleitung der Teleskoptriebswelle.



CC006613

CC006613 -UN-23FEB95

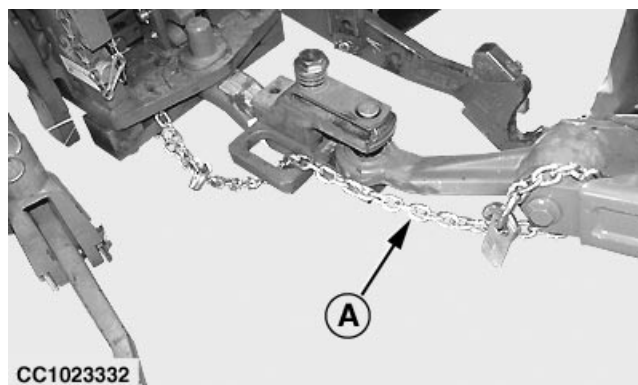
OUC006.0000F04 -29-03AUG05-1/1

## Sicherheitskette befestigen

Falls die Presse mit einer Sicherheitskette (A) ausgerüstet ist, die Kette wie gezeigt am Traktor befestigen. An der Kette nur soviel Durchhang belassen, daß bei Kurvenfahrt genügend Spielraum ist.

**!** **ACHTUNG:** Die Kette muß verhindern, daß die Deichsel auf den Boden schlägt, wenn sich die Presse unvorhergesehen vom Traktor löst.

**WICHTIG:** Bei der Nutzung öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Bestimmungen einhalten.



A—Sicherheitskette

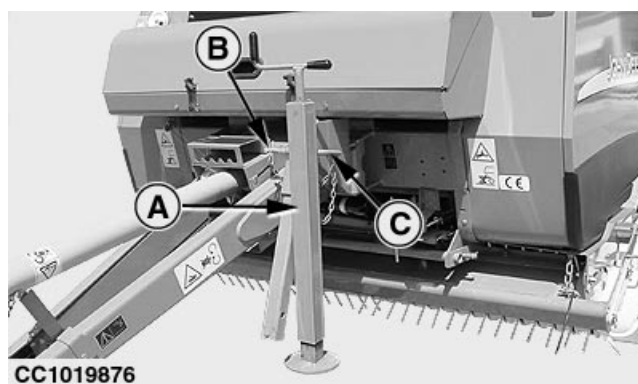
OUC006,0000DB0 -29-31JAN05-1/1

## Deichselstütze, obere Stellung (Transport)

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

Zum Sichern Bolzen (C) und Klappstecker (B) verwenden.

- A—Deichselstütze
- B—Klappstecker
- C—Bolzen



OUC006,0000412 -29-14JUN01-1/1

## Anschluß an Hydraulikanlage des Traktors

**!** **ACHTUNG:** Der höchstzulässige Arbeitsdruck für die Hydraulikleitungen der Presse beträgt 20000 kPa (200 bar; 2900 psi). Um Verletzungen durch unter Druck austretende Flüssigkeiten zu vermeiden, Motor abstellen und Druck in der Anlage abbauen bevor Hydraulik- oder andere Leitungen getrennt oder angeschlossen werden. Bevor der Druck wiederaufgebaut wird, alle Leitungsverbindungen festziehen.

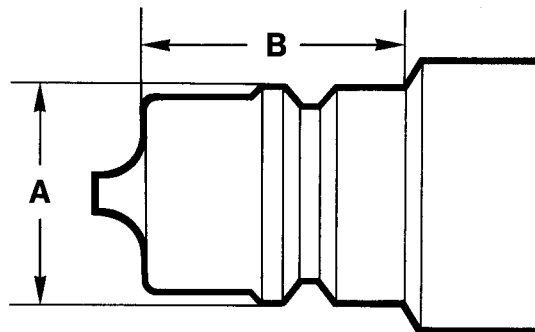
**WICHTIG:** Alle Hydraulikkupplungen müssen frei von Fremdkörpern, Staub und Sand sein. Schutzkappen bis zum Anschließen auf den Austrittsöffnungen für Flüssigkeit belassen. Fremdkörper können das Hydrauliksystem beschädigen.

*HINWEIS:* Die Presse ist standardmäßig mit ISO-Hydraulikkupplungen ausgerüstet. Falls diese Kupplungen nicht zum Traktor passen, wenden Sie sich bitte an Ihren John Deere-Händler.

### Spezifikation

A—Durchmesser .....	23,66—23,74 mm (0,931—0,934 in.)
B—Länge.....	24 mm (0,945 in.)

1. Um zu verhindern, daß sich das Anbaugerät bewegt, und um die Gefahr von Verletzungen zu verhüten, die Sperren (A) (wenn vorhanden) für den Zusatzsteuergerätehebel nach rechts (Transport Sperre) drücken, bevor Anbaugeräte angebracht werden.



LX 006613

A—Durchmesser  
B—Länge



LX1026123

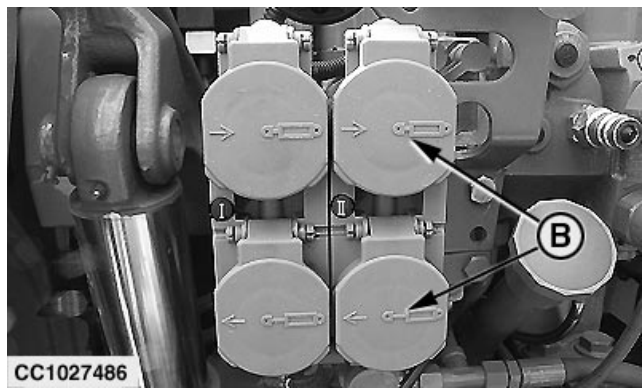
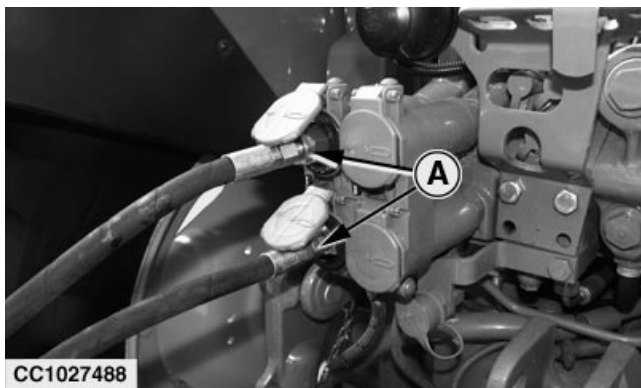
A—Sperren der Hebel für Zusatzsteuergeräte

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006.0000F07 -29-03AUG05-1/4

LX006613 -UN-15AUG94

LX1026123 -UN-04MAY01

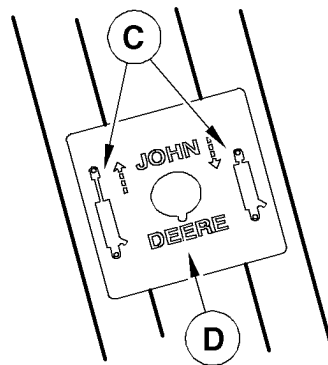


## 2. Anschließen der Hydraulikschläuche zum Heben des Gatters

Die Gatterhydraulikschläuche (A) an ein doppelwirkendes Zusatzsteuerventil anschließen, um das Gatter zu betätigen.

Darauf achten, daß die Symbole (B) zur Kennzeichnung der Zylinderbewegung mit den Symbolen (C) auf dem Schlauchtypenschild übereinstimmen.

Die Schläuche fest in die Traktor-Anschlußkupplungen drücken.



CC1026711

- A—Gatterhydraulikschläuche
- B—Zusatzsteuergeräte-Symbole
- C—Typenschildsymbole
- D—Schlauchtypenschild

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006.0000F07 -29-03AUG05-2/4

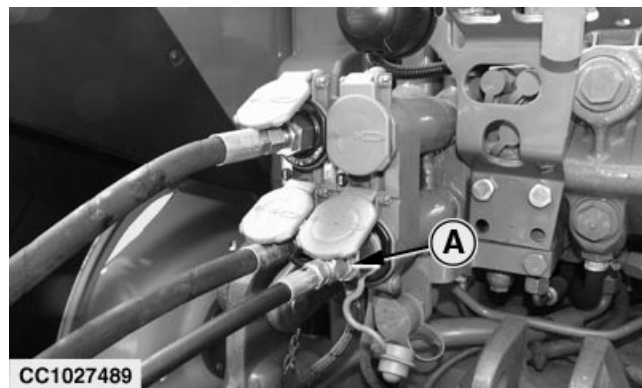
3. **Anschließen der Hydraulikschläuche der Pickup-Hebevorrichtung** (Presse mit hydraulischer Pickup-Hebevorrichtung)

a. **Presse mit einfachwirkender Pickup-Hebevorrichtung und Presse mit Schneideinrichtung**

Hydraulikschlauch der Pickup-Hebevorrichtung (A) an ein einfachwirkendes Zusatzsteuerventil anschließen.

Die Schläuche fest in die Traktor-Anschlußkupplungen drücken.

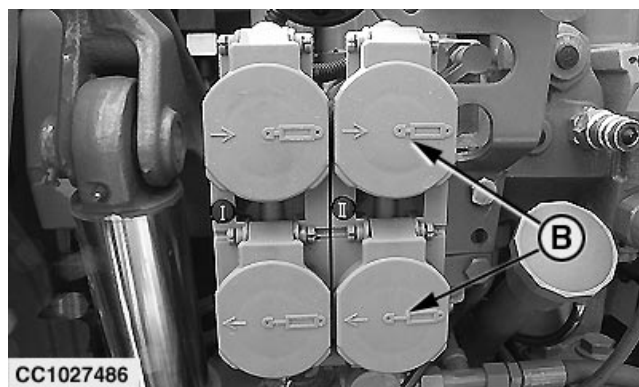
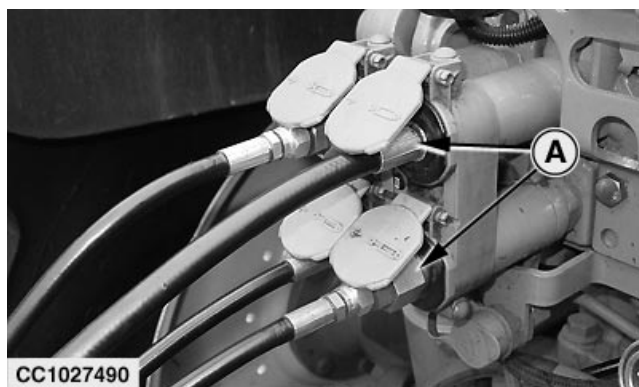
*HINWEIS: In der Betriebsanleitung des Traktors nachschlagen, um den Hydraulikschlauch der Pickup-Hebevorrichtung am richtigen Anschluß anzuschließen.*



A—Hydraulikschlauch der Pickup-Hebevorrichtung

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0000F07 -29-03AUG05-3/4

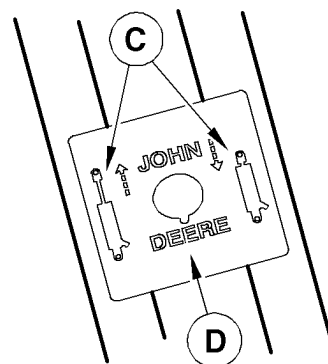


**b. Presse mit doppelwirkender Pickup-Hebevorrichtung**

Die Hydraulikschläuche der Pickup-Hebevorrichtung (A) an ein doppelwirkendes Zusatzsteuerventil anschließen, um die Pickup-Hebevorrichtung zu betätigen.

Darauf achten, daß die Symbole (B) zur Kennzeichnung der Zylinderbewegung mit den Symbolen (C) auf dem Schlauchtypenschild übereinstimmen.

Die Schläuche fest in die Traktor-Anschlußkupplungen drücken.



- A—Hydraulikschläuche der Pickup-Hebevorrichtung
- B—Zusatzsteuergeräte-Symbole
- C—Typenschildsymbole
- D—Schlauchtypenschild

OUCC006.0000F07 -29-03AUG05-4/4

## Anschließen der hydraulischen Bremsen (wenn vorhanden)

Schutzkappe vom Anschluß (A) abnehmen und Druckschlauch anschließen. Auf größte Sauberkeit der Verbindungsteile achten.

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

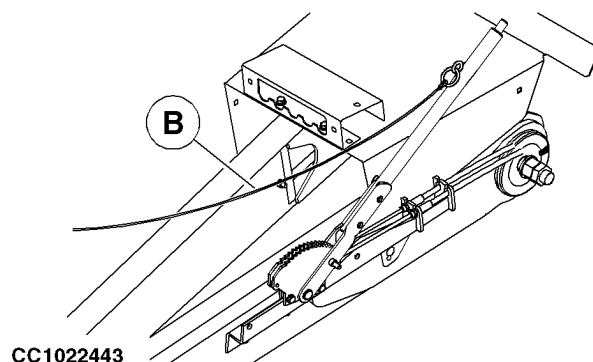
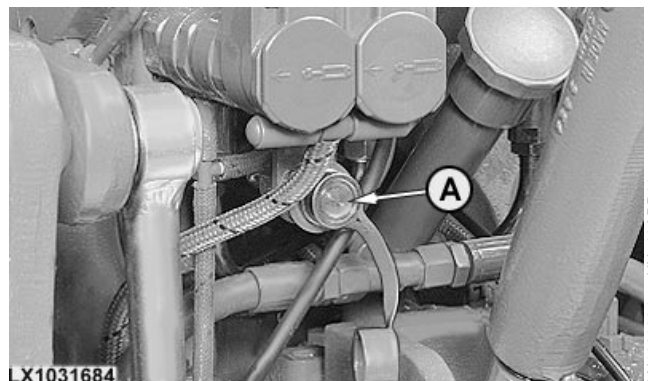
**WICHTIG:** Um unnötigen Verschleiß der Bremsen zu vermeiden, folgendes beachten:

**Sicherstellen, daß der Druckschlauch angeschlossen ist.**

**Beim Bergabfahren den gleichen Gang wählen wie beim Bergauffahren.**

**Die hydraulische Anhängerbremse in regelmäßigen Zeitabständen auf korrekte Arbeitsweise prüfen.**

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



A—Anschluß für Anhängerbremse  
B—Sicherheitsseil

## Anschließen der Druckluftbremsen (wenn vorhanden)

**WICHTIG:** Die Farben an den Anschlußkupplungen beachten.

*HINWEIS:* Kupplungen und Farben entsprechen ISO 1728.

Vor dem Anschluß der Druckluftschläuche sicherstellen, daß alle Anschlüsse sauber sind. Die Anschlüsse mit den Staubkappen verschließen, sobald die Schläuche abgenommen worden sind.

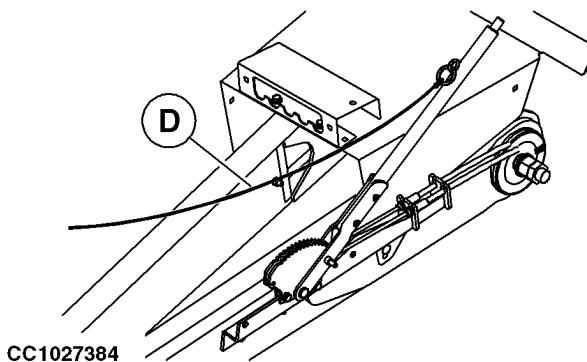
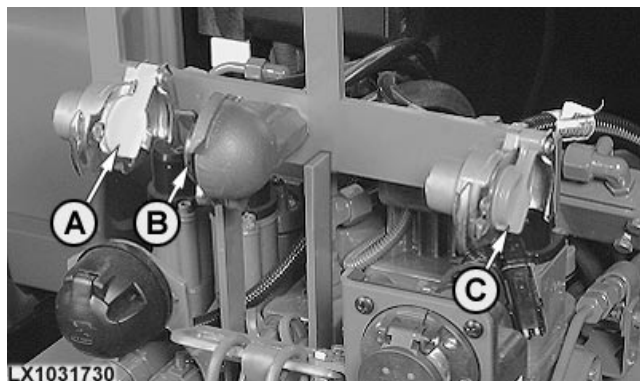
Den gelben Schlauch an Anschluß (A) und dann den roten Schlauch an Anschluß (C) anschließen. Schläuche in umkehrter Reihenfolge abnehmen.

**WICHTIG:** Um unnötigen Verschleiß der Bremsen zu vermeiden, folgendes beachten:

- Sicherstellen, daß die Druckschläuche angeschlossen sind.
- Beim Bergabfahren den gleichen Gang wählen wie beim Bergauffahren.
- Die Druckluftanhängerbremse in regelmäßigen Zeitabständen auf korrekte Arbeitsweise prüfen.

*HINWEIS:* Wenn die Bremsschläuche vom Traktorbremssystem getrennt werden, rasten die Bremsen der Presse automatisch ein (siehe "Parken der Maschine" im Abschnitt "Transport").

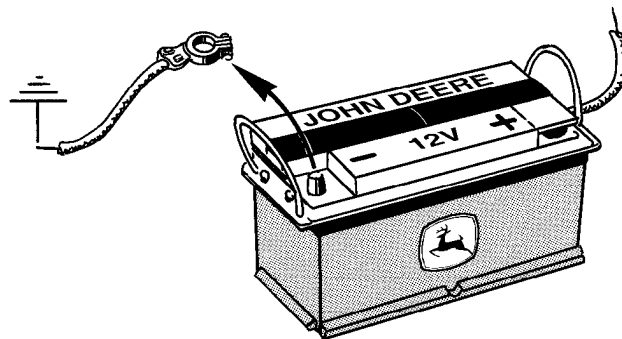
Sicherheitsseil (D) am Traktor befestigen. Das Sicherheitsseil betätigt die Feststellbremse, falls sich die Presse versehentlich vom Traktor löst.



- A—Gelb (Zweileitungsbremse)
- B—Schwarz (Einleitungsbremse)
- C—Rot (Zweileitungsbremse, Anschluß)
- D—Sicherheitsseil

## Elektrischer Anschluß am Traktor

**WICHTIG:** Die gesamte elektrische Ausrüstung der Presse ist für den Anschluß an ein 12 V-System mit negativem Masseanschluß ausgelegt.



CC1020363

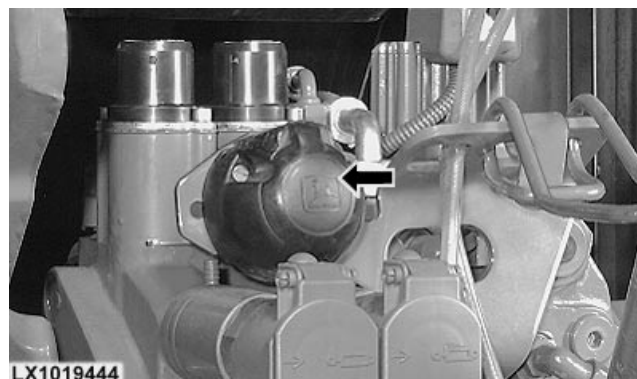
CC1020363 -UN-23AUG01

OUCC006.0000612 -29-05MAR02-1/1

## Siebenpolige Anhängersteckdose

Der Kabelbaum für die Straßenbeleuchtung dieser Maschine entspricht ISO 1724.

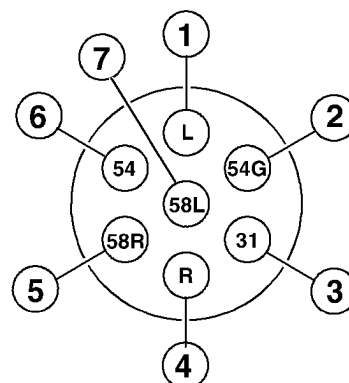
Klemme	Funktion	Hinweis
1	Linke Blinkleuchte	L
2	—	54G
3	Masse	31
4	Rechte Blinkleuchte	R
5	Rechte Schlußleuchte	58R
6	Bremsleuchten	54
7	Linke Schlußleuchte	58L



LX1019444

7-pol. Steckdose am Traktor

LX1019444 -UN-17SEPP99



CC017032

CC017032 -UN-25FEB00

OUCC006.0000429 -29-28JUN01-1/1

## Kabelbaum der Presse an die Kontrollmonitore anschließen

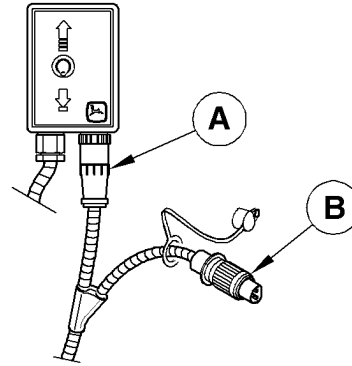
Einstellmarkierungen der Steckverbindung (A) ausrichten und Sperring festziehen.

**WICHTIG:** Vor dem Festziehen des Sperrings sicherstellen, daß die Einstellmarkierungen ausgerichtet sind.

Stecker für Stromversorgung (B) an Steckdose (C) am Traktor anschließen.

- A—Steckverbindung
- B—Stecker für Stromversorgung
- C—Steckdose

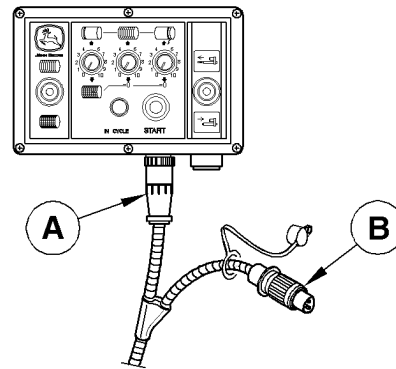
CC1027523



ELS-Monitor

CC1027523 –UN–22JUL05

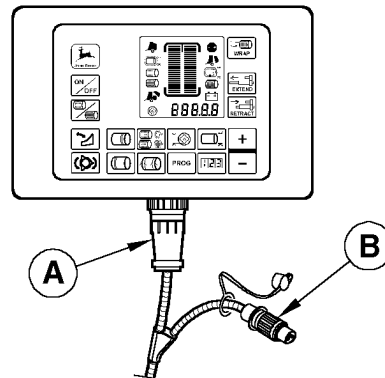
CC1027524



ELC Plus-Monitor

CC1027524 –UN–22JUL05

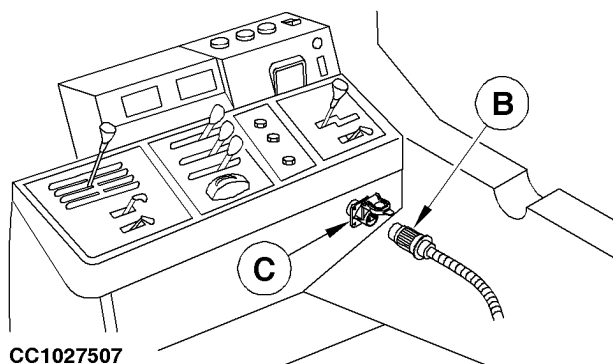
CC1020347



BaleTrak Monitor

CC1020347 –UN–23AUG01

CC1027507



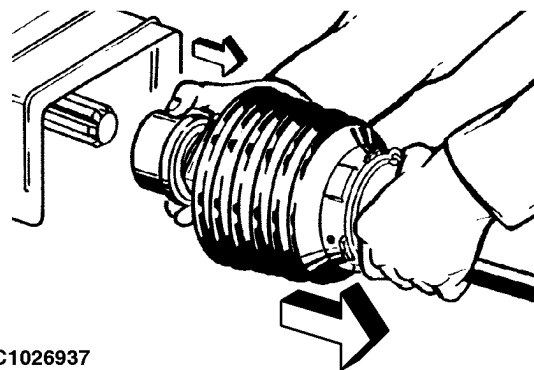
CC1027507 –UN–22JUL05

### Abhängen der Teleskopantriebswelle von der Traktorzapfwelle

Zapfwelle abschalten, Getriebe in Parkstellung bringen, Feststellbremse einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.

Zum vorschriftsmäßigen Trennen von Gelenkwelle und Traktorzapfwelle, siehe Betriebsanleitung der Gelenkwelle.

Alle vorher entfernten Schutzvorrichtungen wieder anbringen.



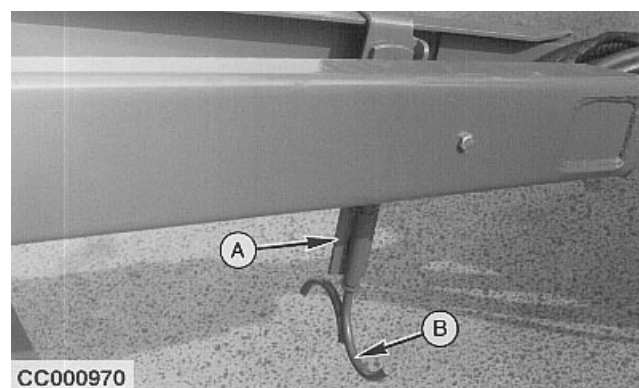
CC1026937

CC1026937 -UN-26JAN05

OUC006.0000DC6 -29-06JAN05-1/1

### Teleskopantriebswelle ablegen

Falls die Deichsel der Presse auf die Wagenanhangevorrichtung des Traktors eingestellt ist, die Halterung (A) herausziehen und, wie gezeigt, absenken. Haken (B) drehen, so daß die Gelenkwelle (C) darin abgelegt werden kann.

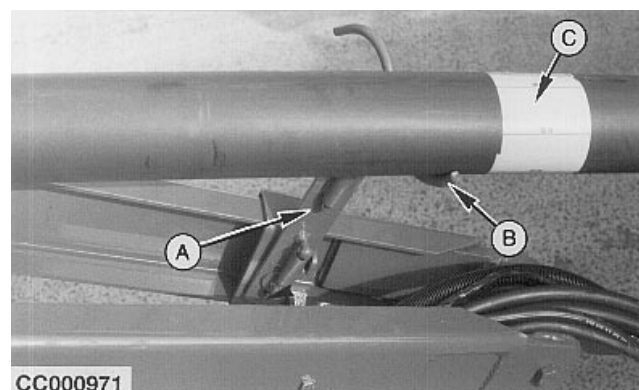


CC000970

CC000970 -UN-22MAR95

CC.570RB 002542 -29-15SEP98-1/3

Falls die Deichsel der Presse auf das Zugpendel des Traktors eingestellt ist, die Halterung (A) herausziehen und, wie gezeigt, anheben. Haken (B) drehen, so daß die Gelenkwelle (C) darin abgelegt werden kann.



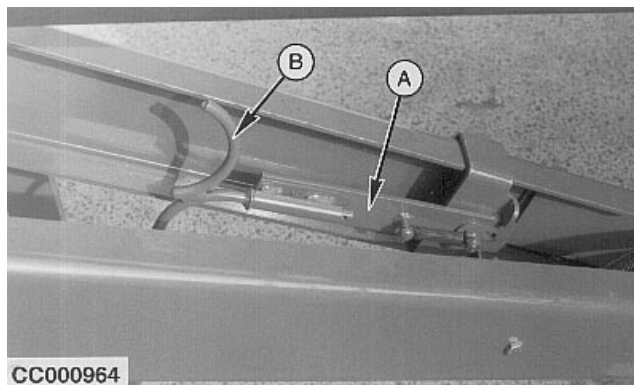
CC000971

CC000971 -UN-22MAR95

Fortsetz. siehe nächste Seite

CC.570RB 002542 -29-15SEP98-2/3

Beim Arbeiten mit der Presse den Haken (B) drehen und Halterung (A) seitlich am Deichselrahmen in die gezeigte Position bringen.



CC000964 -UN-22MAR95

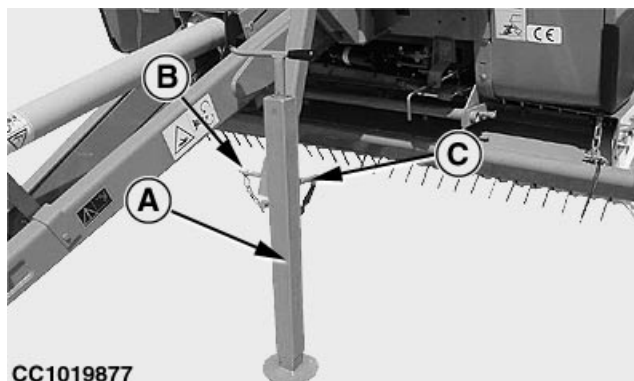
CC,570RB 002542 -29-15SEP98-3/3

### Deichselstütze, untere Stellung

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

Deichselstütze (A) mit Bolzen (C) und Klappstecker (B) sichern.

- A—Deichselstütze
- B—Klappstecker
- C—Bolzen



CC1019877 -UN-19JUN01

OUCC006,0000413 -29-14JUN01-1/1

# Transport

## Transport der Presse auf öffentlichen Straßen

**!** **ACHTUNG:** Beim Straßentransport bei Tag oder Nacht darauf achten, daß die vorgeschriebenen Sicherheitsmaßnahmen eingehalten werden. Ein Satz Sicherheitsleuchten ist beim John-Deere-Händler erhältlich.

Vor dem Transport der Presse das Gatter schließen und die Pickupvorrichtung anheben.

**!** **ACHTUNG:** Beim Transport der Presse auf die Fahrgeschwindigkeit achten. Ist das Gesamtgewicht der Presse größer als das Gewicht des Traktors, langsamer fahren. Bei Straßenfahrten muß die Presse leer sein.

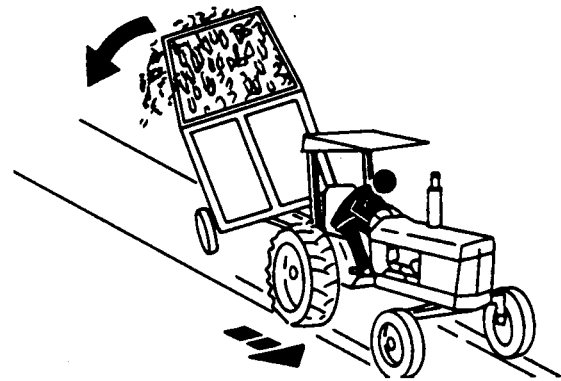
**WICHTIG:** Beim Transport der Presse keine scharfen Kurven fahren. Es können Schäden entstehen, wenn die Deichsel gegen einen Reifen des Traktors schlägt.

**WICHTIG:** Die maximale Transportgeschwindigkeit unterliegt den entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen und hängt von der Reifengröße ab:

Reifengröße	Maximale Transportgeschwindigkeit
10,0/75 X 15,3 (8 PR)	25/30 km/h (15/18 mph)
11,5/80 X 15,3 (10 PR)	25/30 km/h (15/18 mph)
15/55 - 17 (10 PR)	25/30 km/h (15/18 mph)
19/45 - 17 (10 PR) 500/50 - 17 (10 PR)	40 km/h (24 mph)
500/45 - 22,5 (12 PR)	40 km/h (24 mph)

**Beim Befahren öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen einhalten.**

Bei höherer Geschwindigkeit kann die Presse anfangen zu wippen. Die Fahrt verlangsamen, bis das Wippen aufhört.



H28930 -UN-30JUN89

TS216 -UN-23AUG88

## Empfohlene Warnleuchten



**ACHTUNG:** Beim Straßentransport bei Tag oder Nacht darauf achten, daß die vorgeschriebenen Sicherheitsmaßnahmen eingehalten werden.

*HINWEIS:* Ein Satz Sicherheitsleuchten ist beim John-Deere-Händler erhältlich.



CC1027491

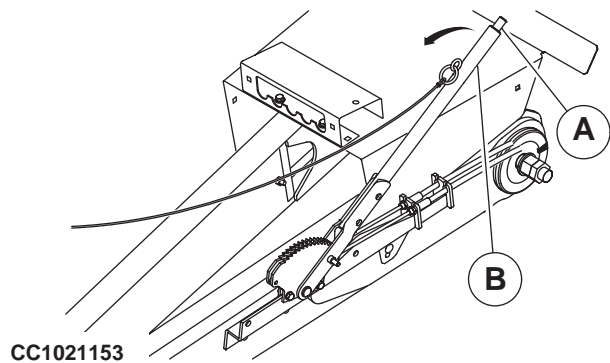
OUCC006.0000F0B -29-01AUG05-1/1

## Parken der Maschine (Pressen mit hydraulischen Bremsen)

Zum Anziehen der Feststellbremse den Hebel (B) betätigen.

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

A—Knopf  
B—Hebel



CC1021153

OUCC006.0000E93 -29-23MAY05-1/1

## Parken der Maschine (Pressen mit Druckluftbremsen)

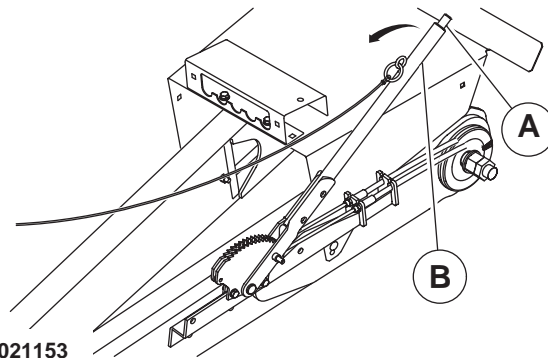
### Feststellbremse

Zum Anziehen der Feststellbremse den Hebel (B) betätigen.

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

A—Knopf  
B—Hebel

CC1021153



CC1021153 -UN-14FEB02

OUCC006,0000E94 -29-19JUL05-1/2

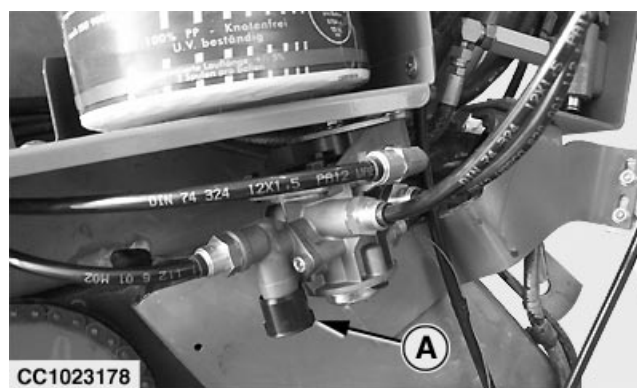
### Druckluftbremsventil

Wenn die Druckluftbremsleitungen nicht angeschlossen oder versehentlich vom Traktor gelöst sind, werden die Bremsen der Rundballenpresse automatisch betätigt.

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

Die Bremsen der Presse werden automatisch gelöst, wenn die Druckluftbremsleitungen wieder an das Traktorbremssystem angeschlossen werden.

A—Knopf



CC1023178

CC1023178 -UN-30JUL03

OUCC006,0000E94 -29-19JUL05-2/2

# Betrieb der Presse - Allgemeines

## Einlaufzeit

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

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

Vor dem Einsatz die Schiebeteile der Gelenkwelle reichlich schmieren.

**WICHTIG:** Sollte bei Ballenpressen mit Rutschkupplung diese während des Betriebs durchrutschen, so ist ihr danach ausreichend Zeit zum Abkühlen zu geben. Pro Sekunde des Durchrutschens sollte etwa eine Minute Abkühlzeit abgewartet werden.

Sollte bei Ballenpressen mit Nockenkupplung diese während des Betriebs durchrutschen, so ist die Zapfwelle abzuschalten. Die Zapfwelle bei unterer Leerlaufdrehzahl wieder einrücken, bis die Nockenkupplung ebenfalls eingerückt ist, dann Zapfwelle wieder mit Nenndrehzahl laufen lassen.

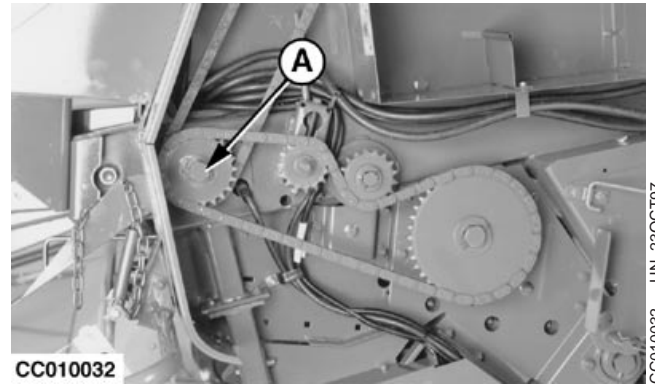
CC03745,00001C0 -29-08NOV00-1/1

## Presse mit der Hand durchdrehen



**ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN!** Bei laufendem Traktormotor kein Werkzeug an der Welle ansetzen. Vor dem Durchdrehen der Welle den Traktormotor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und abwarten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch von der Welle entfernen.

Falls erforderlich, Schlüssel wie gezeigt auf der Ausgangswelle (A) des Getriebes ansetzen und Welle drehen.



## Arbeitsweise der Netzbindung

Während der normalen Ballenbildung ist der Antriebsriemen (A) locker und der Auslöser (B) in eingefahrener Stellung.

*HINWEIS: Während der Ballenbildung verhindert ein Bremsklotz an der Antriebsriemenscheibe eine Drehung der Netzförderrollen (C).*

Wenn der gewünschte Ballendurchmesser erreicht ist, wird der Netzauslöser (B) vom Kontrollmonitor betätigt. Durch das Ausfahren des Auslösers wird die Bremswirkung auf die Förderrollen (C) aufgehoben. Der Hebel (D) wird vom Messer (E) weggeschwenkt und der Antriebsriemen (A) der Förderrollen wird gespannt.

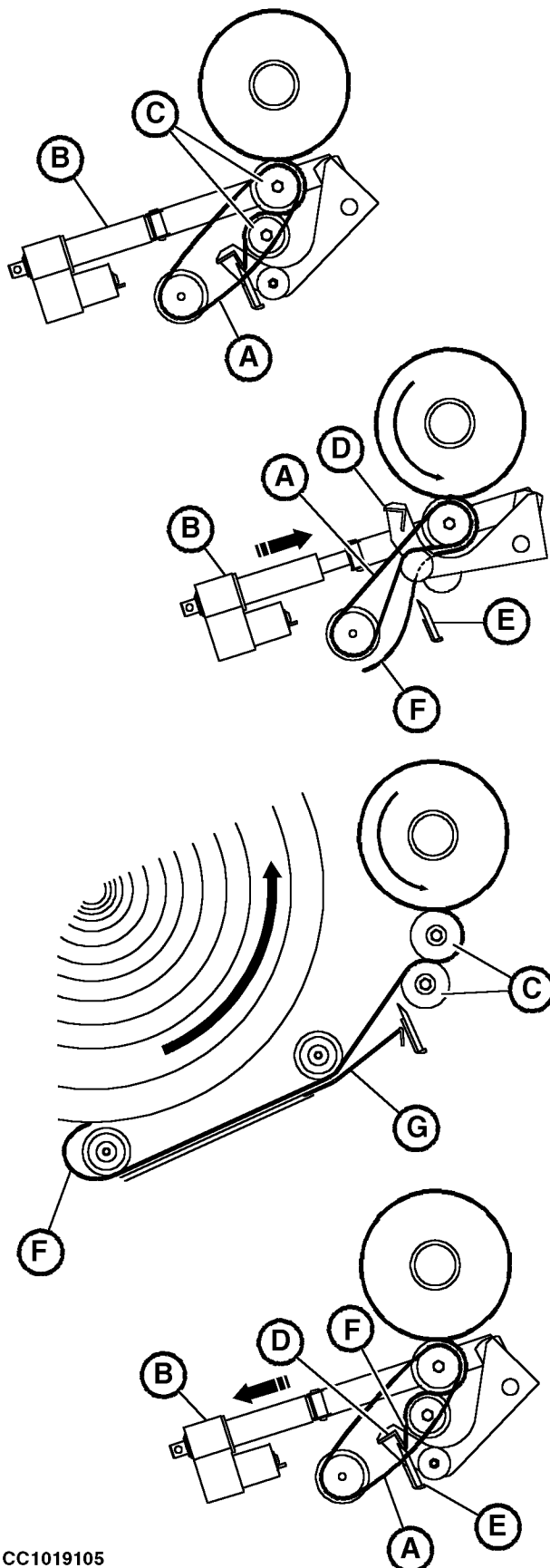
Die Netzförderrollen (C) fangen an, sich zu drehen und befördern das Netz (F) mit Hilfe der Gurte und der unteren Führung (G) zum Ballen.

Das Netz wird vom Ballen erfaßt und um ihn herumgewickelt. Dabei ist die Umschlingungsgeschwindigkeit des Netzes größer als die Fördergeschwindigkeit der Rollen (C). Die dadurch verursachte Spannung bewirkt, daß das Netz fest um den Ballen gewickelt wird.

*HINWEIS: Das Netz sollte, je nach Einstellung eineinhalbmal oder mehrere Male um den Ballen gewickelt werden.*

Nach Erreichen der gewünschten Anzahl von Umschlingungen fährt der Auslöser (B) schnell ein. Der Hebel (D) wird geschwenkt, um das Netz (F) zum Messer (E) zu bringen.

- A—Antriebsriemen
- B—Auslöser
- C—Netzförderrollen
- D—Schwenkhebel
- E—Messer
- F—Netz
- G—Führung



CC1019105

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,0000677 -29-29APR02-1/2

CC1019105 -UN-07FEB01

**HINWEIS:** Beim Einfahren des Auslösers wird die Drehung der Netzförderrollen (C) allmählich durch den Bremsklotz unterbrochen.

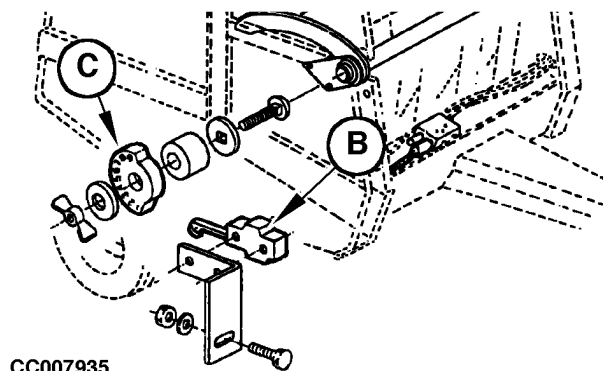
Das Netz wird abgeschnitten und der Antriebsriemen (A) ist nun wieder locker. Damit ist der Bindevorgang abgeschlossen.

OUCC006.0000677 -29-29APR02-2/2

## Arbeitsweise der Ausrüstung für weichen Ballenkern

### Mit ELS- oder ELC-Monitor

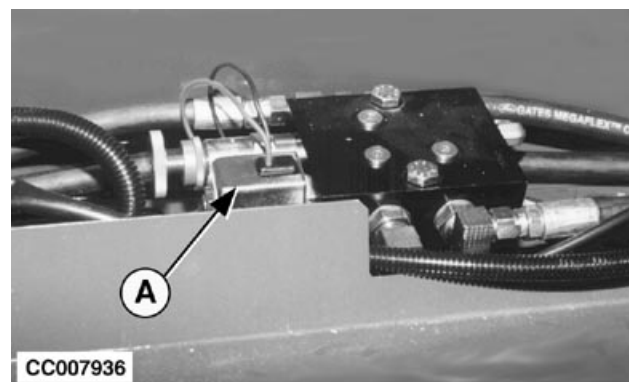
Die Umgehung des verstellbaren Ventils (A) ist offen, in den Spannzylindern ist niedriger Druck vorhanden. Wenn der eingestellte Durchmesser des weichen Ballenkerns erreicht ist, gibt Nocken (C) den Schalter (B) frei. Die Umgehung wird blockiert, und die Presse arbeitet mit der vom Fahrer eingestellten Ballendichte.



CC007935 -UN-26NOV/96

### Mit BaleTrak Kontrollmonitor

Die Umgehung des verstellbaren Ventils (A) ist offen, in den Spannzylindern ist niedriger Druck vorhanden. Wenn der am BaleTrak Kontrollmonitor eingestellte Durchmesser des weichen Ballenkerns erreicht ist, wird die Umgehung blockiert und die Presse arbeitet mit der vom Fahrer eingestellten Ballendichte.



CC007936 -UN-25NOV/96

55 bar Ausrüstung für weichen Kern

OUCC006.00006BE -29-28MAY02-1/1

## Vorbereitung des Ernteguts

### Schwadgröße

Ballen von guter, gleichmäßiger Qualität erhält man, indem man Schwadreihen aufnimmt, deren Breite der vollen Pickup-Breite entspricht oder durch Aufnahmen von kleineren Schwadreihen, die halb so breit wie die Pickup-Breite oder schmaler sind.

Schwadreihen mittlerer Größe sind zu vermeiden. Wenn der Fahrer zu dieser Schwadgröße wechselt, um Material auf der anderen Seite der Pickupvorrichtung aufzunehmen, wird Material kontinuierlich der Mitte zugeführt. Auf diese Weise gelangt mehr Material in die Ballenmitte als an die Enden. Dies ergibt faßförmige Ballen mit geringerer Dichte an den Enden und größerer Dichte in der Mitte.

### Vorbereitung von Heu zum Pressen

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

Der maximale Feuchtigkeitsgehalt zur Bildung von Rundballen beträgt 18 %.

Bei zu hohem Feuchtigkeitsgehalt treten mit hoher Wahrscheinlichkeit Verrottungsverluste auf.

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

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

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

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

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

*HINWEIS: Extrem trockenes, glattes Erntegut (z.B. Maisstengel, bestimmte Grassorten und verschiedene Getreidestroharten) können mit Erfolg zu Ballen gepreßt werden. Voraussetzung ist allerdings, daß das Preßgut genügend lang ist, um den Ballen zusammenzuhalten.*

*HINWEIS: Bei extrem trockenem und kurzfaserigem Preßgut kann es zu Schwierigkeiten bei der Ballenbildung kommen, besonders beim Ballenkern. In diesem Fall wird das beste Ergebnis erzielt, wenn man die Zapfwellendrehzahl bei der Bildung des Ballenkerns um etwa die Hälfte verringert und dann wieder steigert.*

### Vorbereitung von Silagegut zum Pressen

Das Erntegut kann mit der üblichen Ausrüstung wie Mäher oder Mähaufbereiter und einem Rechwender geschnitten und vorbereitet werden.

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

## **Preßgutzufuhr**

### **Schwaden über die ganze Breite der Pickupvorrichtung**

Dies ist die ideale Schwadbreite.

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

Schwaden über die gesamte Pickup-Breite sind empfehlenswert, um "Slalomfahren" über die Schwadreihen zu vermeiden.

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,000032D -29-15FEB01-1/2

## Kleine Schwaden

Das selbstreinigende Profil der Gurte garantiert die schnelle Bildung eines kompakten Ballenkerns. Deshalb muß der Fahrer beim Beginn der Ballenbildung nicht von einer Schwadseite zur anderen wechseln.

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

Bei Rundballenpressen ohne BaleTrak Kontrollmonitor, das Material 6 bis 8 Sekunden lang auf einer Seite der Pickup aufnehmen. Dann zur anderen Schwadseite wechseln und Material auf der anderen Seite der Pickupvorrichtung über den gleichen Zeitraum hinweg aufnehmen. Den Zeitraum (A), währenddessen auf einer Seite der Schwadreihe gefahren wird, bei schweren, dichten Schwadreihen verkürzen und bei leichten Schwadreihen verlängern.

*HINWEIS: Eine andere Möglichkeit besteht darin, die Ballenformanzeiger solange zu beobachten, bis sie sich bewegen, und dann zur anderen Schwadseite zu wechseln.*

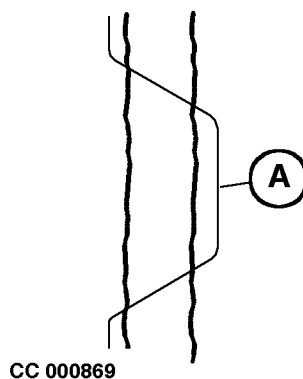
Für den Betrieb von Rundballenpressen mit BaleTrak Kontrollmonitor ist die korrekte Aufnahme des Preßguts unter "Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens" im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Kontrollmonitor" beschrieben.

Die auf diese Weise gebildeten Ballen sind von gleichmäßiger Beschaffenheit als beim gezeigten "Slalomfahren". Der ständige Wechsel von einer Schwadseite zur anderen führt dazu, daß zuviel Material in die Mitte des Ballens gelangt und kann außerdem Störungen des Gurtlaufs verursachen.

## Schwaden mittlerer Größe

Schwaden mittlerer Größe sind nach Möglichkeit zu vermeiden.

Wenn der Fahrer zu dieser Schwadart wechselt, um die Enden der Pickupvorrichtung zu beschicken, wird das Material weiterhin der Mitte zugeführt. Auf diese Weise gelangt mehr Material in die Ballenmitte als an die Enden. Dies ergibt faßförmige Ballen.



CC 000869

CC000869 -JUN-05APR95

## **Betrieb der Presse bei kurzem, trockenem und glattem Erntegut**

### **Bei Verstopfungen der Presse:**

Eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen durchführen:

- Pickupvorrichtung möglichst hoch stellen
- Motordrehzahl auf 1500 1/min verringern und einen höheren Gang einlegen
- Ballendichte nach Bedarf verringern
- Größere Schwadreihen anlegen (Schwadreihen nach Bedarf zusammenlegen)

### **Bei schwierigen Einsatzbedingungen (kurzes oder brüchiges Stroh):**

Halbschalen mit Gummibelag montieren (als Sonderausrüstung erhältlich). Unter diesen Bedingungen ist die Zapfwelle stets abzuschalten, wenn kein Erntegut aufgenommen wird (siehe Abschnitt "Sonderausrüstungen").

### **Bei extremen Einsatzbedingungen (sehr brüchiges Stroh):**

Es kann notwendig sein, den Anbausatz für niedrige Antriebsriemengeschwindigkeit einzubauen, um die Geschwindigkeit des Riemens von 2,4 auf 1,3 m/s (7 ft 10.5 in/s bis 4 ft 3 in/s) zu reduzieren. Mit Hilfe dieses Anbausatzes kann der Ballenanfang aufgebaut werden (siehe Abschnitt "Sonderausrüstungen").

### **Bei besonders kurzem, trockenem Preßgut (Heu):**

Es kann notwendig sein, den Bodenabstand der Presse soweit wie möglich zu verringern.

### **Bei Pressen mit Schneideinrichtung:**

- Doppelzahnrad mit 22/22 Zähnen (falls eingebaut), durch Doppelzahnrad mit 17/17 Zähnen ersetzen.
- Messerzahl verringern (kann Ballenform verbessern).
- Wenn es bei trockenen Erntebedingungen Probleme mit dem Beginn der Ballenbildung gibt, kann zur besseren Ballenkernbildung die Einrichtung für weichen Ballenkern benutzt werden, bis der Ballen einen Durchmesser von etwa 80 cm (2 ft 7.5 in) erreicht hat.

- Finger des Gurtspannarms wieder einbauen (falls sie ausgebaut wurden).

CC,570RB 003463 -29-16SEP98-2/2

## **Betrieb der Presse beim Pressen von Maisstengeln**

Maisstengel zur Schonung der Pickup-Zinken vorher mähen.

Die Maschine anheben und die Pickupvorrichtung absenken (die Zinken dürfen nicht den Boden berühren), um die Einzugskapazität zu erhöhen.

Nicht mehr als sechs Reihen zu einer Schwadreihe zusammenfassen, andernfalls kann es zu Verstopfungen im Pickup-Bereich kommen. Eine höhere Arbeitsproduktivität ist möglich, wenn kleinere Schwadreihen bei höherer Fahrgeschwindigkeit aufgenommen werden.

Zapfwellennendrehzahl beibehalten.

### **Bei Pressen mit Schneideinrichtung:**

Wurden die Maisstengel vor dem Pressen nicht geschnitten, Messer in Schneidstellung bringen und nur langsam über die Schwadreihe fahren, damit die Pickupzinken geschont werden.

CC,570RB 003464 -29-15SEP98-1/1

## Betrieb der Presse bei Silage und nassem Erntegut

**WICHTIG:** Beim Pressen von Silagegut mit der Presse 582 oder 592 darf der Ballendurchmesser 1,20 bis 1,30 m (3.93 bis 4.26 ft) nicht überschreiten, andernfalls werden die Preßgurte infolge des hohen Ballengewichts beschädigt.

Die Presse muß mit dem Anbausatz für Silagegut (Reinigungsschnecke) ausgerüstet werden (siehe Abschnitt "Sonderausrüstungen").

Wenn die Presse mit der 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung ausgerüstet ist, Zuführzinken in Silagestellung bringen siehe "Zuführzinken der 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung einstellen" in diesem Abschnitt).

Zum Aufbau des Ballenanfangs die Pickupvorrichtung auf die Mitte der Schwadreihe ansetzen.

Traktor im unteren Leerlauf an die Schwadreihe heranfahren. Dabei einen Gang wählen, der eine Fahrgeschwindigkeit von 6 bis 10 km/h (4 bis 6 mph) bei Nenndrehzahl der Zapfwelle ergibt.

Etwa 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) nachdem die Schwadreihe angefahren worden ist, beginnt der Aufbau des

Ballenkerns. Dazu wird mehr Erntegut benötigt und deshalb darf an dieser Stelle die Vorwärtsbewegung nicht unterbrochen werden.

Darauf achten, daß die reibungslose Zuführung nicht durch Berührung des Zugpendels mit der Schwadreihe beeinträchtigt wird.

Bei sehr feuchten Einsatzbedingungen und bei Verwendung der Ausrüstung für weichen Ballenkern, kann es notwendig sein, den Teilesatz zum Antrieb der oberen Rolle zu montieren, falls Schlupf an den Gurten auftritt (siehe Abschnitt "Sonderausrüstungen").

### Bei Pressen mit Schneideinrichtung:

Beim ersten Schnitt oder bei langem Erntegut kann zur besseren Ballenkernbildung die Einrichtung für weichen Ballenkern benutzt werden, bis der Ballen einen Durchmesser von etwa 80 cm (2 ft 7.5 in) erreicht hat.

Beim zweiten oder dritten Schnitt das Doppelzahnrad mit 22/22 Zähnen (falls es eingebaut ist) durch das Doppelzahnrad mit 17/17 Zähnen ersetzen.

OUCC006.000037B -29-02APR01-1/1

## Gatterschließventil (Presse 592)

**⚠ ACHTUNG:** Bei Arbeiten im inneren oder äußeren Bereich der Presse bei geöffnetem Gatter muß Hebel (A) in Sperrstellung gebracht werden. Diese Sicherheitsvorrichtung bei geöffnetem Gatter stets verwenden. Gatter immer schließen, wenn die Presse ohne Aufsicht abgestellt wird.

Das Gatterschließventil blockiert die Gatterhubzylinder einzeln in jeder beliebigen Gatterstellung. Versagt die Hubhydraulik auf einer Seite der Presse, so wird das Gatter von der anderen Seite aus gehalten.



A—Gatterschließhebel

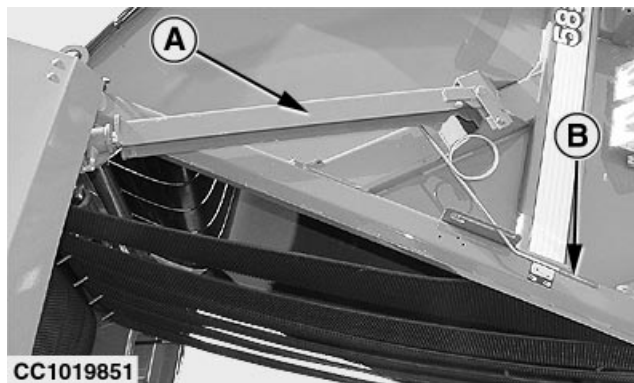
OUCC006.0000353 -29-02APR01-1/1

## Gatterverriegelung (Pressen 572 und 582)

**!** **ACHTUNG:** Bei Arbeiten im inneren oder äußeren Bereich der Presse bei geöffnetem Gatter muß die Gatterverriegelung in Sperrstellung (A) gebracht werden. Diese Sicherheitsvorrichtung bei geöffnetem Gatter stets verwenden. Gatter immer schließen, wenn die Presse ohne Aufsicht abgestellt wird.

Die Gatterverriegelung (A) verhindert unbeabsichtigtes Senken des Gatters bei Wartungsarbeiten.

**WICHTIG:** Die Gatterverriegelung vollständig einrasten, bis sie an der Kolbenstange anliegt, um seitliche Belastungen des Zylinders zu vermeiden.



A—Gatterverriegelung in Sperrstellung  
B—Verriegelungshebel

OUCC006,0000354 -29-02APR01-1/1

## Verstopfung beseitigen (Pressen mit Schneideinrichtung)

Zur sicheren Beseitigung von Verstopfungen der Presse siehe "Verstopfung beseitigen bei Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung" im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor".



OUCC006,0000F01 -29-01AUG05-1/1

### Verstopfung beseitigen (Pressen 592 ohne Schneideinrichtung)

**⚠ ACHTUNG:** Bei laufender Presse Verstopfungen niemals mit der Hand beseitigen.

1. Gatterverriegelungshebel (A) in Sperrstellung bringen.
2. Gurtspannarm mit Zusatzsteuergerät des Traktors anheben, bis der obere Arm anfängt sich zu bewegen.
3. Zapfwelle einschalten.

**WICHTIG:** Tritt an den Gurten Schlupf auf, Gurtspannarm absenken. Länger auftretender Schlupf kann zu Schäden an der Presse führen.

Wird die Verstopfung dadurch nicht behoben, angefangenen Ballen ablegen und Traktormotor abstellen.

Gatterverriegelungshebel (A) in Sperrstellung bringen und Verstopfung mit der Hand beseitigen.



A—Gatterverriegelungshebel

OUCC006,0000F14 -29-19JUL05-1/1

### Verstopfung beheben (Pressen 572 und 582 ohne Schneideinrichtung)

Gatter öffnen.

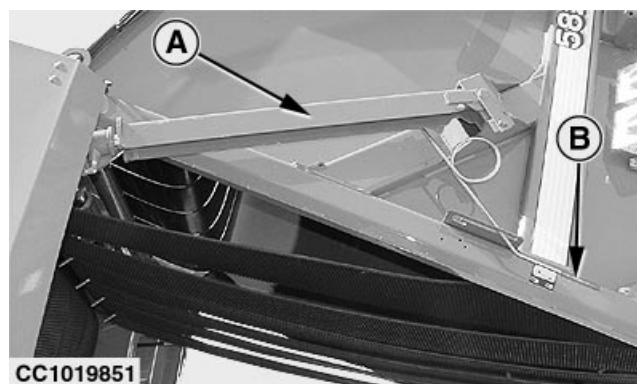
Gatter in offener Stellung, wie gezeigt, verriegeln.

Traktormotor abstellen.

Angefangenen Ballen aus der Presse entfernen.

Das angestaute Erntegut mit dem Fuß aus der Maschine stoßen, um Pickupvorrichtung freizumachen.

Aus dem entfernten Erntegut neuen Schwad bilden und mit der Presse aufnehmen.



A—Gatterverriegelung in Sperrstellung  
B—Verriegelungshebel

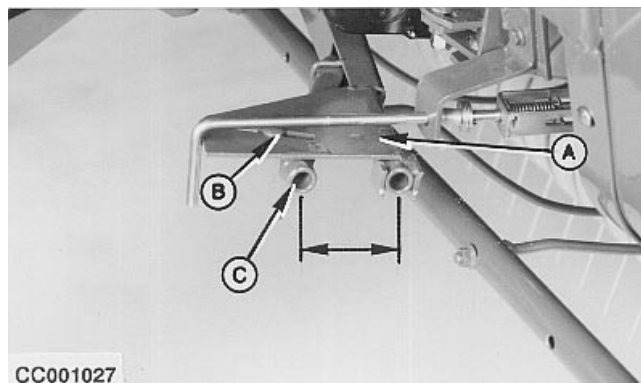
OUCC006,0000356 -29-02APR01-1/1

## Garnabstand einstellen

Der doppelte Garnarm (A) ist verstellbar. Dadurch kann der Abstand der Garnwindungen um den Ballen vergrößert oder verkleinert werden.

Mutter (B) lösen und Arm (C) nach vorn oder hinten bewegen, um den Garnabstand zu vergrößern oder zu verkleinern. Mutter (B) festziehen.

**WICHTIG:** Bei Pressen mit BaleTrak Kontrollmonitor muß der gewählte Abstand dem am Monitor eingestellten Abstand entsprechen (siehe "Garnbindung einstellen" im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor").

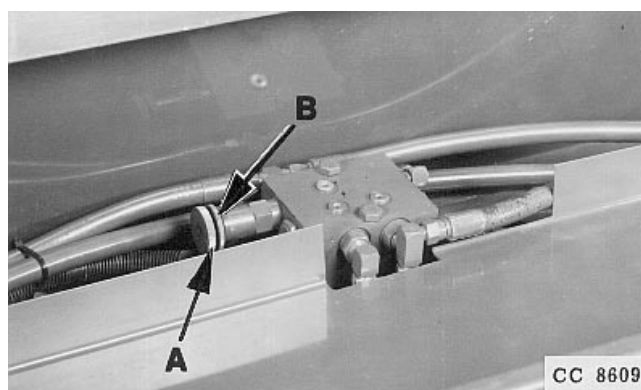


OUCC006,0000F22 -29-19JUL05-1/1

## Ballendichte einstellen

*HINWEIS:* Zum Einstellen der Ballendichte Gatter schließen und Gurtspannarm senken. Dadurch läßt sich das Einstellrad (A) leichter drehen.

Zum Einstellen der maximalen Ballendichte Schließring (B) lösen und Einstellrad (A) ganz nach rechts drehen. Zum Pressen von weniger dichten Ballen Einstellrad nach links drehen (maximal vier Umdrehungen vom rechten Anschlag aus). Nach dem Einstellen Schließring (B) wieder festziehen.



**Bei einer neuen Presse zunächst folgende Einstellung vornehmen:**

Schließring (B) lösen und Einstellrad (A) ganz nach rechts drehen. Einstellrad (A) eineinhalbmal gegen den Uhrzeigersinn drehen und den Schließring (B) festziehen.

CC,570RB 001511 -29-15SEP98-1/1

## Anzeige für Ballendichte

Diese Anzeige zeigt den Druck an, der während der Ballenbildung in der hydraulischen Vorrichtung zur Regulierung der Ballendichte herrscht.

*HINWEIS: Ein höherer Wert wird erst dann angezeigt, wenn mehr Erntegut von der Presse aufgenommen wird.*

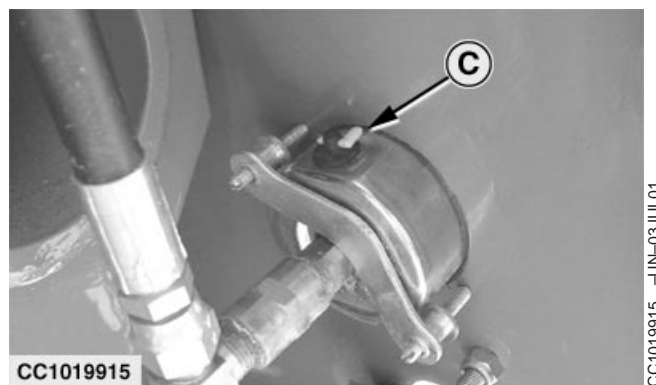
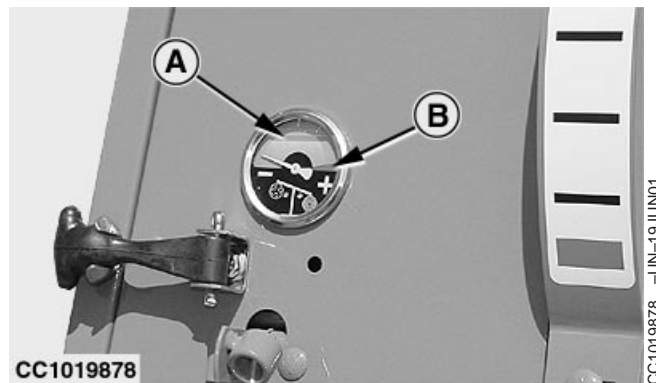
Der grüne Bereich (A) zeigt den Bereich des normalen Betriebsdrucks.

Falls sich die Anzeigenadel in den roten Bereich (B) bewegt:

- Ballendichte verringern
- Anzeige oder Überdruckventil auf Schäden prüfen

*HINWEIS: Sicherstellen, daß der Entlüfter der Anzeige (C) für die Ballendichte, wenn vorhanden, geschlossen ist (Hebel in vorderer Stellung).*

- A—Grüner Bereich  
B—Roter Bereich  
C—Entlüfter der Anzeige

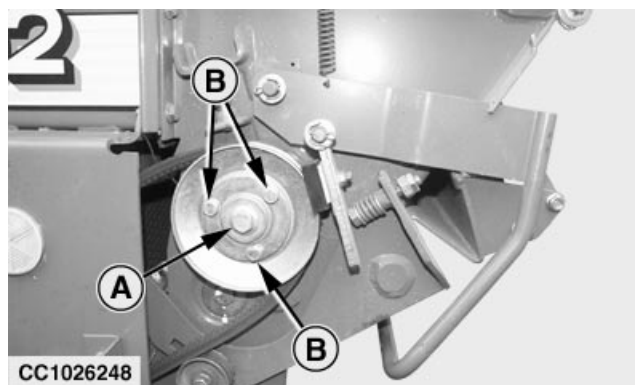


## Einstellen der Netzumwicklungsstreckung

Zum Einstellen der Netzumwicklungsstreckung wie folgt vorgehen:

1. Schrauben (A) und (B) lösen.

A—Sechskantschraube  
B—Sechskantschrauben



CC03745.0000AC4 -29-25FEB05-1/5

2. Sechskantschraube mit Scheibe (C) und Scheiben (D) entfernen.

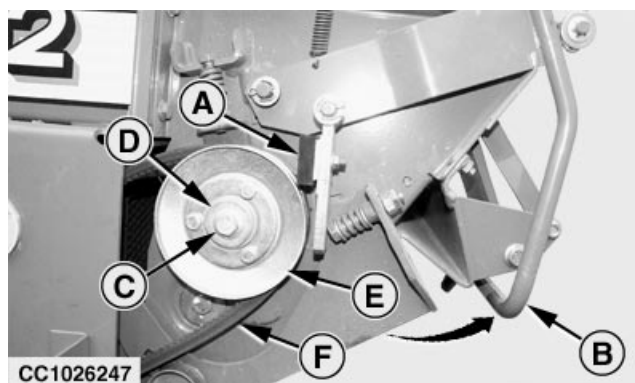
3. Hebel (B) der Bremse für die Netzförderrollen lösen.

Hebel (B) nach unten und heraus schieben, dann anheben, um Bremsbelag (A) zu lösen.

*HINWEIS: Wenn der Hebel (B) gelöst ist, sollte er in der oberen Stellung bleiben (siehe Abbildung).*

4. Die Antriebsscheibe (E) und den Riemen (F) abnehmen.

A—Bremsbelag  
B—Bremshebel  
C—Sechskantschraube  
D—Scheiben  
E—Riemenscheibe  
F—Riemen



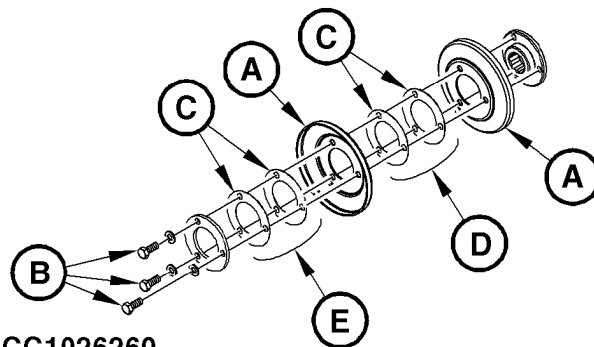
Fortsetz. siehe nächste Seite

CC03745.0000AC4 -29-25FEB05-2/5

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

Die Distanzscheiben (C) von der Einstellposition (D) in die Ruhestellung (E) bringen.

In der nachfolgenden Tabelle sind die Werte der Netzumwicklungsstreckung entsprechend der Anzahl von Distanzscheiben (C) in der Einstellposition (D) angegeben.



CC1026260

- A—Riemenscheibe
- B—Sechskantschrauben
- C—Distanzscheiben
- D—Einstellposition
- E—Ruhestellung

CC1026260 -UN-26OCT04

Anzahl von Distanzscheiben (C) in der Einstellposition (D).	Ungefähre Netzumwicklungsstreckung <sup>a</sup>
2 <sup>b</sup>	8%
1	9%
0	10%

<sup>a</sup>Die Netzumwicklungsstreckung hängt von den Netzumwicklungsvorgaben und dem gepressten Erntegut ab.

<sup>b</sup>Werkseinstellung.

Nach der Einstellung der Distanzscheiben die Riemenscheiben wieder anbringen.

Fortsetz. siehe nächste Seite

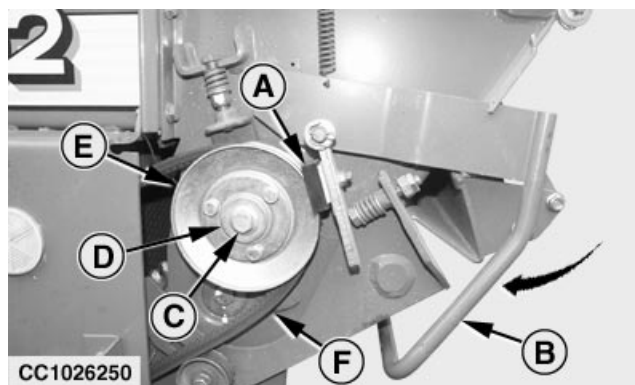
CC03745,0000AC4 -29-25FEB05-3/5

6. Die Riemenscheiben (E) und den Riemen (F) wieder anbringen.

7. Hebel (B) der Bremse für die Netzförderrollen betätigen.

Hebel (B) nach oben und heraus ziehen, dann anheben, um den Bremsbelag (A) in Berührung zu bringen.

8. Sechskantschraube mit Scheibe (C) und Scheiben (D) anbringen.

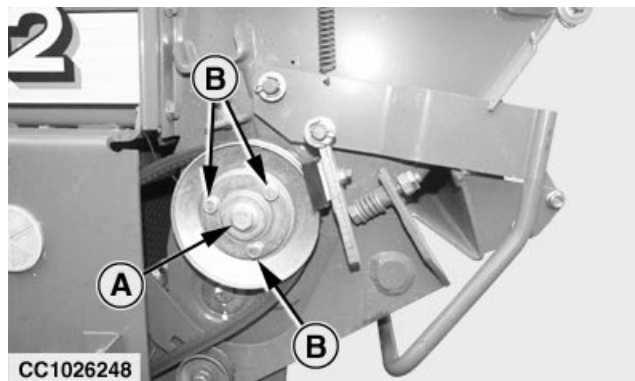


- A—Bremsbelag
- B—Bremshebel
- C—Sechskantschraube
- D—Scheiben
- E—Riemenscheibe
- F—Riemen

CC03745,0000AC4 -29-25FEB05-4/5

9. Schrauben (A) und (B) festziehen.

- A—Sechskantschraube
- B—Sechskantschrauben



CC03745,0000AC4 -29-25FEB05-5/5

## Garnführung einstellen (Pressen mit Schneideinrichtung)

Abhängig von der jeweiligen Schneideinrichtung kann der Abstand (E) des Garns vom linken Ballenende mit Hilfe der Garnführung (C) auf 90 bis 200 mm (3,54 bis 7,87 in.) oder 50 bis 220 mm (1,89 bis 8,66 in.) eingestellt werden.

**WICHTIG:** Prüfen, ob die Stellung der Garnführung mit der Einstellung des BaleTrak Kontrollmonitors übereinstimmt (siehe "Garnbindung einstellen" im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor").

Kontermutter (D) lösen.

Garnführung (C) entfernen.

Garnführung (C) in einer der Bohrungen (1) bis (6) oder (7) bis (12) anbringen und Kontermutter (D) festziehen.

*HINWEIS:* Bei glattem, trockenem Erntegut wie Stroh oder Flachs die Bohrungen (4), (5), (6) oder (10), (11), (12) benutzen.

*In diesem Fall muß das Garnmesser in Stellung (B) gebracht werden (siehe Abbildung).*

*Bei normalen Erntebedingungen, Bohrungen (1), (2), (3) oder (7), (8), (9) benutzen und das Garnmesser in Stellung (A) bringen.*

A—Garnmesserstellung für Bohrungen 1, 2 oder 3 und 7, 8 oder 9

B—Garnmesserstellung für Bohrungen 4, 5 oder 6 und 10, 11 oder 12

C—Garnführung

D—Kontermutter

E—Abstand

1—E = 90 mm (3,54 in.)

2—E = 105 mm (4,13 in.)

3—E = 125 mm (4,92 in.)

4—E = 160 mm (6,3 in.)

5—E = 180 mm (7 in.)

6—E = 200 mm (7,87 in.)

7—E = 50 mm (1,96 in.)

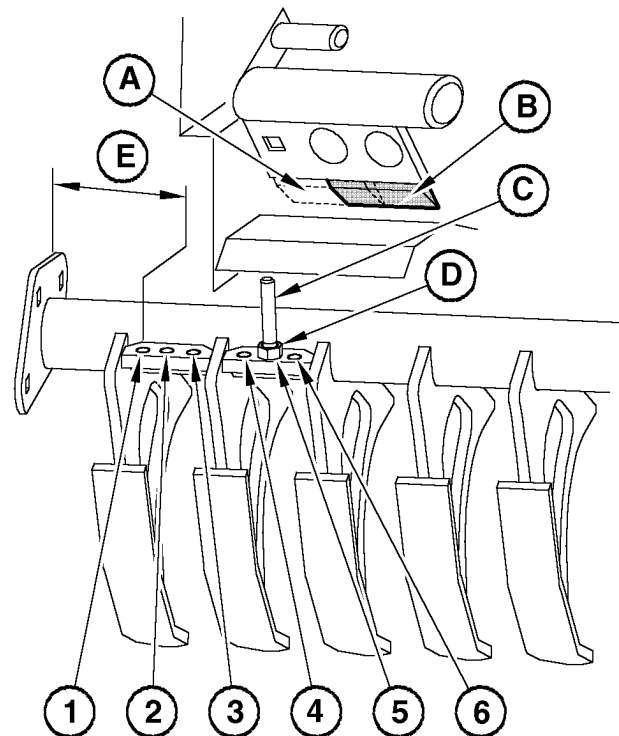
8—E = 80 mm (3,15 in.)

9—E = 115 mm (4,53 in.)

10—E = 150 mm (5,9 in.)

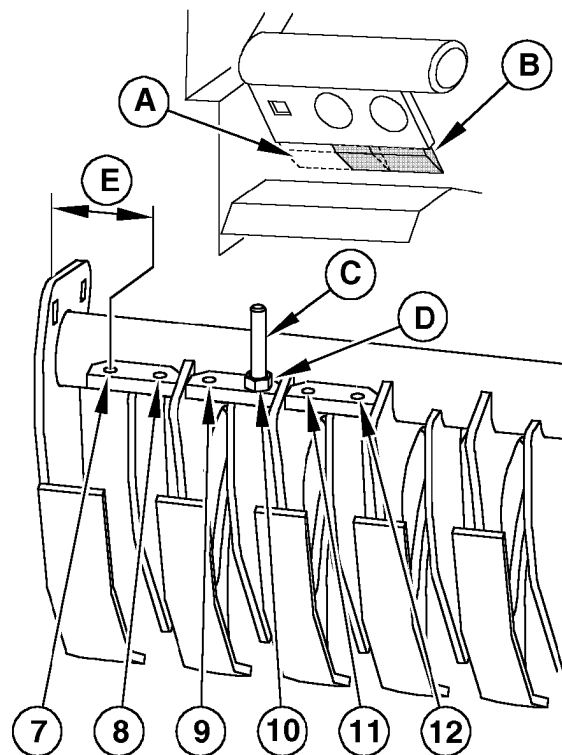
11—E = 185 mm (7,28 in.)

12—E = 220 mm (8,66 in.)



CC1020072

CC1020072 -UN-21JUN02



CC1019549

CC1019549 -UN-11JUL01

## Garnführung einstellen (Presse ohne Schneideinrichtung)

Abhängig vom jeweiligen Erntegut kann mit der Garnführung (B) der Abstand des Garns vom linken Ballenende von 85 bis 220 mm (3.34 bis 8.66 in.) eingestellt werden.

**WICHTIG:** Bei Pressen mit BaleTrak Kontrollmonitor prüfen, ob die Stellung der Garnführung mit der Einstellung des Monitors übereinstimmt (siehe "Garnbindung einstellen" im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Kontrollmonitor").

Bei Pressen mit ELC-Monitor prüfen, ob die Stellung der Garnführung mit der Einstellung des Ausfahrpunktes übereinstimmt (siehe "Betrieb des ELC-Monitors bei Garnbindung" im Abschnitt "Betrieb mit ELC-Monitor").

Garnführung wie folgt einstellen:

Federstift (A) entfernen.

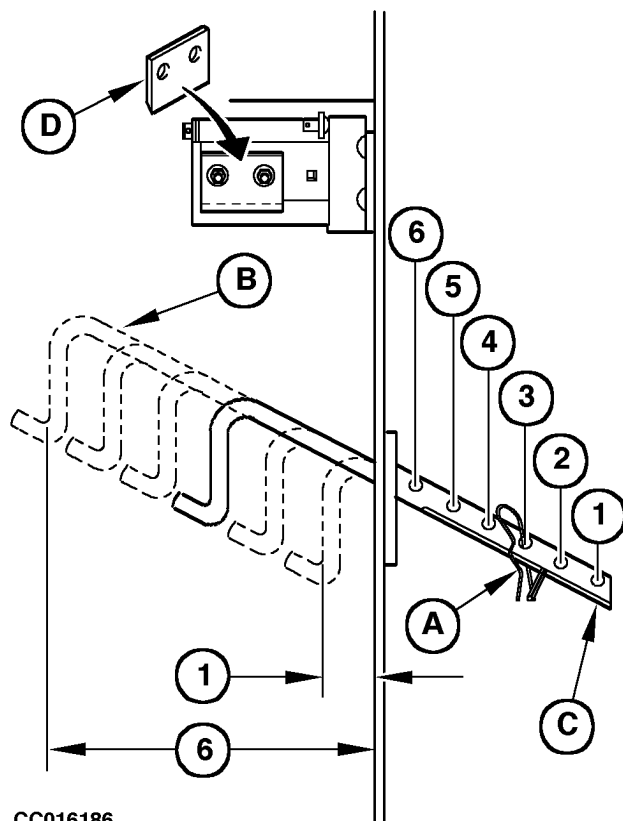
Führungsstange (B) verschieben bis ihre Bohrung auf eine Einstellbohrung (1 bis 6) des Führungsrohrs (C) ausgerichtet ist.

Federstift (A) wieder einsetzen.

*HINWEIS:* Bei glattem, trockenem Erntegut wie Stroh oder Flachs, Bohrung in der Führungsstange (B) auf die innere Bohrung (6) im Führungsrohr (C) ausrichten.

*In diesem Fall muß das Garnmesser (D) in die gezeigte Stellung gebracht werden.*

*Bei normalen Erntebedingungen die Bohrung der Führungsstange (B) auf die außen liegende Bohrung (1) des Führungsrohrs (C) ausrichten.*



CC016186

- A—Federstift
- B—Garnführung
- C—Führungsrohr
- D—Garnmesser
- 1—85 mm (3.34 in.)
- 2—112 mm (4.40 in.)
- 3—139 mm (5.47 in.)
- 4—166 mm (6.53 in.)
- 5—193 mm (7.59 in.)
- 6—220 mm (8.66 in.)

CC016186 -UN-05OCT99

OUCC006,00006BF -29-28MAY02-1/1

## Garnklemme einstellen (Presse ohne Schneideinrichtung)

Die Garnklemme (A) sorgt am Ende des Bindevorgangs für eine höhere Garnspannung.

Garnklemme wie folgt einstellen:

- Ballen herstellen.
- Bindevorgang beenden, sobald sich der Garnarm in der Bindeendposition befindet.

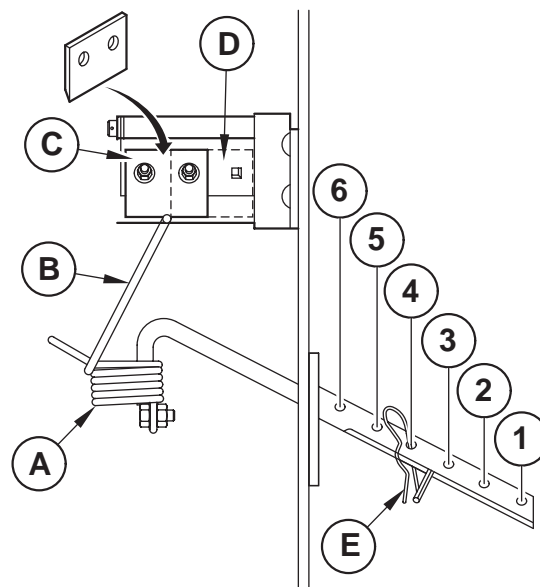
**! ACHTUNG: Zapfwelle ausschalten, Handbremse anziehen bzw. "Parksperr", einlegen, Motor abstellen und Schaltschlüssel abziehen. Warten, bis alle beweglichen Teile still stehen.**

- Federstift (E) entfernen.
- Garnklemme (A) verschieben und eine der Positionsbohrungen (1 bis 6) wählen, so daß das Garn von der höchsten Garnschlinge der Garnklemme (A) erfaßt wird (siehe Abbildung).
- Federstift (E) wieder einsetzen.

Messerstellung wie folgt einrichten:

- Bei Verwendung der Bohrungen (1), (2) oder (3) Messer in Position (D) bringen.
- Bei Verwendung der Bohrungen (4), (5) oder (6) Messer in Position (C) bringen.

**HINWEIS:** Materialansammlung in den Garnklemmschlingen kann die Funktion der Garnklemme beeinträchtigen. Daher sind die Garnklemmschlingen täglich oder noch öfter zu reinigen (siehe "Täglich - Garnklemme reinigen" im Abschnitt "Schmierung und Wartung").



CC1021592

A—Garnklemme  
 B—Bindegarn  
 C—Messerstellung für Bohrungen 4, 5 und 6  
 D—Messerstellung für Bohrungen 1, 2 und 3  
 E—Federstift

CC1021592 -UN-26JUN02

OUC006.00006CE -29-31MAY02-1/1

## Zuführzinken der 1,81 m (5 ft 11 in.) Pickupvorrichtung einstellen

Die Zuführzinken der 1,81 m (5 ft 11 in.)  
Pickupvorrichtung können in zwei Arbeitsstellungen  
montiert werden:

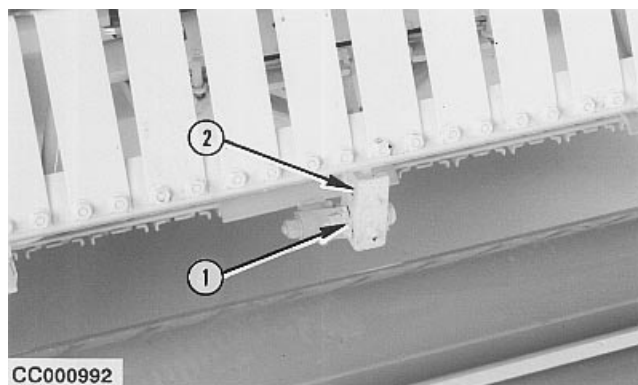
### Stellung 1 (Werkseinstellung):

Diese Stellung beim Pressen von Silage oder beim  
Arbeiten mit Netzbindung für kleine Ballen unter 1,2 m  
(3 ft 11 in.) Durchmesser verwenden.

### Stellung 2:

Diese Stellung beim Arbeiten mit kurzem, glattem und  
trockenem Erntegut verwenden. In dieser Stellung wird  
der größtmögliche Hub der Zuführgabel in der  
Preßkammer erreicht.

**WICHTIG:** Beim Umstellen von einer Stellung in die  
andere prüfen, ob sich alle Zuführzinken in  
der gleichen Position befinden.



CC000992

-UN-09FEB96  
CC000992

OUCC006,00006C0 -29-28MAY02-1/1

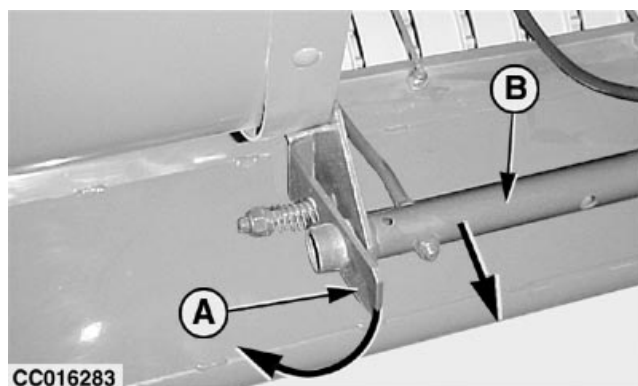
## Niederhalterbügel ausbauen - bei 2,00 m (6 ft 7 in) und 2,20 m (7 ft 3 in) HiFlow Pickupvorrichtung

Niederhalterbügel wie folgt ausbauen:

Lasche (A) in Pfeilrichtung ziehen.

Niederhalterbügel (B) aushängen und entfernen.

A—Lasche  
B—Niederhalterbügel



CC016283

-UN-05OCT99  
CC016283

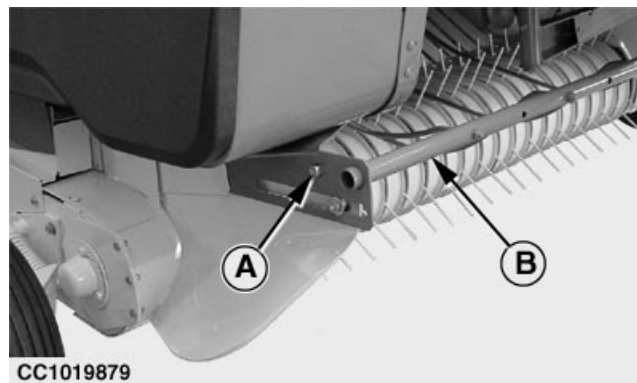
OUCC006,00003DC -29-10MAY01-1/1

### Niederhalterbügel einstellen - bei 1,41 m oder 1,81 m (4 ft 7 in oder 5 ft 11 in) Pickupvorrichtung

Die Stellung des Niederhalterbügels (B) kann nicht verändert werden. Die Baugruppe befindet sich jedoch in Schwimmstellung.

**WICHTIG: Niederhalterbügel bei Pressen mit Silageanbausatz (Reinigungsschnecke) niemals entfernen.**

Wenn der Niederhalterbügel entfernt worden ist, Schraube (A) beim Wiedereinbau nicht festziehen, so daß die Schwimmstellung erhalten bleibt.



A—Schraube  
B—Niederhalterbügel

CC1019879 -UN-17JUL01

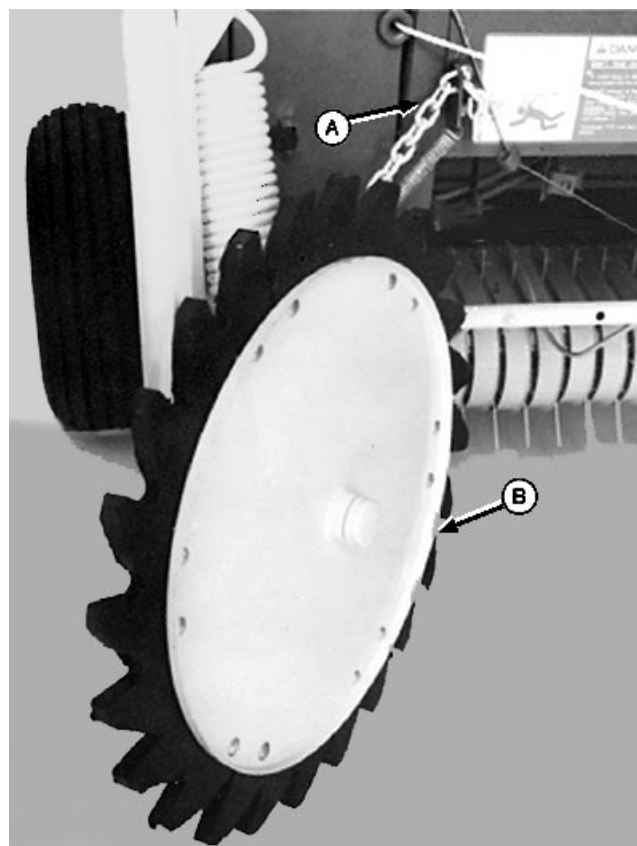
OUC006,0000399 -29-04APR01-1/1

### Höhe der Schwadformräder einstellen

Kette (A) vom Kettenhaken abnehmen und Räder (B) auf den Boden ablassen.

Kette (A) um ein Kettenglied anheben und in einen der beiden Kettenhaken einhängen. Das Rad sollte etwa 25 mm (1 in) vom Boden entfernt sein.

*HINWEIS: Es handelt sich hierbei um eine Grobeinstellung. Die Feldbedingungen bestimmen die endgültige Einstellung. Die Schwadformräder sollen den Boden nur leicht berühren.*



CC,570RB 001517 -29-15SEP98-1/1

## Radachsträger verstellen — Pressen mit 1,41 m (4 ft 7 in.) Pickupvorrichtung

**⚠ ACHTUNG:** Bei der Verstellung der Radachsträger die Presse immer mit der Abstellstütze sichern. Das Rad auf der gegenüberliegenden Seite ebenfalls unfallsicher unterbauen.

Unter extremen Bedingungen wie bei sprödem, trockenem Erntegut oder großen Schwaden können Schwierigkeiten bei der Zuführung auftreten. Dieses Problem kann behoben werden, indem der Abstand zwischen Boden und Maschine entsprechend den Erntebedingungen verstellt wird. Es gibt drei Verstellmöglichkeiten:

In **Stellung 1** ist die Bodenfreiheit der Maschine geringer. Diese Stellung ist bei kurzem, trockenem oder schlüpfrigem Erntegut empfehlenswert, wenn es Schwierigkeiten bei der Zuführung gibt.

**Stellung 2** ist die Normalstellung, die Radachsträger werden in dieser Stellung im Werk eingebaut.

In **Stellung 3** ist die Bodenfreiheit der Maschine zum Einsatz bei großen Schwadreihen (Stroh) erhöht.

**Stellung 4** sollte nicht gewählt werden, da bei dieser Stellung die Pickupvorrichtung zu hoch steht.

Bei Pressen mit Radmutter die Radachträgerschrauben wie folgt anziehen:

### Spezifikation

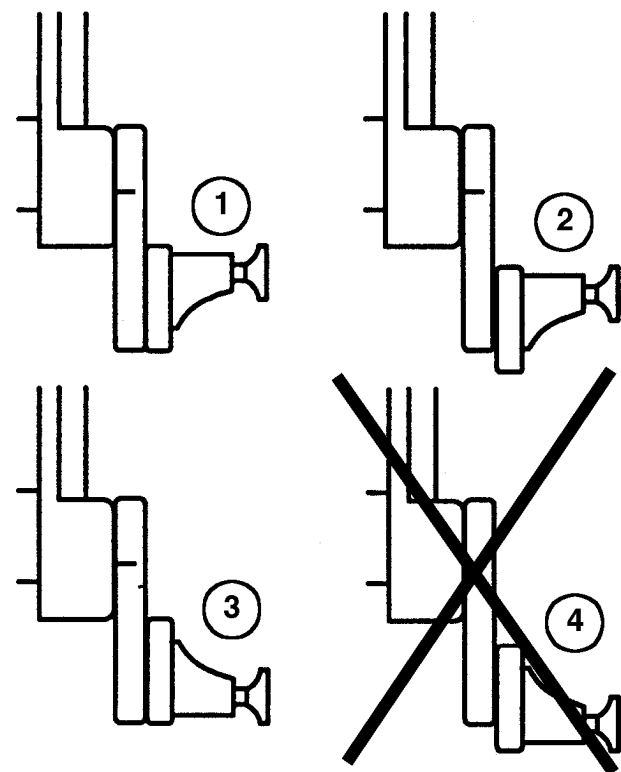
Radachträgerschrauben  
(Pressen mit Radmutter)—  
Drehmoment..... 235 N•m  
(173 lb-ft)

Bei Pressen mit Radschrauben die Radachträgerschrauben wie folgt anziehen:

### Spezifikation

Radachträgerschrauben  
(Pressen mit Radschrauben)—  
Drehmoment..... 350 N•m  
(258 lb-ft)

Schrauben so einsetzen, daß die Schraubenköpfe nach außen zeigen.



CC1018315

CC1018315 -UN-05OCT00

*HINWEIS: Ist die Presse mit Radachsträgern mit Spurverbreiterung ausgerüstet, sind diese wie oben beschrieben einzustellen.*

**WICHTIG: Nach dem Verstellen der Radachsträger immer die Deichsel am Zugpendel oder an der Anhängervorrichtung des Traktors und die Rampe zur Ballenablage einstellen (siehe "Einstellen der Deichsel am Zugpendel des Traktors" oder "Einstellen der Deichsel an der Anhängervorrichtung des Traktors" im Abschnitt "An- und Abbau" und "Einstellen der Rampe zur Ballenablage" in diesem Abschnitt).**

OUCC006,0000EE2 -29-21JUL05-2/2

## Radachsträger verstellen — Pressen mit 1,81 m (5 ft 11 in.) Pickupvorrichtung

**⚠ ACHTUNG:** Bei der Verstellung der Radachsträger die Presse immer mit der Abstellstütze sichern. Das Rad auf der gegenüberliegenden Seite ebenfalls unfallsicher unterbauen.

Unter extremen Bedingungen wie bei sprödem, trockenen Erntegut oder großen Schwaden können Schwierigkeiten bei der Zuführung auftreten. Dieses Problem kann behoben werden, indem der Abstand zwischen Boden und Maschine entsprechend den Erntebedingungen verstellt wird. Es gibt drei Verstellmöglichkeiten:

**Stellung 1** sollte nicht gewählt werden

**Stellung 2** ist die Normalstellung, die Radachsträger werden in dieser Stellung im Werk eingebaut. Diese Stellung kann auch beim 3. Schnitt verwendet werden.

In **Stellung 3** wird bei Pressen mit Bereifung 11,5/80 x 15,3 oder 19/45 - 17 die Bodenfreiheit zum Einsatz bei großen Schwadreihen (Stroh) erhöht.

In **Stellung 4** wird bei Pressen mit Bereifung 15 x 55 oder 10,0/75 x 15,3 die Bodenfreiheit zum Einsatz bei großen Schwadreihen (Stroh) erhöht.

Bei Pressen mit Radmutter die Radachträgerschrauben wie folgt anziehen:

### Spezifikation

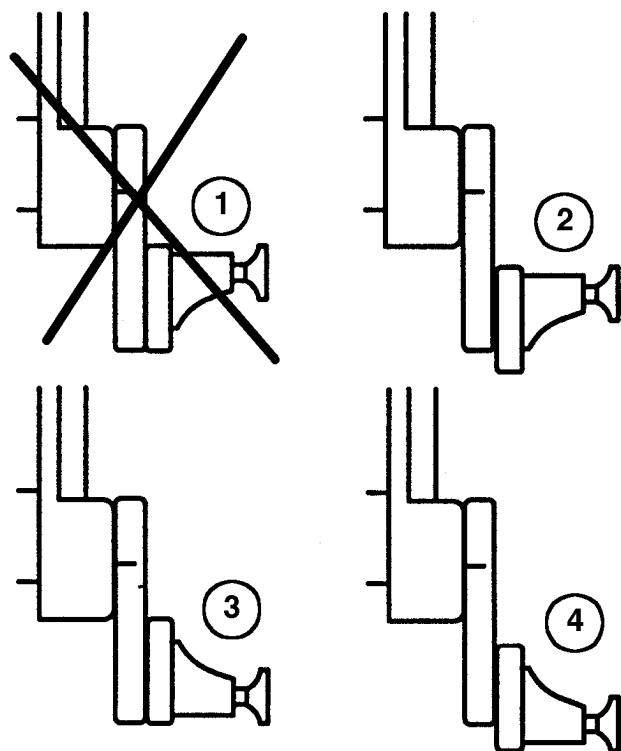
Radachträgerschrauben  
(Pressen mit Radmutter)—  
Drehmoment..... 235 N•m  
(173 lb-ft)

Bei Pressen mit Radschrauben die Radachträgerschrauben wie folgt anziehen:

### Spezifikation

Radachträgerschrauben  
(Pressen mit Radschrauben)—  
Drehmoment..... 350 N•m  
(258 lb-ft)

Schrauben so einsetzen, daß die Schraubenköpfe nach außen zeigen.



CC007967

CC007967 -UN-26NO V96

**WICHTIG:** Nach dem Verstellen der Radachsträger immer die Deichsel am Zugpendel oder an der Anhängervorrichtung des Traktors und die Rampe zur Ballenablage einstellen (siehe "Einstellen der Deichsel am Zugpendel des Traktors" oder "Einstellen der Deichsel an der Anhängervorrichtung des Traktors" im Abschnitt "An- und Abbau" und "Einstellen der Rampe zur Ballenablage" in diesem Abschnitt).

OUCC006,0000EE3 -29-21JUL05-2/2

## Radachsträger verstellen — Pressen mit 2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow Pickupvorrichtung

**⚠ ACHTUNG:** Bei der Verstellung der Radachsträger die Presse immer mit der Abstellstütze sichern. Das Rad auf der gegenüberliegenden Seite ebenfalls unfallsicher unterbauen.

Unter extremen Bedingungen wie bei sprödem, trockenen Erntegut oder großen Schwaden können Schwierigkeiten bei der Zuführung auftreten. Dieses Problem kann behoben werden, indem der Abstand zwischen Boden und Maschine entsprechend den Erntebedingungen verstellt wird. Es gibt zwei Verstellmöglichkeiten:

**Stellungen 1 und 2** sollten nicht gewählt werden, da bei diesen Stellungen die Pickupvorrichtung zu niedrig steht.

In **Stellung 3** ist die Bodenfreiheit der Maschine geringer. Diese Stellung wird für das Ballenpressen von Heu, Alfalfa und Silage empfohlen.

In **Stellung 4** ist die Bodenfreiheit der Maschine größer. Diese Stellung wird für das Ballenpressen von Stroh empfohlen.

Bei Pressen mit Radmuttern die Radachsträgerschrauben wie folgt anziehen:

### Spezifikation

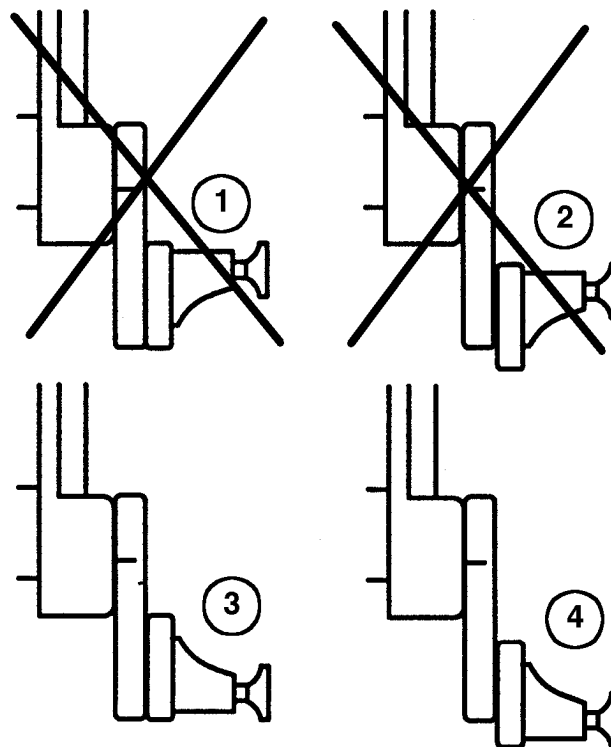
Radachsträgerschrauben  
(Pressen mit Radmuttern)—  
Drehmoment..... 235 N•m  
(173 lb-ft)

Bei Pressen mit Radschrauben die Radachsträgerschrauben wie folgt anziehen:

### Spezifikation

Radachsträgerschrauben  
(Pressen mit Radschrauben)—  
Drehmoment..... 350 N•m  
(258 lb-ft)

Schrauben so einsetzen, daß die Schraubenköpfe nach außen zeigen.



CC007162

CC007162 -JUN-12-JAN96

**WICHTIG:** Nach dem Verstellen der Radachsträger immer die Deichsel am Zugpendel oder an der Anhängervorrichtung des Traktors und die Rampe zur Ballenablage einstellen (siehe "Einstellen der Deichsel am Zugpendel des Traktors" oder "Einstellen der Deichsel an der Anhängervorrichtung des Traktors" im Abschnitt "An- und Abbau" und "Einstellen der Rampe zur Ballenablage" in diesem Abschnitt).

OUCC006,0000EE4 -29-21JUL05-2/2

## Radachsträger verstellen — Pressen mit 2,00 m (6 ft 7 in.) mit Schneideinrichtung

**⚠ ACHTUNG:** Bei der Verstellung der Radachsträger die Presse immer mit der Abstellstütze sichern. Das Rad auf der gegenüberliegenden Seite ebenfalls unfallsicher unterbauen.

Unter extremen Bedingungen wie bei sprödem, trockenem Erntegut oder großen Schwaden können Schwierigkeiten bei der Zuführung auftreten. Dieses Problem kann behoben werden, indem der Abstand zwischen Boden und Maschine entsprechend den Erntebedingungen verstellt wird. Es gibt zwei Verstellmöglichkeiten:

**Stellungen 1 und 2** sollten nicht gewählt werden, da bei diesen Stellungen die Pickupvorrichtung zu niedrig steht.

In **Stellung 3** ist die Bodenfreiheit der Maschine geringer. Diese Stellung ist bei kurzem, trockenem oder schlüpfrigem Erntegut empfehlenswert, wenn es Schwierigkeiten bei der Zuführung gibt.

Bei Pressen mit Bereifung 500/45 - 22,5 darf nur diese Stellung verwendet werden.

**Stellung 4** ist die Normalstellung, die Radachsträger werden in dieser Stellung im Werk eingebaut.

Bei Pressen mit Bereifung 500/50 - 17 darf nur diese Stellung verwendet werden.

Bei Pressen mit Radmuttern die Radachträgerschrauben wie folgt anziehen:

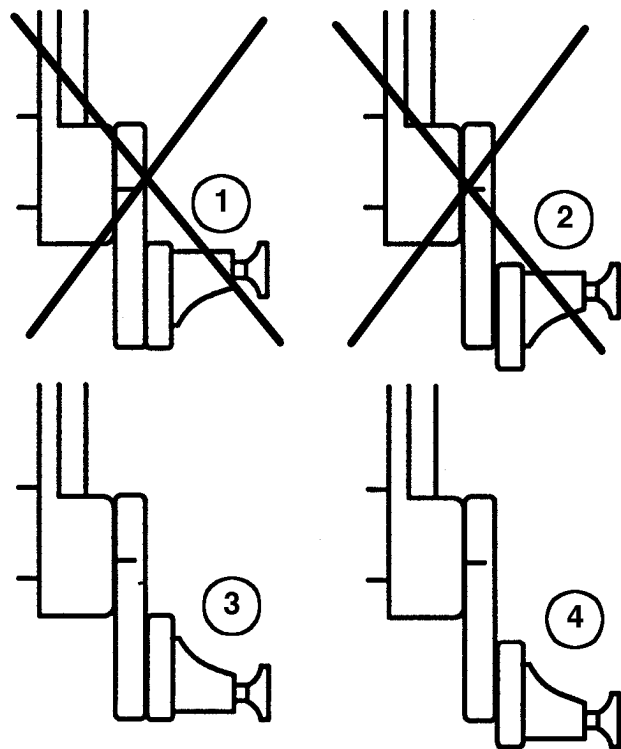
### Spezifikation

Radachträgerschrauben  
(Pressen mit Radmuttern)—  
Drehmoment..... 235 N•m  
(173 lb-ft)

Bei Pressen mit Radschrauben die Radachträgerschrauben wie folgt anziehen:

### Spezifikation

Radachträgerschrauben  
(Pressen mit Radschrauben)—  
Drehmoment..... 350 N•m  
(258 lb-ft)



CC007162

CC007162 -UN-12JAN96

Schrauben so einsetzen, daß die Schraubenköpfe nach außen zeigen.

**WICHTIG:** Nach dem Verstellen der Radachsträger immer die Deichsel am Zugpendel oder an der Anhängervorrichtung des Traktors und die Rampe zur Ballenablage einstellen (siehe "Einstellen der Deichsel am Zugpendel des Traktors" oder "Einstellen der Deichsel an der Anhängervorrichtung des Traktors" im Abschnitt "An- und Abbau" und "Einstellen der Rampe zur Ballenablage" in diesem Abschnitt).

OUCC006,0000EE5 -29-21JUL05-2/2

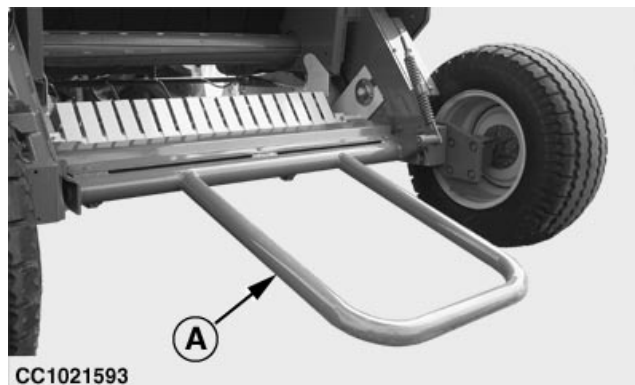
## Einstellen der Rampe zur Ballenablage

1. Presse auf ebener Fläche abstellen.
2. Das Gatter öffnen und verriegeln. Feststellbremse des Traktors einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Muttern (B) so einstellen, daß die Rampe zur Ballenablage (A) den Boden berührt, wenn sich eine Last auf der Rampe befindet und die Presse am Traktor angebaut ist.

**WICHTIG: Die Rampe zur Ballenablage (A) muß den Boden berühren, wenn sie belastet ist. Geschieht dies nicht, kann die Rampe beschädigt werden.**

Wenn die Rampe nicht den Boden berühren kann, die Maschine absenken, indem die Radachsträger verstellt werden (siehe "Radachsträger verstellen" in diesem Abschnitt).

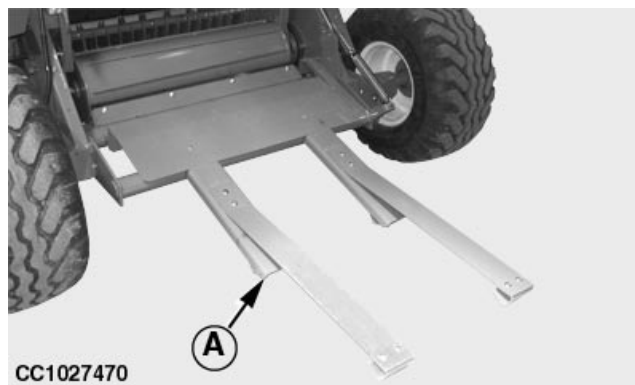
A—Rampe zur Ballenablage  
B—Muttern



CC1021593

Rampe zur Ballenablage 572 und 582

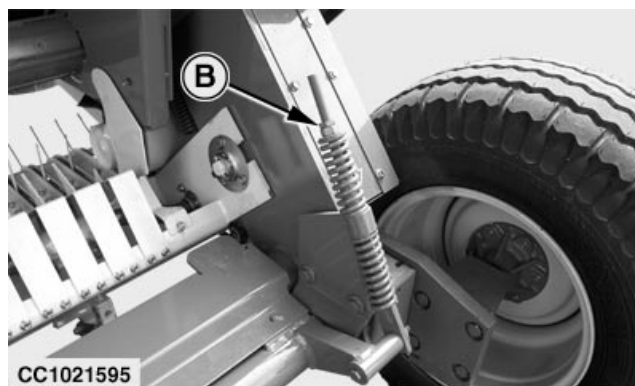
CC1021593 -UN-19JUN02



CC1027470

Rampe zur Ballenablage 592

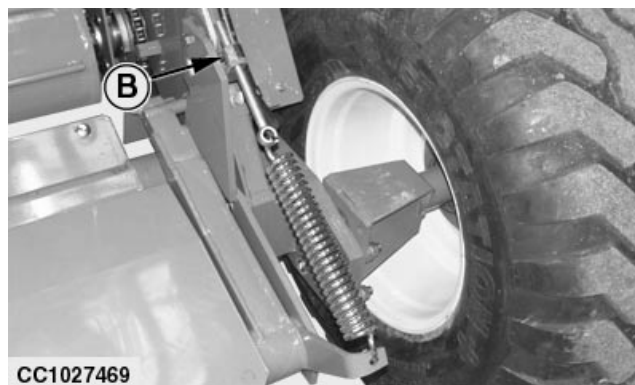
CC1027470 -UN-21JUL05



CC1021595

Einstellmutter (572 und 582)

CC1021595 -UN-19JUN02



CC1027469

Einstellmutter 592

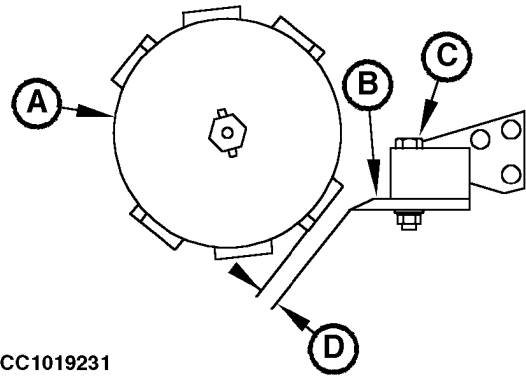
CC1027469 -UN-21JUN05

### Abstreifer der Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen (Pressen ohne Schneideinrichtung)

Bei sehr feuchten Bedingungen oder beim Pressen von Silage den Abstreifer (B) so einstellen, daß er so nahe wie möglich an der Einzugsrolle (A) steht, ohne diese jedoch zu berühren.

1. Schrauben (C) lösen, dann Abstand (D) einstellen.
2. Schrauben (C) mit 140 Nm (103 lb-ft) festziehen.

*HINWEIS: Bei Verwendung von gummibeschichteten Stäben oder Halbschalen den Abstand des Abstreifers (B) zur Einzugsrolle (A) vergrößern.*



CC1019231

- A—Einzugsrolle
- B—Abstreifer
- C—Befestigungsschrauben
- D—Abstand

CC1019231 -UN-16FEB01

OUCC006,0000F2F -29-19JUL05-1/1

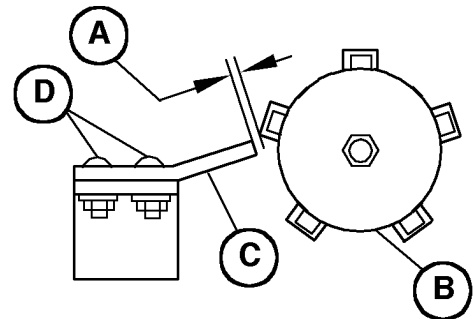
### Abstreifer der Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen (Pressen mit Schneideinrichtung)

1. Den Abstreifer (C) so nahe wie möglich an der unteren Rolle (B) positionieren. Es muß jedoch ausreichend Abstand (A) vorhanden sein, um Kontakt mit der unteren Rolle zu vermeiden.
2. Abstreifer (C) wie folgt einstellen:
  - a. Schrauben (D) lösen, dann Abstand (A) einstellen.
  - b. Presse von Hand durchdrehen, um den Abstand an allen Leisten zu prüfen.
3. Befestigungsschrauben wie folgt anziehen:

**Spezifikation**

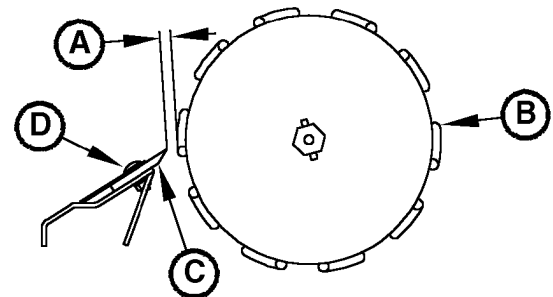
Befestigungsschrauben des Abstreifers der Einzugsrolle—  
Drehmoment..... 140 N•m (103 lb-ft)

- A—Abstand
- B—Einzugsrolle
- C—Abstreifer
- D—Befestigungsschrauben



CC007164

Einzugsrolle 190 mm (7,48 in.)



CC1019230

Einzugsrolle 330 mm (13 in.)

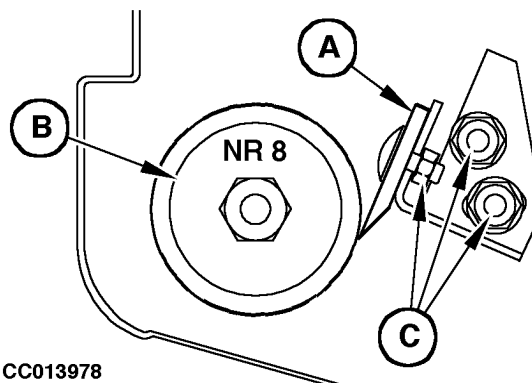
CC007164 -UN-12JAN96

CC1019230 -UN-16FEB01

OUCC006,0000E97 -29-19JUL05-1/1

### Einstellen des Abstreifers der unteren hinteren Gatterrolle (Nr. 8)

1. Zum Einstellen des Abstreifers (A) die Befestigungsschrauben (C) lösen.
2. Der Abstreifer (A) muß so eingestellt werden, daß er so nahe wie möglich an der Rolle (B) steht, ohne diese jedoch zu berühren.
3. Befestigungsschrauben (C) wie folgt anziehen:



CC013978

A—Abstreifer  
B—Rolle  
C—Schrauben

#### Spezifikation

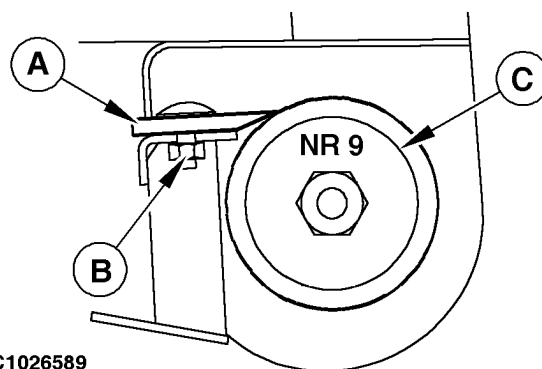
Befestigungsschrauben des  
Abstreifers der unteren hinteren  
Gatterrolle—Drehmoment..... 55 N•m (40 lb-ft)

CC013978 -UN-04APR98

OUCC006,0000E99 -29-19JUL05-1/1

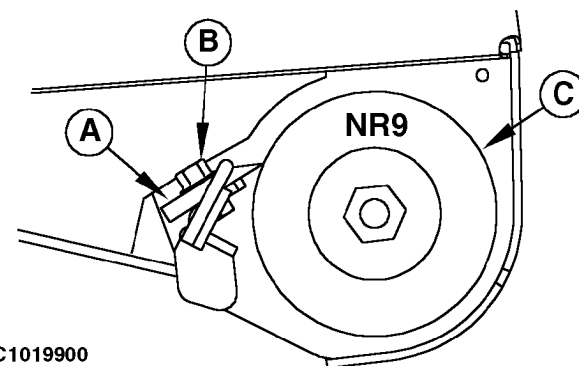
### Einstellen des Abstreifers der unteren vorderen Gatterrolle (Nr. 9)

1. Zum Einstellen des Abstreifers (A) die Befestigungsschrauben (B) lösen.
2. Der Abstreifer (A) muß so eingestellt werden, daß er so nahe wie möglich an der Rolle (C) steht, ohne diese jedoch zu berühren.
3. Befestigungsschrauben (B) wie folgt anziehen:



CC1026589

Presse ohne Netzbindungsrichtung



CC1019900

Presse mit Netzbindungsrichtung

#### Spezifikation

Abstreifer der unteren vorderen  
Gatterrolle—Drehmoment..... 55 N•m (40 lb-ft)

A—Abstreifer  
B—Schraube  
C—Rolle

CC1026589 -UN-23FEB05

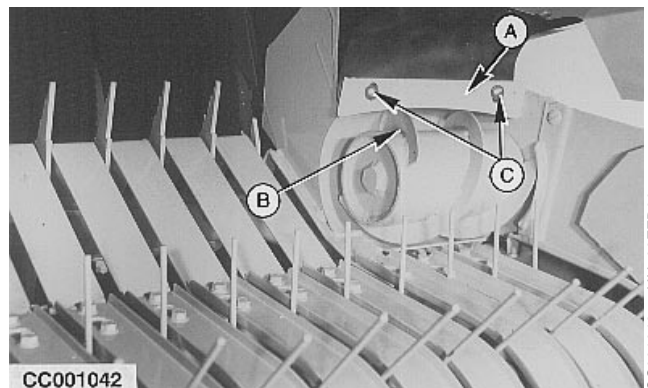
CC1019900 -UN-22JUN01

OUCC006,0000E98 -29-19JUL05-1/1

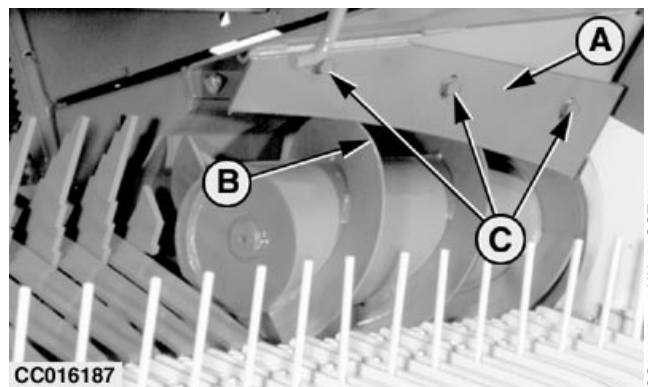
## Abstreifer der Einzugsschnecke einstellen

1. Den Abstreifer (A) so nahe wie möglich an der Einzugsschnecke (B) positionieren, ohne diese zu berühren.
2. Der Abstand wird mit den Einstellschrauben (C) eingestellt.
3. Schrauben (C) festziehen.
4. Einstellung an der anderen Einzugsschnecke wiederholen.

A—Abstreifer  
B—Einzugsschnecke  
C—Schrauben



Pickupvorrichtung 1,81 m (5 ft 11 in) und 2 m (6 ft 7 in)



Pickupvorrichtung 2,20 m (7 ft 3 in)

OUC006.0000CB8 -29-05OCT04-1/1

## Stellung der mittleren Spannarmrolle (Nr. 12) einstellen (572 und 592)

**WICHTIG:** Die Stellung der mittleren Spannarmrolle entsprechend dem Erntegut einstellen. Geschieht dies nicht, kann die Presse beschädigt werden.

1. Das Gatter vollständig öffnen und verriegeln.
2. Den Zusatzsteuerventilhebel verwenden, um den Spannarm zu bewegen, bis die Sechskantschraube (A) der Spannarmrolle auf das Zugangsloch (B) in der Presse ausgerichtet ist.
3. Feststellbremse des Traktors einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
4. Rolle abstützen und Sechskantschraube (A) auf beiden Seite lösen.
5. Stellung der mittleren Spannarmrolle einstellen:

**Stellung 1:** Die Rolle in diese Stellung bringen, wenn die Maschine zum Pressen von trockenem Erntegut wie beispielsweise Stroh verwendet wird.

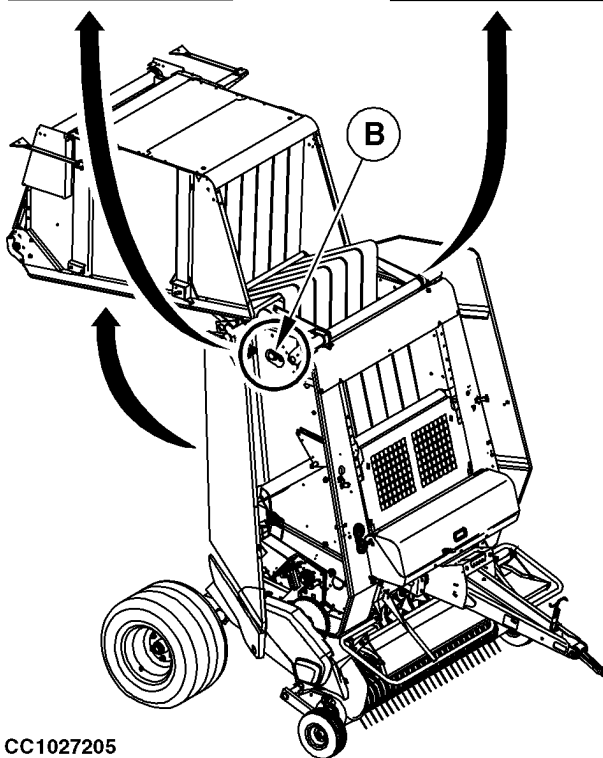
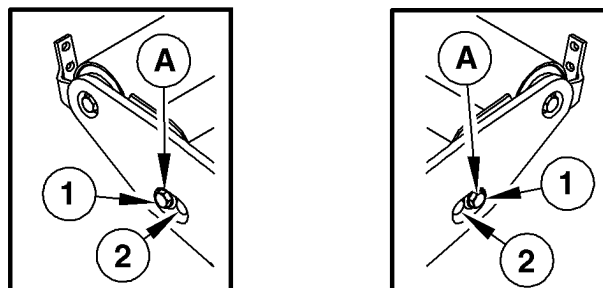
**HINWEIS:** Die Presse ist werkseitig auf diese Stellung eingestellt.

**Stellung 2:** Die Rolle in diese Stellung bringen, wenn die Maschine zum Pressen von nassem Erntegut wie beispielsweise Silage verwendet wird.

6. Die Sechskantschraube (A) auf beiden Seiten wie vorgeschrieben anziehen.

### Spezifikation

Sechskantschrauben der mittleren Spannarmrolle—Drehmoment..... 130 N•m  
(97,5 lb-ft)



- A—Sechskantschraube
- B—Zugangsloch
- 1—Stellung für trockenes Erntegut
- 2—Stellung für nasses Erntegut

CC1027205 -UN-21JUN05

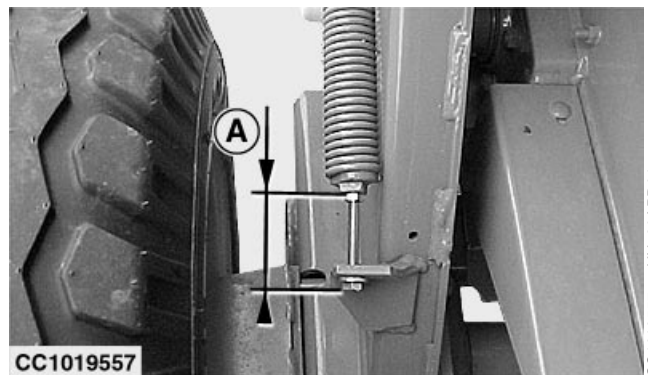
OUC006,0000EC9 -29-19JUL05-1/1

### Linke Pickup-Ausgleichsfeder einstellen - bei 1,41 m (4 ft 7 in) Pickupvorrichtung

Schraube auf der linken Seite in das Endstück der Feder eindrehen, bis das Einstellmaß (A) erreicht ist.

Diese Einstellung erlaubt es der Pickupvorrichtung, vollständig nach unten zu gehen, wenn sie abgesenkt wird. Geschieht dies nicht, Federspannung leicht verringern.

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



A—78 mm (3.07 in.)

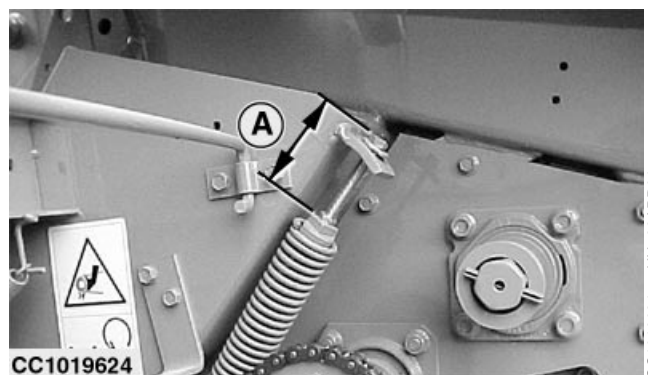
OUC006.00003A3 -29-09APR01-1/1

### Rechte Pickup-Ausgleichsfeder einstellen - bei 1,41 m (4 ft 7 in) Pickupvorrichtung

Schraube auf der rechten Seite in das Endstück der Feder eindrehen, bis das Einstellmaß (A) erreicht ist.

Diese Einstellung erlaubt es der Pickupvorrichtung, vollständig nach unten zu gehen, wenn sie abgesenkt wird. Geschieht dies nicht, Federspannung leicht verringern.

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



A—80 mm (3.15 in.)

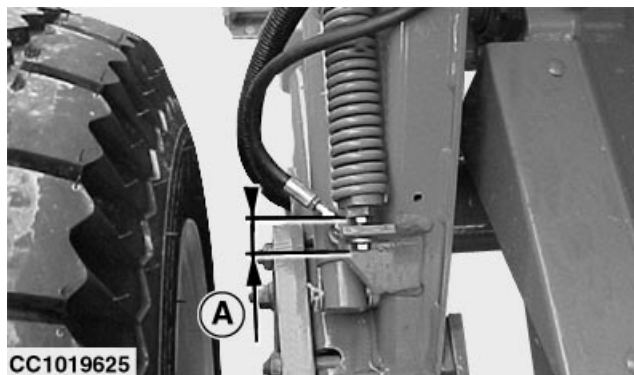
OUC006.00003A4 -29-09APR01-1/1

### Linke Pickup-Ausgleichsfeder einstellen - bei 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung

Schraube auf der linken Seite in das Endstück der Feder eindrehen, bis das Einstellmaß (A) erreicht ist.

Diese Einstellung erlaubt es der Pickupvorrichtung, vollständig nach unten zu gehen, wenn sie abgesenkt wird. Geschieht dies nicht, Federspannung leicht verringern.

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



A— $27 \pm 2$  mm (1.06  $\pm$  0.08 in.)

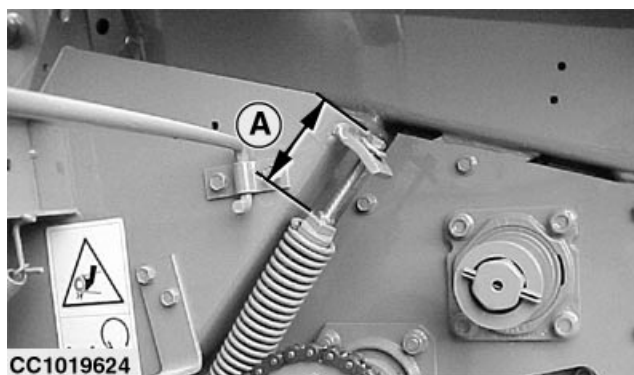
OUCC006,00003A5 -29-09APR01-1/1

### Rechte Pickup-Ausgleichsfeder einstellen - bei 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung

Schraube auf der rechten Seite in das Endstück der Feder eindrehen, bis das Einstellmaß (A) erreicht ist.

Diese Einstellung erlaubt es der Pickupvorrichtung, vollständig nach unten zu gehen, wenn sie abgesenkt wird. Geschieht dies nicht, Federspannung leicht verringern.

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



A— $77 \pm 2$  mm (3  $\pm$  0.08 in.)

OUCC006,00003A6 -29-09APR01-1/1

### Pickup-Ausgleichsfeder einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in) Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung

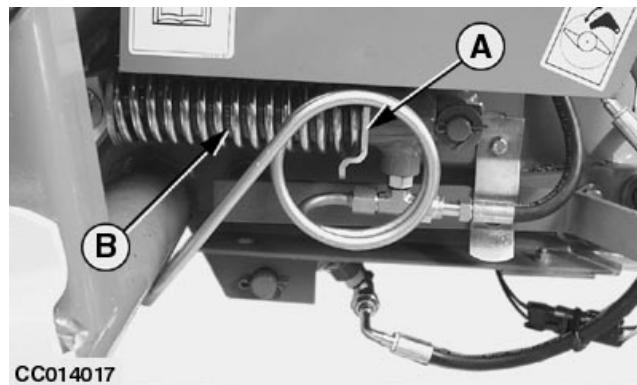
Pickupvorrichtung hydraulisch anheben, um die Federn zu entspannen.

Die untere Scheibe (A) in eine der vier Nuten im Zylindermantel (B) einsetzen.

Pickupvorrichtung ablassen.

*HINWEIS: Diese Einstellung erlaubt es der Pickupvorrichtung, vollständig nach unten zu gehen, wenn sie abgesenkt wird. Geschieht dies nicht, Federspannung leicht verringern.*

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

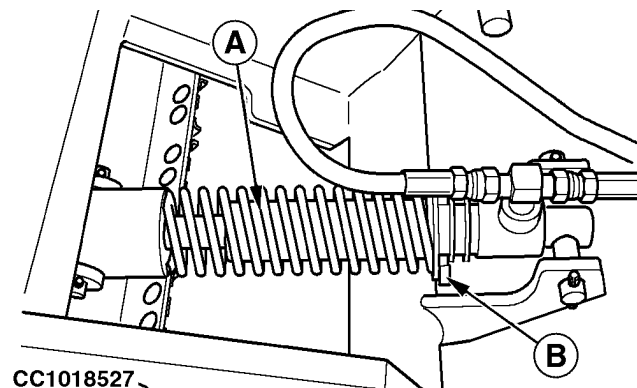


OUC006,0000391 -29-03APR01-1/1

### Ausgleichsfeder der 2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow Pickupvorrichtung einstellen

1. Pickupvorrichtung hydraulisch anheben, um die Feder zu entspannen.
2. Die untere Scheibe (B) in die dritte Nut jedes Zylinders (A) einsetzen (siehe Abbildung).
3. Pickupvorrichtung absenken.

A—Zylinder  
B—Scheibe

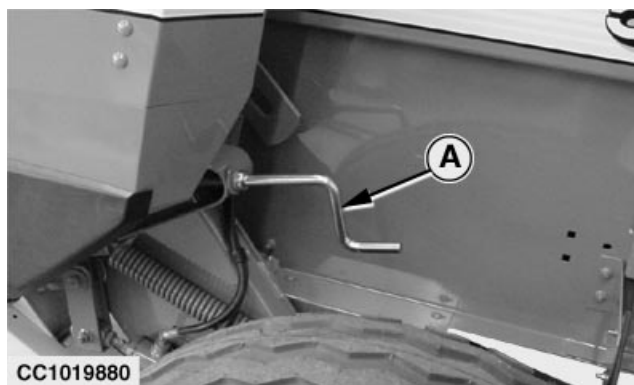


OUC006,0000EA2 -29-19JUL05-1/1

### Pickuphöhe einstellen - bei 1,41 m oder 1,81 m (4 ft 7 in oder 5 ft 11 in) Pickupvorrichtung

Die EndEinstellung wird durch die Feldbedingungen bestimmt. Kurbel (A) im Uhrzeigersinn drehen, um die Pickupvorrichtung anzuheben; entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, um die Pickupvorrichtung zu senken.

*HINWEIS: Ist die Presse mit hydraulischem Pickup-Hubzylinder ausgerüstet, wirkt die Kurbel als unterer Anschlag zur Begrenzung der Betriebshöhe. Die Pickupvorrichtung kann dadurch stets auf die gleiche Arbeitsstellung abgesenkt werden.*



A—Kurbel

OUCC006,0000416 -29-14JUN01-1/1

### Pickuphöhe einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in) HiFlow Pickupvorrichtung

Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig anheben.

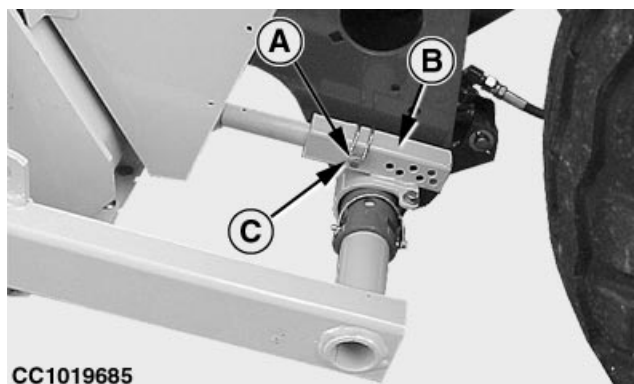
Klappstecker (A) entfernen und dann in einer Bohrung des unteren Anschlags (B) einsetzen.

Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.

Pickuphöhe prüfen.

Das Verfahren wiederholen, bis die gewünschte Höhe eingestellt ist.

Die Bohrung für Transportstellung (C) erlaubt die höchste Pickupeinstellung für den Transport.



A—Klappstecker  
B—Unterer Anschlag  
C—Transportstellung

OUCC006,00003AC -29-10APR01-1/1

### Pickuphöhe einstellen - bei 2,20 m (7 ft 3 in) Pickupvorrichtung

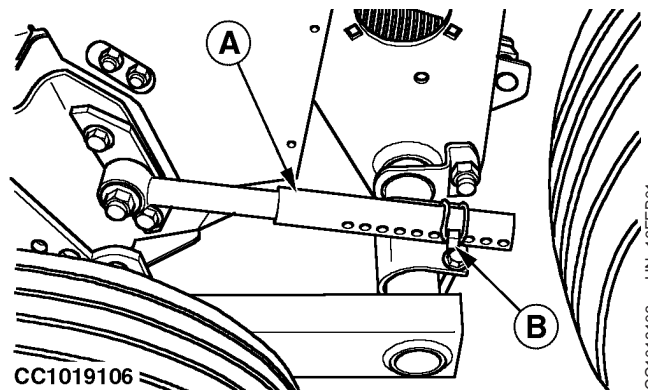
Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig anheben.

Klappstecker (B) entfernen und dann in einer Bohrung des unteren Anschlags (A) einsetzen.

Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.

Pickuphöhe prüfen.

Das Verfahren wiederholen, bis die gewünschte Höhe eingestellt ist.



A—Unterer Anschlag  
B—Klappstecker

OUCC006,0000342 -29-16FEB01-1/1

### Pickuphöhe einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in) Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung und unterem Anschlag

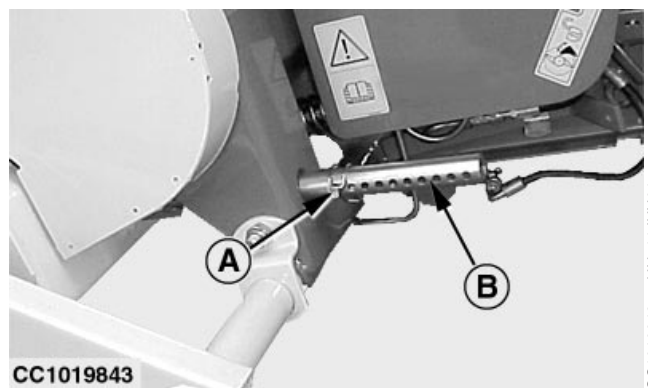
Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig anheben.

Klappstecker (A) entfernen und dann in eine Bohrung des unteren Anschlags und des Stabs im unteren Anschlag (B) einsetzen.

Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.

Pickuphöhe prüfen.

Das obige Verfahren wiederholen, bis die gewünschte Höhe eingestellt ist.



A—Klappstecker  
B—Unterer Anschlag

OUCC006,0000409 -29-05JUN01-1/1

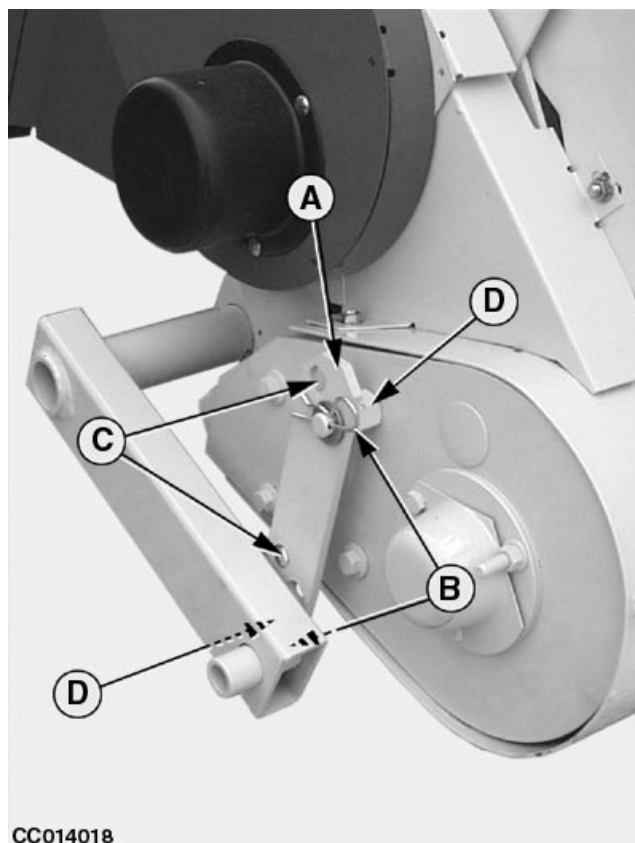
## Pickuphöhe einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in.) (Pickupvorrichtung ohne unteren Anschlag)

**WICHTIG:** Die Stützräder sollen dauernd in Kontakt mit dem Boden sein.

Stützräder wie folgt einstellen, um die gewünschte Pickuphöhe zu erhalten.

- Zuerst prüfen, ob die Betriebsart "Pickup" der Schneideinrichtung gewählt ist.
- Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig anheben.
- Federstifte (B) entfernen und eine der Einstellbohrungen (C) wählen, um den Stützradhalter (A) an den Stiftschrauben (D) zu befestigen. Federstifte (B) wieder einsetzen.
- Das Verfahren an der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
- Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.

A—Stützradhalter  
B—Federstifte  
C—Einstellbohrungen  
D—Stiftschrauben



*Rad zur besseren Übersicht abgenommen*

OUCC006,00006F1 -29-19JUN02-1/1

### Pickup-Stützräder einstellen - bei 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung

**WICHTIG:** Die Stützräder sollen nicht dauernd in Kontakt mit dem Boden sein.

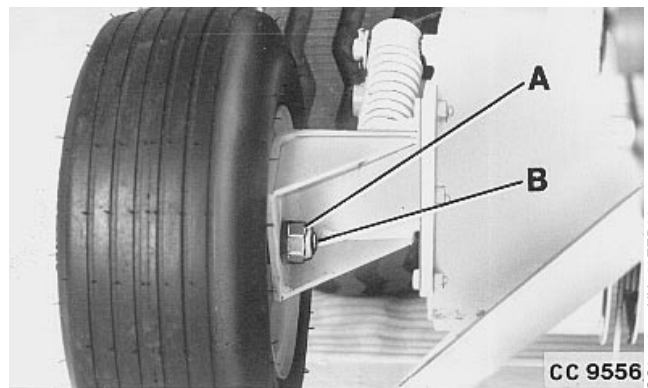
Stützrad wie folgt verstellen:

Kontermutter (A) lösen.

Zum Verringern der Stützradhöhe die Radachse (B) im unteren Schlitz nach unten verstellen.

Zum Vergrößern der Stützradhöhe die Radachse (B) im oberen Schlitz nach oben verstellen.

Kontermutter (A) festziehen. Sich vergewissern, daß sich das Rad frei drehen kann.



CC 9556

—UN-09FEB96

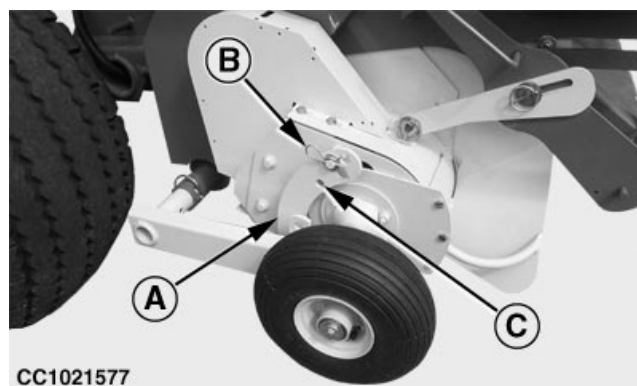
OUC006,00003B1 -29-17APR01-1/1

### Pickup-Stützräder verstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in.) HiFlow Pickupvorrichtung

**WICHTIG:** Die Stützräder sollen nicht dauernd in Kontakt mit dem Boden sein.

Stützrad wie folgt verstellen:

1. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.
2. Federstift (B) entfernen und eine der Einstellbohrungen (C) für den Halter (A) so wählen, daß das Stützrad den Boden nicht mehr berührt (das Stützrad muß etwa genauso hoch sein wie die Pickupzinken). Federstift (B) einsetzen.
3. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



CC1021577

—UN-19JUN02

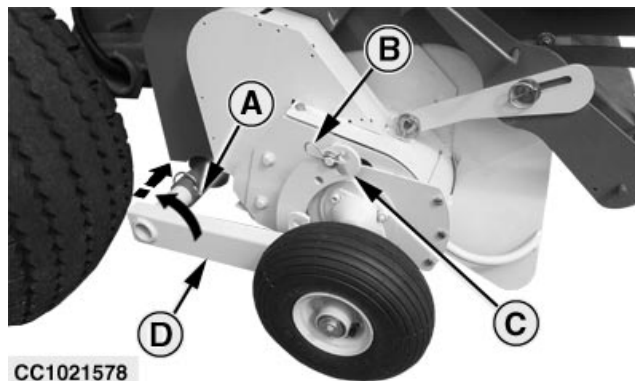
A—Halter  
B—Federstift  
C—Einstellbohrungen

CC03745,0000B4A -29-09JUN05-1/1

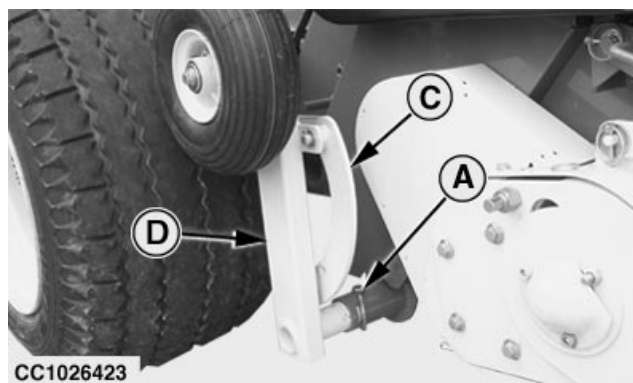
## Bewegen der Stützräder der 2,00 m (6 ft 7 in.) HiFlow Pickupvorrichtung in die Transportstellung

1. Den Sicherungsstift (A) entfernen.
2. Federstift (B) entfernen.
3. Stützradhalter (C) mit Federstift (B) an Stützradarm (D) sichern.
4. Stützradarm (D) wie gezeigt drehen und schieben. Mit Sicherungsstift (A) sichern.

A—Sicherungsstift  
 B—Federstift  
 C—Halter  
 D—Stützradarm



—UN-19JUN02



—UN-23SEP04

OUCC006.0000CB5 -29-05OCT04-1/1

## Pickup-Stützräder einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in) Pickupvorrichtung mit Schneideeinrichtung (mit Transportstellung)

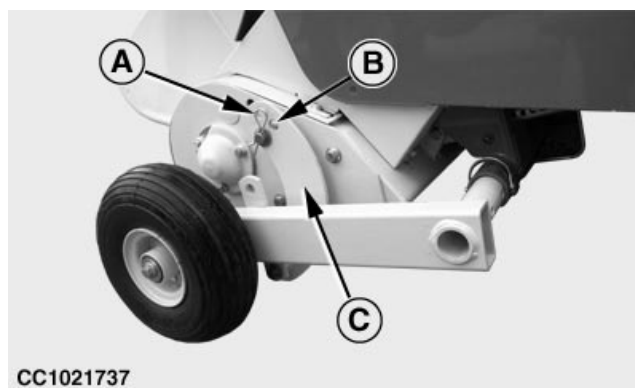
**WICHTIG:** Die Stützräder sollen nicht dauernd in Kontakt mit dem Boden sein.

### Stützräder in Arbeitsstellung einstellen

1. Höhe der Pickupvorrichtung einstellen.
2. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.
3. Federstift (A) entfernen und eine der Einstellbohrungen (B) für den Halter (C) so wählen, daß das Stützrad den Boden nicht mehr berührt (das Stützrad muß etwa genauso hoch sein wie die Pickupzinken).

Federstift (A) wieder einsetzen.

Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



—UN-29JUL02

A—Federstift  
 B—Einstellbohrungen  
 C—Halter

Fortsetz. siehe nächste Seite

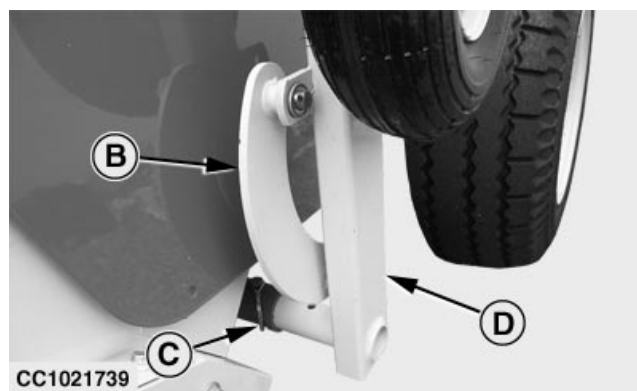
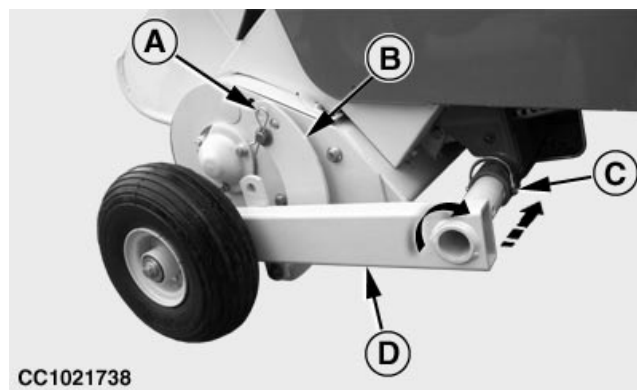
OUCC006.0000CB7 -29-29OCT04-1/2

### Einstellen der Stützräder in Transportstellung

1. Sicherungsstift (C) entfernen.
2. Federstift (A) entfernen.
3. Stützradhalter (B) mit Federstift (A) an Stützradarm (D) sichern.
4. Stützradarm (D) wie gezeigt drehen und schieben. Mit Sicherungsstift (C) sichern.

Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

- A—Federstift
- B—Halter
- C—Sicherungsstift
- D—Stützradarm



OUC006.0000CB7 -29-29OCT04-2/2

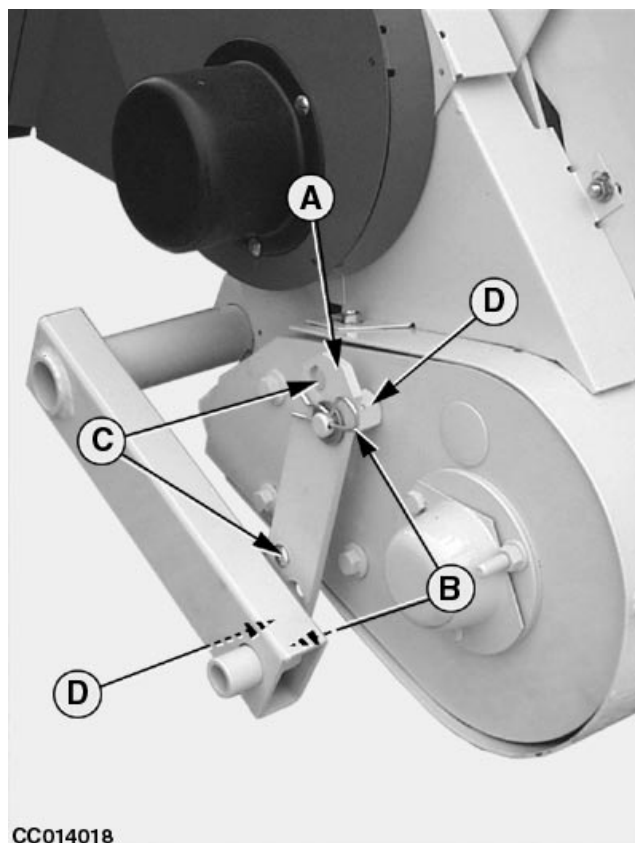
## Pickup-Stützräder einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in) Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung (ohne Transportstellung und mit unterem Anschlag)

**WICHTIG:** Die Stützräder sollen nicht dauernd in Kontakt mit dem Boden sein.

**HINWEIS:** Vor Einstellung der Stützräder die Höhe der Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung einstellen.

1. Zuerst prüfen, ob die Betriebsart "Pickup" der Schneideinrichtung gewählt ist.
2. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.
3. Federstifte (B) entfernen und eine der Einstellbohrungen (C) für den Halter (A) so wählen, daß das Stützrad den Boden nicht mehr berührt (das Stützrad muß etwa genauso hoch sein wie die Pickupzinken). Federstifte (B) wieder einsetzen.

Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



Rad zur besseren Übersicht abgenommen

- A—Stützradhalter
- B—Federstifte
- C—Einstellbohrungen
- D—Stiftschrauben

OUCC006.0000CE5 -29-07JUN05-1/1

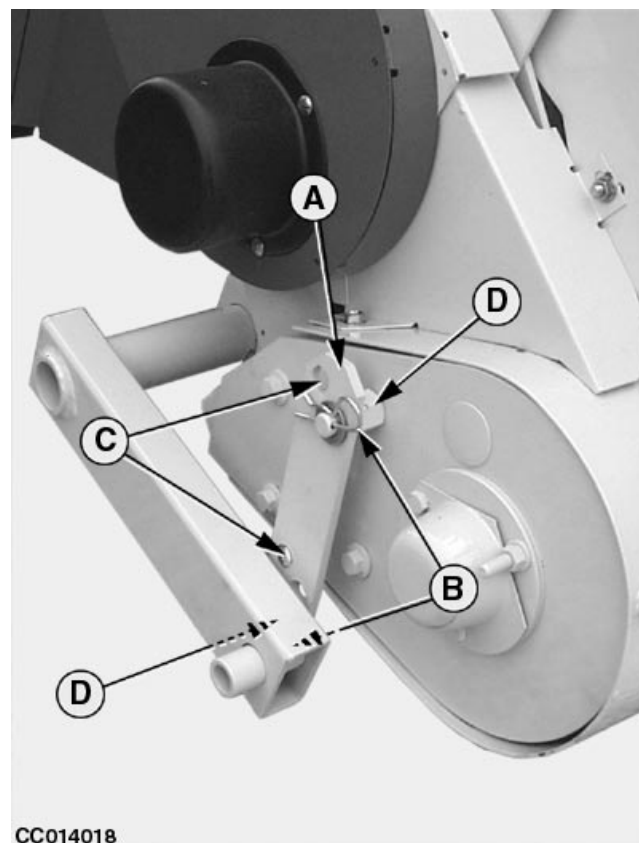
## Pickup-Stützräder einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in) Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung (ohne Transportstellung und unteren Anschlag)

**WICHTIG:** Die Stützräder sollen dauernd in Kontakt mit dem Boden sein.

Stützräder wie folgt einstellen, um die gewünschte Pick-uphöhe zu erhalten.

1. Zuerst prüfen, ob die Betriebsart "Pickup" der Schneideinrichtung gewählt ist.
2. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig anheben.
3. Auf beiden Seiten die Federstifte (B) entfernen und eine der Einstellbohrungen (C) wählen, um den Stützradhalter (A) an den Stiftschrauben (D) zu befestigen. Anschließend die Federstifte (B) wieder anbringen.

A—Stützradhalter  
B—Federstifte  
C—Einstellbohrungen  
D—Stiftschrauben



Rad zur besseren Übersicht abgenommen

CC014018 -JUN-22OCT98

CC03745,0000B49 -29-07JUN05-1/1

## Pickup-Stützräder verstellen - bei 2,20 m (7 ft 3 in) HiFlow Pickupvorrichtung

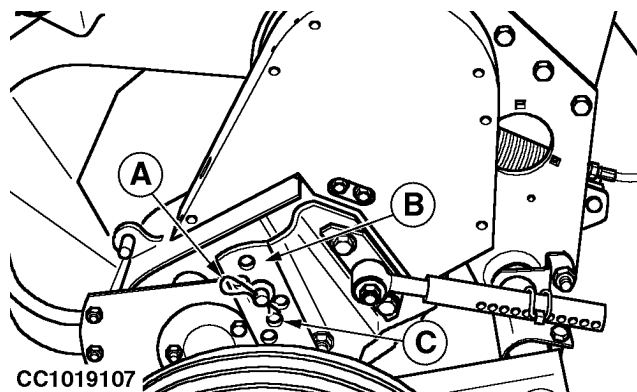
**WICHTIG:** Die Stützräder sollen nicht dauernd in Kontakt mit dem Boden sein.

Höhe der Pickupvorrichtung einstellen.

Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.

Federstift (A) entfernen und eine der Einstellbohrungen (C) für den Halter (B) so wählen, daß das Stützrad den Boden nicht mehr berührt (Stützrad muß etwa genauso hoch sein wie die Pickupzinken). Federstift (A) wieder einsetzen.

Das Verfahren an der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



- A—Federstift
- B—Stützradhalter
- C—Einstellbohrungen

OUCC006,0000390 -29-03APR01-1/1

### Frontblech der HiFlow Pickupvorrichtung bei 2 m und 2,20 m (6 ft 7 in. und 7 ft 3 in.) einstellen

Das Frontblech (A) der Pickup-Vorrichtung kann zum Pressen von kurzem Erntegut in Betriebsstellung und zum Pressen von normalem Erntegut in Ruhestellung verstellt werden.

#### Frontblech von Ruhe- in Arbeitsstellung bringen

Frontblech (A) mit der Hand festhalten, Federstift (F) entfernen und Kette (B) von Bolzen (E) abnehmen.

Das Verfahren an der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

Frontblech (A) nach unten fallen lassen.

Klappstecker (C), Scheiben und Halterung (D) entfernen.

Frontblech (A) anheben, dann Halterung (D) anbringen (siehe Abbildung).

Scheiben und Klappstecker (C) anbringen

Das Verfahren an der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

Das Frontblech der Pickup-Vorrichtung befindet sich in Schwimmstellung.

#### Frontblech von Arbeits- in Ruhestellung bringen

Frontblech (A) mit der Hand festhalten, Klappstecker (C) und Halterung (D) entfernen.

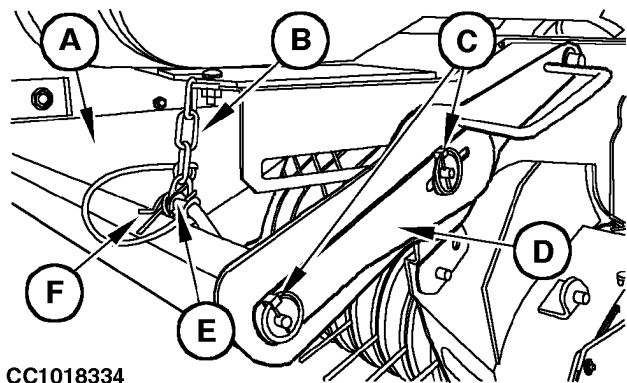
Federstift (F) entfernen.

Das Verfahren an der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

Frontblech (A) anheben, dann Kette (B) an Bolzen (E) befestigen und mit Federstift (F) sichern.

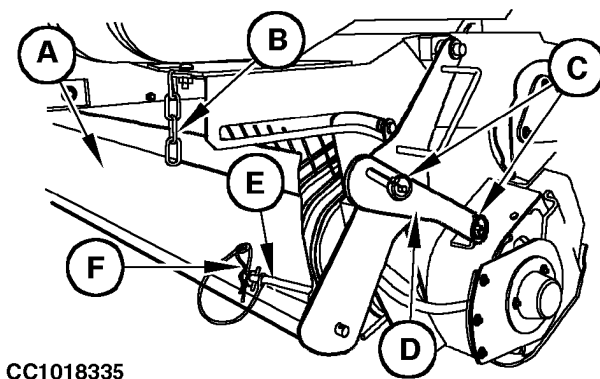
Halterung (D) anbringen, dann Scheiben und Klappstecker (C) einbauen (siehe Abbildung).

Das Verfahren an der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



CC1018334

Ruhestellung



CC1018335

Betriebsstellung

- A—Frontblech
- B—Kette
- C—Klappstecker
- D—Halterung
- E—Stift
- F—Federstift

**HINWEIS:** Beim Arbeiten mit hohen Schwaden sollte das Frontblech demontiert werden.

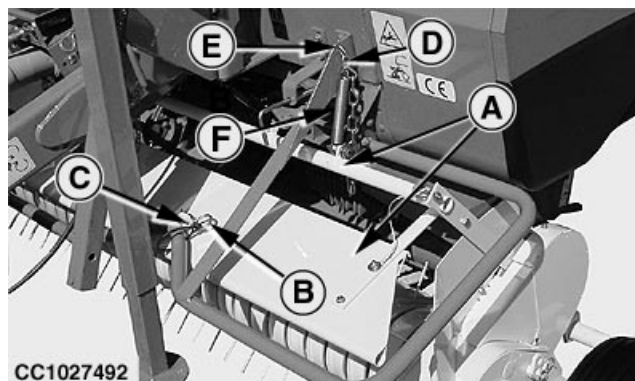
OUCC006,00006CB -29-29MAY02-2/2

### Frontblech der 2,00 m (6 ft 7 in.) Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung verstellen

Das Frontblech (A) der Schneideinrichtung kann in verschiedene Arbeitsstellungen gebracht werden.

#### Frontblech in Arbeitsstellung bringen

1. Frontblech (A) mit der Hand festhalten und Federstift (B) entfernen.
2. Frontblech (A) nach unten fallen lassen.
3. Federstift (B) an Lasche (C) anbringen.
4. Abhängig von der Dicke der Schwaden, Kettenglied (D) in die Befestigung (E) einhängen, um den gewünschten Abstand zwischen den Pickupzinkenspitzen und dem Frontblech (A) zu erhalten.



- A—Frontblech
- B—Federstift
- C—Lasche
- D—Kette
- E—Befestigung
- F—Ausgleichsfeder

**HINWEIS:** Bei Pressen mit Ausgleichsfeder (F) (bis Seriennr. 39999) einige Kettenglieder zwischen den Federbefestigungen einfügen oder entfernen, um den Frontblechausgleich einzustellen.

#### Frontblech in Ruhestellung bringen

1. Federstift (B) von Lasche (C) entfernen.
2. Frontblech (A) anheben und mit dem Federstift (B) an der Lasche (C) sichern.

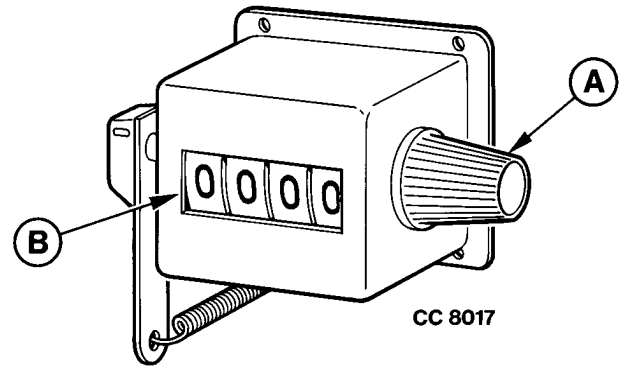
**HINWEIS:** Die Kette kann in den Befestigungspunkten eingehängt bleiben; damit bleibt die Einstellung des Frontblechs (A) erhalten.

OUCC006,0000F0C -29-21JUL05-1/1

## Mechanischen Ballenzähler zurückstellen

Mittels Drehknopf (A) wird der Ballenzähler auf Null zurückgestellt.

Darauf achten, daß die vier Nullen (B) genau in einer Reihe stehen, da sonst der Ballenzähler nicht einwandfrei arbeitet.



OUCC006,00003A2 -29-09APR01-1/1

CC8017 -UN-12FEB96

## Betrieb der Presse mit Ballenschubstange (nur 592)

**!** **ACHTUNG:** Die Ballenschubstange fängt an sich zu bewegen, wenn das Gatter geöffnet wird. Sicherstellen, daß sich niemand im Gefahrenbereich aufhält und daß hinter der Presse genügend freier Raum ist, wenn das Gatter geöffnet wird.

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

*HINWEIS: Der Hydrauliköfluß des Traktors muß mindestens 25 l/min (6.5 gpm) betragen, wenn mit der Schubstange gearbeitet wird und Ballen von voller Größe und voller Dichte gepreßt werden. Größte Durchflußmenge des Hydrauliköls am Traktor einstellen.*

Sicherstellen, daß beide Ketten (A) vorschriftsmäßig an den Gatterbolzen (B) befestigt sind (siehe "Aus- und Einhängen der Schubstangenketten" in diesem Abschnitt).

Wie gewohnt, Ballen formen und binden.

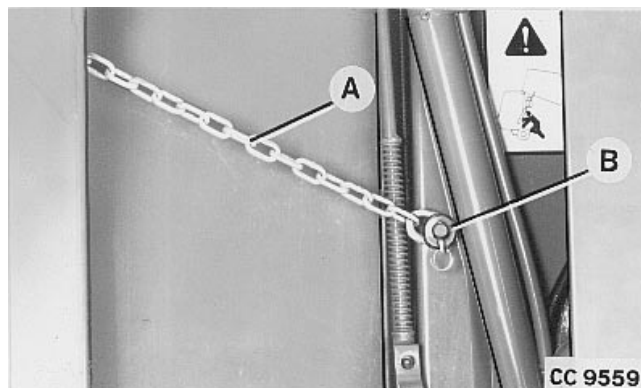
Zurücksetzen der Presse ist nicht notwendig, es sei denn, das Gelände ist abschüssig und ein Rollen der Ballen ist zu befürchten. In diesem Fall ist die Ballenschubstange in Sperrstellung und die Presse in eine Position zu bringen, wo der abgelegte Ballen nicht rollen kann.

Gatter anheben, um Ballen abzulegen. Den Hydraulikhebel des Traktors so lange halten, bis das Gatter ganz angehoben ist. Anhebebewegung nicht unterbrechen.

*HINWEIS: Eine leichte Vorwärtsbewegung des Traktors ist möglich, wenn die Schubstange den Ballen wegrollt.*

Gatter absenken. Hydraulikhebel so lange eingerückt lassen, bis das Gatter sicher verriegelt ist.

Mit der Bildung des nächsten Ballens weitermachen.



A—Kette  
B—Gatterbolzen

**HINWEIS:** Wenn ein Ballen in der Preßkammer festhängt, kann es vorkommen, daß die Schubstange sich wieder zurückbewegt, bevor der Ballen auf den Boden gefallen ist. Dadurch wird das Schließen des Gatters verhindert. In diesem Fall Gatter ganz anheben und vorwärts fahren, um den Ballen aus der Presse zu entfernen. Die Schubstange rollt Ballen bis zu einem Durchmesser von 1829 mm (6 ft) aus der Presse.

OUCC006,00006D9 -29-05JUN02-2/2

## Einhängen der Ballenschubstange (nur Presse 592)

### 1. Kette aus Haken aushängen

Kette durch Drehen der Feder (A) nach hinten entspannen. Endglied der Kette aus Haken aushängen.

Kette frei hängen lassen, um Verdrehungen zu entfernen.

### 2. Kette am Gatterbolzen befestigen

Klappstecker (E) und Scheibe (C) vom Gatterbolzen (D) entfernen.

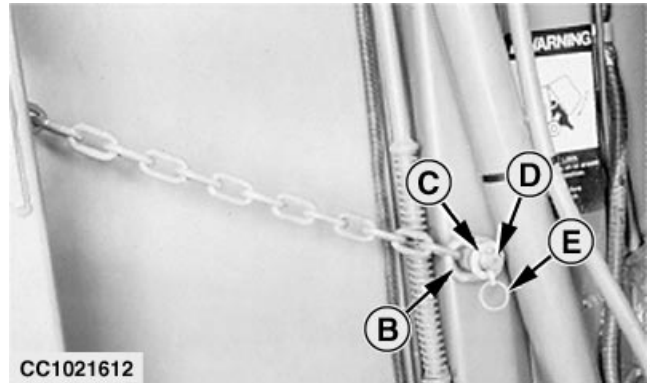
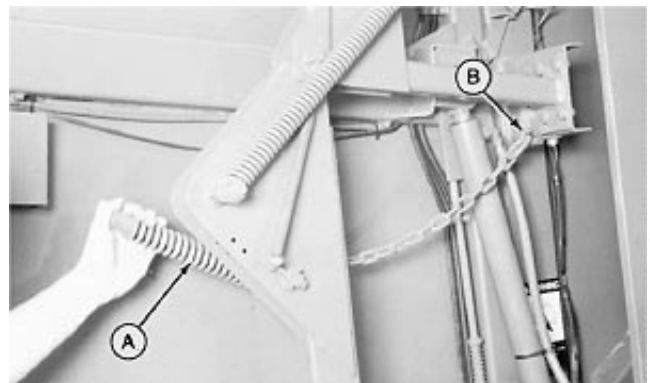
Feder (A) nach hinten drehen.

Endglied (B) am Gatterbolzen (D) befestigen.

Scheibe (C) und Klappstecker (E) anbringen.

Auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

**WICHTIG:** Beide Ketten müssen an den Gatterbolzen befestigt sein, bevor die Schubstange in Betrieb genommen wird. Schäden an der Schubstange und/oder am Gatter können entstehen, wenn eine Kette in Sperrstellung gelassen wird oder vollständig ausgehängt ist.



- A—Feder
- B—Kettenglied
- C—Scheibe
- D—Gatterbolzen
- E—Klappstecker

OUCC006,00006D8 -29-05JUN02-1/1

## Aushängen der Ballenschubstange (nur Presse 592)

Wenn die Schubstange in Sperrstellung ist, bleibt sie in ihrer Ausgangsstellung, auch wenn das Gatter sich bewegt.

### 1. Kette aus Gatterbolzen aushängen

Aushängen der Ballenschubstange

Klappstecker (E) und Scheibe (C) vom Gatterbolzen entfernen.

Kette durch Drehen der Feder (A) entspannen. Endglied der Kette vom Gatterbolzen entfernen.

Kette frei hängen lassen, um Verdrehungen zu entfernen.

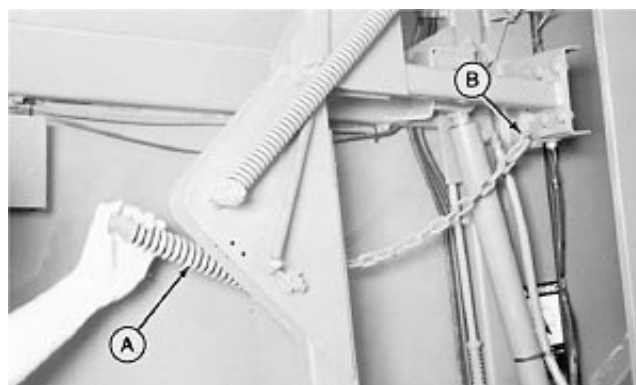
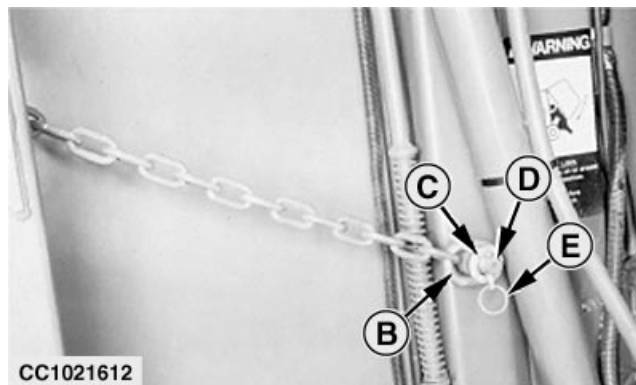
### 2. Kette am Haken befestigen

Feder (A) nach hinten drehen.

Endglied (B) am Haken befestigen.

Scheibe (C) und Klappstecker (E) am Gatterbolzen (D) anbringen.

Auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



- A—Feder
- B—Kettenglied
- C—Scheibe
- D—Gatterbolzen
- E—Klappstecker

**WICHTIG:** Beide Ketten müssen in die Haken eingehängt sein, um die Schubstange zu sperren. Schäden an der Schubstange und/oder am Gatter können entstehen, wenn eine Kette noch am Gatterbolzen befestigt oder vollständig ausgehängt ist.

*HINWEIS:* Wird die Presse mit gesperrter Schubstange in Betrieb genommen, dann muß vor dem Ablegen des Ballens zurückgefahren werden.

# Betrieb mit ELS-Monitor

## ELS-Monitor

Der ELS-Monitor (A) dient mittels des Schalters (B) der manuellen Bindungssteuerung.

Zum ELS-Monitor gehören zwei akustische Alarmer:

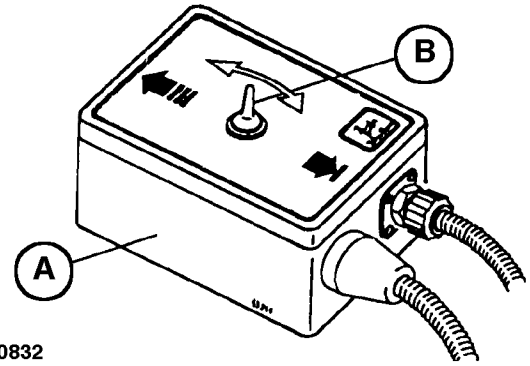
Sobald der gewünschte Ballendurchmesser erreicht ist, zeigt ein Warnton dem Fahrer an, daß er die Vorwärtsfahrt beenden und den Bindevorgang einleiten sollte.

Sobald der Ballen den maximal zulässigen Durchmesser erreicht hat (Gefahr von Übergröße), die Ursache der Störung feststellen und beseitigen. Nun die Vorwärtsfahrt beenden und den Bindevorgang einleiten.

Nach Anschluß an den Kabelbaum der Presse ist der ELS-Monitor (A) betriebsbereit.

*HINWEIS: Der ELS-Monitor ist mit einem elektronischen Begrenzungsschalter ausgerüstet, der den Garnarmauslöser vor falscher Betätigung schützt.*

*Die Lautstärke des Summers ist verstellbar.*



CC000832

A—ELS-Monitor  
B—Schalter

CC000832 -JUN-16FEB96

OUCC006,00009C0 -29-24JUL03-1/1

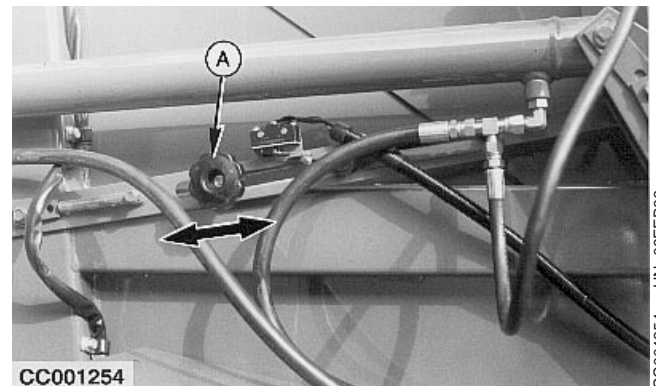
## Ballengröße einstellen

Gatter schließen.

Zur Einstellung des maximalen Ballendurchmessers, Drehknopf (A) lösen und bis zum hinteren Ende der Aussparung schieben. Knopf (A) festziehen.

Zur Einstellung des kleinsten Ballendurchmessers, Drehknopf (A) lösen und bis zum vorderen Ende der Aussparung schieben. Knopf (A) festziehen.

A—Knopf



CC001254

CC001254 -JUN-09FEB96

OUCC006,00006EC -29-18JUN02-1/1

## Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen

Zur Durchführung der Einstellung muß das Gatter geschlossen und der Spannarm in unterster Stellung sein.

Einstellung wie folgt vornehmen:

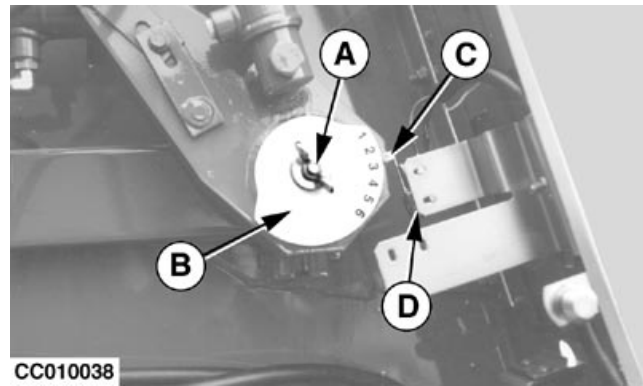
Flügelmutter (A) lösen.

Nocken (B) drehen, bis die gewünschte Markierung der Schalterrolle (C) gegenübersteht. Einstellbereiche sind:

- Von "1" bis "4,5" bei Presse 572.
- Von "1" bis "5" bei Presse 582.

Flügelmutter (A) festziehen und Stellung des Nockens (B) zur Schalterrolle (C) nochmals überprüfen.

**WICHTIG: Der Durchmesser des weichen Kerns darf nie größer gewählt werden als die eingestellte Ballengröße.**



- A—Flügelmutter
- B—Nocken
- C—Schalterrolle
- D—Schalter

CC010038 -UN-23OCT97

OUC006,00006ED -29-18JUN02-1/1

## Ballenbildung

**!** **ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN!** Um schwere oder sogar tödliche Verletzungen zu vermeiden, die dadurch verursacht werden, daß Personen in die Maschine hineingezogen werden:

Keine Versuche unternehmen, bei laufender Presse Garn oder Erntegut nachzuführen oder herauszuziehen. Die Maschine zieht Erntegut schneller ein als man es loslassen kann.

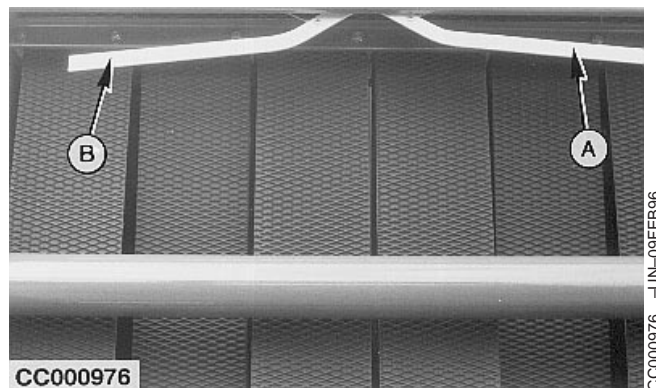
**Zuvor Zapfwelle abschalten und Motor abstellen.**

Vor Inbetriebnahme der Maschine die unter "Vorbereiten der Presse" beschriebenen Arbeiten durchführen.

Motordrehzahl so wählen, daß die Zapfwellen-Nenn Drehzahl erreicht wird.

Das Gatter mit dem Hebel des Zusatzsteuergeräts schließen, dann den Hebel in Neutralstellung bringen. Prüfen, ob die beiden Ballenformanzeiger (A) und (B) in der unteren Stellung stehen. Wenn dies nicht der Fall ist, ist das Gatter nicht richtig geschlossen. Auf Behinderungen prüfen.

Die Zapfwelle einschalten, dann der Maschine Preßgut zuführen (siehe "Preßgutzufuhr" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines"). Zurückblicken und die Bewegung der Ballenformanzeiger (A) und (B) kontrollieren.



A—Ballenformanzeiger, links  
B—Ballenformanzeiger, rechts

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,00009C1 -29-24JUL03-1/2

### Wechsel zur rechten Schwadseite

Bleibt der linke Ballenformanzeiger (A) in unterer Stellung, während der rechte Anzeiger (B) nach oben geht, muß zur rechten Schwadseite gewechselt werden, um auf der linken Seite der Pickupvorrichtung zusätzliches Preßgut aufzunehmen.

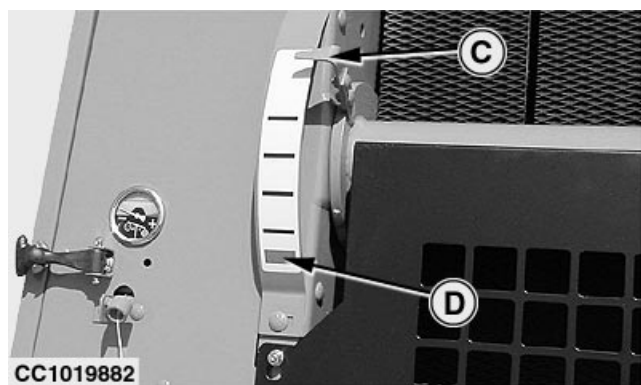
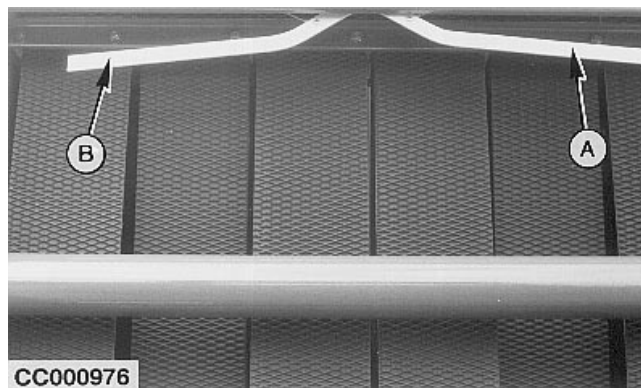
### Wechsel zur linken Schwadseite

Bleibt der rechte Ballenformanzeiger (B) in unterer Stellung, während der linke Anzeiger (A) nach oben geht, muß zur linken Schwadseite gewechselt werden, um auf der rechten Seite der Pickupvorrichtung zusätzliches Preßgut aufzunehmen.

Während der Ballenbildung den Ballengrößenanzeiger (C) beobachten und auf die Ballenform achten bevor die gewünschte Ballengröße erreicht ist.

Preßgut solange aufnehmen, bis der gewünschte Ballendurchmesser erreicht ist, dann den Ballen binden; (siehe "Binden der Ballen" in diesem Abschnitt).

**WICHTIG: Niemals den roten Bereich (D) überschreiten, weil sonst Ballen mit Übergröße gebildet werden. Häufige Bildung von Ballen mit Übergröße kann Schäden an der Presse verursachen.**



- A—Ballenformanzeiger, links
- B—Ballenformanzeiger, rechts
- C—Ballengrößenanzeige
- D—Roter Bereich

## Binden der Ballen

Hat der Ballen den gewünschten Durchmesser erreicht, sollte der Fahrer anhalten.

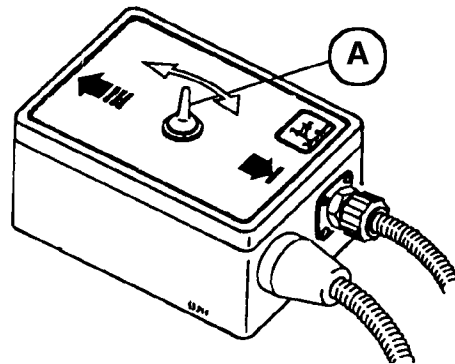
**WICHTIG:** Wenn der Ballen den eingestellten Durchmesser für den Beginn des Bindevorgangs erreicht hat, ertönt ein Alarmsignal. Ist ein zweites Alarmsignal zu hören, so bedeutet das, daß der Ballen nun Übergröße hat. Jetzt muß der Traktor sofort angehalten werden, um Beschädigungen an der Presse zu vermeiden.

Garnarm mit dem Schalter (A) ganz nach rechts bewegen. Mit einem Blick nach hinten sollte sich der Fahrer davon überzeugen, daß sich die Garnscheiben drehen, d.h. das Garn erfaßt wurde. Ist dies nicht der Fall, noch etwas nach vorne fahren, um noch etwas Erntegut aufnehmen, damit das Garn erfaßt wird. Der Garnarm sollte einige Sekunden in dieser Stellung gehalten werden, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am rechten Ballenende bildet. Dies verstärkt die Bindung.

Garnarm mit dem Schalter (A) in Ausgangsstellung bringen. Die Rückwärtsbewegung des Garnarms mehrere Male unterbrechen, damit der Ballen vom Garn ausreichend umschlungen wird. Die Bewegung des Garnarms läßt sich durch Beobachten der Anzeige leichter steuern. Diese Anzeige zeigt die jeweilige Stellung des Garnarms an (B) und (C).

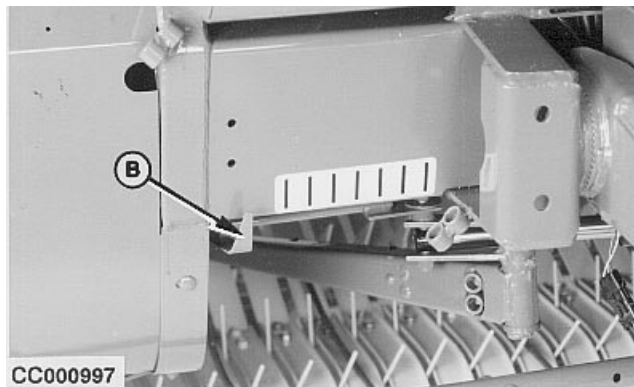
Kurz bevor der Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückgeht, die Bewegung einige Sekunden lang unterbrechen, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am linken Ballenende bildet.

Sobald der Garnarm seine Ausgangsstellung erreicht hat, wird der Schneidvorgang ausgelöst.



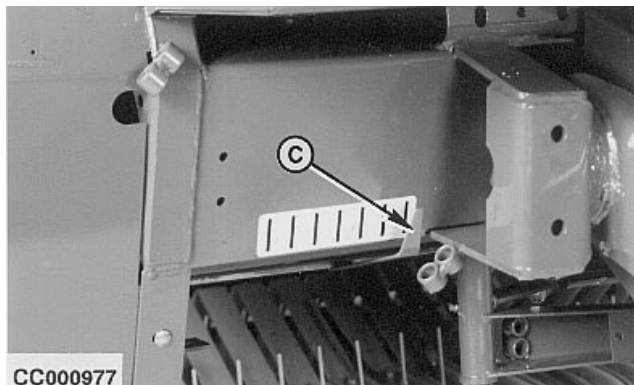
CC001250

CC001250 -UN-16FEB96



CC000997

CC000997 -UN-09FEB96



CC000977

CC000977 -UN-09FEB96

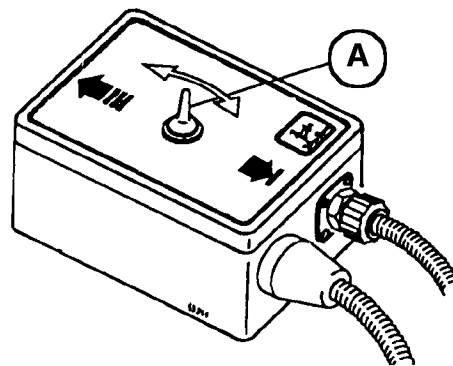
- A—Schalter
- B—Garnarm in äußerster rechter Stellung
- C—Bindearme in Ausgangsstellung

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,0000679 -29-29APR02-1/2

**WICHTIG:** Der Auslösermotor ist durch eine thermische Sicherung geschützt. Wird der Schalter (A) bei ganz aus- oder eingefahrenem Auslöser betätigt, dann unterbricht die thermische Sicherung die Stromzufuhr. In diesem Fall warten, bis der Stromkreis sich wieder schließt.

Bei Unterbrechung der Stromzufuhr durch die Sicherung muß die Zapfwelle abgeschaltet werden, damit das Garn nicht weiterläuft. Sobald der Stromkreis wieder geschlossen ist, Zapfwelle einschalten.



CC001250

CC001250 -JUN-16FEB96

Traktor 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage). Der Ballen kann nun abgelegt werden (siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt).

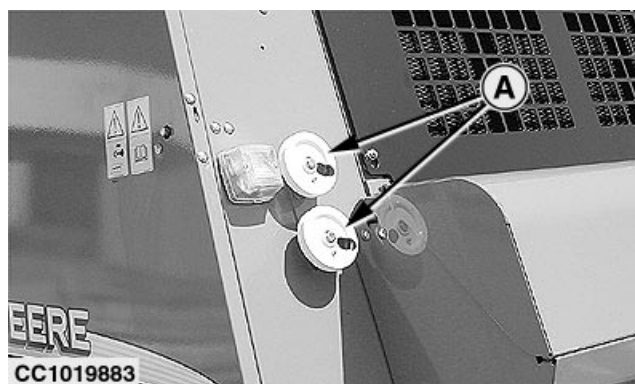
OUC006,0000679 -29-29APR02-2/2

## Ablegen des Ballens

Durch einen Blick nach hinten sich davon überzeugen, daß die Garnscheiben (A) sich nicht mehr drehen (Garn abgeschnitten).

Vom abgelegten Ballen wegfahren (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage) und Gatter schließen.

**WICHTIG:** Gatter nach der Ballenablage sofort wieder schließen. Zapfwelle nicht länger eingeschaltet lassen, als zum Ablegen des Ballens notwendig ist.



A—Garnscheiben

CC1019883 -JUN-19JUN01

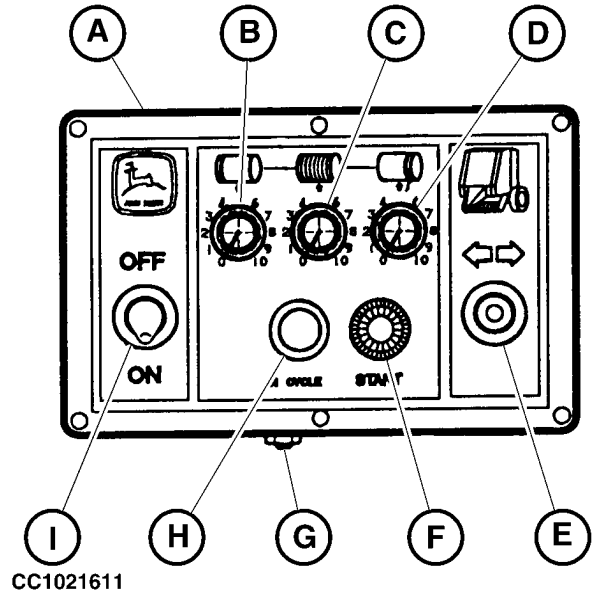
OUC006,00006EF -29-18JUN02-1/1

# Betrieb mit ELC-Monitor

## Beschreibung des ELC-Monitors

Der ELC-Monitor dient der Steuerung der Garnbindung.

- A—Monitor
- B—Potentiometer für Garnverteilung, rechts
- C—Potentiometer für Garnverteilung, Mitte
- D—Potentiometer für Ausfahrzeit
- E—Schalter für manuelle Steuerung
- F—“START”-Knopf
- G—Einstellschraube
- H—Kontrolllampe “IN CYCLE”
- I—“EIN/AUS”-Schalter



CC1021611

OUC006,00006E6 -29-12JUN02-1/1

CC1021611 -UN-10JUL02

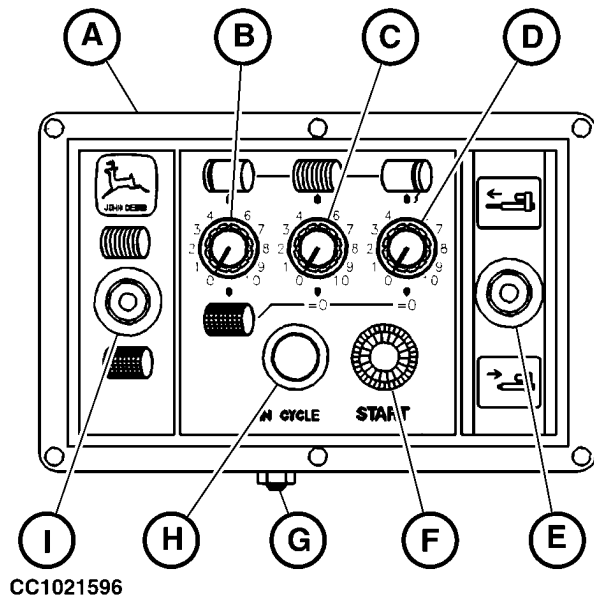
## Beschreibung des ELC-Monitors Plus

Der ELC-Monitor dient der Steuerung der Garn- oder Netzbindung.

Wahl des Bindemechanismus mit Schalter (I).

*HINWEIS: Steht der Schalter (I) in der mittleren Position, wird der Monitor abgeschaltet.*

- A—Monitor
- B—Potentiometer für Garnverteilung, rechts
- C—Potentiometer für Garnverteilung, Mitte
- D—Potentiometer für Ausfahrzeit
- E—Schalter für manuelle Steuerung
- F—“START”-Knopf
- G—Einstellschraube
- H—Kontrolllampe “IN CYCLE”
- I—Schalter für Garn-/Netzbindung



CC1021596

OUC006,00006EA -29-14JUN02-1/1

CC1021596 -UN-10JUL02

## Betrieb des ELC-Monitors bei Garnbindung

Schalter (I) verstellen:

- Auf Position EIN für ELC-Monitor.
- Auf Symbol "Garn" für ELC Plus-Monitor.

Die Monitore ELC und ELC Plus ermöglichen eine automatische oder manuelle Garnbindung.

### Automatische Garnbindung

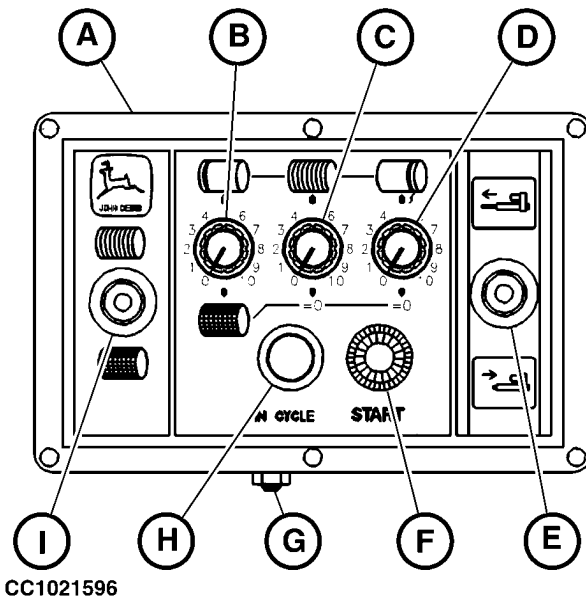
Bei der programmierten Garnbindung wird der Garnarm von der Neutralstellung nach rechts ausgefahren und stoppt. Das Garn wird erfasst und rechts am Ballen angelegt. Die Ruhezeit des Garnarms beim Start des Bindevorgangs kann mit Potentiometer (B) eingestellt werden.

Danach wird der Garnarm nach links zurückgezogen, und das Garn wird über den Ballen gelegt. Die Bindezeit lässt sich mit Potentiometer (C) einstellen.

Der Garnarm wird bis zum Ausfahrpunkt zurückgezogen. Dieser lässt sich mit Schraube (G) einstellen.

Am Ausfahrpunkt wird der Garnarm erneut zur Ballenmitte ausgefahren, anschließend vollständig eingefahren. Danach wird das Garn geschnitten. Die Ausfahrzeit des Garnarms lässt sich mit Potentiometer (D) einstellen.

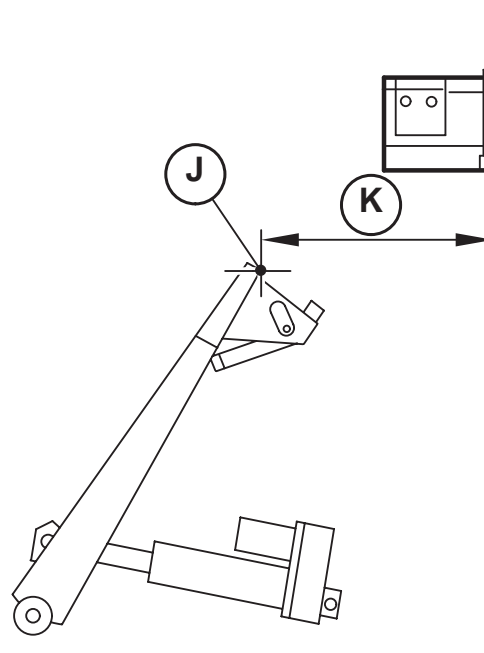
- A—Monitor
- B—Potentiometer für Garnverteilung, rechts
- C—Potentiometer für Garnverteilung, Mitte
- D—Potentiometer für Ausfahrzeit
- E—Schalter für manuelle Steuerung
- F—"START"-Knopf
- G—Einstellschraube
- H—Kontrollampe "IN CYCLE"
- I—Schalter für Garn-/Netzbindung (nur ELC Plus)
- J—Ausfahrpunkt
- K—Abstand



CC1021596

ELC Plus-Monitor dargestellt

CC1021596 -JUN-10-JUL02



CC1021604

CC1021604 -JUN-20-JUN02

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,00006DD -29-12JUN02-1/4

Zum Programmieren des Garnbindevorgangs, wie folgt vorgehen:

1. Ausfahrpunkt des Garnarms (J) mit der Einstellschraube (G) festlegen.

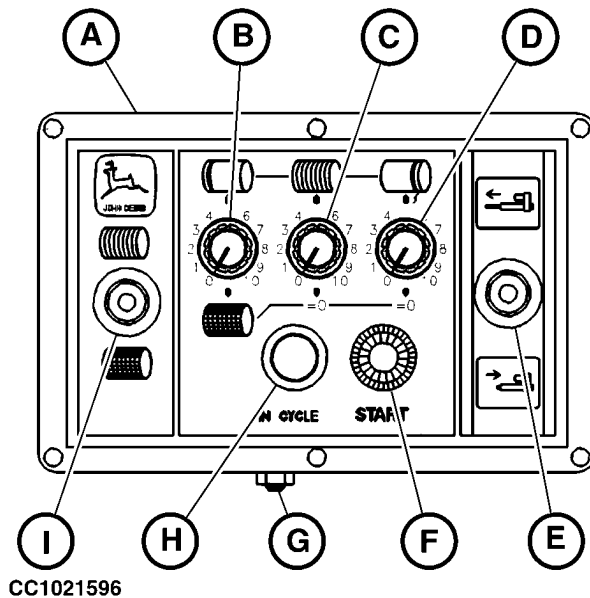
Schraube (G) nach rechts oder links drehen, um den Abstand des Ausfahrpunktes (K) zur Seite der Preßkammer zu verringern bzw. zu erhöhen.

**HINWEIS:** Das Ausfahren ermöglicht mehr Garnumwicklungen am Ballenende und kann verhindern, daß sich das Garn vom Ballen löst.

Als Grundeinstellung sollte der Ausfahrpunkt 120 mm (4.72 in.) von der Seite der Preßkammer entfernt sein.

Beim Einstellen des Ausfahrpunkts Garnführung oder Garnklemme anpassen (siehe "Garnführung einstellen" oder "Garnklemme einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

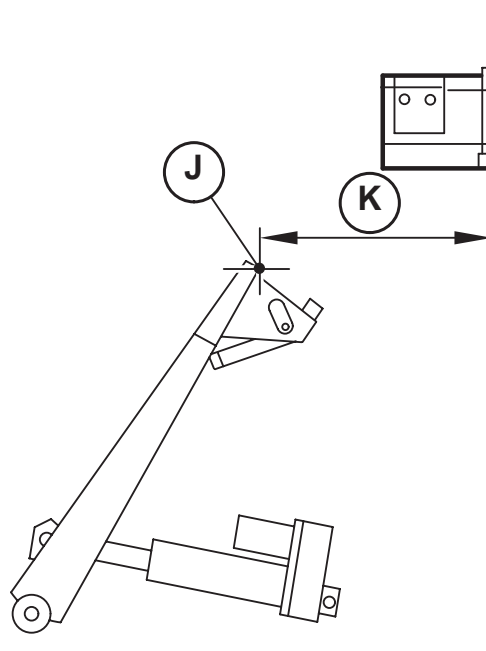
- A—Monitor
- B—Potentiometer für Garnverteilung, rechts
- C—Potentiometer für Garnverteilung, Mitte
- D—Potentiometer für Ausfahrzeit
- E—Schalter für manuelle Steuerung
- F—"START"-Knopf
- G—Einstellschraube
- H—Kontrollampe "IN CYCLE"
- I—Schalter für Garn-/Netzbindung (nur ELC Plus)
- J—Ausfahrpunkt
- K—Abstand



CC1021596

ELC Plus-Monitor dargestellt

CC1021596 -JUN-10JUL02



CC1021604

CC1021604 -JUN-20JUN02

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,00006DD -29-12JUN02-2/4

2. Anzahl der Garnwicklungen (Garnabstand) an den Potentiometern (B), (C) und (D) einstellen.

Potentiometer (B) im Uhrzeigersinn drehen, um die Ruhezeit des Garnarms zu Beginn des Bindens auf 0,1 bis 10 Sekunden einzustellen.

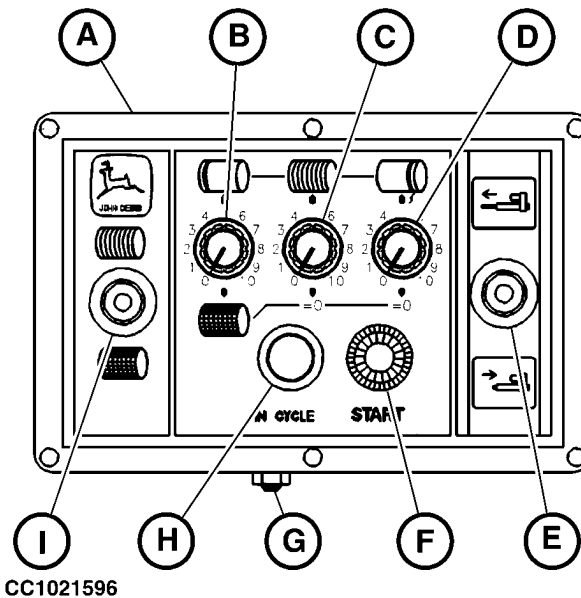
Potentiometer (C) im Uhrzeigersinn drehen, um die Bindezeit für den Ballen während des Einfahrens des Garnarms auf 8 bis 70 Sekunden einzustellen.

Potentiometer (D) im Uhrzeigersinn drehen, um die Ausfahrzeit des Garnarms auf 0 bis 5 Sekunden einzustellen. Steht Potentiometer (D) auf "0", so fährt der Garnarm nicht aus.

Im Modus mit automatischer Garnbindung startet der Bindevorgang automatisch, sobald der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist.

**HINWEIS:** Mit dem "START"-Knopf (F) kann der automatische Bindevorgang gestartet werden, auch wenn der Ballen noch nicht den gewünschten Durchmesser aufweist (siehe "Manueller Start des automatischen Bindevorgangs" in diesem Abschnitt).

Mit dem Schalter (E) für manuelle Bindungssteuerung kann das vorgewählte Programm jederzeit unterbrochen werden. Dann kann die manuelle Betriebsart verwendet werden (siehe "Manuelles Binden der Ballen" in diesem Abschnitt).



CC1021596

ELC Plus-Monitor dargestellt

- A—Monitor
- B—Potentiometer für Garnverteilung, rechts
- C—Potentiometer für Garnverteilung, Mitte
- D—Potentiometer für Ausfahrzeit
- E—Schalter für manuelle Steuerung
- F—"START"-Knopf
- G—Einstellschraube
- H—Kontrolllampe "IN CYCLE"
- I—Schalter für Garn-/Netzbindung (nur ELC Plus)

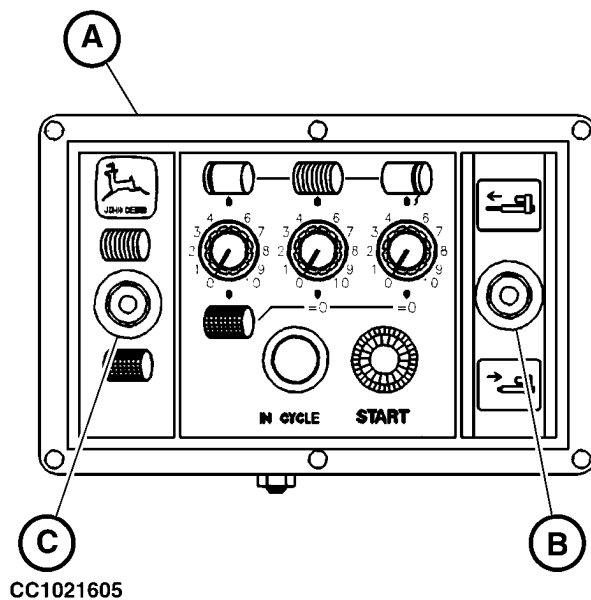
CC1021596 -UN-10JUL02

### Manuelle Garnbindung

Mit dem Schalter (B) für manuelle Bindung den Bindevorgang auslösen (siehe "Manuelles Binden der Ballen" in diesem Abschnitt).

**WICHTIG:** Ein Stromkreisunterbrecher schützt den Monitor. Wird bei voll aus- oder eingefahrenem Garnarmauslöser der Schalter (B) betätigt, löst der Stromkreisunterbrecher aus. In diesem Fall einige Sekunden abwarten, bis der Stromkreisunterbrecher abgekühlt ist, dann Monitor aus- und wieder einschalten.

- A—Monitor
- B—Schalter für manuelle Steuerung
- C—Schalter für Garn-/Netzbindung (nur ELC Plus)



ELC Plus-Monitor dargestellt

CC1021605 -JUN-10JUL02

## Betrieb des ELC-Monitors bei Netzbindung

Schalter (I) auf das Symbol "Netz" stellen:

Der Monitor ELC Plus ermöglicht eine automatische oder manuelle Netzbindung.

### Automatische Netzbindung

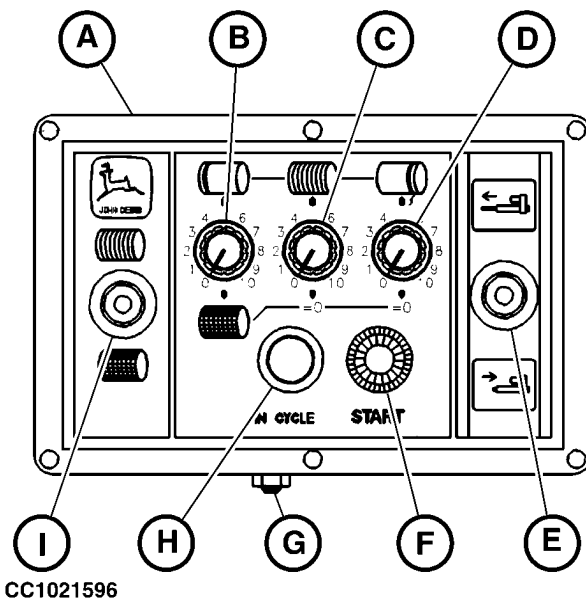
Potentiometer (B) drehen, um die Anzahl der Netzumwicklungen wie folgt einzustellen:

Potentiometerstellung	Anzahl der Netzumwicklungen
0-1-2	0
3	1,5
4	1,6
5	2
6	2,4
7	2,8
8	3
9	3,6
10	4

**WICHTIG:** Wenn Netzbindung gewählt ist, müssen die Potentiometer (C) und (D) **IMMER** in Stellung "0" sein. Ist dies nicht der Fall, dann ist ein fehlerhafter Bindungsvorgang die Folge.

**HINWEIS:** Den "START"-Knopf (F) drücken, um den programmierten Bindevorgang auszulösen, bevor der Ballen die vorgewählte Größe erreicht hat (siehe "Manueller Start des automatischen Bindevorgangs" in diesem Abschnitt).

Mit dem Schalter (E) für manuelle Bindungssteuerung kann das vorgewählte Programm jederzeit unterbrochen werden. Dann kann die manuelle Betriebsart verwendet werden (siehe "Manuelles Binden der Ballen" in diesem Abschnitt).



- A—Monitor
- B—Potentiometer für Garnverteilung, rechts
- C—Potentiometer für Garnverteilung, Mitte
- D—Potentiometer für Ausfahrzeit
- E—Schalter für manuelle Steuerung
- F—"START"-Knopf
- G—Einstellschraube
- H—Kontrollampe "IN CYCLE"
- I—Schalter für Garn-/Netzbindung

CC1021596

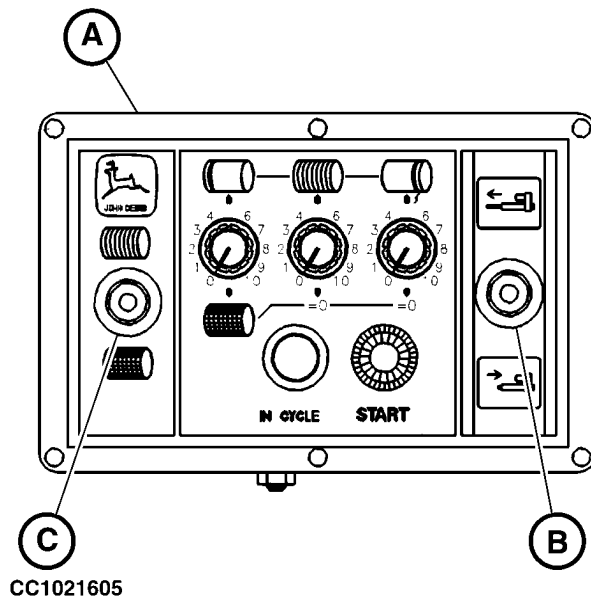
CC1021596 -UN-10JUL02

### Manuelle Netzbindung

Mit dem Schalter (B) für manuelle Steuerung die gewünschte Anzahl der Netzumwicklungen einstellen (siehe "Manuelles Binden der Ballen" in diesem Abschnitt).

**WICHTIG:** Ein Stromkreisunterbrecher schützt den Monitor. Wird bei voll aus- oder eingefahrenem Messerarmauslöser der Schalter (B) betätigt, löst der Stromkreisunterbrecher aus. In diesem Fall einige Sekunden abwarten, bis der Stromkreisunterbrecher abgekühlt ist, dann Monitor aus- und wieder einschalten.

- A—Monitor
- B—Schalter für manuelle Steuerung
- C—Schalter für Garn-/Netzbindung



CC1021605 -UN-10JUL02

OUC006,00006DE -29-12JUN02-2/2

## Ballengröße einstellen (bis Seriennr. 48999)

Zur Einstellung muß der Spannarm ganz unten und das Gatter geschlossen sein.

Einstellung wie folgt vornehmen:

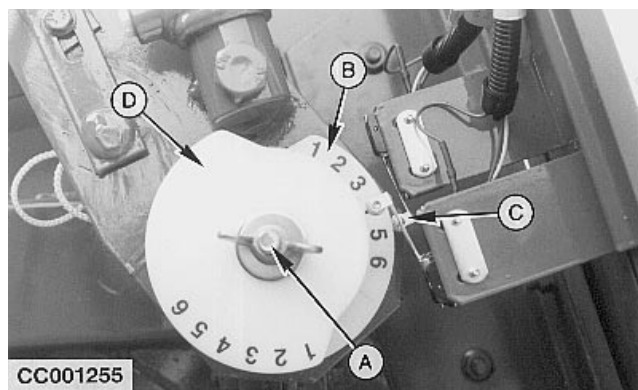
Flügelmutter (A) lösen.

Kurvenscheibe (B) drehen, bis die gewünschte Markierung der Schalterrolle (C) gegenübersteht. Einstellbereiche sind:

- von "1" bis "4,5" bei Presse 572
- von "1" bis "5" bei Presse 582
- von "1" bis "6" bei Presse 592

Flügelmutter (A) festziehen und Stellung der Kurvenscheibe (B) zur Schalterrolle (C) nochmals überprüfen.

*HINWEIS: Bei Pressen mit der Einrichtung zum Pressen von weichen Ballenkernen (Sonderausrüstung), ist die zweite Kurvenscheibe (D) die Kurvenscheibe für den Durchmesser des weichen Ballenkerns. Darauf achten, daß diese Kurvenscheibe bei der Einstellung der Kurvenscheibe für den weichen Ballenkern (B) nicht verstellt wird.*



- A—Flügelmutter
- B—Kurvenscheibe
- C—Schalterrolle
- D—Kurvenscheibe für weichen Ballenkern

OUCC006.0000CE7 -29-15OCT04-1/1

## Ballengröße einstellen (ab Seriennr. 50000)

Zur Einstellung der Ballengröße muß der Spannarm ganz unten und das Gatter geschlossen sein.

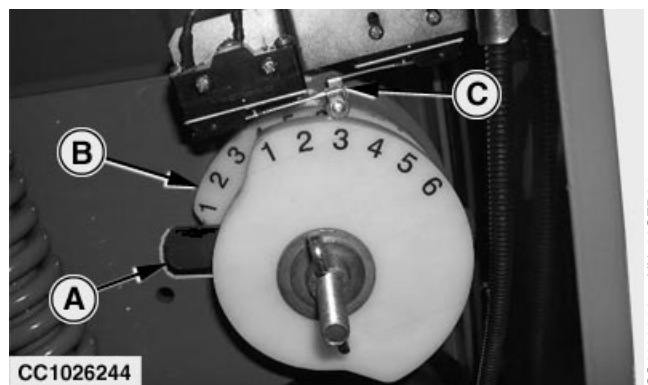
Einstellung wie folgt vornehmen:

1. Bügel (A) lösen.
2. Die Kurvenscheibe für Ballengröße (B) drehen, bis die gewünschte Markierung der Schalterrolle (C) gegenübersteht.

Einstellbereiche sind:

- von "1" bis "4,5" bei Presse 572
- von "1" bis "5" bei Presse 582
- von "1" bis "6" bei Presse 592

3. Bügel (A) befestigen und Stellung der Kurvenscheibe (B) zur Schalterrolle (C) nochmals überprüfen.



A—Bügel  
B—Kurvenscheibe für Ballengröße  
C—Schalterrolle

OUCC006,0000C35 -29-15OCT04-1/1

## Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen (bis Seriennr. 48999)

Zur Einstellung des Durchmessers des weichen Ballenkerns muß der Spannarm ganz unten und das Gatter geschlossen sein.

Einstellung wie folgt vornehmen:

Flügelmutter (A) lösen.

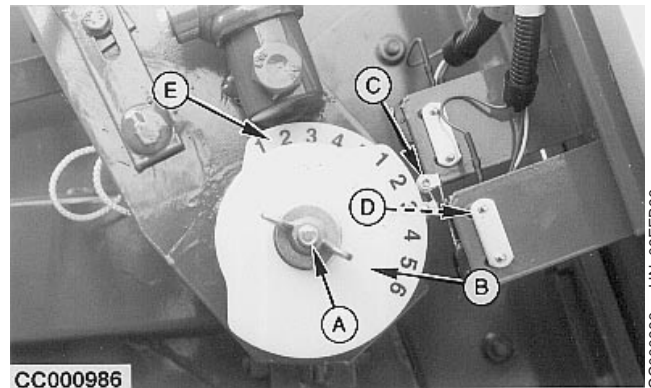
Kurvenscheibe (B) drehen, bis die gewünschte Markierung der Schalterrolle (C) gegenübersteht. Einstellbereiche sind:

- von "1" bis "4,5" bei Presse 572
- von "1" bis "5" bei Presse 582
- von "1" bis "6" bei Presse 592

Flügelmutter (A) festziehen und Stellung der Kurvenscheibe (B) zur Schalterrolle (C) nochmals überprüfen.

**WICHTIG:** Der Durchmesser des weichen Kerns darf nie größer als die gewählte Ballengröße sein. Bei der Presse 592 mit Ausrüstung für weichen Ballenkern (0 bar) kann das Gatter nicht geöffnet werden, solange Schalter (D) durch die Kurvenscheibe (B) betätigt wird.

*HINWEIS:* Bei Pressen mit Monitor für elektronische Bindungssteuerung dient die zweite Kurvenscheibe (E) zur Einstellung der Ballengröße. Darauf achten, daß diese Kurvenscheibe bei der Einstellung der Kurvenscheibe für den Durchmesser des weichen Ballenkerns (B) nicht verstellt wird.



- A—Flügelmutter
- B—Kurvenscheibe
- C—Schalterrolle
- D—Schalter
- E—Kurvenscheibe für Ballengröße

## Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen (ab Seriennr. 50000)

Zur Einstellung des Durchmessers des weichen Ballenkerns muß der Spannarm ganz unten und das Gatter geschlossen sein.

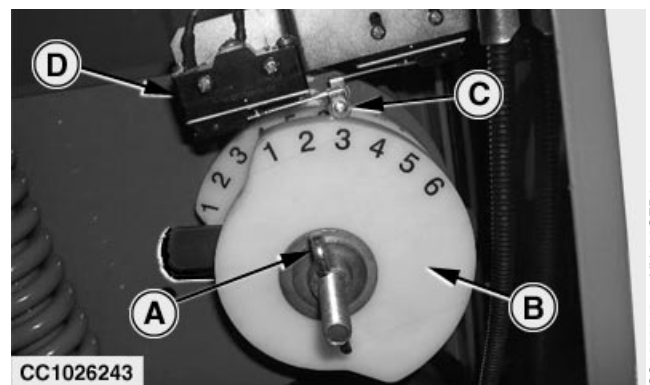
Einstellung wie folgt vornehmen:

1. Flügelmutter (A) lösen.
2. Kurvenscheibe für weichen Ballenkern (B) drehen, bis die gewünschte Markierung der Schalterrolle (C) gegenübersteht.

Einstellbereiche sind:

- von "1" bis "4,5" bei Presse 572
  - von "1" bis "5" bei Presse 582
  - von "1" bis "6" bei Presse 592
3. Flügelmutter (A) festziehen und Stellung der Kurvenscheibe für weichen Ballenkern (B) zur Schalterrolle (C) nochmals überprüfen.

**WICHTIG:** Der Durchmesser des weichen Kerns darf nie größer als die gewählte Ballengröße sein. Bei der Presse 592 mit Ausrüstung für weichen Ballenkern (0 bar) kann das Gatter nicht geöffnet werden, solange Schalter (D) durch die Kurvenscheibe für weichen Ballenkern (B) betätigt wird.



A—Flügelmutter  
B—Kurvenscheibe für weichen Ballenkern  
C—Schalterrolle  
D—Schalter

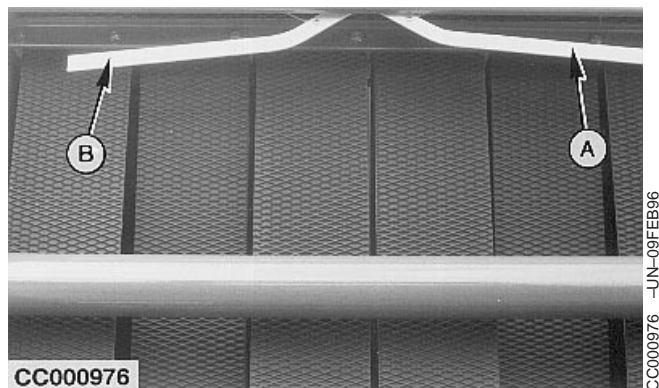
CC1026243 -UN-08SEP04

## Ballenbildung

**⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN!** Um schwere oder sogar tödliche Verletzungen zu vermeiden, die dadurch verursacht werden, daß Personen in die Maschine hineingezogen werden:

**Keine Versuche unternehmen, bei laufender Presse Garn oder Erntegut nachzuführen oder herauszuziehen. Die Maschine zieht Erntegut schneller ein als man es loslassen kann.**

**Zuvor Zapfwelle abschalten und Motor abstellen.**



Vor Inbetriebnahme der Maschine die unter "Vorbereiten der Presse" beschriebenen Arbeiten durchführen.

Gewünschte Werte am Monitor einstellen (siehe "Betrieb des ELC-Monitors bei Garn-/Netzbindung" in diesem Abschnitt).

Motordrehzahl so wählen, daß die Zapfwellen-Nenn Drehzahl erreicht wird.

Das Gatter mit dem Hebel des Zusatzsteuergeräts schließen, dann den Hebel in Neutralstellung bringen. Prüfen, ob die beiden Ballenformanzeiger (A) und (B) in der unteren Stellung stehen. Ist dies nicht der Fall, ist das Gatter nicht richtig geschlossen (auf Behinderungen achten).

Die Zapfwelle einschalten, dann der Maschine Preßgut zuführen (siehe "Preßgutzufuhr" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines"). Zurückblicken und die Bewegung der Ballenformanzeiger (A) und (B) kontrollieren.

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,00006E1 -29-12JUN02-1/2

### Wechsel zur rechten Schwadseite

Bleibt der linke Ballenformanzeiger (A) in unterer Stellung, während der rechte Anzeiger (B) nach oben geht, muß zur rechten Schwadseite gewechselt werden, um auf der linken Seite der Pickupvorrichtung zusätzliches Preßgut aufzunehmen.

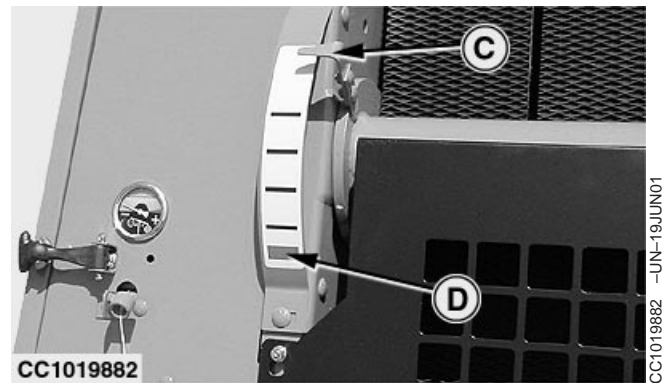
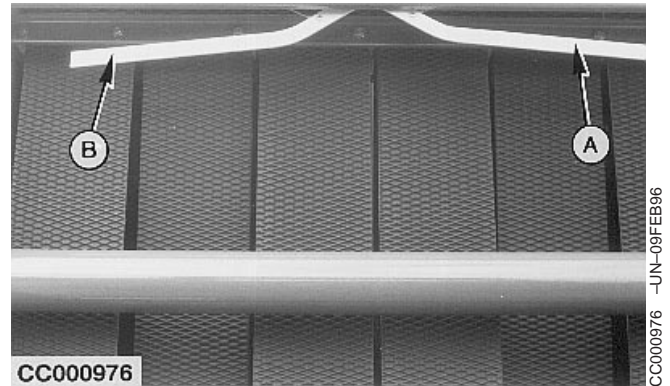
### Wechsel zur linken Schwadseite

Bleibt der rechte Ballenformanzeiger (B) in unterer Stellung, während der linke Anzeiger (A) nach oben geht, muß zur linken Schwadseite gewechselt werden, um auf der rechten Seite der Pickupvorrichtung zusätzliches Preßgut aufzunehmen.

Während der Ballenbildung den Ballengrößenanzeiger (C) beobachten und auf die Ballenform achten bevor die gewünschte Ballengröße erreicht ist.

Preßgut solange aufnehmen, bis der gewünschte Ballendurchmesser erreicht ist.

**WICHTIG: Niemals den roten Bereich (D) überschreiten, weil sonst Ballen mit Übergröße gebildet werden. Häufige Bildung von Ballen mit Übergröße kann Schäden an der Presse verursachen.**



- A—Ballenformanzeiger, links
- B—Ballenformanzeiger, rechts
- C—Ballengrößenanzeiger
- D—Roter Bereich

## Automatischer Start des Bindevorgangs

**WICHTIG:** Wenn der Ballen den eingestellten Durchmesser für den Beginn des Bindevorgangs erreicht hat, ertönt ein Alarmsignal. Ist ein zweites Alarmsignal zu hören, so bedeutet das, daß der Ballen nun Übergröße hat. Jetzt muß der Traktor sofort angehalten werden, um Beschädigungen an der Presse zu vermeiden.

Bei der automatischen Garnbindung startet der Bindevorgang automatisch, sobald der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist.

Beim Start des Bindevorgangs Traktor anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage).

### Garnbindung

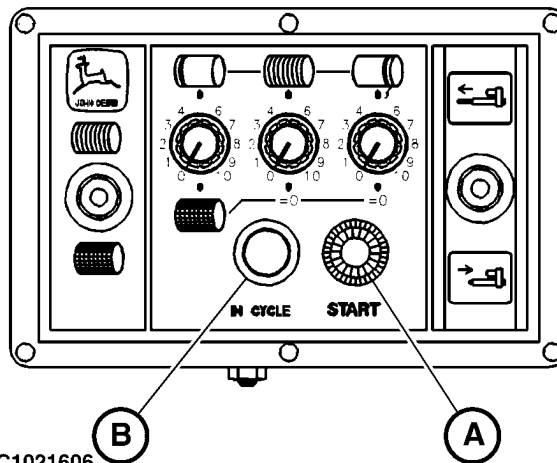
Der Fahrer sollte durch einen Blick nach hinten prüfen, ob sich die Garnscheiben (C) drehen (Garn erfaßt).

Während des Bindevorgangs leuchtet Kontrolllampe (B) "IN CYCLE" auf. Am Ende des Bindevorgangs blinkt die Lampe (B) einige Sekunden lang. Der Ballen muß abgelegt werden, solange die Kontrolllampe (B) "IN CYCLE" blinkt (siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt).

### Netzbindung

Während des Bindevorgangs leuchtet Kontrolllampe (B) "IN CYCLE" auf. Am Ende des Bindevorgangs blinkt die Lampe (B) einige Sekunden lang. Der Ballen muß abgelegt werden, solange die Kontrolllampe (B) "IN CYCLE" blinkt (siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt).

**WICHTIG:** Ist ein Warnton zu hören, während Kontrolllampe (B) "IN CYCLE" blinkt, wurde das Netz nicht abgeschnitten oder die Netzrolle ist leer. In diesem Fall den Bindevorgang mit dem "START"-Knopf (A) nochmals einleiten bzw. die Netzrolle überprüfen.



CC1021606 -UN-10JUL02



CC1019884 -UN-19JUN01

- A—"START"-Knopf
- B—Kontrolllampe "IN CYCLE"
- C—Garnscheiben

## Manuelles Starten eines automatischen Bindevorgangs

**HINWEIS:** Der Bindevorgang kann nicht automatisch wieder ausgelöst werden, solange die Kontrolllampe (B) "IN CYCLE" blinkt. Manuelle Auslösung ist jedoch jederzeit möglich.

Ist der gewünschte Ballendurchmesser geringer als der eingestellte Durchmesser, durch Drücken des "START"-Knopfes (A) den automatischen Bindevorgang manuell starten.

Beim Start des Bindevorgangs Traktor anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage).

### Garnbindung

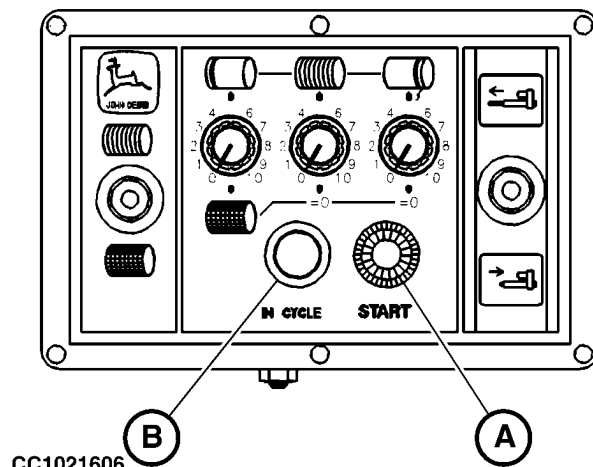
Der Fahrer sollte durch einen Blick nach hinten prüfen, ob sich die Garnscheiben (C) drehen (Garn erfaßt).

Während des Bindevorgangs leuchtet Kontrolllampe (B) "IN CYCLE" auf. Am Ende des Bindevorgangs blinkt die Lampe (B) einige Sekunden lang. Der Ballen muß abgelegt werden, solange die Kontrolllampe (B) "IN CYCLE" blinkt (siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt).

### Netzbindung

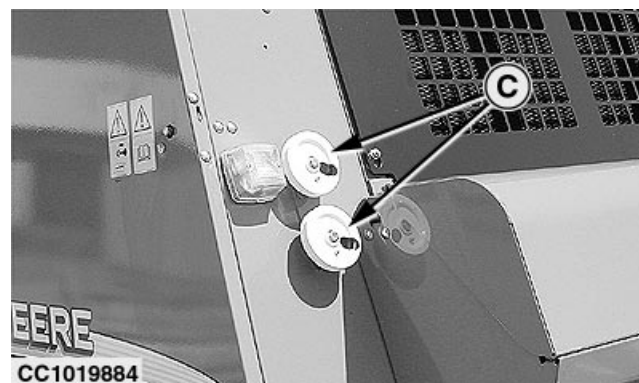
Während des Bindevorgangs leuchtet Kontrolllampe (B) "IN CYCLE" auf. Am Ende des Bindevorgangs blinkt die Lampe (B) einige Sekunden lang. Der Ballen muß abgelegt werden, solange die Kontrolllampe (B) "IN CYCLE" blinkt (siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt).

**WICHTIG:** Ist ein Warnton zu hören, während Kontrolllampe (B) "IN CYCLE" blinkt, wurde das Netz nicht abgeschnitten oder die Netzrolle ist leer. In diesem Fall den Bindevorgang mit dem "START"-Knopf (A) nochmals einleiten bzw. die Netzrolle überprüfen.



CC1021606

CC1021606 -UN-10JUL02



CC1019884

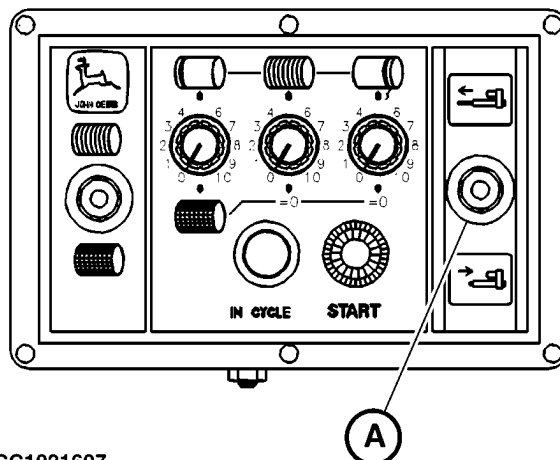
CC1019884 -UN-19JUN01

- A—"START"-Knopf
- B—Kontrolllampe "IN CYCLE"
- C—Garnscheiben

## Manuelles Binden der Ballen

**WICHTIG:** Der Auslösermotor ist durch eine thermische Sicherung geschützt. Wird der Schalter für manuelle Steuerung (A) bei ganz aus- oder eingefahrenem Auslöser betätigt, dann unterbricht die thermische Sicherung die Stromzufuhr. In diesem Fall warten, bis der Stromkreis sich wieder schließt.

Bei Unterbrechung der Stromzufuhr durch die Sicherung muß die Zapfwelle abgeschaltet werden, damit das Garn nicht weiterläuft. Sobald der Stromkreis wieder geschlossen ist, Zapfwelle einschalten.

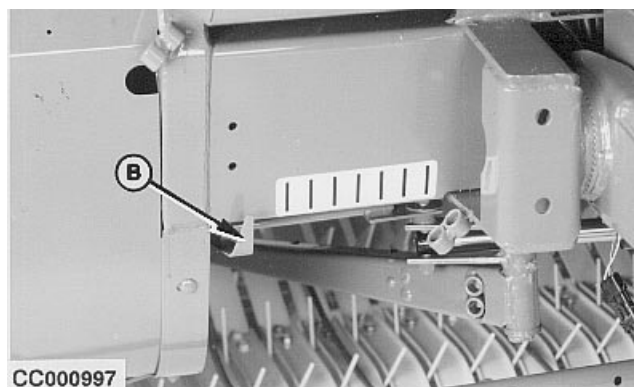


CC1021607

CC1021607 -JUN-18JUL02

## Garnbindung

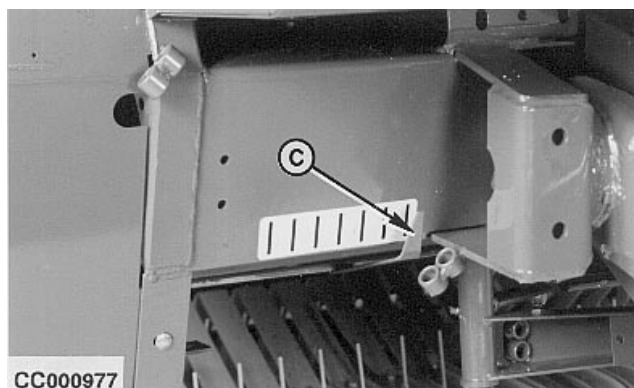
Garnarm mit Hilfe des Schalters für manuelle Steuerung (A) ganz nach rechts bewegen. Mit einem Blick nach hinten sollte sich der Fahrer davon überzeugen, daß sich die Garnscheiben drehen, d.h. das Garn erfaßt wurde. Ist dies nicht der Fall, noch etwas nach vorne fahren, um noch etwas Erntegut aufnehmen, damit das Garn erfaßt wird. Der Garnarm sollte einige Sekunden in dieser Stellung gehalten werden, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am rechten Ballenende bildet. Dies verstärkt die Bindung.



CC000997

CC000997 -JUN-09FEB96

Garnarm mit dem Schalter für manuelle Steuerung (A) wieder in Ausgangsstellung bringen. Die Rückwärtsbewegung des Garnarms mehrere Male unterbrechen, damit der Ballen vom Garn ausreichend umschlungen wird. Die Bewegung des Garnarms läßt sich durch Beobachten der Anzeige leichter steuern. Diese Anzeige zeigt die jeweilige Stellung des Garnarms an (B) und (C).



CC000977

CC000977 -JUN-09FEB96

Kurz bevor der Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückgeht, die Bewegung einige Sekunden lang unterbrechen, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am linken Ballenende bildet.

Sobald der Garnarm seine Ausgangsstellung erreicht hat, wird der Schneidvorgang ausgelöst.

- A—Schalter für manuelle Steuerung
- B—Garnarm in äußerster rechter Stellung
- C—Bindearme in Ausgangsstellung

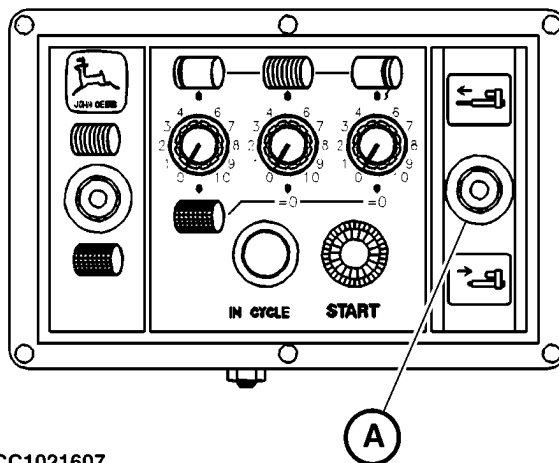
## Netzbindung

Netzauslöser mit dem Schalter der manuellen Bindungssteuerung (A) ganz ausfahren. Wenn der Auslöser ausgefahren ist, fangen die Netzförderrollen an, sich zu drehen. Der Auslöser sollte einige Sekunden in dieser Stellung gehalten werden, damit sich eine ausreichende Anzahl von Netzumwicklungen bilden kann.

*HINWEIS: Wird der Auslöser zwischen 3 und 10 Sekunden in ausgefahrener Stellung gehalten, bilden sich zwischen 1,5 und 4 Netzumwicklungen.*

Den Auslöser ganz einfahren, um das Netz abzuschneiden.

**WICHTIG: Ist ein Warnton zu hören, wurde das Netz nicht abgeschnitten oder die Netzrolle ist leer. In diesem Fall den Bindevorgang nochmals einleiten bzw. die Netzrolle überprüfen.**



CC1021607

A—Schalter für manuelle Steuerung

CC1021607 -UN-18JUL02

OUC006,00006E8 -29-13JUN02-2/2

## Ablegen des Ballens

Durch einen Blick nach hinten sich davon überzeugen, daß die Garnscheiben (A) sich nicht mehr drehen (Garn abgeschnitten).

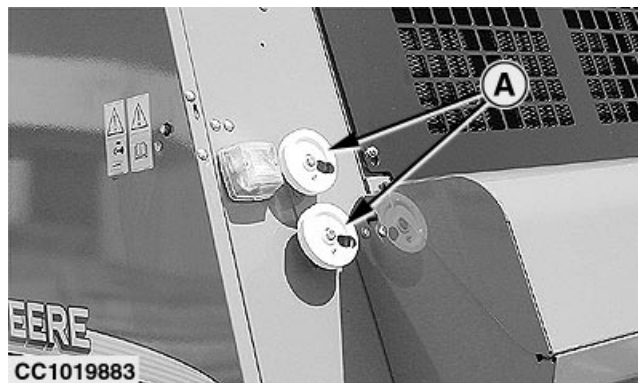
Zapfwelle eingeschaltet lassen, außer bei Presse 592 mit permanentem Antrieb für die obere Rolle. In diesem Fall muß die Zapfwelle ausgeschaltet werden.

Gatter mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergerätes am Traktor öffnen und Ballen ablegen.

Vom abgelegten Ballen wegfahren (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage oder Ballenschubstange) und Gatter schließen.

**WICHTIG: Gatter nach der Ballenablage sofort wieder schließen. Zapfwelle nicht länger eingeschaltet lassen, als zum Ablegen des Ballens notwendig ist.**

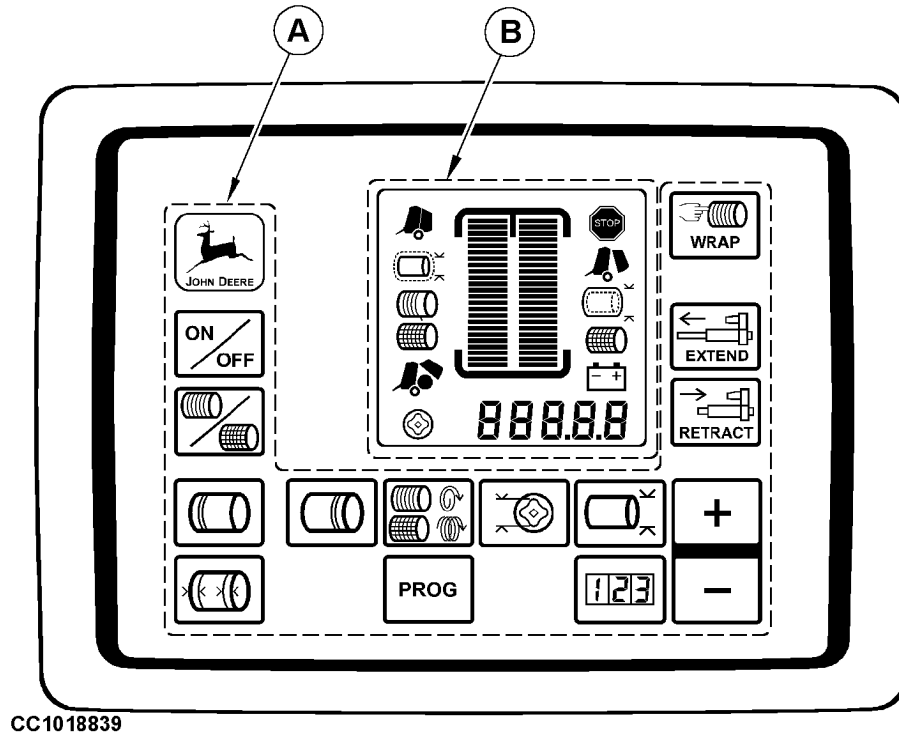
**WICHTIG: Bei der Presse 592 muß die Motordrehzahl so hoch sein, daß die Gurte beim Schließen des Gatters gespannt bleiben.**



A—Garnscheiben

# Betrieb mit BaleTrak-Monitor

## BaleTrak Kontrollmonitor



A—Tastatur

B—LCD-Anzeige

Der BALETRAK Kontrollmonitor gibt dem Fahrer Informationen zur Bildung gut geformter Ballen und steuert automatisch das Bindungssystem und das System für weichen Ballenkern (falls vorhanden).

Die Einstellungen des Monitors können an spezielle Erfordernisse angepaßt werden. In den meisten Fällen können Einstellungen vom Fahrersitz aus vorgenommen werden.

Das System ist voreingestellt, funktionsfähig und einsatzbereit. Es wird empfohlen, die Presse kurz mit den Werkseinstellungen in Betrieb zu nehmen, um mit den programmierten Einstellungen vertraut zu werden, bevor diese angepaßt werden.

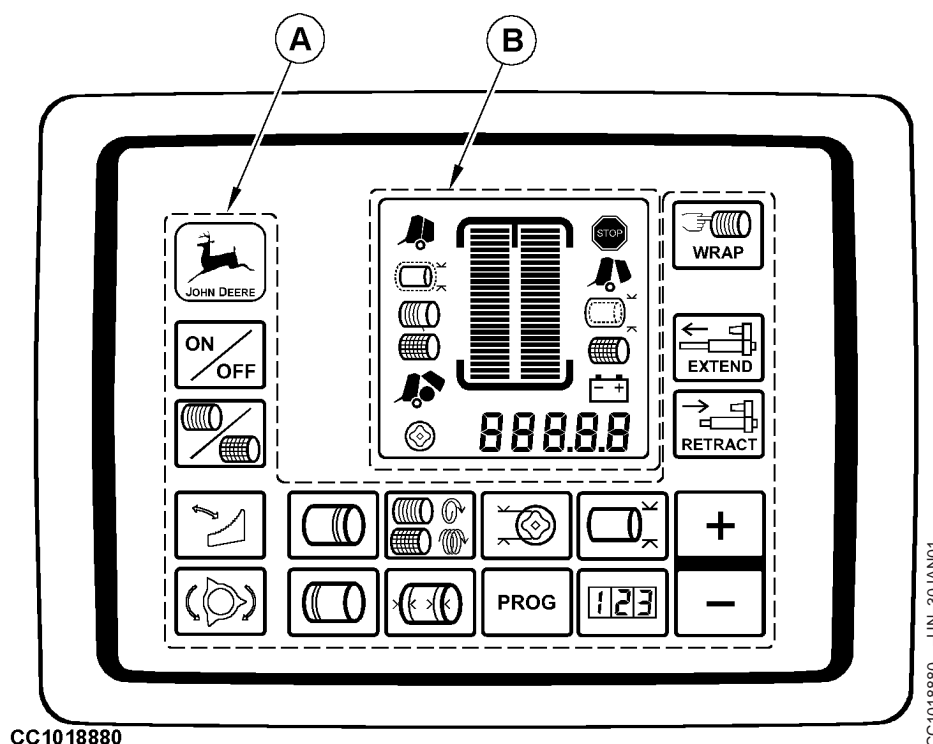
Der BALETRAK Monitor meldet auch Alarmer und Störungen. Mit dem Monitor können elektrische Komponenten der Presse geprüft und kalibriert werden.

Zum BALETRAK Monitor gehören:

- Eine Tastatur (A) zur Eingabe von Einstellwerten und Betriebsarten (siehe "BaleTrak Kontrollmonitor - Tastatur" in diesem Abschnitt).
- Eine Flüssigkristallanzeige (B) (siehe "Beschreibung der LCD-Anzeige" in diesem Abschnitt).

OUC006,0000682 -29-06MAY02-1/1

## BaleTrak Plus-Monitor



CC1018880

CC1018880 -UN-30JAN01

A—Tastatur

B—LCD-Anzeige

Der BALETRAK PLUS Kontrollmonitor gibt dem Fahrer Informationen zur Bildung gut geformter Ballen und steuert automatisch das Bindungssystem, die Schneideinrichtung und das System für weichen Ballenkern (falls vorhanden).

Die Einstellungen des Monitors können an spezielle Erfordernisse angepaßt werden. In den meisten Fällen können Einstellungen vom Fahrersitz aus vorgenommen werden.

Das System ist voreingestellt, funktionsfähig und einsatzbereit. Es wird empfohlen, die Presse kurz mit den Werkseinstellungen in Betrieb zu nehmen, um mit den programmierten Einstellungen vertraut zu werden, bevor diese angepaßt werden.

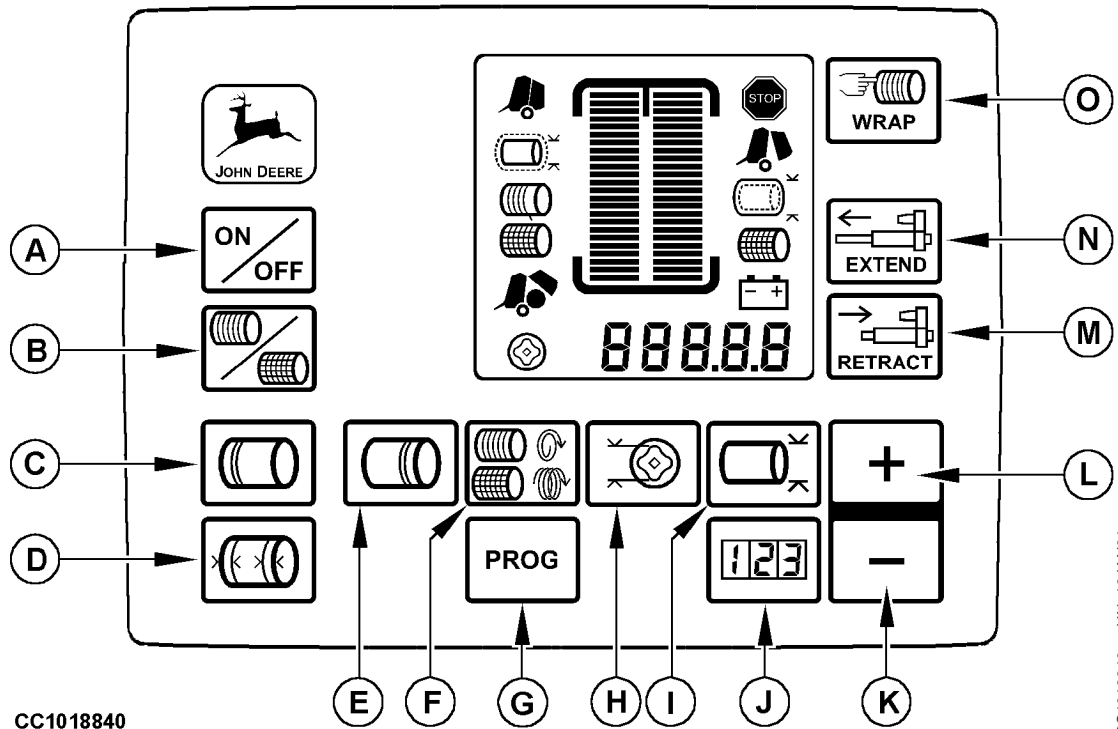
Der BALETRAK PLUS Monitor meldet auch Alarme oder Fehlfunktionen. Mit dem Monitor können elektrische Komponenten der Presse geprüft und kalibriert werden.

Zum BALETRAK PLUS Monitor gehören:

- Eine Tastatur (A) zur Eingabe von Einstellwerten und Betriebsarten (siehe "BaleTrak Plus-Monitor - Tastatur" in diesem Abschnitt).
- Eine Flüssigkristallanzeige (B) (siehe "Beschreibung der LCD-Anzeige" in diesem Abschnitt).

OUC006,0000683 -29-06MAY02-1/1

### BaleTrak Kontrollmonitor - Tastatur



- A—Ein/Aus-Taste
- B—Taste Garn- oder Netz-  
bindung
- C—Taste "Anzahl der Garn-  
schlingen am Ballenende"  
(nur Garn)
- D—Taste "Abstand der Bin-  
dungsenden" (nur Garn)

- E—Taste "Anzahl der Garn-  
schlingen am Ballenan-  
fang" (nur Garn)
- F—Garnabstand/Anzahl der  
Netzumwicklungen
- G—Programmtaste
- H—Taste für weichen Bal-  
lenkern

- I—Ballendurchmesser für auto-  
matischen Start des Binde-  
vorgangs
- J—Ballenzähler
- K—Minustaste
- L—Plustaste

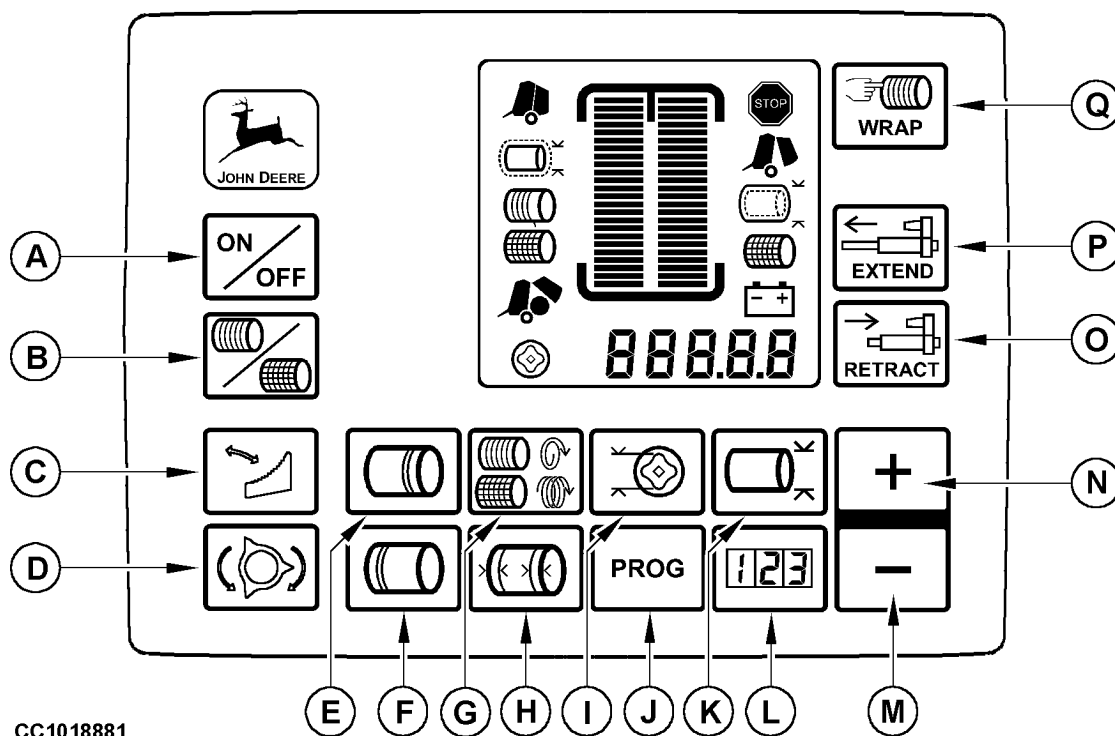
- M—Taste "Einfahren"
- N—Taste "Ausfahren"
- O—Manuelles Starten eines  
automatischen Binde-  
vorgangs

*HINWEIS: Wenn eine Taste gedrückt wird, ertönt ein akustisches Signal.*

*Durch kurzes Drücken der "PLUS" oder "MINUS"-Taste ändert sich der angezeigte Wert um einen Schritt.*

*Durch längeres Drücken dieser "PLUS" oder "MINUS"-Tasten ändert sich der angezeigte Wert schneller.*

### BaleTrak Plus-Monitor - Tastatur



CC1018881

CC1018881 -UN-30JAN01

- |  |   |   |   |
|--|---|---|---|
| <p>A—Ein/Aus-Taste<br/>                 B—Taste Garn- oder Netzbindung<br/>                 C—Taste "Messer der Schneideinrichtung"<br/>                 D—Taste "Reversieren der Schneideinrichtung"<br/>                 E—Taste "Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang" (nur Garn)</p> | <p>F—Taste "Anzahl der Garnschlingen am Ballenende" (nur Garn)<br/>                 G—Garnabstand/Anzahl der Netzumwicklungen<br/>                 H—Taste "Abstand der Bindungsenden" (nur Garn)</p> | <p>I—Taste für weichen Ballenkern<br/>                 J—Programmtaste<br/>                 K—Ballendurchmesser für automatischen Start des Bindevorgangs<br/>                 L—Ballenzähler</p> | <p>M—Minustaste<br/>                 N—Plustaste<br/>                 O—Taste "Einfahren"<br/>                 P—Taste "Ausfahren"<br/>                 Q—Manuelles Starten eines automatischen Bindevorgangs</p> |
|--|---|---|---|

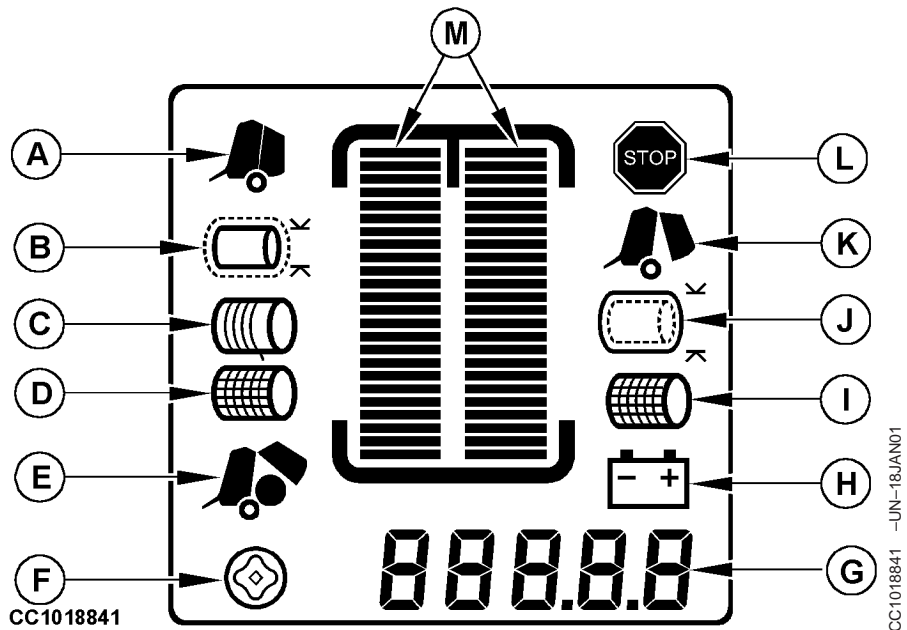
*HINWEIS: Wenn eine Taste gedrückt wird, ertönt ein akustisches Signal.*

*Durch kurzes Drücken der "PLUS" oder "MINUS"-Taste ändert sich der angezeigte Wert um einen Schritt.*

*Durch längeres Drücken dieser "PLUS" oder "MINUS"-Tasten ändert sich der angezeigte Wert schneller.*

OUC006,00009CE -29-30JUL03-1/1

## Beschreibung der LCD-Anzeige



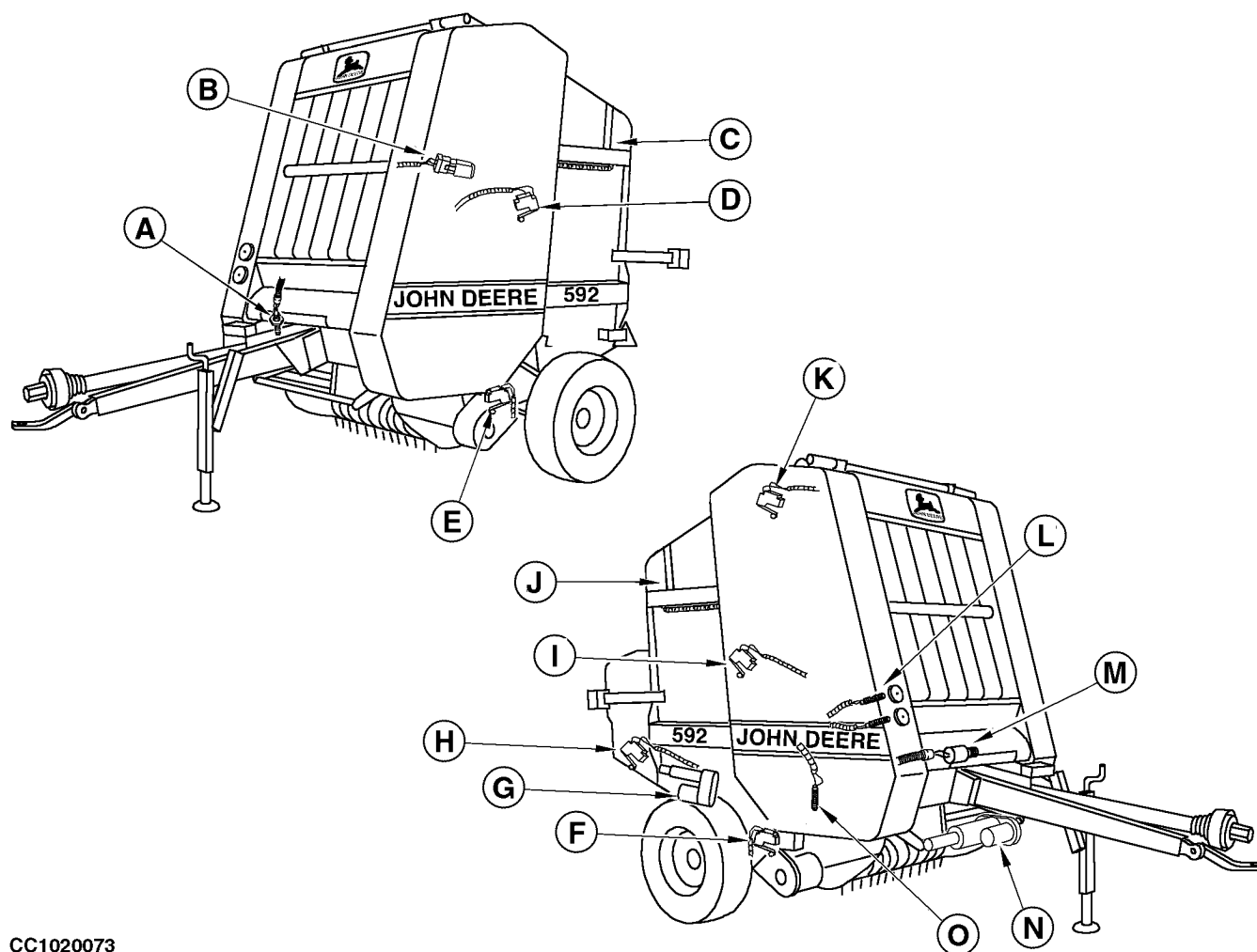
A—Gatter geschlossen  
 B—Ballengröße fast erreicht  
 C—Garnbindung  
 D—Netzbindung

E—Ballen ablegen  
 F—Weicher Ballenkern EIN  
 G—Digitalanzeige (Ballengröße, Ballenzähler usw.)

H—Batteriealarm  
 I—Alarm "Netzbindung"  
 J—Übergrößenalarm

K—Alarm "Gatter offen"  
 L—Stop-Warnung  
 M—Ballenformanzeiger

## Lage der Komponenten



CC1020073

CC1020073 -UN-10JUL01

A—Sensor zum Reversieren der Schneideinrichtung (Pressen mit Schneideinrichtung)  
 B—Ballengrößenpotentiometer

C—Linkes Ballenformpotentiometer  
 D—Linker Gatterschalter  
 E—Linker Messersensor (Pressen mit Schneideinrichtung)  
 F—Rechter Messersensor (Pressen mit Schneideinrichtung)

G—Netzauslöser<sup>1</sup>  
 H—Netzschalter<sup>1</sup>  
 I—Rechter Gatterschalter  
 J—Rechtes Ballenformpotentiometer  
 K—Schalter für Ballenübergroße  
 L—Garnscheibensensoren (Pressen mit Schneideinrichtung)

M—Ventil für weichen Ballenkern<sup>1</sup>  
 N—Garnauslöser<sup>1</sup>  
 O—Drehzahlsensor der unteren Antriebsrolle

<sup>1</sup>Sonderausrüstung

## Ein- und Ausschalten des Monitors

Die "Ein/Aus"-Taste (A) drücken, um den Monitor einzuschalten.

Während des Einschaltvorgangs:

- Werden alle Piktogramme angezeigt.
- Ertönt das akustische Signal eine Sekunde lang.
- Danach wird die Modellnummer (B) eine Sekunde lang angezeigt.

*HINWEIS: Nach der Modellbezeichnung wird der Buchstabe "C" angezeigt, wenn die Presse mit einer Schneideinrichtung ausgerüstet ist.*

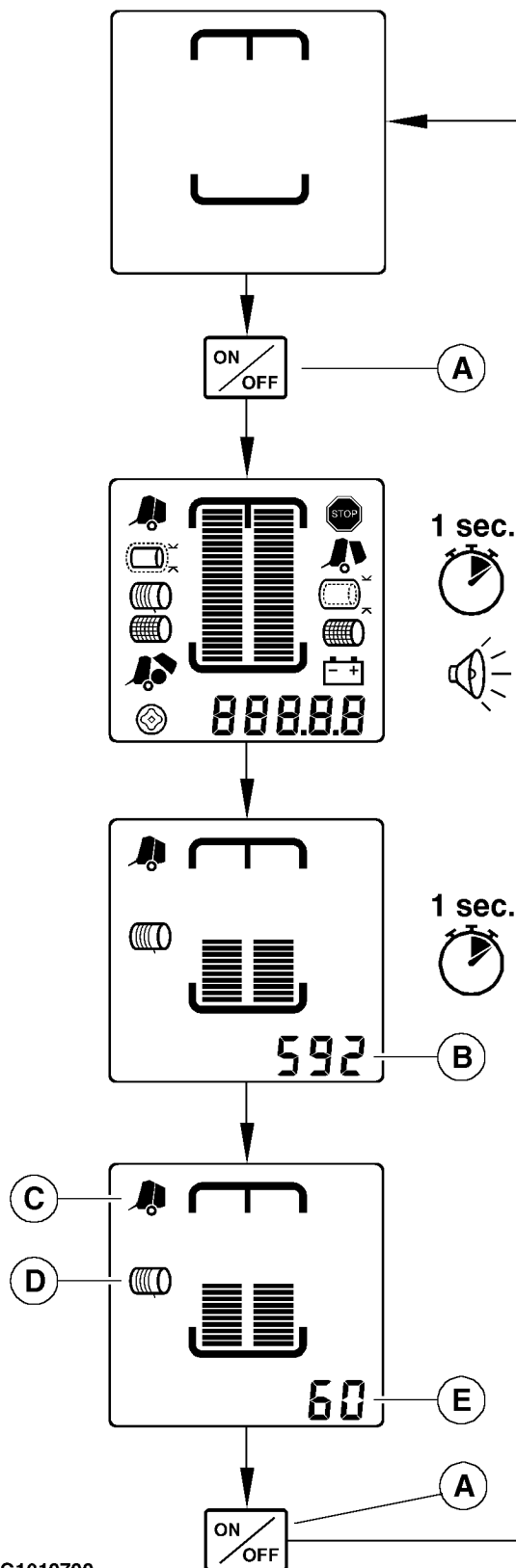
Nach dem Einschaltvorgang geht der Monitor in den normalen Anzeigemodus über, das Piktogramm "Gatter geschlossen" (C) und das Piktogramm "Garnbindung" oder "Netzbindung" (D) sowie der kleinste erkannte Ballendurchmesser (E) werden angezeigt.

Zum Ausschalten des Monitors die "Ein/Aus"-Taste (A) drücken. AUS (OFF) wird eine Sekunde lang angezeigt, dann ist der Monitor ausgeschaltet.

*HINWEIS: Wurde der Monitor 30 Minuten lang nicht benutzt, schaltet er sich von selbst aus.*

*Wenn die Spannung fünf Sekunden lang höher als 16 V ist, schaltet sich der Monitor automatisch aus.*

- A—Ein/Aus-Taste
- B—Modellbezeichnung
- C—Piktogramm "Gatter geschlossen"
- D—Piktogramm "Garnbindung"
- E—Kleinster erkannter Ballendurchmesser



CC1019799

CC1019799 -JUN-10JUL01

OUC006,00009B6 -29-15JUL03-1/1

### Ballendurchmesser einstellen

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

Der Ballendurchmesser kann wie folgt eingestellt werden:

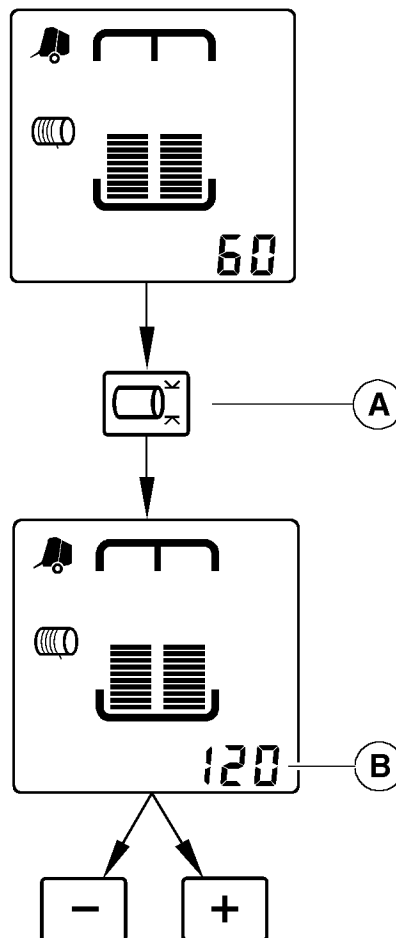
- 80 bis 130 cm (31.5 bis 51 in.) bei Ballenpresse 572.
- 80 bis 155 cm (31.5 bis 61 in.) bei Ballenpresse 582.
- 80 bis 180 cm (31.5 bis 71 in.) bei Ballenpresse 592.

Taste "BALLENDURCHMESSER" (A) drücken. Der eingestellte Ballendurchmesser (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während der Ballendurchmesser angezeigt wird, die "PLUS" oder "MINUS"-Taste drücken, um den Durchmesser zu erhöhen oder zu verringern.

Das zuletzt angezeigte Ballengröße wird nach fünf Sekunden gespeichert.

- A—Taste "Ballendurchmesser"
- B—Ballendurchmesserwert



CC1020074

CC1020074 -UN-10JUL01

OUCC006.0000688 -29-07MAY02-1/1

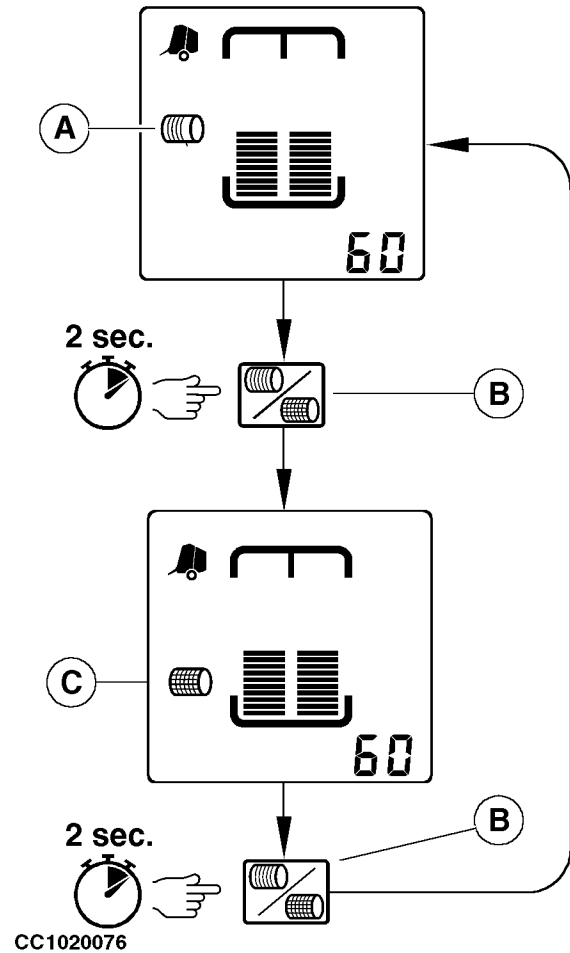
## Bindungssystem wählen

Die Taste "Garn- oder Netzbindung" (B) etwa zwei Sekunden lang drücken, um von Netz- auf Garnbindung oder von Garn- auf Netzbindung umzuschalten.

Wenn Garnbindung gewählt wurde, wird das Piktogramm "Garnbindung" (A) angezeigt.

Wenn Netzbindung gewählt wurde, wird das Piktogramm "Netzbindung" (C) angezeigt.

- A—Piktogramm "Garnbindung"
- B—Taste "Garn- oder Netzbindung"
- C—Piktogramm "Netzbindung"



CC1020076 -UN-10JUL01

OUC006.0000689 -29-07MAY02-1/1

## Bindungsprogramm wählen

Der BaleTrak Kontrollmonitor hat fünf automatische Bindungsprogramme, die entsprechend den Erntebedingungen gewählt werden können:

- Programm 1 für nicht gehäckselte Silage
- Programm 2 für Stroh
- Programm 3 für Heu.
- Programm 4 für gehäckselte Silage.
- Programm 5 "Eco" ermöglicht die Reduzierung der Bindungskosten

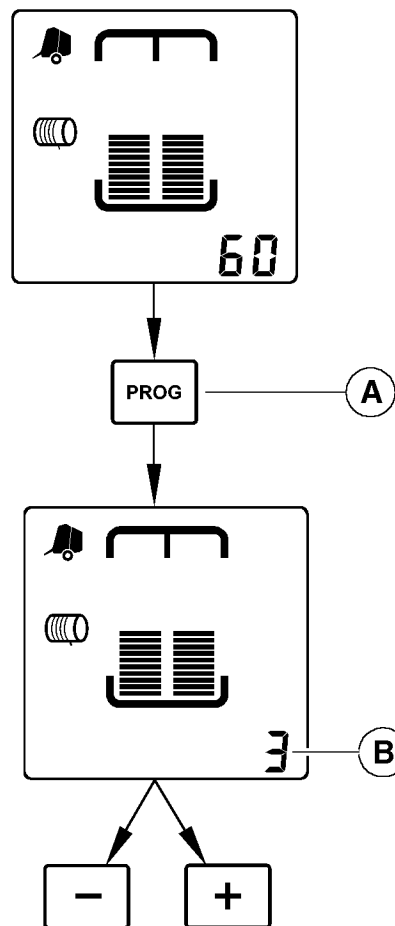
"PROGRAMM"-Taste (A) drücken. Die Nummer des zuletzt gewählten Programms (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während die Nummer angezeigt wird, die "PLUS" oder "MINUS"-Taste drücken, um das gewünschte Programm (1 bis 5) zu wählen.

Das zuletzt angezeigte Programm wird nach fünf Sekunden gespeichert.

## Bindungsprogramme

In den folgenden Tabellen werden die Werkseinstellungen der einzelnen Bindungsprogramme aufgeführt.



CC1020077

A—Programmtaste  
B—Gewähltes Programm

CC1020077 -UN-10JUL01

Netzbindungsprogramme					
	Programm 1 (Silage)	Programm 2 (Stroh)	Programm 3 (Heu)	Programm 4 (gehäckselte Silage)	Programm 5 ("Eco")
Netzdichte Anzahl der Umwicklungen	2	3	2.5	3	2

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,000068A -29-07MAY02-1/3

Garnbindungsprogramm					
	Programm 1 (Silage)	Programm 2 (Stroh)	Programm 3 (Heu)	Programm 4 (gehäckselte Silage)	Programm 5 ("Eco")
Anzahl der Garnumwicklungen auf der rechten Seite	4 Umwicklungen	3 Umwicklungen	2 Umwicklungen	3 Umwicklungen	2 Umwicklungen
Anzahl der Garnumwicklungen auf der linken Seite	4 Umwicklungen	3 Umwicklungen	2 Umwicklungen	3 Umwicklungen	2 Umwicklungen
Garnabstand	5 cm (2 in.)	10 cm (4 in.)	5 cm (2 in.)	2 cm (0.8 in.)	15 cm (6 in.)
Abstand der Bindungsenden	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in.)	8 cm (3 in.)	8 cm (3 in.)	8 cm (3 in.)

Jedes Programm kann entsprechend den Erntebedingungen angepaßt werden (siehe "Garnbindung einstellen" in diesem Abschnitt).

In Programm 5 vorgenommene Änderungen werden dauerhaft gespeichert.

In den Programmen 1, 2, 3 oder 4 vorgenommene Änderungen werden solange gespeichert, wie das betreffende Programm gewählt ist.

Durch Ein- oder Ausschalten des Monitors wird die angepaßte Einstellung im gewählten Programm nicht beeinflußt.

Wenn von Programm "X" auf ein anderes Programm umgeschaltet wird, geht die im Programm "X" angepaßte Einstellung verloren, und das Programm "X" wird auf die Werkparameter zurückgesetzt.

Zum Zurücksetzen aller Programme auf die Werkparameter, siehe ""Kanal 001: Zurücksetzen auf Werkseinstellungen" im Abschnitt "Wartung des BaleTrak Kontrollmonitors".

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,000068A -29-07MAY02-2/3

**WICHTIG:** Im Diagnosemodus sind vier weitere Garnbindungsprogramme verfügbar:

- Programm für Garnbindung von trockenem Stroh. Kanal 002.
- Programm für Garnbindung mit Ausfahren des Garnarms. Kanal 003.
- Zusammenziehen der Bindung. Kanal 004.
- Programm für Garnbindung von Flachs. Kanal 026.

Siehe Abschnitt "Wartung des BaleTrak Kontrollmonitors".

OUCC006,000068A -29-07MAY02-3/3

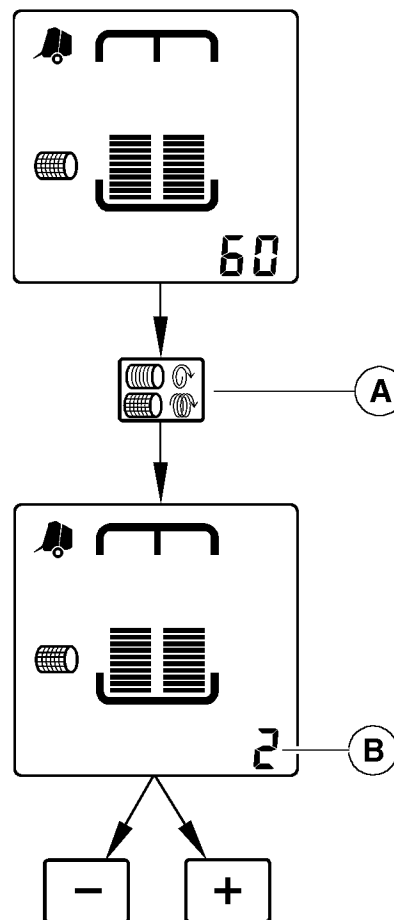
## Anzahl der Netzumwicklungen einstellen

Taste "Garnabstand/Anzahl der Netzumwicklungen" (A) drücken. Die Anzahl der zuletzt eingestellten Netzumwicklungen (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während die Anzahl der Netzumwicklungen angezeigt wird, die "PLUS" oder "MINUS"-Taste drücken, um die Anzahl der Umwicklungen im Bereich von 1,5 bis 5 einzustellen.

Die zuletzt angezeigte Anzahl der Umwicklungen wird nach fünf Sekunden gespeichert.

- A—Taste "Garn- oder Netzdichte"  
B—Anzahl der Netzumwicklungen



CC1020078

CC1020078 -UN-10JUL01

OUCC006,000068B -29-07MAY02-1/1

## Garnbindung einstellen

### Garnabstand einstellen

Taste "Garnabstand/Anzahl der Netzumwicklungen" (A) drücken. Der zuletzt eingestellte Abstand zwischen den Garnschlingen (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

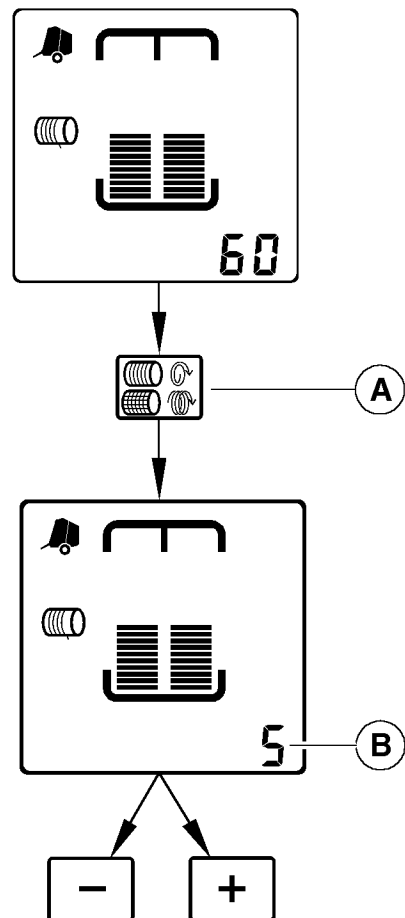
Während der Abstand zwischen den Schlingen angezeigt wird, die "PLUS" oder "MINUS"-Taste drücken, um den Abstand im Bereich von 1 bis 15 cm (0,5 bis 6 in.) einzustellen.

Der zuletzt angezeigte Garnabstand wird nach fünf Sekunden gespeichert.

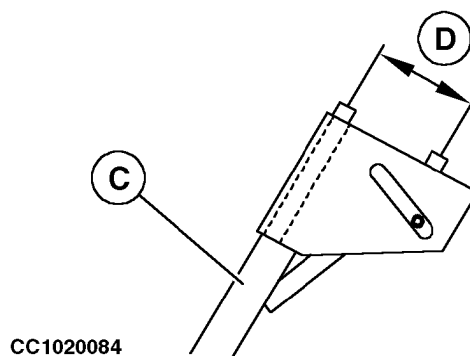
Der angezeigte Garnabstand bezieht sich auf zwei Garnbindungen. Wenn nur ein Garn verwendet wird, ist der tatsächliche Garnabstand doppelt so groß wie der angezeigte Wert.

**WICHTIG:** Bei Verwendung von zwei Garnsträngen muß der am Monitor gewählte Garnabstand dem Abstand (D) zwischen den beiden Armen des Doppelgarnarms (C) entsprechen (siehe "Garnabstand einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

- A—Taste "Garn- oder Netzdichte"
- B—Abstand zwischen Garnschlingen
- C—Garnarm
- D—Abstand



CC1020079



CC1020084

CC1020079 -UN-10JUL01

CC1020084 -UN-17JUL01

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006.000068C -29-07MAY02-1/4

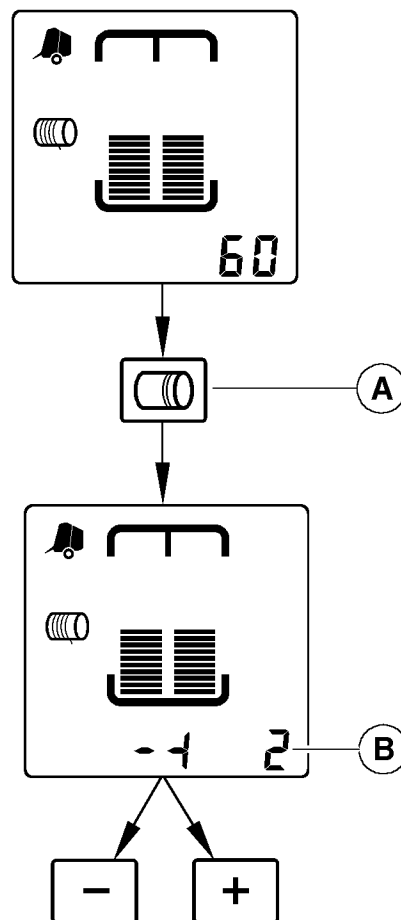
### Anzahl von Garnschlingen bei Beginn des Bindevorgangs (rechts) einstellen

Taste "BINDEVORGANG RECHTS" (A) (Anzahl von Schlingen auf der rechten Seite) drücken. Die zuletzt gezeigte Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während die Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang angezeigt wird, die "PLUS" oder "MINUS"-Taste drücken, um die Anzahl der Schlingen im Bereich von 1 bis 5 einzustellen.

Die Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang wird nach fünf Sekunden gespeichert.

- A—Taste "Bindevorgang rechts"
- B—Anzahl der Garnumwicklungen auf der rechten Seite



CC1019916

CC1019916 -UN-10JUL01

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006.000068C -29-07MAY02-2/4

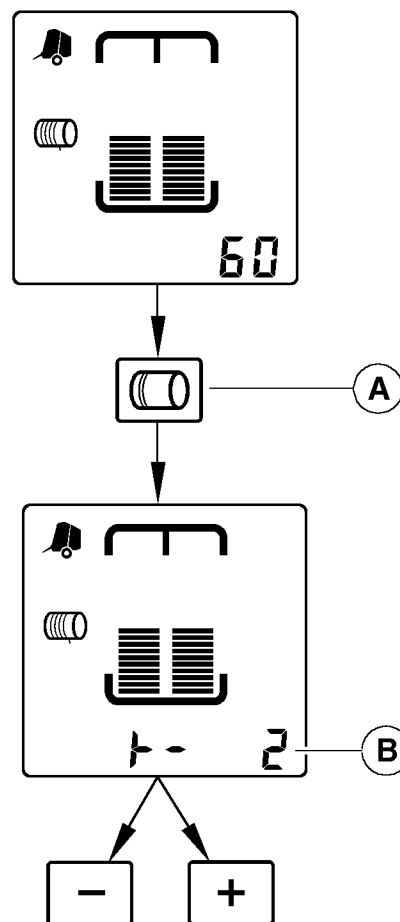
### Anzahl der Garnschlingen am Ballenende (links) einstellen

Taste "BALLENENDE" (A) (Anzahl von Schlingen auf der linken Seite) drücken. Die zuletzt gezeigte Anzahl der Garnschlingen auf der linken Seite (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während die Anzahl der Garnschlingen am Ballenende angezeigt wird, die "PLUS" oder "MINUS"-Taste drücken, um die Anzahl der Schlingen im Bereich von 1 bis 5 einzustellen.

Die Anzahl der Garnschlingen am Ballenende wird nach fünf Sekunden gespeichert.

- A—Taste "Bindevorgang links"
- B—Anzahl der Garnschlingen am Ballenende



CC1019917

CC1019917 -UN-10JUL01

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006.000068C -29-07MAY02-3/4

### Abstand der Bindungsenden einstellen

Der Abstand der Bindungsenden zu den Ballenenden kann im Bereich von 8 bis 25 cm (3 bis 10 in.) eingestellt werden.

Taste (A) "Abstand der Bindungsenden" drücken. Der rechte Abstand (B) der Bindungsenden zu den Ballenenden wird fünf Sekunden lang angezeigt. Die "PLUS" oder "MINUS"-Taste drücken, um diesen Abstand zu erhöhen oder zu verringern.

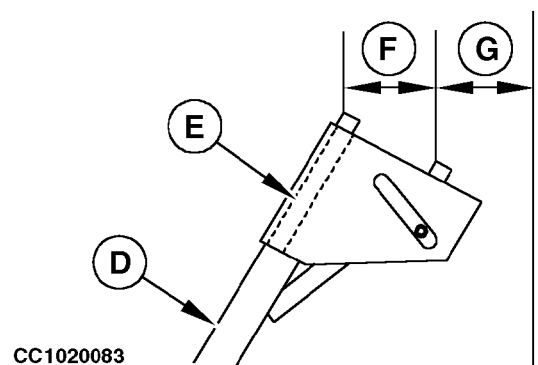
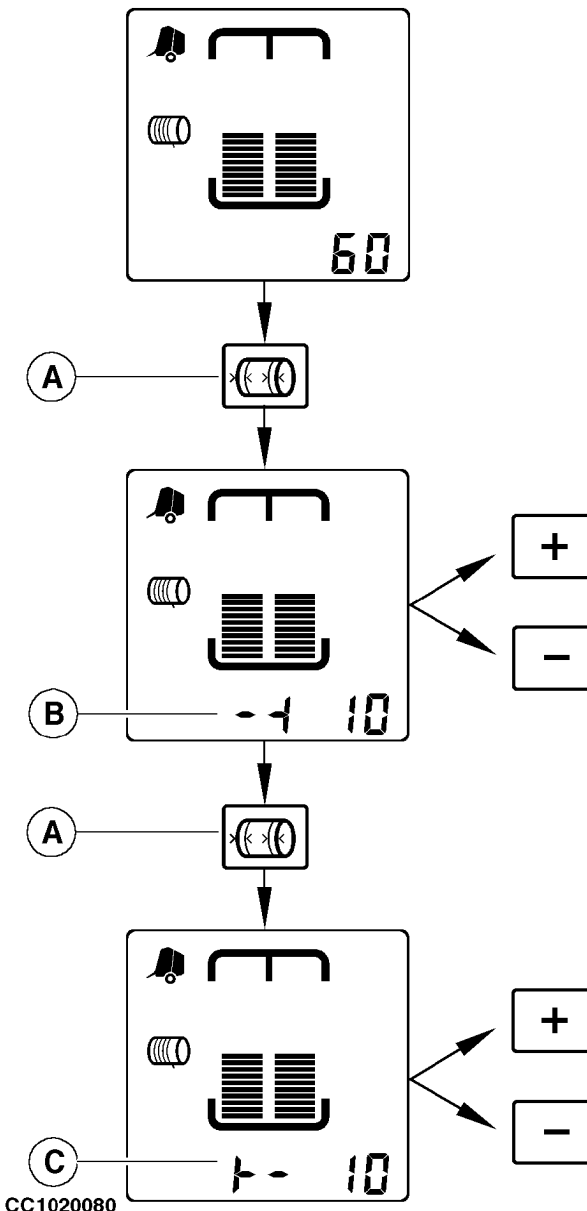
Während der rechte Abstand (B) angezeigt wird, die Taste (A) "Abstand der Bindungsenden" erneut drücken, um den linken Abstand (C) der Bindungsenden zu den Ballenenden anzuzeigen. Die "PLUS" oder "MINUS"-Taste drücken, um diesen Abstand zu erhöhen oder zu verringern.

Die zuletzt angezeigten Abstände werden nach fünf Sekunden gespeichert.

**! ACHTUNG:** Die angezeigte Einstellung des linken Abstands gilt für das Führungsrohr (E). Um den tatsächlichen linken Abstand zu erhalten, Abstand (F) von dem am Monitor angezeigten Abstand (C) abziehen.

Beim Einstellen des Führungsrohrs wie beim Einstellen des gewünschten linken Abstands vorgehen (siehe "Garnführung einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

- A—Taste "Abstand der Bindungsenden"
- B—Rechter Abstand
- C—Linker Abstand
- D—Garnarm
- E—Führungsrohr
- F—Abstand
- G—Abstand



CC1020080 -UN-11JUL01

CC1020083 -UN-11JUL01

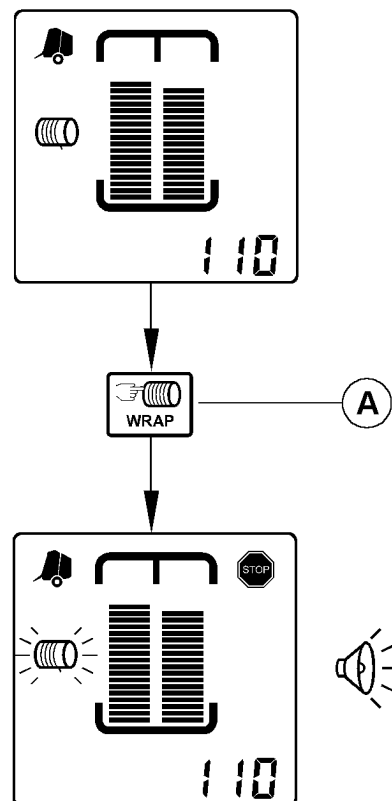
## Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs

Ein automatischer Netz- oder Garnbindevorgang kann manuell gestartet werden, bevor der eingestellte Ballendurchmesser erreicht wird.

Sobald der Ballenbindevorgang gestartet wurde, werden die Einstellungen der Bindung des letzten Ballens verwendet (Anzahl der Umwicklungen, Anzahl von Garnschlingen an den Ballenenden und Abstand der Bindungsenden).

Taste (A) "Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs" drücken, um einen automatischen Garn- oder Netzbindevorgang zu starten, bevor der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist. Der Monitor gibt ein akustisches Signal, das Bindesystem-Piktogramm blinkt, und das Stop-Piktogramm wird angezeigt. Der Bindevorgang beginnt (siehe "Automatischer Start des Bindevorgangs" in diesem Abschnitt).

*HINWEIS: Wenn das Programm "Automatischer Start des Bindevorgangs" aktiviert ist, kann ein automatischer Bindevorgang ausgelöst werden, wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist (siehe "Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs" im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor").*



CC1018853

A—Taste "Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs"

CC1018853 -UN-22DEC00

OUCC006,0000F18 -29-19JUL05-1/1

## Automatischer Start des Bindevorgangs

**WICHTIG:** Kanal 032 muß aktiviert sein, damit der Bindevorgang automatisch gestartet werden kann (siehe "Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs" im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor").

**I** — Kurz bevor der eingestellte Ballendurchmesser erreicht wird, blinkt das Piktogramm "Ballengröße fast erreicht" (A) und der Monitor gibt zweimal ein akustisches Signal. Der Ballendurchmesser, bei dem das Piktogramm blinkt, ist einstellbar (siehe "Kanal 010: Versatz für Alarm bei fast erreichter Ballengröße" in diesem Abschnitt).

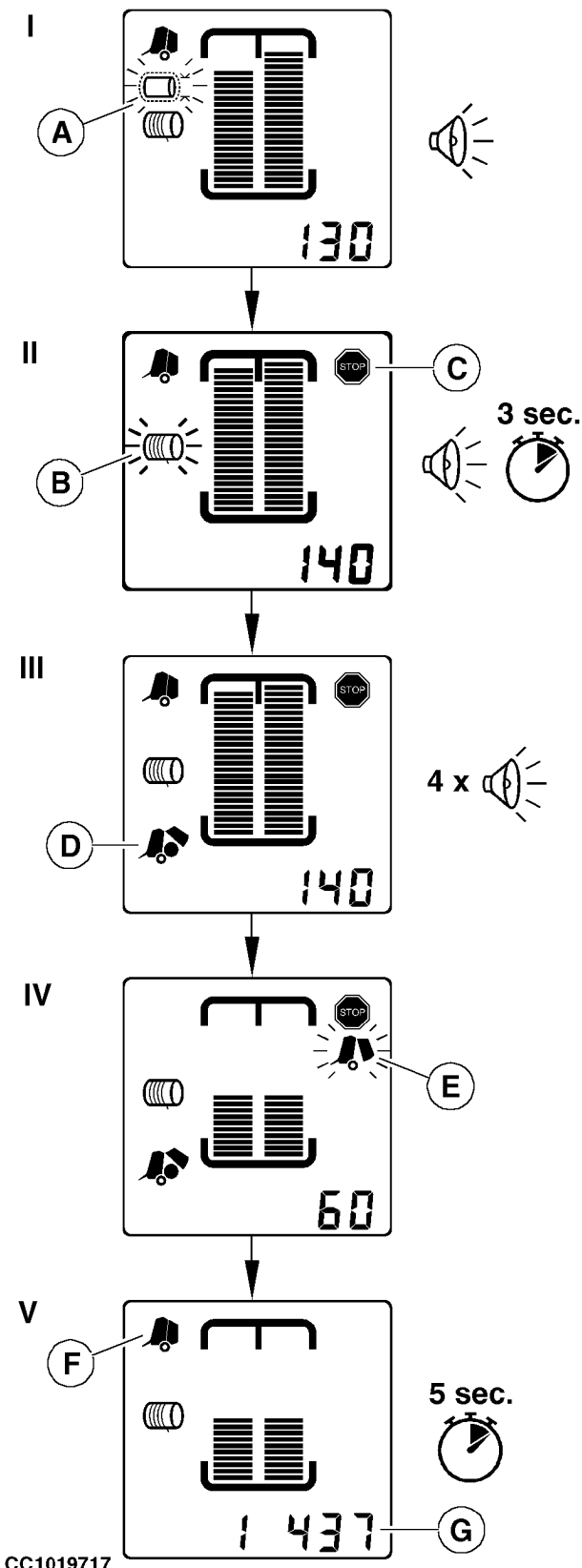
**II** — Wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist, gibt der Monitor drei Sekunden lang ein akustisches Signal, und die Stop-Warnung (C) wird angezeigt. Den Traktor sofort anhalten. Das Piktogramm "Netzbindung" bzw. "Garnbindung" (B) blinkt (je nachdem, welcher Bindevorgang gewählt wurde), und der Bindevorgang beginnt.

**Bei Pressen, die mit Garnscheibensensor ausgerüstet sind, ist folgendes zu beachten:** Wenn kein Garn vorhanden ist, blinkt die Stop-Warnung (C), ein akustisches Dauersignal ertönt und Diagnosecode "E321" wird angezeigt. Garnrollen ersetzen und den Diagnosecode durch Drücken der Taste "MINUS" löschen.

**III** — Wenn der Bindevorgang beendet ist, wird das Piktogramm "Ballenablage" (D) angezeigt, und der Monitor gibt viermal ein akustisches Signal.

**IV** — Mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts das Gatter der Presse öffnen, um den Ballen abzulegen. Das Piktogramm "Gatter offen" (E) blinkt, während das Gatter geöffnet ist.

- A—Piktogramm "Ballengröße fast erreicht"
- B—Garnpiktogramm
- C—Stop-Warnung
- D—Piktogramm "Ballenablage"
- E—Piktogramm "Gatter offen"
- F—Piktogramm "Gatter geschlossen"
- G—Ballenzähler



CC1019717

CC-1019717 -UN-11JUL01

V — Wenn das Gatter geschlossen ist, wird das Piktogramm "Gatter geschlossen" (F) angezeigt, der Ballenzähler (G) wird fünf Sekunden lang angezeigt, und der Monitor ist bereit für die Bildung eines weiteren Ballens.

OUCC006,0000F19 -29-19JUL05-2/2

## Manueller Start des Bindevorgangs

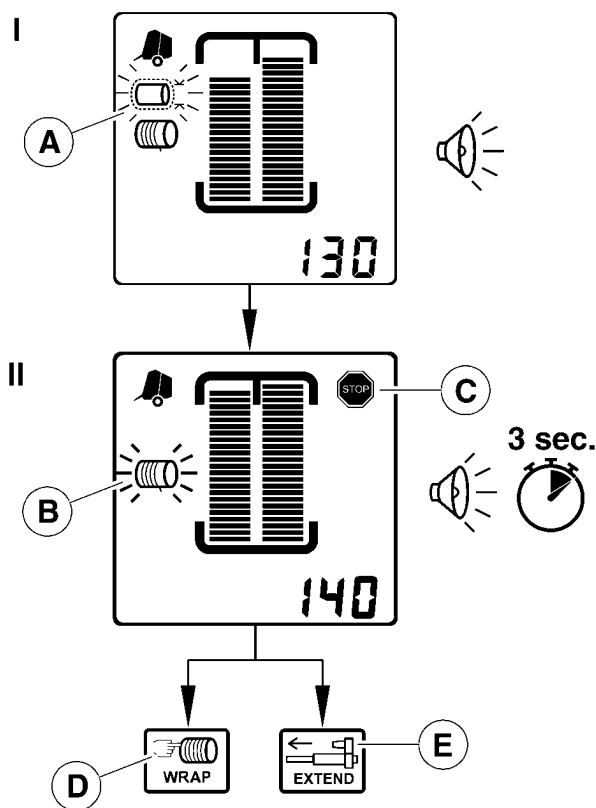
**WICHTIG:** Kanal 032 muß deaktiviert sein, damit ein Bindevorgang manuell gestartet werden kann (siehe "Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs" im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor").

I — Kurz bevor der eingestellte Ballendurchmesser erreicht wird, blinkt das Piktogramm "Ballengröße fast erreicht" (A) und der Monitor gibt zweimal ein akustisches Signal. Der Ballendurchmesser, bei dem das Piktogramm blinkt, ist einstellbar (siehe "Kanal 010: Versatz für Alarm bei fast erreichter Ballengröße" in diesem Abschnitt).

II — Wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist, gibt der Monitor drei Sekunden lang ein akustisches Signal, und die Stop-Warnung (C) wird angezeigt. Den Traktor sofort anhalten.

Einen automatischen Bindevorgang (D) manuell starten oder den Ballen manuell binden (E) (siehe "Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs" und "Manuelles Binden der Ballen" in diesem Abschnitt).

- A—Piktogramm "Ballengröße fast erreicht"
- B—Piktogramm "Garnbindung"
- C—Stop-Warnung
- D—Taste "Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs"
- E—Taste "Ausfahren"



CC1023310

CC1023310 -JUN-06AUG03

OUCC006,0000F1A -29-19JUL05-1/1

## Manuelles Binden der Ballen

### Garnbindung

Garnarmauslöser mit Hilfe der Tasten "EXTEND" (Ausfahren) (A) und "RETRACT" (Einfahren) (B) bewegen. Die Bewegung des Auslösers hört auf, wenn die Taste "EXTEND" (A) bzw. "RETRACT" (B) losgelassen wird. Das Piktogramm "Garnbindung" blinkt, bis der Auslöser vollständig eingefahren ist.

Den Auslöser vollständig einfahren, um das Garn abzuschneiden.

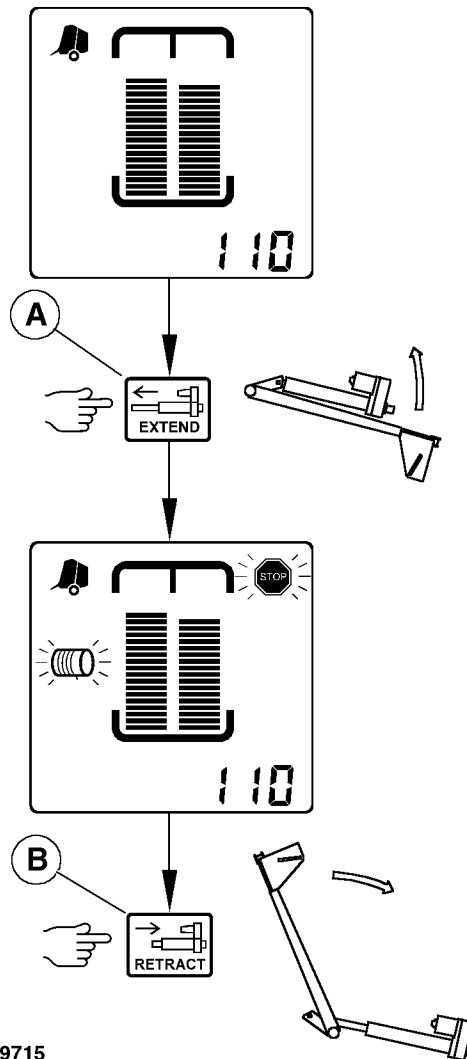
*HINWEIS: Durch Drücken einer der beiden Tasten während eines automatischen Bindevorgangs wird dieser abgebrochen.*

**WICHTIG: Sicherstellen, daß der Garnarmauslöser vollständig eingefahren und das Garn abgeschnitten ist, bevor das Gatter der Presse geöffnet wird.**

### Netzbindung

Taste "EXTEND" (Ausfahren) (A) drücken, um das Netz dem Ballen zuzuführen. Wenn die gewünschte Anzahl von Netzumwicklungen des Ballens erreicht wurde, die Taste "RETRACT" (Einfahren) (B) drücken, bis der Auslöser in die Ausgangsstellung zurückgekehrt und das Netz abgeschnitten ist. Das Piktogramm "Netzbindung" blinkt bis der Auslöser vollständig eingefahren ist.

**WICHTIG: Sicherstellen, daß der Netzauslöser vollständig eingefahren und das Netz abgeschnitten ist, bevor das Gatter der Presse geöffnet wird.**



CC1019715

A—Taste "Extend" (Ausfahren)  
B—Taste "Retract" (Einfahren)

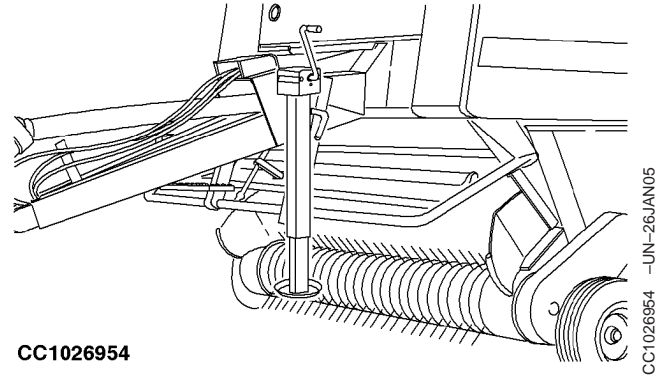
CC1019715 -UN-10JUL01

OUCC006,000068E -29-07MAY02-1/1

## Heben/Senken der Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung

Wenn der Monitor eingeschaltet ist, wird die Funktion Heben/Senken der Pickupvorrichtung automatisch aktiviert. In diesem Fall erscheint keine besondere Anzeige am Monitor.

Mit dem Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts die Pickupvorrichtung anheben oder absenken.



CC1026954

OUC006.0000DDE -29-13JAN05-1/1

## Einfahren/Ausfahren der Messer

**HINWEIS:** Die Funktion "Ausfahren/Einfahren der Messer" verwendet dasselbe Zusatzsteuergerät wie zum Anheben/Absenken der Pickupvorrichtung.

Mit der Schneideinrichtung kann das Preßgut geschnitten werden.

Im normalen Betriebsmodus wird das Symbol "C" (A) angezeigt, wenn die Messer ausgefahren sind. Es wird nicht angezeigt, wenn die Messer eingefahren sind.

Die Taste "Messer der Schneideinrichtung" (B) etwa drei Sekunden gedrückt halten, um die Funktion "Einfahren/Ausfahren der Messer" zu aktivieren. Durch ein akustisches Signal wird bestätigt, daß die Funktion "Einfahren/Ausfahren der Messer" aktiviert ist.

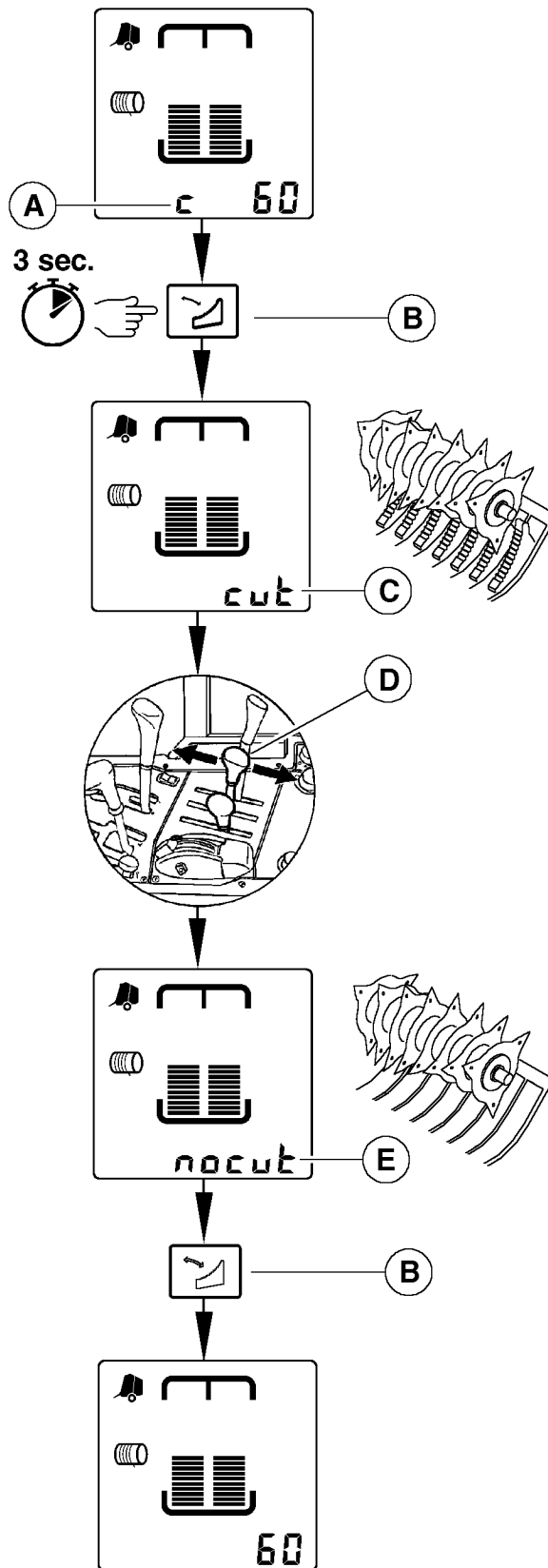
"CUT" (C) wird angezeigt, wenn die Messer ausgefahren sind und "NOCUT" (E), wenn die Messer eingefahren sind.

Mit Hilfe des Bedienungshebels (D) des Zusatzsteuergeräts die Messer ein- oder ausfahren.

Je nach Position der Messer wird "NOCUT" (E) (Messer eingefahren) oder "CUT" (Messer ausgefahren) angezeigt.

Die Taste "Messer der Schneideinrichtung" (B) oder eine andere Taste drücken, um die Funktion "Einfahren/Ausfahren" zu verlassen. Durch ein akustisches Signal wird bestätigt, daß der Monitor in den normalen Betriebsmodus zurückgekehrt ist.

- A—Symbol "Schneideinrichtung"
- B—Taste "Messer der Schneideinrichtung"
- C—Messer ausgefahren
- D—Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts
- E—Messer eingefahren



CC1019716

CC1019716 -JUN-10JUL01

**WICHTIG:** Wenn der Fahrer mit ausgefahrenen Messern arbeitet, wird "NOCUT" angezeigt und Alarm gegeben, wenn eines der Messer länger als zwei Sekunden stillgesetzt wird.

**Messer am Ende jedes Arbeitstages mehrmals aus- und einfahren, um zu verhindern, daß sie klemmen.**

*HINWEIS: Wenn die Presse über einen längeren Zeitraum mit eingefahrenen Messern betrieben wird, empfiehlt es sich, alle Messer auszubauen (siehe "Messer der Schneideinrichtung ersetzen" im Abschnitt "Wartung") oder die Messerschlitze abzudecken (siehe "Abdeckungen für Messerschlitze" im Abschnitt "Sonderausrüstungen").*

## Verstopfung in Pickup mit Schneideinrichtung beheben

**HINWEIS:** Zum Reversieren des Rotorantriebs der Schneideinrichtung wird dasselbe Zusatzsteuergerät wie zum Heben/Senken der Pickupvorrichtung verwendet.

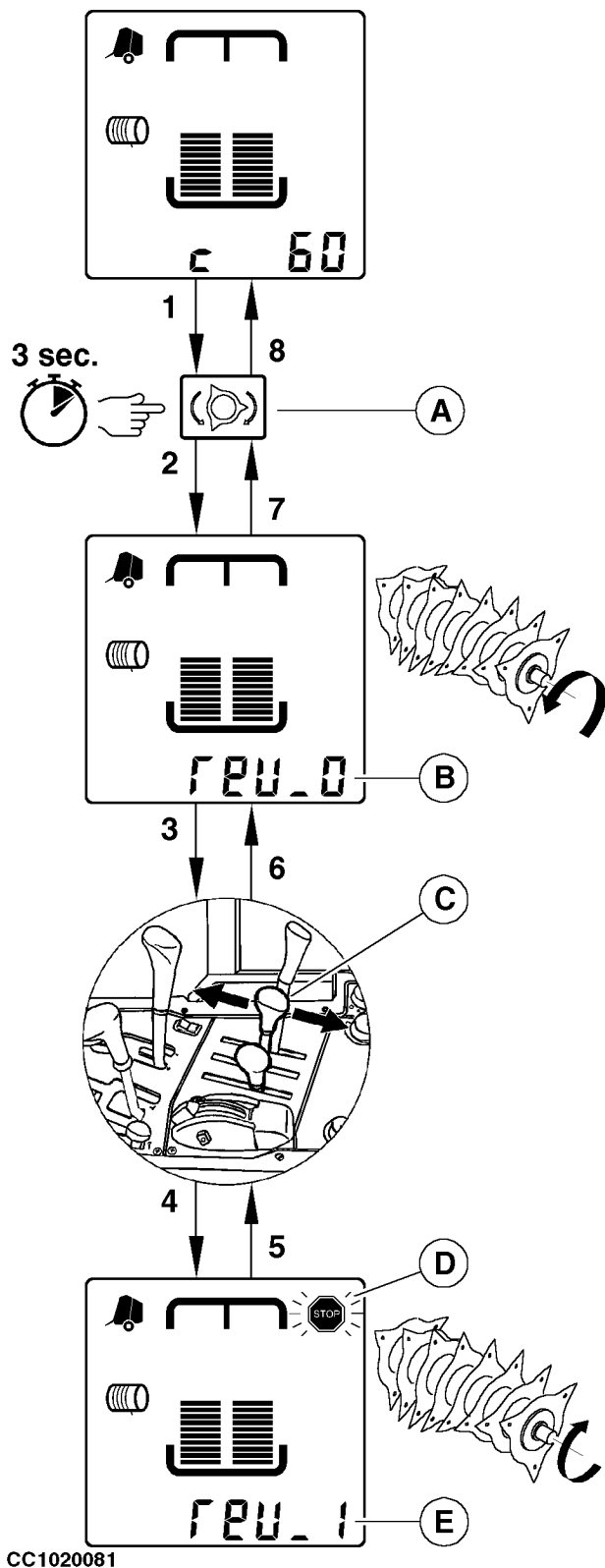
Wenn es notwendig ist, Verstopfungen zu beheben, den Rotorantrieb der Schneideinrichtung reversieren.

1. Traktor anhalten.
2. Zapfwelle ausschalten. Taste "Reversieren der Schneideinrichtung" (A) etwa drei Sekunden lang gedrückt halten.
3. Der Monitor geht zur Funktion "Rotorantrieb der Schneideinrichtung reversieren", und ein langsam periodisch auftretender Warnton ist zu hören, während diese Funktion aktiviert ist. "REV 0" (B) wird angezeigt, wenn der Rotorantrieb der Schneideinrichtung nicht reversiert ist.
4. Mit dem Bedienungshebel (C) des Zusatzsteuergeräts das Getriebe der Presse reversieren.
5. Wenn das Getriebe der Presse reversiert ist, blinkt die Stop-Warnung (D), "REV 1" (E) wird angezeigt, und ein schnell periodisch auftretender Warnton ist zu hören.

Die Zapfwelle bei niedriger Leerlaufdrehzahl des Traktors langsam einschalten, so daß der Rotor nur impulsweise angetrieben wird. "Impulsweise" bedeutet NICHT MEHR ALS EINE HALBE UMDREHUNG DES ROTORS PRO ANTRIEBSIMPULS. Andernfalls kann sich das Preßgut um den Rotor wickeln und zu Verstopfungen führen.

6. Wenn die Verstopfung behoben ist, die Zapfwelle ausschalten und mit Hilfe des Bedienungshebels (C) des Zusatzsteuergeräts das Getriebe der Presse in den normalen Betrieb schalten.

- A—Taste "Reversieren der Schneideinrichtung"
- B—Rotorantrieb nicht reversiert
- C—Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts
- D—Stop-Warnung
- E—Rotorantrieb reversiert



CC1020081

CC1020081 -JUN-10JUL01

7. "REV 0" (B) zeigt an, daß sich das Getriebe im normalen Betrieb befindet. Den Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts in Neutralstellung bringen.
8. Die Taste "Reversieren der Schneideinrichtung" (A) oder eine andere Taste drücken, um die Funktion "Reversieren des Rotorantriebs der Schneideinrichtung" zu verlassen.
9. Der Monitor geht in den normalen Betriebsmodus zurück.

**WICHTIG: Die Zapfwelle muß ausgeschaltet werden, um die Richtung des Rotors zu ändern.**

**Das Getriebe der Presse muß sich im normalen Betrieb befinden, damit die Funktion "Reversieren des Rotorantriebs der Schneideinrichtung" verlassen werden kann.**

## Betrieb mit dem System für weichen Ballenkern<sup>1</sup>

Wenn die Funktion "Weicher Ballenkern" aktiviert ist, verhindert der Magnetschalter, daß der Systemdruck die Spannzylinder erreicht, bis die Einstellung des Durchmessers erreicht ist.

Wenn die Ballengröße die Einstellung des Kerndurchmessers erreicht, läßt der Magnetschalter zu, daß der volle Systemdruck zu den Spannzylindern gelangt. Der Ballen wird bei vollem Systemdruck fertiggestellt, wobei festere und dichtere Außenschichten gebildet werden. Das Ergebnis ist ein Ballenkern mit geringer Dichte.

### Einschalten des Systems für weichen Ballenkern

Taste "Weicher Ballenkern" (A) drücken, um das System für weichen Ballenkern zu aktivieren.

Wenn die Funktion "Weicher Ballenkern" aktiviert ist, wird das Piktogramm "Weicher Ballenkern" angezeigt.

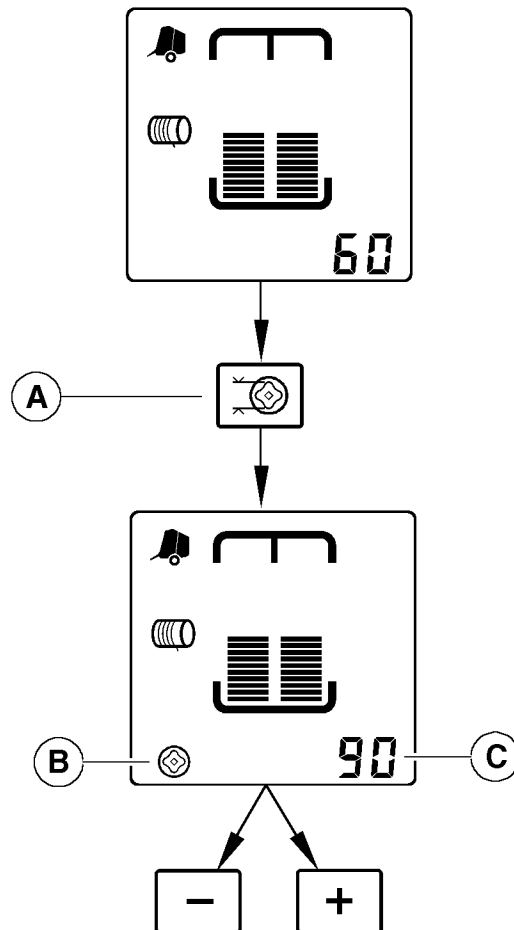
Erneut die Taste "Weicher Ballenkern" (A) drücken, um den Modus "Weicher Ballenkern" zu deaktivieren. Das Piktogramm "Weicher Ballenkern" (B) verschwindet.

### Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen

Taste "Weicher Ballenkern" (A) drücken. Der zuletzt eingestellte Durchmesser des weichen Ballenkerns wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während der eingestellte Durchmesser (C) des weichen Ballenkerns angezeigt wird, die Plus- oder Minustaste drücken, um den Durchmesser zu vergrößern oder zu verkleinern.

Die zuletzt angezeigte Größe des weichen Ballenkerns wird nach fünf Sekunden gespeichert.



CC1020075

- A—Taste "Weicher Ballenkern"
- B—Piktogramm "Weicher Ballenkern"
- C—Einstellung des Durchmessers des weichen Ballenkerns

CC1020075 -UN-10JUL01

<sup>1</sup>falls vorhanden

*HINWEIS: Der Durchmesser des weichen Ballenkerns kann von 60 cm (23.5 in) bis zum gewünschten Ballendurchmesser minus 10 cm (4 in) eingestellt werden.*

*Verkleinert der Fahrer den Ballendurchmesser, wird der Durchmesser des weichen Ballenkerns automatisch verkleinert, wenn er den Höchstwert überschreitet, welcher dem Ballendurchmesser minus 10 cm (4 in) entspricht.*

OUCC006,0000433 -29-11JUL01-2/2

## Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens

1. Mit dem Zuführen von Schwaden in die Mitte der Presse beginnen.
2. Schnell mehrere Meter zur einen Seite fahren und dabei Preßgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen, ohne Heu auf dem Feld zurückzulassen.

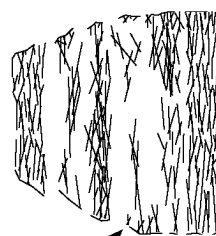
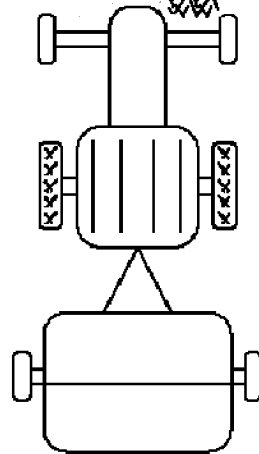
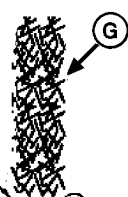
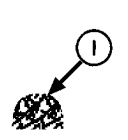
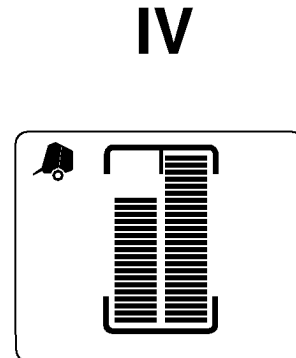
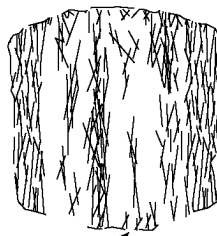
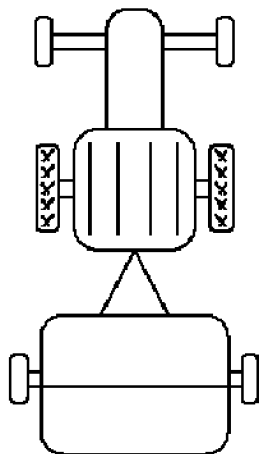
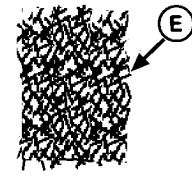
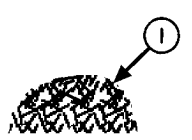
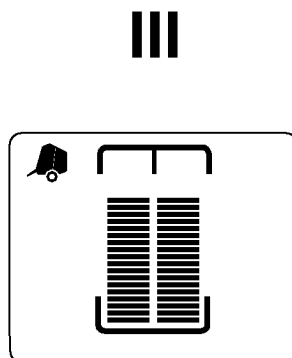
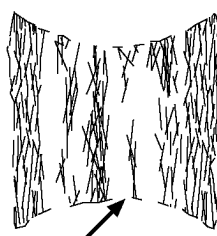
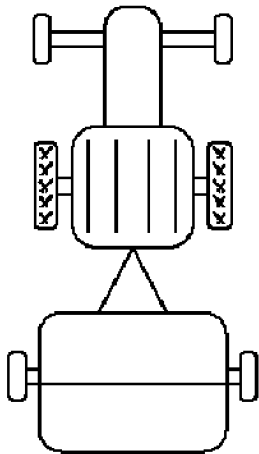
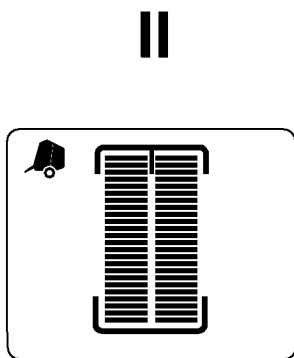
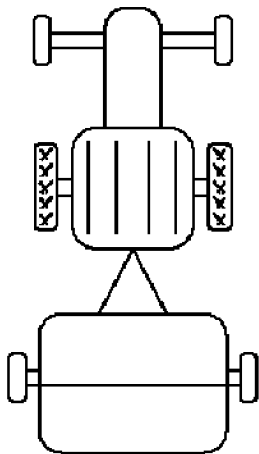
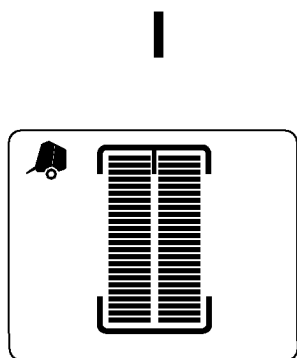
*HINWEIS: Der Wechsel von einer Schwadseite zur anderen sollte schnell und in einer scharfen Zickzacklinie erfolgen, um auf beiden Seiten für eine gleichmäßige Aufnahme von Preßgut zu sorgen. Ein zu häufiger oder zu langsamer Wechsel von einer Schwadseite zur anderen sollte vermieden werden, da in diesem Fall zuviel Preßgut in die Ballenmitte gelangt.*

3. Schnell mehrere Meter zur anderen Seite fahren und dabei Preßgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen, ohne Heu auf dem Feld zurückzulassen.
4. Schnell zurück zur anderen Seite fahren und dabei Preßgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen. Auf dieser Seite weiter Preßgut zuführen, bis der obere Balken der Monitoranzeige aufleuchtet oder die anderen Ballenformbalken rot angezeigt werden.
5. Danach schnell zur anderen Seite fahren und auf dieser Seite weiter Preßgut zuführen, bis der obere Balken der Monitoranzeige aufleuchtet oder die anderen Ballenformbalken rot angezeigt werden.
6. Auf diese Weise weiter Preßgut zuführen, bis die Anzeige für "Ballengröße fast erreicht" blinkt. Dann den Ballen fertigstellen und dabei beachten, daß die Balken auf beiden Seiten so hoch und so gleichmäßig wie möglich sein sollten, bevor die volle Ballengröße erreicht wird. Beide Seiten sollten bei der Fertigstellung im grünen Bereich liegen, und der Ballen sollte fertiggestellt werden, indem auf der linken Seite zugeführt wird.

Mit der Zunahme des Ballendurchmessers reduziert sich das Steigen und Fallen der Balken, wenn der Presse Heu zugeführt wird. **Nur dann von einer Schwadseite zur anderen wechseln, wenn der obere Balken leuchtet oder sich die Balken zumindest im grünen Bereich befinden. Das Pressen über einen längeren Zeitraum vermeiden, wenn eine der Ballenformen im roten Bereich angezeigt wird.**

OUCC006,0000690 -29-13MAY02-2/2

### Bilden eines Ballens mit der Ballenformanzeige



Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,0000691 -29-13MAY02-1/2

E47515 -UN-07JAN00

Die Abbildung auf der gegenüber liegenden Seite und die folgenden Informationen beziehen sich auf das Verhältnis zwischen Monitoranzeige, Schwadunterschieden und aktueller Ballenform.

Um eine optimale Ballenform und eine maximale Ballendichte sicherzustellen, sollte der obere Balken auf BEIDEN Seiten der Ballenformanzeige angezeigt werden (siehe Beispiel I). Die oberen Balken sollten angezeigt werden, wenn der Ballen gebunden wird. Siehe "Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens" in diesem Abschnitt).

**I**— Ballen mit optimaler Form (B) werden gebildet, wenn Schwad (A) eine gleichmäßige Dichte auf beiden Seiten aufweist und seine Breite der Preßkammer entspricht. Ein Wechsel ist nicht notwendig.

Ist diese Arbeitsweise nicht praktisch, kleinere Schwaden bilden (bis zur halben Breite der Preßkammer) und die Ballenformsymbole beachten (siehe "Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens" in diesem Abschnitt).

**II**— Wenn eine Schwadreihe mit voller Breite (C) außen dicht und innen locker ist, werden Ballen mit "Sanduhrform" (D) gebildet, obwohl die Ballenformbalken gleichmäßig angeordnet sind und leuchten.

Durch Wechsel von einer Schwadseite zur anderen kann die Ballenmitte besser aufgefüllt werden. Anderenfalls besser geformte Schwaden bilden (z. B. durch Zusammenrechnen des Ernteguts).

**III**— Die Ballenformbalken erreichen nicht die maximale Höhe, und es wird ein faßförmiger Ballen (F) gebildet, wenn eine der folgenden Bedingungen gegeben ist:

- Die Schwadbreite (E) beträgt etwa 2/3—3/4 der Breite der Presse.
- Der Schwad hat die richtige Breite, aber möglicherweise wechselt der Fahrer hat nicht weit genug.
- Der Schwad reicht über die gesamte Breite, hat aber in der Mitte eine größere Dichte.
- Zu häufiger Wechsel von einer Schwadseite zur anderen.

Wenn der Schwad fast so breit wie die Preßkammer ist, die Drehzahl des Traktors reduzieren und die Fahrgeschwindigkeit erhöhen, um das Material über die Pickupvorrichtung zu verteilen.

Der vorbereitete Schwad sollte kleiner als eine halbe Preßkammerbreite bzw. die gesamte Breite der Preßkammer sein. Nötigenfalls Schwad zusammenrechnen, um die richtige Breite zu erhalten.

Die Ballenformbalken können nicht die maximale Höhe erreichen, wenn mit reduzierter Ballendichte und/oder der Ausrüstung für die veränderliche Bildung des Ballenkerns gearbeitet wird. Dies ist auch dann der Fall, wenn mit bestimmtem Erntegut wie Gras (dritter Schnitt) oder kurzem Getreidestroh gearbeitet wird, da die Ballenenden weich sind.

**IV**— Bei Aufnahme einer schmalen Schwadreihe (G) ohne Wechsel von einer Schwadseite zur anderen entstehen konisch geformte Ballen (H).

- Der Fahrer beschickt eine Seite stärker als die andere.

Bei Aufnahme einer schmalen Schwadreihe von einer Schwadseite zur anderen Wechseln, um die Ballenformbalken so hoch wie möglich zu halten.

## Benutzung der Ballenzähler

Der Monitor hat sechs Ballenzähler: einen Gesamtzähler (D) und fünf rückstellbare laufende Zähler (B), die verwendet werden können, um die täglich fertiggestellte Anzahl von Ballen oder die Anzahl von Ballen pro Feld zu speichern.

Zwei Bedingungen müssen erfüllt sein, damit ein Ballen vom laufenden Zähler und vom Gesamtzähler erfaßt wird: der Ballen muß gebunden werden, und das Gatter muß geöffnet und wieder geschlossen werden.

Im normalen Betriebsmodus wird der gewählte laufende Zähler fünf Sekunden lang angezeigt, nachdem der Ballen abgelegt wurde.

### Wählen eines laufenden Zählers

Um einen laufenden Zähler (B) zu wählen, mehrere Male die "Zähler"-Taste (A) drücken, bis der gewünschte Zähler (C) angezeigt wird. Wenn fünf Sekunden lang keine Taste gedrückt wird, kehrt der Monitor in den normalen Anzeigemodus zurück, und der zuletzt angezeigte laufende Zähler wird aktiviert. Die neuen Ballen werden vom aktivierten Zähler erfaßt.

Wenn der zuletzt angezeigte Zähler der Gesamtzähler (D) ist, so ist der aktivierte laufende Zähler (B) der Zähler, der zuletzt ausgewählt war (zum Beispiel 3).

### Anzeigen der laufenden Zähler

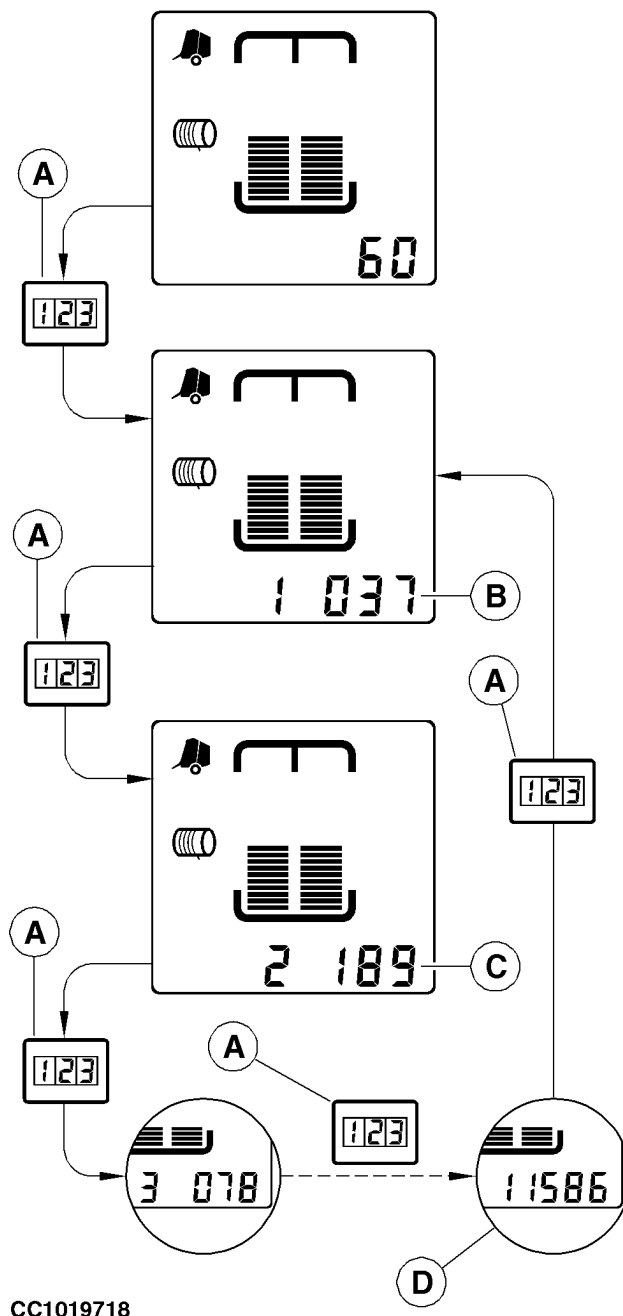
"ZÄHLER"-Taste (A) drücken. Der zuletzt aktivierte laufende Zähler (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

### Anzeigen des Gesamtzählers

Während ein laufender Zähler (B) angezeigt wird, mehrmals "Zähler"-Taste (A) drücken, bis am Monitor der Gesamtzähler angezeigt wird. (Der Gesamtzähler wird nach dem fünften Zähler angezeigt.)

### Zähler herauf- oder herabsetzen

Die laufenden Zähler können heraufgesetzt werden, um Ballen zu addieren oder herabgesetzt, um Ballen zu subtrahieren.



CC1019718

- A—Zähler-Taste
- B—Laufender Zähler
- C—Laufender Zähler
- D—Gesamtzähler

CC1019718 -JN-10JUL01

Während der gewünschte laufende Zähler angezeigt wird, die "PLUS" oder "MINUS"-Taste drücken, um so die angezeigte Anzahl von Ballen zu erhöhen oder zu verringern.

*HINWEIS: Durch längeres Drücken der "MINUS"-Taste wird der angezeigte Zähler zurückgesetzt.*

Die zuletzt angezeigte Anzahl von Ballen wird nach fünf Sekunden gespeichert.

*HINWEIS: Durch das Herauf- oder Herabsetzen eines laufenden Zählers wird der Gesamtzähler nicht beeinflusst.*

### **Zurückstellen der laufenden Zähler**

Um einen laufenden Zähler zurückzustellen, die "MINUS"-Taste gedrückt halten, während ein laufender Zähler (B) angezeigt wird. Der angezeigte Zähler beginnt rückwärts zu laufen und wird zurückgesetzt.

*HINWEIS: Der Gesamtzähler kann weder geändert noch gelöscht werden.*

## Warnpiktogramme

### Stop-Warnung

Die Stop-Warnung (A) wird angezeigt, wenn:

- der Ballen den eingestellten Durchmesser erreicht hat
- das Piktogramm "Gatter offen" angezeigt wird
- das Piktogramm "Übergröße" angezeigt wird
- das Piktogramm "Netzbindung" angezeigt wird
- ein Diagnosecode angezeigt wird
- der Monitor eingeschaltet wird und sich ein Ballen in der Presse befindet

Den Traktor anhalten, wenn die Stop-Warnung (A) angezeigt wird.

*HINWEIS: Die Stop-Warnung wird beim Einschalten angezeigt, wenn der Netz- oder Garnauslöser nicht angeschlossen ist oder nicht funktioniert.*

### Piktogramm "Gatter offen"

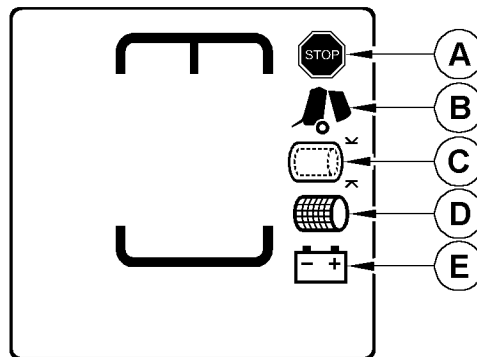
Das Piktogramm "Gatter offen" (B) wird angezeigt, wenn das Gatter der Presse beim Ablegen eines Ballens offen ist.

Das Gatter der Presse mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts schließen, um dieses Piktogramm auszuschalten.

*HINWEIS: Falls das Piktogramm "Gatter offen" angezeigt wird, wenn das Gatter ordnungsgemäß geschlossen ist, den Gatterschalter einstellen (siehe "Gatterschalter einstellen" im Abschnitt "Wartung").*

### Piktogramm "Ballenübergroße"

Das Piktogramm "Ballenübergroße" (C) wird angezeigt, wenn der Ballen den maximalen Ballendurchmesser des Ballenpressenmodells überschreitet. Ein fortgesetztes Arbeiten mit einem übergroßen Ballen in der Kammer kann zu schweren Schäden an Gatter, Lager und Rolle führen.



CC1018857

- A—Stop-Warnung
- B—Warnung "Gatter offen"
- C—Warnung "Übergröße"
- D—Warnung "Netzbindung"
- E—Warnung "Batterie"

CC1018857 -UN-22DEC00

Wenn das Piktogramm "BallenübergroÙe" angezeigt wird, den Traktor sofort anhalten. Den Bindevorgang mit der Taste "Manueller Start des Bindevorgangs" einleiten (siehe "Manuelles Starten eines automatischen Bindevorgangs" in diesem Abschnitt) und den Ballen ablegen.

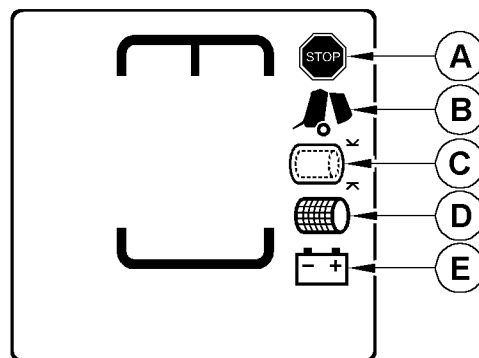
OUC006.0000C2A -29-20AUG04-2/3

### Netzpiktogramm

Das Netzpiktogramm (D) wird angezeigt, wenn das Netz nicht abgeschnitten ist oder wenn die Netzrolle leer ist. Das Netz abschneiden oder die Netzrolle ersetzen, um dieses Piktogramm auszuschalten.

### Batteriepiktogramm

Das Batteriepiktogramm (E) und die Spannung werden angezeigt, wenn die Batteriespannung unter 11,2 V oder über 16 V liegt.



CC1018857

- A—Stop-Warnung
- B—Warnung "Gatter offen"
- C—Warnung "Übergröße"
- D—Warnung "Netzbindung"
- E—Warnung "Batterie"

CC1018857 -JUN-22DEC00

OUC006.0000C2A -29-20AUG04-3/3

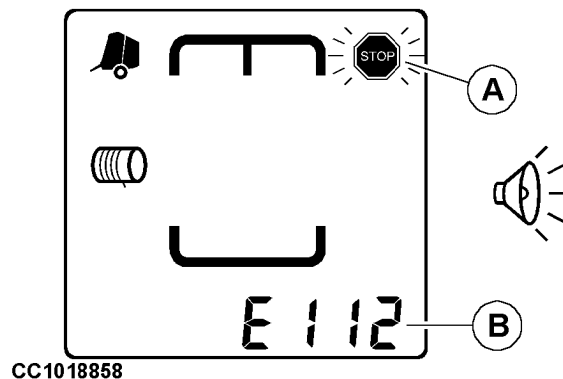
## Diagnosecodes

Wenn der Monitor aufgrund eines Fehlers an der Rundballenpresse die Stop-Warnung (A) anzeigt, ist ein Warnton zu hören und der entsprechende Störungscode (B) wird angezeigt.

Einige Störungscode werden nur fünf Sekunden lang angezeigt und verschwinden dann wieder.

Es ist möglich, einige der angezeigten Störungscode zu löschen, indem die "MINUS"-Taste gedrückt wird.

Um weitere Störungscode zu löschen, ist die Fehlfunktion zu korrigieren. Die "MINUS"-Taste drücken, um das akustische Signal auszuschalten, dann die Störung beheben, die den Diagnosecode ausgelöst hat (siehe "Diagnosecode-Liste" im Abschnitt "Wartung des BaleTrak Kontrollmonitors").



A—Stop-Warnung  
B—Diagnosecode

CC1018858 –UN–19/JAN01

OUC006,0000695 –29–13MAY02–1/1

# Zusatzausrüstungen

## Schwadformräder für 1,41 m (4 ft 7 in) Pickupvorrichtung

Diese Räder werden an beiden Seiten der Presse vor der Pickupvorrichtung angebaut.

Die leicht nach innen gestellten Räder erleichtern das Aufnehmen breiter Schwadreihen und vermindern Ernteverluste bei ungleichen Schwadreihen. Die Räder sind auch gegen hartes Auflaufen gesichert.



E21643 -UN-22SEP88

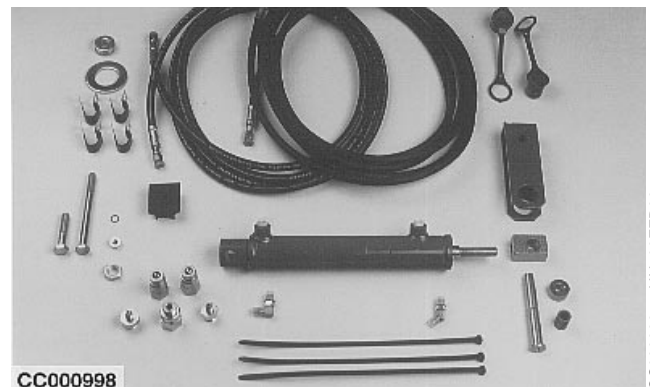
OUCC006,0000218 -29-04SEP00-1/1

## Pickup-Hubhydraulik

Eine hydraulische Hubvorrichtung ermöglicht die Verstellung der Pickupvorrichtung vom Fahrersitz aus. Die Hydraulikleitungen werden an die Hydraulikanlage des Traktors angeschlossen.

Es sind zwei Arten von Pickup-Hubhydraulik erhältlich:

- Doppeltwirkende Hubhydraulik
- Einfachwirkende Hubhydraulik



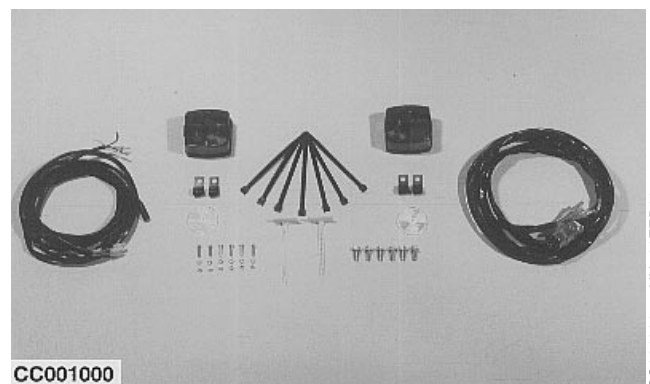
CC000998

CC000998 -UN-09FEB96

CC,570RB 001531 -29-15SEP98-1/1

## Beleuchtung für Straßenfahrt

Wird die Traktorbeleuchtung durch die Presse verdeckt, Beleuchtungssatz zur Verkehrssicherheit anbringen.



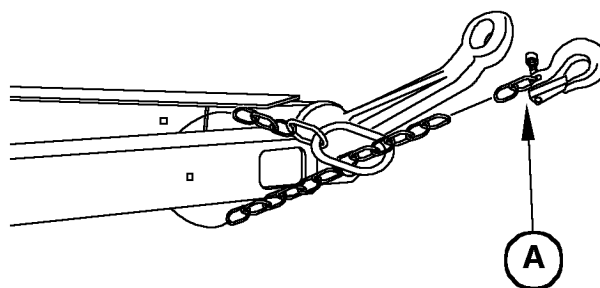
CC001000

CC001000 -UN-09FEB96

OUCC006,0000219 -29-04SEP00-1/1

## Sicherheitskette

Eine Sicherheitskette ist als Sonderausrüstung erhältlich.



CC010037

CC010037 -UN-23OCT97

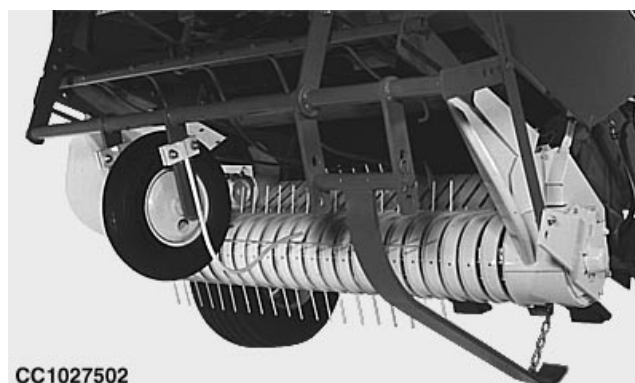
CC03745,000029C -29-27AUG01-1/1

## Flachsenbausatz für 1,41 m und 1,81 m (4 ft 7 in. und 5 ft 11 in.) Pickupvorrichtung

Vier verschiedene Anbausätze zum Pressen von Flachs sind als Zusatzausrüstung erhältlich. Dazu ist es allerdings erforderlich, daß die Presse mit 1000 1/min von der Zapfwelle angetrieben wird.

Zum Anbau dieser Zusatzausrüstung wenden Sie sich bitte an Ihren John Deere-Händler.

*HINWEIS: Für den Flachsenbausatz wird die hydraulische Pickup-Hebevorrichtung empfohlen.*



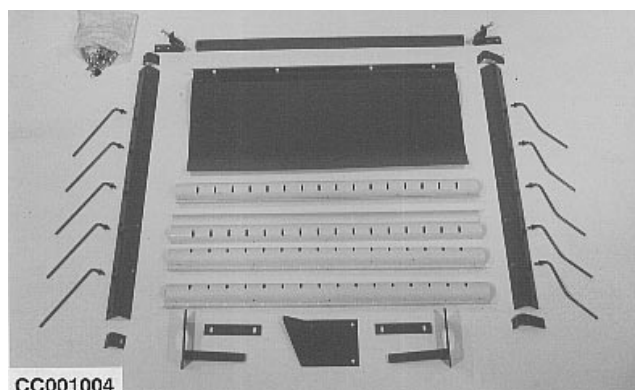
CC1027502

CC1027502 -UN-12JUL05

OUCC006,0000F0F -29-19JUL05-1/1

## Hanf-Anbausatz für 1,81 m und 2,20 m (5 ft 11 in. und 7 ft 3 in.) Pickupvorrichtung

Dieser Anbausatz enthält alle Teile und notwendigen Abweiser zum Pressen des schwierig zu verarbeitenden Hanfs.



CC001004

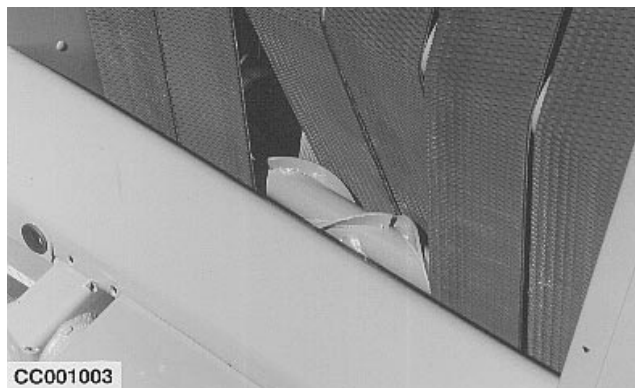
CC001004 -UN-09FEB96

OUCC006,0000985 -29-06JUN03-1/1

## Silage-Anbausatz

Der Anbausatz besteht aus einer angetriebenen Reinigungsschnecke, durch die das verlorene Erntegut entlang der Rolle 13 und dann durch die mittlere Öffnung befördert wird. Dieses Erntegut wird dann wieder von der Presse eingezogen.

*HINWEIS: Zum Pressen von Silage werden die Gurte in eine andere Stellung gebracht, damit die Öffnung in der Maschinenmitte größer wird.*



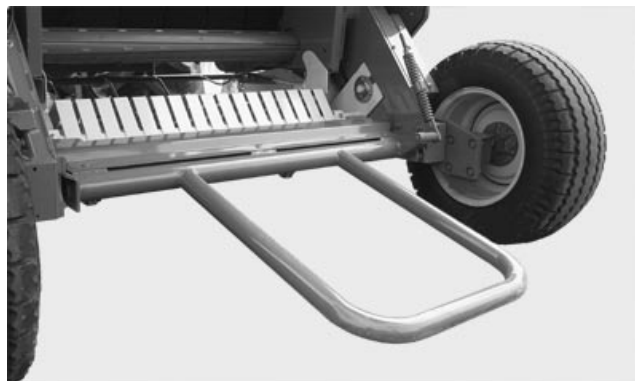
OUCC006,0000396 -29-04APR01-1/1

## Rampe zur Ballenablage

Bei Verwendung dieser Sonderausrüstung ist es nicht notwendig, zum Ablegen des Rundballens mit der Presse rückwärts zu fahren.

Um eine bessere Ballenablage zu erreichen, werden Gatterabweisbleche mit der Rampe mitgeliefert.

Wenden Sie sich bitte an Ihren John Deere Händler.



Darstellung: Rampe zur Ballenablage für Presse 582

OUCC006,00006F4 -29-19JUN02-1/1

## Ballenschubstange (nur Presse 592)

Zwei federunterstützte Arme, verbunden durch eine Stange, schieben den Ballen so weit nach hinten aus der Presse, daß genügend Platz zum Schließen des Gatters bleibt. Die Schubstangenarme bleiben ausgefahren, bis das Gatter wieder geschlossen ist. Dadurch wird verhindert, daß der Ballen in die Presse zurückrollt.

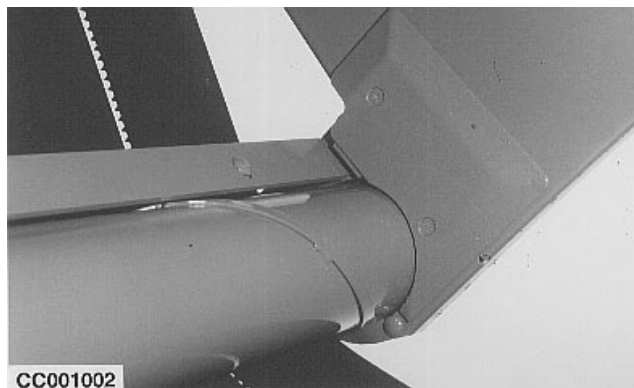
Die Schubstangenarme können leicht verriegelt werden, wenn ihr Betrieb nicht gewünscht wird.



OUCC006,0000F1C -29-19JUL05-1/1

### Gatterabweisbleche (nur 572 und 582)

Die Gatterabweisbleche werden an der Innenseite des Gatters angeschraubt. Sie verringern die Reibung zwischen Ballen und den Seitenblechen, wodurch die Ballenablage erleichtert wird.



CC001002

CC001002 -UN-09FEB96

OUCC006,00006C7 -29-29MAY02-1/1

### 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung

Die 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung erlaubt es, breite und hohe Schwadreihen aufzunehmen.



CC1019901

CC1019901 -UN-17JUL01

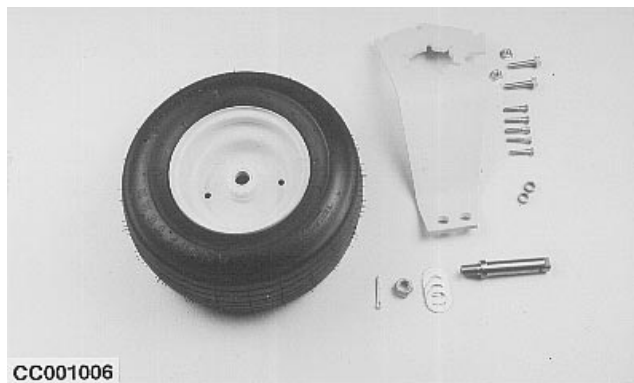
OUCC006,0000422 -29-18JUN01-1/1

### Stützrad für 1,41 m und 1,81 m (4 ft 7 in und 5 ft 11 in) Pickupvorrichtung

Das Pickup-Stützrad ermöglicht es der Pickupvorrichtung, den Bodenkonturen besser zu folgen, wenn Feldern mit Bewässerungsgräben oder unebenem Gelände gearbeitet wird.

*HINWEIS: Das Stützrad ist nicht für ständigen Bodenkontakt vorgesehen.*

*HINWEIS: Die Abbildung zeigt das Stützrad der 1,41 m (4 ft 7 in) Pickupvorrichtung.*



CC001006

CC001006 -UN-09FEB96

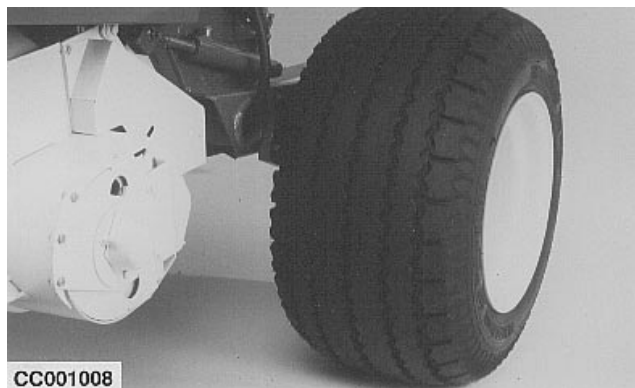
OUCC006,000021B -29-04SEP00-1/1

## Breitreifen

Drei Breitreifentypen sind erhältlich:

- 19/45 - 17 - 10 PR
- 500/50 - 17 - 10 PR
- 500/45 - 22,5 - 12 PR

Diese Breitreifen verringern die Bodenverdichtung.



–UN–09FEB96

OUCC006,0000EF5 –29–18JUL05–1/1

## Unterlegkeile

Unterlegkeile sind als Zusatzausrüstung erhältlich.



–UN–12JUL05

OUCC006,0000EF6 –29–19JUL05–1/1

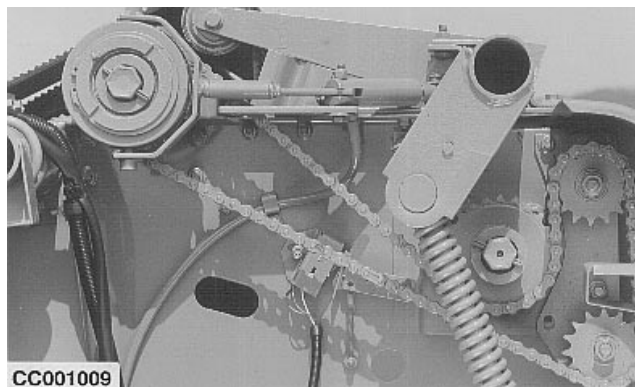
## Bausatz für Antrieb der oberen Spannrolle

Gegenwärtig haben die Pressen zwei Rollen zum Antrieb der Gurte.

Schwierige Erntebedingungen mit sehr nassem Erntegut können zum Rutschen der Gurte an den Antriebsrollen führen. Deshalb kann ein zusätzlicher Antrieb für die obere Spannrolle angebracht werden, wobei die Gurte dann von drei Rollen angetrieben werden.

*HINWEIS: Für die Presse 592 ist eine auskuppelbare Ausführung erhältlich. Diese erlaubt ein Ablegen des Ballens bei eingeschalteter Zapfwelle.*

*Bei Verwendung des Antriebs der oberen Spannrolle (Presse 582) muß die Zapfwelle während des Ablegens der Ballen nicht auskuppelt werden.*



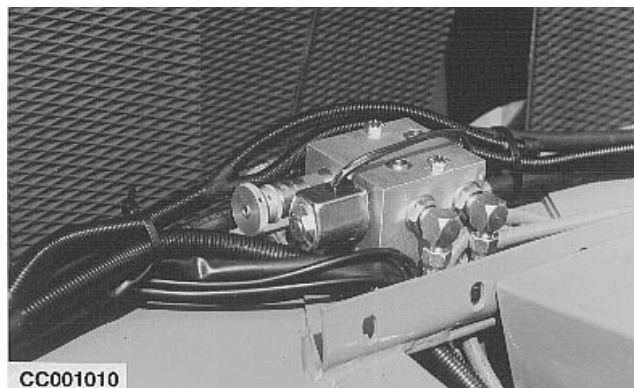
–UN–09FEB96

OUCC006,0000383 –29–02APR01–1/1

### Ausrüstung für weichen Ballenkern (55 bar)

Diese Ausrüstung ist beim Pressen von Heu nützlich. Sie erhält einen Mindestdruck von 55 bar während der Bildung des Ballenkerns aufrecht. Dadurch werden Ballen gebildet, deren Kern leicht aufzurollen ist.

*HINWEIS: Der Durchmesser des weichen Kerns ist einstellbar.*



CC001010

CC001010 -JUN-09FEB96

CC,570RB 001546 -29-15SEP98-1/1

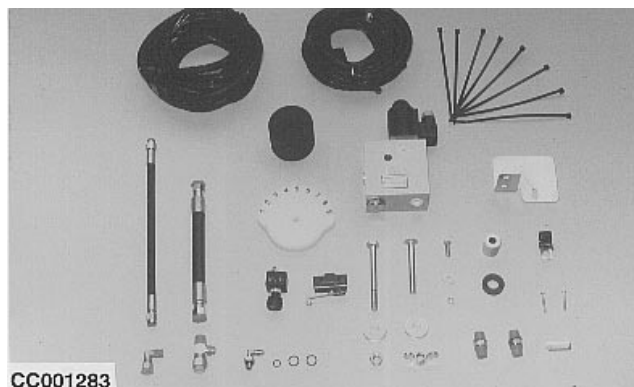
### Ausrüstung für weichen Ballenkern (0 bar) Presse 592

Diese Ausrüstung sorgt dafür, daß während der Bildung des Ballenkerns kein Hydraulikdruck besteht und dadurch ein weicher Kern gebildet wird.

Beim Pressen von Heu wird die Bildung von Ballen mit sehr weichen Kernen ermöglicht, wodurch die Luftzirkulation verbessert wird.

*HINWEIS: Der Durchmesser des weichen Kerns ist einstellbar.*

*Um bei der Verwendung dieser Ausrüstung ein Rutschen der Gurte zu verhindern, muß der obere Rollenantrieb eingebaut sein.*



CC001283

CC001283 -JUN-09FEB96

OUCC006,000035D -29-02APR01-1/1

### Anbausatz für Netzbindung

Ein Anbausatz für Netzbindung ist als Sonderausrüstung erhältlich. Die Presse arbeitet mit diesem Anbausatz wirtschaftlicher, da im Vergleich zur Garnbindung Zeit gespart wird.

Mit dieser Ausrüstung gebundene Ballen besitzen bessere Lagerfähigkeit und Witterungsbeständigkeit.

*HINWEIS: Die Netzbindung arbeitet mit einem "feststehenden Messer". Dadurch läßt sich das Abschneiden des Netzes besser steuern.*



CC1019885

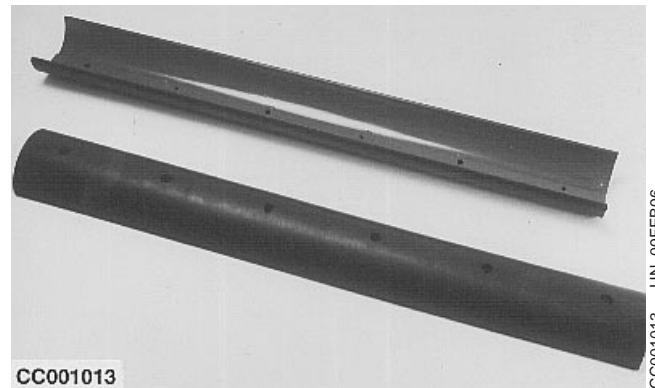
CC1019885 -JUN-19JUN01

A—Netzbindung

OUCC006,0000696 -29-13MAY02-1/1

### Gummibeschichtete Halbschalen an der Einzugsrolle

An der Einzugsrolle können gummibeschichtete Halbschalen angebracht werden, wenn sehr trockenes und sprödes Stroh gepreßt wird.



OUCC006,0000247 -29-21SEP00-1/1

### Halbschalenleisten aus Stahl

Halbschalenleisten aus Stahl werden für Silage oder bei schwierigen Startbedingungen empfohlen.



OUCC006,0000F1D -29-19JUL05-1/1

### Anbausatz für niedrige Antriebsriemengeschwindigkeit

Beim Pressen von sehr sprödem Stroh kann es notwendig werden, die Riemengeschwindigkeit zu verringern, damit das Stroh nicht beschädigt wird.



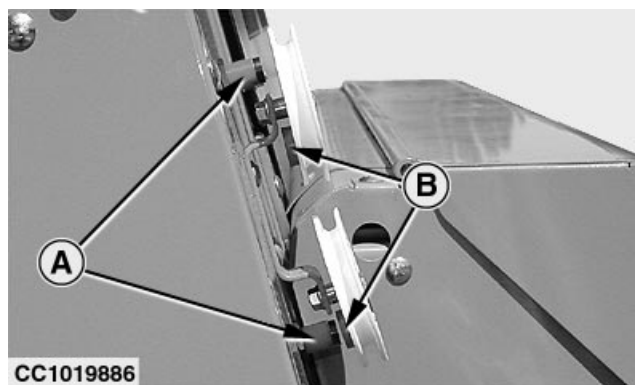
OUCC006,0000F1E -29-19JUL05-1/1

## Garnscheibensensoren

Um bestmögliche Ergebnisse mit dem BaleTrak Kontrollmonitor zu erzielen, ist ein Sensorensatz als Sonderausrüstung erhältlich.

Der Anbausatz besteht aus zwei Sensoren (A) und Magneten (B). Diese liefern dem Monitor Informationen über die Drehung der Garnscheiben (Garn erfaßt oder nicht). Die Drehung der Garnscheiben wird am Monitor angezeigt.

- A—Sensoren
- B—Magnete



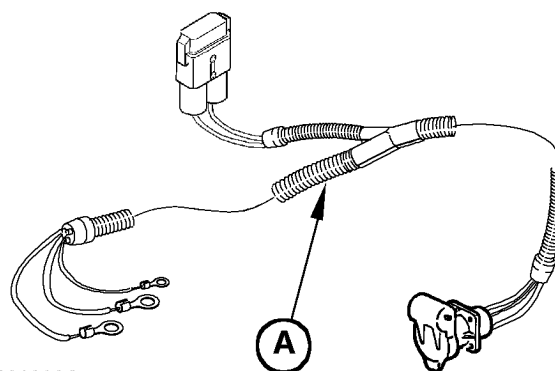
CC1019886

—UN—19JUN01

OUCC006,000041C —29—15JUN01—1/1

## Batteriekabelbaum des BaleTrak Kontrollmonitors

Ein Batteriekabelbaum (A) ist als Sonderausrüstung verfügbar. Er wird an Traktoren angebracht, die keine Zusatzsteckdose besitzen und mit BaleTrak Kontrollmonitor ausgerüstet sind.



CC1018634

—UN—24OCT00

OUCC006,0000332 —29—15FEB01—1/1

## Garnbindung für BaleTrak

Dieser Anbausatz ermöglicht die Garnbindung mit dem BaleTrak Monitor (siehe Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor").

Zum Anbau dieser Zusatzausrüstung wenden Sie sich bitte an Ihren John Deere-Händler.



CC1027503

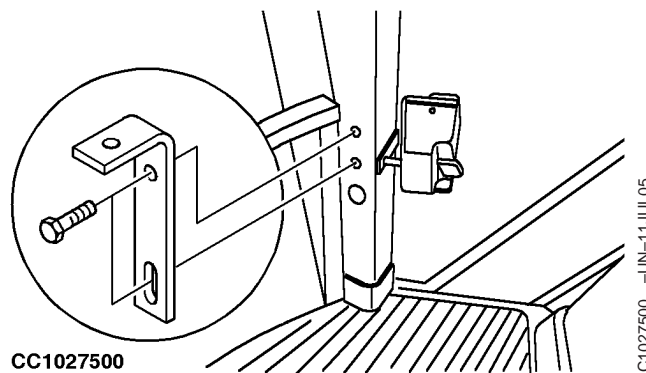
—UN—12JUL05

OUCC006,0000F10 —29—19JUL05—1/1

## Monitorhalterung

Mit diesem Anbausatz kann der Monitor so installiert werden, daß der Ein- bzw. Ausstieg durch die rechte Kabinentür nicht behindert wird.

*HINWEIS: Monitorhalterung für Traktoren der Serien 6000 und 7000*



CC1027500

–UN–11JUL05  
–UN–11JUL05

OUCC006,0000F15 –29–19JUL05–1/1

## ELC-Monitor

Siehe Abschnitt "Betrieb mit ELC-Monitor".

Die Konvertierung von ELS-Monitor zu ELC-Monitor erfordert einen Adapteranbausatz.

Wenden Sie sich bitte an Ihren John Deere Händler.



CC006597

–UN–09FEB96  
–UN–09FEB96

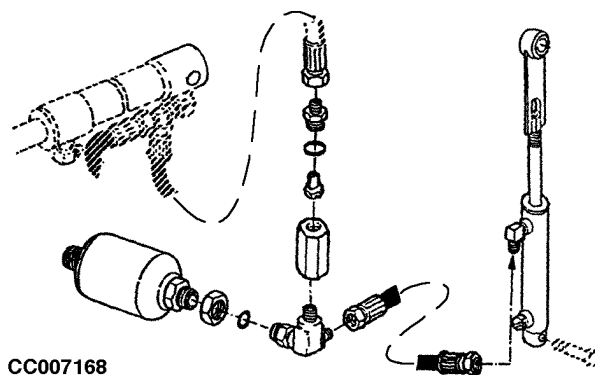
OUCC006,0000698 –29–13MAY02–1/1

## Druckspeicher (Presse 572)

Der Druckspeicher wird mit dem Hydraulikzylinder des oberen Spannarms verbunden.

Dieser Anbausatz wird empfohlen:

- wenn der Druck im Rücklaufkreis der Traktorhydraulik unter 30 bar (430 psi; 3000 kPa) liegt,
- wenn die Presse mit dem Antrieb der oberen Rolle und der Reinigungsschnecke zum Pressen von Silage ausgerüstet ist,
- um die Ballen mit eingeschalteter Zapfwelle abzulegen.



CC007168

–UN–12JAN96  
–UN–12JAN96

OUCC006,000035E –29–02APR01–1/1

### Zusätzlicher Garn-/Netzkasten, vorn

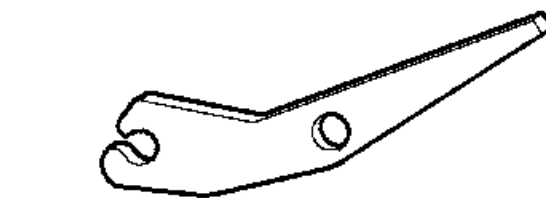
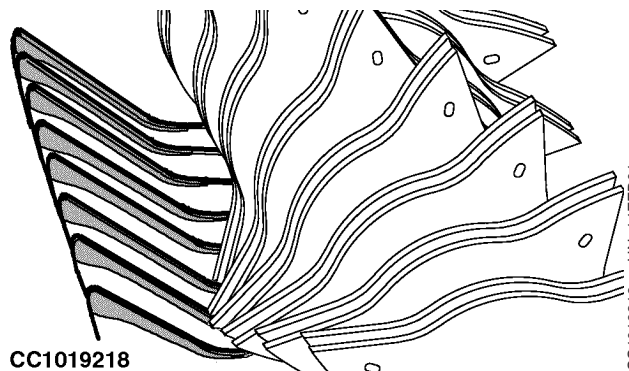
Dieser vordere Kasten kann vier zusätzliche Garnrollen oder eine Netzrolle aufnehmen.



OUCC006,0000428 -29-21JUN01-1/1

### Abdeckungen für Messerschlitz (Pressen mit Schneideinrichtung)

Ein Satz Abdeckungen für die Messerschlitz ist als Sonderausrüstung erhältlich. Die Abdeckungen verhindern das Eindringen von Erntegut in den Federmechanismus der Messer, wenn für längere Zeit ohne Messer gearbeitet wird.



CC1026079

Abdeckung für Messerschlitz

OUCC006,0000BA7 -29-10AUG04-1/1

### Bausatz für Schneideinrichtung mit hoher Geschwindigkeit (Schneideinrichtung ohne 330 mm; 1 ft 1 in. Rolle NR 1)

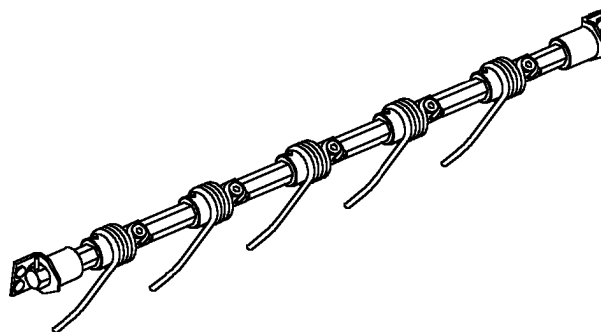
Dieser Teilesatz wird empfohlen, um die Geschwindigkeit des Rotors der Schneideinrichtung zu vergrößern. Dadurch kann trockenes Erntegut (z.B. Stroh) ohne Benutzung der Messer gepreßt werden.

OUCC006,00009D4 -29-01AUG03-1/1

### Bausatz für Finger des Spannarms

Durch diesen Bausatz wird die Netzführung verbessert.

An den John Deere Händler wenden.



CC1018372

CC1018372 -JUN-05OCT00

OUCC006,0000251 -29-21SEP00-1/1

### Abstreifermesser für nasse Silage

Dieser Anbausatz enthält zwei Abstreifermesser für die Rollen 8 und 9. Sie werden besonders für den Betrieb mit Netzbindung empfohlen.

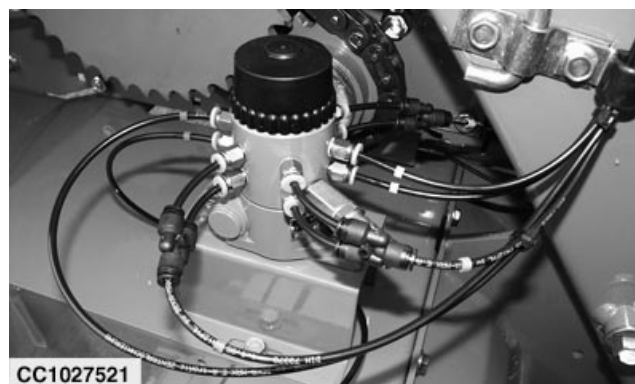
Wenden Sie sich bitte an Ihren John Deere Händler.

OUCC006,0000699 -29-13MAY02-1/1

### Automatisches Kettenschmiersystem

Das automatische Kettenschmiersystem ermöglicht die Schmierung aller Antriebsketten der Presse, während diese in Betrieb ist.

Dadurch wird die Wartungszeit reduziert und die Lebensdauer der Ketten und Kettenräder verlängert.



CC1027521

CC1027521 -JUN-20JUL05

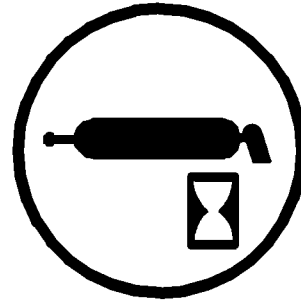
OUCC006,0000F31 -29-20JUL05-1/1

# Schmierung und Wartung

## Wartungsintervalle beachten

Anhand des Betriebsstundenzählers des Traktors, die auf den folgenden Seiten aufgeführten Wartungsarbeiten nach den angegebenen Zeiträumen durchführen.

**WICHTIG:** Die angegebenen Wartungsintervalle beziehen sich auf normale Arbeitsbedingungen. Bei erschwertem Arbeitseinsatz sind diese Zeiträume zu verkürzen.



CC 000934

CC000934 -UN-05APR95

CC,575RB 001329 -29-15SEP98-1/1

## Schmiermittel

Schmiermittel entsprechend der NLGI-Konsistenz und den bis zur nächsten Wartung zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

**Es wird das Schmiermittel John Deere SD POLYUREA GREASE empfohlen.**

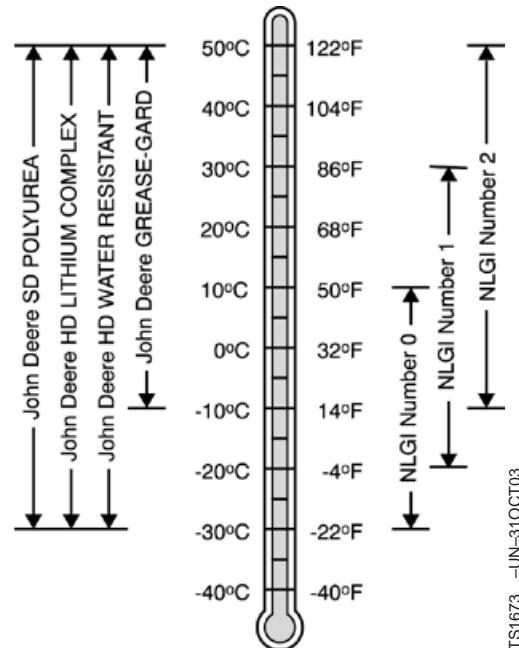
Nachfolgend aufgeführte Schmierfette werden ebenfalls empfohlen

- John Deere HD LITHIUM COMPLEX GREASE
- John Deere HD WATER RESISTANT GREASE
- John Deere GREASE-GARD™

Andere Schmierfette können verwendet werden, wenn sie folgender Spezifikation entsprechen:

NLGI-Spezifikation GC-LB

**WICHTIG:** Einige Sorten Verdickungsmittel für Schmierfette vertragen sich nicht mit anderen Sorten. Befragen Sie vor dem Vermischen verschiedener Schmiermittel Ihren Schmiermittellieferanten.



TS1673 -UN-31OCT03

GREASE-GARD ist eine Handelsbezeichnung der Firma Deere & Company.

DX,GREAI -29-07NOV03-1/1

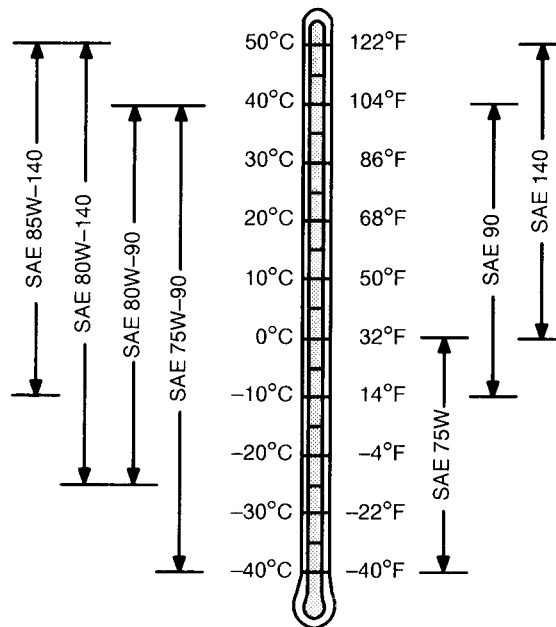
## Öl für Getriebe

Ölviskosität entsprechend den bis zum nächsten Ölwechsel zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

Folgende Öle vorzugsweise verwenden:

- John Deere GL-5 GETRIEBEÖL
- John Deere EXTREME-GARD™

Bei Verwendung von anderen Ölsorten müssen diese der API Spezifikation GL-5 entsprechen.



EXTREME-GARD ist eine Handelsbezeichnung von Deere & Company.

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

TS1653 -JUN-14MAR96

## Multiluber Kettenöl

Folgendes Öl für die Zentralschmierung der Ketten (Multiluber) verwenden:

John Deere BIO-MULTILUBERÖL<sup>1</sup>

Andere gleichwertige biologisch abbaubare Öle können ebenfalls verwendet werden.

**WICHTIG: Für diese Anwendung niemals Mineralöl verwenden.**

*HINWEIS: John Deere BIO-MULTILUBERÖL ist beim John Deere Händler erhältlich.*

- DC43300: BIO-MULTILUBERÖL, 5 Liter
- DC44063: BIO-MULTILUBERÖL, 25 Liter

<sup>1</sup>Die biologische Abbaubarkeit von mindestens 80% innerhalb von 21 Tagen (nach Prüfmethode CEC L-33-T-82) wird von diesem Öl erreicht bzw. unterschritten BIO-MULTILUBERÖL darf nicht mit Mineralölen vermischt werden.

CC,CHAINOil -29-04OCT01-1/1

## **Verwendung anderer und synthetischer Schmierstoffe**

Die Einsatzbedingungen in bestimmten Gegenden können die Verwendung von anderen, in dieser Anleitung nicht angegebenen Schmierstoffen erfordern.

Einige der John Deere Schmierstoffe sind möglicherweise nicht überall erhältlich.

Wenn diesbezüglich irgendwelche Fragen auftauchen, wenden Sie sich an Ihren John Deere Händler.

Synthetische Schmierstoffe können verwendet werden, sofern sie den in dieser Anleitung aufgeführten Spezifikationen entsprechen.

Die in dieser Anleitung angegebenen Temperaturgrenzwerte und Wartungsintervalle gelten sowohl für herkömmliche als auch für synthetische Schmierstoffe.

Aufbereitete Schmierstoffe (Rückgewinnungsprodukte) können verwendet werden, sofern sie den Spezifikationen entsprechen.

DX,ALTER -29-15JUN00-1/1

## **Lagerung von Schmierstoffen**

Ihre Maschinen können nur dann optimal arbeiten, wenn saubere Schmierstoffe verwendet werden.

Nur saubere Behälter für die Schmierstoffe verwenden.

Schmierstoffe und Behälter einwandfrei lagern und vor Staub und Feuchtigkeit schützen. Behälter liegend aufbewahren, um Wasser- und Schmutzansammlungen zu verhindern.

Sicherstellen, daß alle Behälter so gekennzeichnet sind, daß ihr Inhalt einwandfrei identifiziert werden kann.

Alte Behälter und darin befindliche Reststoffe ordnungsgemäß entsorgen.

DX,LUBST -29-18MAR96-1/1

## **Mischen von Schmierstoffen**

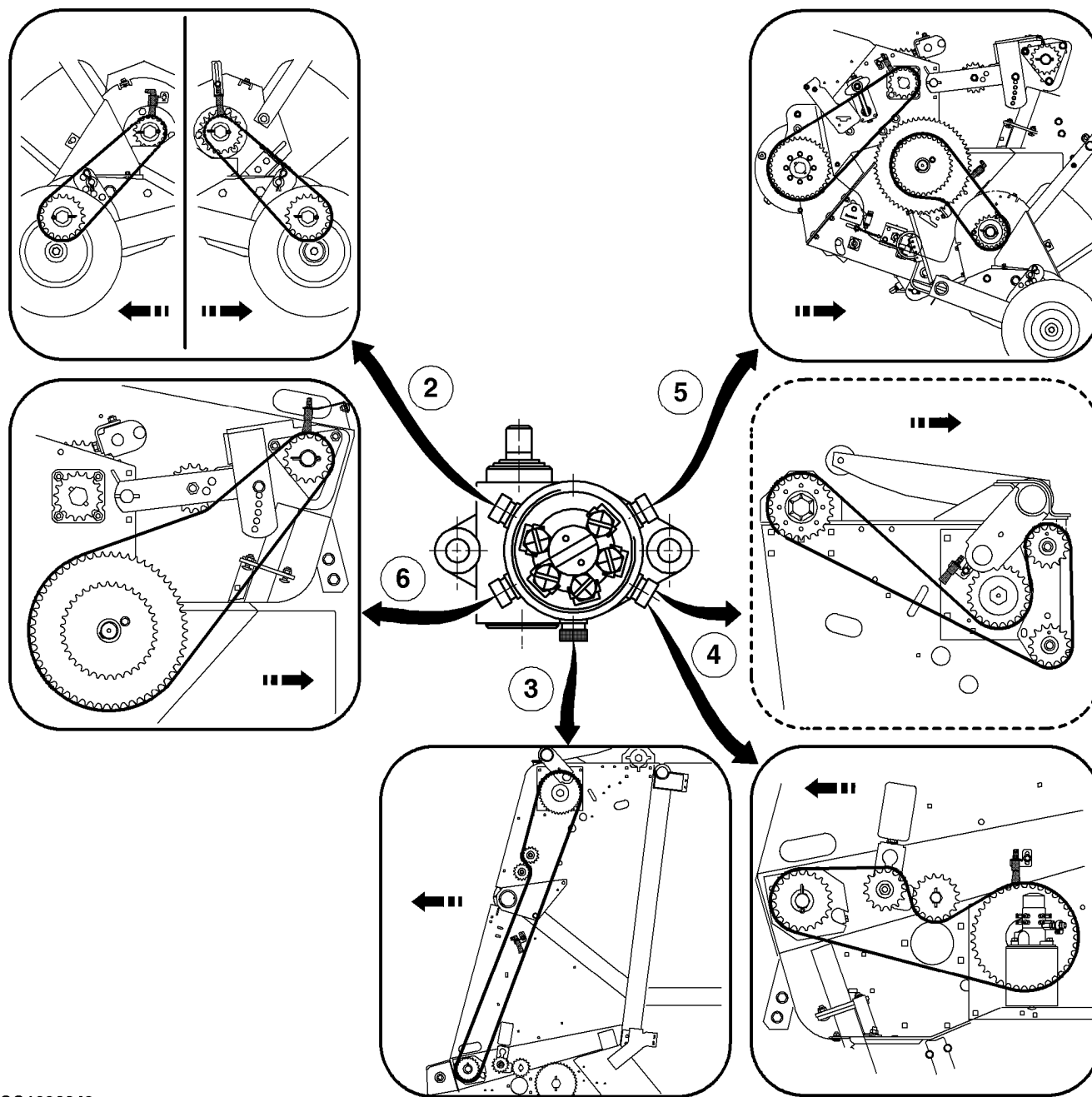
Unterschiedliche Ölsorten und -marken dürfen im allgemeinen nicht vermischt werden. Die von den Herstellern verwendeten Ölzusätze sind so gewählt, daß die Öle gewissen Spezifikationen und Leistungsanforderungen entsprechen.

Das Mischen unterschiedlicher Öle kann die gewünschte Wirkung der Zusätze stören und die Schmierwirkung vermindern.

Wenn diesbezüglich irgendwelche Fragen auftauchen, wenden Sie sich an Ihren John Deere Händler.

DX,LUBMIX -29-18MAR96-1/1

## Einstellen des Kettenschmiersystems



CC1026649

Lage der Komponenten bei 2,00 m (6 ft 7 in.) Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung

2—Aufnehmerwalze und Förderschnecken-Antriebsketten links (roter Ring)  
3—Obere Rollen-antriebskette (orangefarbener Ring)

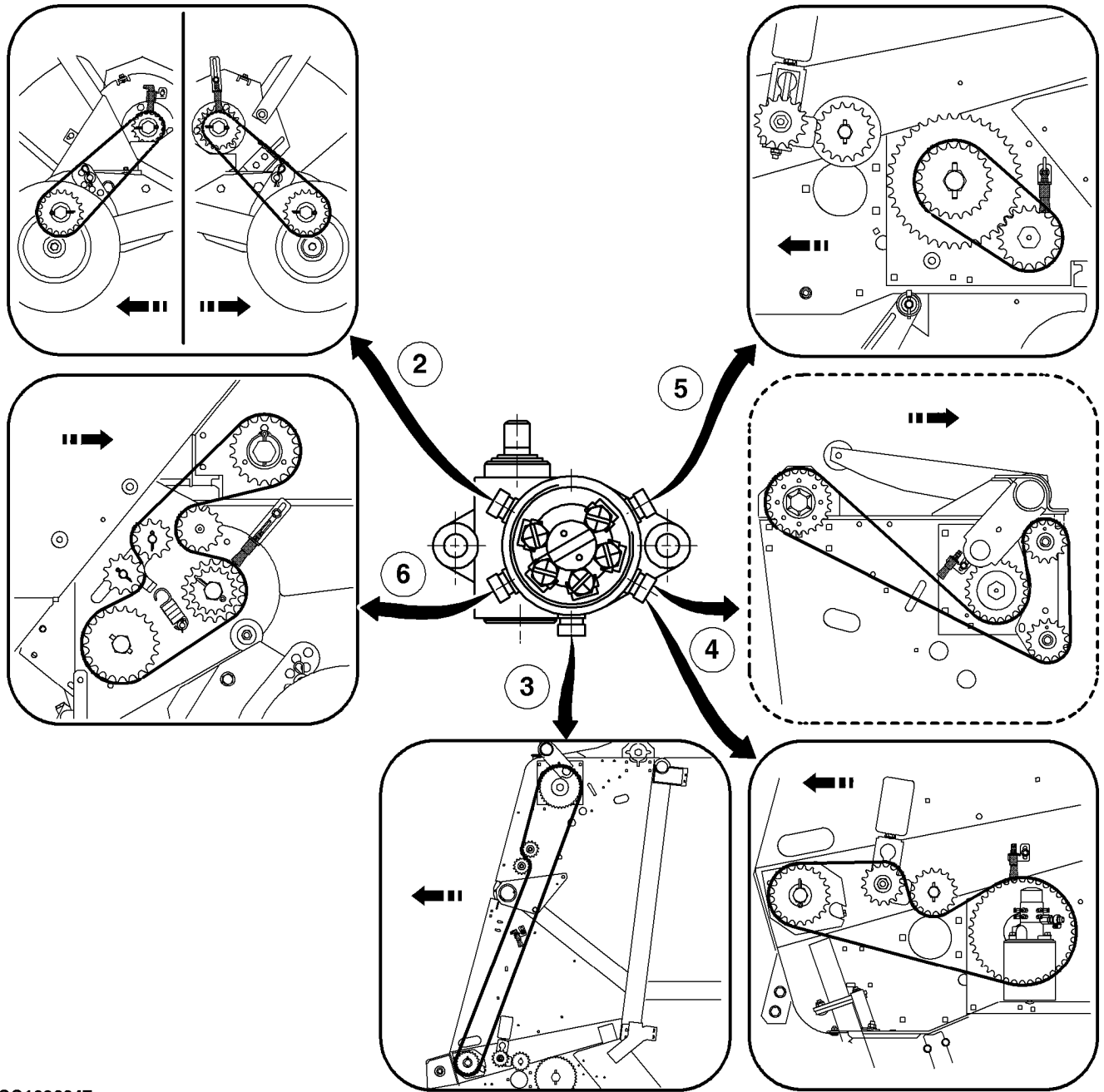
4—Hauptantriebskette und obere Laufrollen-antriebskette (gelber Ring)

5—Untere Rollen-antriebskette und Förderschnecken-Antriebskette rechts (grüner Ring)

6—Antriebskette der Schneideinrichtung (blauer Ring)

**HINWEIS:** Alle Schläuche sind durch eine Nummer auf einem farbigen Ring gekennzeichnet

(auf der Pumpenseite und auf der Seite der Schmiervorrichtung).



CC1026647

Lage der Komponenten bei 2,00 m (6 ft 7 in.) HiFlow Pickupvorrichtung

2—Aufnehmerwalze und Förderschnecken-Antriebsketten links (roter Ring)  
 3—Obere Rollenantriebskette (orangefarbener Ring)

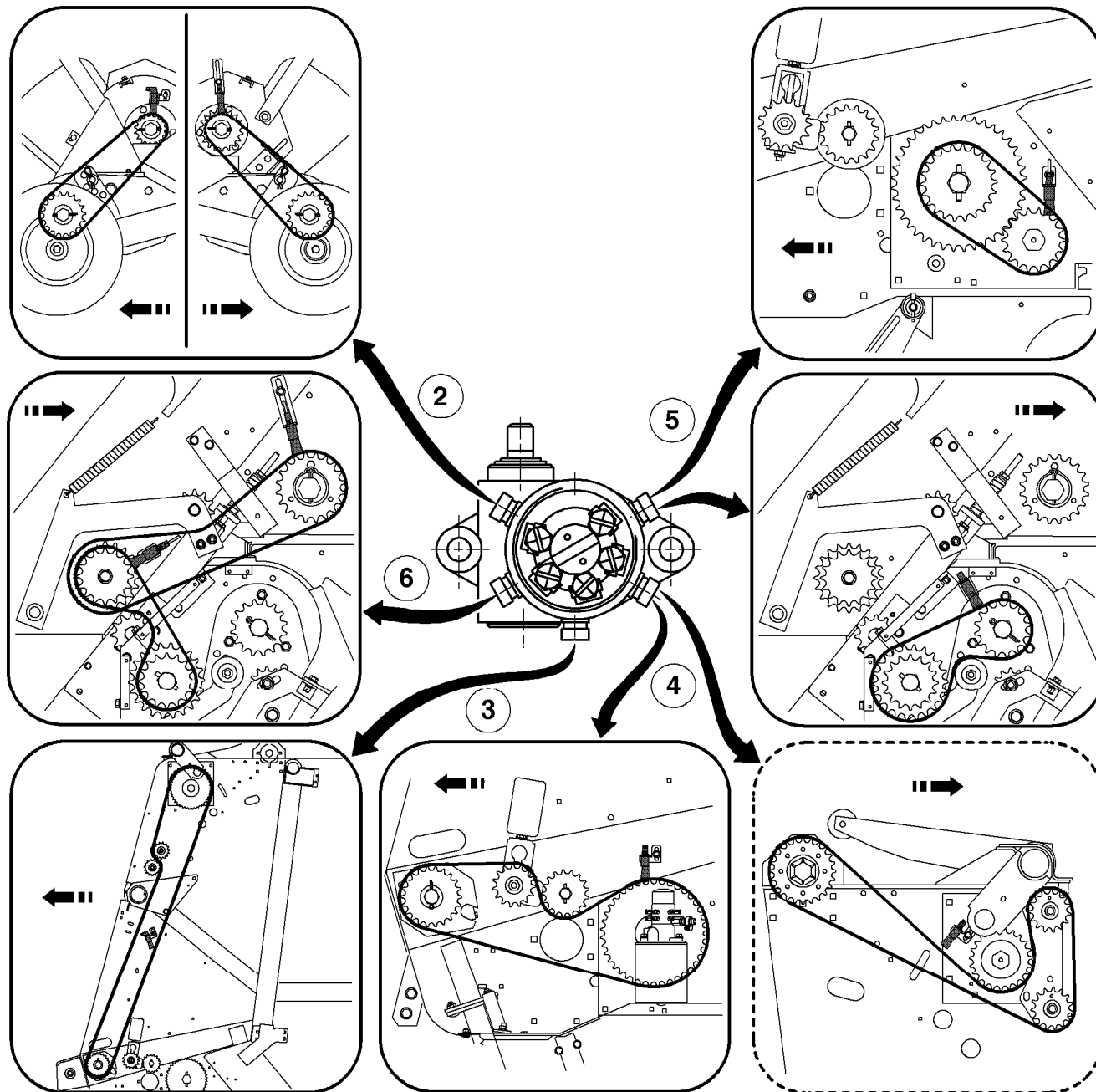
4—Hauptantriebskette und obere Laufrollenantriebskette (gelber Ring)

5—Untere Rollenantriebskette links (grüner Ring)

6—Antriebskette der versetzten Druckrolle und Förderschnecken-Antriebskette rechts (blauer Ring)

**HINWEIS:** Alle Schläuche sind durch eine Nummer auf einem farbigen Ring gekennzeichnet

(auf der Pumpenseite und auf der Seite der Schmiervorrichtung).



CC1026648

Lage der Komponenten bei 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow Pickupvorrichtung

2—Aufnehmerwalze und Förderschnecken-Antriebsketten links (roter Ring)  
3—Obere Rollen-antriebskette (orangefarbener Ring)

4—Hauptantriebskette und obere Laufrollen-antriebskette (gelber Ring)

5—Untere Rollen-antriebskette links und Förderschnecken-Antriebskette rechts (grüner Ring)

6—Untere Rollen-antriebskette rechts und Antriebskette der versetzten Druckrolle (blauer Ring)

**HINWEIS:** Alle Schläuche sind durch eine Nummer auf einem farbigen Ring gekennzeichnet

(auf der Pumpenseite und auf der Seite der Schmiervorrichtung).

### Ölfluß einstellen

Der Ölfluß kann an jeder Kette eingestellt werden.

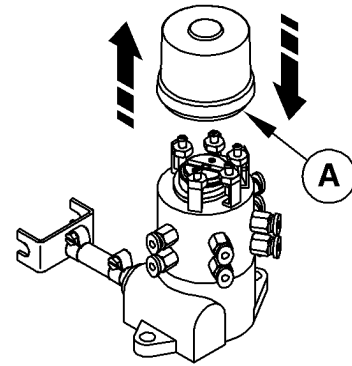
1. Deckel (A) entfernen.
2. Die Schraube ausfindig machen, die zur Einstellung des Ölflusses der entsprechenden Schmiervorrichtung(en) dient.
3. Die Schraube nach rechts drehen, um den Ölfluß zu steigern bzw. nach links, um den Ölfluß zu verringern.

*HINWEIS: Die Pumpe arbeitet sehr präzise. Zur Einstellung des Ölflusses die Schraube jeweils um eine Vierteldrehung verstellen.*

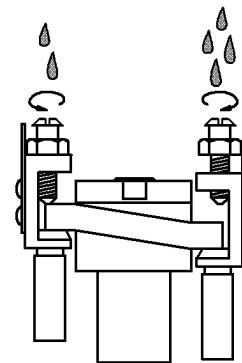
*Wenn die Schraube ganz eingeschraubt ist (maximaler Ölfluß), kann man den geringsten Ölfluß erhalten, indem man die Schraube um vier Umdrehungen herausdreht.*

4. Deckel (A) anbringen.

A—Pumpendeckel



CC1027382



CC1027208

CC1027382 -UN-11JUL05

CC1027208 -UN-21JUN05

OUC006.0000EBD -29-19JUL05-4/4

### Nach Bedarf - Behälter für die Zentralschmierung der Ketten auffüllen

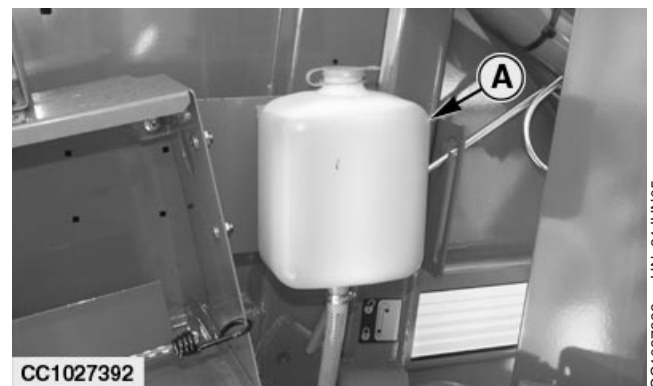
Je nach Einstellung des Pumpenölflusses, Behälter bis zum angegebenen Fassungsvermögen füllen.

#### Spezifikation

Ölbehälter (bis Seriennr. 58999)—Füllmenge .....	2 l (0,5 US gal)
Ölbehälter (ab Seriennr. 60000)—Füllmenge .....	4 l (1 US gal)

Richtige Ölsorte verwenden (siehe "Multiluber Kettenöl" in diesem Abschnitt).

**WICHTIG: Niemals ein anderes Öl verwenden.**



CC1027392

Ölbehälter (2 l / 0,5 US gal)

CC1027392 -UN-21JUN05

OUC006.0000EA5 -29-22JUL05-1/1

## Nach Bedarf - Filter des Ölbehälters (2 l / 0,5 US gal) reinigen

Filter des Ölbehälters nach Bedarf reinigen.

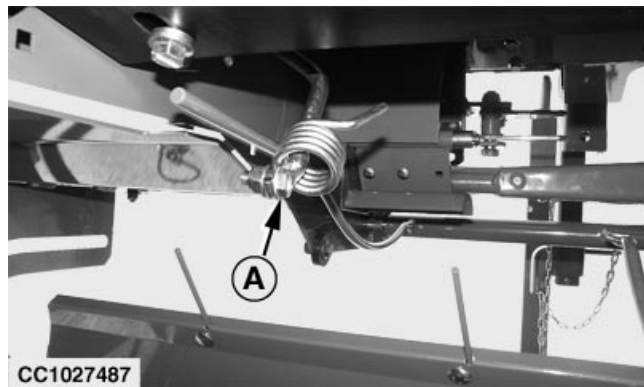


OUCC006,0000EA6 -29-19JUL05-1/1

## Täglich – Garnklemme reinigen

Reinigen Sie die Garnklemme täglich oder häufiger, um Materialansammlungen aus den Garnklemmenwindungen zu entfernen.

1. Das Gatter öffnen.
2. Zapfwelle ausschalten, Handbremse anziehen bzw. Parksperre einlegen, Motor abstellen und Schaltschlüssel abziehen. Warten, bis alle beweglichen Teile still stehen.
3. Verriegelung einrasten.
4. Garnklemme (A) von der Rückseite der Ballenpresse aus reinigen.



A—Garnklemme

OUCC006,0000F0A -29-18JUL05-1/1

## Täglich - Messer der Schneideinrichtung prüfen



**ACHTUNG:** Beim Arbeiten in der Umgebung der Messer ist Vorsicht geboten. Die Messer sind scharf und können schwere Verletzungen verursachen.

1. Das Gatter öffnen.
2. Feststellbremse des Traktors einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Das Gatter verriegeln.

Die Messer der Schneideinrichtung müssen stets gut geschärft sein. Die Messer regelmäßig prüfen, am besten täglich, jedoch mindestens nach der Bildung von 200 Ballen.

Zum Ausbau der Messer siehe "Messer der Schneideinrichtung ersetzen" im Abschnitt "Wartung". Zum Schärfen der Messer siehe "Messer der Schneideinrichtung schärfen" im Abschnitt "Wartung".

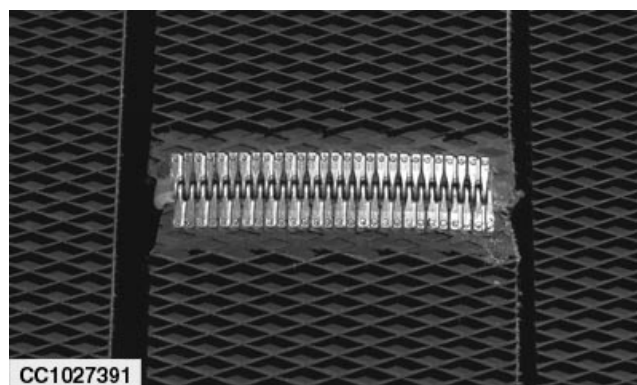


OUCC006,0000EA4 -29-18JUL05-1/1

## Täglich – Gurthaltedrähte prüfen

Gurthaltedrähte und Haken täglich auf Abnutzung oder Beschädigung prüfen. Schadhafte oder abgenutzte Teile ersetzen.

Haltedrähte und Haken nach Pressen von 2000 Ballen (1000 Ballen bei sandigen Bodenverhältnissen) ersetzen.



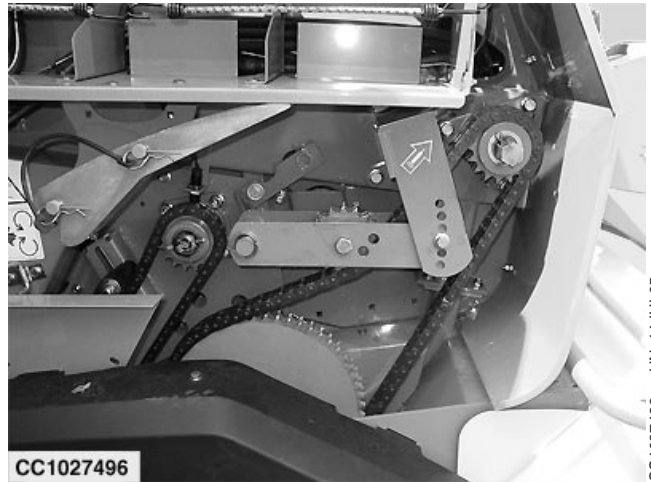
OUCC006,0000EE6 -29-18JUL05-1/1

## Alle 10 Betriebsstunden - Ketten

**!** **ACHTUNG:** Die Ketten nicht bei laufender Maschine schmieren, um Verletzungen zu vermeiden.

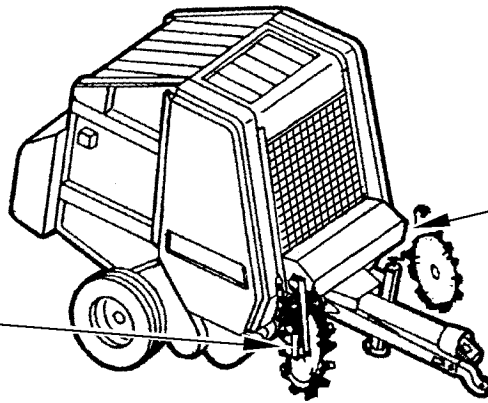
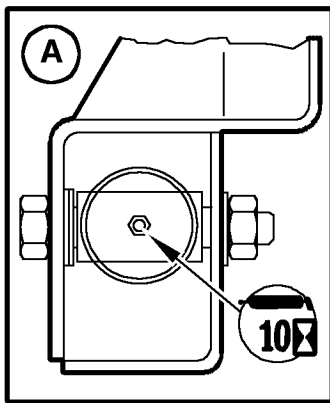
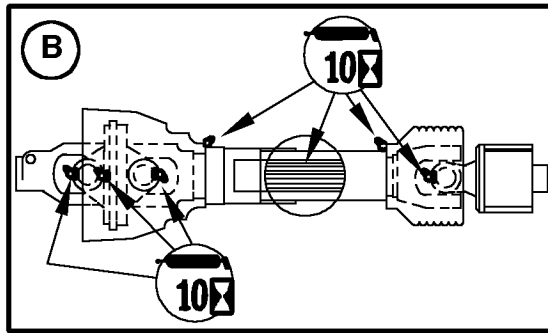
Die Ketten alle 10 Betriebsstunden reichlich mit SAE 30 oder dickflüssigerem Öl versehen.

Ketten unmittelbar nach dem Betrieb einölen (wenn sie noch warm sind). Die Presse einige Zeit stehen lassen, damit das Öl eindringen kann, wodurch sich die Lebensdauer der Ketten verlängert.



OUCC006,0000F0D -29-18JUL05-1/1

Alle 10 Betriebsstunden



CC009632

A—Schwadformräder

B—Gelenkwelle

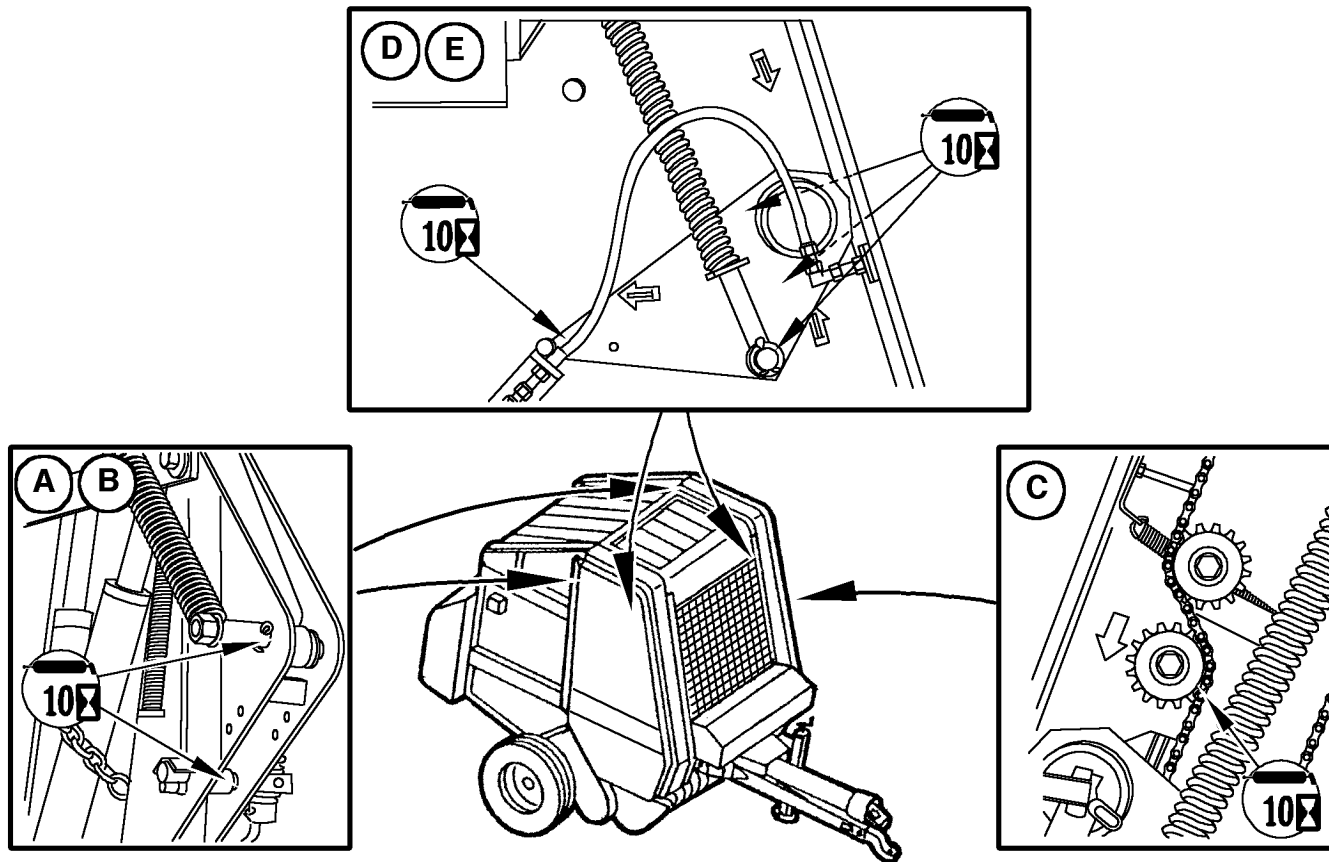
C—Radschwenklager

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0000F05 -29-18JUL05-1/2

CC009632 -UN-28NOV96



CC009634

CC009634 -UN-28NOV/96

A—Stoßdämpfer der Ballenschubstange und Federbolzen (Presse 592)

B—Augenschrauben und Augenschraubenzapfen der Ballenschubstange (Presse 592)

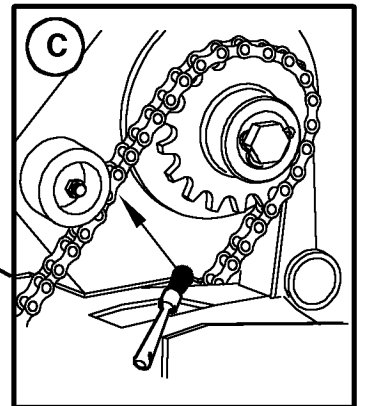
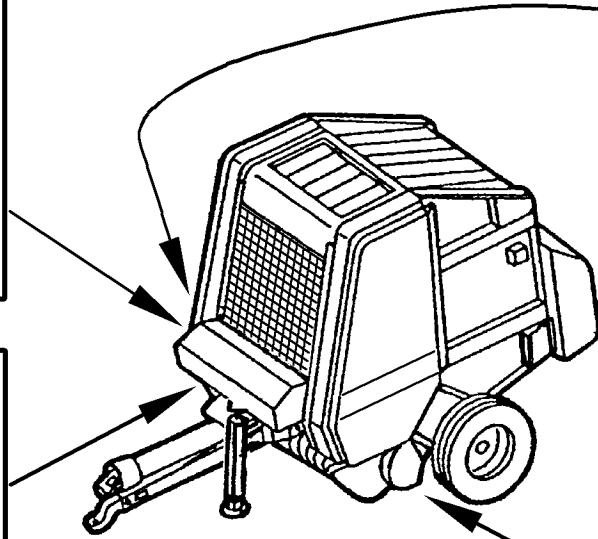
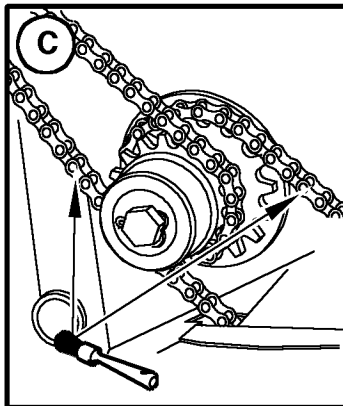
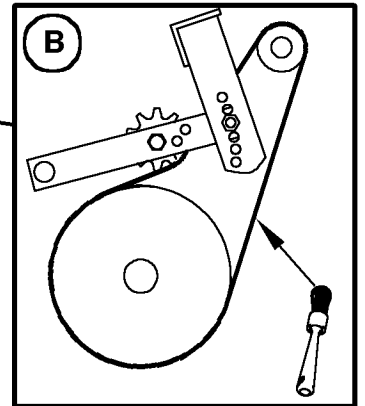
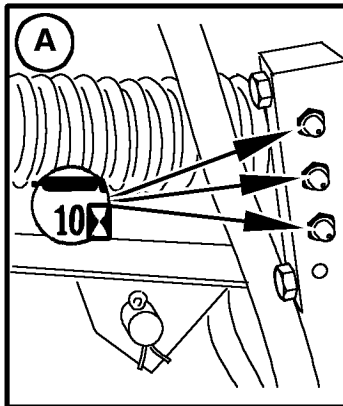
C—Antriebskettenspannrolle (592)  
D—Spannarmzapfen

E—Spannzylinderstange (nur 592)

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

OUCC006.0000F05 -29-18JUL05-2/2

Alle 10 Betriebsstunden - Pressen mit Schneideinrichtung



CC016295

CC016295 -UN-05OCT99

A—Ritzel der Schneideinrichtung

B—Antriebskette der Schneideinrichtung

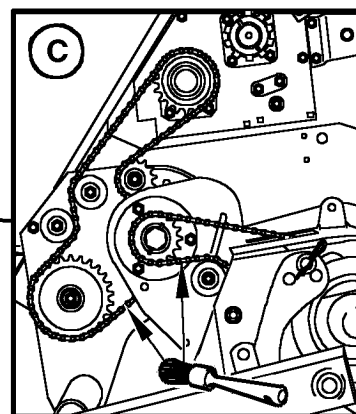
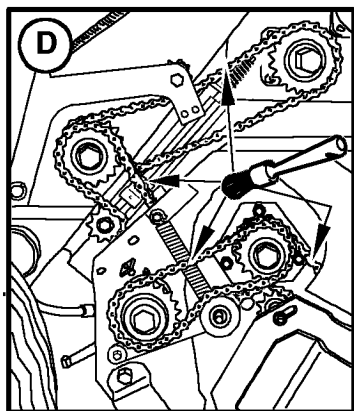
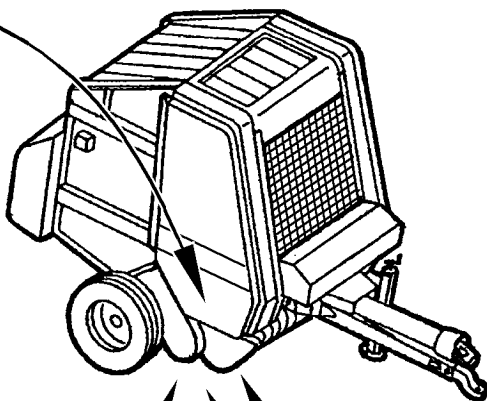
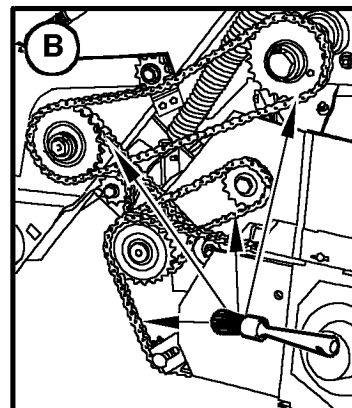
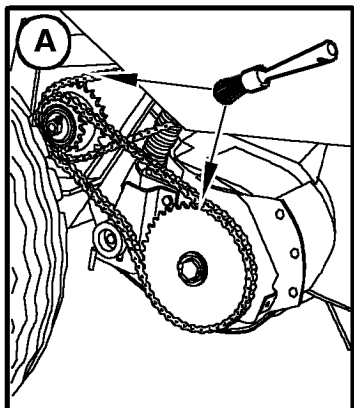
C—Antriebsketten der Pick-upvorrichtung

Schmiernippel mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

Ketten mit SAE 30 oder dickflüssigerem Öl schmieren.

OUC006,0000EE8 -29-18JUL05-1/1

Alle 10 Betriebsstunden - Pressen ohne Schneideinrichtung



CC1019690

CC1019690 -UN-11JUN01

A—Pickupvorrichtung 1,41 m  
(4 ft 7 in.)

B—Pickupvorrichtung 1,81 m  
(5 ft 11 in.)

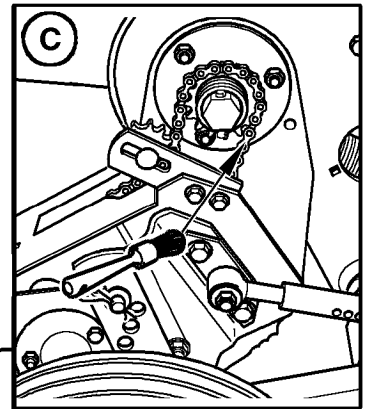
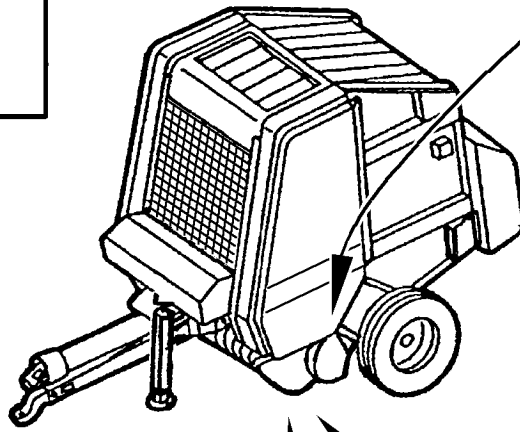
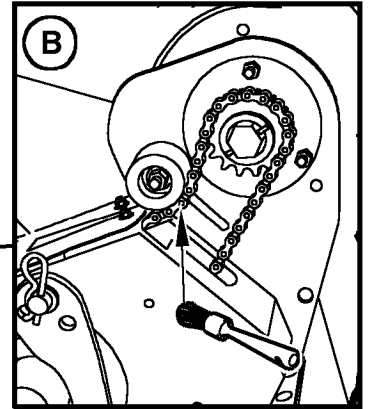
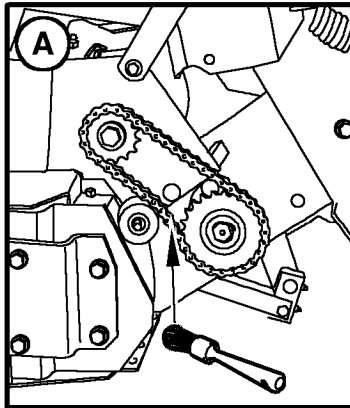
C—HiFlow Pickupvorrichtung  
2,00 m (6 ft 7 in.)

D—HiFlow Pickupvorrichtung  
2,20 m (7 ft 3 in.)

SAE 30 oder dickflüssigeres Öl verwenden.

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006.0000EE9 -29-04AUG05-1/4



CC1019691

A—Pickupvorrichtung 1,81 m  
(5 ft 11 in.)

B—HiFlow Pickupvorrichtung  
2,00 m (6 ft 7 in.)

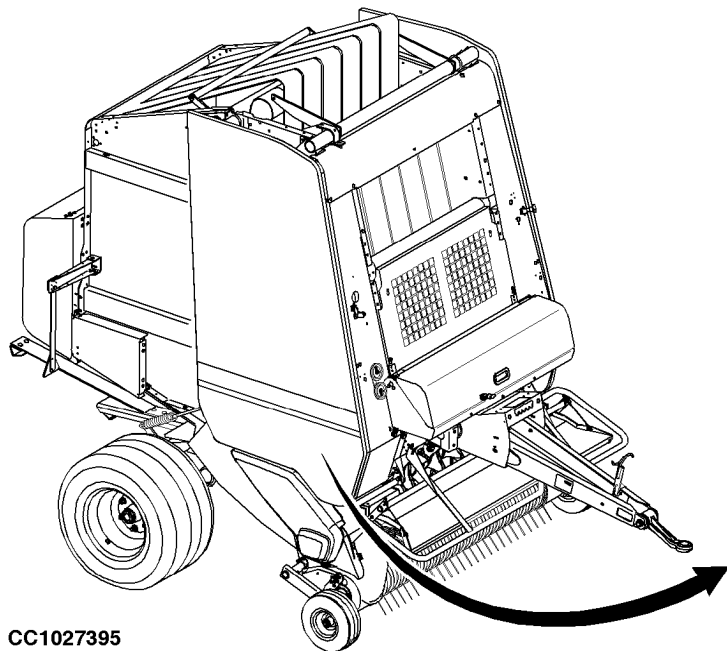
C—HiFlow Pickupvorrichtung  
2,20 m (7 ft 3 in.)

SAE 30 oder dickflüssigeres Öl verwenden.

Fortsetz. siehe nächste Seite

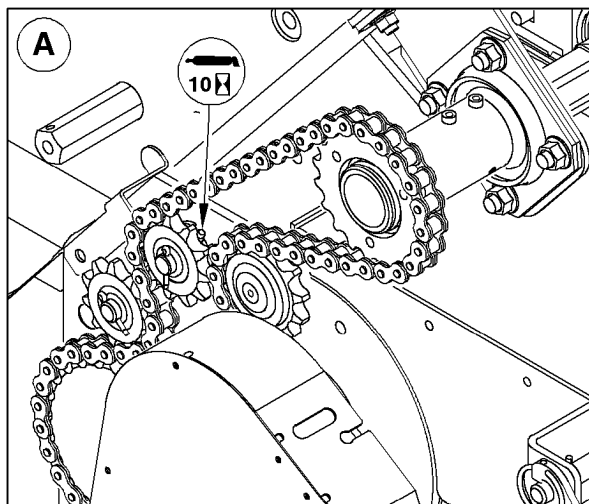
OUC006.0000EE9 -29-04AUG05-2/4

CC1019691 -UN-11JUN01

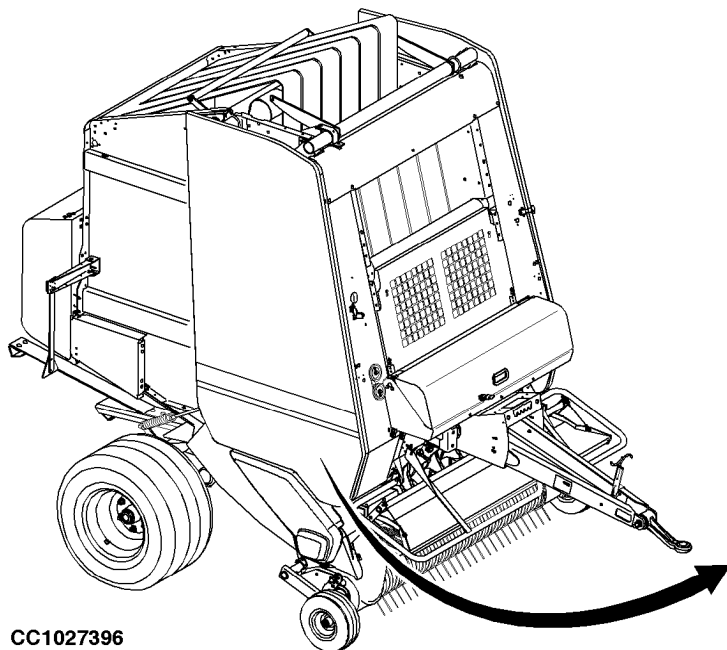


CC1027395

Spannvorrichtung für 2,00 m (6 ft 7 in.) Pickupvorrichtung (bis Seriennr. 48999)

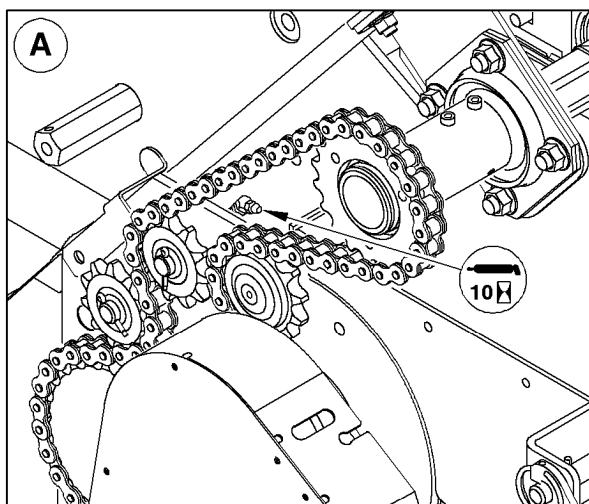


CC1027395 -JUN-20JUL05



CC1027396

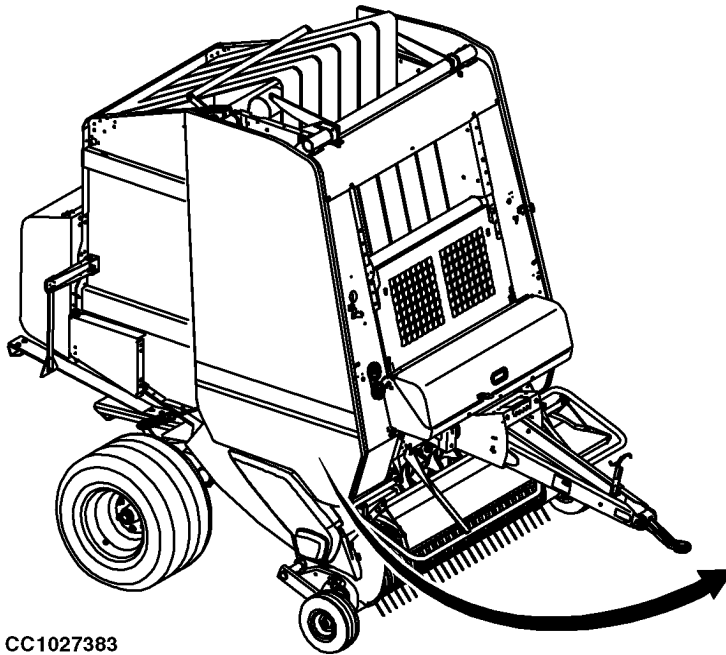
Spannvorrichtung für 2,00 m (6 ft 7 in.) Pickupvorrichtung (ab Seriennr. 50000)



CC1027396 -JUN-20JUL05

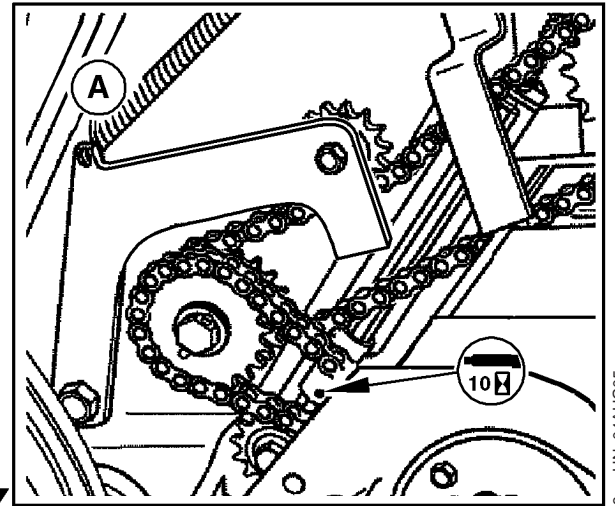
**A**—Spannvorrichtung der Antriebskette der versetzten Druckrolle (2,00 m (6 ft 7 in.) Pickupvorrichtung)

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

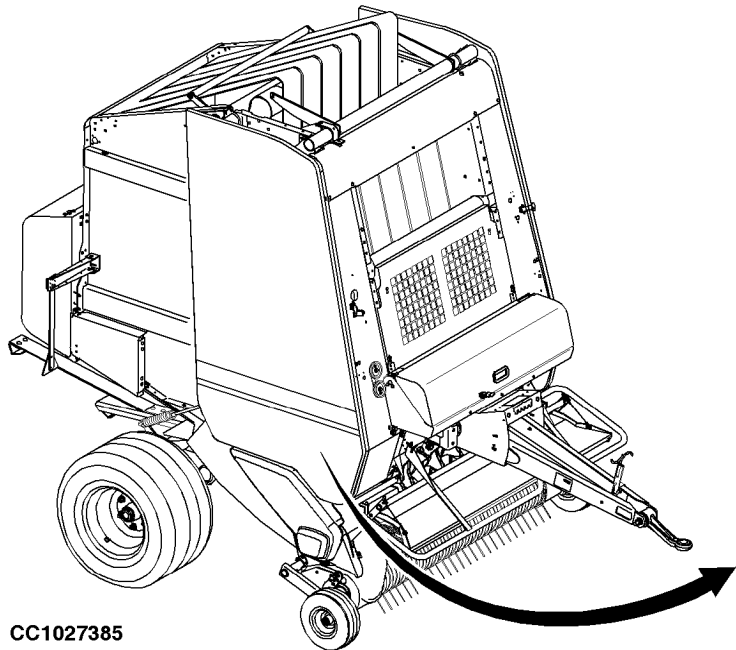


CC1027383

Spannvorrichtung für 2,20 m (7 ft 3 in.) Pickupvorrichtung (bis Seriennr. 48999)

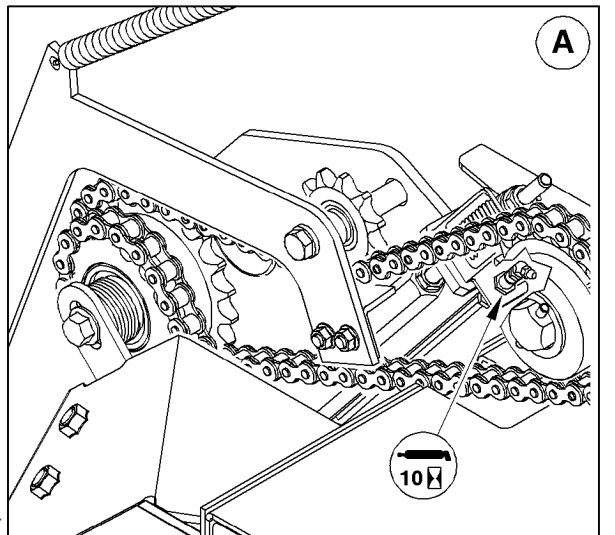


CC1027383 -JUN-04AUG05



CC1027385

Spannvorrichtung für 2,20 m (7 ft 3 in.) Pickupvorrichtung (ab Seriennr. 50000)

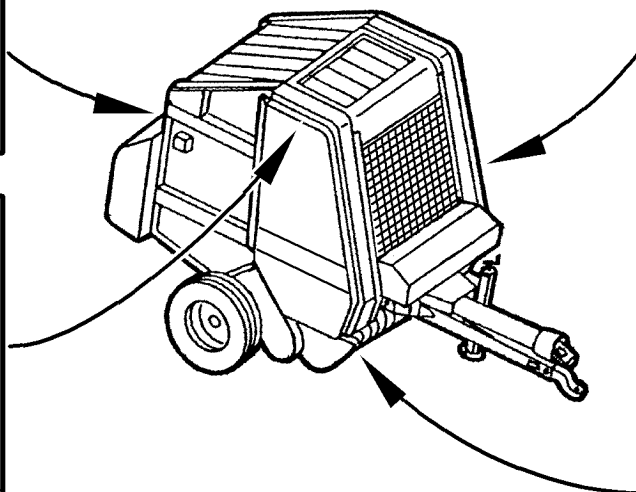
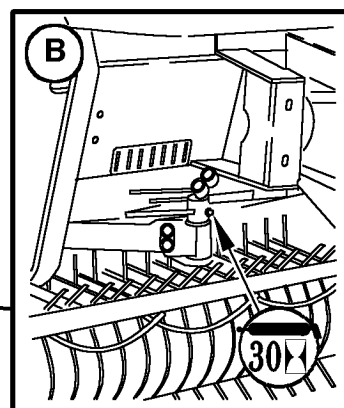
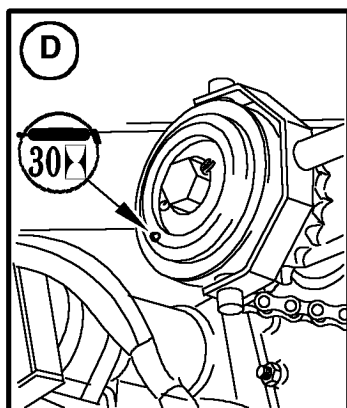
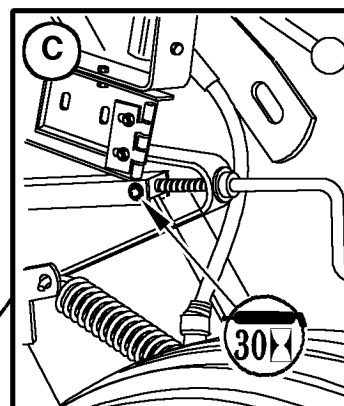
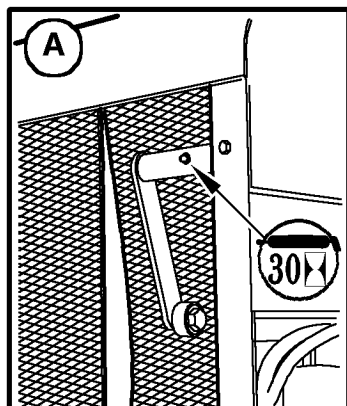


CC1027385 -JUN-20JUL05

A—Spannvorrichtung der Antriebskette der versetzten Druckrolle (2,20 m (7 ft 3 in.) Pickupvorrichtung)

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

Alle 30 Betriebsstunden



CC009635

CC009635 -UN-28NOV96

A—Ballenform-Tastarm

B—Schwenklager des Garnarms

C—Hebearm für 1,41 m (4 ft 7 in.)/1,81 m (5 ft 11 in.) Pikkup-Hebevorrichtung

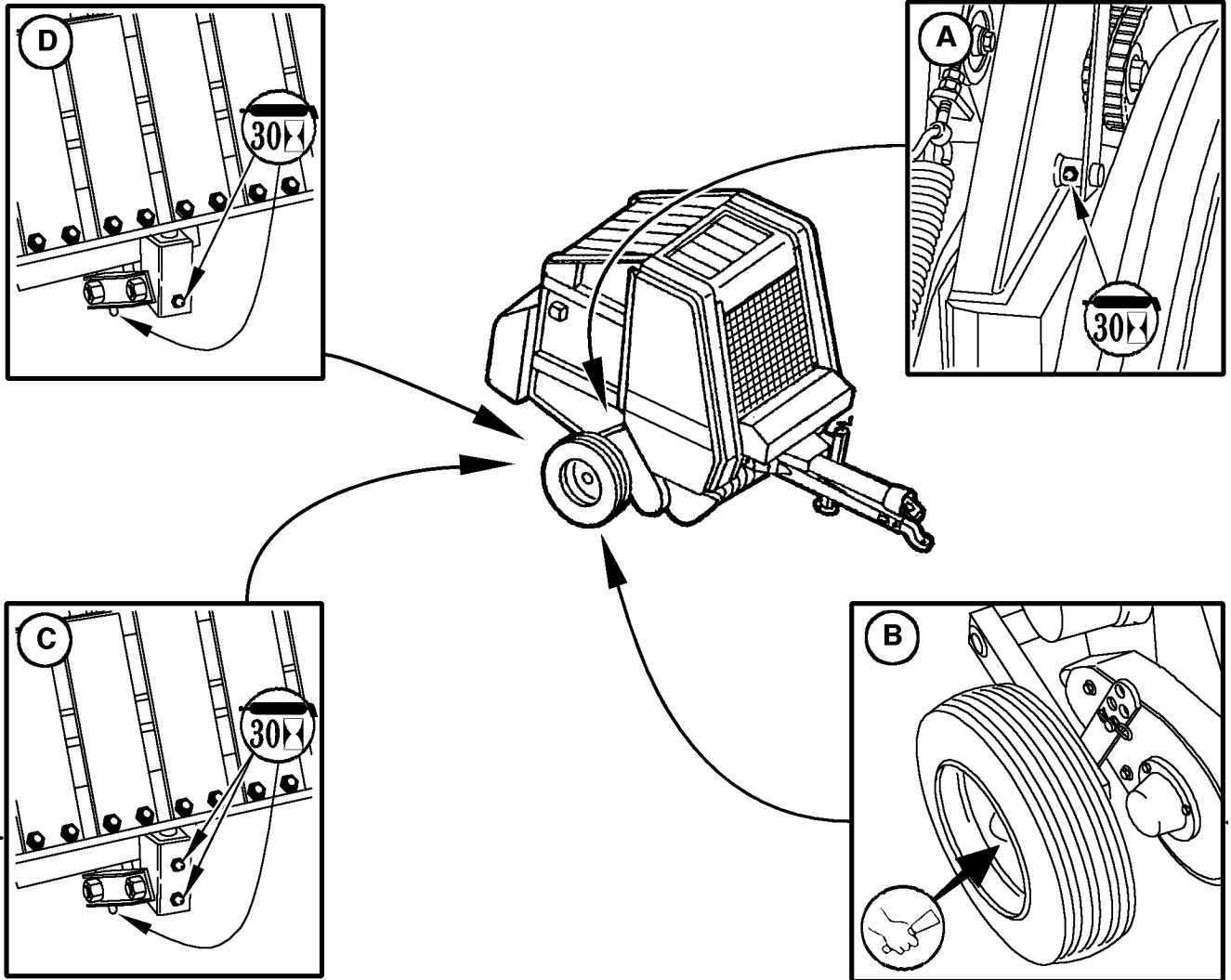
D—Nabe des auskuppelbaren oberen Rollenantriebs (592)

**WICHTIG:** Zum Abschmieren der auskuppelbaren Nabe des oberen Rollenantriebs nicht auf das Rad der Presse steigen. Dazu immer eine Leiter o. ä. verwenden.

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,0000E86 -29-18JUL05-1/4



CC1018325

A—Kettenspannrolle der 1,41 m (4 ft 7 in.), 1,81 m (5 ft 11 in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.) Pickupvorrichtung

B—Pickup-Stützrad

C—Verbindungsstange der 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung

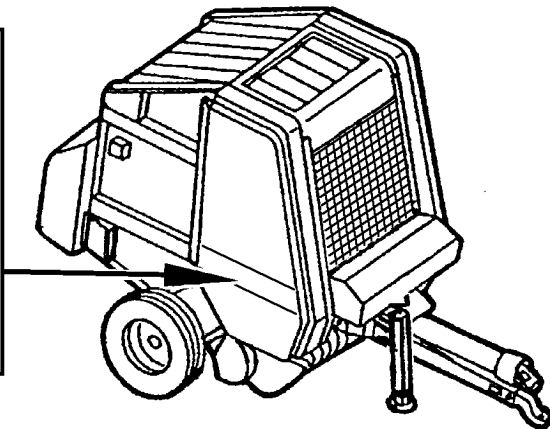
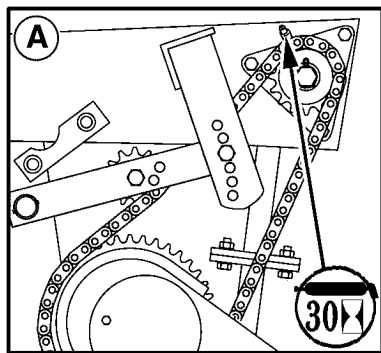
D—Verbindungsstange der 2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow Pickupvorrichtung

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

CC1018325 -UN-05OCT00

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0000E86 -29-18JUL05-2/4



CC1018338 -JUN-09OCT00

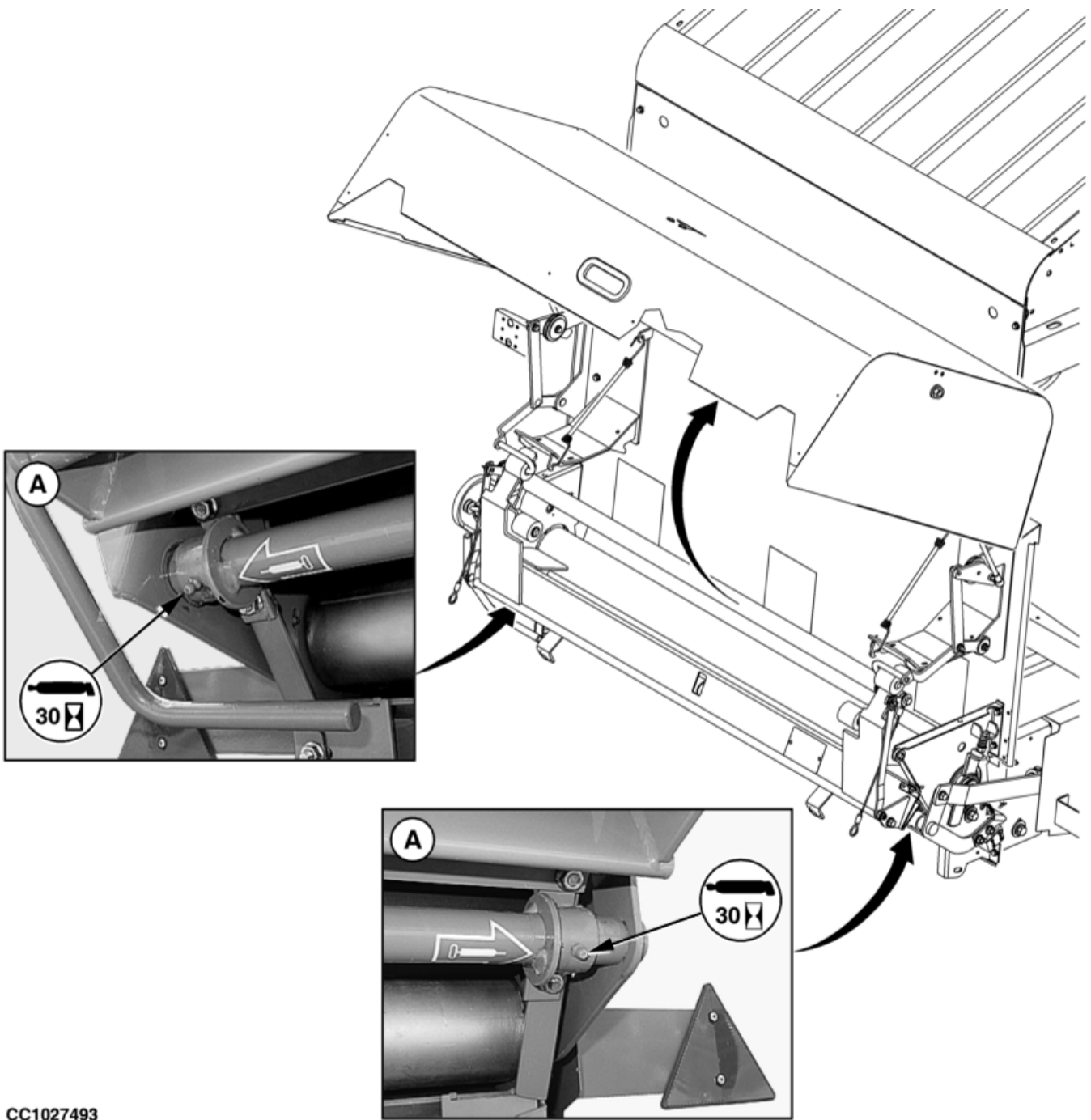
CC1018338

A—Lager des Antriebskettenrads der Schneideinrichtung

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0000E86 -29-18JUL05-3/4



CC1027493

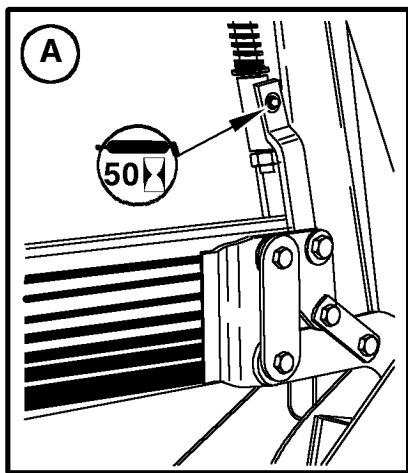
CC1027493 -UN-12JUL05

A—Schwenkhebelstellung

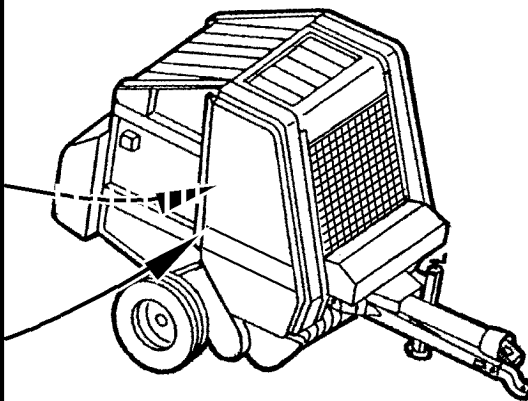
Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

OUCC006,0000E86 -29-18JUL05-4/4

Alle 50 Stunden



CC009639



CC009639 -JUN-28NOV/96

A—Arme der Gatterverriegelung (Presse 592)

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

OUCC006,000035F -29-02APR01-1/1

## Wöchentlich - Behälter der Druckluftbremse prüfen und Wasser ablassen



**ACHTUNG:** Vor dem Ablassen des Kondenswassers aus dem Druckluftvorratsbehälter sicherstellen, daß die Maschine gegen Wegrollen gesichert ist. Feststellbremse einlegen und Räder durch Unterlegkeile sichern.

1. Feststellbremse anziehen.
2. Ring (A) ziehen, um Wasser aus dem Druckluftbehälter abzulassen.

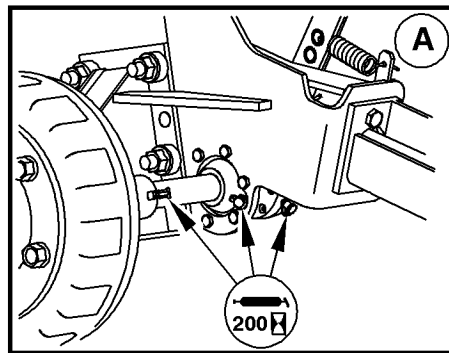
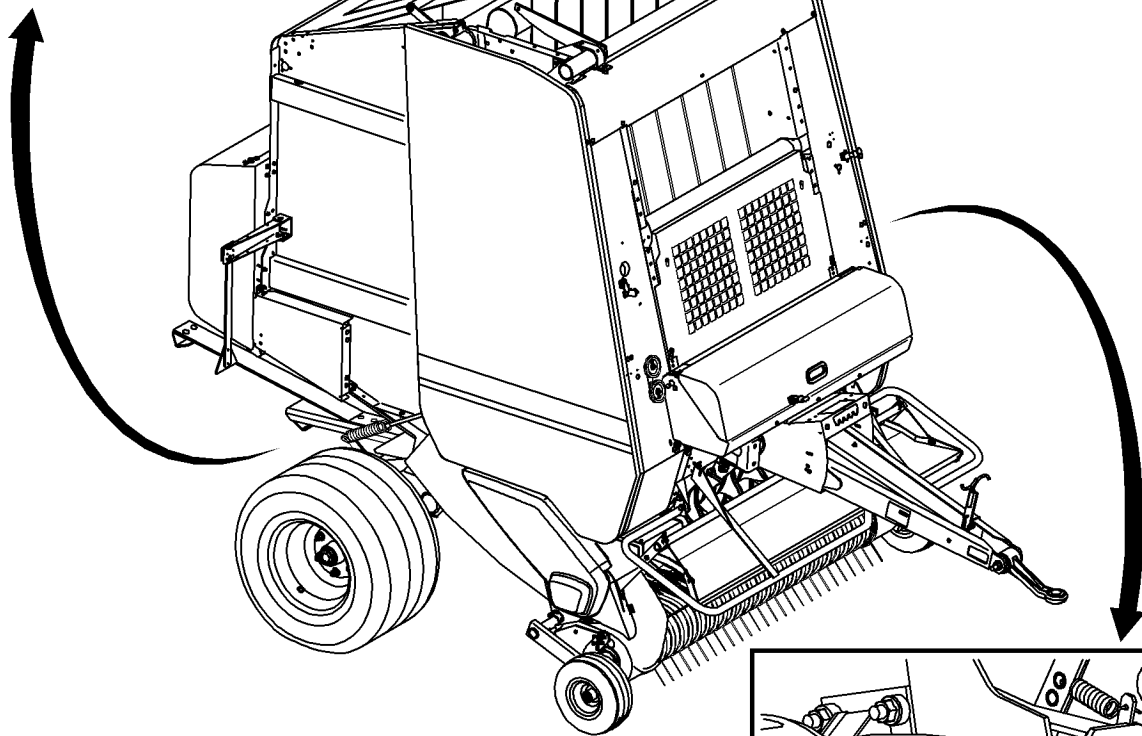
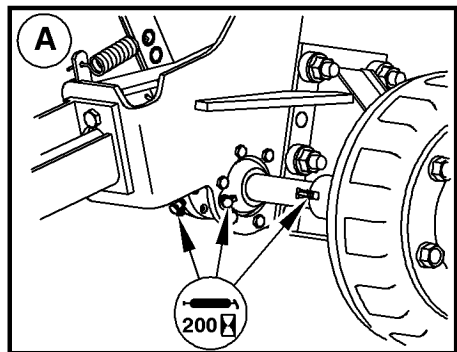
**WICHTIG:** Kondensation im Bremssystem kann zu Störungen führen.

A—Ring



Behälter der Druckluftbremse (592)

### Alle 200 Betriebsstunden - Hydraulikbremswellen



CC1027386

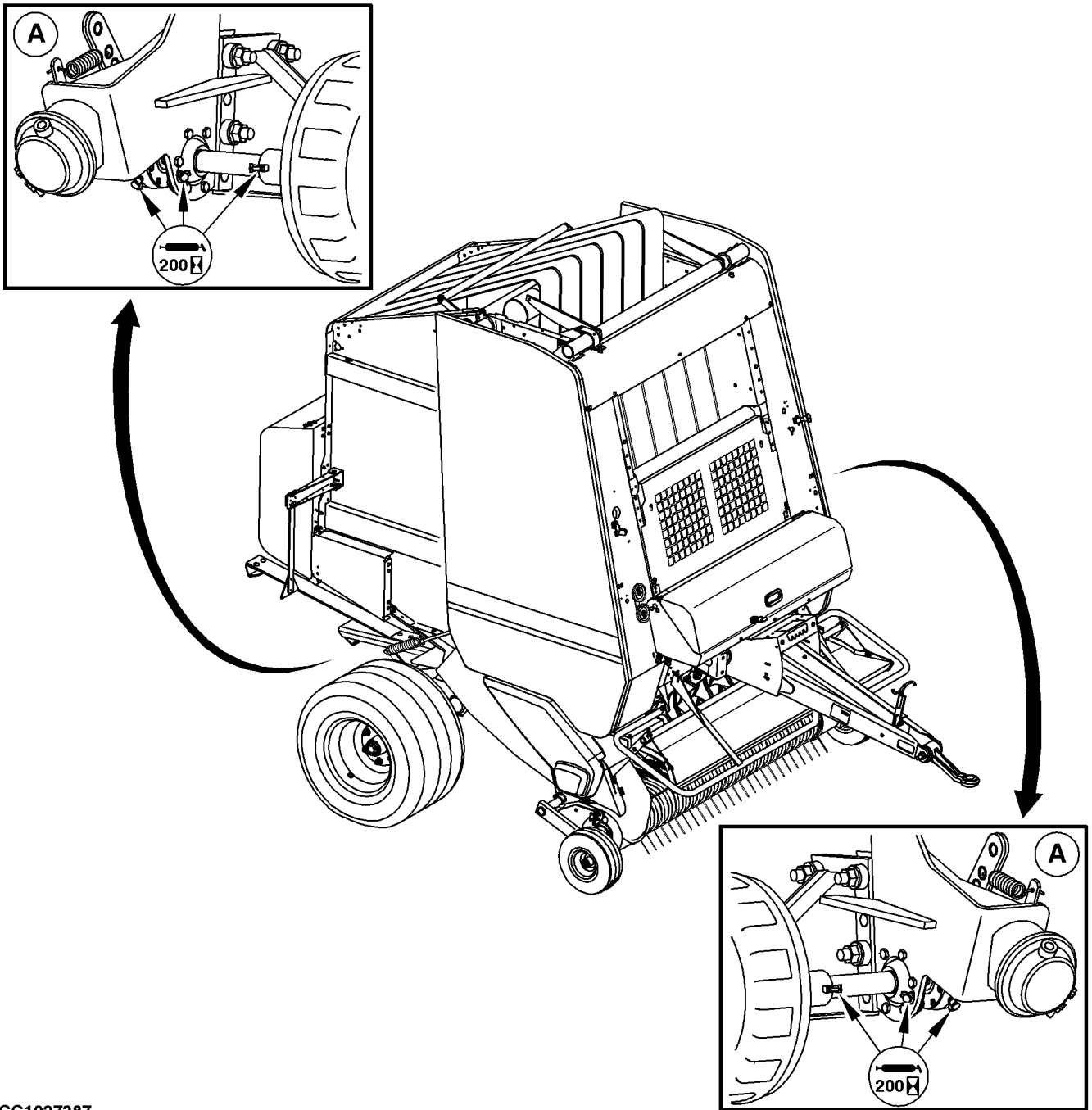
A—Hydraulikbremswellen

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

CC1027386 -UN-12JUL05

OUCC006,0000F11 -29-18JUL05-1/1

Alle 200 Betriebsstunden - Druckluftbremswellen



CC1027387

A—Druckluftbremswellen

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

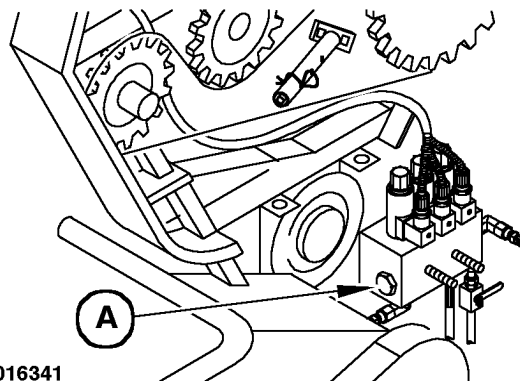
CC1027387 -UN-12JUL05

### Alle 2000 Ballen - Filter des Hydraulikventils ersetzen (Pressen mit Schneideinrichtung)

Nach dem Pressen von etwa 2000 bis 3000 Ballen den Filter (A) des Hydraulikventils ersetzen.

Ein neuer Filter ist beim John Deere Händler erhältlich.

A—Filter



CC016341

CC016341 -UN-06OCT99

OUCC006,0000727 -29-19JUL02-1/1

### Nach 4000 Ballen - Getriebeöl wechseln (Pressen ohne Schneideinrichtung)

**WICHTIG:** Ölstand nach dem Binden von jeweils 800 bis 1000 Ballen prüfen und, falls erforderlich, Öl nachfüllen.

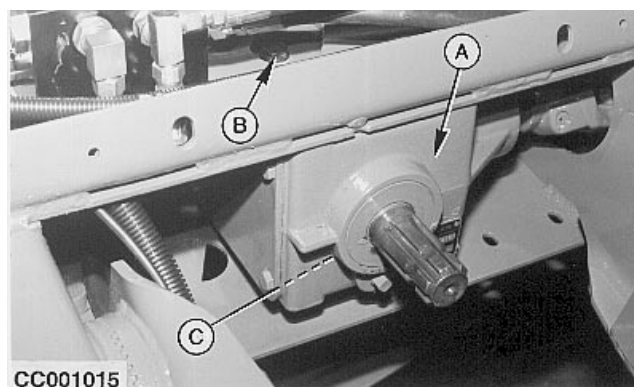
**Nicht zuviel Öl einfüllen, da dies zu Überhitzung und Ölverlusten führt.**

Nach dem Binden von jeweils 4000 bis 5000 Ballen das Öl aus dem Getriebegehäuse (A) ablassen und neues Öl einfüllen.

Öl ablassen, wenn es noch heiß ist (z.B. nach dem Betrieb). Meßstab (B) und Ablaßstopfen (C) entfernen, dann Öl in einem geeigneten Behälter auffangen.

Bevor der Ablaßstopfen (C) wieder eingesetzt wird, diesen säubern und 1,3 L (0.34 US gal) Öl einfüllen. Die verwendete Ölsorte muß den unter "Getriebeöl" in diesem Abschnitt angegebenen Spezifikationen entsprechen.

Ölstand mit Hilfe des Meßstabs (B) prüfen.



CC001015

CC001015 -UN-09FEB96

OUCC006,0000729 -29-19JUL02-1/1

### Nach 4000 Ballen - Getriebeöl wechseln (Pressen mit Schneideinrichtung)

**WICHTIG:** Ölstand nach dem Binden von jeweils 800 bis 1000 Ballen prüfen und, falls erforderlich, Öl nachfüllen.

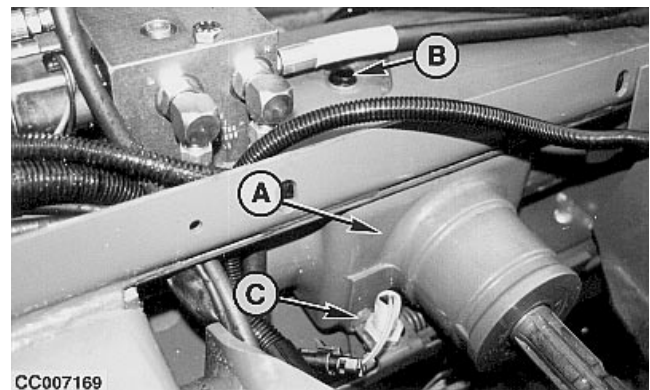
**Nicht zuviel Öl einfüllen, da dies zu Überhitzung und Ölverlusten führt.**

Nach dem Binden von jeweils 4000 bis 5000 Ballen das Öl aus dem Getriebegehäuse (A) ablassen und neues Öl einfüllen.

Das Öl ablassen, solange es noch warm ist (nach dem Einsatz). Meßstab (B) und Abblaßstopfen (C) entfernen, dann Öl in einem geeigneten Behälter auffangen.

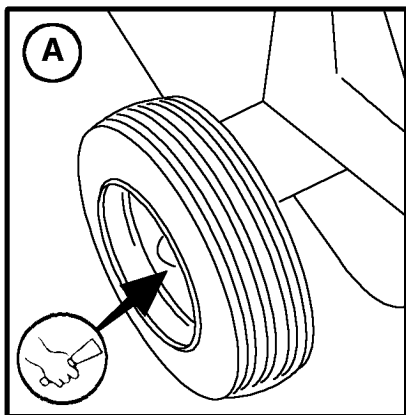
Bevor der Abblaßstopfen (C) wieder eingesetzt wird, diesen säubern, dann 1,4 l (0.37 US gal) Öl einfüllen. Die verwendete Ölsorte muß den unter "Getriebeöl" in diesem Abschnitt angegebenen Spezifikationen entsprechen.

Ölstand mit Hilfe des Meßstabs (B) prüfen.

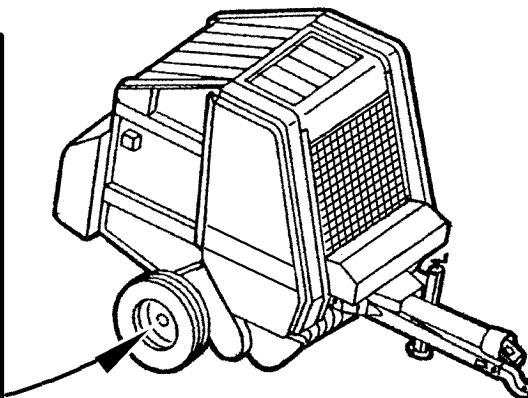


OUCC006,00009C7 -29-28JUL03-1/1

**Jährlich**



CC009640



A—Radlager

Räder abnehmen. Radlager säubern.

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

Lager wieder zusammenbauen und einstellen.

Bei Pressen mit Radmutter die Muttern wie folgt anziehen:

**Spezifikation**

Radmutter (Presse ohne  
Bremse)—Drehmoment ..... 210 N•m  
(155 lb-ft)

Radmutter (Presse mit  
Bremse)—Drehmoment ..... 270 N•m  
(200 lb-ft)

Bei Pressen mit Radschrauben die Schrauben wie folgt anziehen:

**Spezifikation**

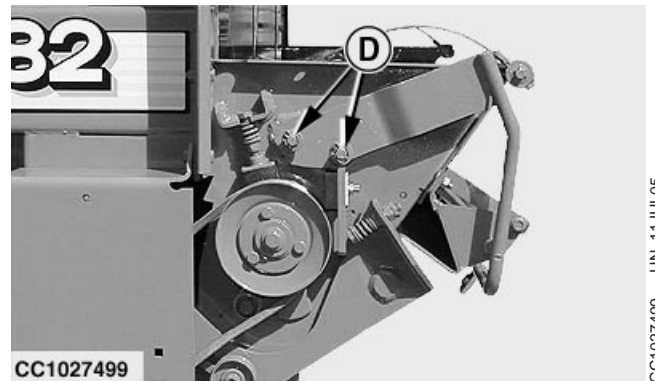
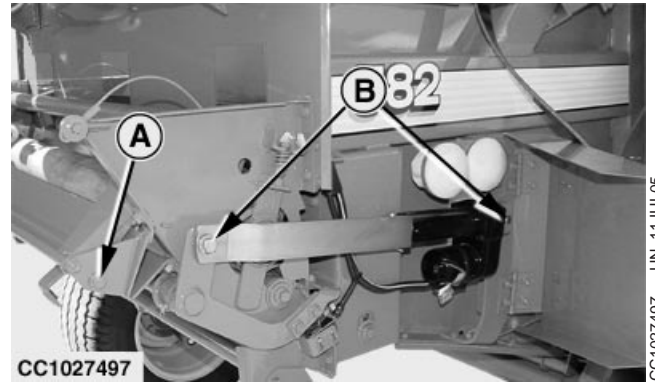
Radschraube—Drehmoment ..... 120 N•m  
(88 lb-ft)

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0000EEC -29-11JUL05-1/4

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

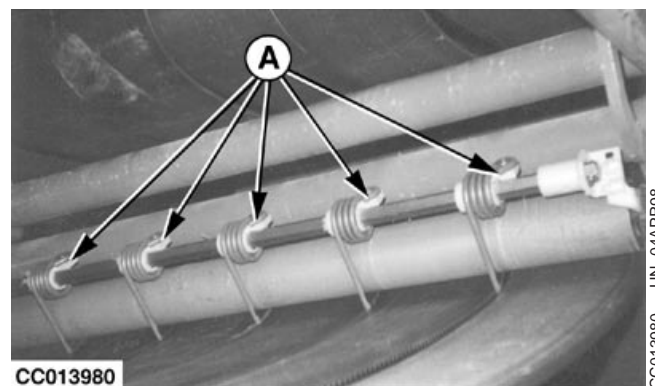
- A—Zapfen des unteren Spannarms
- B—Netzauslöserbolzen
- C—Netzkastenzapfen (auf beiden Seiten)
- D—Bremsbelagzapfen



OUCC006,0000EEC -29-11JUL05-2/4

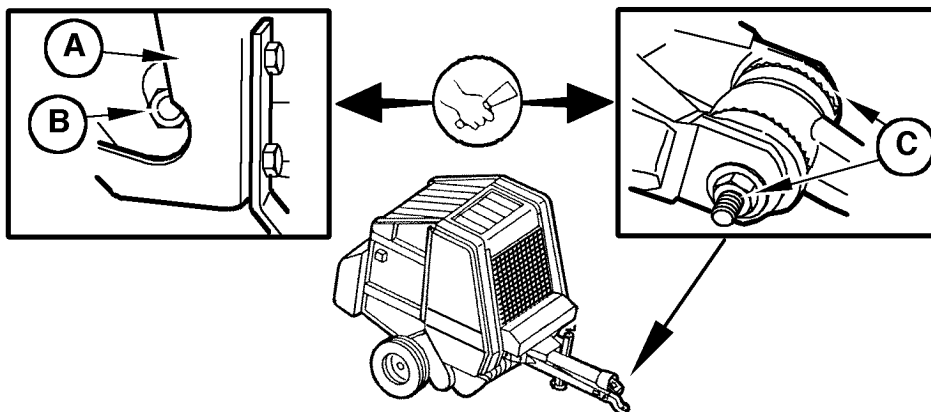
Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

- A—Zinkenbefestigungen der Rolle Nr. 10



Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0000EEC -29-11JUL05-3/4



CC009641

CC009641 -JUN-28NOV96

Muttern (A) der Befestigungsschrauben des Deichselrahmens mit 700 N•m (516 lb-ft) und Kontermuttern (B) mit 300 N•m (221 lb-ft) anziehen.

Befestigungsschraube (C) der Anhängervorrichtung mit 620 N•m (450 lb-ft) anziehen.

OUCC006,0000EEC -29-11JUL05-4/4

### Alle 6 Jahre - Hydraulikschläuche

Wegen der begrenzten Lebensdauer von Gummi wird empfohlen, die Hydraulikschläuche alle 6 Jahre auszutauschen.



CC1027479

CC1027479 -JUN-11JUL05

OUCC006,0000EF8 -29-18JUL05-1/1

# Störungen und ihre Behebung

## BaleTrak Kontrollmonitor

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Garn- oder Netzbindung nicht gleichmäßig bei unterschiedlichen Ballendurchmessern.</b>	Sensor der unteren Gurtantriebsrolle nicht angeschlossen, defekt oder nicht richtig eingestellt	Sensor anschließen oder neu einstellen. Erforderlichenfalls ersetzen (siehe Abschnitte "Wartung des BaleTrak Kontrollmonitors" und "Wartung").
	Potentiometer für Ballengröße nicht angeschlossen oder defekt.	Potentiometer anschließen oder ersetzen (siehe Abschnitte "Wartung des BaleTrak Kontrollmonitors" und "Wartung").
<b>Keine Piktogramme in der Anzeige, wenn Monitor eingeschaltet wird</b>	Monitor nicht angeschlossen.	Monitor anschließen.
	Batteriekabelbaum nicht richtig angeschlossen.	Richtig anschließen (siehe Abschnitt "Vorbereiten des Traktors").
<b>Monitor arbeitet fehlerhaft.</b>	Schwacher Ladezustand der Batterie.	Batteriekapazität muß mindestens 20 A betragen.
	Batteriespannung unter 7 V.	Für fehlerfreien Monitorbetrieb sind mindestens 12 V Batteriespannung erforderlich; Traktorbatterie prüfen oder ersetzen.
	Batteriekabelbaum nicht richtig angeschlossen.	Richtig anschließen (siehe Abschnitt "Vorbereiten des Traktors").
<b>Gewünschte Ballengröße kann nicht eingestellt werden.</b>	Potentiometer für Ballengröße nicht richtig eingestellt.	Ballengrößen-Potentiometer einstellen (siehe Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Kontrollmonitor").
	Ballengröße feineingestellt.	Auf Null zurücksetzen (siehe Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Kontrollmonitor").
	Pressentyp entspricht nicht dem Typ, der am Monitor eingestellt ist	John Deere Händler aufsuchen.

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,000069A -29-14MAY02-1/2

## Störungen und ihre Behebung

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Alarmton für Übergröße bei kleinerem als höchstzulässigen Ballendurchmesser.</b>	Schalter für Übergröße nicht korrekt eingestellt.  Pressentyp entspricht nicht dem Typ, der am Monitor eingestellt ist	Schalter für Ballenübergröße einstellen (siehe Abschnitt "Wartung").  John Deere Händler um Rat fragen.

OUCC006,000069A -29-14MAY02-2/2

## Garnbindung

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Binden.</b>	Garnführung falsch.	Garnführung überprüfen.
	Garn mangelhaft, verknotet oder naß; Garnrolle zu fest gewickelt.	Mangelhafte Garnstrecke heraustrennen oder Garnrolle ersetzen.
	Falsche Feder oder Teile der Garnspannplatte.	Richtige Teile einsetzen.
<b>Garnumwicklung des Ballens zu lose.</b>	Garnspannfeder fehlt oder ist gebrochen.	Feder ersetzen.
	Falscher Spannbolzen.	Bolzen ersetzen.
	Garnspannplatten abgenutzt.	Abgenutzte Teile ersetzen.
<b>Garnabstand unregelmäßig.</b>	Garn berührt Niederhalterzinken.	Niederhalterbügel senken oder Zinken zurechtbiegen.
	Änderung der Zapfwellendrehzahl während des Bindevorgangs.	Zapfwellendrehzahl konstant halten.
<b>Ballen ohne Garn oder Garn vom Ballen nicht erfaßt.</b>	Garn am Ende des Führungsrohrs des Garnarms zu kurz.	Traktormotor abstellen und Garn etwa 300 mm (12 in.) herausziehen.
	Garnspannung zu hoch	(siehe "Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Binden").
	Garn gelangt nicht mit dem Erntegut in die Maschine.	Traktor nicht anhalten, einige Sekunden abwarten, bis das Garn mit dem Erntegut in die Maschine gelangt.
	Kein Garn vorhanden.	Garnkasten auffüllen (siehe "rechten und linken Garnkasten auffüllen" im Abschnitt "Vorbereiten der Presse").

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,000069B -29-14MAY02-1/3

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Garn zu nahe am Ballenrand.</b>	Auf der linken Seite: fehlende oder verbogene Garnführungsstange.	Garnführungsstange einsetzen oder zurechtbiegen.
	Auf der rechten Seite: Halter des Garnarmauslösers falsch eingestellt.	Einstellen.
	Faßförmige Ballen.	Ballenenden durch Zufuhr von Schwaden verdichten (siehe "Preßgutzufuhr" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
<b>Garn nicht abgeschnitten.</b>	Zapfwelle vor Abschneiden des Garns ausgeschaltet.	Sich vor dem Ausschalten der Zapfwelle vergewissern, daß das Garn sich nicht mehr bewegt.
	Garnmesser nicht richtig eingestellt.	Scheidvorrichtung ausrichten (siehe Abschnitt "Wartung").
	Messer stumpf oder Schnittkante ohne Kontakt zum Amboß.	Messer schärfen oder ersetzen (siehe Abschnitt "Wartung").
	Messer und Amboß nicht parallel.	Kontakt des Messers mit dem Amboß im Schneidbereich durch Einstellen des Messerhalters herstellen (siehe Abschnitt "Wartung").
	Garn wird nicht unter das Messer geführt.	Behinderung beseitigen.
	Verbogene Garnführungsstange.	Zurechtbiegen oder ersetzen.
	Messer- oder Garnarmgestänge klemmt.	Teile instandsetzen oder ersetzen.
	Falsche Garnführung oder Garnrolle zu fest gewickelt.	Fehler beseitigen.
<b>Durchlauf des Garnarms zu schnell und dadurch zu kleine Ballen.</b>	Ballengrößeneinstellung auf kleine Ballen eingestellt.	Gewünschte Größe einstellen.
<b>Garnarm bewegt sich zu langsam von links nach rechts.</b>	Schwacher Ladezustand der Batterie.	Ladezustand der Batterie prüfen (mindestens 20 A).
	Gestänge schwergängig.	Ursache suchen und beseitigen.

## Störungen und ihre Behebung

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Garnarm bewegt sich nicht.</b>	Elektrozylinder falsch angeschlossen.	Instandsetzen.
	Bindungsmonitore defekt.	Nach Bedarf reparieren oder ersetzen.
	Bindungsmonitore funktionieren nicht.	Ladezustand der Batterie prüfen (mindestens 20 A).
	Monitor defekt.	Monitor ersetzen.

OUCC006,000069B -29-14MAY02-3/3

## Zuführungsstörungen

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Presse nimmt kein Erntegut auf, Einzugsöffnung verstopft.</b>	Schwadreißen zu groß und/oder Fahrgeschwindigkeit zu hoch.	Schwaden verkleinern und/oder Geschwindigkeit verringern.
	Fehlende Pickupzinken.	Zinken ersetzen.
	Niederhalterbügel zu tief.	Bügel anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Gatter öffnet sich beim Pressen.	Undichte Hydraulikzylinder instandsetzen.  Gatterverriegelung einstellen (Presse 592), (siehe Abschnitt "Wartung").
		Einstellung der Ballendichte prüfen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Gatter nicht geschlossen.	Ballen ablegen. Gatter schließen.
	Ballendichte zu hoch.	Dichte verringern oder, falls entsprechende Sonderausrüstung vorhanden, mit weichem Ballenkern beginnen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Gurtführung falsch.	Gurtführung korrekt einstellen (siehe Abschnitt "Wartung").
	Rutschkupplung falsch eingestellt.	Kupplung einstellen (siehe Abschnitt "Wartung").
	Antriebsscherbolzen abgeschert.	Scherbolzen ersetzen (siehe Abschnitt "Wartung").
Pickupscherbolzen abgeschert.	Scherbolzen ersetzen (siehe Abschnitt "Wartung").	

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0000385 -29-02APR01-1/2

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Presse formt aus kurzem, trockenem und glattem Erntegut keinen Ballen.</b>	Verstopfung über dem Niederhalterbügel.	Bügel abnehmen.  Gummibeschichtete Halbschalen an der Einzugsrolle anbringen (siehe Abschnitt "Sonderausrüstungen").
	Ballenkern dreht sich nicht.	Gummibeschichtete Stäbe an der Einzugsrolle anbringen.  Prüfen, ob die Zuführzinken der 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung in Position "2" sind (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Zapfwellendrehzahl zu hoch.	Drehzahl verringern und einen höheren Gang wählen.
	Ballendichte zu hoch.	Ballendichte verringern (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Pickupvorrichtung zu tief.	Pickupvorrichtung anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Schwadreihe zu locker.	Dichtere Schwaden bilden (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
<b>Presse führt keine Maisstengel ein.</b>	Pickupvorrichtung steht zu hoch.	Pickupvorrichtung absenken (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Schwadreihen zu groß.	Kleinere Schwaden bilden (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Fehlende oder gebrochene Pickupzinken.	Zinken ersetzen.

OUC006,0000385 -29-02APR01-2/2

## Störungen der Pickupvorrichtung

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Pickupzinken drehen sich nicht.</b>	Pickupantriebskette gebrochen.	Kette ersetzen.
	Pickupscherbolzen abgeschert.	Scherbolzen ersetzen (siehe Abschnitt "Wartung").
	Nocken gebrochen.	Nocken ersetzen.
<b>Mangelhafter Gewichtsausgleich bzw. Pickupvorrichtung läßt sich nicht richtig absenken.</b>	Gewichtsausgleich zu hoch oder zu niedrig.	Ausgleichsfedern einstellen (ausgenommen Presse mit 2,20 m; 7 ft 3 in Pickupvorrichtung) (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Schwenklager klemmt.	Schmutz und Erntegut entfernen. Zwischen den beweglichen Teilen Abstand herstellen.
<b>Heu wird nicht sauber aufgenommen.</b>	Pickupzinken stehen zu hoch.	Pickupvorrichtung absenken (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Pickupvorrichtung bleibt oben.	Die Ausgleichsfedern lösen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Fahrgeschwindigkeit zu hoch.	Die Fahrgeschwindigkeit reduzieren.
	Schwadreißen zu locker.	Dichtere Schwaden bilden (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Pickupzinken verbogen oder gebrochen.	Zinken richten oder ersetzen.
<b>Pickupzinken dringen in den Boden ein.</b>	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Pickupvorrichtung anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Mangelhaftes Schwimmverhalten der Pickupvorrichtung.	Ausgleichsfedern und/oder Zapfen prüfen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Pickupzinken brechen ab.</b>	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Pickupvorrichtung anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Fremdmaterial in der Presse und/oder Zinken gebrochen.	Fremdmaterial entfernen und/oder Zinken ersetzen.
	Pressen von Maisstengeln.	Pickupvorrichtung anheben. Verstärktes Abbrechen der Pickupzinken ist zu erwarten (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
<b>Pickupvorrichtung steht zu hoch.</b>	Radachsträger in oberer Position.	Radachsträger nach unten verstellen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
<b>Verstopfung an den Seitenblechen.</b>	Einseitiges Anfahren.	Gleichmäßiger anfahren.
	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Pickupvorrichtung anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Schwadgut wird von Traktorreifen niedergedrückt.	Spurweite der Räder vergrößern (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
<b>Innenseite der Abstreifer abgenutzt.</b>	Abstreifer verbogen, sie schlagen gegen die Zinken.	Auf Verstopfung an den Seitenblechen prüfen.
		Schwimmwirkung vergrößern (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
		Pickupvorrichtung anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

OUC006,0000335 -29-15FEB01-2/2

## Ballenbeschaffenheit

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Faßförmige oder konisch geformte Ballen bei Pressen mit BaleTrak Kontrollmonitor. Monitor zeigt einen gut geformten Ballen.</b>	Ballenformpotentiometer falsch eingestellt	Ballenformpotentiometer einstellen (siehe Abschnitt "Wartung des BaleTrak Kontrollmonitors").
	Äußere Gurte unterschiedlich lang.	Gurte auf die gleiche Länge innerhalb von 38 mm (1.49 in) kürzen (siehe Abschnitt "Wartung").
	Feder des Gurtrollenhebels gebrochen.	Feder ersetzen.
<b>Ballen konisch geformt bei Pressen ohne BaleTrak Kontrollmonitor.</b>	Ballenformanzeiger falsch eingestellt.	Richtige Einstellung vornehmen (siehe Abschnitt "Wartung").
	Feder des Gurtrollenhebels gebrochen.	Feder ersetzen.
<b>Faßförmige Ballen bei Pressen ohne BaleTrak Kontrollmonitor.</b>	Gurtrollenhebel falsch eingestellt.	Gurtrollenhebel einstellen (siehe Abschnitt "Wartung").
	Äußere Gurte zu kurz.	Gurtlänge korrigieren. Die Gurte sollten die gleiche Länge innerhalb von 38 mm (1.49 in) haben (siehe Abschnitt "Wartung").
<b>Presse formt keine dichten Ballen.</b>	Innere Undichtigkeiten im Gurtspannzylinder.	John Deere-Händler aufsuchen.
	Überdruckventil verschmutzt oder defekt.	John Deere-Händler aufsuchen.
	Ballenenden nicht ausreichend verdichtet.	Überdruckventil verschmutzt oder defekt (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Vorrichtung zur Regulierung der Ballendichte auf leichte Ballen eingestellt.	Auf schwerere Ballen einstellen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Preßgurte zu kurz.	Länge korrigieren (siehe Abschnitt "Wartung").

<b>Störung</b>	<b>Ursache</b>	<b>Abhilfe</b>
<b>Presse formt zu kleine Ballen.</b>	Ballengrößenregulierung nicht auf gewünschte Größe eingestellt.  Preßgurte zu kurz.	Gewünschte Größe einstellen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").  Gurtlänge auf empfohlene Länger vergrößern (siehe Abschnitt "Wartung").

OUCC006,0000336 -29-15FEB01-2/2

## Allgemeine Störungen

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Gatter öffnet sich beim Pressen (Presse 592).</b>	Gatter nicht verriegelt.	Beim Schließen des Gatters den Hebel des Traktorzusatzsteuergeräts noch ein paar Sekunden nach Schließen des Gatters festhalten.
<b>Gatter öffnet sich beim Pressen (Pressen 572, 582).</b>	Zu geringe Ballendichte eingestellt bzw. Störung im Hydrauliksystem des Traktors.	Einstellung der Ballendichte prüfen. Prüfen, ob Hebel des Zusatzsteuergeräts am Traktor in Neutralstellung ist. Traktorhydraulik überprüfen.
<b>Gatter nicht verriegelt (Presse 592).</b>	Fremdkörper zwischen Gatter und Rahmen.	Behinderung beseitigen.
	Unter bestimmten Erntebedingungen kann sich Erntegut an den Gurten ansammeln.	Ansammlung entfernen. Zapfwelle betätigen und dabei das Gatter schließen.
	Zuviel Spiel zwischen Verriegelungshaken und Beilagscheiben.	Gatterverriegelungsanschlag einstellen (siehe Abschnitt "Wartung").
<b>Gatter schließt sich nicht vollständig (Pressen 572, 582).</b>	Fremdkörper zwischen Gatter und Rahmen.	Behinderung beseitigen.
	Unter bestimmten Erntebedingungen kann sich Erntegut an den Gurten ansammeln.	Ansammlung entfernen. Zapfwelle betätigen und dabei das Gatter schließen.
<b>Anzeige der Ballendichte im roten Bereich.</b>	Hebel des Traktorzusatzsteuergeräts nicht in Neutralstellung.	Hebel in Neutralstellung bringen.
	Anzeigeelement defekt.	Instrument ersetzen. Den John Deere-Händler aufsuchen.
	Ventil für Ballendichte defekt.	Ventil instandsetzen oder ersetzen. Den John Deere-Händler aufsuchen.

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0000F08 -29-27JUN05-1/3

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Gurte laufen nicht richtig.</b>	Hintere untere Gatterrolle verstellt.	Rolle einstellen (siehe Abschnitt "Wartung").
	Falsche Gurtführung.	Gurte nach Gurtführungsplan einbauen. (siehe Abschnitt "Wartung").
	Garn- oder Schlammstau auf den Rollen der Presse.	Stau beseitigen.
	Gurtverbindungsstelle schräg angeschnitten.	Riemen neu verbinden. (siehe Abschnitt "Wartung").
<b>Reibung zwischen den Preßgurten.</b>	Gurtspannarm nicht in unterster Stellung.	Spannarm mit Traktorzusatzsteuergerät senken.
	Falsche Gurtführung.	Gurte nach Gurtführungsplan einbauen (siehe Abschnitt "Wartung").
<b>Erntegut wickelt sich um Einzugsrolle.</b>	Abstreifer nicht eingestellt.	Abstreifer einstellen. (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Gummibeschichtete Stäbe eingebaut.	Stäbe entfernen und Abstreifer einstellen. (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
<b>Ballen hängt in der Preßkammer.</b>	Neue Presse.	Ballendichte verringern, bis Kammerwände nach Pressen einiger Ballen geglättet sind.
	Gatterabweisbleche nicht angebracht.	Gatterabweisbleche anbringen. (siehe Abschnitt "Zusatzausrüstungen").
	Ballendichte zu hoch.	Ballendichte mit Steuerventil vermindern. (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
<b>Einstellrad für Ballendichte schwergängig.</b>	Schließring hängt am Ventilgehäuse fest.	Schließring vor der Einstellung lösen.
	Gewinde der Einstellschraube trocken.	Gewinde mit Öl oder Graphitpulver versehen.
	Angehobenes Gatter und/oder Gurtspannarm erfordern zusätzlichen Kraftaufwand.	Ballendichte bei geschlossenem Gatter und gesenktem Spannarm einstellen.

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Gurtverbindung hält nicht.</b>	Gurte haben unterschiedliche Länge.	Die Länge der Gurte darf nicht um mehr als 38 mm (1,49 in.) unterschiedlich sein. (siehe Abschnitt "Wartung").
	Falsche Verbindungshaken oder mangelhafte Verbindung.	Siehe "Gurtreparatur" im Abschnitt "Wartung".
	Erntegutansammlungen an Rollen oder Gurtführungen.	Ansammlungen beseitigen.
<b>Gurte rutschen oder bleiben stehen.</b>	Gurtspannarm spannt die Gurte nicht.	Prüfen, ob der Spannarm die Gurte spannt.
	Gurte zu lang.	Die Gurte auf die richtige Länge zuschneiden. (siehe Abschnitt "Wartung").
	Materialansammlung zwischen den Gurten.	Die Stellung der mittleren Spannarmrolle entsprechend dem Erntegut einstellen. (siehe "Stellung der mittleren Spannarmrolle (Nr. 12) einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
<b>Rautenmuster der Gurte beschädigt.</b>	Nasse Erntebedingungen.	Antrieb der oberen Rolle einbauen. (siehe Abschnitt "Zusatzausrüstungen").
	Erntegutansammlung am Niederhalterbügel drückt Gurte gegen Einzugsrolle.	Siehe "Betrieb der Presse bei kurzem, trockenem Pressgut" und "Betrieb der Presse bei Silagegut" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines".
<b>Übermäßiges Abscheren des Scherbolzens.</b>	Zapfwelle zu schnell eingekuppelt.	Zapfwelle langsam einkuppeln.
	Falsche Scherbolzengröße oder -sorte.	Durch vorschriftsmäßigen Scherbolzen ersetzen.
	Erntegut wickelt sich um die Einzugsrolle.	Erntegut entfernen und Einstellung des Abstreifers überprüfen. (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

## Störungen des Silage-Anbausatzes

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Erntegutstau an der Einzugsrolle.</b>	Abstreifer steht zu weit von der Rolle entfernt.	Abstreifer einstellen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
<b>Gurt(e) rutschen durch.</b>	Silageballen zu schwer.	Ballendurchmesser verkleinern <sup>1</sup> .
	Nasse Erntebedingungen.	Bausatz für Antrieb der oberen Rolle montieren (siehe Abschnitt "Sonderausrüstungen").
<b>Schwierigkeiten bei Ballenkernbildung durch verregnetes Silagegut.</b>	Kern dreht nicht mit.	Ballenkern ablegen und mit niedrigster Drehzahl Preßvorgang beginnen, bis Ballenkern mitdreht (siehe "Betrieb der Presse bei Silagegut" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
		Erst bei 40 % Trockengutanteil pressen.
<b>Schwadgutstau an Versatzrolle.</b>	Silage-Anbausatz nicht eingebaut.	Silage-Anbausatz einbauen (siehe Abschnitt "Sonderausrüstungen").  Gatter anheben und verriegeln. Traktormotor abstellen und Versatzrolle säubern.
<b>Verstopfung der Presse durch zuviel Silagegut.</b>	Unregelmäßige Schwadreihen.	Zapfwelle mit niedrigster Drehzahl wieder einschalten. Hat dies keinen Erfolg, Ballen ablegen und Inneres der Presse säubern (siehe "Verstopfung beheben" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").  Antrieb der Schneideinrichtung reversieren (siehe Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Kontrollmonitor").

<sup>1</sup>Bei den Pressen 582 und 592: Ballendurchmesser auf 1,2 bis 1,3 m (59 bis 62 in) und Ballengewicht auf 600 kg (1320 lb) verringern.

## Störungen der Netzbindungs-ausrüstung.

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Ballen wird nicht gebunden (kein Alarmton am Ende des Bindevorgangs)</b>	Netzantriebsriemen zu kurz.	Riemen ersetzen (siehe "Antriebsriemen für die Netzförderrollen aus- und einbauen" im Abschnitt "Wartung").
	Untere Netzführung nicht in Kontakt mit den Gurten	(siehe "Position der unteren Netzführung prüfen" im Abschnitt "Wartung").
	Grate an den unteren Netzführungskanälen.	Grate entfernen.
	Netzrolle leer.	Eine neue Netzrolle einlegen.
	Netzförderrollen arbeiten nicht.	Antriebsriemen prüfen bzw. ersetzen (siehe "Netzbindemechanismus - Prüfverfahren" im Abschnitt "Wartung").
		Riemenspannung zu Beginn des Bindevorgangs prüfen (siehe "Spannung des Antriebsriemens (Prüfung 5)" im Abschnitt "Wartung").
		Netzrollendurchmesser darf 320 mm (12,6 in.) nicht überschreiten.
	Das Netz wickelt sich um die Gummirolle.	Traktorzapfwelle abstellen. Abdeckung der Netzbindung öffnen und Bremse für Netzförderrolle lösen. Netz durch Ziehen abrollen. Nie versuchen, das Netz mit einem Messer durch Schneiden mit Druck gegen die Gummirolle zu trennen.
Beim Pressen des ersten Ballens des Tages wickelt sich das Netz um die Gummirolle.	Netz von den Netzförderrollen lösen, wenn die Presse über Nacht oder mehr als 10 Stunden nicht in Betrieb ist.	
Netzförderrollendruck zu hoch oder zu niedrig.	Netzförderrollendruck einstellen (siehe Abschnitt "Wartung").	

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Ballen wird nicht gebunden (mit Alarmton am Ende des Bindevorgangs).</b>	Netz nicht richtig eingelegt (neue Rolle).	Netz nochmals richtig einlegen (siehe Abschnitt "Vorbereiten der Presse").
	Gummirolle beschädigt oder klebrig.	Rolle austauschen, reinigen oder mit Talkum versehen.
	Netz klebrig (durch Verpackungsmaterial).	Klebrige Stelle abschneiden.
	Netz wickelt sich um die Einzugsrolle.	Grate an der Einzugsrolle entfernen.
	Netz um den Rotor der Schneideinrichtung gewickelt (beim Pressen von Stroh).	Finger der Rolle Nr. 2 einbauen (falls diese entfernt wurden).
<b>Ballen wird gebunden (kein Alarmton am Ende des Bindevorgangs).</b>	Netz hängt an klebrigen Rollen fest.	Rollen säubern und Abstreifer einstellen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Gurtverbindung nicht glatt ausgeführt.	Gurtverbindung ändern.
	Mikroschalter für Netz beschädigt, verbogen oder falsch eingestellt.	Prüfen und Mikroschalter bei Bedarf ersetzen (siehe Abschnitt "Wartung").

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006.000069C -29-14MAY02-2/5

Störung	Ursache	Abhilfe
<p><b>Netz wird um den Ballen gewickelt, ist jedoch zerrissen bzw. bleibt hinter der Pickup-Vorrichtung hängen.</b></p>	Untere Netzführung verbogen.	Führung in Höhe der Gatterrolle Nr. 9 überprüfen (siehe "Position der unteren Netzführung prüfen" im Abschnitt "Wartung").
	Zuführzinken der 1,81 m (5 ft 11 in.) breiten Pickup-Vorrichtung zu "aggressiv".	Prüfen, ob sich die Zuführzinken der 1,81 m (5 ft 11 in.) Pickupvorrichtung in der Position "1" befinden (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse für Netzförderrollen einstellen (siehe "Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)" im Abschnitt "Wartung").
	Gurtverbindung nicht glatt ausgeführt.	Gurtverbindung ändern.
	Schweißpunkte auf der Einzugsrolle.	Schweißpunkte entfernen.
	Gurte liegen zu fest an der unteren Führung an.	Angemessenen Kontakt herstellen (siehe "Prüfung der Position der unteren Netzführung" im Abschnitt "Wartung").

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006.000069C -29-14MAY02-3/5

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Ballen nicht gleichmäßig oder überhaupt nicht gebunden.</b>	Verstopfung zwischen unterer Netzführung und Gatterrolle Nr. 8 (siehe "Rollenummerierung" im Abschnitt "Wartung").	Den betreffenden Pressenbereich säubern.
	Führung der Gatterrolle Nr. 9 verbogen.	(siehe "Prüfung der Position der unteren Netzführung" im Abschnitt "Wartung").
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse für Netzförderrollen einstellen (siehe "Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)" im Abschnitt "Wartung").
	Blech der unteren Netzführung nicht in Kontakt mit den Gurten.	Angemessenen Kontakt herstellen (siehe "Position der unteren Netzführung prüfen" im Abschnitt "Wartung").
	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang.	Riemen ersetzen (siehe "Antriebsriemens der Netzförderrollen aus und einbauen" im Abschnitt "Wartung").
	Antriebsdrehzahl zu hoch (bei 2. oder 3. Schnitt mit Schneideinrichtung).	Das Doppelkettenrad mit 22/22 Zähnen durch das Kettenrad mit 17/17 Zähnen ersetzen.
	Abdeckung der Netzbindung nicht geschlossen.	Die Abdeckung muß geschlossen und verriegelt sein, um beste Ergebnisse zu erzielen.
	Die Netzrolle ist in umgekehrter Richtung im Netzkasten eingelegt.	Netzrolle richtig einlegen (siehe Abschnitt "Vorbereiten der Presse").
	Gasdruckfeder(n) der Abdeckung für Netzbindung schwach.	Federn auf beiden Seiten der Abdeckung prüfen und bei Bedarf ersetzen.
<b>Das Netz ist lose um den Ballen gewickelt.</b>	Zu viele Netzumschlingungen.	Normalerweise sind nur drei Netzumschlingungen nötig. Überflüssige Umschlingungen können lose sein.
	Gasdruckfeder(n) schwach.	Feder(n) auf richtige Spannkraft prüfen.

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Das Netz wird nicht abgeschnitten.</b>	Netz ist nicht von empfohlener Qualität.	Ein Netz der empfohlenen Qualität verwenden.
	Elektrische Komponenten defekt.	Prüfen und Teile bei Bedarf ersetzen.
	Messer stumpf.	Messer schärfen (siehe Abschnitt "Wartung").
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse für Netzförderrollen einstellen (siehe "Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)" im Abschnitt "Wartung").
	Das Gegenmesser liegt nicht über die gesamte Breite am Netzmesser an.	Netzmesser richtig einbauen (siehe "Position von Messer und Gegenmesser (Prüfung 1)" im Abschnitt "Wartung").
	Netzmesser nicht parallel eingestellt.	Netzmesser richtig einbauen.
<b>Warnton verstummt nach Abschneiden des Netzes nicht.</b>	Feder am Schalterbetätigungsbolzen fehlt.	Feder ersetzen.
<b>Das Netz wird nicht fest um den Ballen gewickelt.</b>	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang.	Riemen ersetzen (siehe "Antriebsriemen der Netzförderrollen aus- und einbauen" im Abschnitt "Wartung").
<b>Die Abdeckung bleibt nicht offen.</b>	Gasdruckfeder(n) schwach.	Feder(n) ersetzen.

OUCC006.000069C -29-14MAY02-5/5

## Störungen beim Betrieb der Ballenschubstange

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Schubstange verfehlt den Ballen.</b>	Ballen fällt bei geöffnetem Gatter nicht richtig aus der Ballenkammer.	Ballendichte verringern, bis Kammerwände nach Pressen einiger Ballen geglättet sind (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Querrohr falsch eingebaut.	Querrohr richtig einbauen.
	Kettenhalter oder Gatterbolzen schwenken Schubstange nach hinten.	Richtige Sicherungsbolzen an den Kettenendgliedern verwenden.  Mit Scheiben den Schubstangenrahmen so einstellen, daß die Gatterbolzen während des Anhebens nicht berührt werden.
	Schubstange verläßt ihre Ausgangsstellung zu früh.	Sicherstellen, daß die Drehpunkte der Schubstange nicht geschmiert sind.  Beim Betrieb an steilen Hängen ist es möglicherweise nötig, zurückzufahren und den Ballen quer zum Hang oder auf waagrechtem Gelände abzulegen bzw. die Schubstange in Sperrstellung bringen.  Schwache Federn ersetzen.

Fortsetz. siehe nächste Seite

CC,570RB 003898 -29-15SEP98-1/2

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Schubstange kann aus Kraftmangel den Ballen nicht bewegen.</b>	Durchflußbegrenzungsventil im Gatterverriegelungsventil umgekehrt eingebaut.	Durchflußbegrenzungsventil mit dem Stift nach unten am Verbindungsstück anbringen.
	Arbeiten an zu steilen Hängen.	Schubstange in Sperrstellung bringen und Presse zurücksetzen, um den Ballen abzulegen. Ballen quer zum Hang ablegen.
	Ballen mit niedriger Zapfwellendrehzahl abgelegt.	Traktor mit voller Zapfwellendrehzahl laufen lassen.
<b>Garn löst sich wieder vom Ballen.</b>	Gatter hält während dem Öffnen an.	Hebel des Zusatzsteuergeräts am Traktor festhalten, bis die Schubstangenbewegung abgeschlossen ist.
	Lose Garnenden verfangen sich an Stoppeln beim Herausrollen des Ballens durch die Schubstange.	Den Ballen zwei oder drei Drehungen machen lassen, bevor das Gatter angehoben wird.  Gatteröffnungsvorgang mit Hilfe des Zusatzsteuergerätehebels verlangsamen, damit der Ballen nicht sehr weit rollt.  Schubstangenketten aushängen.

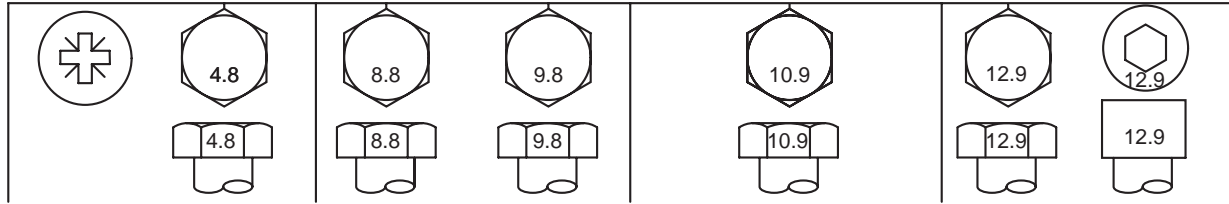
## Kettenschmiersystem

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Zu hoher Ölverbrauch.</b>	Hauptleitung unterbrochen.	Leitung instandsetzen oder ersetzen.
	Zu leichtes Öl.	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung").  Ölfluß verringern. (siehe "Einstellen des Kettenschmiersystems" im Abschnitt "Schmierung und Wartung").
<b>Zu geringer Ölverbrauch.</b>	Zu schweres Öl.	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung").  Ölfluß vergrößern. (siehe "Einstellen des Kettenschmiersystems" im Abschnitt "Schmierung und Wartung").
	<b>Keine Schmierung.</b>	Pumpe arbeitet nicht, kein Druck im Schmiersystem.
Hauptleitung unterbrochen.		Leitung instandsetzen oder ersetzen.
Kein Öl im Schmiersystem.		Soweit erforderlich, Öl auffüllen. (siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung").
Luft im Schmiersystem oder Pumpe leer.		Pumpe entlüften.
Schmiersystem durch starke Verschmutzung blockiert.		System reinigen und alle Dosierventile ersetzen.
Leitung blockiert.		Betreffende Leitung instandsetzen.

OUCC006,0000EC6 -29-21JUL05-1/1

# Wartung

## Drehmomente für metrische Schrauben



TS1670 -UN-01MAY03

Fortsetz. siehe nächste Seite

DX,TORQ2 -29-24APR03-1/2

## Wartung

Schrau- ben- größe	Güteklasse 4.8				Güteklasse 8.8 oder 9.8				Güteklasse 10.9				Güteklasse 12.9			
	Eingeölt <sup>a</sup>		Trocken <sup>b</sup>		Eingeölt <sup>a</sup>		Trocken <sup>b</sup>		Eingeölt <sup>a</sup>		Trocken <sup>b</sup>		Eingeölt <sup>a</sup>		Trocken <sup>b</sup>	
	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	4,7	42	6	53	8,9	79	11,3	100	13	115	16,5	146	15,5	137	19,5	172
									N•m	lb-ft	N•m	lb-ft	N•m	lb-ft	N•m	lb-ft
M8	11,5	102	14,5	128	22	194	27,5	243	32	23,5	40	29,5	37	27,5	47	35
			N•m	lb-ft	N•m	lb-ft	N•m	lb-ft								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	N•m	lb-ft														
M12	40	29,5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Die angegebenen Drehmomente sind Richtwerte. Diese Werte NICHT verwenden, wenn ein anderes Drehmoment oder ein anderes Befestigungsverfahren für eine bestimmte Anwendung angegeben ist. Für Schrauben und Muttern aus Edelstahl oder für Muttern an Bügelschrauben siehe spezifische Anweisungen. Kontermuttern mit Plastikeinsatz oder gebördelte Stahl-Kontermuttern mit dem in der Tabelle angegebenen entsprechenden Drehmoment für trockene Schrauben und Muttern anziehen, sofern nicht andere Anweisungen gegeben werden.

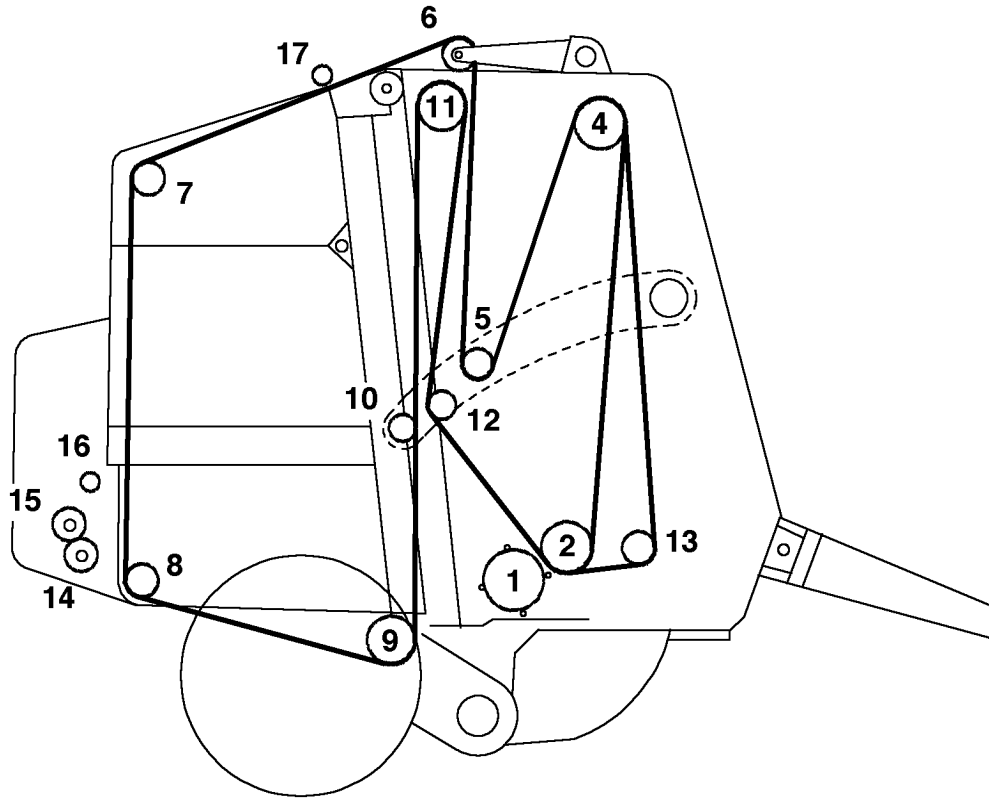
Scherbolzen sind so ausgelegt, daß sie bei einer bestimmten Belastung abgeschert werden. Beim Austausch von Scherbolzen nur Bolzen gleicher Güte verwenden. Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, daß entsprechende Teile gleicher oder höherer Güte verwendet werden. Schrauben und Muttern höherer Güte mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile. Sich vergewissern, daß die Gewinde sauber und die Schrauben richtig eingesetzt sind. Wenn möglich, normale und verzinkte Schrauben und Muttern (mit Ausnahme von Kontermuttern, Radschrauben oder -mutter) einölen, wenn nicht bei der spezifischen Anwendung andere Anweisungen gegeben werden.

<sup>a</sup>“Eingeölt” bedeutet, daß die Schrauben mit einem Schmiermittel wie z.B. Motoröl versehen werden, oder daß phosphatierte oder geölte Schrauben bzw. Schrauben mit Zinkbeschichtung nach JDM F13C mit einer Größe ab M20 verwendet werden.

<sup>b</sup>“Trocken” bedeutet, daß normale oder verzinkte Schrauben ohne jede Schmierung bzw. Schrauben mit einer Größe zwischen M6 und M18 mit Zinkbeschichtung nach JDM F13B verwendet werden.

DX,TORQ2 -29-24APR03-2/2

**Rollennummerierung (Presse 572)**



CC010004

- |                            |                              |   |                                   |
|----------------------------|------------------------------|---|-----------------------------------|
| 1—Einzugsrolle             | 7—Obere Gatterrolle, hinten  | 12—Spannarmrolle, Mitte                     | 16—Netzführungsrolle              |
| 2—Untere Gurtantriebsrolle | 8—Untere Gatterrolle, hinten | 13—Gurtversatzrolle oder Reinigungsschnecke | 17—Obere Gatterspannrolle, hinten |
| 4—Obere Gurtantriebsrolle  | 9—Untere Gatterrolle         | 14—Verzinkte Netzförderrolle                |                                   |
| 5—Spannarmrolle, vorn      | 10—Spannarmrolle, hinten     | 15—Gummibeschichtete Netzförderrolle        |                                   |
| 6—Obere Armrolle           | 11—Spannarmrolle, oben       |   |                                   |

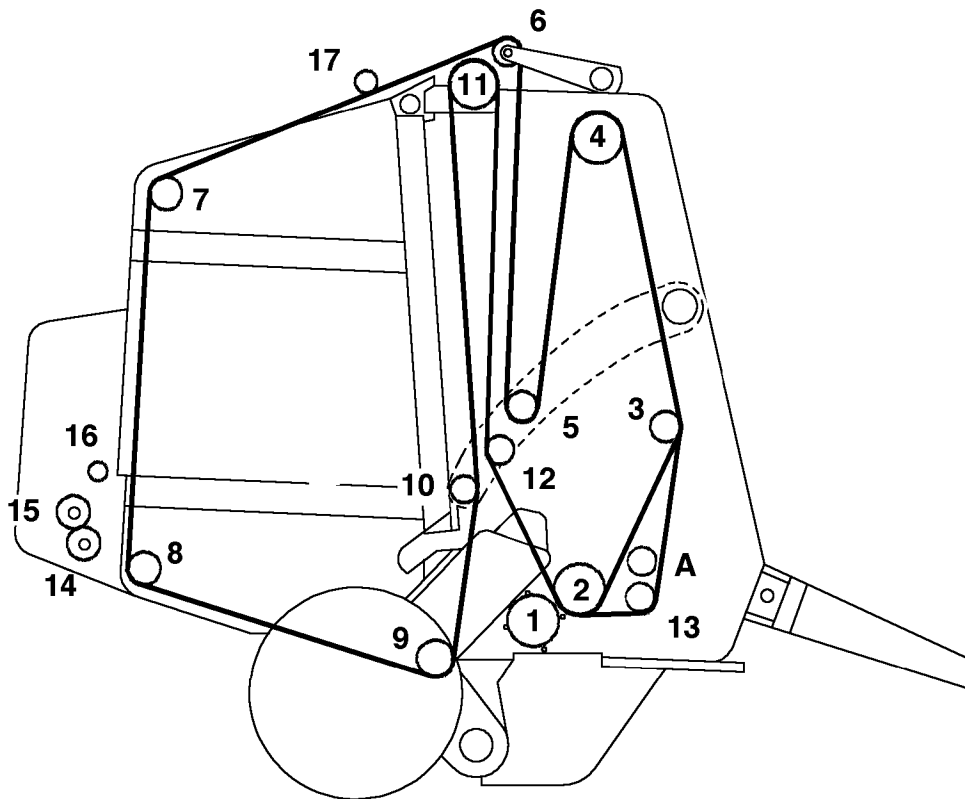
*HINWEIS: Bei der Bestellung von Rollenersatzteilen nicht diese Nummern verwenden. Die richtigen Bestellnummern sind dem*

*entsprechenden Ersatzteilkatalog zu entnehmen.*

OUC006,0000360 -29-02APR01-1/1

CC010004 -UN-14APR97

**Rollennummerierung (Pressen 582 und 592)**



CC10199550

- |                            |                              |                                      |                                   |
|----------------------------|------------------------------|--------------------------------------|-----------------------------------|
| 1—Einzugsrolle             | 6—Obere Armrolle             | 11—Spannarmrolle, oben               | 16—Netzführungsrolle              |
| 2—Untere Gurtantriebsrolle | 7—Obere Gatterrolle, hinten  | 12—Spannarmrolle, Mitte              | 17—Obere Gatterspannrolle, hinten |
| 3—Spannarmrolle, vorn      | 8—Untere Gatterrolle, hinten | 13—Gurtversatzrolle                  | A—Reinigungsschnecke              |
| 4—Obere Gurtantriebsrolle  | 9—Untere Gatterrolle, vorn   | 14—Verzinkte Netzförderrolle         |                                   |
| 5—Spannarmrolle, vorn      | 10—Spannarmrolle, hinten     | 15—Gummibeschichtete Netzförderrolle |                                   |

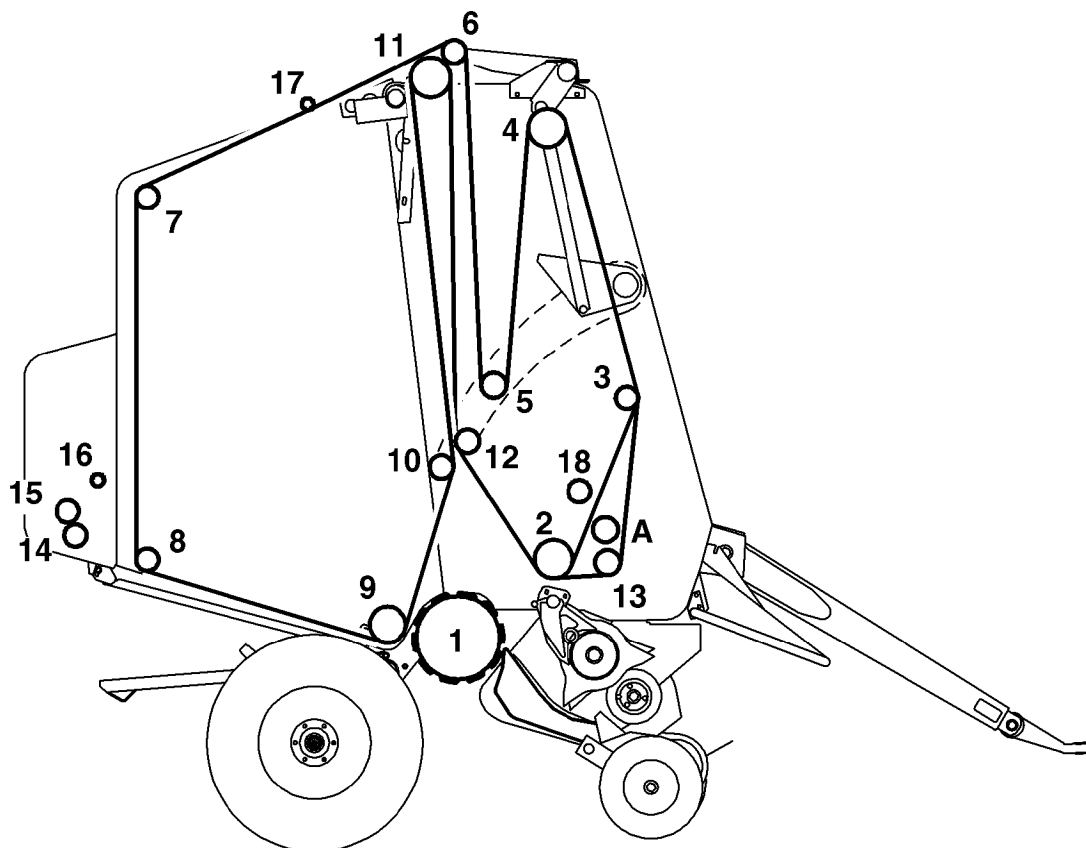
*HINWEIS: Bei der Bestellung von Rollenersatzteilen nicht diese Nummern verwenden. Die richtigen Bestellnummern sind dem*

*entsprechenden Ersatzteilkatalog zu entnehmen.*

OUC006,0000361 -29-02APR01-1/1

CC10199550 -UN-06APR01

**Rollennummerierung (Pressen mit Schneideinrichtung)**



CC1026424

CC1026424 -UN-23SEP04

- |                            |                              |                                      |                                   |
|----------------------------|------------------------------|--------------------------------------|-----------------------------------|
| 1—Einzugsrolle             | 7—Obere Gatterrolle, hinten  | 12—Spannarmrolle, Mitte              | 16—Netzführungsrolle              |
| 2—Untere Gurtantriebsrolle | 8—Untere Gatterrolle, hinten | 13—Gurtversatzrolle                  | 17—Obere Gatterspannrolle, hinten |
| 3—Vordere Spannrolle       | 9—Untere Gatterrolle         | 14—Verzinkte Netzförderrolle         | 18—Ballenhalterolle               |
| 4—Obere Gurtantriebsrolle  | 10—Spannarmrolle, hinten     | 15—Gummibeschichtete Netzförderrolle | A—Reinigungsschnecke              |
| 5—Spannarmrolle, vorn      | 11—Spannarmrolle, oben       |                                      |                                   |
| 6—Obere Spannrolle         |                              |                                      |                                   |

*HINWEIS: Bei der Bestellung von Rollenersatzteilen nicht diese Nummern verwenden. Die richtigen Bestellnummern sind dem*

*entsprechenden Ersatzteilkatalog zu entnehmen.*

OUC006.0000C89 -29-15NOV04-1/1

## Hauptantriebskette einstellen

Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten. Traktormotor abstellen.

Spannung der Kette (A) wie folgt einstellen:

Haltemutter des Kettenspanners (B) und Kontermutter (C) lösen.

Einstellschraube (D) einschrauben, bis am Kettenstrang gegenüber dem Kettenspanner ein Durchhang von 6 bis 25 mm (1/4 bis 1 in) erreicht ist.

### Bei Pressen ohne Reinigungsschnecke

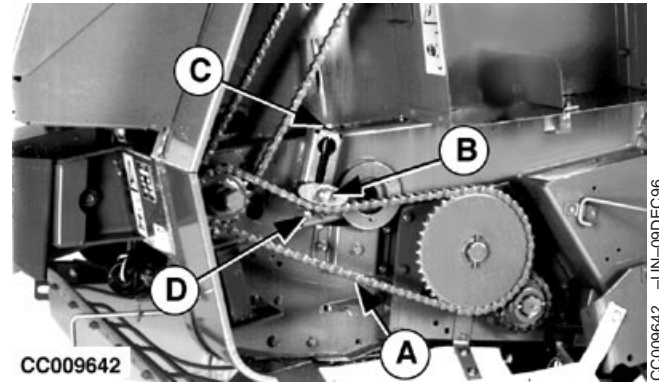
Haltemutter des Kettenspanners (B) mit 81 N•m (60 lb-ft) anziehen, dann Kontermutter (C) leicht anziehen.

### Bei Pressen mit Reinigungsschnecke

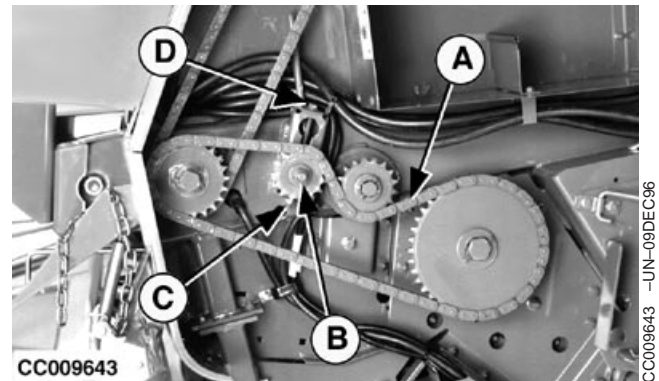
Haltemutter des Kettenspanners (B) mit 163 N•m (54,43 kg-ft) anziehen, dann Kontermutter (C) leicht anziehen.

Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten.

Kettendurchbiegung prüfen. Falls erforderlich, Einstellung wiederholen.



Pressen ohne Reinigungsschnecke



Pressen mit Reinigungsschnecke

- A—Hauptantriebskette
- B—Haltemutter des Kettenspanners
- C—Kontermutter
- D—Einstellschraube

### Antriebskette der unteren Rolle einstellen (Pressen mit Schneideinrichtung)

Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten. Traktormotor abstellen.

Spannung der Kette (A) wie folgt einstellen:

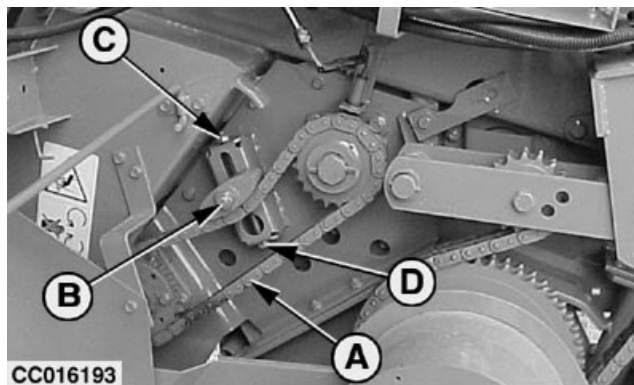
Haltemutter des Kettenspanners (B) und Kontermutter (C) lösen.

Einstellschraube (D) einschrauben, bis am Kettenstrang gegenüber dem Kettenspanner ein Durchhang von 6 bis 25 mm (1/4 bis 1 in) erreicht ist.

Plastikhaltemutter des Kettenspanners (B) mit 81 N•m (60 lb-ft) anziehen, dann Kontermutter (C) leicht anziehen.

Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten.

Kettendurchbiegung prüfen. Einstellung nötigenfalls wiederholen.



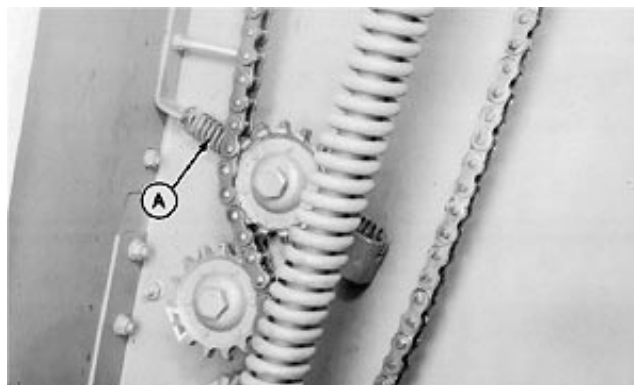
A—Antriebskette der unteren Rolle  
B—Haltemutter des Kettenspanners  
C—Kontermutter  
D—Stellschraube

OUCC006,0000228 -29-12SEP00-1/1

### Kettenspannung der oberen Antriebsrolle einstellen (Presse 592)

Beträgt der Abstand zwischen den Endhaken der Feder (A) weniger als 150 mm (5.90 in), ein Kettenglied der Antriebskette entfernen.

A—Feder



OUCC006,0000362 -29-02APR01-1/1

### Kettenspannung der oberen Antriebsrolle einstellen (Presse 582)

Ein Kettenglied aus Kette (A) entfernen, wenn zwischen den Federwindungen (B) kein Zwischenraum ist.

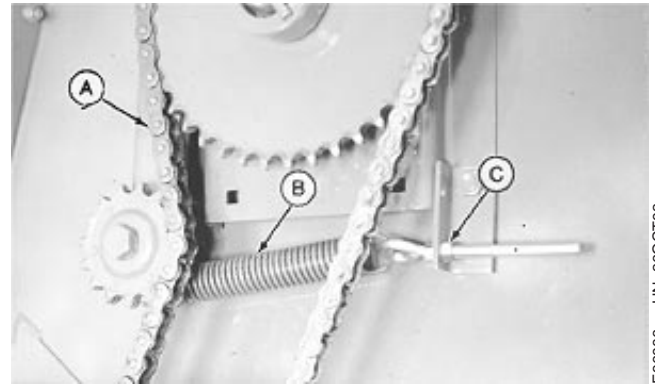
Das Kettenglied wie folgt entfernen:

Mutter (C) an der Augenschraube lösen, um die Kette zu entspannen.

Kettenglied entfernen.

Mutter (C) festziehen.

Federwindungen (B) auf Zwischenraum prüfen. Vorgang nötigenfalls wiederholen.



A—Kette der oberen Antriebsrolle  
B—Feder  
C—Verstellmutter

OUCC006,0000363 -29-02APR01-1/1

### Kettenspannung der oberen Antriebsrolle einstellen (Presse 572)

Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten. Traktormotor abstellen.

Spannung der oberen Antriebsrolle wie folgt einstellen:

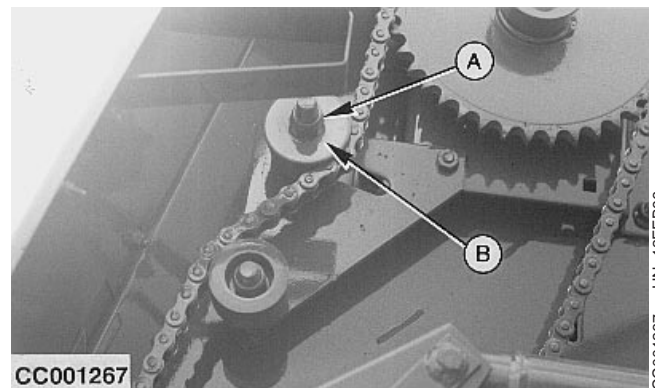
Kontermutter (A) der Spannrolle lösen.

Spannrolle (B) so gegen die Kette drücken, daß die Kettendurchbiegung zum Kettenstrang gegenüber der Spannrolle etwa 26 mm (1 in) beträgt.

Kontermutter (A) der Spannrolle mit 163 N•m (120 lb-ft) festziehen.

Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten.

Kettendurchbiegung prüfen. Falls erforderlich, Einstellung wiederholen.



A—Kontermutter der Spannrolle  
B—Spannrolle

OUCC006,0000364 -29-02APR01-1/1

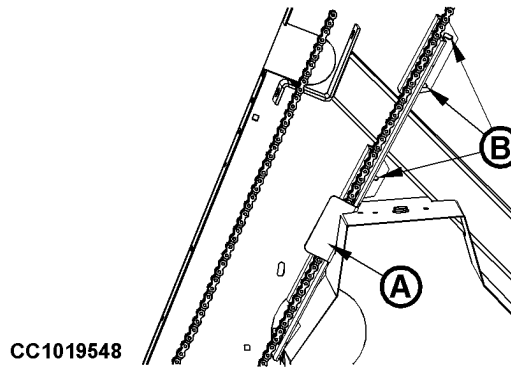
### Kettenführung der oberen Antriebsrolle einführen (Pressen 582 und 592)

Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten. Traktormotor abstellen.

Befestigungsmuttern (B) der Führung lösen.

Die Kettenführung (A) so verschieben, daß sie die Kette der oberen Antriebsrolle berührt.

Befestigungsmuttern (B) der Führung festziehen.



A—Kettenführung  
B—Befestigungsmutter

OUCC006,0000394 -29-03APR01-1/1

## Antriebskette der oberen Spannarmrolle einstellen

Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.

Wenn nötig, Hauptantriebskette (A) wie folgt spannen:

1. Haltemutter (B) des Spannrad lösen.
2. Spannrad (C) so gegen die Kette drücken, daß etwa folgende Kettendurchbiegung (D) erreicht wird:

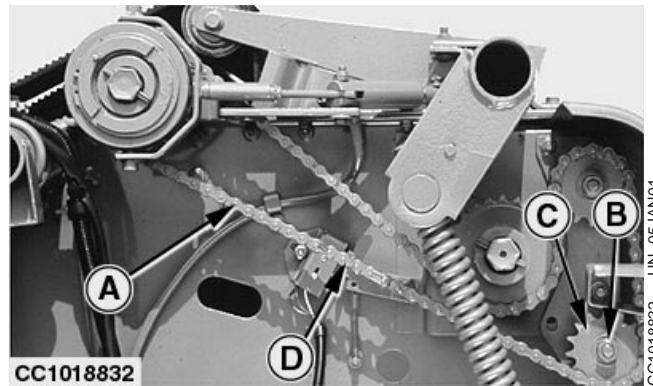
- **572 und 592:** 20 mm (0,8 in.)
- **582:** 10 mm (0,4 in.)

3. Haltemutter (B) des Spannrad festziehen.

Berührt das Spannrad das Ende des Schlitzes, bevor die Kette (A) gespannt ist, muß ein Antriebskettenglied entfernt werden.

4. Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten.
5. Kettendurchbiegung prüfen. Falls erforderlich, Einstellung wiederholen.

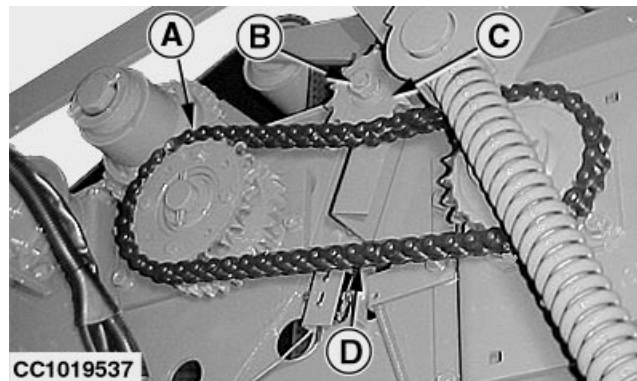
A—Hauptantriebskette  
 B—Haltemutter des Spannrad  
 C—Spannrad  
 D—Position



CC1018832

592

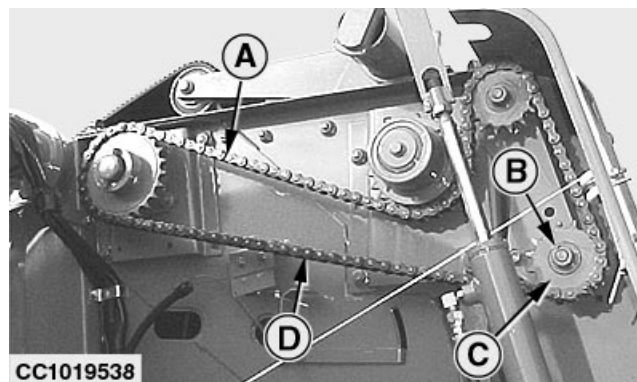
CC1018832 -UN-05JAN01



CC1019537

582

CC1019537 -UN-25APR01



CC1019538

572

CC1019538 -UN-25APR01

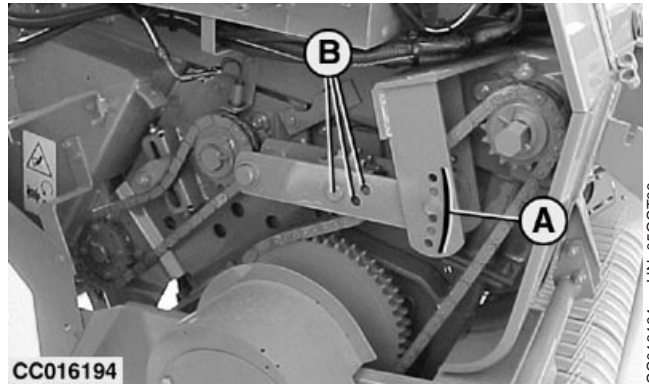
## Kettenspannung der Schneideinrichtung einstellen

Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten. Traktormotor abstellen.

Falls erforderlich, die Spannung der Antriebskette der Schneideinrichtung durch Benutzung der Bohrungen (A) und (B) verstellen; dabei muß der Kettenstrang gegenüber der Spannrolle 10 mm (0.39 in) durchhängen.

Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten.

Kettendurchbiegung prüfen. Einstellung nötigenfalls wiederholen.



A—Bohrungen  
B—Bohrungen

OUCC006,0000229 -29-12SEP00-1/1

## Antriebsketten der Pickupvorrichtung einstellen (Pressen mit Schneideinrichtung)

Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten. Traktormotor abstellen.

Spannung der Kette wie folgt einstellen:

### Antriebskette der Pickupvorrichtung

Die zwei Befestigungsschrauben (A) des Kettenspanners lösen.

Halter (B) des Kettenspanners so gegen die Kette drücken, daß die Kettendurchbiegung zum Kettenstrang gegenüber der Spannrolle etwa 10 mm (0.39 in) beträgt.

Die zwei Befestigungsschrauben (A) festziehen.

*HINWEIS: Die Spannung der Zwischenkette (C) muß nicht eingestellt werden.*

### Linke Antriebskette der Einzugsschnecke

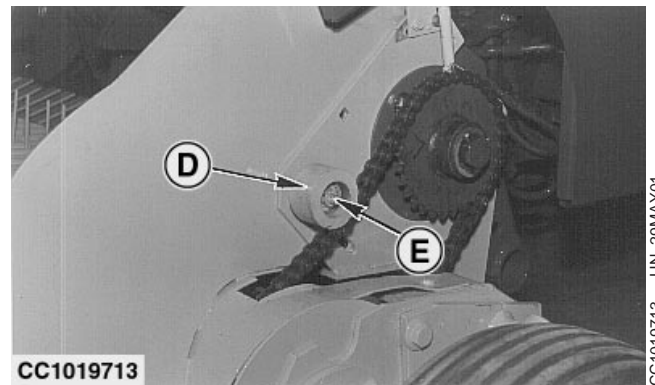
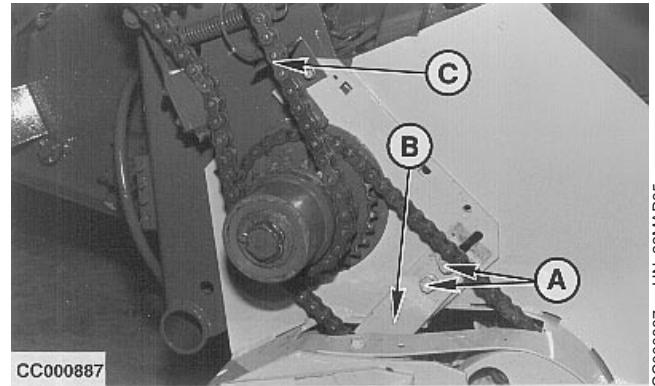
Befestigungsschraube (E) des Kettenspanners lösen.

Spannrolle (D) so gegen die Kette drücken, daß die Kettendurchbiegung zum Kettenstrang gegenüber der Spannrolle etwa 10 mm (0.39 in) beträgt.

Schraube (E) mit 81 N•m (120 lb-ft) festziehen.

Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten.

Durchbiegung der Ketten prüfen. Einstellungen nötigenfalls wiederholen.



- A—Befestigungsschrauben
- B—Halter des Kettenspanners
- C—Zwischenkette
- D—Spannrolle
- E—Befestigungsschraube

## Antriebsketten der 1,41 m (4 ft 7 in) Pickupvorrichtung einstellen

Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten. Traktormotor abstellen.

Spannung der Kette (A) wie folgt einstellen:

### Hauptantriebskette (B)

Wenn zwischen den Federwindungen (A) kein Zwischenraum besteht, ein Kettenglied von der Antriebskette (B) entfernen.

### Antriebskette der Pickupvorrichtung (C)

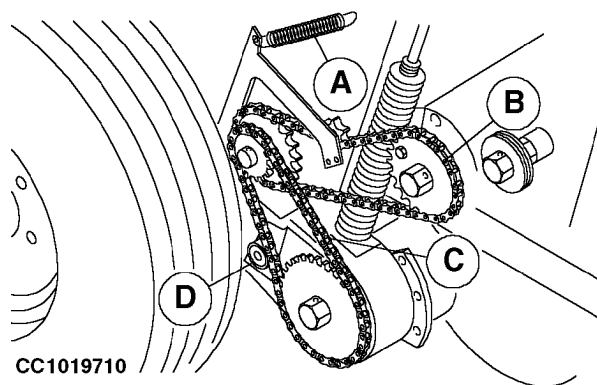
Befestigungsschraube des Kettenspanners lösen.

Spannrolle (D) so gegen die Kette drücken, daß die Kettendurchbiegung zum Kettenstrang gegenüber der Spannrolle etwa 10 mm (0.39 in) beträgt.

Befestigungsschraube des Kettenspanners festziehen.

Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten.

Kettendurchbiegung prüfen. Falls erforderlich, Einstellung wiederholen.



- A—Feder
- B—Hauptantriebskette
- C—Antriebskette der Pickupvorrichtung
- D—Spannrolle

CC1019710 -UN-17JUL01

OUCC006.00003EB -29-11MAY01-1/1

## Antriebsketten der 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung einstellen

Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten. Traktormotor abstellen.

Spannung der Kette wie folgt einstellen:

### Hauptantriebskette (B)

Wenn zwischen den Federwindungen (A) kein Zwischenraum besteht, ein Kettenglied von der Antriebskette (B) entfernen.

### Antriebskette der Zuführgabel mit Kurbelwelle (C)

Befestigungsschraube des Kettenspanners lösen.

Spannrolle (H) so gegen die Kette drücken, daß die Kettendurchbiegung zum Kettenstrang gegenüber der Spannrolle etwa 7 mm (0.27 in.) beträgt.

Befestigungsschraube des Kettenspanners festziehen.

### Antriebskette der Aufnehmerwalze (E)

Befestigungsschraube des Kettenspanners lösen.

Spannrolle (G) so gegen die Kette drücken, daß die Kettendurchbiegung zum Kettenstrang gegenüber der Spannrolle etwa 11 mm (0.43 in) beträgt.

Befestigungsschraube des Kettenspanners festziehen.

### Antriebsketten (D) und (I) der Einzugsschnecke

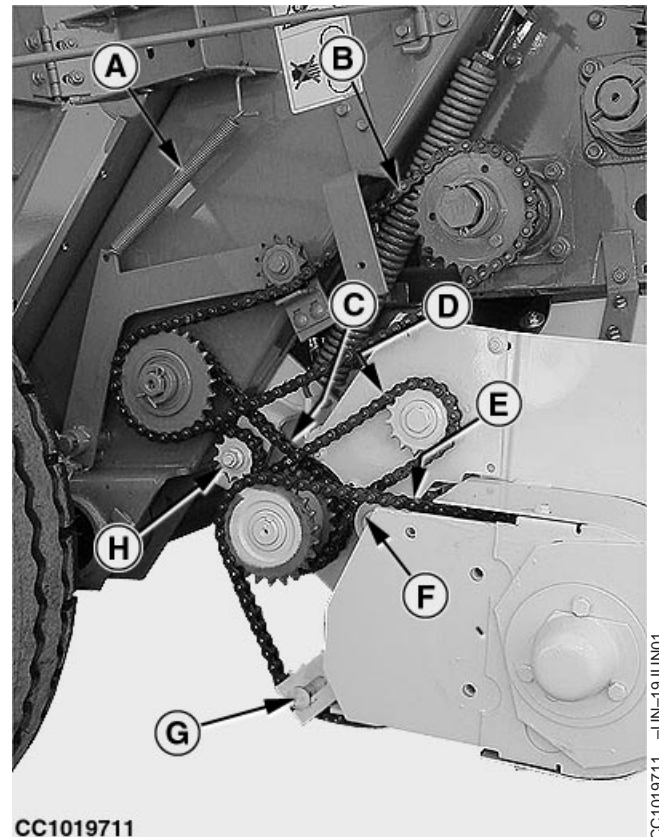
Befestigungsschraube des Kettenspanners lösen.

Spannrolle (F) nach rechts oder Spannrolle (J) nach links gegen die Kette drehen, so daß die Kettendurchbiegung zum Kettenstrang gegenüber der Spannrolle etwa 6 mm (0.24 in) beträgt.

Befestigungsschraube des Kettenspanners festziehen.

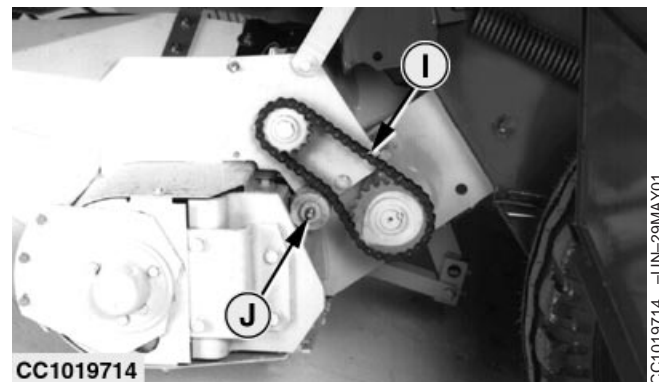
Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten.

Durchbiegung der Ketten prüfen. Einstellungen nötigenfalls wiederholen.



CC1019711

CC1019711 -UN-19JUN01



CC1019714

CC1019714 -UN-29MAY01

- A—Feder
- B—Hauptantriebskette
- C—Antriebskette der Zuführgabel mit Kurbelwelle
- D—Antriebskette der Einzugsschnecke, rechts
- E—Antriebskette der Aufnehmerwalze
- F—Spannrolle der rechten Antriebskette der Einzugsschnecke
- G—Spannrolle der Antriebskette der Aufnehmerwalze
- H—Spannrolle für Antriebskette der Zuführgabel mit Kurbelwelle
- I—Antriebskette der Einzugsschnecke, links
- J—Spannrolle der linken Antriebskette der Einzugsschnecke

## Antriebsketten der 2,00 m (6 ft 7 in.) HiFlow Pickupvorrichtung einstellen

Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.

Spannung der Hauptantriebskette wie folgt einstellen:

### Hauptantriebskette (B) mit Kettenspannvorrichtung

Befestigungsschraube der Kettenspannvorrichtung lösen.

Spannrolle (A) so gegen die Kette drücken, daß die Kettendurchbiegung zum Kettenstrang (B) etwa 8 mm (0,31 in.) beträgt.

Befestigungsschraube der Kettenspannvorrichtung anziehen.

### Antriebskette der Pickupvorrichtung (C)

Befestigungsschraube der Kettenspannvorrichtung lösen.

Spannrolle (D) so gegen die Kette drücken, daß die Kettendurchbiegung zum Kettenstrang gegenüber der Spannrolle etwa 10 mm (0,39 in.) beträgt.

Befestigungsschraube der Kettenspannvorrichtung anziehen.

### Linke Antriebskette der Einzugsschnecke (F)

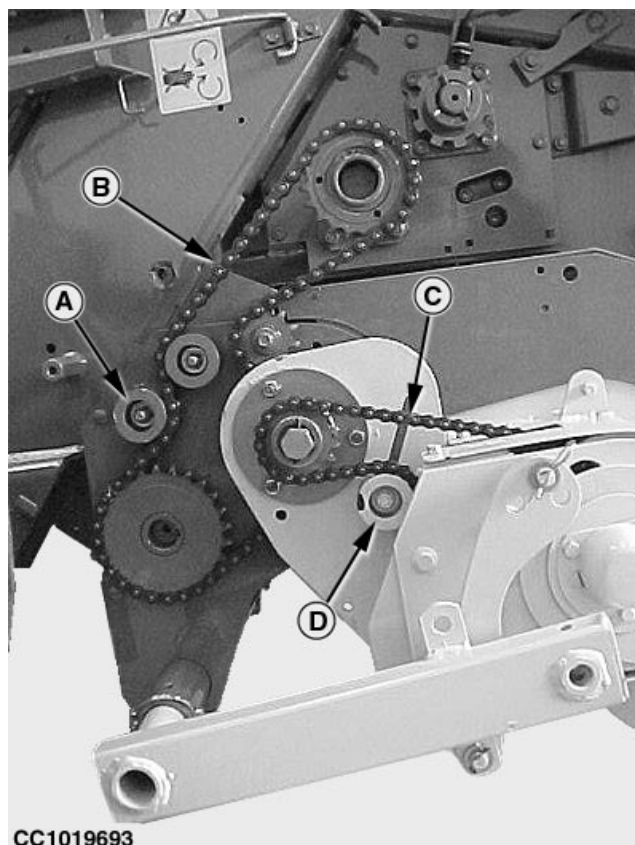
Befestigungsschraube der Kettenspannvorrichtung lösen.

Spannrolle (E) so gegen die Kette drücken, daß die Kettendurchbiegung am Kettenstrang gegenüber der Kettenspannrolle etwa 10 mm (0,39 in.) beträgt.

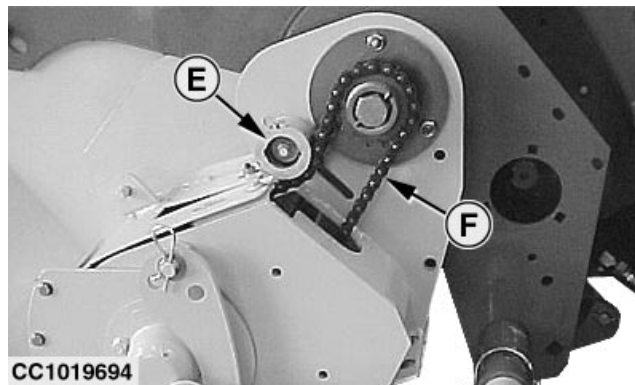
Befestigungsschraube der Kettenspannvorrichtung anziehen.

Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten.

Durchbiegung der Ketten prüfen. Falls erforderlich, Einstellungen wiederholen.



CC1019693 -UN-11JUN01



CC1019694 -UN-11JUN01

- A—Spannrolle der Hauptantriebskette
- B—Hauptantriebskette
- C—Antriebskette der Aufnehmerwalze
- D—Spannrolle der Antriebskette der Aufnehmerwalze
- E—Spannrolle der linken Antriebskette der Einzugsschnecke
- F—Linke Antriebskette der Einzugsschnecke

## Antriebsketten der 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow Pickupvorrichtung einstellen

Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten. Traktormotor abstellen.

Spannung der Antriebsketten wie folgt einstellen:

### Hauptantriebskette (B)

Wenn zwischen den Federwindungen (A) kein Zwischenraum besteht, ein Kettenglied von der Antriebskette (B) entfernen.

### Kurbelwellenantriebskette (E)

Pressen ohne Spannungsanzeiger (C): Stellmutter der Spannvorrichtung (D) so festziehen bzw. lösen, daß die Kettendurchbiegung zum Kettenstrang gegenüber der Spannrolle etwa 7 mm (0,27 in.) beträgt.

Pressen ohne Spannungsanzeiger (C): Stellmutter der Spannvorrichtung (D) so festziehen bzw. lösen, daß die Rückseite des Stellmutter der Spannvorrichtung (D) am Ende des Spannungsanzeigers liegt.

### Antriebskette der Pickupvorrichtung (F)

Befestigungsschraube der Kettenspannvorrichtung lösen.

Spannrolle (G) so gegen die Kette drücken, daß die Kettendurchbiegung zum Kettenstrang gegenüber der Spannrolle etwa 10 mm (0,39 in) beträgt.

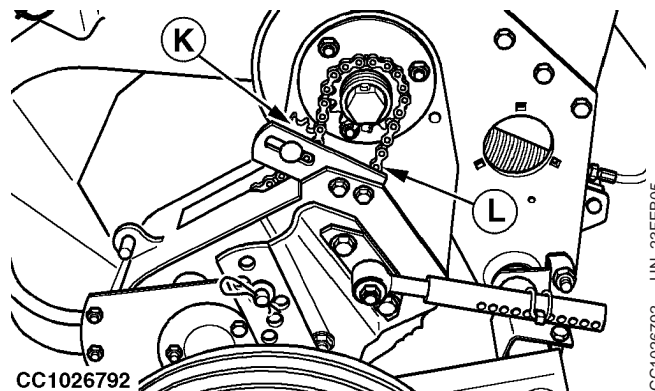
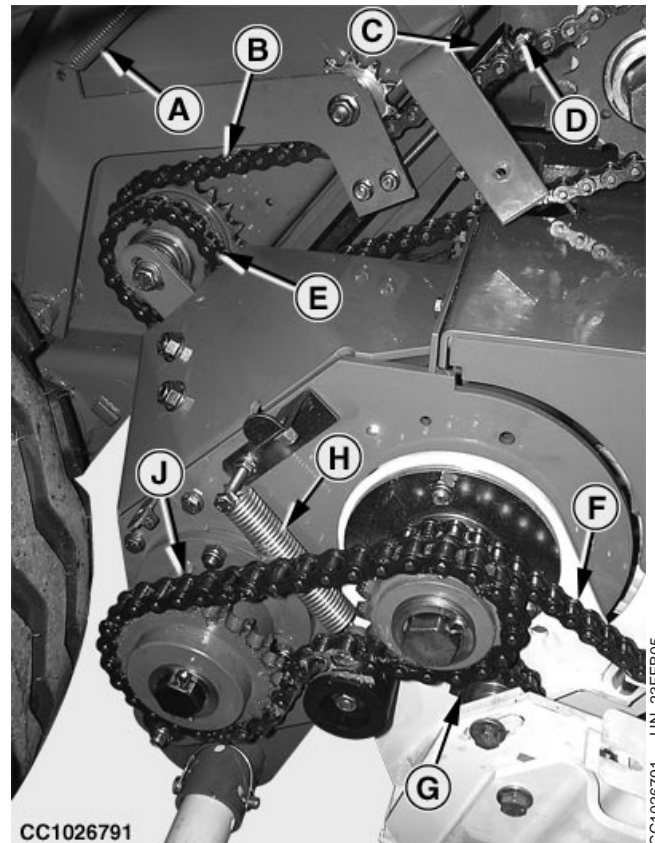
Befestigungsschraube der Kettenspannvorrichtung anziehen.

### Rechte Antriebskette der Einzugsschnecke (J)

Wenn zwischen den Federwindungen (H) kein Zwischenraum besteht, ein Kettenglied von der Antriebskette (J) entfernen.

### Linke Antriebskette der Einzugsschnecke (L)

Befestigungsschraube der Kettenspannvorrichtung lösen.



- A—Feder
- B—Hauptantriebskette
- C—Spannungsanzeiger
- D—Stellmutter der Spannvorrichtung
- E—Antriebskette der Kurbelwelle
- F—Antriebskette der Aufnehmerwalze
- G—Spannrolle der Antriebskette der Aufnehmerwalze
- H—Feder
- J—Rechte Antriebskette der Einzugsschnecke
- K—Spannrad der linken Antriebskette der Einzugsschnecke
- L—Linke Antriebskette der Einzugsschnecke

Spannrad (K) so gegen die Kette drücken, daß die Kettendurchbiegung am Kettenstrang gegenüber dem Spannrad etwa 10 mm (0,39 in.) beträgt.

Befestigungsschraube der Kettenspannvorrichtung anziehen.

Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten.

Durchbiegung der Ketten prüfen. Falls erforderlich, Einstellungen wiederholen.

OUCC006,0000EB3 -29-19JUL05-2/2

## Messer der Schneideinrichtung ersetzen

**! ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN!** Um schwere oder sogar tödliche Verletzungen durch die Messer zu vermeiden, Abschaltventil (A) immer schließen, bevor Messer ausgebaut oder ersetzt werden.

Beim Umgang mit den Messern stets Handschuhe tragen.

Jedes Messer (C) kann einzeln ausgebaut und ausgewechselt werden.

Zum Ausbauen und Auswechseln eines Messers wie folgt vorgehen:

Messer einfahren (siehe "Einfahren/Ausfahren der Messer" im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Kontrollmonitor").

Das Gatter ganz öffnen und in dieser Stellung sichern.

Hebel (B) aus dem Sperrbolzen herausziehen und nach unten schwenken.

Die Messer lassen sich jetzt leicht vom Inneren der Presse aus entfernen. Messer (C) von Messerträger (D) und Führung (E) abziehen.

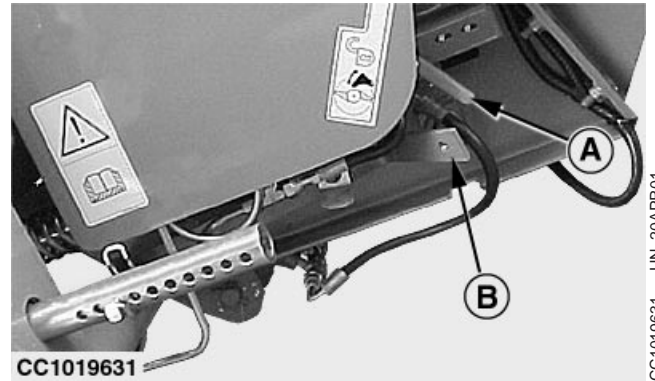
Zum Einbau, Messer (C) zuerst in Führung (E) einsetzen, dann auf dem Messerträger (D) anbringen.

**WICHTIG:** Wenn ein Messer nicht mehr benötigt wird, so wird empfohlen, an seiner Stelle die Abdeckung für den Messerschlitz (F) einzubauen. Dadurch wird verhindert, daß sich an der Öffnung für das fehlende Messer Erntegut ansammelt.

Hebel (B) nach oben schwenken und sichern.

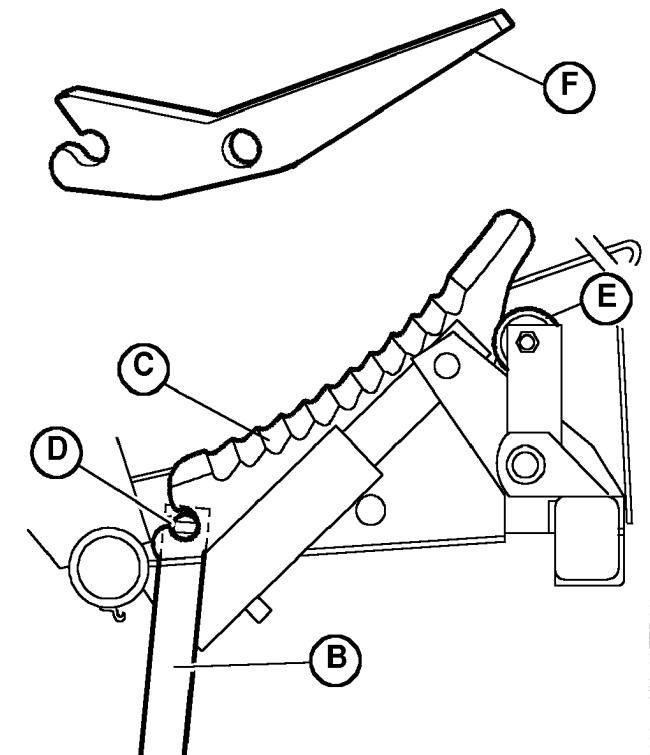
Gatter absenken.

Abschaltventil (A) öffnen.



CC1019631

CC1019631 -UN-20APR01



CC1019226

CC1019226 -UN-16FEB01

- A—Abschaltventil
- B—Hebel
- C—Messer
- D—Messerträger
- E—Führung
- F—Abdeckung für Messerschlitz

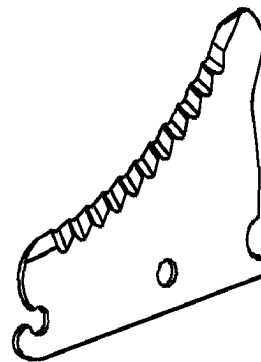
## Messer der Schneideinrichtung schärfen

**! ACHTUNG:** Zum Vermeiden von Verletzungen beim Umgang mit den Messern immer **Schutzhandschuhe** tragen.

Die Messer aus der Maschine ausbauen (siehe "Messer der Schneideinrichtung ersetzen" in diesem Abschnitt).

Messer an einer Werkbank oder einem Tisch festklemmen.

Die glatte abgeschrägte Kante unter Einhaltung eines Winkels von 12° mit einer Feile bearbeiten.



CC1019229

CC1019229 -UN-19FEB01

OUCC006,0000345 -29-16FEB01-1/1

## Obere Gurtarmspannfeder einstellen (Pressen 582 oder 592 ohne Schneideinrichtung)

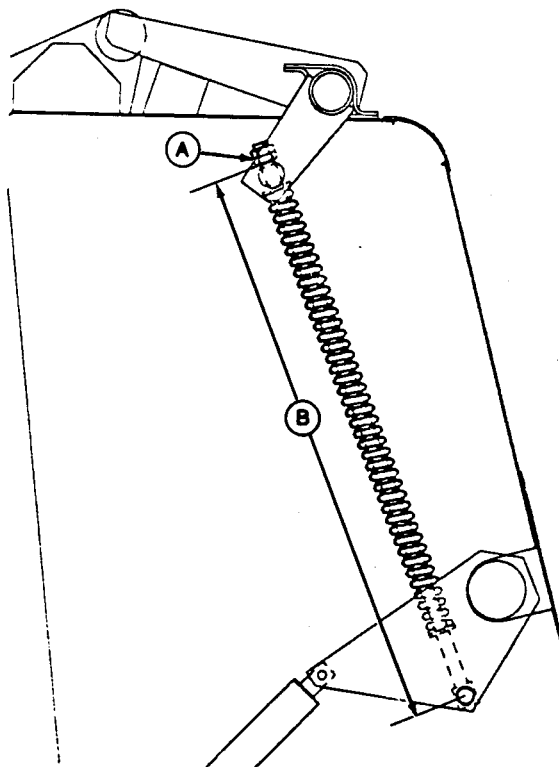
Wenn die Feder ersetzt wurde oder die Kontermuttern entfernt wurden, Feder wie folgt einstellen:

Gatter schließen und Gurtspannarm absenken.

Kontermutter (A) einstellen, bis Maß (B) erreicht ist:

### Spezifikation

Obere Gurtspannfeder (Presse 582 ohne Schneideinrichtung)—	
Länge.....	694 ± 1,5 mm (27.32 ± 0.06 in.)
Obere Gurtspannfeder (Presse 592 ohne Schneideinrichtung)—	
Länge.....	973 ± 1,5 mm (38.30± 0.06 in.)



E36256 -UN-23JUL91

OUCC006,0000365 -29-02APR01-1/1

## Obere Gurtarmspannfeder einstellen (Pressen 592 mit Schneideinrichtung)

Wenn die Feder ersetzt wurde oder die Kontermuttern entfernt wurden, Feder wie folgt einstellen:

1. Gatter schließen und Gurtspannarm absenken.
2. Kontermutter (A) einstellen, bis Maß (B) erreicht ist:

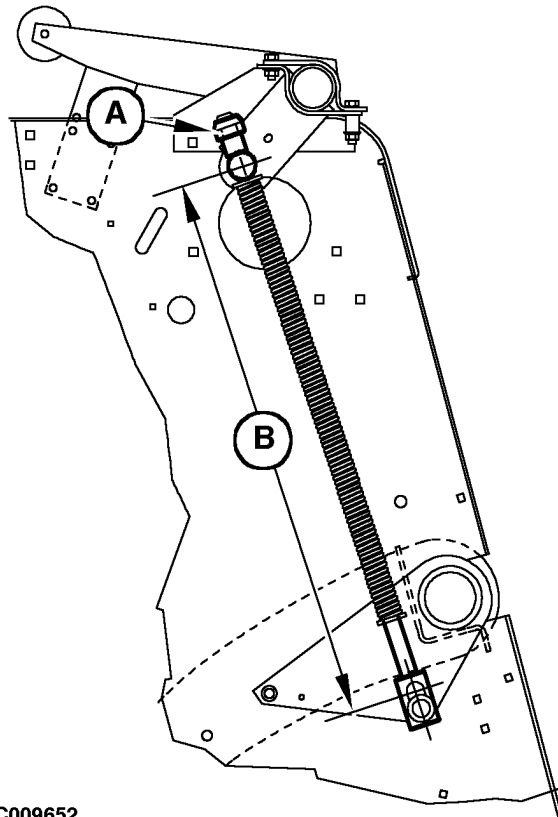
### Spezifikation

Obere Gurtspannfeder (Presse  
592 mit Schneideinrichtung)—

Länge..... 918 ± 1,5 mm  
(0,08 ± 0,06 in.)

A—Kontermuttern

B—Maß



CC009652

OUCC006.0000F33 -29-21JUL05-1/1

CC009652 -UN-25NOV96

## Oberer Gurtarmzylinder einstellen (Pressen 572 und 582)

Falls Hydraulikzylinder (A) ersetzt wurde, den Zylinder wie folgt einstellen:

1. Gatter schließen und Gurtspannarm absenken.
2. Kolbenstange (B) herausziehen, bis Länge (C) erreicht ist:

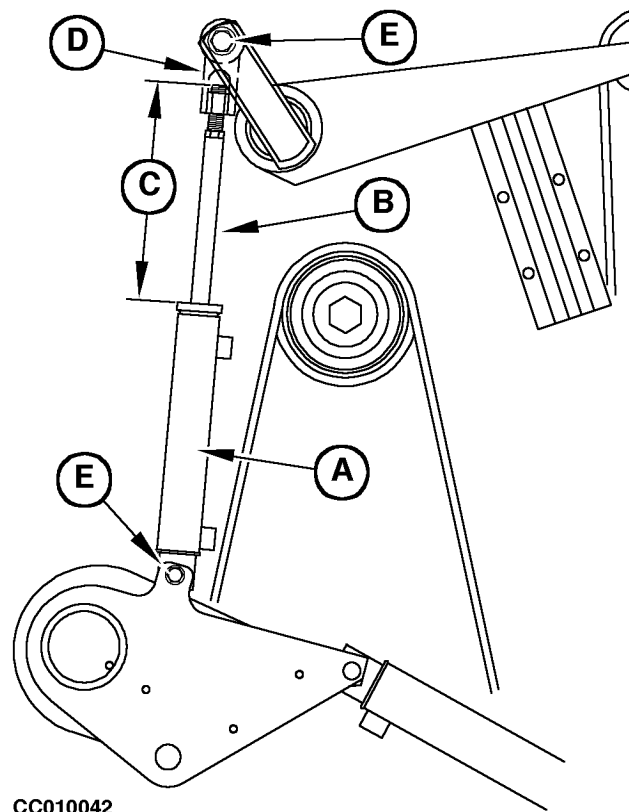
### Spezifikation

Oberer Gurtarmzylinder (Presse 572)—Länge ..... 233 mm  
(9,17 in.)

Oberer Gurtarmzylinder (Presse 582)—Länge ..... 255 mm  
(10,04 in.)

3. Lasche (D) montieren und anziehen, so daß es möglich ist, die Befestigungsschrauben (E) des Zylinders einzusetzen.

- A—Hydraulikzylinder
- B—Kolbenstange
- C—Länge
- D—Lasche
- E—Befestigungsschrauben



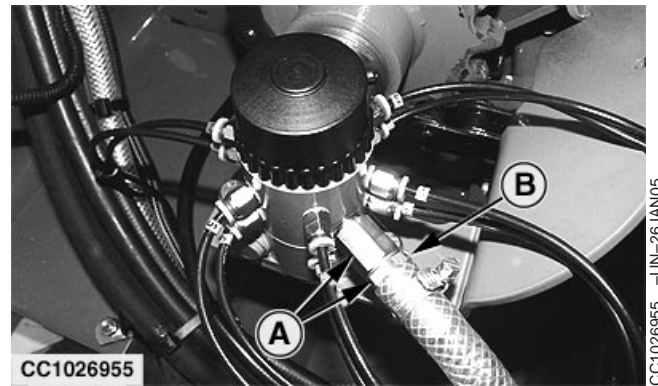
CC010042 -UN-23OCT97

OUCC006,0000F32 -29-21JUL05-1/1

## Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften

**HINWEIS:** Der Kettenschmierkreis muß entlüftet werden, wenn vor dem Einfüllen von Öl der Ölbehälter völlig leer war.

1. Teil (B) der Kupplung (A) lösen.
2. Abwarten, bis die Luft aus der Einlaßleitung entwichen ist, dann Teil (B) der Kupplung (A) festziehen.
3. Presse laufen lassen, bis das Öl kontinuierlich an den Schmievorrichtungen austritt.



A—Kupplung  
B—Teil der Kupplung

OUCC006,0000F34 -29-22JUL05-1/1

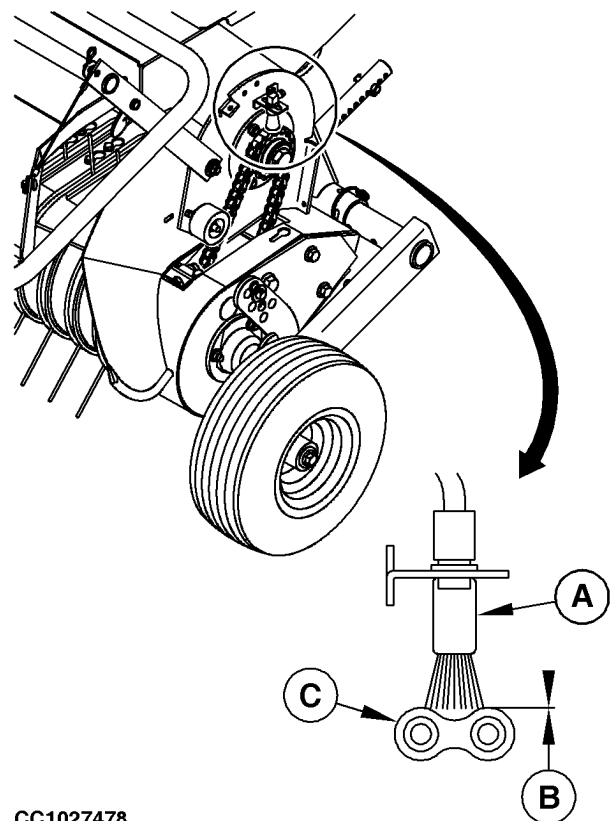
## Schmiervorrichtungen einstellen

Jede Schmiervorrichtung (A) so einstellen, daß ein Kontakt mit Kette (C) besteht.

Durch diese Einstellung wird die Kette vorschriftsmäßig gereinigt und geschmiert.

Abweichende Einstellungen führen zu vorzeitigem Kettenverschleiß.

- A—Schmiervorrichtung
- B—0 mm (0 in.)
- C—Kette



CC1027478

OUCC006,0000EF7 -29-19JUL05-1/1

## Bremsbacken einstellen

### WICHTIG: Räder durch Unterlegkeile sichern.

1. Hydraulik- bzw. Druckluftbremse und Feststellbremse lösen.
2. Den Bremshebel (A) drücken.
3. Prüfen, ob das Spiel (B) oder (D) des Bremshebels folgenden Maßen entspricht:

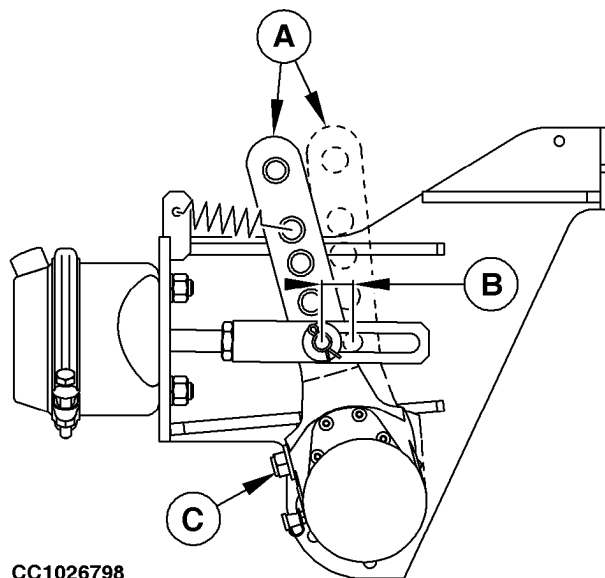
#### Spezifikation

Bremshebel für das Druckluftbremssystem—Spiel.....	15 mm (0,6 in.)
Bremshebel für das Hydraulikbremssystem—Spiel.....	12 mm (0,47 in.)

- Falls erforderlich, Spiel (B) oder (D) durch Lösen oder Anziehen der Mutter (C) einstellen.

4. Den Vorgang auf der anderen Seite wiederholen.

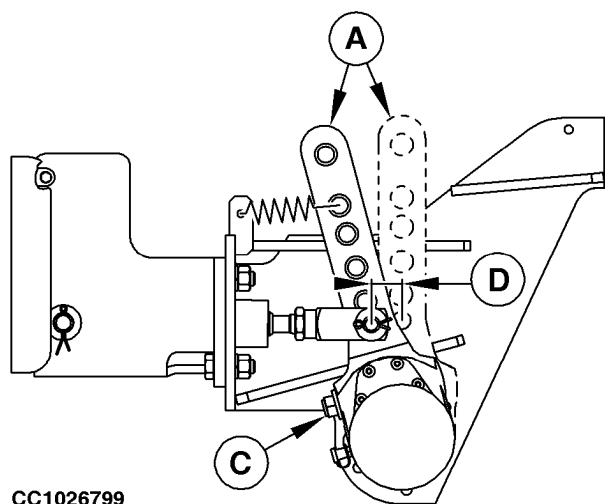
- A—Bremshebel
- B—Spiel
- C—Mutter
- D—Spiel



CC1026798

Druckluftbremse

CC1026798 -JUN-23FEB05



CC1026799

Hydraulikbremse

CC1026799 -JUN-23FEB05

OUC006,0000EB2 -29-11JUL05-1/1

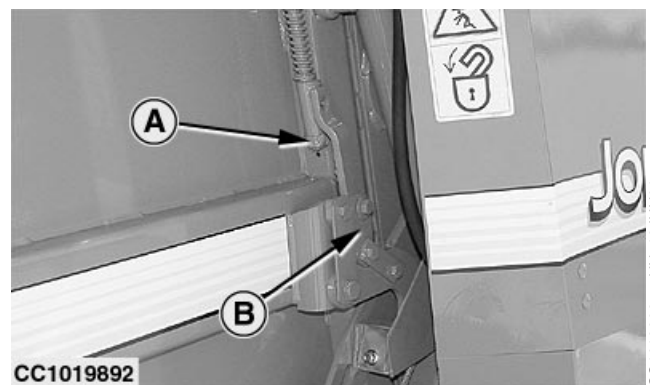
## Gatterverriegelung einstellen (Presse 592)

Gatter vollständig schließen.

Mit der Mutter (A) die Lasche (B) so verstellen, daß sie die Aussparung im Haken gerade berührt.

Das Verfahren an der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

*HINWEIS: Haben sich Gatter und Rahmen verzogen, so rastet möglicherweise ein Riegel nicht ein. In diesem Fall das Gatter vom John Deere Händler richten lassen.*



A—Mutter  
B—Lasche

OUCC006,0000368 -29-02APR01-1/1

## Anschlag der Gatterverriegelung einstellen (Presse 592)

Gatter schließen und verriegeln.

Riegel (A) nach vorne schieben. Ist der Abstand zwischen Riegelanschlag (D) und der Anschlagfläche (C) nicht  $2 \pm 1$  mm ( $0.08 \pm 0.04$  in), den Abstand wie folgt einstellen:

Schrauben (B) lösen.

*HINWEIS: Die Unterlegscheiben sind offen, so daß die Schraube nicht ganz herausgedreht werden muß.*

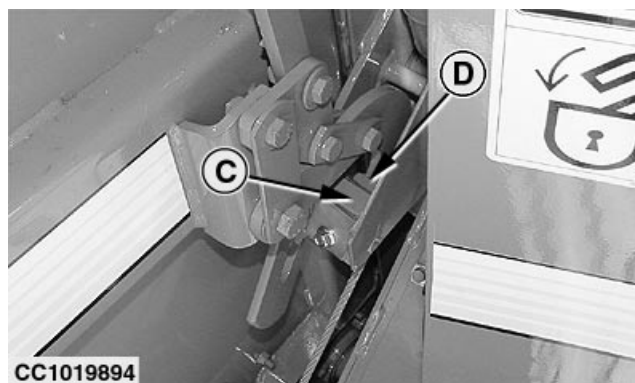
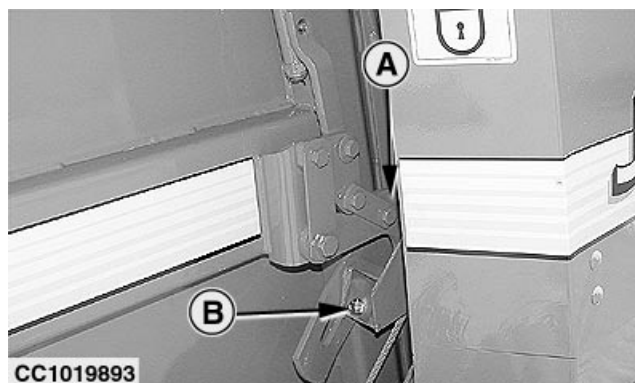
Wenn der Abstand größer als 3 mm (0.12 in) ist, von den vorhandenen Scheiben so viele unter die Schraube legen, bis der Abstand  $2 \pm 1$  mm ( $0.08 \pm 0.04$  in) beträgt.

Wenn der Abstand kleiner als 1 mm (0.04 in) ist, so viele Scheiben unter der Schraube wegnehmen, bis der Abstand  $2 \pm 1$  mm ( $0.08 \pm 0.04$  in) beträgt.

Scheiben und Anschlagfläche ausrichten und Schraube (B) anziehen.

Vorgang, falls erforderlich, auf der anderen Seite wiederholen.

*HINWEIS: Kann eine richtige Einstellung nicht gemacht werden, dann bei abgestelltem Traktormotor das Gatter schließen. Hat sich das Gatter verzogen, so muß es vom John Deere Händler gerichtet werden.*



- A—Gatterriegel
- B—Schraube
- C—Anschlagfläche
- D—Riegelanschlag

## Gattersperrhaken einstellen (Presse 572 mit Ausrüstung für weichen Ballenkern)

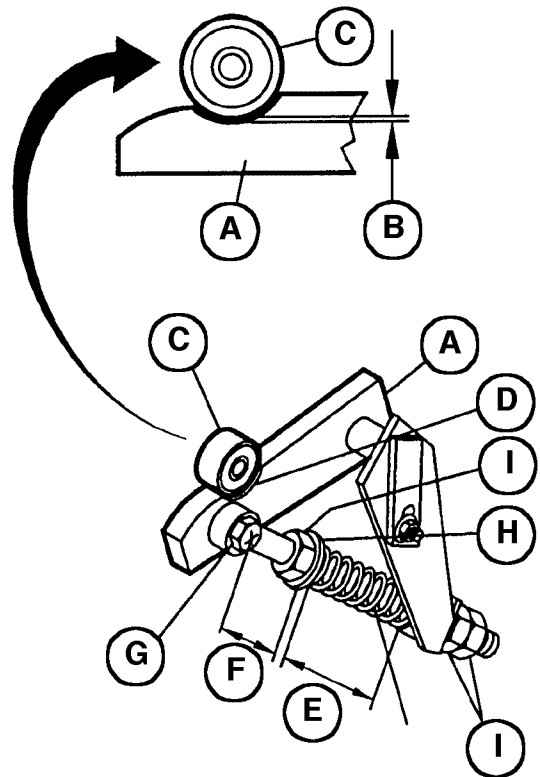
Um zu verhindern, daß sich das Gatter öffnet, während ein Ballen mit weichem Kern gebildet wird, müssen die Sperrhaken (A) richtig eingestellt sein.

Einstellung wie folgt vornehmen:

Gatter schließen und Abstand (B) zwischen Gatterrolle (C) und dem tiefsten Punkt der Hakenausparung (D) prüfen. Der Abstand sollte 0,5 bis 1 mm (0.02 bis 0.04 in) betragen.

Liegt Abstand (B) nicht in diesem Bereich, gleichzeitig die Federlänge (E) auf 148 mm (5.83 in) und den Abstand (F) zwischen der Augenschraubenachse (G) und dem Scheibenunterteil (H) mit Hilfe der Einstellmutter (I) auf 36,6 mm (1.44 in) einstellen.

- A—Haken
- B—Abstand
- C—Gatterrolle
- D—Hakenausparung
- E—148 mm (5.83 in.)
- F—36,6 mm (1.44 in.)
- G—Augenschraube
- H—Scheibe
- I—Stellmutter



CC001031

CC001031 -JUN-16FEB96

OUCC006.000036A -29-02APR01-1/1

## Stellung des Spannzylinders einstellen (572)

Für die Einstellung der Spannzylinder kann der Riemenspannarm zwei Stellungen einnehmen:

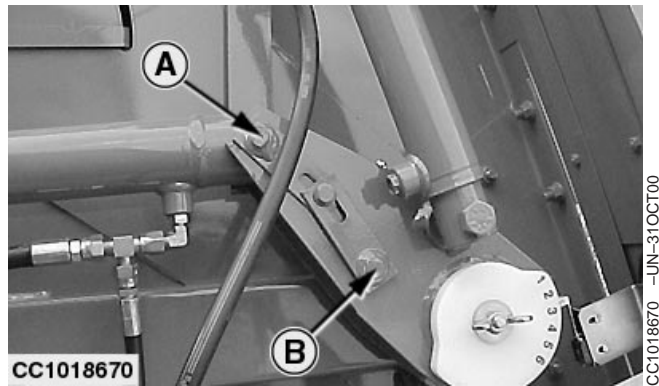
### 1. Stellung (A):

Die Presse ist werkseitig auf diese Stellung eingestellt. In dieser Stellung können Ballen mit normaler Dichte, die vom Fahrer eingestellt wird, gepreßt werden.

### 2. Stellung (B):

Werden die Spannzylinder in diese Stellung gebracht, können Ballen mit einer niedrigeren Dichte gepreßt werden. Diese Stellung wird im allgemeinen für weiche Ballenkerne (55 bar) verwendet, um die Dichte des Ballenkerns zu verringern.

*HINWEIS: Die Spannzylinder müssen auf beiden Seiten die gleiche Stellung haben.*



A—Stellung für normale Dichte  
B—Stellung für niedrige Dichte

## Gurtlauf einstellen (Pressen ohne Netzbindung)

*HINWEIS: Die Presse muß leer und das Gatter geschlossen sein.*

Presse auf einer ebenen Fläche abstellen. Zapfwelle mit niedriger Drehzahl laufen lassen.

Gurtlauf an der unteren Gurtführung beobachten.

Bei nicht korrektem Gurtlauf wie folgt verfahren:

**Nur bei 592:** - Gatter mit dem Schließventil arretieren.

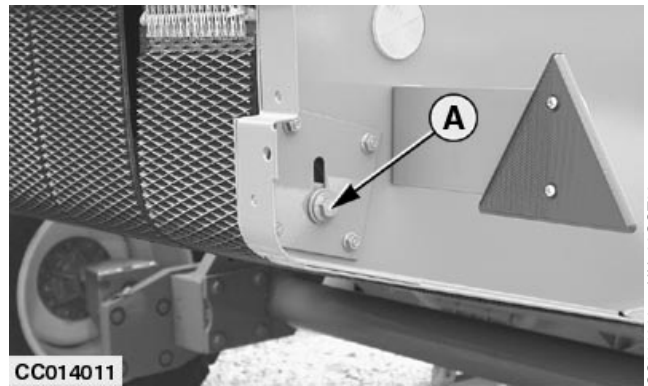
Mit dem Zusatzsteuergerät am Traktor den Gurtspannarm anheben und damit Gurte entspannen.

**Bei allen Pressen:** - Traktormotor abstellen.

Laufen die Gurte nach rechts, rechte Seite der unteren Gatterrolle (A) absenken.

Laufen die Gurte nach links, rechte Seite der unteren Gatterrolle (A) anheben.

Traktormotor anlassen, Gurtspannarm absenken und Gurtlauf nochmals beobachten. Gegebenenfalls nachstellen.



## Gurtlauf einstellen (Pressen mit Netzbindung)

**WICHTIG:** Prüfen, ob an den vorderen, unteren Gurtführungen ein Spaltmaß von 2 bis 4 mm (0.08 bis 0.16 in.) besteht. Ist der Spalt zu groß, stimmt der Gurtlauf nicht. Dadurch kann es zu Schäden an Gurten und Netz kommen.

Den Abstand zwischen allen Gurtführungen (A) und der unteren Querstrebe prüfen und bei Bedarf einstellen. Das Spiel muß 2 bis 4 mm (0.08 bis 0.16 in.) betragen.

Zur Einstellung des Abstands Schrauben (B) lösen. Ist der Abstand in der Mitte der Querstrebe (D) größer als 4 mm (0.16 in.), die Querstrebe zurechtbiegen.

Zapfwelle einschalten mit niedriger Drehzahl laufen lassen. Gurtlauf an den unteren Gurtführungen (A) beobachten.

Ist der Gurtlauf nicht in Ordnung, wie folgt vorgehen:

Gatter mit dem Schließventil arretieren (Presse 592).

Mit dem Zusatzsteuergerät am Traktor, Gurtspannarm anheben und damit Gurte entspannen (Presse 592).

Traktormotor abstellen.

Laufen die Gurte nach rechts, rechte Seite der unteren Gatterrolle (C) absenken.

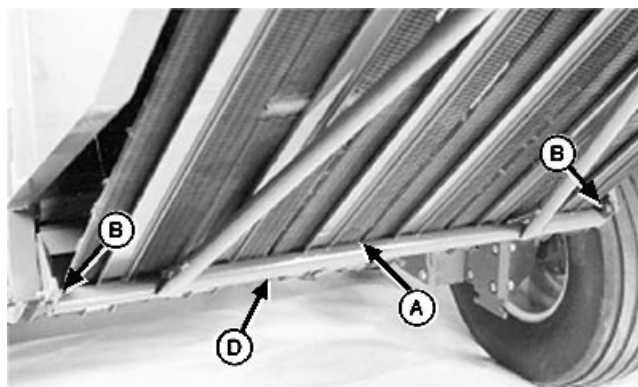
Laufen die Gurte nach links, rechte Seite der unteren Gatterrolle (C) anheben.

Traktormotor anlassen, Gurtspannarm absenken und Gurtlauf nochmals beobachten. Gegebenenfalls nachstellen.

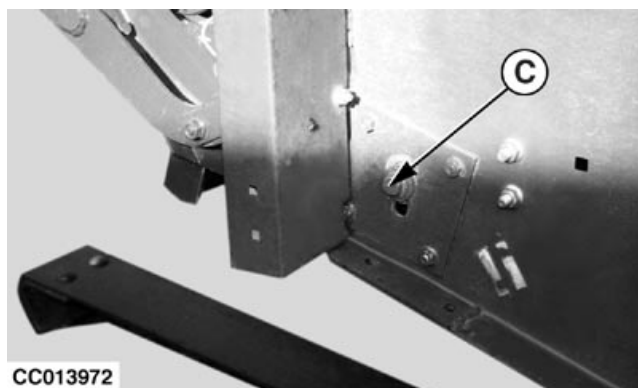
**WICHTIG:** Sicherstellen, daß die untere Netzführung weiterhin Kontakt mit den Gurten hat (siehe "Prüfung 9: Position der unteren Netzführung" in diesem Abschnitt).



E40605 -UN-26JUN96



E42883 -UN-23JAN97



CC013972

CC013972 -UN-04APR98

- A—Gurtführungen
- B—Sechskantschrauben
- C—Untere Gatterrolle
- D—Querträger

## Garnmesseramboß einstellen

Garnarm (A) mit Hilfe des Kontrollmonitors über Amboßmitte (B) bringen.

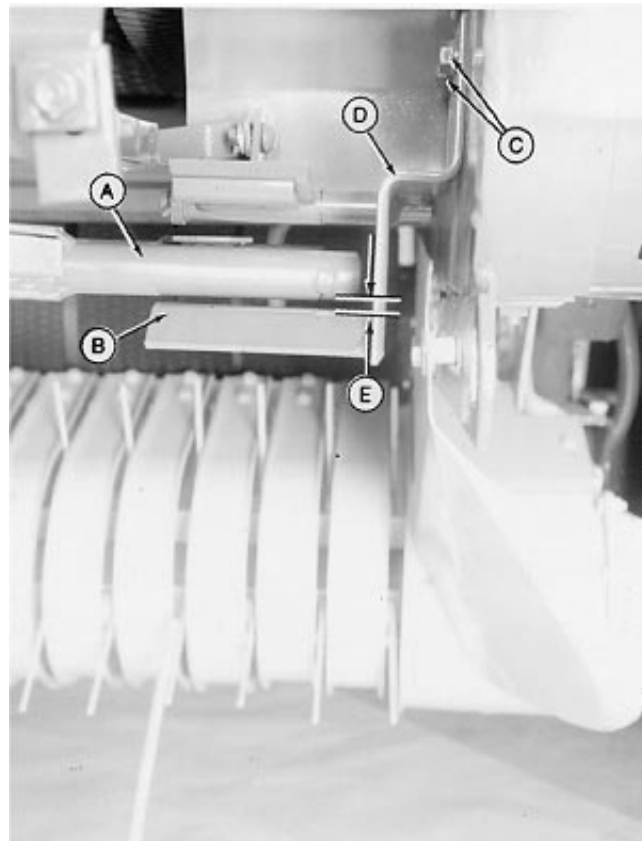
Muttern (C) lösen.

Schneidvorrichtung (D) so ausrichten, daß zwischen Amboß (B) und Garnarm (A) ein Abstand (E) von 1 bis 4 mm (0.04 bis 0.16 in) entsteht.

Muttern (C) wieder festziehen.

Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückbringen.

- A—Garnarm
- B—Messeramboß
- C—Muttern
- D—Schneidvorrichtung
- E—1 bis 4 mm (0.04 bis 0.16 in)



E32380 -UN-25OCT88

CC,570RB 003007 -29-15SEP98-1/1

## Garnarmweg einstellen (Pressen ohne BaleTrak Kontrollmonitor)

Zwischen der rechten Preßkanalwand (B) und der Spitze des Garnarms (C) muß ein Abstand (A) von 80 bis 150 mm (3.15 bis 5.90 in.) bestehen. Wenn der Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückkehrt, soll er außerdem das Gestänge (D) der Schneidvorrichtung betätigen, damit das Garn abgeschnitten wird.

**HINWEIS:** Der Abstand (A) ist werksseitig auf 100 mm (4 in.) eingestellt.

Einstellung wie folgt vornehmen:

Mit dem Monitor den Garnarm ganz nach rechts bewegen. Der Auslöser ist nun ganz ausgefahren.

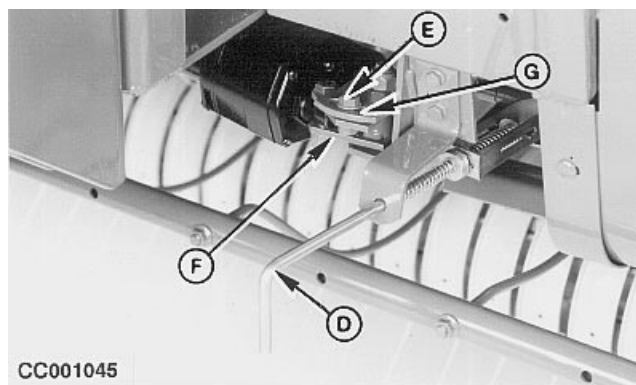
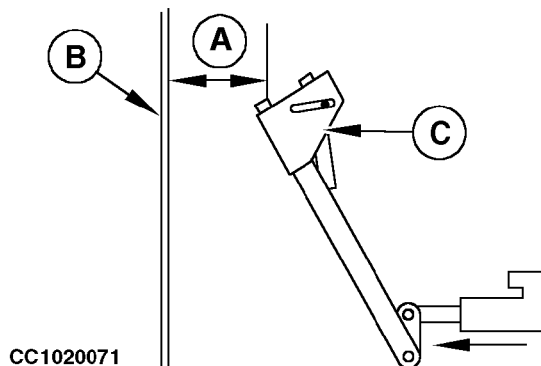
Sechskantschraube (E) lösen.

Auslöserhalterung (F) im Schlitz (G) verschieben, bis ein Abstand (A) von 80 bis 150 mm (3.15 bis 5.90 in.) erreicht ist und der Garnarm das Gestänge der Schneidvorrichtung betätigt.

Sechskantschraube (E) festziehen.

Garnarm in die Ausgangsstellung zurückbringen und prüfen, ob das Gestänge der Schneidvorrichtung einwandfrei betätigt wird.

**HINWEIS:** Bei Pressen mit ELC-Monitor hat diese Einstellung direkten Einfluß auf den Punkt, an dem der Garnarm wieder ausfährt. Siehe Abschnitt "Betrieb mit ELC-Monitor".



- A—80 bis 150 mm (3.15 bis 5.90 in.)
- B—Rechte Preßkanalwand
- C—Spitze des Garnarms
- D—Gestänge der Schneidvorrichtung
- E—Sechskantschraube
- F—Auslöserhalterung
- G—Einstellschlitz

## Garnarmweg einstellen (Pressen mit BaleTrak Kontrollmonitor)

Der Garnarmweg wird mit den Tasten des BaleTrak Kontrollmonitors eingestellt. Nach Wartungsarbeiten am Garnarm oder Garnarmauslöser bzw. nach Austausch dieser Teile muß jedoch die oberste Stellung des Garnarms eingestellt werden, bevor der Garnarm mit dem BaleTrak Kontrollmonitor bewegt wird.

Bei voll ausgefahrenem Garnarmauslöser muß zwischen der rechten Preßkanalwand (B) und der Spitze des Garnarms (C) ein Abstand (A) von 80 mm (3.15 in.) bestehen. Wenn der Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückkehrt, soll er außerdem das Gestänge (D) der Schneidvorrichtung betätigen, damit das Garn abgeschnitten wird.

Einstellung wie folgt vornehmen:

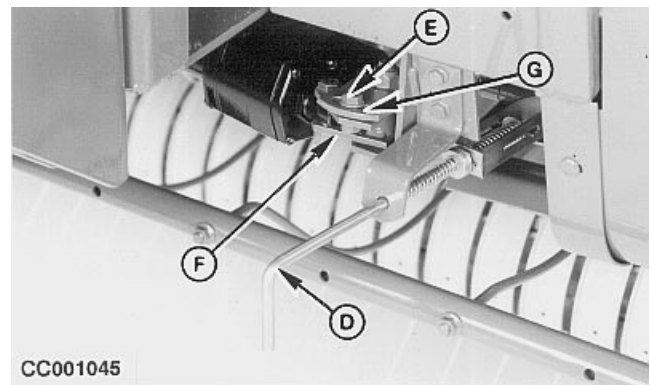
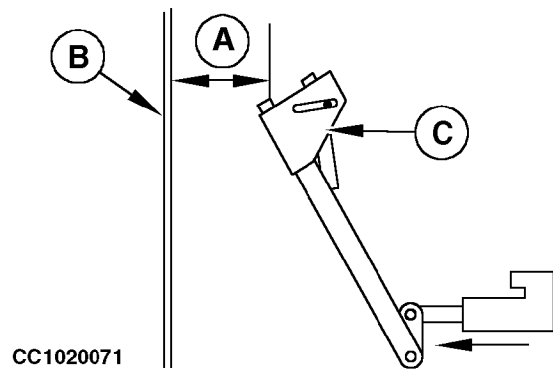
Mit dem Monitor den Garnarm ganz nach rechts bewegen. Der Auslöser ist nun ganz ausgefahren.

Sechskantschraube (E) lösen.

Auslöserhalterung (F) im Schlitz (G) verschieben, bis der Abstand (A) erreicht ist und der Garnarm das Gestänge der Schneidvorrichtung betätigt.

Sechskantschraube (E) festziehen.

Garnarm in die Ausgangsstellung zurückbringen und prüfen, ob das Gestänge der Schneidvorrichtung einwandfrei betätigt wird.



- A—80 mm (3.15 in.)
- B—Rechte Preßkanalwand
- C—Spitze des Garnarms
- D—Gestänge der Schneidvorrichtung
- E—Sechskantschraube
- F—Auslöserhalterung
- G—Einstellschlitz

CC1020071 -UN-17JUL01

CC001045 -UN-09FEB96

OUCC006.0000434 -29-11JUL01-1/1

### Gatterschalter einstellen (Presse 592)

Gatter schließen und verriegeln. Zylinder muß ganz eingezogen sein.

Sechskantschraube (A) lösen.

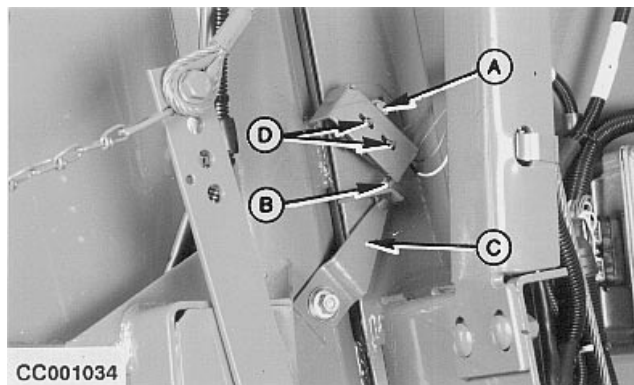
Schalterhalterung so einstellen, daß die Schalterrolle (B) in der Mitte des kurzen Teils der Rampe aufliegt.

Wenn der Schaltarm das Schaltergehäuse berührt, die Halterung so einstellen, daß ein Abstand von 0,5 bis 2 mm (0.02 bis 0.08 in.) zwischen Schalterrolle (B) und Rampe (C) besteht.

Halterung mit Hilfe der Sechskantschraube (A) und/oder der Schrauben (D) auf den vorgeschriebenen Abstand einstellen.

Sechskantschraube (A) wieder festziehen.

Vorgang auf der anderen Seite wiederholen.



- A—Sechskantschraube
- B—Schalterrolle
- C—Rampe
- D—Einstellschrauben

OUCC006,000036B -29-02APR01-1/1

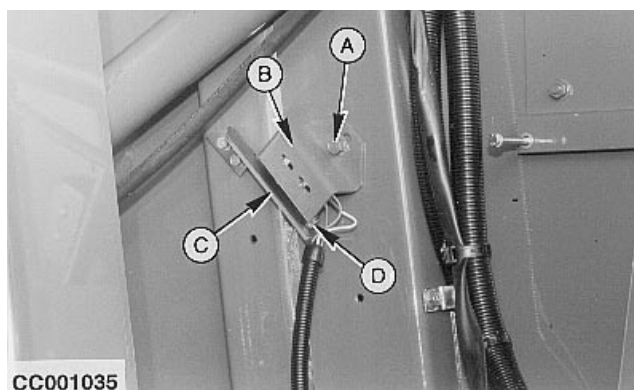
### Gatterschalter einstellen (Pressen 572 und 582)

Gatter schließen.

Sechskantschraube (A) lösen.

Bei gerade betätigtem Schalter, Halter (B) so einstellen, daß Rampe (C) die Schalterrolle (D) berührt.

Sechskantschraube (A) wieder festziehen; dabei darauf achten, daß der Schalterhebel nicht in Endstellung steht.



- A—Sechskantschraube
- B—Schalterhalterung
- C—Rampe
- D—Schalterrolle

OUCC006,000036C -29-02APR01-1/1

## Schalter für Ballenübergroße einstellen (Pressen mit ELC- oder BaleTrak Monitor)

Das Gatter schließen.

Gatter in geschlossener Stellung verriegeln (Presse 592).

Mit Hilfe des Zusatzsteuergerätehebels des Traktors den Gurtspannarm in höchste Stellung bringen.

Schalterrolle an der Rampe in die gezeigte Stellung bringen.

Der Abstand (A) zwischen Schaltarm und Schaltergehäuse sollte 1 bis 2 mm (0.04 bis 0.08 in.) betragen.

### Pressen mit ELC-Monitor:

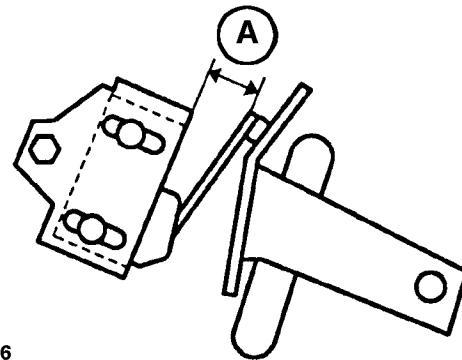
Prüfen, ob in dieser Stellung des Schalters für Ballenübergroße das akustische Signal zu hören ist.

### Pressen mit BaleTrak Kontrollmonitor:

Monitor einschalten (normalen Betriebsmodus wählen).

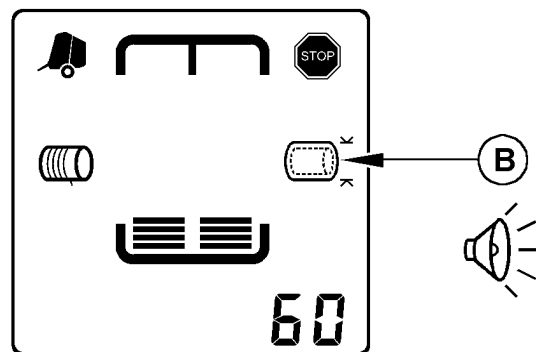
Prüfen, ob in dieser Stellung des Schalters für Ballenübergroße das Piktogramm für Übergrößenalarm (B) am Monitor zu sehen und das akustische Signal zu hören ist.

Gegebenenfalls nachstellen.



CC001036

Presse 592 gezeigt



CC1019212

A—1 bis 2 mm (0.04 bis 0.08 in.)

B—Übergrößenalarm

CC001036 -JUN-16FEB96

CC1019212 -JUN-14FEB01

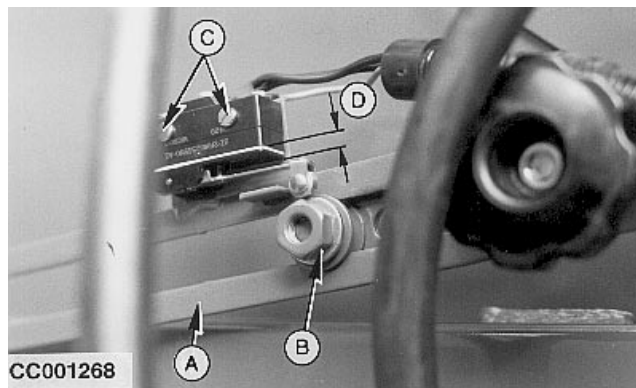
### Schalter für Ballenübergroße einstellen (Pressen 572 und 582 mit ELS-Monitor)

Gatter ganz anheben und verriegeln (Spannarm ganz angehoben).

Schiebelasche (A) nach vorn schieben bis die Schalterrolle in der Mitte über den Scheiben (B) steht.

Schrauben (C) lösen und Schalter so einstellen, daß ein Abstand (D) von 3 mm (0.118 in.) zwischen Schaltarm und Schaltergehäuse entsteht. Schrauben (C) festziehen.

*HINWEIS: In dieser Schaltstellung sollte das akustische Signal des ELS-Monitors zu hören sein. Ist dies nicht der Fall, Einstellvorgang wiederholen und Abstand (D) verringern.*



- A—Glied
- B—Scheiben
- C—Schrauben
- D—3 mm (0.118 in.)

OUCC006,00006F2 -29-19JUN02-1/1

## Ballenform-Tastarme einstellen (Pressen ohne BaleTrak Kontrollmonitor)

Ballenform-Tastarme wie folgt einstellen:

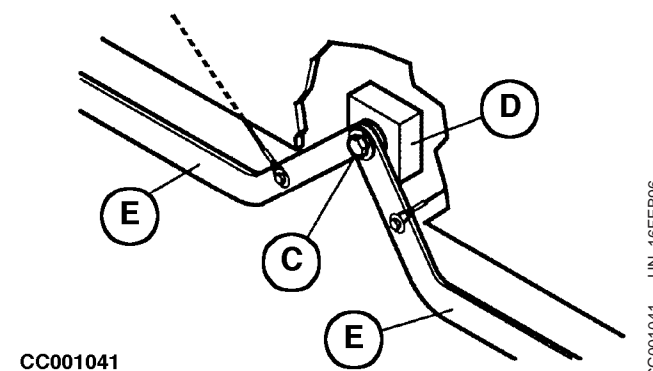
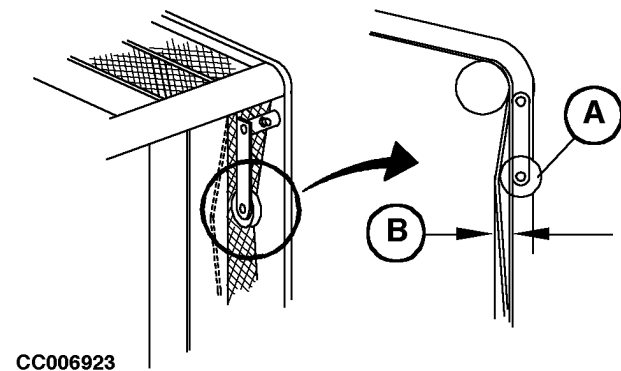
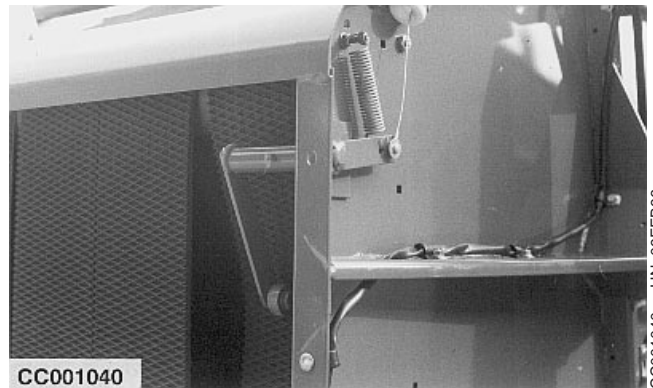
Das Gatter schließen.

Rolle (A) so einstellen, daß ein Abstand (B) von 10 mm (0.4 in.) erreicht wird (siehe Abbildung).

Halteschraube (C) lösen. Einstellplatte (D) nach oben oder unten und/oder nach rechts oder links bewegen, um die Ballenform-Tastarme (E) in waagrechte Stellung zu bringen.

Wenn die Ballenform-Tastarme (E) in der vorgeschriebenen Stellung sind, Halteschraube (C) wieder festziehen.

- A—Rolle
- B—10 mm (0.4 in.)
- C—Schraube
- D—Platte
- E—Ballenformanzeiger



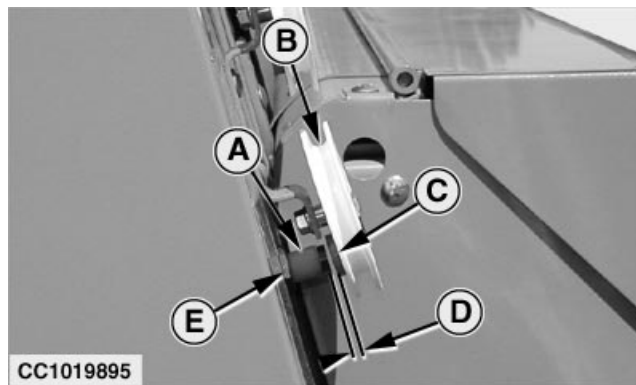
OUCC006.0000339 -29-11JUL02-1/1

## Garnscheibensensoren einstellen<sup>1</sup>

Garnscheibe (B) drehen, bis der Magnet (C) dem Sensor (A) gegenübersteht.

Der Abstand (D) muß 2 bis 4 mm (0.08 bis 0.16 in.) betragen. Ist dies nicht der Fall, Kontermuttern (E) lösen, dann Sensor (A) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht ist.

Kontermuttern (E) leicht anziehen und Garnscheibe mehrmals drehen, um sicherzustellen, daß der vorgeschriebene Abstand zwischen Sensor und Magnet immer eingehalten wird.



- A—Sensor
- B—Garnscheibe
- C—Magnet
- D—2 bis 4 mm (0.08 bis 0.16 in.)
- E—Kontermuttern

<sup>1</sup>falls vorhanden

OUCC006.000041D -29-15JUN01-1/1

## Sensor der Getriebeausgangswelle einstellen

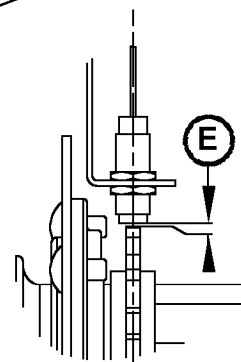
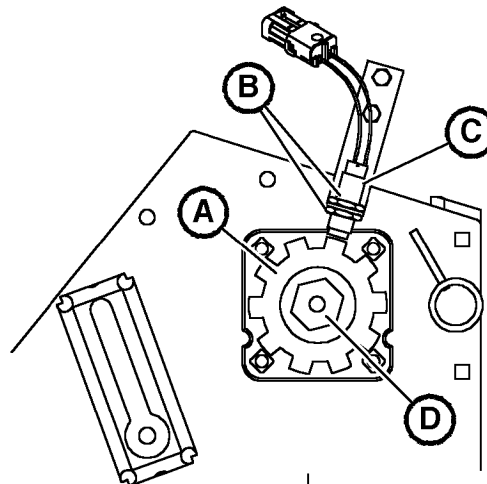
**! ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN!** Bei laufendem Traktormotor kein Werkzeug an der Welle ansetzen. Vor dem Durchdrehen der Welle den Traktormotor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und abwarten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch von der Welle entfernen.

1. Einen Schraubenschlüssel an der Getriebeausgangswelle ansetzen und Presse mit der Hand durchdrehen, bis sich das Zahnrad (A) in der gezeigten Position befindet.
2. Prüfen, ob der Abstand (E) zwischen Sensor (C) und Zahnrad (A) dem vorgeschriebenen Maß entspricht.

### Spezifikation

Sensor zu Zahnrad—Abstand.....  $3 \pm 1$  mm ( $0,12 \pm 0,04$  in.)

3. Ist dies nicht der Fall, Kontermuttern (B) lösen und Sensor (C) so verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (E) erreicht ist.
4. Kontermuttern (B) leicht anziehen und Presse mehrmals durchdrehen, um sicherzustellen, daß der vorgeschriebene Abstand zwischen Sensor und Zahnrad immer eingehalten wird.
5. Prüfen, ob die Mittellinie des Sensors (C) wie unten abgebildet auf die Mittellinie des Zahnrads (A) ausgerichtet ist.



CC1019177

A—Zahnrad  
 B—Kontermuttern  
 C—Sensor  
 D—Untere Antriebsrolle Nr. 2  
 E— $3 \pm 1$  mm ( $0,12 \pm 0,04$  in.)

CC1019177 -UN-09FEB01

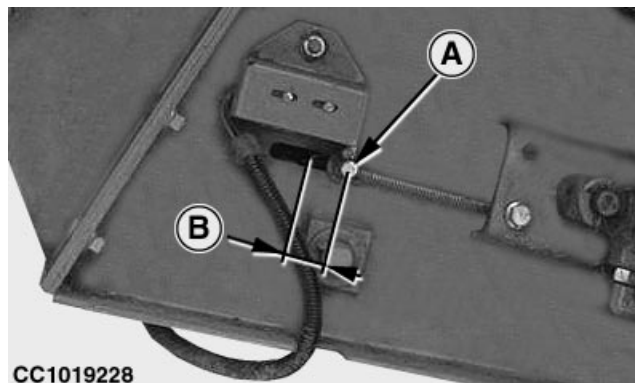
OUC006,0000E85 -29-19JUL05-1/1

## Messerschalter einstellen

Messer ausfahren (siehe "Messer der Schneideinrichtung einfahren/ausfahren" im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor").

Schalter so einstellen, daß ein Klicken zu hören ist, wenn der Stab (A) 10 mm (0,4 in) (B) von der Ausgangsstellung entfernt ist.

A—Stab  
B—1 cm (0,4 in.)



OUCC006.0000584 -29-14NOV01-1/1

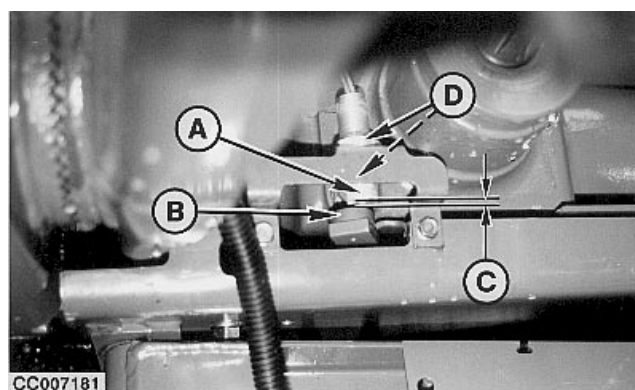
## Sensor zum Reversieren der Schneideinrichtung einstellen

Sicherstellen, daß sich die Schneideinrichtung nicht in Reversierstellung befindet (siehe "Messer der Schneideinrichtung reversieren" im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Kontrollmonitor").

Bei vollständig eingezogenem Hydraulikzylinder prüfen, ob der Magnet (B) dem Sensor (A) gegenübersteht.

Der Abstand (C) muß  $10 \pm 1$  mm ( $0.4 \pm 0.04$  in.) betragen. Ist dies nicht der Fall, Kontermuttern (D) lösen und Sensor (A) so verschieben, daß der vorgeschriebene Abstand (C) erreicht wird.

Kontermuttern (D) leicht anziehen.



A—Sensor  
B—Magnet  
C— $10 \pm 1$  mm ( $0.4 \pm 0.04$  in.)  
D—Kontermuttern

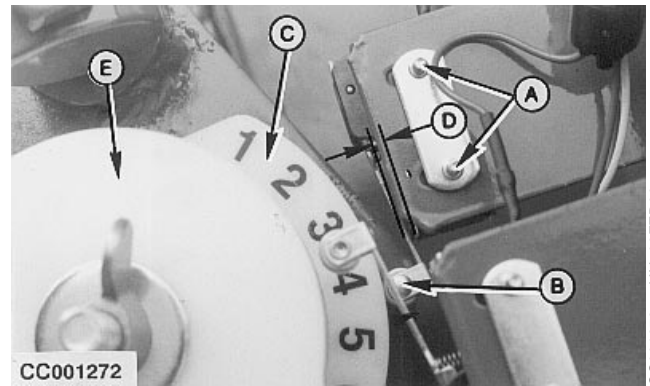
OUCC006.00006CC -29-29MAY02-1/1

## Ballengrößenschalter einstellen (Pressen mit ELC-Monitor)

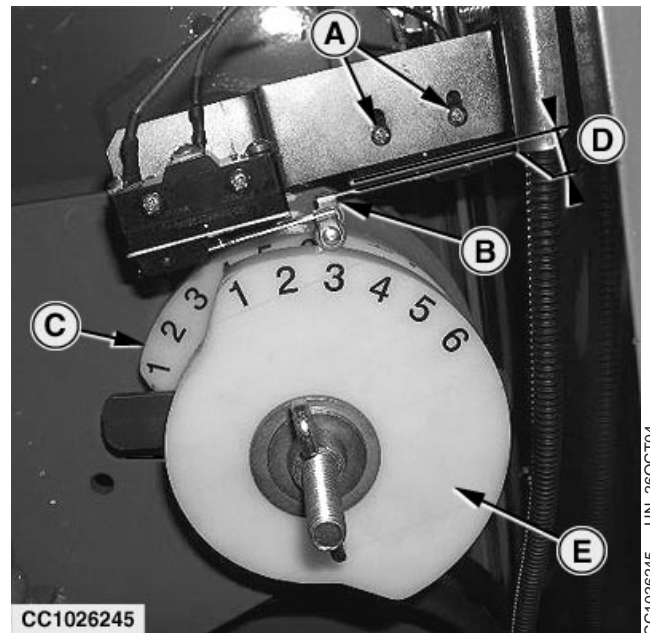
1. Gatter schließen.
2. Befestigungsschrauben (A) des Schalters lösen.
3. Schalterrolle (B) so stellen, daß sie an der höchsten (numerierten) Stelle der Kurvenscheibe (C) steht.
4. Schalter auf einen Abstand (D) von etwa 1 mm (0,04 in.) Abstand (D) zwischen Schaltergehäuse und Schaltarm einstellen.
5. Schrauben (A) festziehen.

*HINWEIS: Bei Pressen mit Ausrüstung für weichen Ballenkern ist die zweite Kurvenscheibe (E) die Kurvenscheibe für den Durchmesser des weichen Ballenkerns.*

- A—Schrauben
- B—Schalterrolle
- C—Kurvenscheibe für Ballengröße
- D—1 mm (0,04 in.)
- E—Kurvenscheibe für weichen Ballenkern



Ballengrößenschalter einstellen (bis Seriennr. 48999)



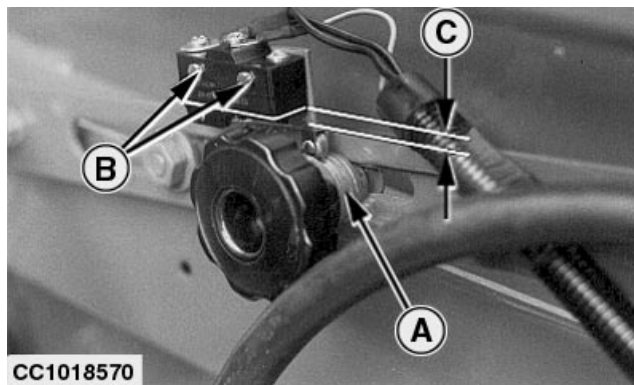
Ballengrößenschalter einstellen (ab Seriennr. 50000)

## Ballengrößenschalter einstellen (Pressen mit ELS-Monitor)

Gatter anheben, bis der Schaltarm in bezug auf die Scheiben (A) zentriert ist.

Schrauben (B) lösen und Schalter einstellen, bis ein Abstand (C) von 3 mm (0.118 in.) zwischen Schaltarm und Schaltergehäuse besteht. Schrauben (B) festziehen.

**HINWEIS:** In dieser Schaltstellung sollte das akustische Signal des ELS-Monitors zu hören sein. Ist dies nicht der Fall, Einstellvorgang wiederholen und Abstand (C) verringern.



CC1018570

CC1018570 -UN-23OCT00

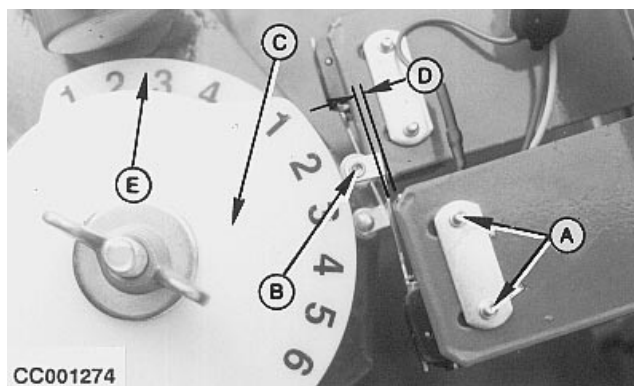
OUCC006,00006F3 -29-19JUN02-1/1

## Schalter für weichen Ballenkern einstellen

1. Gatter schließen.
2. Befestigungsschrauben (A) des Schalters lösen.
3. Schalterrolle (B) so stellen, daß sie an der höchsten (numerierten) Stelle der Kurvenscheibe (C) steht.
4. Schalter auf einen Abstand (D) von etwa 1 mm (0,04 in.) Abstand (D) zwischen Schaltergehäuse und Schaltarm einstellen.
5. Schrauben (A) festziehen.

**HINWEIS:** Bei Pressen mit ELC-Monitor dient die zweite Kurvenscheibe (E) zur Einstellung der Ballengröße.

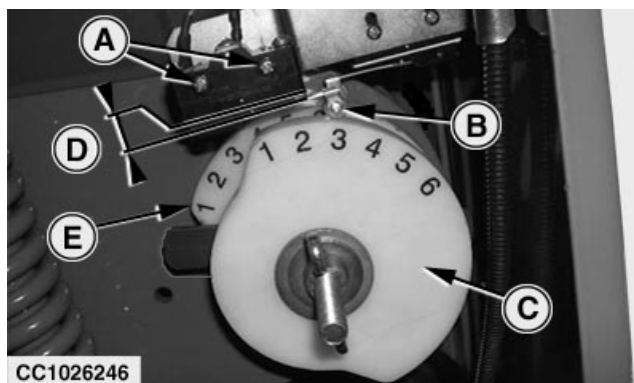
- A—Schraube
- B—Rolle
- C—Kurvenscheibe für weichen Ballenkern
- D—1 mm (0,04 in.)
- E—Kurvenscheibe für Ballengröße



CC001274

CC001274 -UN-09FEB96

Schalter für weichen Ballenkern einstellen (bis Seriennr. 48999)



CC1026246

CC1026246 -UN-26OCT04

Schalter weichen Ballenkern einstellen (ab Seriennr. 50000)

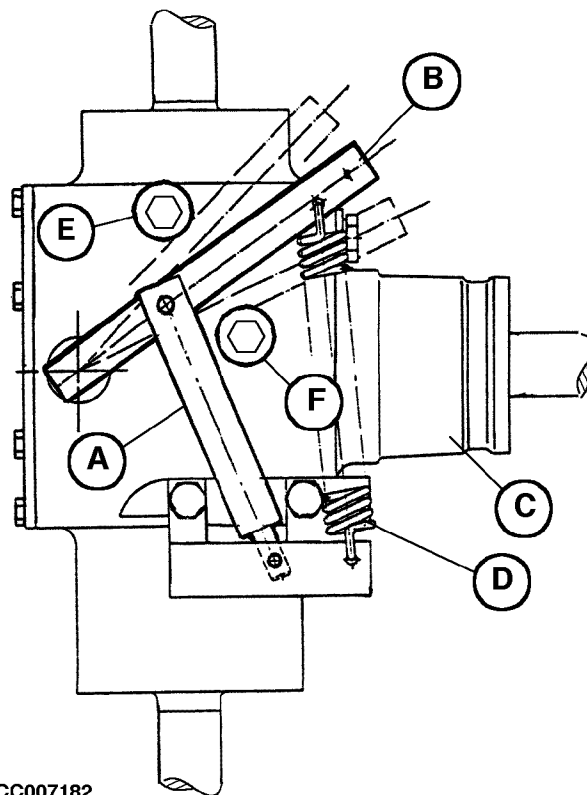
OUCC006,0000C38 -29-15NOV04-1/1

## Hub des Hydraulikzylinders des Getriebes einstellen (Pressen mit Schneideinrichtung)

Der einfachwirkende Hydraulikzylinder (A) steuert über Hebel (B) im Getriebe (C) das verschiebbare Zahnrad zum Reversieren der Schneideinrichtung.

Hub des Zylinders folgendermaßen einstellen:

1. Sicherstellen, daß sich die Schneideinrichtung nicht in Reversierstellung befindet - die Kolbenstange des Zylinders (A) muß vollständig eingezogen sein (siehe "Verstopfung beseitigen bei Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung" im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor").
2. Feder (D) aushängen.
3. Hebel (B) in Ausfahrstellung bringen (innerer Anschlag im Getriebe). Nun die Nockenscheibe (E) drehen, bis sie Hebel (B) berührt.
4. Hebel (B) etwa 1,5 bis 2 mm (0,06 bis 0,08 in) wegbewegen und Nockenscheibe (E) drehen, bis sie den Hebel (B) wieder berührt.
5. Einstellung auf gleiche Weise mit Hebel (B) in Einfahrstellung und mit Nockenscheibe (F) wiederholen.
6. Feder (D) wieder einbauen.



A—Hydraulikzylinder  
 B—Hebel  
 C—Getriebe  
 D—Feder  
 E—Nockenscheibe  
 F—Nockenscheibe

CC007182 -JUN-16.JAN96

OUC006,0000F0E -29-19JUL05-1/1

## Rutschkupplung einstellen

Die Rutschkupplung wurde im Werk wie folgt eingestellt: Aussparungen (A) zeigen nach innen und die Nasen (B) sind in die zweite Schlitzreihe (C) eingesetzt.

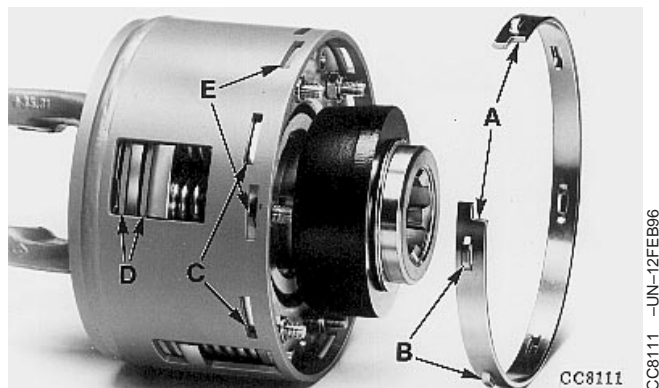
Diese Einstellung führt zu einem Durchrutschen der Kupplung bei 1530 N•m (1105 lb-ft).

Die Dicke der vier Kupplungsbeläge (D) beträgt neu jeweils 3 mm (0.12 in). Bei einer Dicke von nur 2 mm (0.08 in) ersetzen.

Nach jedem Ersetzen der Beläge muß der Stellring wie oben beschrieben wieder eingesetzt werden.

**WICHTIG:** Wurden die Beläge ersetzt, so ist die Einlaufzeit zu berücksichtigen (siehe Hinweise auf der Verpackung der Beläge).

*HINWEIS:* Kann die Presse mit 1000 1/min betrieben werden, müssen die Nasen (B) in die erste Schlitzreihe (E) eingesetzt werden und die Aussparungen (A) nach außen zeigen.



CC8111 -UN-12FEB96

## Rutschkupplung überprüfen

Vor dem erstmaligen Einsatz und zu Beginn jeder Erntesaison die Rutschkupplung wie folgt überprüfen:

Gelenkwelle von Getriebeeingangswelle trennen (siehe "Anschließen der Teleskopantriebswelle an die Getriebeeingangswelle" im Abschnitt "Vorbereiten der Presse").

Die sechs Muttern festziehen, um Kupplungsbeläge und Stelling zu entlasten.

Zur vollständigen Entlastung der Beläge die Kupplung durchdrehen.

Die sechs Muttern bis zum Ende des Gewindes herausdrehen. Die Rutschkupplung ist nun betriebsbereit.



CC7984 -JUN-09FEB96

OUCC006,0000EF9 -29-19JUL05-1/1

## Netzbindemechanismus - Prüfverfahren

Die folgenden Prüfungen sollten ausgeführt werden, wenn Störungen bei der Bindung oder beim Abschneiden des Netzes auftreten.

Das Prüfverfahren besteht aus den folgenden Prüfungen:

- Prüfung 1 - Position von Messer und Gegenmesser
- Prüfung 2 - Freie Bewegung des Schwenkhebels
- Prüfung 3 - Netzförderrollendruck

- Prüfung 4 - Position der Rolle Nr. 8
- Prüfung 5 - Spannung des Antriebsriemens
- Prüfung 6 - Förderrollenbremse
- Prüfung 7 - Spannarme
- Prüfung 8 - Einstellung des Netzschalers
- Prüfung 9 - Position der unteren Netzführung

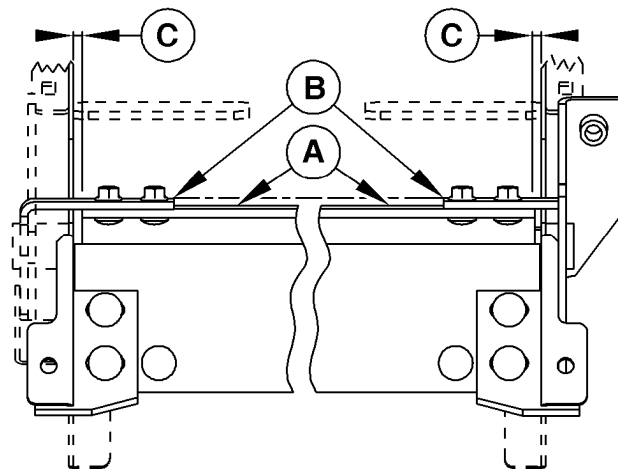
*HINWEIS: Wenn alle Prüfergebnisse in Ordnung sind, ist die Netzbindung optimal eingestellt.*

OUCC006,00006A3 -29-21MAY02-1/1

## Stellung von Messer und Gegenmesser (Prüfung 1)

*HINWEIS: Wenn beim Betrieb größere Störungen beim Abschneiden des Netzes auftreten, muß die Stellung des Gegenmessers zum Messer überprüft werden.*

1. Auslöser in eingefahrener Stellung halten.
2. Prüfen, ob die beiden Gegenmesserhalter (B) ausgerichtet sind.
3. Das Gegenmesser (A) zwischen den Haltern zentrieren, um auf beiden Seiten den vorgeschriebenen Abstand (C) zu erhalten.



CC1026251

CC1026251 -UN-270CT04

### Spezifikation

Gegenmesser zu Halter—	
Abstand .....	5 ± 2 mm 2 ± 0,08 in

A—Gegenmesser  
B—Halter des Gegenmessers  
C—5 ± 2 mm (2 ± 0,08 in.)

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0000CF5 -29-28FEB05-1/3

4. Prüfen, ob das Gegenmesser (A) über seine gesamte Länge am Netzmesser (D) anliegt.

**WICHTIG: Kontakt sollte im mittleren Bereich der scharfen Messerseite bestehen (siehe Abbildung).**

Die Lücke (E) des Bereiches, in dem kein Kontakt besteht, darf nicht größer als folgende Maße sein:

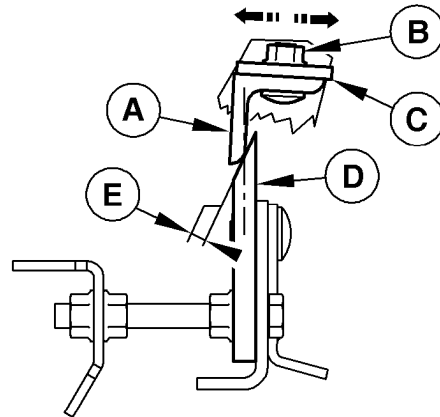
**Spezifikation**

Gegenmesser zu Messer—	
Abstand .....	maximal 0,5 mm maximal 0,02 in.

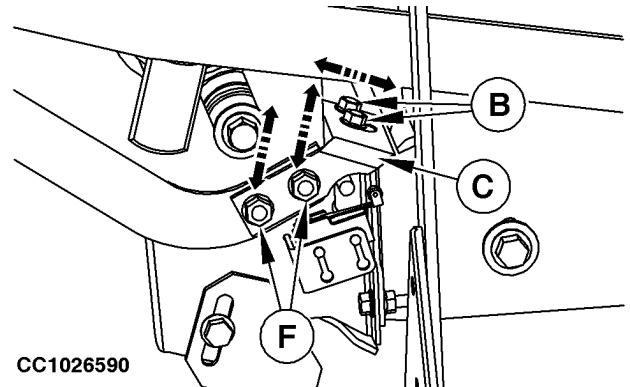
Falls erforderlich, die Lücke (E) wie folgt einstellen:

- a. Muttern (B) und (F) lösen.
- b. Das Gegenmesser (A) und den Gegenmesserhalter (C) verschieben, um die vorgeschriebenen Lücke (E) zu erhalten.
- c. Muttern (B) und (F) festziehen.

- A—Gegenmesser
- B—Muttern
- C—Halter des Gegenmessers
- D—Messer
- E—Max. 0,5 mm (0,02 in.)
- F—Muttern



CC1026591



CC1026590

CC1026591 -UN-27OCT04

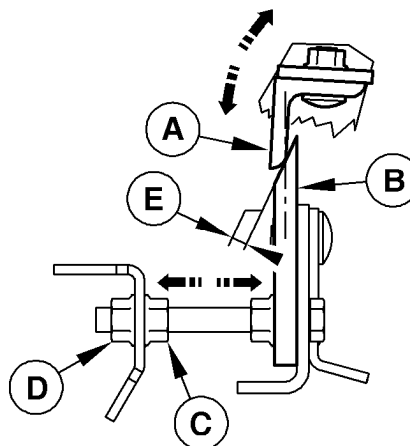
CC1026590 -UN-27OCT04

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006.0000CF5 -29-28FEB05-2/3

5. Wenn das Gegenmesser (A) nicht über die gesamte Länge an Messer (B) anliegt, die Lücke (E) wie folgt einstellen:

- a. Kontermutter (C) lösen.
- b. Die Mutter (D) anziehen, um das Messer (B) zu biegen und so die vorgeschriebenen Lücke (E) zu erhalten.



**Spezifikation**

Gegenmesser zu Messer—  
 Abstand ..... maximal 0,5 mm  
 maximal 0,02 in.

CC1026592

c. Kontermutter (C) nach der Einstellung festziehen.

6. Netzauslöser aus- und einfahren. Die Lücke (E) kontrollieren und das Verfahren nötigenfalls wiederholen.

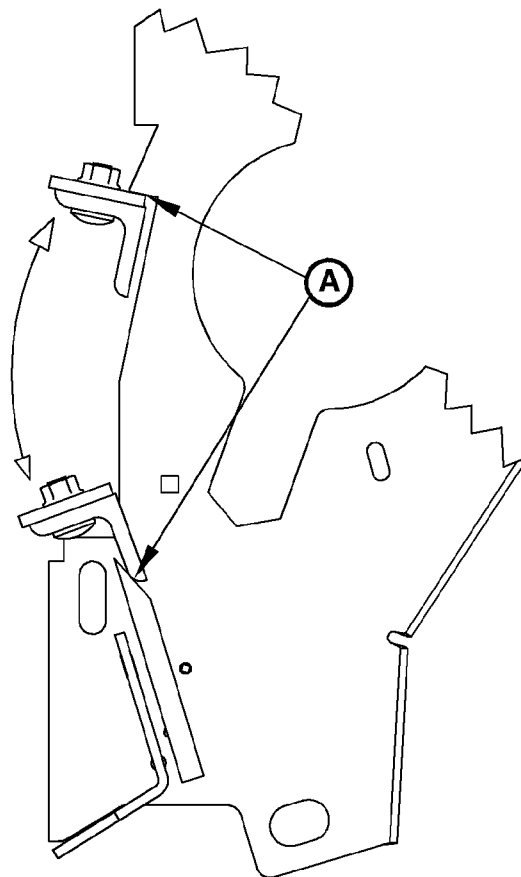
- A—Gegenmesser
- B—Messer
- C—Kontermutter
- D—Mutter
- E—Max. 0,5 mm (0,02 in.)

**Weiter mit Prüfung 2.**

CC1026592 -JUN-27OCT04

OUC006,0000CF5 -29-28FEB05-3/3

## Freie Bewegung des Schwenkhebels (Prüfung 2)



CC1019126

CC1019126 -UN-09FEB01

A—Anschläge

**WICHTIG:** Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, muß die Prüfung 1 ordnungsgemäß durchgeführt worden sein. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

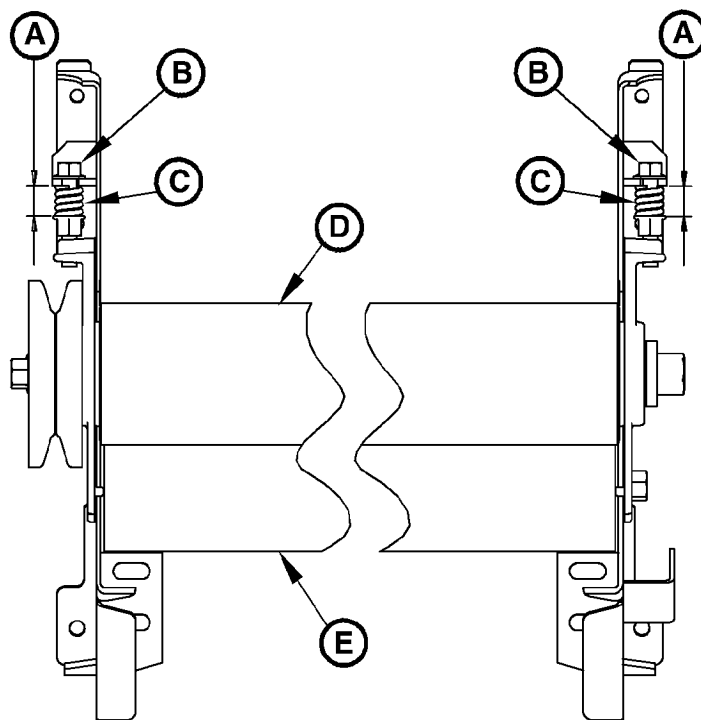
Prüfen, ob der Schwenkhebel frei beweglich ist und keinen Kontakt mit den Seitenhaltern zwischen den beiden Anschlägen (A) hat.

**Weiter mit Prüfung 3.**

Wie folgt verfahren:

OUC006,00002EC -29-06FEB01-1/1

### Netzförderrollendruck (Prüfung 3)



CC1019127

CC1019127 -UN-09FEB01

A— $20.5 \pm 0.5$  mm ( $0.8 \pm 0.02$  in.)

C—Druckfeder

D—Gummirolle

E—Plattierte Rolle

B—Federeinstellmuttern

**WICHTIG:** Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 und 2 ordnungsgemäß durchgeführt worden sein. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

Wie folgt verfahren:

Bremse für die Netzförderrollen lösen (siehe "Netzbindung vorbereiten" im Abschnitt "Vorbereiten der Presse").

Den Netzförderrollendruck einstellen, indem die Federeinstellmuttern (B) gelöst oder angezogen

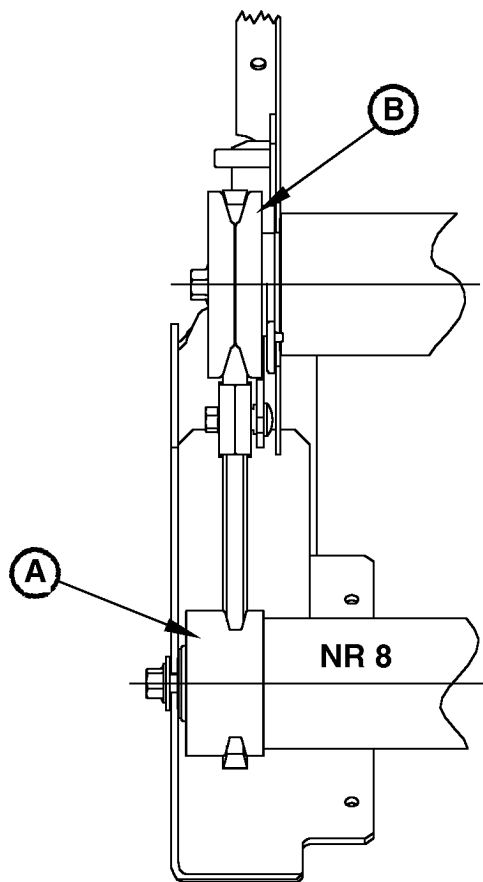
werden, bis die Länge der Druckfedern (C)  $20,5 \pm 0,5$  mm ( $0.8 \pm 0.02$  in.) beträgt.

**WICHTIG:** Sicherstellen, daß die Gummirolle und die plattierte Rolle sich von Hand in beide Richtungen frei drehen lassen und die Druckfedern auf  $20,5 \pm 0,5$  mm ( $0.8 \pm 0.02$  in.) eingestellt sind.

Fremdkörper oder Netzteile zwischen den Rollen entfernen.

**Weiter mit Prüfung 4**

## Position der Rolle Nr. 8 (Prüfung 4)



CC1019553

CC1019553 -UN-06APR01

A—Rolle Nr. 8

B—Scheibe der Gummirolle

**WICHTIG:** Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 bis 3 ordnungsgemäß durchgeführt worden sein. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

**WICHTIG:** Nach jedem Ersetzen des Antriebsriemens die Position der Rolle Nr. 8 prüfen.

Wie folgt verfahren:

Prüfen, ob der Achsenabstand der Rolle Nr. 8 (A) zwischen 0,5 und 1,5 mm (0.02 und 0.06 in) liegt und

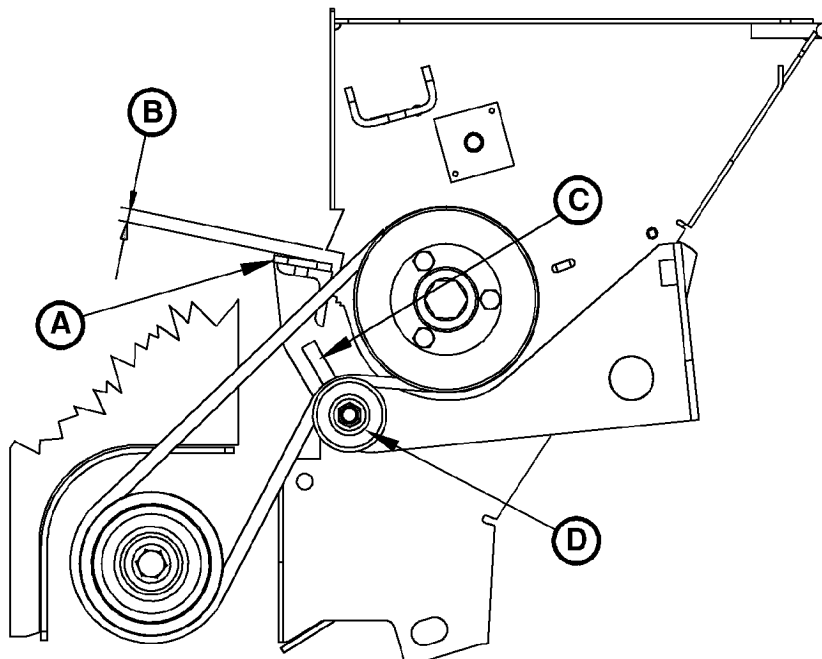
ob die Scheiben der Gummirolle (B) und der Rolle Nr. 8 innerhalb von  $\pm 5$  mm (2 in) ausgerichtet sind.

Falls erforderlich, auf jeder Seite der Rolle Nr. 8 Scheiben einsetzen oder entfernen.

Netzförderrollen-Antriebsriemen wieder auflegen (siehe "Antriebsriemen für die Netzförderrollen aus- und einbauen" in diesem Abschnitt).

**Weiter mit Prüfung 5.**

## Spannung des Antriebsriemens (Prüfung 5)



CC1019129

CC1019129 -UN-09FEB01

A—Halter des Gegenmessers

B—Abstand

C—Langloch

D—Spannrolle

**WICHTIG:** Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 bis 4 ordnungsgemäß durchgeführt worden sein. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

**WICHTIG:** Nach jedem Ersetzen des Antriebsriemens ist es unbedingt notwendig zu prüfen, ob der neue Riemen eine Länge hat, die eine optimale Einstellung des Antriebs zuläßt.

Wie folgt verfahren:

Auslöser ganz ausfahren.

Spannrolle (D) im Langloch (C) verstellen, so daß der Abstand (B) zwischen Halter (A) des Gegenmessers und dem Schnitt in der Seitenwand 10 mm (0.4 in.) beträgt.

Den Riemenantrieb 15 Sekunden lang bei voller Drehzahl laufen lassen.

Auslöser mehrmals ganz aus- und wieder einfahren.

Auslöser ganz ausfahren.

Abstand (B) auf  $5 \pm 3$  mm ( $0.2 \pm 0.12$  in.) einstellen.

**WICHTIG:** Bei ausgefahrenem Auslöser darf es nicht möglich sein, die Förderrollen von Hand zu drehen.

Weiter mit Prüfung 6.

OUC006,00006A4 -29-21MAY02-2/2

### Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)

**WICHTIG:** Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 bis 5 ordnungsgemäß durchgeführt worden sein. Siehe entsprechende Prüfverfahren in diesem Abschnitt.

**WICHTIG:** Vor der Verwendung der Presse muß die Bremse für die Netzförderrollen eingestellt werden.

Hierbei wie folgt vorgehen:

1. Netzauslöser in eingefahrener Stellung halten.
2. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen lösen.
3. Sicherstellen, daß Länge (B) der Feder dem vorgeschriebenen Maß entspricht.

**Spezifikation**

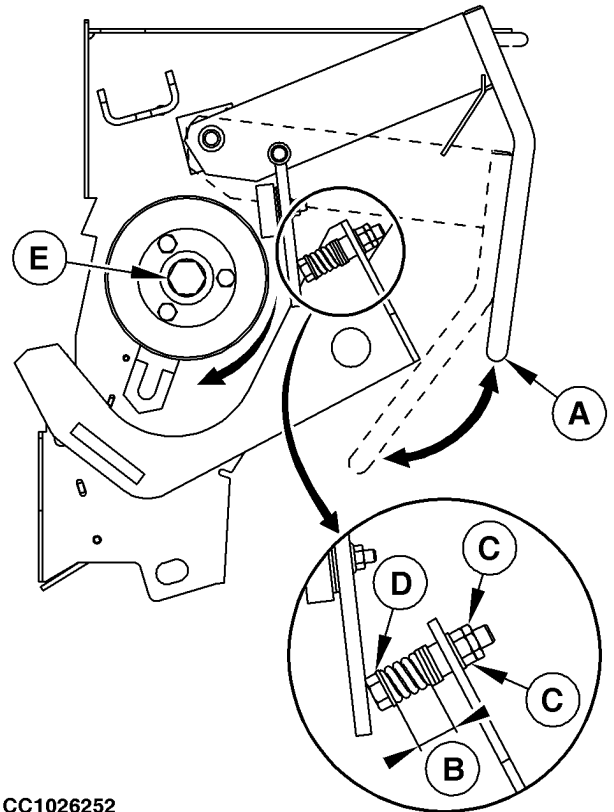
Feder—Länge..... 20 mm  
0,78 in.

Falls erforderlich, die Federlänge (B) wie folgt einstellen:

- a. Die beiden Kontermuttern (C) lösen.
  - b. Die Schraube (D) im oder gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Federlänge (B) zu vergrößern.
4. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen betätigen.
  5. Sicherstellen, daß das Drehmoment der Schraube der gummibeschichteten Förderrolle (E) den Vorgaben entspricht.

**Spezifikation**

Netzförderrolle—Drehmoment..... 70 N•m  
51 lb-ft



CC1026252

- A—Hebel der Bremse für Netzförderrollen
- B—20 mm (0,78 in.)
- C—Kontermuttern
- D—Schraube
- E—Schraube der gummibeschichteten Förderrolle

CC1026252 -UN-27OCT04

Wenn das Drehmoment kleiner als vorgeschrieben ist, das Drehmoment wie folgt einstellen:

- Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen lösen.
- Mutter (H) lösen.
- Eine oder zwei Distanzscheiben (G) zwischen Gummibremssklotz (I) und dessen Halter (F) verschieben.
- Mutter (H) festziehen.
- Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen betätigen.
- Sicherstellen, daß das Drehmoment dem vorgeschriebenen Wert entspricht.

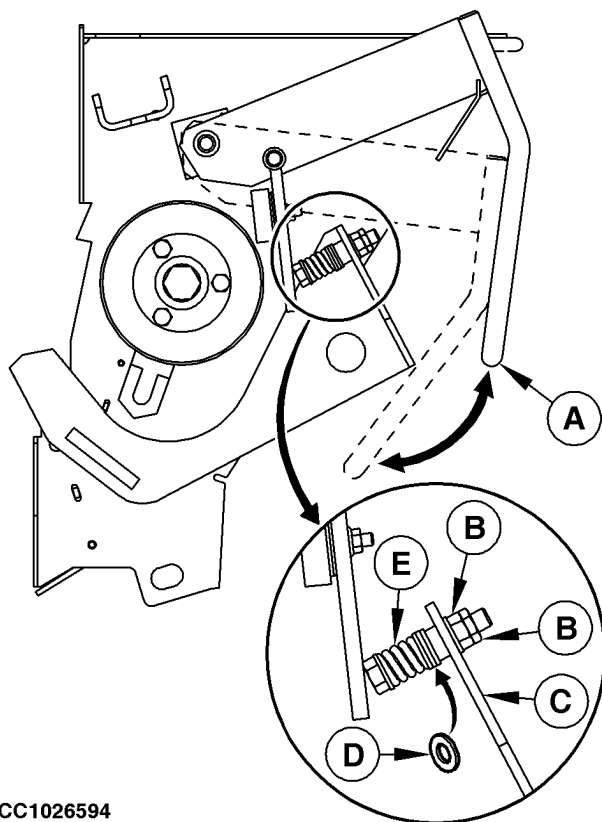
**Spezifikation**

Netzförderrolle—Drehmoment..... 70 N•m  
51 lb-ft

Wenn das Drehmoment stets kleiner als vorgeschrieben ist, wie folgt vorgehen:

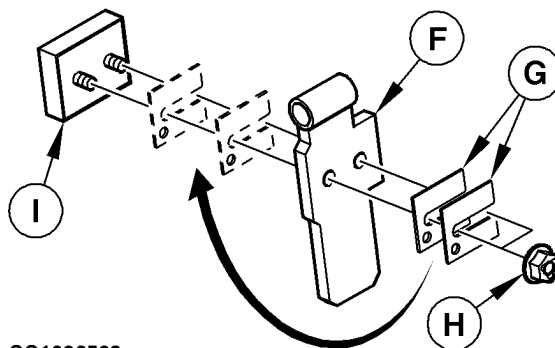
- Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen lösen.
- Kontermuttern (B) entfernen.
- Eine Scheibe (D) zwischen Feder (E) und Halter (C) einsetzen.
- Die Kontermuttern (B) wieder anbringen und festziehen.
- Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen betätigen.
- Drehmoment überprüfen.

**Weiter mit Prüfung 7.**



CC1026594

CC1026594 -UN-27OCT04

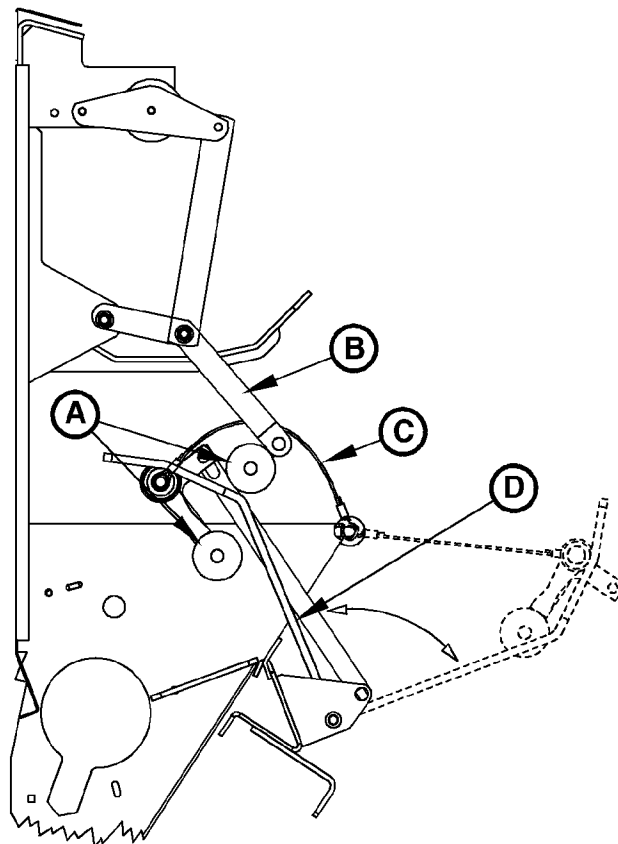


CC1026593

CC1026593 -UN-27OCT04

- A—Hebel der Bremse für Netzförderrollen
- B—Kontermuttern
- C—Halter
- D—Scheibe
- E—Feder
- F—Halter
- G—Distanzscheiben
- H—Muttern
- I—Gummibremssklotz

## Spannarme (Prüfung 7)



CC1019169

CC1019169 -UN-09FEB01

A—Kunststoffrollen

B—Oberer Spannarm

C—Seilzüge

D—Unterer Spannarm

**WICHTIG:** Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 bis 6 ordnungsgemäß durchgeführt worden sein. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

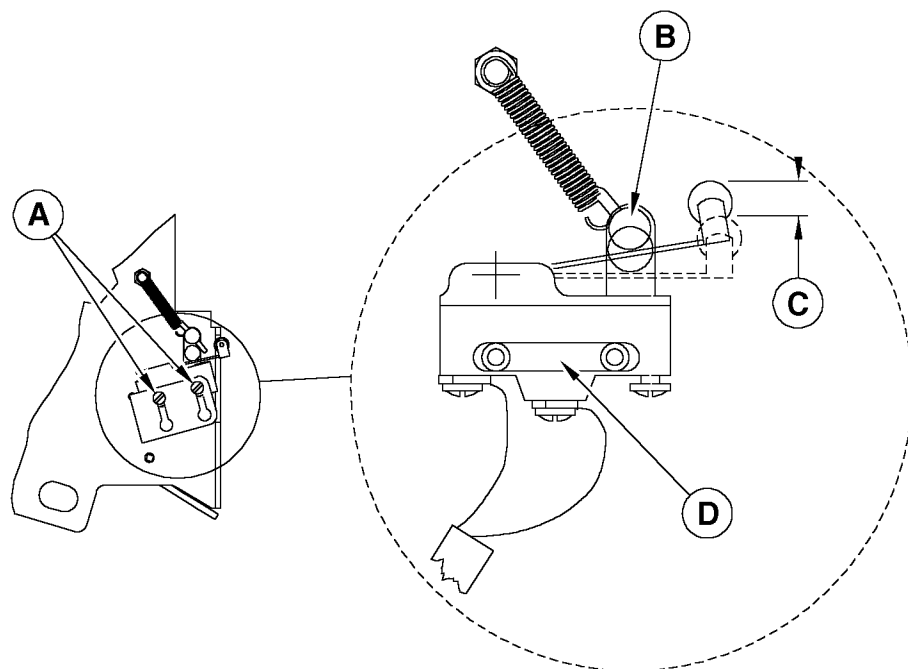
Wie folgt verfahren:

Prüfen, ob sich die Kunststoffrollen (A) frei drehen. Wenn sich die Kunststoffrollen nicht mit einer Hand drehen lassen, Achsen der Kunststoffrollen säubern oder Sicherungsringe verstellen.

Prüfen, ob sich die Seilzüge (C) beim Einklappen des unteren Spannarms (D) wie gezeigt biegen, und sicherstellen, daß die Seilzüge das vollständige Auf- oder Einklappen des unteren Spannarms (D) nicht behindern. Mindestens zweimal auf- und einklappen, um sicherzustellen, daß die Seilzüge (C) einwandfrei funktionieren.

**Weiter mit Prüfung 8.**

## Einstellung des Netzschalters (Prüfung 8) (bis Seriennr. 52472)



CC1019844

CC1019844 -UN-15JUN01

A—Befestigungsschrauben

B—Stiftschraube

C—2 mm (0,08 in.)

D—Netzschalter

**WICHTIG:** Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 bis 7 ordnungsgemäß durchgeführt worden sein (siehe entsprechende Prüfverfahren in diesem Abschnitt).

Ist dies nicht der Fall, Befestigungsschrauben (A) lösen und Schalterposition entsprechend verändern.

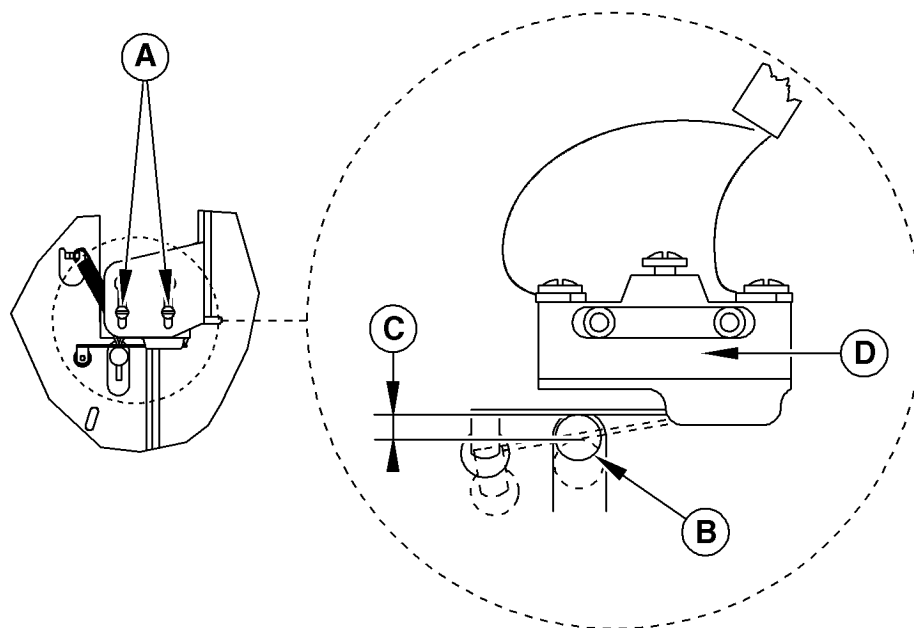
**Weiter mit Prüfung 9.**

Hierbei wie folgt vorgehen:

Sicherstellen, daß der Netzschalter (D) betätigt wird, wenn der Bolzen (B) um 2 mm (0,08 in.) (C) verschoben wird.

OUCC006,0000E8A -29-19JUL05-1/1

## Einstellung des Netzschalters (Prüfung 8) (ab Seriennr. 52473)



CC1026736

CC1026736 -UN-02MAR05

A—Befestigungsschrauben

B—Stiftschraube

C—2 mm (0,08 in.)

D—Netzschalter

**WICHTIG:** Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 bis 7 ordnungsgemäß durchgeführt worden sein (siehe entsprechende Prüfverfahren in diesem Abschnitt).

Hierbei wie folgt vorgehen:

1. Vorsichtig Bolzen (B) eindrücken.

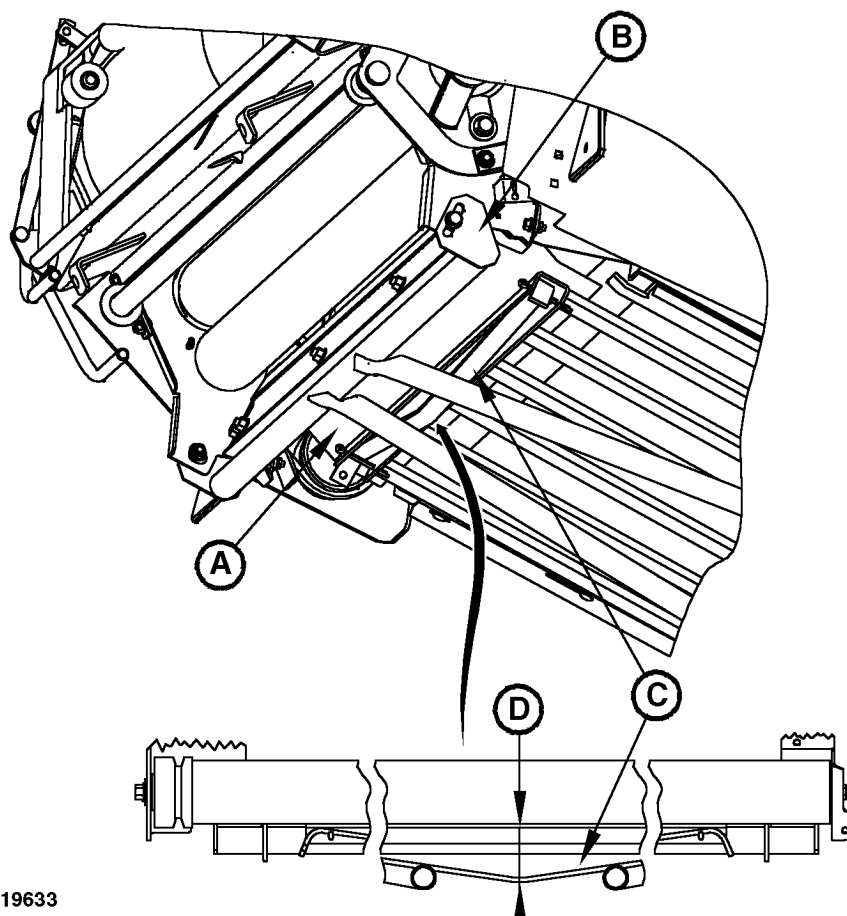
2. Sicherstellen, daß der Netzschalter (D) betätigt wird, wenn der Bolzen (B) um 2 mm (0,08 in.) (C) verschoben wird.

Ist dies nicht der Fall, Befestigungsschrauben (A) lösen und Schalterposition entsprechend verändern.

**Weiter mit Prüfung 9.**

OUCC006,0000E89 -29-19JUL05-1/1

## Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 9)



CC1019633

CC1019633 -UN-10MAY01

A—Verkleidung der Netzführung

B—Halter der Netzführung

C—Blattfeder

D—Abstand

**WICHTIG:** Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 bis 8 ordnungsgemäß durchgeführt worden sein (siehe entsprechende Prüfverfahren in diesem Abschnitt).

*HINWEIS:* Verkleidung (A) der unteren Netzführung so sauber wie möglich und glatt halten.

Die Halter (B) so einstellen, daß der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht wird.

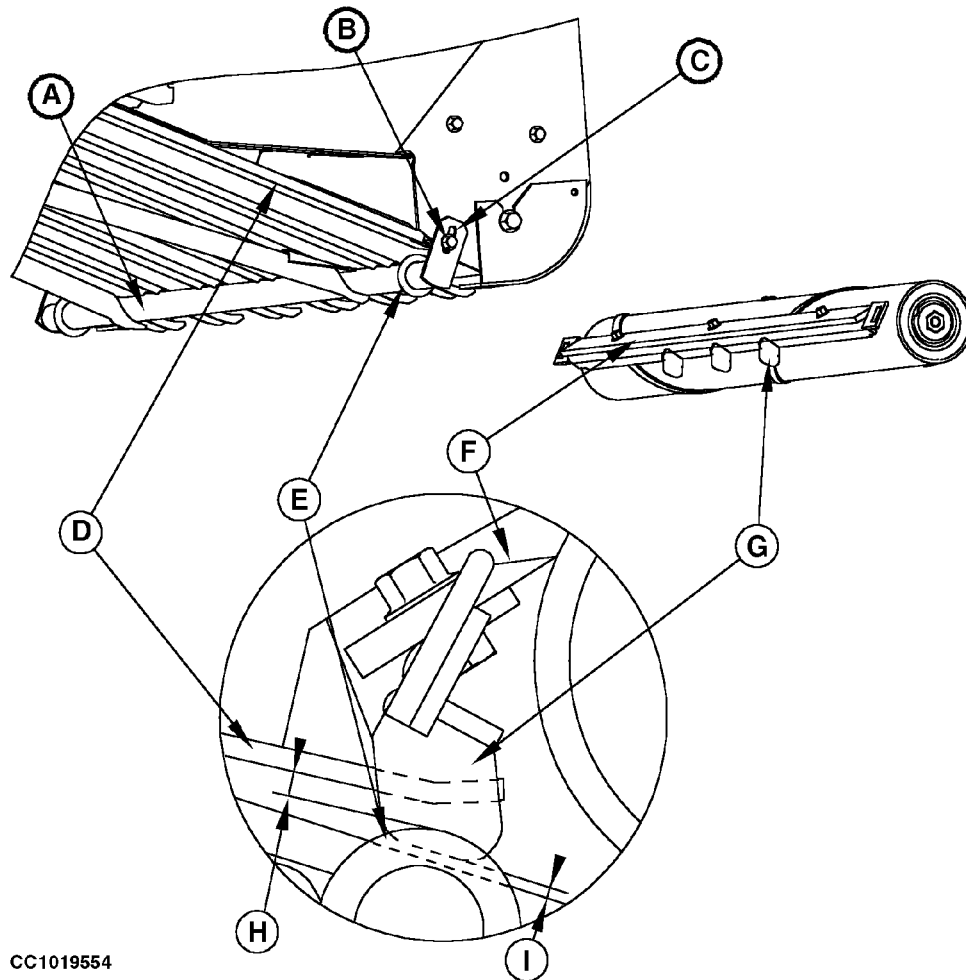
Die Funktion der unteren Netzführung jedesmal überprüfen, wenn eine Einstellung des Gurtlaufs vorgenommen oder die untere Netzführung ausgebaut wurde. Hierbei wie folgt vorgehen:

### Spezifikation

572—Abstand .....	50—55 mm (1,9—2,2 in.)
582—Abstand .....	55—60 mm (2,2—2,4 in.)
592—Abstand .....	60—65 mm (2,4—2,6 in.)

### Position der Netzführung bei Rolle Nr. 8

Prüfen, ob die Verkleidung (A) der unteren Netzführung in Höhe der unteren hinteren Gatterrolle Nr. 8 über die gesamte Breite an den Gurten anliegt.



CC1019554

CC1019554 -JUN-18JUN01

A—Netzführung  
B—Befestigungsschraube der  
Netzführung

C—Langloch  
D—Abweiser  
E—Scheibe

F—Abstreifer  
G—Gurtführung  
H—2 bis 3 mm (0,08 bis  
0,12 in.)

I—2 bis 3 mm (0,08 bis  
0,12 in.)

### Position der Netzführung bei Rolle Nr. 9

*HINWEIS: Prüfen, ob die Blattfeder die Netzführung wieder in Kontakt mit den Gurten bringt, nachdem sie nach unten bewegt wurde.*

Prüfen, daß der Abstand (I) zwischen Gurtführung (G) und unterer Netzführung (A) 2 bis 3 mm (0,08 bis 0,12 in.) und der Abstand (H) zwischen Scheibe (E)

und Abweiser (D) 2 bis 3 mm (0,08 bis 0,12 in.) beträgt. Diese Einstellungen kann man mit dem Langloch der Netzführung (c) und durch Bewegen der Gurtführung (G) vornehmen.

Den Abstreifer (F) einstellen (siehe "Einstellen des Abstreifers der unteren Gatterrolle (Nr. 9)" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

OUCC006,0000E88 -29-19JUL05-2/2

## Antriebsriemen für die Netzförderrollen aus- und einbauen

Antriebsrollen für die Netzförderrollen wie folgt abnehmen:

Netzauslöser ganz einfahren. Gatter etwas öffnen, um die Gurte zu entspannen.

Befestigungsschraube (D) der Gatterrolle Nr. 8 entfernen.

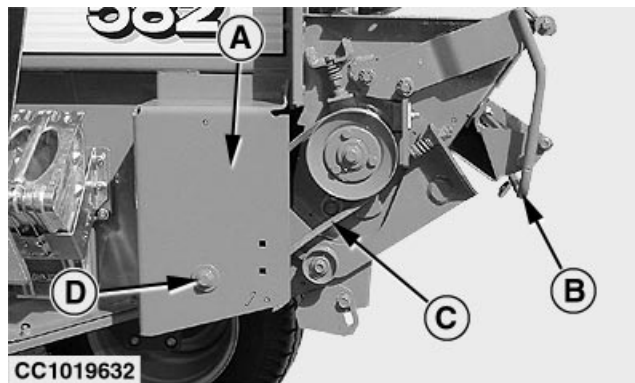
Rollenhalter (A) abnehmen.

Bremshebel (B) lösen.

Antriebsriemen (C) abnehmen.

Den Einbau des Antriebsriemens in umgekehrter Reihenfolge wie beim Ausbau beschrieben durchführen.

Gatter schließen und Gurtlauf prüfen (siehe "Gurtlauf einstellen" in diesem Abschnitt).



- A—Rollenhalter
- B—Bremshebel
- C—Antriebsriemen
- D—Befestigungsschraube der Rolle Nr. 8

OUCC006,0000408 -29-31MAY01-1/1

## Netzmesser aus- und einbauen



**ACHTUNG:** Verletzungen vermeiden, indem beim Umgang mit dem Netzmesser immer Handschuhe getragen werden.

Die Position der Schneidkante des Messers für den Wiedereinbau beachten.

Abdeckung der Netzbindung öffnen.

Netzauslöser ganz ausfahren, dann den Auslösestecker abziehen.

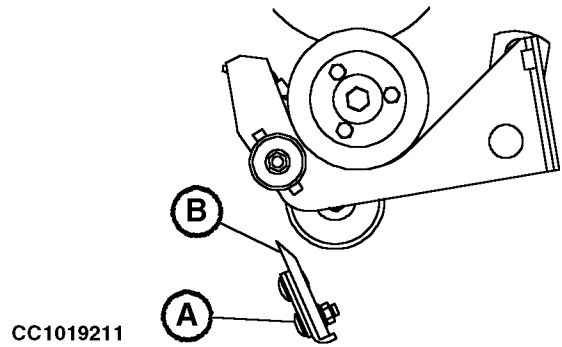
Befestigungsschrauben (A) und Messer (B) von den Haltern entfernen.

Messer (B) so in die Halterungen einsetzen, daß es die vorherige Lage wieder einnimmt.

Messer mit Befestigungsschrauben (A) sichern.  
Schrauben mit 55 N•m (40 lb-ft) anziehen.

Netzauslöserstecker wieder anschließen und Auslöser einfahren. Abdeckung der Netzbindung schließen.

**WICHTIG:** Nach Einbau des Netzmessers immer "Prüfung 1" des Netzbindemechanismus-Prüfverfahrens durchführen (siehe "Position von Messer und Gegenmesser prüfen" in diesem Abschnitt).



A—Befestigungsschrauben  
B—Messer

CC1019211 –JUN–13FEB01

OUC006.00006A5 –29–21MAY02–1/1

## Um die Förderrollen gewickeltes Netz entfernen

**!** **ACHTUNG: Verletzungen durch sich bewegende Rollen vermeiden. Vor Ausführung von Wartungsarbeiten Zapfwelle auskuppeln und Traktormotor abstellen.**

Wenn sich Netz um die Gummirolle gewickelt hat:

Abdeckung der Netzbindung öffnen.

Bremse für die Netzförderrollen lösen.

**WICHTIG: Netzmaterial nicht von der Gummirolle schneiden. Einschnitte in die Gummibeschichtung führen dazu, daß sich das Netz immer öfter um die Rollen wickelt und diese möglicherweise ersetzt werden müssen.**

Netz von der Netzrolle ziehen und abschneiden.  
Netzmaterial abschneiden.

Das freie Netzende oben über die Netzrolle legen.

Jegliches um die Rollen gewickeltes Netzmaterial sowie Fadenreste, Drahtklammern usw. entfernen.

Netzförderrollen sauber wischen und prüfen, ob sich irgendwelche klebrige Verunreinigungen auf ihnen befinden. Falls es erforderlich ist, können die Rollen mit Seifenlauge abgewaschen werden. NIEMALS Lösungsmittel zum Reinigen der gummibeschichteten Förderrolle verwenden. Rollen trocknen lassen, bevor das System wieder in Betrieb genommen wird.



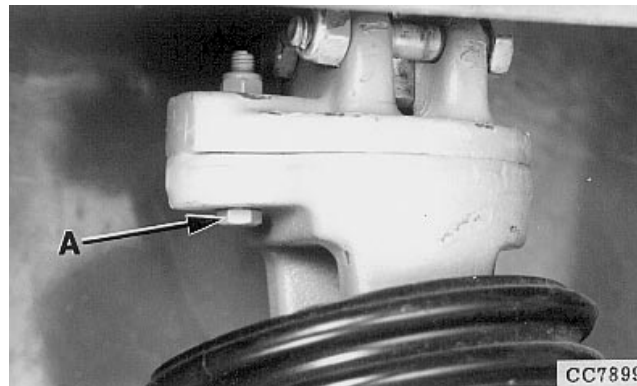
### Scherbolzen der Gelenkwelle ersetzen

Nabenbohrungen ausrichten und eine Sechskantschraube (M8 x 50, Güteklasse 8.8) mit Kontermutter anbringen.

**WICHTIG: Um Überlastung des Scherbolzens zu vermeiden, Zapfwelle stets langsam einschalten.**

Gelenkwellschutz wieder an der Zugdeichsel der Presse anbringen.

*HINWEIS: Die entsprechenden Schrauben und Muttern sind beim John Deere-Händler erhältlich.*



A—Scherbolzen

OUCC006,0000EC4 -29-19JUL05-1/1

## Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung ersetzen (Pressen ohne Schneideinrichtung)

### Bei Pressen mit 1,41 m (4 ft 7 in) Pickupvorrichtung

Nabenbohrungen ausrichten und eine Sechskantschraube (M6 x 30, Güteklasse 8.8) mit Kontermutter anbringen.

### Bei Pressen mit 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung

Nabenbohrungen ausrichten und eine Sechskantschraube (M8 x 40, Güteklasse 8.8) mit Kontermutter anbringen.

### Bei Pressen mit 2,00 m (6 ft 7 in.) Pickupvorrichtung

Einen Scherbolzen (A) verwenden, der sich im Halter (B) befindet.

Nabenbohrungen ausrichten und eine Sechskantschraube (M8 x 35, Güteklasse 8.8) (Schraubenkopf nach innen) mit Kontermutter anbringen.

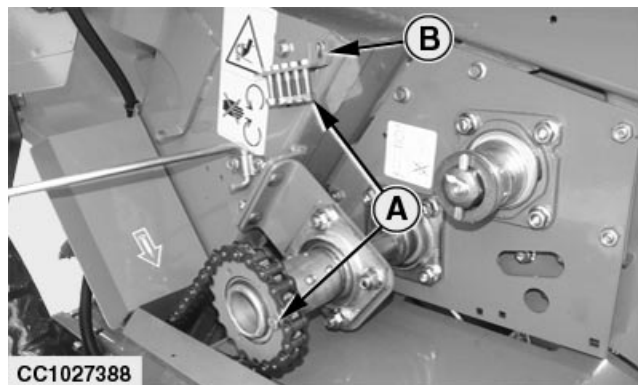
### Bei Pressen mit 2,20 m (7 ft 3 in) Pickupvorrichtung

Einen Scherbolzen (A) verwenden, der sich im Halter (B) befindet.

Nabenbohrungen ausrichten und eine Sechskantschraube (M8 x 35, Güteklasse 8.8) (Schraubenkopf nach außen) mit Kontermutter anbringen.

Alle vorher entfernten Schutzvorrichtungen wieder anbringen.

*HINWEIS: Die entsprechenden Schrauben und Muttern sind beim John Deere-Händler erhältlich.*



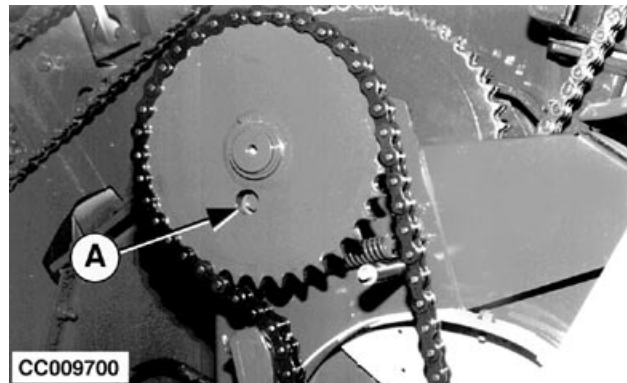
A—Scherbolzen  
B—Scherbolzenhalter

### Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung ersetzen (Pressen mit Schneideinrichtung)

Nabenbohrungen ausrichten und eine Sechskantschraube (M8 x 35, Güteklasse 10.9) mit Kontermutter (A) anbringen.

Alle vorher entfernten Schutzvorrichtungen wieder anbringen.

*HINWEIS: Die entsprechenden Schrauben und Muttern sind beim John Deere-Händler erhältlich.*

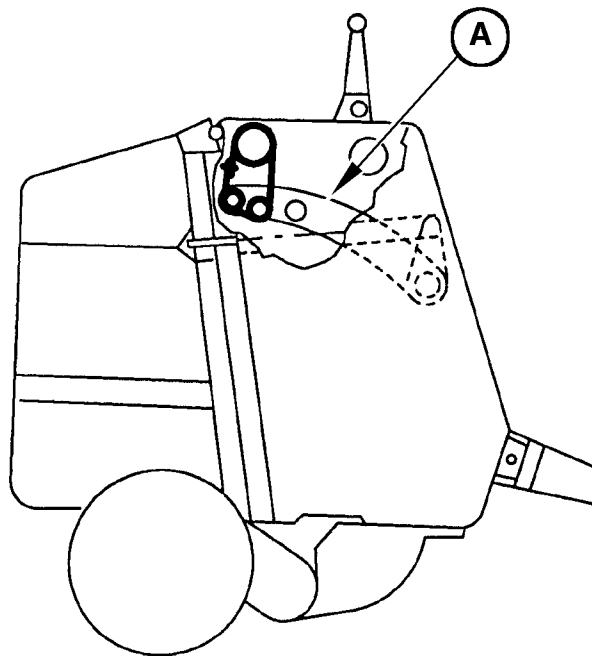


CC009700 -UN-25NOV96

OUCC006,0000EC5 -29-19JUL05-1/1

### Gurtausbau

Wenn bei der Presse 572 alle Gurte abgenommen werden sollen, den Gurtspannarm (A) wie gezeigt in oberer Stellung sichern.



CC001049

CC001049 -UN-16FEB96

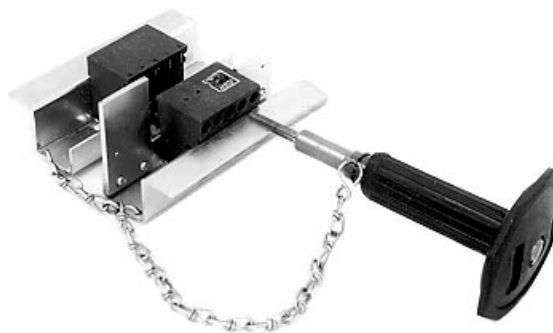
OUCC006,000038C -29-02APR01-1/1

## Gurtreparatur

### Sonderwerkzeug (Gurtverbinder)

Für den Gurtverbinder (Mato) wird ein Schraubstock benötigt, der auf einer Werkbank angebracht ist.

*HINWEIS: Gurte können an den Kanten ausfransen. Ausfransungen sofort abschneiden. Damit verringert sich die Gefahr, daß sich Ausfransungen beim Pressen verfangen und zu weiterer Ausfransung oder Gurtschäden führen.*



Gurtverbinder (Mato)

E39821 -UN-21MAR96

OUCC006,0000256 -29-06OCT00-1/1

## Beschädigte Gurte vorbereiten

Beschädigte Gurte ausbauen.

Beschädigte Stelle mit Stahllineal und scharfem Messer rechtwinklig abschneiden.

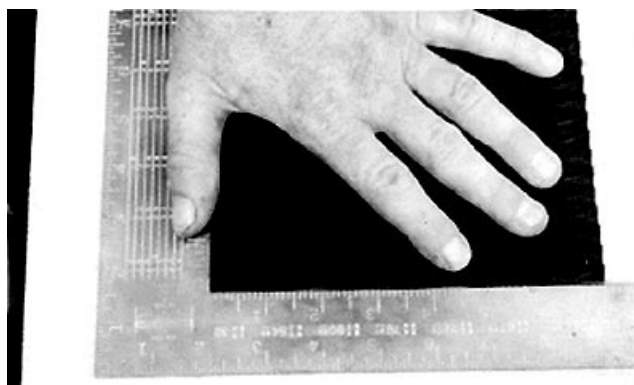
**WICHTIG:** Der Längenunterschied der Gurte darf nicht mehr als 38 mm (1.49 in) betragen. Nach zweimaliger Reparatur muß der betreffende Gurt verlängert werden.

*HINWEIS: Die Messerklinge in Flüssigseife tauchen, um das Rautenprofil leichter abschneiden zu können.*

Nachprüfen, ob der Schnitt rechtwinklig ist.



E21797 -UN-24JUN99



E21798 -UN-24JUN99

Fortsetz. siehe nächste Seite

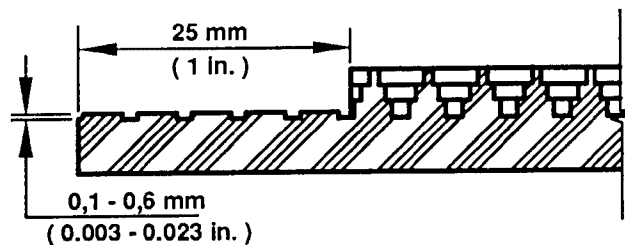
CC,570RB 003542 -29-15SEP98-1/3

### Rautenprofil mit einem Messer entfernen:

Den Gurt mit einem dicken Brett festhalten. Mit einem scharfen Messer das Rautenprofil bis 25 mm (1 in) vom Gurtende herunterschneiden. Dabei darauf achten, daß 0,1 bis 0,6 mm (0.003 to 0.023 in) Rautenprofil am Gurt verbleibt, da eine größere Schnitttiefe die Gewebeeinlage beschädigen würde.

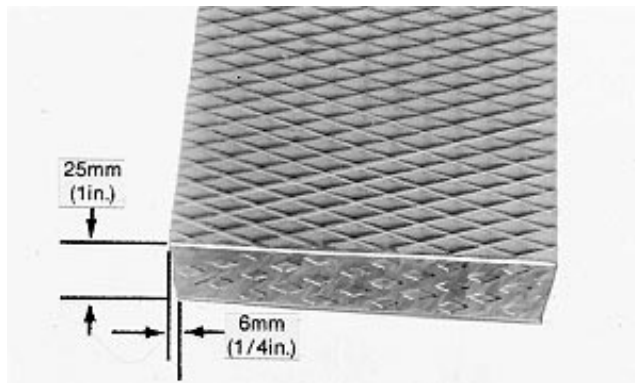
Die Messerklinge in Flüssigseife tauchen, um das Rautenprofil leichter abschneiden zu können.

Nur die Ecken des nachlaufenden Gurtendes wie gezeigt abtrennen.



CC001056

CC001056 -UN-16FEB96



E22649 -UN-13SEP88

CC,570RB 003542 -29-15SEP98-2/3

### Rautenprofil mit Schabwerkzeug entfernen

Gurt auf eine ebene Unterlage legen und gut festhalten.

Druckplatte des Werkzeugs mit Schraube (A) auf die Gurtstärke einstellen.

Schraube (A) eine weitere halbe Drehung nach unten drehen. Einstellung mit Schraube (B) fixieren.

Schabwerkzeug fest gegen den Gurt drücken.

Werkzeug entlang des Gurtendes bewegen, bis das Rautenmuster entfernt ist.



E39823 -UN-24JUN99

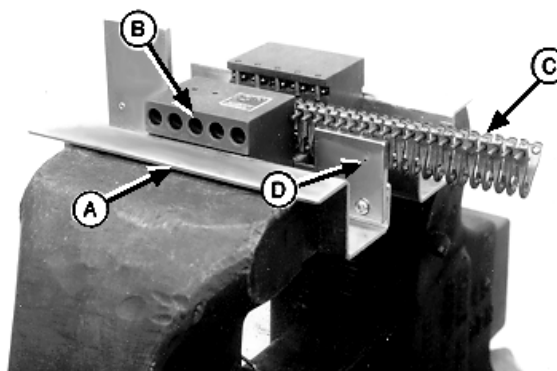
CC,570RB 003542 -29-15SEP98-3/3

## Gurthaken (Mato) einbauen

Sonderwerkzeug (A) in einen Schraubstock spannen, wobei die Bohrungen (B) nach vorne zeigen müssen.

Die ersten fünf Gurthakensegmente (C) in das Werkzeug einsetzen. Sicherstellen, daß sich die Niete in den Bohrungen des Werkzeugs (B) befinden. Zwei Niete pro Segment müssen in derselben Bohrung eingesetzt sein. Die Gurthakensegmente müssen Führung (D) berühren.

Schraubstock spannen, bis die Segmente leicht erfaßt werden und der Gurt mühelos eingesetzt werden kann.



E39829 -UN-19JUL96

CC,570RB 003547 -29-15SEP98-1/5

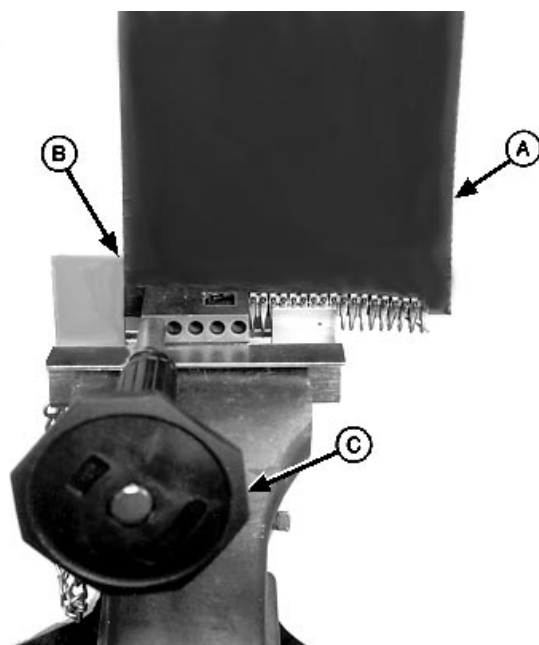
## Eindrücken der Haken in den Gurt

Gurt (A) so in die Haken einsetzen, daß das Rautenprofil nach hinten zeigt. Die seitliche Gurtkante muß an der Führung (B) anliegen. Gurt gleichmäßig nach unten gegen die Anschlagstifte drücken. Auch die Haken sollten an den Anschlagstiften anliegen.

Schraubstock spannen, um Druck auf die Haken auszuüben. Dadurch wird eine korrekte Vernietung gewährleistet. Darauf achten, daß der Gurt rechtwinklig in Werkzeug und Haken ausgerichtet ist.

**WICHTIG: Wird ein zu großer Hammer verwendet oder zu fest auf den Dorn geschlagen, können Schäden am Werkzeug oder der Gurtverbindung auftreten.**

Zuerst mit Dorn (C) die Niete in der linken Bohrung so weit durch den Gurt treiben, bis die Dornschulter das Werkzeug berührt. Dann noch einmal auf den Dorn schlagen, damit ein guter Kontakt zwischen Dornschulter und Werkzeug sichergestellt ist. Anschließend die anderen Niete von rechts nach links durch den Gurt treiben.



E40028 -UN-30MAY96

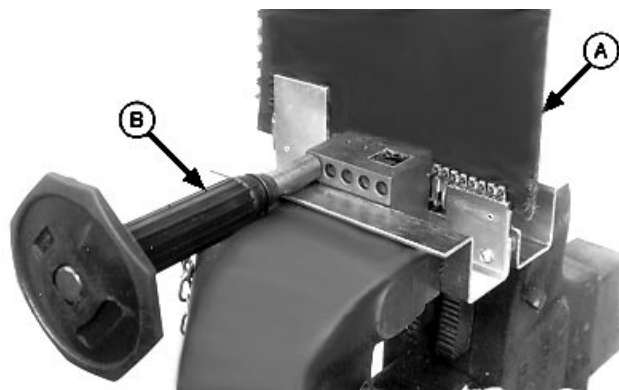
Fortsetz. siehe nächste Seite

CC,570RB 003547 -29-15SEP98-2/5

### Nieten mit dem Dorn eintreiben

Schraubstock öffnen. Gurt und Haken (A) verschieben, bis die Nieten der nächsten fünf Hakensegmente in den Bohrungen des Werkzeuges sind. Darauf achten, daß der Gurt rechtwinklig im Werkzeug ausgerichtet ist. Schraubstock spannen, um Druck auf die Haken auszuüben.

Zuerst mit Dorn (B) die Niete in der linken Bohrung so weit durch den Gurt treiben, bis die Dornschulter das Werkzeug berührt. Dann noch einmal auf den Dorn schlagen, damit ein guter Kontakt zwischen Dornschulter und Werkzeug sichergestellt ist. Anschließend die anderen Nieten von rechts nach links durch den Gurt treiben.

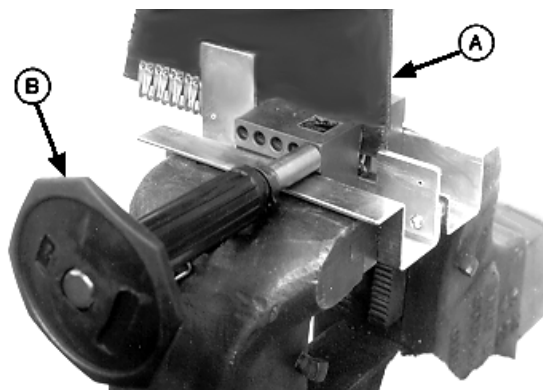


E40029 –UN–30MAY96

CC,570RB 003547 –29–15SEP98–3/5

Schraubstock öffnen. Gurt und Haken (A) verschieben, bis die Nieten der letzten vier Hakensegmente in den Bohrungen des Werkzeuges sind. Darauf achten, daß der Gurt rechtwinklig im Werkzeug ausgerichtet ist. Schraubstock spannen, um Druck auf die Haken auszuüben.

Zuerst mit Dorn (B) die Niete in der linken Bohrung so weit durch den Gurt treiben, bis die Dornschulter das Werkzeug berührt. Dann noch einmal auf den Dorn schlagen, damit ein guter Kontakt zwischen Dornschulter und Werkzeug sichergestellt ist. Anschließend die anderen Nieten von rechts nach links durch den Gurt treiben.



E40030 –UN–30MAY96

Fortsetz. siehe nächste Seite

CC,570RB 003547 –29–15SEP98–4/5

### Sitz der Haken prüfen

Gurt aus dem Schraubstock nehmen und Haken überprüfen. Alle Nieten müssen durch den Gurt durchgeschlagen sein und in der Mitte Ankörnungen aufweisen.

**WICHTIG:** Beim Flachschiagen der Nietenköpfe nicht mit dem Hammer auf den gebogenen Bereich der Gurtverbinder schlagen.

**Nicht zu fest auf die Nieten schlagen, da sie sich sonst verbiegen und die Verbindung beschädigen können.**

Gurt und Verbindung auf eine feste Unterlage legen. Köpfe der Nieten mit der flachen Seite eines kleinen Hammer flachschiagen. Mit leichten Klopfbewegungen auf mehrere Nieten gleichzeitig schlagen. Die flachgeschlagenen Nietenköpfe dürfen nicht über die Gurtverbindungsstelle hinausragen.

Zum Wiedereinbau der Gurte siehe "Gurteinbau" in diesem Abschnitt.



E40027 –UN–30MAY96

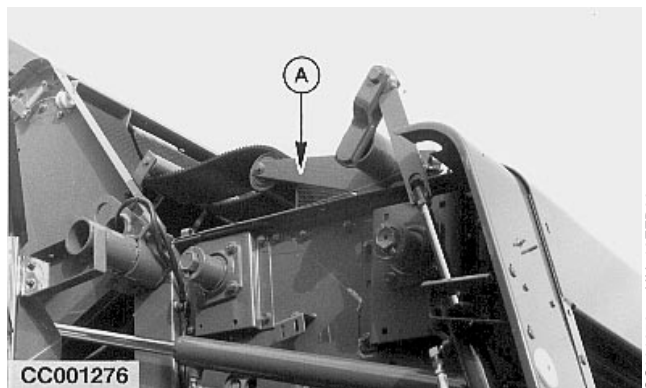
CC,570RB 003547 –29–15SEP98–5/5

## Gurteinbau

### Pressen 572 -582:

Um die Gurte zu entspannen, Gurtspannarm mit Hilfe des Zusatzsteuergeräts am Traktor anheben.

Bei geöffnetem Gatter die Sicherung einlegen und den Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts am Traktor langsam in Schwimmstellung bringen, damit der obere Spannrollenarm (A) nach unten geht.



### Presse 592:

Um die Gurte zu entspannen, das Gatter in beliebiger Stellung verriegeln und den Gurtspannarm mit Hilfe des Zusatzsteuergeräts am Traktor anheben.

### Alle Pressen:

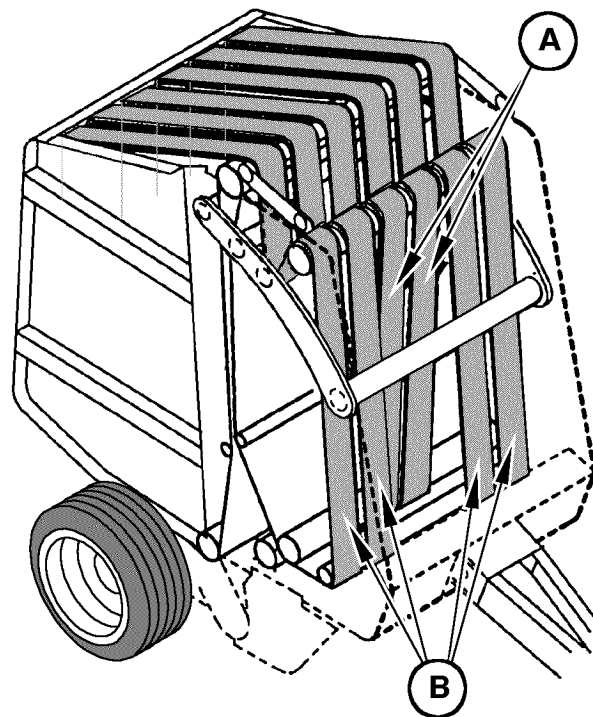
Gurte mit der Profilseite nach außen einbauen.

OUCC006,000038D -29-02APR01-1/1

### Gurtführung innerhalb der Presse (572 mit Reinigungsschnecke)

Gurte wie gezeigt einbauen und durch die einzelnen Führungen verlegen. Lage der langen und kurzen Gurte den Abbildungen entnehmen.

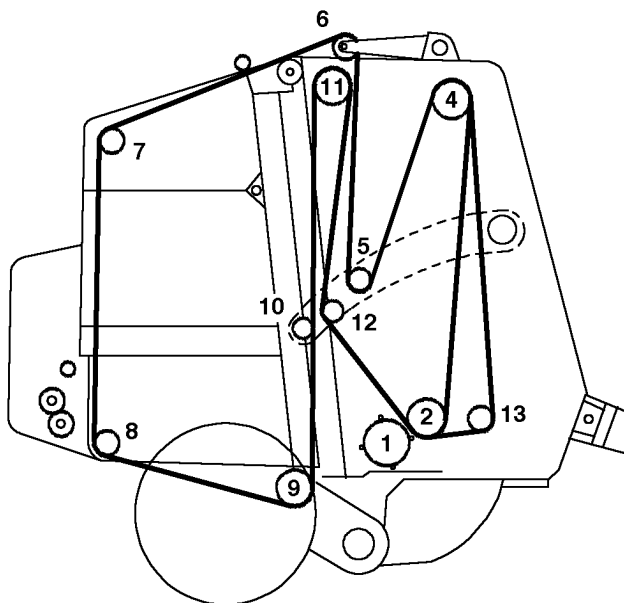
- Länge (A) der kurzen Gurte = 10,23 m ± 0,012 m (33 ft 7 in ± 0.47 in)
- Länge (B) der langen Gurte = 10,42 m ± 0,012 m (34 ft 2 in ± 0.47 in)



CC016442

Ballenpresse 572 mit Reinigungsschnecke

CC016442 -UN-14OCT99



CC016444

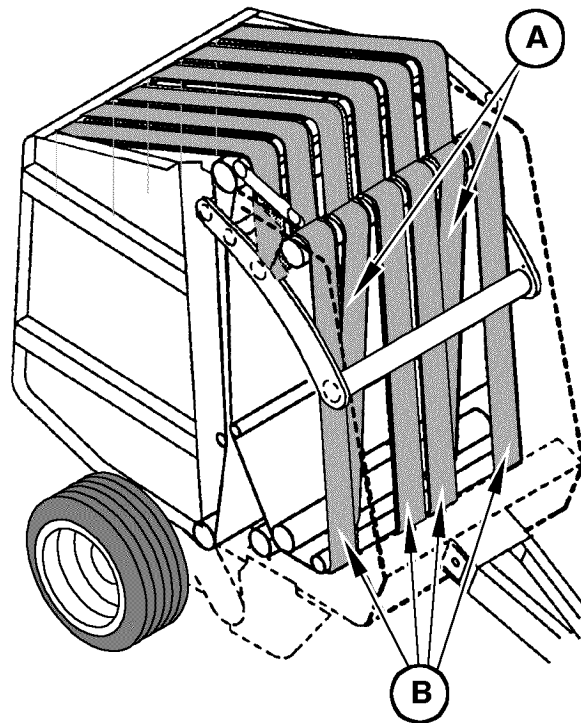
Ballenpresse 572

CC016444 -UN-14OCT99

### Gurtführung innerhalb der Presse (572 ohne Reinigungsschnecke)

Gurte wie gezeigt einbauen und durch die einzelnen Führungen verlegen. Lage der langen und kurzen Gurte den Abbildungen entnehmen.

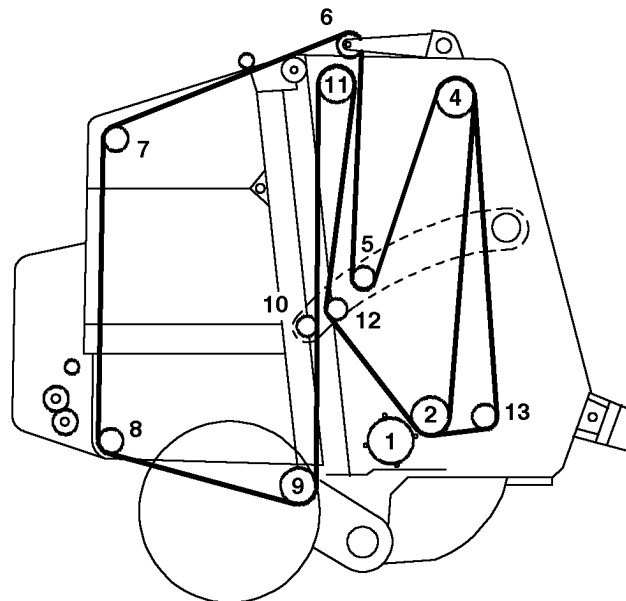
- Länge (A) der kurzen Gurte = 10,23 m  $\pm$  0,012 m (33 ft 7 in  $\pm$  0.47 in)
- Länge (B) der langen Gurte = 10,42 m  $\pm$  0,012 m (34 ft 2 in  $\pm$  0.47 in)



CC016440

Ballenpresse 572 ohne Reinigungsschnecke

CC016440 -UN-14OCT99



CC016444

Ballenpresse 572

CC016444 -UN-14OCT99

## Gurtführung innerhalb der Presse (582 - 592 mit Reinigungsschnecke und ohne Schneideinrichtung)

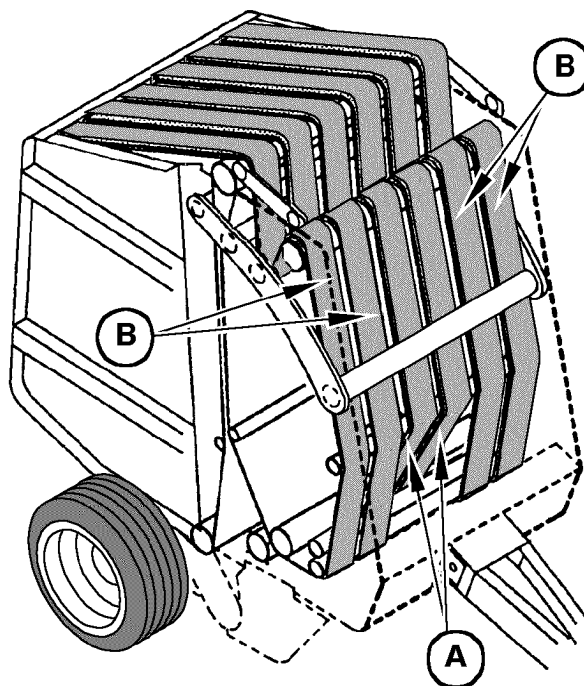
Gurte wie gezeigt einbauen und durch die einzelnen Führungen verlegen. Lage der langen und kurzen Gurte den Abbildungen entnehmen.

### Presse 582:

- Länge (A) der kurzen Gurte = 11,71 m ± 0,012 m (38 ft 5 in. ± 0.47 in.).
- Länge (B) der langen Gurte = 11,85 m ± 0,012 m (38 ft 10.5 in. ± 0.47 in.).

### Presse 592:

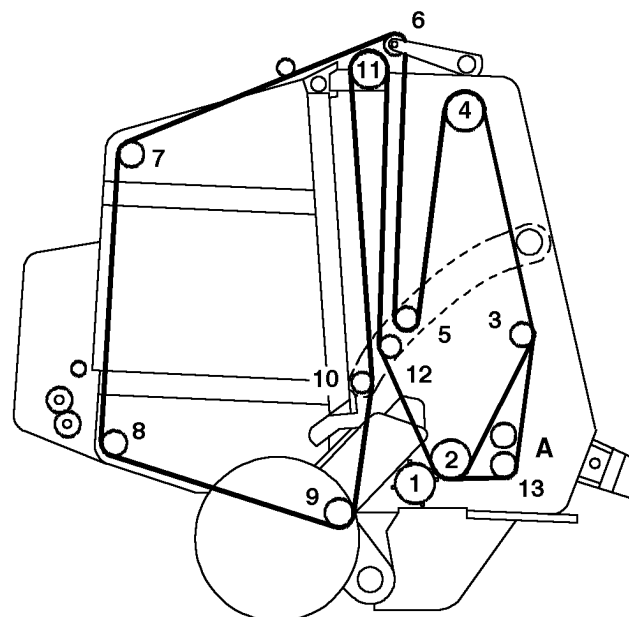
- Länge (A) der kurzen Gurte = 13,335 m ± 0,012 m (43 ft 9 in. ± 0.47 in.).
- Länge (B) der langen Gurte = 13,475 m ± 0,012 m (44 ft 2.5 in. ± 0.47 in.).



CC1019551

Pressen 582-592 mit Reinigungsschnecke

CC1019551 -UN-06APR01



CC1019552

Pressen 582-592 ohne Schneideinrichtung

CC1019552 -UN-06APR01

## Gurtführung innerhalb der Presse (582 - 592 mit Reinigungsschnecke und Schneideinrichtung)

Gurte wie gezeigt einbauen und durch die einzelnen Führungen verlegen. Lage der langen und kurzen Gurte den Abbildungen entnehmen.

### Bei Pressen 582 (mit 330 mm (1 ft 1 in.) Rolle Nr. 1)

- Länge (A) der kurzen Gurte = 11,445 m ± 0,012 m (37 ft 6,6 in. ± 0,47 in.).
- Länge (B) der langen Gurte = 11,585 m ± 0,012 m (38 ft 1 in. ± 0,47 in.).

### Bei Pressen 582 (ohne 330 mm (1 ft 1 in.) Rolle Nr. 1)

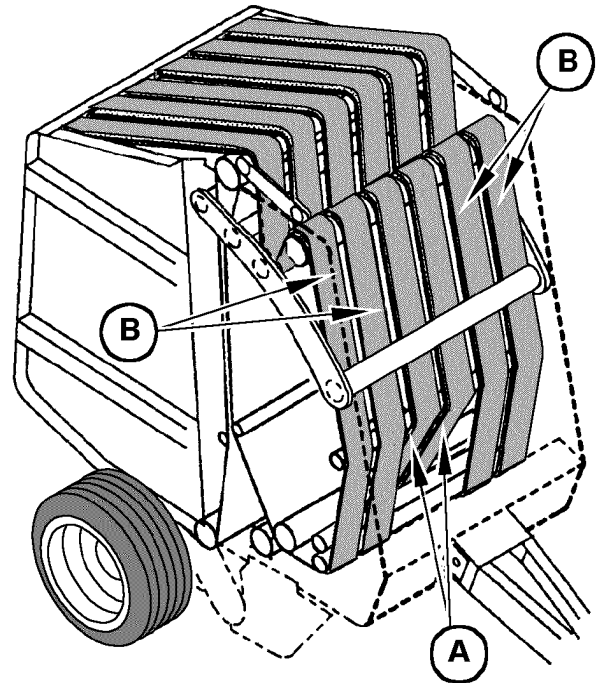
- Länge (A) der kurzen Gurte = 11,71 m ± 0,012 m (38 ft 5 in. ± 0,47 in.).
- Länge (B) der langen Gurte = 11,85 m ± 0,012 m (38 ft 10,5 in. ± 0,47 in.).

### Bei Pressen 592 (mit 330 mm (1 ft 1 in.) Rolle Nr. 1)

- Länge (A) der kurzen Gurte = 13,07 m ± 0,012 m (42 ft 9,6 in. ± 0,47 in.).
- Länge (B) der langen Gurte = 13,21 m ± 0,012 m (43 ft 4,1 in. ± 0,47 in.).

### Bei Pressen 592 (ohne 330 mm (1 ft 1 in.) Rolle Nr. 1)

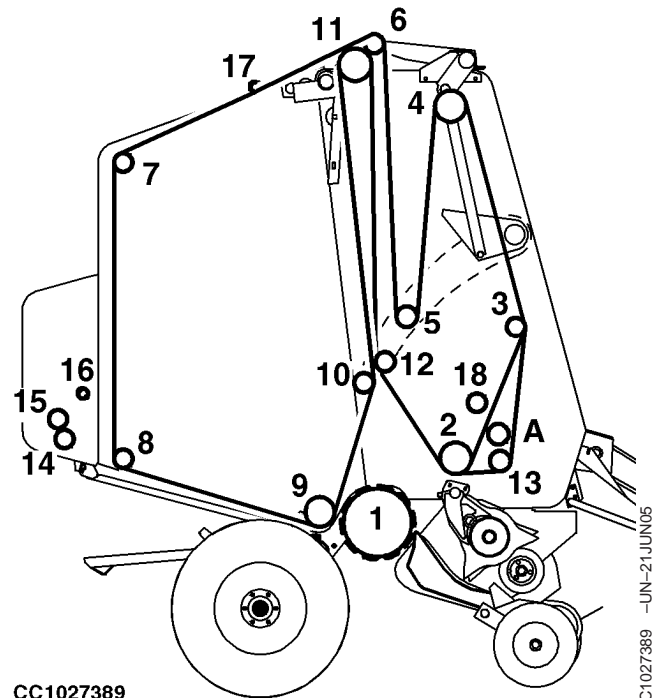
- Länge (A) der kurzen Gurte = 13,335 m ± 0,012 m (43 ft 9 in. ± 0,47 in.).
- Länge (B) der langen Gurte = 13,475 m ± 0,012 m (44 ft 2,5 in. ± 0,47 in.).



CC1019551

Pressen 582-592 mit Reinigungsschnecke

CC1019551 -UN-06APR01



CC1027389

Pressen 582-592 mit Schneideinrichtung

CC1027389 -UN-21JUN05

## Gurtführung innerhalb der Presse (582 - 592 ohne Reinigungsschnecke und ohne Schneideinrichtung)

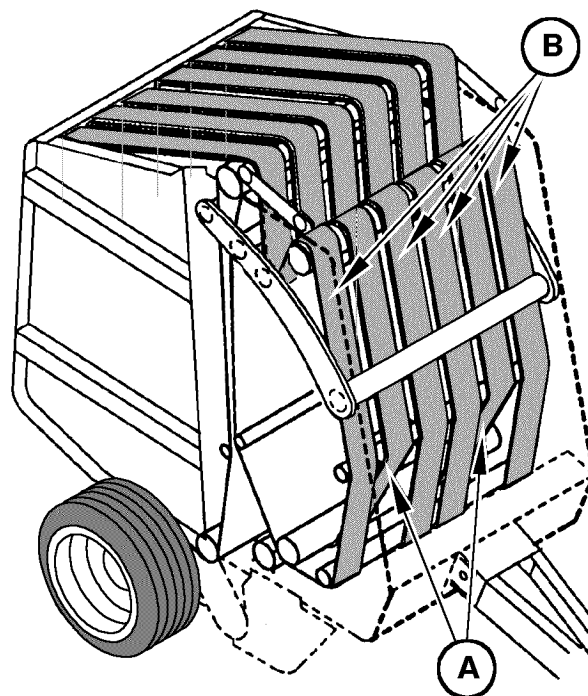
Gurte wie gezeigt einbauen und durch die einzelnen Führungen verlegen. Lage der langen und kurzen Gurte den Abbildungen entnehmen.

### Presse 582:

- Länge (A) der kurzen Gurte = 11,71 m ± 0,012 m (38 ft 5 in. ± 0.47 in.).
- Länge (B) der langen Gurte = 11,85 m ± 0,012 m (38 ft 10.5 in. ± 0.47 in.).

### Presse 592:

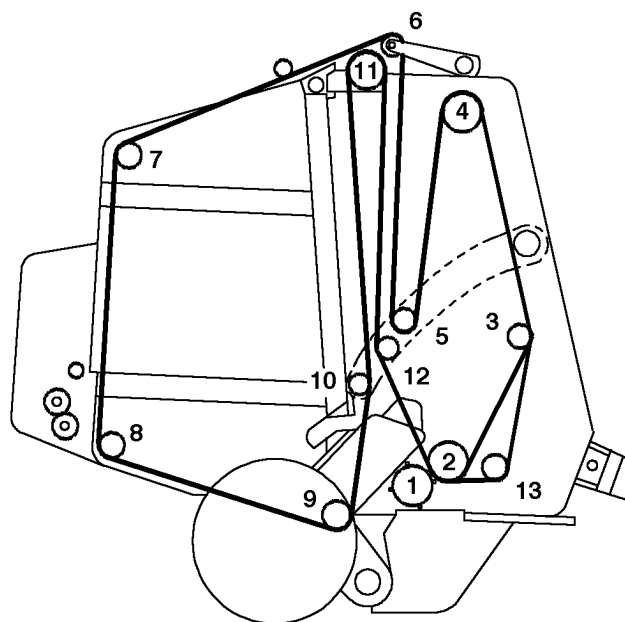
- Länge (A) der kurzen Gurte = 13,335 m ± 0,012 m (43 ft 9 in. ± 0.47 in.).
- Länge (B) der langen Gurte = 13,475 m ± 0,012 m (44 ft 2.5 in. ± 0.47 in.).



CC016441

Pressen 582-592 ohne Reinigungsschnecke

CC016441 -UN-14OCT99



CC016445

Pressen 582-592 ohne Schneideinrichtung

CC016445 -UN-14OCT99

## Gurtführung innerhalb der Presse (582 - 592 ohne Reinigungsschnecke und mit Schneideinrichtung)

Gurte wie gezeigt einbauen und durch die einzelnen Führungen verlegen. Lage der langen und kurzen Gurte den Abbildungen entnehmen.

### Bei Pressen 582 (mit 330 mm (1 ft 1 in.) Rolle Nr. 1)

- Länge (A) der kurzen Gurte = 11,445 m  $\pm$  0,012 m (37 ft 6,6 in.  $\pm$  0,47 in.).
- Länge (B) der langen Gurte = 11,585 m  $\pm$  0,012 m (38 ft 1 in.  $\pm$  0,47 in.).

### Bei Pressen 582 (ohne 330 mm (1 ft 1 in.) Rolle Nr. 1)

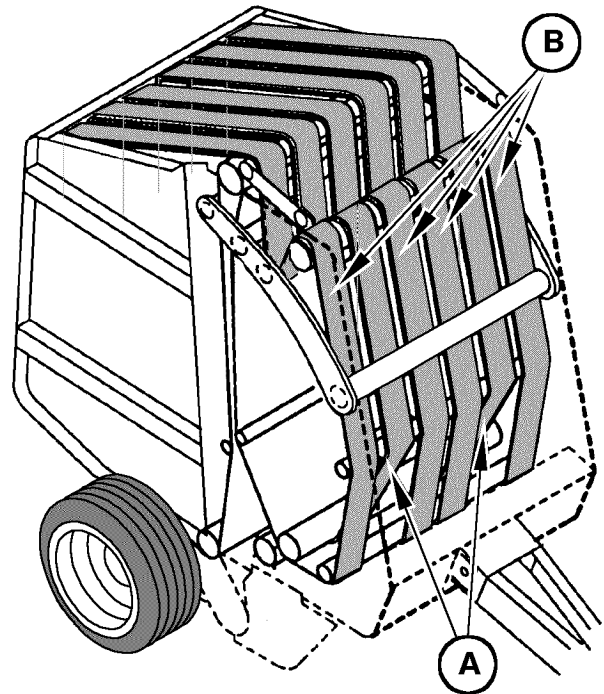
- Länge (A) der kurzen Gurte = 11,71 m  $\pm$  0,012 m (38 ft 5 in.  $\pm$  0,47 in.).
- Länge (B) der langen Gurte = 11,85 m  $\pm$  0,012 m (38 ft 10,5 in.  $\pm$  0,47 in.).

### Bei Pressen 592 (mit 330 mm (1 ft 1 in.) Rolle Nr. 1)

- Länge (A) der kurzen Gurte = 13,07 m  $\pm$  0,012 m (42 ft 9,6 in.  $\pm$  0,47 in.).
- Länge (B) der langen Gurte = 13,21 m  $\pm$  0,012 m (43 ft 4,1 in.  $\pm$  0,47 in.).

### Bei Pressen 592 (ohne 330 mm (1 ft 1 in.) Rolle Nr. 1)

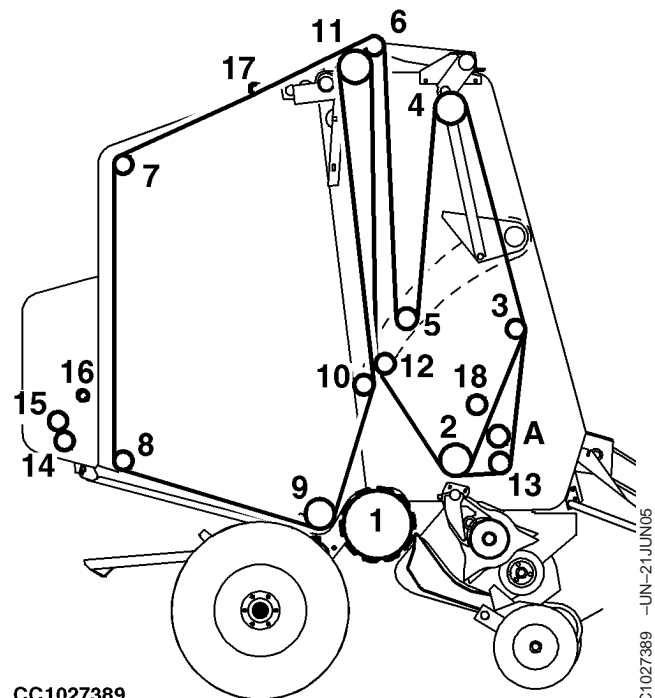
- Länge (A) der kurzen Gurte = 13,335 m  $\pm$  0,012 m (43 ft 9 in.  $\pm$  0,47 in.).
- Länge (B) der langen Gurte = 13,475 m  $\pm$  0,012 m (44 ft 2,5 in.  $\pm$  0,47 in.).



CC016441

Pressen 582-592 ohne Reinigungsschnecke

CC016441 -UN-14OCT99



CC1027389

Pressen 582-592 mit Schneideinrichtung

CC1027389 -UN-21JUN05



# Wartung mit BaleTrak-Monitor

## Liste der Diagnosecodes

In der folgenden Tabelle werden die Diagnosecodes aufgeführt:

<b>Batterie</b>			
<b>Diagnosecode</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Lösung</b>	<b>Anzeige löschen</b>
E001	Spannungsabfall bei eingeschaltetem Auslöser	Kabel und Anschlüsse überprüfen Batterie überprüfen Drehstromgenerator überprüfen Siehe "Kanal 019" in diesem Abschnitt	Bei abgeschaltetem Auslöser die Minustaste drücken
E002	Batteriespannung unter 11,2 V	Kabel und Anschlüsse überprüfen Batterie überprüfen Drehstromgenerator überprüfen Siehe "Kanal 019" in diesem Abschnitt	Verschwindet, wenn die Störung behoben ist
E003	Batteriespannung über 16 V	Drehstromgenerator überprüfen Siehe "Kanal 019" in diesem Abschnitt	Verschwindet, wenn die Störung behoben ist
<b>Ballengrößenpotentiometer</b>			
<b>Diagnosecode</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Lösung</b>	<b>Anzeige löschen</b>
E102	Leitungsunterbrechung oder Masseschluß	Kabel und Anschlüsse überprüfen Potentiometer überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E103	Kurzschluß	Kabel und Anschlüsse überprüfen Potentiometer überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E104	Ballengröße unter Minimum	Potentiometereinstellung prüfen. Siehe "Kanal 005" in diesem Abschnitt	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E105	Ballengröße über Maximum	Potentiometereinstellung prüfen. Siehe "Kanal 005" in diesem Abschnitt	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
<b>Rechtes Ballenformpotentiometer</b>			
<b>Diagnosecode</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Lösung</b>	<b>Anzeige löschen</b>
E112	Leitungsunterbrechung oder Masseschluß	Kabel und Anschlüsse überprüfen Potentiometer überprüfen	Verschwindet nach 5 Sekunden
E113	Kurzschluß	Kabel und Anschlüsse überprüfen Potentiometer überprüfen	Verschwindet nach 5 Sekunden
E114	Rechte Ballenform unter Mindestwert	Potentiometereinstellung prüfen. Siehe "Kanal 006" in diesem Abschnitt	Verschwindet nach 5 Sekunden
E115	Rechte Ballenform über Höchstwert	Potentiometereinstellung prüfen. Siehe "Kanal 006" in diesem Abschnitt	Verschwindet nach 5 Sekunden

Fortsetz. siehe nächste Seite

CC03745,0000B51 -29-25OCT05-1/6

<b>Linkes Ballenformpotentiometer</b>			
<b>Diagnosecode</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Lösung</b>	<b>Anzeige löschen</b>
E122	Leitungsunterbrechung oder Masseschluß	Kabel und Anschlüsse überprüfen Potentiometer überprüfen	Verschwundet nach 5 Sekunden
E123	Kurzschluß	Kabel und Anschlüsse überprüfen Potentiometer überprüfen	Verschwundet nach 5 Sekunden
E124	Linke Ballenform unter Mindestwert	Potentiometereinstellung prüfen. Siehe "Kanal 007" in diesem Abschnitt	Verschwundet nach 5 Sekunden
E125	Linke Ballenform über Höchstwert	Potentiometereinstellung prüfen. Siehe "Kanal 007" in diesem Abschnitt	Verschwundet nach 5 Sekunden
<b>Garnauslöser</b>			
<b>Diagnosecode</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Lösung</b>	<b>Anzeige löschen</b>
E201	Garnauslöser nicht angeschlossen	Kabel und Anschlüsse überprüfen	Bei abgeschaltetem Auslöser die Minustaste drücken
E202	Garnauslöser defekt oder verklemmt	Garnauslöser überprüfen	Bei abgeschaltetem Auslöser die Minustaste drücken
E203	Versorgungsspannungsleitung des Garnauslösers mit hohem Widerstand	Kabel und Anschlüsse überprüfen Garnauslöser überprüfen	Bei abgeschaltetem Auslöser die Minustaste drücken
E204	Batteriekurzschluß des Auslöserkabels	Kabel und Anschlüsse überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E205	Masseschluß des Auslöserkabels	Kabel und Anschlüsse überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
<b>Netzauslöser</b>			
<b>Diagnosecode</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Lösung</b>	<b>Anzeige löschen</b>
E211	Netzauslöser nicht angeschlossen	Kabel und Anschlüsse überprüfen	Bei abgeschaltetem Auslöser die Minustaste drücken
E212	Netzauslöser defekt	Netzauslöser prüfen	Bei abgeschaltetem Auslöser die Minustaste drücken
E213	Versorgungsspannungsleitung des Netzauslösers mit hohem Widerstand	Kabel und Anschlüsse überprüfen Netzauslöser prüfen	Bei abgeschaltetem Auslöser die Minustaste drücken
E214	Batteriekurzschluß des Auslöserkabels	Kabel und Anschlüsse überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E215	Masseschluß des Auslöserkabels	Kabel und Anschlüsse überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist

Fortsetz. siehe nächste Seite

CC03745,0000B51 -29-25OCT05-2/6

<b>Ventil für weichen Ballenkern</b>			
<b>Diagnosecode</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Lösung</b>	<b>Anzeige löschen</b>
E221	Ventil für weichen Ballenkern nicht angeschlossen	Kabel und Anschlüsse überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E222	Masseschluß im Stromkreis des Ventils für weichen Ballenkern	Kabel und Anschlüsse überprüfen Ventil für weichen Ballenkern überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E223	Batteriekurzschluß des Ventils für weichen Ballenkern	Kabel und Anschlüsse überprüfen Ventil für weichen Ballenkern überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
<b>Pickupventil (nur mit Schneideinrichtung)</b>			
<b>Diagnosecode</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Lösung</b>	<b>Anzeige löschen</b>
E231	Pickupventil nicht angeschlossen	Kabel und Anschlüsse überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E232	Masseschluß	Kabel und Anschlüsse überprüfen Pickupventil überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E233	Kurzschluß	Kabel und Anschlüsse überprüfen Pickupventil überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
<b>Messerventil (nur mit Schneideinrichtung)</b>			
<b>Diagnosecode</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Lösung</b>	<b>Anzeige löschen</b>
E241	Messerventil nicht angeschlossen	Kabel und Anschlüsse überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E242	Masseschluß	Kabel und Anschlüsse überprüfen Messerventil überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E243	Kurzschluß	Kabel und Anschlüsse überprüfen Messerventil überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
<b>Reversiererventil (nur mit Schneideinrichtung)</b>			
<b>Diagnosecode</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Lösung</b>	<b>Anzeige löschen</b>
E251	Reversiererventil nicht angeschlossen	Kabel und Anschlüsse überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E252	Masseschluß	Kabel und Anschlüsse überprüfen Reversiererventil überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E253	Kurzschluß	Kabel und Anschlüsse überprüfen Reversiererventil überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
<b>Reinigungsschnecken-Drehzahlsensor</b>			
<b>Diagnosecode</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Lösung</b>	<b>Anzeige löschen</b>
E304	Kette von Reinigungsschnecke gebrochen	Reinigungsschnecken-Antriebskette reparieren	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist

**Drehzahlsensor, Antriebsrolle unten**

Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E311	Drehzahlsensor, Antriebsrolle unten	Kabel und Anschlüsse überprüfen	Verschwundet nach 5 Sekunden
E312	Drehzahl der unteren Antriebsrolle unter dem Minimum	Sensoreinstellung prüfen. Siehe "Sensor der unteren Antriebsrolle einstellen" im Abschnitt "Wartung" Sensor überprüfen. Siehe "Kanal 017" in diesem Abschnitt	Verschwundet nach 5 Sekunden
E313	Drehzahl der unteren Antriebsrolle über dem Maximum	Sensoreinstellung prüfen. Siehe "Sensor der unteren Antriebsrolle einstellen" im Abschnitt "Wartung" Sensor überprüfen. Siehe "Kanal 017" in diesem Abschnitt	Verschwundet nach 5 Sekunden

**Garnscheibensensor**

Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E321	Kein Garn oder Garn nicht um Ballen gewickelt	Garnrolle ersetzen Garnführung prüfen. Siehe "Garn durch Führungen fädeln" im Abschnitt "Vorbereiten der Presse" Einstellung des Garnscheibensensors prüfen. Siehe "Garnscheibensensor einstellen" im Abschnitt "Wartung"	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E322	Garn nicht abgeschnitten	Einstellung des Garnmesseramboß prüfen. Siehe "Garnmesseramboß einstellen" im Abschnitt "Wartung"	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist

**Netzschalter**

Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E401	Netzschalter immer offen	Kabel und Anschlüsse überprüfen Einstellung des Netzschalters überprüfen. Siehe "Netzschalter einstellen" im Abschnitt "Wartung" Netzschalter überprüfen. Siehe "Kanal 012" in diesem Abschnitt	Verschwundet, wenn die Störung behoben ist
E402	Netzschalter immer geschlossen	Kabel und Anschlüsse überprüfen Einstellung des Netzschalters überprüfen. Siehe "Netzschalter einstellen" im Abschnitt "Wartung" Netzschalter überprüfen. Siehe "Kanal 012" in diesem Abschnitt	Verschwundet, wenn die Störung behoben ist

<b>Rechter Gatterschalter</b>			
<b>Diagnosecode</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Lösung</b>	<b>Anzeige löschen</b>
E411	Rechter Gatterschalter immer offen	Kabel und Anschlüsse überprüfen Einstellung des rechten Gatterschalter überprüfen. Siehe "Gatterschalter einstellen" im Abschnitt "Wartung" Rechten Gatterschalter überprüfen. Siehe "Kanal 014" in diesem Abschnitt	Verschwundet nach 5 Sekunden
E412	Rechter Gatterschalter immer geschlossen	Kabel und Anschlüsse überprüfen Einstellung des rechten Gatterschalter überprüfen. Siehe "Gatterschalter einstellen" im Abschnitt "Wartung" Rechten Gatterschalter überprüfen. Siehe "Kanal 014" in diesem Abschnitt	Verschwundet nach 5 Sekunden
<b>Linker Gatterschalter</b>			
<b>Diagnosecode</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Lösung</b>	<b>Anzeige löschen</b>
E421	Linker Gatterschalter immer offen	Kabel und Anschlüsse überprüfen Einstellung des linken Gatterschalters überprüfen. Siehe "Gatterschalter einstellen" im Abschnitt "Wartung" Linken Gatterschalter überprüfen. Siehe "Kanal 015" in diesem Abschnitt	Verschwundet nach 5 Sekunden
E422	Linker Gatterschalter immer geschlossen	Kabel und Anschlüsse überprüfen Einstellung des linken Gatterschalters überprüfen. Siehe "Gatterschalter einstellen" im Abschnitt "Wartung" Linken Gatterschalter überprüfen. Siehe "Kanal 015" in diesem Abschnitt	Verschwundet nach 5 Sekunden

Fortsetz. siehe nächste Seite

CC03745.0000B51 -29-25OCT05-5/6

**Schalter für Ballenübergröße**

Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E431	Schalter für Ballenübergröße immer offen	Kabel und Anschlüsse überprüfen Einstellung des Übergrößenschalters überprüfen. Siehe "Schalter für Ballenübergröße einstellen" im Abschnitt "Wartung" Schalter für Ballenübergröße prüfen. Siehe "Kanal 013" in diesem Abschnitt	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E432	Schalter für Ballenübergröße immer geschlossen	Kabel und Anschlüsse überprüfen Einstellung der Gatterschalter überprüfen. Siehe "Gatterschalter einstellen" im Abschnitt "Wartung" Gatterschalter überprüfen. Siehe "Kanal 014" und "Kanal 015" in diesem Abschnitt	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist

**Positiver Analogbezug**

Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E512	Masseschluß	Potentiometerkabel und Anschlüsse überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E513	Kurzschluß	Potentiometerkabel und Anschlüsse überprüfen	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist

**EPROM**

Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E601	Speicher defekt	Persönliche Einstellungen neu eingeben	Verschwundet nach 5 Sekunden
E602	Speicher defekt	Persönliche Einstellungen prüfen	Verschwundet nach 5 Sekunden
E603	Speicher defekt	John Deere Händler aufsuchen	Wenn der Fehler behoben ist
E604	Speicher defekt	Persönliche Einstellungen prüfen	Verschwundet nach 5 Sekunden
E605	Speicher defekt	John Deere Händler aufsuchen	Wenn der Fehler behoben ist

CC03745,0000B51 -29-25OCT05-6/6

## Diagnosemodus: Benutzerparameter

Anhand der Benutzerparameter kann der Fahrer alle Einstellungen auf die Werkseinstellungen zurücksetzen, spezielle Garnbindungsprogramme wählen, Benutzerparameter einstellen und elektrische Komponenten, die mit dem Monitor verbunden sind, überprüfen und einstellen.

Die Benutzerparameter sind in mehreren "Kanälen" von "CH001" bis "CH032" gespeichert.

### Monitor im Diagnosemodus einschalten

Bei ausgeschaltetem Monitor die Zählertaste (A) gedrückt halten, dann durch Drücken der Ein/Aus-Taste (B) den Monitor einschalten.

Während des Einschaltvorgangs werden alle Piktogramme am Monitor angezeigt, und das akustische Signal ertönt eine Sekunde lang.

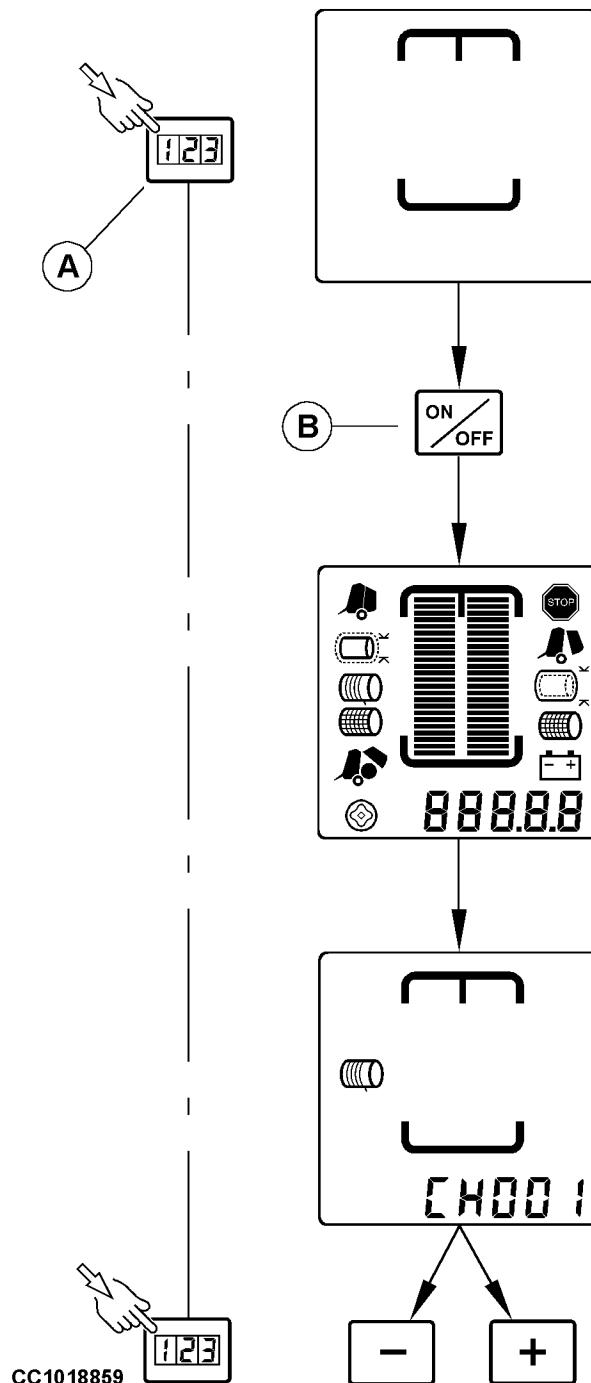
Anschließend wird "CH001" am Monitor angezeigt, der Monitor wird in den Diagnosemodus geschaltet, und die Einstellung von Kanal 1 wird angezeigt, wenn die Zählertaste losgelassen wird.

*HINWEIS: Um den Monitor im Diagnosemodus einzuschalten, die Zählertaste (A) nicht loslassen, bevor "CH001" am Monitor angezeigt wird.*

### Benutzerkanal wählen

Wenn der Monitor in den Diagnosemodus geschaltet ist, die Zählertaste (A) gedrückt halten und die Plus- oder Minustaste drücken, um den Kanal zu wechseln.

Um in den normalen Modus zurückzugelangen und die Einstellungen der Benutzerparameter zu speichern, den Monitor durch Drücken der Ein/Aus-Taste ausschalten.



CC1018859

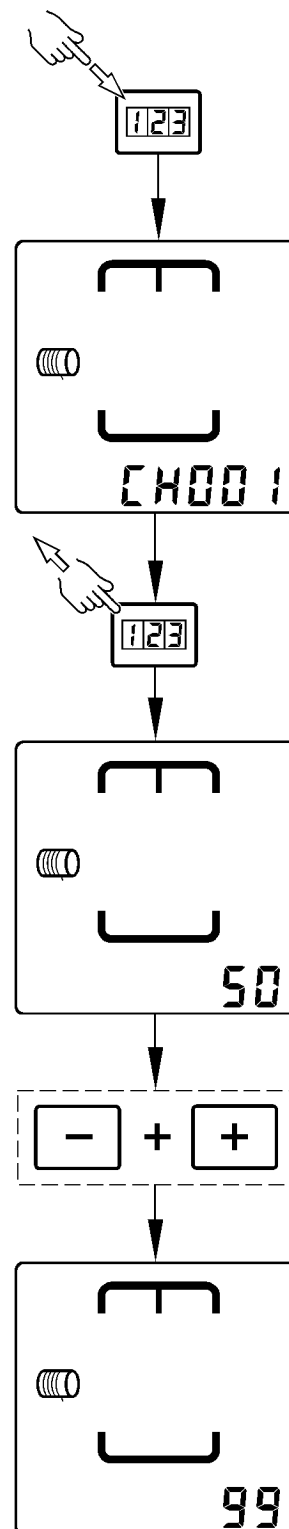
A—Zählertaste  
B—Ein/Aus-Taste

CC1018859 -UN-22DEC00

OUC006,000046D -29-30JUL03-1/1

### Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen

Wenn "CH001" gewählt ist, wird "50" angezeigt. Um alle Garnbindungsprogramme auf die Werkseinstellungen zurückzusetzen, die Plustaste und die Minustaste gleichzeitig drücken. Am Monitor wird "99" angezeigt.



CC1018860

CC1018860 -UN-22DEC00

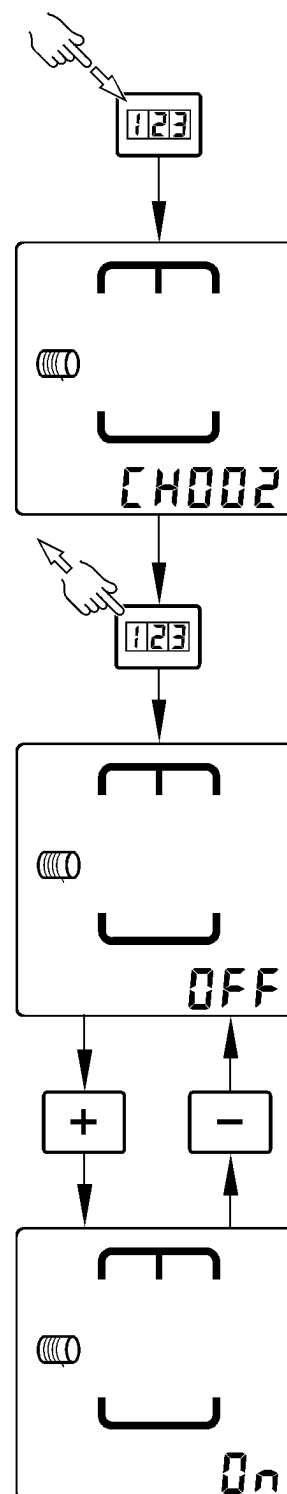
## Kanal 002: Programm für Garnbindung von trockenem Stroh

Wenn trockenes Stroh gepreßt wird, empfiehlt es sich, Garn schnell um die gesamte Breite des Ballens zu wickeln, um zu verhindern, daß abgelöste Strohteile in die Presse gelangen.

Das Programm für die Bindung von trockenem Stroh ermöglicht die Bewegung des Garnarms mit voller Geschwindigkeit von links nach rechts und anschließend von rechts nach links. Danach kehrt der Garnarm nach rechts zurück, wo er verweilt, um die eingestellte Anzahl von Umschlingungen am Ballenanfang auszuführen, wonach die Arbeit mit den Garnen entsprechend den Monitoreinstellungen fortgesetzt wird.

In "CH002" die Plus-taste drücken, um das Programm zu aktivieren. Am Monitor wird "ON" (EIN) angezeigt.

Die "MINUS"-Taste drücken, um das Programm auszuschalten. Am Monitor wird "OFF" (AUS) angezeigt.



CC1018861

CC1018861 -JUN-22DEC00

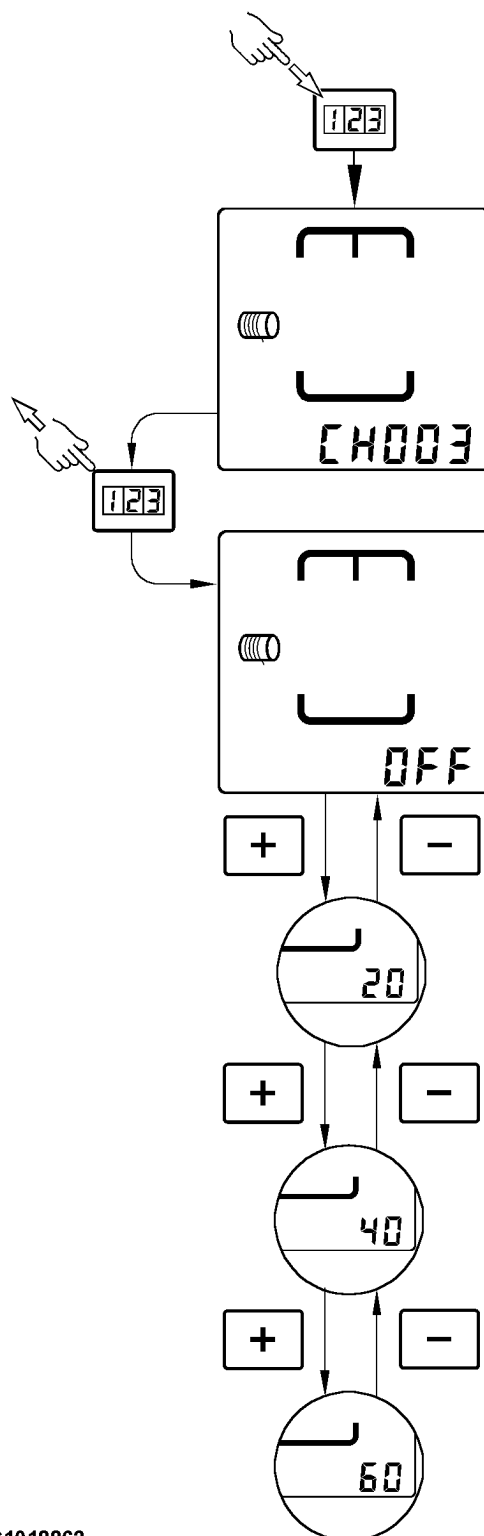
### Kanal 003: Programm für Garnbindung mit Ausfahren des Garnarms

Dieses Programm ermöglicht mehr Garnumwicklungen am Ballenende und kann verhindern, daß sich das Garn vom Ballen löst.

Nach der Ausführung der eingestellten Anzahl von Umwicklungen am Ballenende wird der Garnarm erneut zur Ballenmitte ausgefahren, bis der eingestellte Abstand erreicht wird. Anschließend wird der Garnarm vollständig eingefahren.

In "CH003" die Plustaste drücken, um dieses Programm zu aktivieren, und den Abstand für das Ausfahren auf 20, 40 oder 60 cm (8, 16 oder 24 in) einstellen.

Die Minustaste drücken, um den Abstand für das Ausfahren von 60 auf 40 oder 20 cm (von 24 in auf 16 oder 8 in) einzustellen, und das Programm ausschalten. Wenn das Programm für Garnbindung mit Ausfahren des Garnarms ausgeschaltet ist, wird am Monitor "OFF" (AUS) angezeigt.



CC1018862

CC1018862 -UN-07FEB01

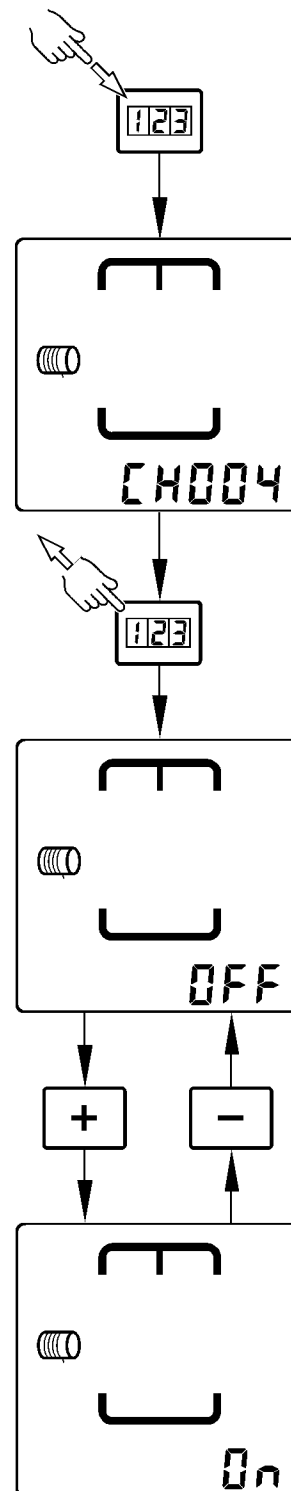
### Kanal 004: Zusammenziehen der Bindung

Durch dieses Programm kann loses Garn vermindert und der Garnabstand am Ballenende verbessert werden.

Eine Garnbindung wird etwa 25 cm (10 in) vom Ballenende ausgeführt, bevor die eingestellte Anzahl von Umwicklungen am Ballenende ausgeführt wird.

In "CH004" die Plustaste drücken, um das Programm für das Zusammenziehen der Bindung zu aktivieren. Am Monitor wird "ON" (EIN) angezeigt.

Die Minustaste drücken, um das Programm für das Zusammenziehen der Bindung auszuschalten. Am Monitor wird "OFF" (AUS) angezeigt.



CC1018863

CC1018863 -JUN-22DEC00

## Kanal 005: Kalibrierung des Ballengrößenpotentiometers

“CH005” ermöglicht das Einstellen des Ballengrößenpotentiometers.

Das Gatter öffnen, um den Gurtspannarm mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts in die höchste Position zu bringen.

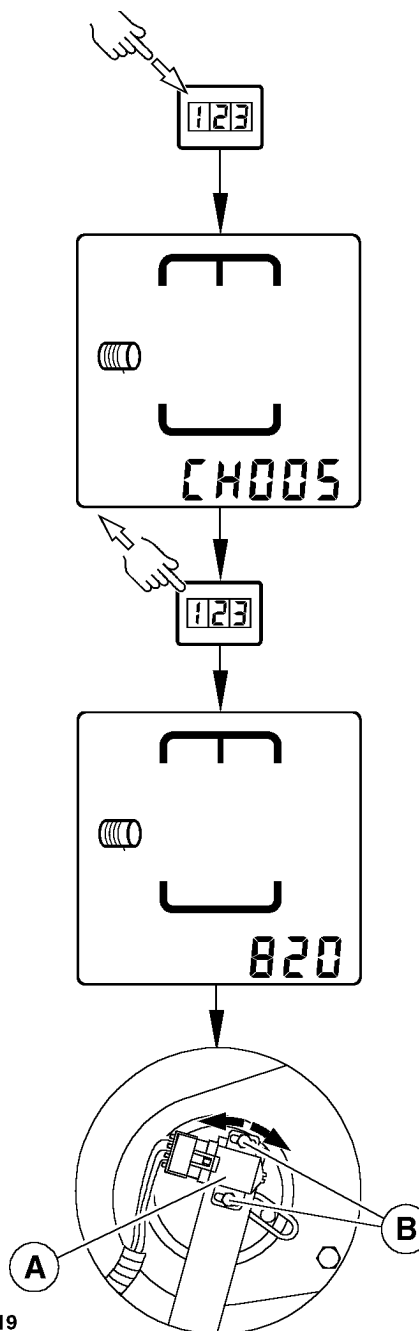
Durch Drücken der “PLUS”-Taste wird der Einstellwert für die entsprechende Rundballenpresse angezeigt.

Die beiden Befestigungsschrauben (B) lösen, dann das Potentiometer (A) drehen, so daß der Monitor ein andauerndes akustisches Signal abgibt und an der LCD-Anzeige der Wert ( $\pm 5$ ) für die entsprechende Rundballenpresse erscheint.

Befestigungsschrauben (B) wieder anziehen.

**WICHTIG:** Nach der Kalibrierung des Ballengrößenpotentiometers, die in Kanal 27 und Kanal 28 beschriebenen Einstellungen durchführen, so daß der gemessene Ballendurchmesser dem gewünschten Durchmesser am Monitor entspricht.

A—Ballengrößenpotentiometer  
B—Befestigungsschrauben



CC1019719

CC1019719 -UN-29MAY01

OUCC006,00006A8 -29-22MAY02-1/1

## Kanäle 006 und 007: Kalibrierung des Ballenformpotentiometers

“CH006” ermöglicht die Einstellung der Position des rechten Ballenformpotentiometers, und “CH007” ermöglicht das Einstellen des linken Ballenformpotentiometers.

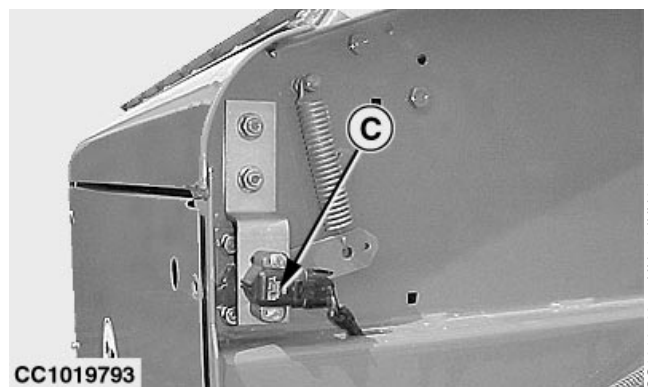
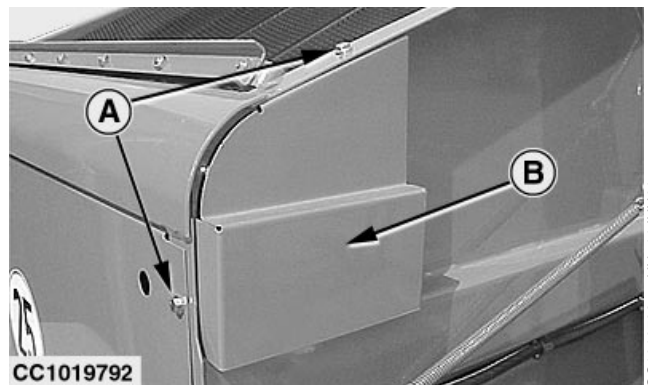
Das Einstellverfahren ist dasselbe für beide Seiten. Für jede Seite den entsprechenden Kanal verwenden.

Befestigungsschrauben (A) und Abschirmblech (B) des Potentiometers entfernen.

Das Gatter schließen und den Gurtspannarm mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts in die unterste Position bringen.

Die Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten, so daß die Gurte nicht mehr durchhängen. Den Bedienungshebel des Zusatzsteuergerätes erneut betätigen, um sicherzustellen, daß sich der Gurtspannarm in der untersten Position befindet.

- A—Befestigungsschrauben
- B—Abschirmblech
- C—Rechtes Ballenformpotentiometer



Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,00006A9 -29-22MAY02-1/2

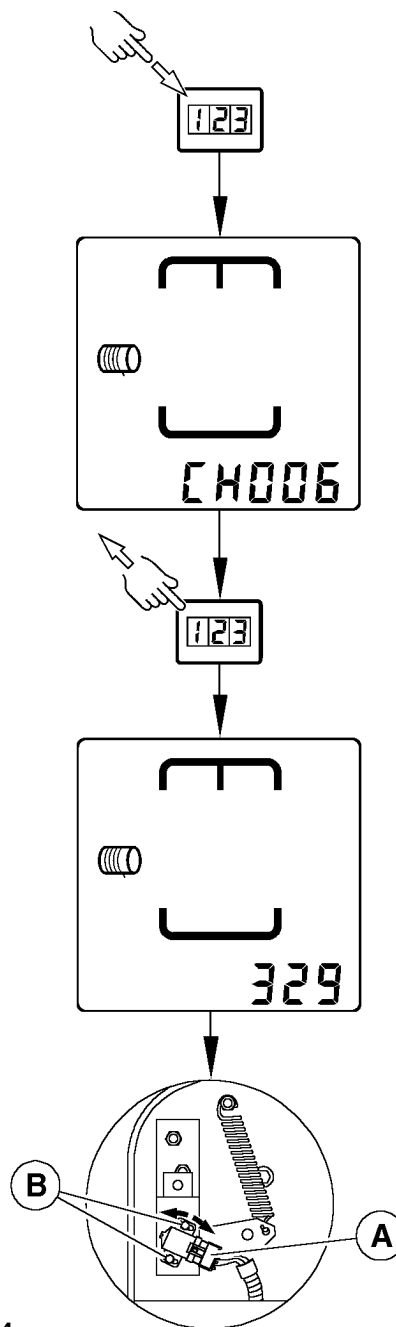
Durch Drücken der "PLUS"-Taste wird der Einstellwert für die entsprechende Rundballenpresse angezeigt.

Die beiden Befestigungsschrauben (B) lösen, dann das Potentiometer (A) drehen, so daß der Monitor ein andauerndes akustisches Signal abgibt und an der LCD-Anzeige der Wert ( $\pm 5$ ) für die entsprechende Rundballenpresse erscheint.

Befestigungsschrauben (B) festziehen.

Abschirmblech des Potentiometers wieder anbringen.

- A—Rechtes Ballenformpotentiometer
- B—Befestigungsschrauben



CC1019794

CC1019794 -UN-29MAY01

OUC006,00006A9 -29-22MAY02-2/2

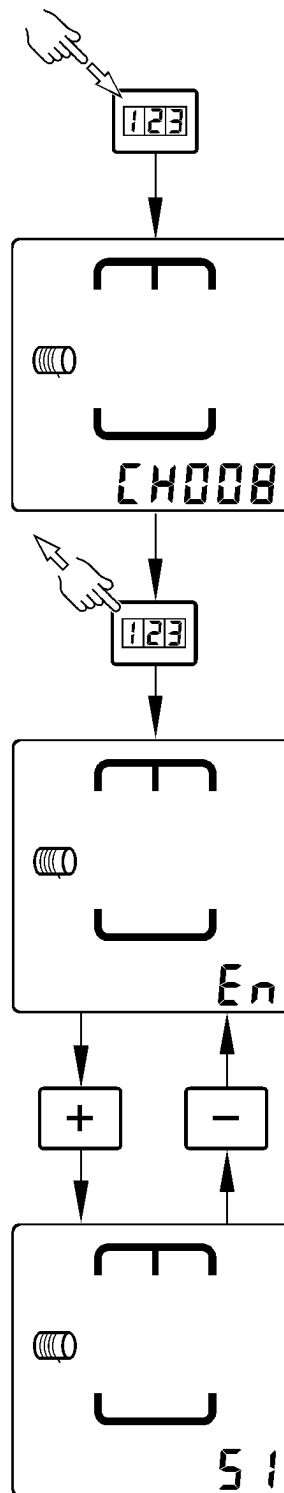
### Kanal 008: Maßeinheiten

Der Monitor ist werkseitig auf metrische Maßeinheiten eingestellt.

"CH008" ermöglicht das Umschalten von metrischen auf nicht-metrische Maßeinheiten.

Die Minustaste drücken, um nicht-metrische Maßeinheiten zu wählen. Daraufhin wird "En" (Englisch) angezeigt. Die Maße werden in Zoll angezeigt.

Die Plusstaste drücken, um metrische Maßeinheiten zu wählen. Daraufhin wird "SI" (Internationales System) angezeigt. Die Maße werden in Zentimetern angezeigt.



CC1026735

CC1026735 -JUN-28, JAN05

## Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung

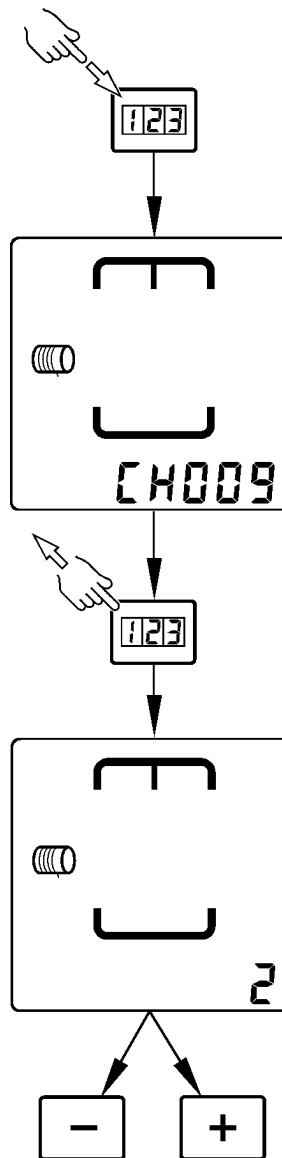
Die Verzögerung der Netzbindung ist die Zeit zwischen dem an der Anzeige angezeigten Start der Netzbindung und der Aktivierung des Netzauslösers.

Durch die Verzögerung der Netzbindung ist Zeit zum Anhalten des Traktors, um zu vermeiden, daß Erntegut zwischen die Umwicklungen gelangt.

“CH009” ermöglicht das Einstellen der Verzögerung der Netzbindung auf 0 bis 15 Sekunden. Die Werkseinstellung beträgt 2 Sekunden.

*HINWEIS: Die Verzögerung der Netzbindung ist für die Softwareversion P1.30 angegeben.*

Die “PLUS” oder “MINUS”-Taste drücken, um die Verzögerung der Netzbindung zu erhöhen oder zu verringern.



CC1018868

CC1018868 -JUN-22DEC00

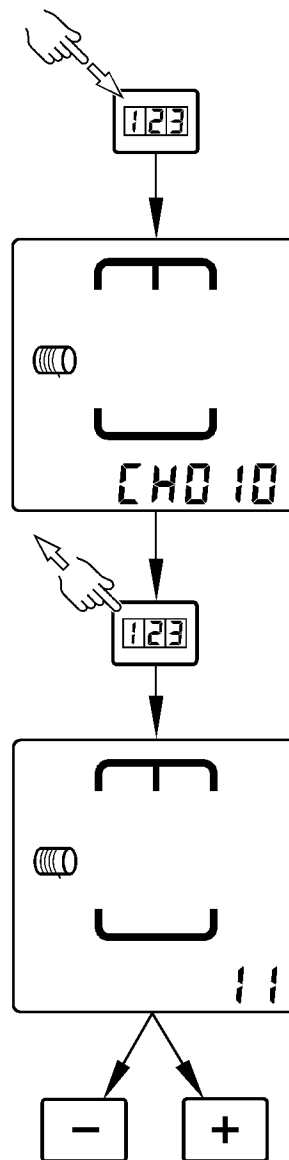
OUC006,00009C8 -29-28JUL03-1/1

### Kanal 010: Versatz für Alarm bei fast erreichter Ballengröße

Der Versatz für Alarm bei fast erreichter Ballengröße stellt den Abstand bis zum Erreichen der eingestellten Ballengröße dar, bei welchem das Piktogramm "Ballengröße fast erreicht" angezeigt wird.

"CH010" ermöglicht das Einstellen des Abstands auf 1 bis 27 cm (0.5 bis 10 in.). Die Werkseinstellung beträgt 11 cm (4.5 in.).

Die "PLUS-" oder "MINUS"-Taste drücken, um den Versatz für Alarm bei fast erreichter Ballengröße zu erhöhen oder zu verringern.



CC1018869

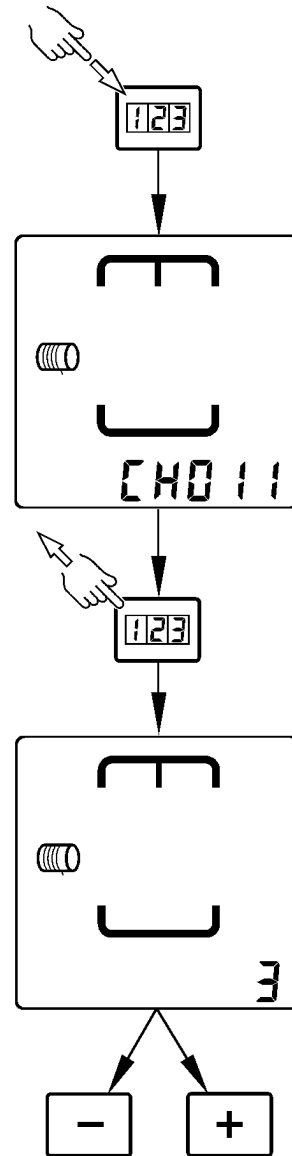
CC1018869 -JUN-22DEC00

OUC006.00006AB -29-22MAY02-1/1

### Kanal 011: Ballenformempfindlichkeit

“CH011” ermöglicht das Einstellen der Ballenformempfindlichkeit von 1 (langsamste Empfindlichkeit) bis 5 (schnellste Empfindlichkeit). Die Werkseinstellung beträgt 3.

Die “PLUS” oder “MINUS”-Taste drücken, um die Ballenformempfindlichkeit zu erhöhen oder zu verringern.



CC1018870

CC1018870 -JUN-22DEC00

OUCC006,00006AC -29-22MAY02-1/1

### Kanal 012: Prüfung des Netzschalters (bis Seriennr. 52472)

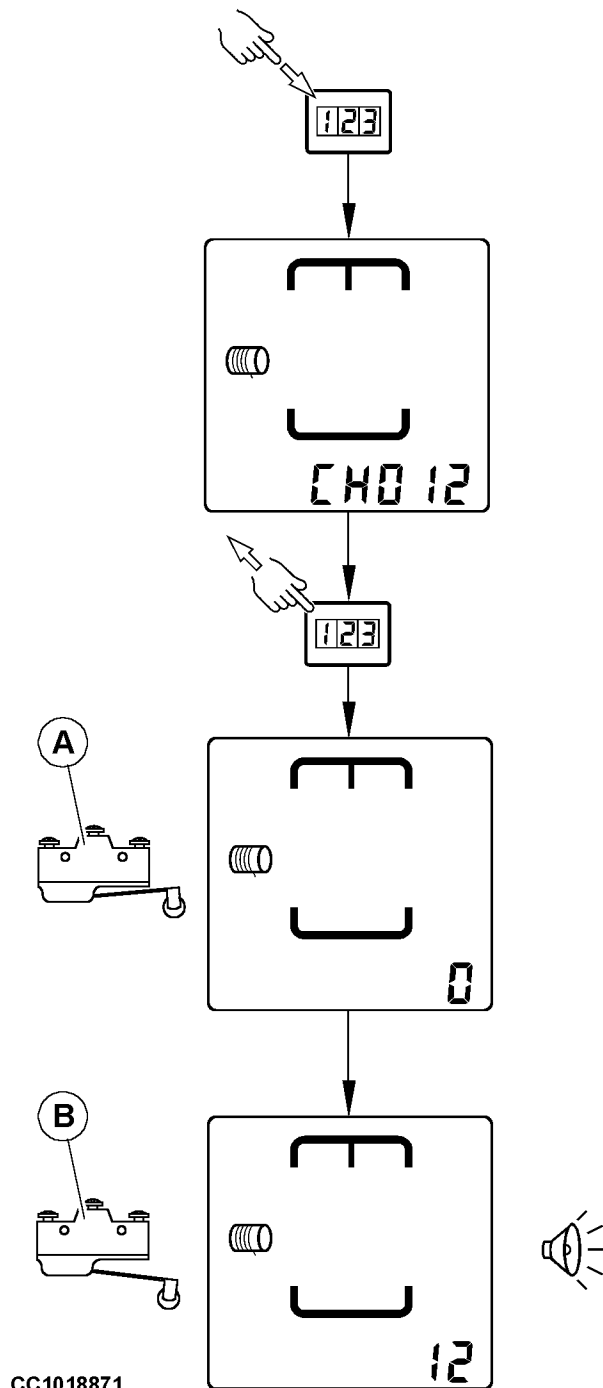
"CH012" ermöglicht das Prüfen des Netzschalters.

Am Monitor wird "0" angezeigt, wenn der Schalter geschlossen ist (A), und "12", wenn der Schalter offen ist (B), wobei ein kontinuierliches akustisches Signal zu hören ist.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere-Händler aufsuchen.

*HINWEIS: Zum Einstellen des Netzschalters siehe "Einstellung des Netzschalters (Prüfung 8) (bis Seriennr. 52472)" im Abschnitt "Wartung".*

- A—Netzschalter geschlossen
- B—Netzschalter offen



OUCC006.0000E9B -29-23MAY05-1/1

### Kanal 012: Prüfung des Netzschalters (ab Seriennr. 52473)

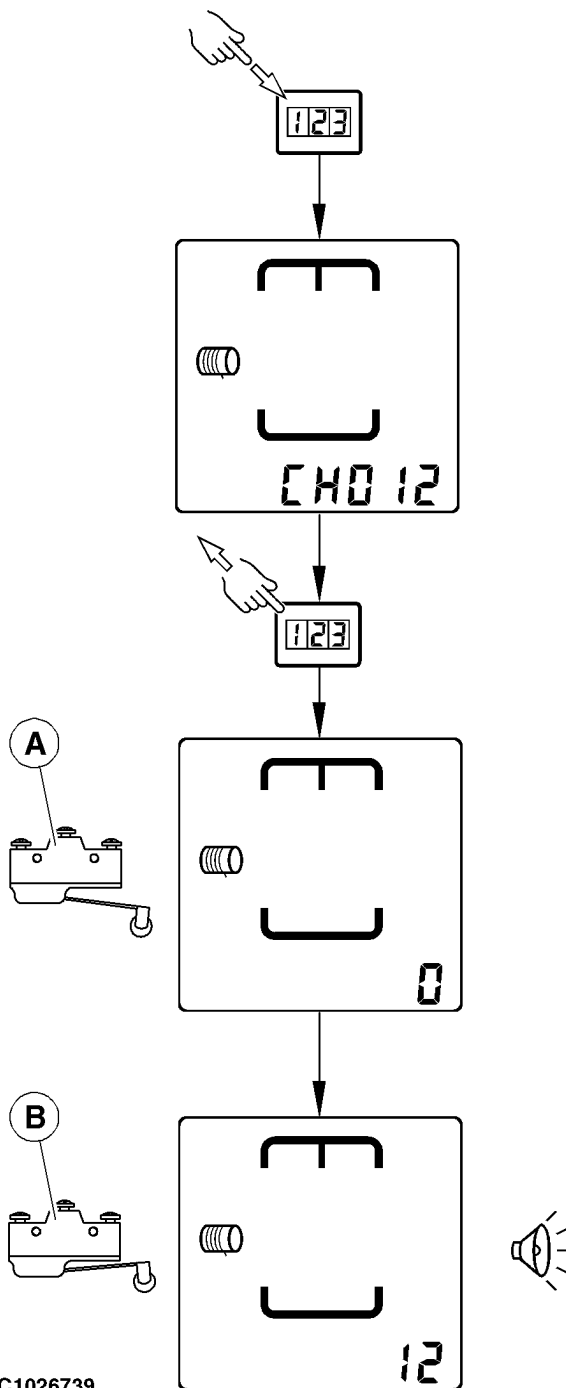
"CH012" ermöglicht das Prüfen des Netzschalters.

Am Monitor wird "0" angezeigt, wenn der Schalter offen ist (A), und "12", wenn der Schalter geschlossen ist (B), wobei ein kontinuierliches akustisches Signal zu hören ist.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere-Händler aufsuchen.

*HINWEIS: Zum Einstellen des Netzschalters siehe "Einstellung des Netzschalters (Prüfung 8) (ab Seriennr. 52473)" im Abschnitt "Wartung".*

- A—Netzschalter offen
- B—Netzschalter geschlossen



CC1026739

CC1026739 -JUN-28.JAN05

OUCC006.0000E9A -29-23MAY05-1/1

## Kanal 013: Prüfung des Schalters für Ballenübergroße

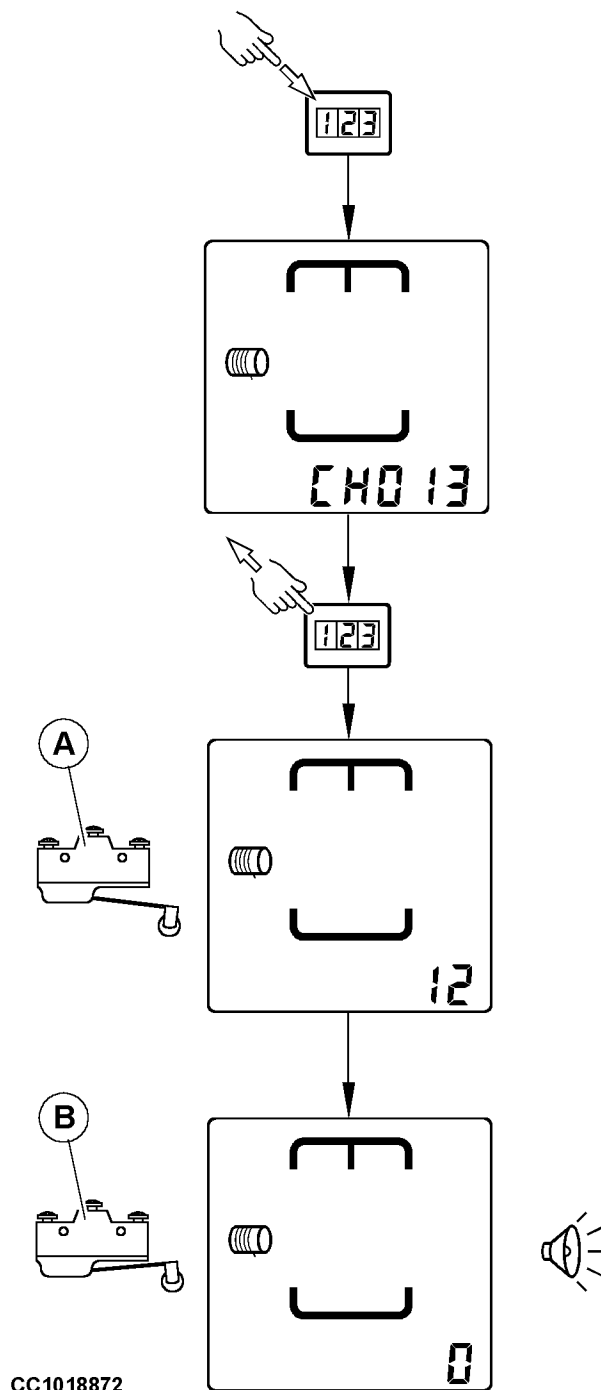
“CH014” ermöglicht das Prüfen des Schalters für Ballenübergroße.

Am Monitor wird “12” angezeigt, wenn der Schalter offen ist (A), und “0”, wenn der Schalter geschlossen ist (B), wobei ein kontinuierliches akustisches Signal zu hören ist.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere-Händler aufsuchen.

*HINWEIS: Siehe “Schalter für Ballenübergroße einstellen” im Abschnitt “Wartung”, um die Schaltereinstellung zu überprüfen.*

- A—Schalter für Ballenübergroße offen
- B—Schalter für Ballenübergroße geschlossen



CC1018872

CC1018872 -JUN-22DEC00

OUC006.00006AD -29-22MAY02-1/1

## Kanal 014: Prüfung des rechten Gatterschalters

“CH014” ermöglicht das Prüfen des rechten Gatterschalters.

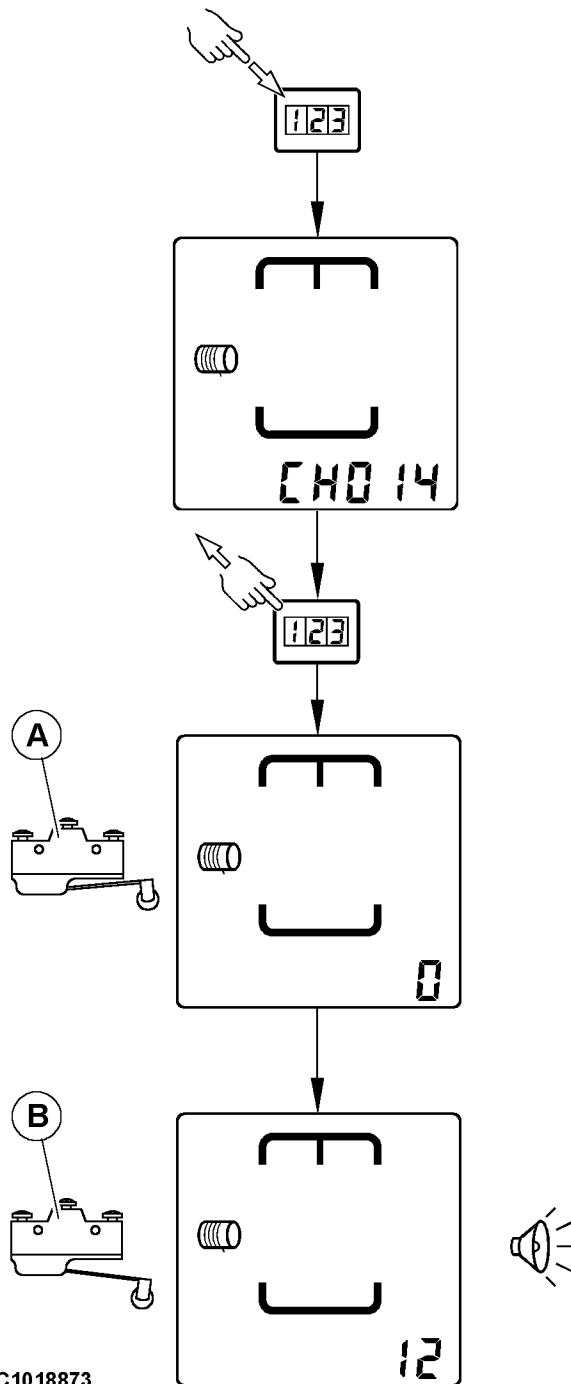
Das Gatter der Presse leicht öffnen, und den Schalter von Hand aktivieren.

Am Monitor wird “0” angezeigt, wenn der Schalter geschlossen ist (A), und “12”, wenn der Schalter offen ist (B), wobei ein kontinuierliches akustisches Signal zu hören ist.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere-Händler aufsuchen.

*HINWEIS: Siehe “Gatterschalter einstellen” im Abschnitt “Wartung”, um die Schaltereinstellung zu überprüfen.*

- A—Rechter Gatterschalter geschlossen
- B—Rechter Gatterschalter offen



CC1018873

CC1018873 -JUN-22DEC00

OUC006.00006AE -29-22MAY02-1/1

### Kanal 015: Prüfung des linken Gatterschalters (Presse 592)

"CH015" ermöglicht das Prüfen des linken Gatterschalters.

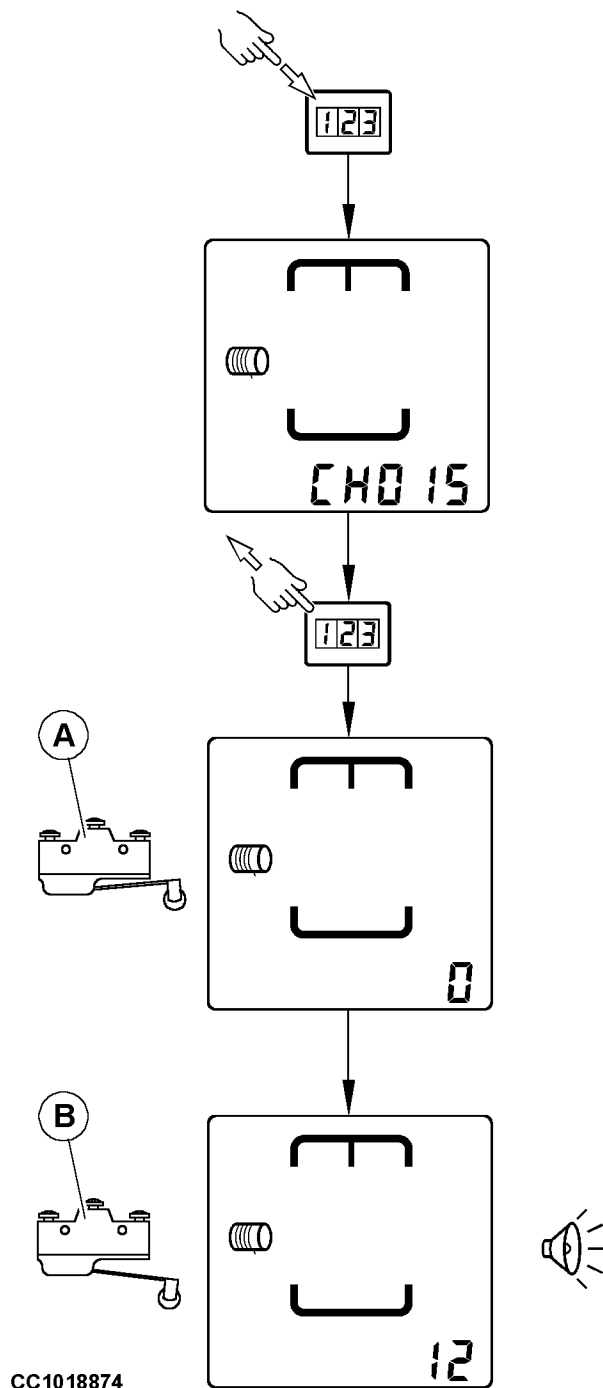
Das Gatter des Presse leicht öffnen, und den Schalter von Hand aktivieren.

Am Monitor wird "0" angezeigt, wenn der Schalter geschlossen ist (A), und "12", wenn der Schalter offen ist (B), wobei ein kontinuierliches akustisches Signal zu hören ist.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere-Händler aufsuchen.

*HINWEIS: Siehe "Gatterschalter einstellen" im Abschnitt "Wartung", um die Schaltereinstellung zu überprüfen.*

- A—Linker Gatterschalter geschlossen
- B—Linker Gatterschalter offen



CC1018874 -JUN-22DEC00

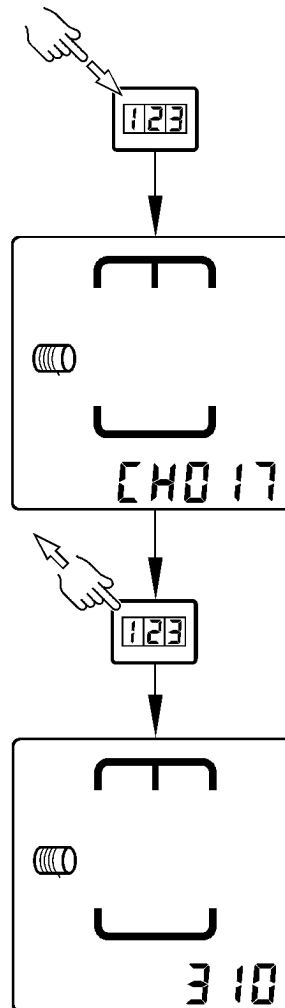
OUCC006,0000F24 -29-11JUL05-1/1

### Kanal 017: Drehzahl der unteren Antriebsrolle (Nr. 2)

"CH017" ermöglicht das Prüfen der Drehzahl der unteren Antriebsrolle (Nr. 2). Wenn die Zapfwelle der Presse mit 540 1/min läuft, beträgt die Drehzahl der unteren Antriebsrolle 310 1/min.

*HINWEIS: Siehe "Sensor der Getriebeausgangswelle einstellen" im Abschnitt "Wartung", um die Einstellung des Sensors der Getriebeausgangswelle zu überprüfen.*

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere-Händler aufsuchen.



CC1019800

CC1019800 -UN-11JUN01

OUCC006,0000E9C -29-20JUL05-1/1

## Kanal 018: Stromverbrauch des Auslösers prüfen

“CH018” ermöglicht das Anzeigen des Stromverbrauchs des Garn- oder Netzauslösers.

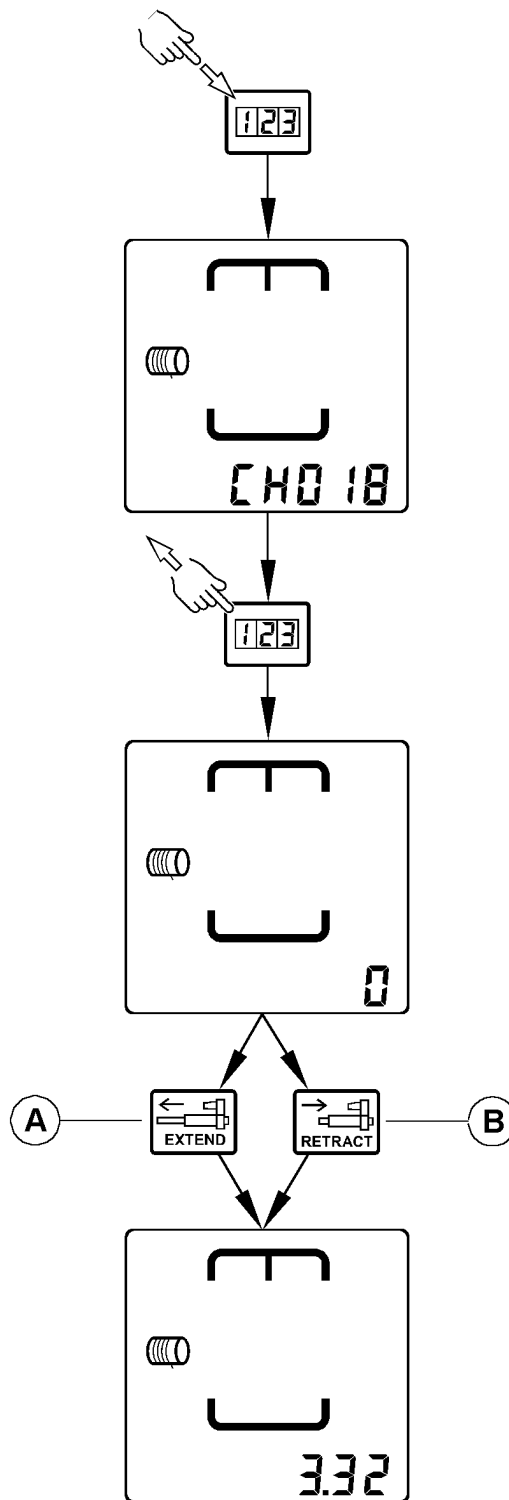
Taste “EXTEND” (Ausfahren) (A) oder “RETRACT” (Einfahren) (B) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen. Während sich der Auslöser bewegt, wird am Monitor der Stromverbrauch in Ampere angezeigt.

Am Monitor sollte ein Stromverbrauch zwischen 2 und 8 Ampere angezeigt werden, wenn der Auslösermotor in der mittleren Hubstellung läuft (keine Belastung).

Den Auslöser weiter zu voller Hubstellung ausfahren. Wenn der Garnauslöser ganz aus- oder eingefahren ist, sollte ein Ruhestrom zwischen 25 und 40 Ampere angezeigt werden. Wenn der Netzauslöser ganz aus- oder eingefahren ist, sollte ein Ruhestrom zwischen 12 und 20 Ampere angezeigt werden.

- Anzeigewerte unterhalb des normalen Bereichs deuten auf eine niedrige Traktorspannung oder schlechte oder korrodierte Kabelbaumanschlüsse hin.
- Anzeigewerte oberhalb des normalen Bereichs deuten auf Probleme der Bindemechanik, Defekte im Kabelbaum oder im Auslöser hin.
- Spannungsspitzen deuten auf eine mechanische Behinderung des Bindungssystems hin.

A—Taste "Ausfahren"  
B—Taste "Einfahren"



CC1018876

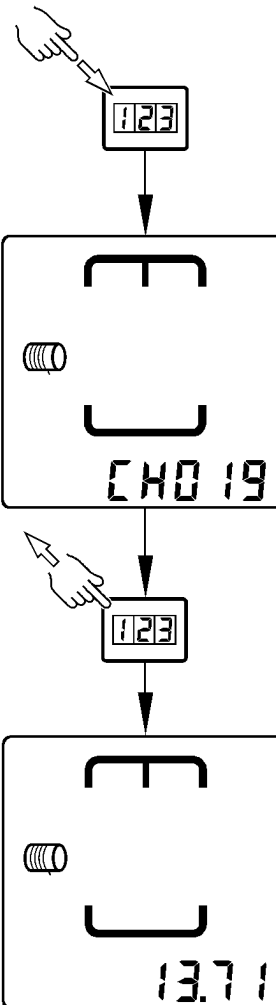
OUCC006,00009D3 -29-31JUL03-1/1

CC1018876 -UN-30JAN01

### Kanal 019: Voltmeter

“CH019” ermöglicht das Anzeigen der Spannung im elektrischen Schaltkreis.

Wenn dieser Kanal aktiviert ist, kann die Spannung während der Bewegung des Garn- oder Netzauslösers gemessen werden, um Leitungen mit einem zu hohen Widerstand zu erkennen. Taste “EXTEND” (Ausfahren) oder “RETRACT” (Einfahren) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen. Die während der Auslöserbewegung gemessene Spannung wird am Monitor angezeigt.



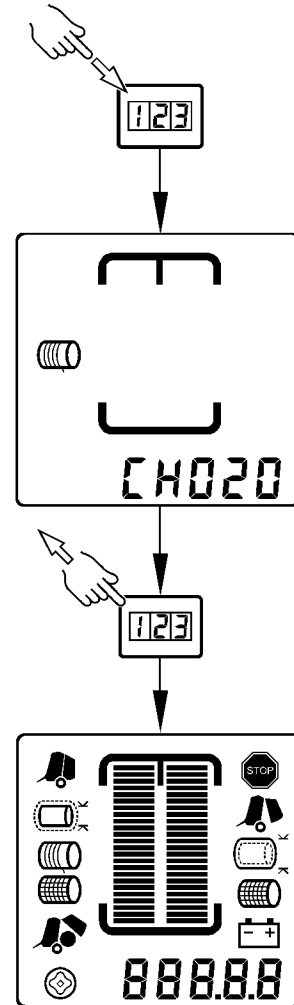
CC1018877

CC1018877 -JUN-22DEC00

OUCC006.0000561 -29-13NOV01-1/1

### Kanal 020: LCD-Anzeige prüfen

“CH020” ermöglicht das Prüfen aller Piktogramme der LCD-Anzeige.



CC1018878

CC1018878 -JUN-22DEC00

OUC006.0000467 -29-22AUG01-1/1

## Kanal 021: Maximaler Stromverbrauch des Auslösers

“CH021” ermöglicht das Anzeigen des maximalen Stromverbrauchs des Garn- oder Netzauslösers.

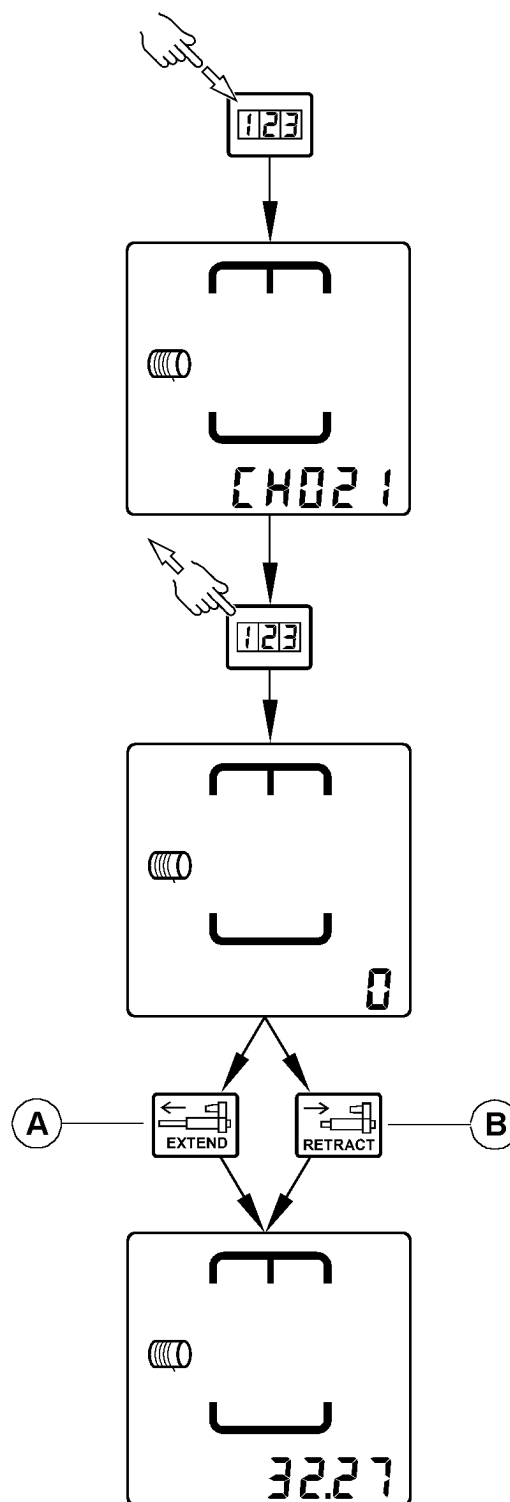
Taste “EXTEND” (Ausfahren) (A) oder “RETRACT” (Einfahren) (B) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen.

Der während der Auslöserbewegung gemessene maximale Stromverbrauch wird angezeigt.

Um die Anzeige zurückzustellen, durch Drücken der Taste “Ausfahren” (A) oder “Einfahren” (B) bis zur vollen Hubstellung den Auslöser aus- oder einfahren, dann nochmals dieselbe Taste drücken.

A—Taste "Extend" (Ausfahren)

B—Taste "Retract" (Einfahren)



CC1018884

CC1018884 -UN-30JAN01

## Kanal 022: Prüfung des Garnscheibensensors 1

"CH022" ermöglicht das Prüfen des Garnscheibensensors 1.

Der Sensor (A) der Garnscheibe 1 zeigt dem Monitor eine Drehung der Scheibe an. Diese Drehung der Scheibe bedeutet, daß das Garn während des Bindevorgangs vom Ballen erfaßt wurde.

Garnscheibe (B) mit der Hand drehen.

Am Monitor wird "0" angezeigt und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn der Sensor (A) dem Magneten (C) gegenübersteht.

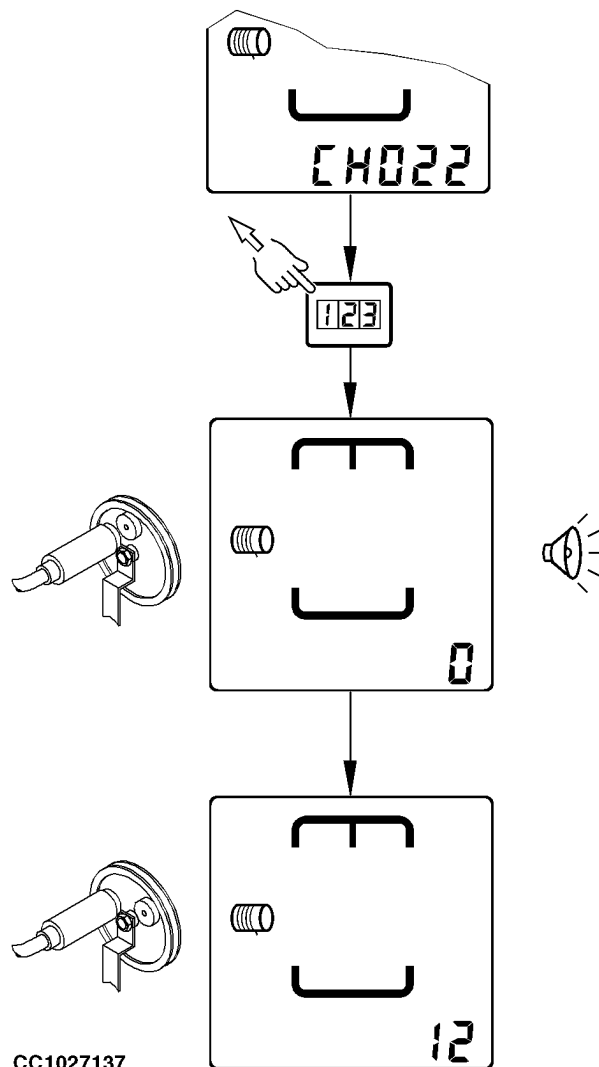
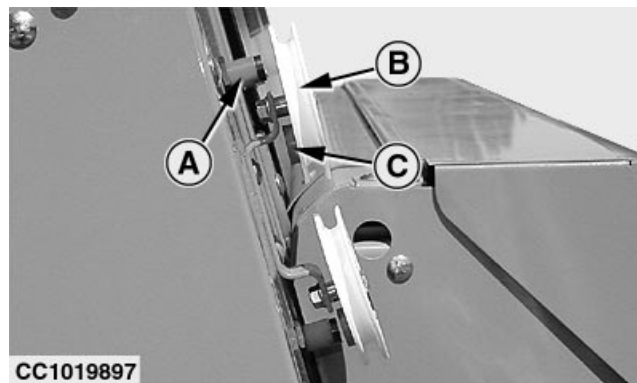
Am Monitor wird "12" angezeigt, wenn der Sensor (A) dem Magneten (C) nicht gegenübersteht.

*HINWEIS: Wenn Kanal 22 gewählt ist, wird die Drehzahl der Garnscheibe 1 in Umdrehungen pro Sekunde angezeigt.*

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere-Händler aufsuchen.

*HINWEIS: Siehe "Garnscheibensensor einstellen" im Abschnitt "Wartung", um die Einstellung des Garnscheibensensors zu überprüfen.*

- A—Sensor
- B—Garnscheibe
- C—Magnet



OUC006.0000E9D -29-23MAY05-1/1

## Kanal 023: Prüfung des Garnscheibensensors 2

"CH023" ermöglicht das Prüfen des Garnscheibensensors 2.

Der Sensor (A) der Garnscheibe 2 zeigt dem Monitor eine Drehung der Scheibe an. Diese Drehung der Scheibe bedeutet, daß das Garn während des Bindevorgangs vom Ballen erfaßt wurde.

Garnscheibe (B) mit der Hand drehen.

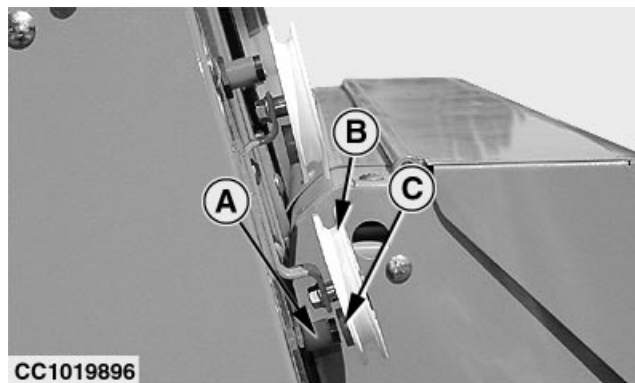
Am Monitor wird "0" angezeigt und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn der Sensor (A) dem Magneten (C) gegenübersteht.

Am Monitor wird "12" angezeigt, wenn der Sensor (A) dem Magneten (C) nicht gegenübersteht.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere-Händler aufsuchen.

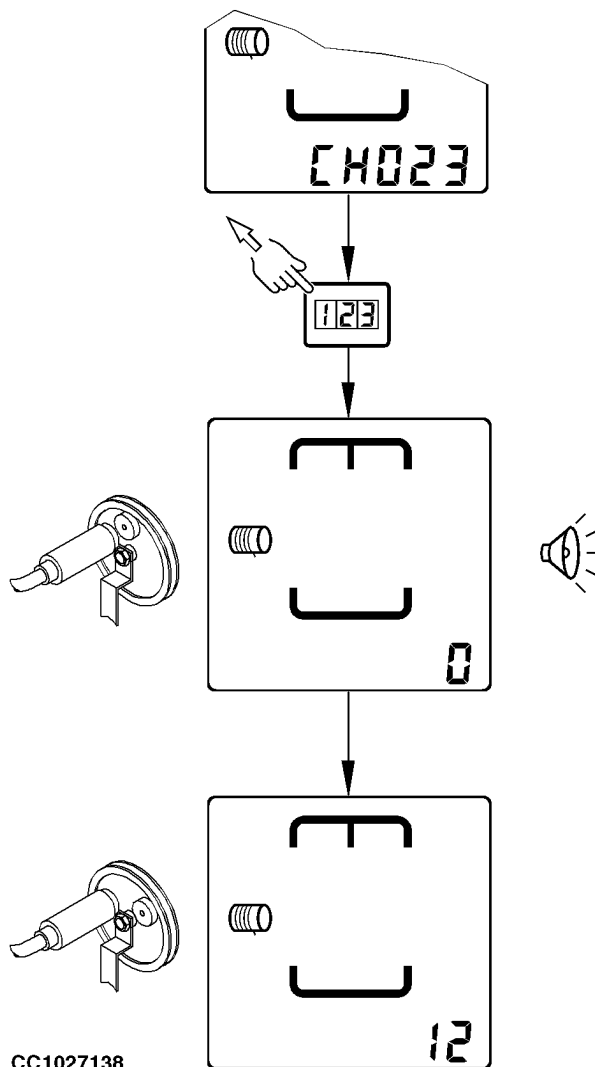
*HINWEIS: Siehe "Garnscheibensensor einstellen" im Abschnitt "Wartung", um die Einstellung des Garnscheibensensors zu überprüfen.*

- A—Sensor
- B—Garnscheibe
- C—Magnet



CC1019896

CC1019896 -UN-19JUN01



CC1027138

CC1027138 -UN-10FEB05

OUC006.0000E9E -29-23MAY05-1/1

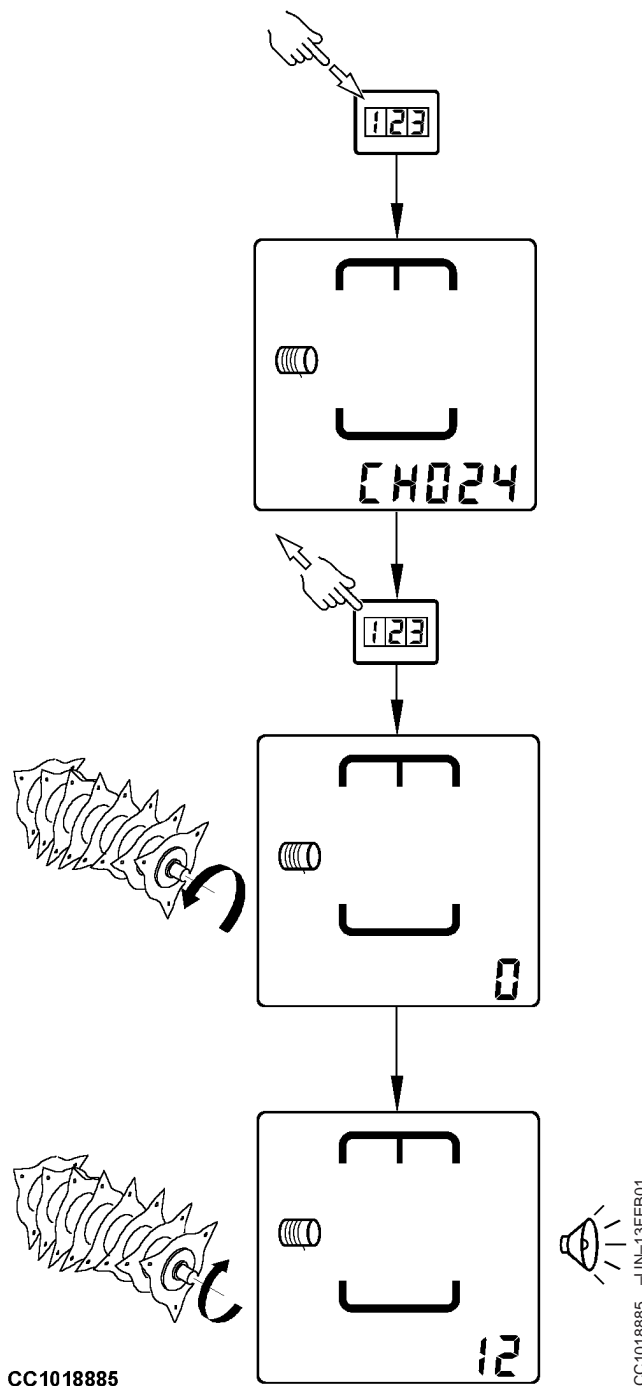
### Kanal 024: Sensor zum Reversieren der Schneideinrichtung prüfen

“CH024” ermöglicht das Prüfen des Sensors zum Reversieren der Schneideinrichtung.

Am Monitor wird “0” angezeigt, wenn sich das Getriebe im normalen Betriebsmodus befindet.

Am Monitor wird “12” angezeigt und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn sich das Getriebe im Reversiermodus befindet.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, die Einstellung des Sensors überprüfen. Siehe “Sensor zum Reversieren der Schneideinrichtung einstellen” im Abschnitt “Wartung” oder John Deere Händler aufsuchen.



OUCC006,0000564 -29-13NOV01-1/1

## Kanal 025: Messerschalter prüfen

“CH025” ermöglicht das Prüfen der Messerschalter.

Beide Messerschalter sind geschlossen, wenn die Messer ausgefahren sind, und offen, wenn die Messer eingefahren sind.

Messer der Schneideinrichtung ausfahren (siehe “Messer der Schneideinrichtung einfahren/ausfahren” im Abschnitt “Betrieb mit BaleTrak Monitor”).

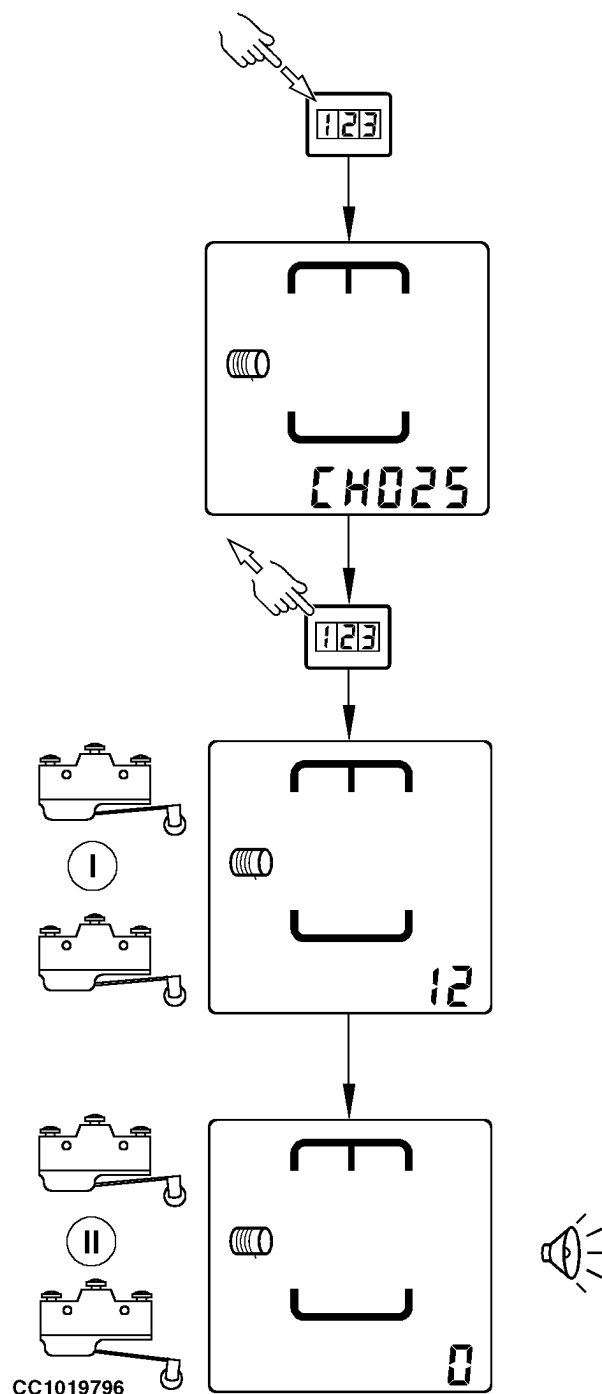
I— Am Monitor wird “12” angezeigt, wenn beide Schalter geschlossen sind.

II— Von Hand zunächst einen Schalter öffnen, dann den anderen: am Monitor wird “0” angezeigt und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn ein Schalter oder beide Schalter offen sind.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere-Händler aufsuchen.

*HINWEIS: Siehe “Schalter für Messer der Schneideinrichtung einstellen” im Abschnitt “Wartung”, um die Einstellung der Messerschalter zu überprüfen.*

- I—Beide Schalter geschlossen
- II—Ein oder beide Schalter offen



CC1019796 -JUN-29MAY01

OUCC006,0000586 -29-15NOV01-1/1

## Kanal 026: Programm für Garnbindung von Flachs

In diesem Programm werden während der Ballenbildung zwei Garne kontinuierlich der Ballenmitte zugeführt, um die Schichten zu trennen. Wenn der gewünschte Ballendurchmesser erreicht ist, wird ein normaler Bindevorgang gestartet, um den Ballen zu umwickeln.

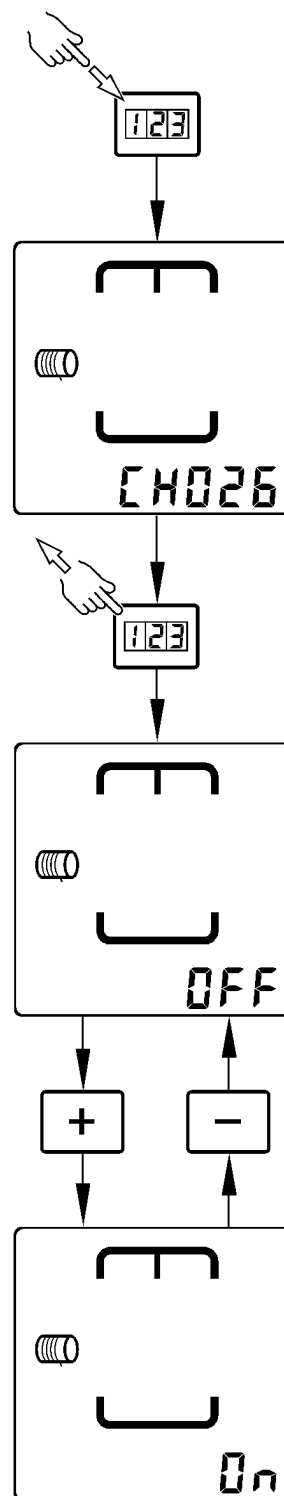
In "CH026" die "Plus"-Taste drücken, um das Programm zu aktivieren. Am Monitor wird "ON" (EIN) angezeigt.

Die "MINUS"-Taste drücken, um das Programm auszuschalten. Am Monitor wird "OFF" (AUS) angezeigt.

*HINWEIS: Im Programm für Garnbindung von Flachs kann der Abstand der Bindungsenden von 8 bis 50 cm (3 bis 20 in.) eingestellt werden.*

*HINWEIS: Die Garnbindung von Flachs beginnt, wenn folgende Bedingungen erfüllt sind:*

- Gatter geschlossen
- Zapfwelle läuft
- Vorhandensein eines Ballens wurde erkannt
- Ballendurchmesser unter 60 cm (23.5 in.)



CC1019121

OUC006,00009BC -29-22JUL03-1/1

CC1019121 -UN-07FEB01

### Kanal 027: Niedrigste Stellung des Gurtspannarms aufzeichnen

"CH027" ermöglicht das Aufzeichnen der niedrigsten Stellung des Gurtspannarms.

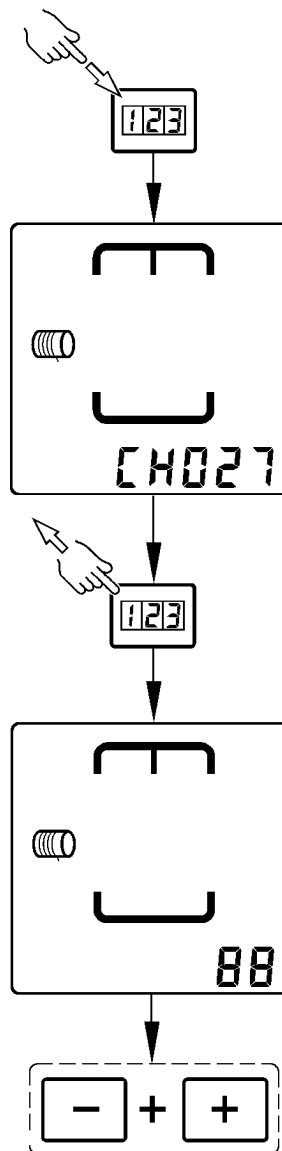
Gurtspannarm mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts in die unterste Stellung bringen.

Die Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten, so daß kein Durchhang mehr besteht. Traktormotor abstellen.

Kanal 27 wählen.

In "CH027" gleichzeitig die Plus- und die Minustaste drücken, um den Wert des Potentiometers für die untere Position des Gurtspannarms aufzuzeichnen.

**WICHTIG:** Sobald die niedrigste Stellung des Gurtspannarms aufgezeichnet ist, überprüfen, ob die höchste Stellung noch korrekt ist. Auf Kanal 5 schalten, den Gurtspannarm auf die höchste Stellung einstellen, und sicherstellen, daß der Monitor ein kontinuierliches akustisches Signal abgibt und am Monitor der Zielwert ( $\pm 5$ ) angezeigt wird. Wenn nicht, Kanal 5 neu einstellen.



CC1019797

CC1019797 -UN-17JUL01

OUC006.0000E9F -29-23MAY05-1/1

## Kanal 28: Feinabstimmung der Ballengröße

Je nach Preßgut kann es vorkommen, daß der tatsächliche Ballendurchmesser nicht mit dem am Monitor eingestellten Durchmesser übereinstimmt.

In "CH028" kann am Monitor eine Feinabstimmung vorgenommen werden, um den gewünschten Ballendurchmesser zu erhalten.

Einen Ballen mit folgendem Durchmesser bilden:

- 110 cm (43 in.) bei Presse 572
- 130 cm (51 in.) bei Pressen 582 und 592

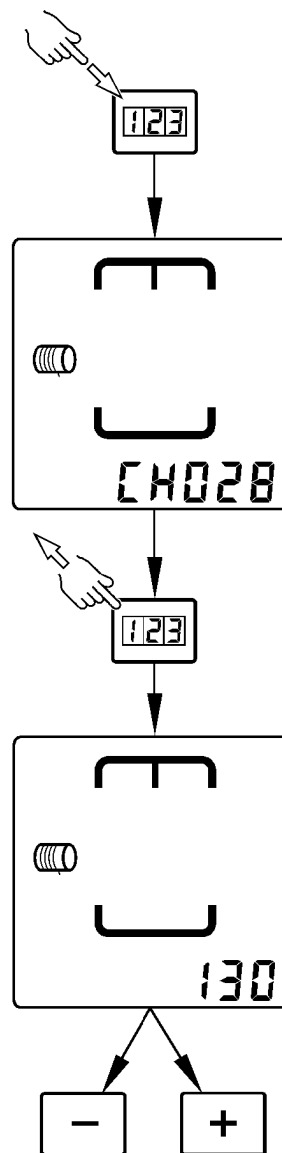
Ballendurchmesser messen.

Kanal 28 wählen.

In "CH028" die "PLUS"- oder "MINUS"-Taste drücken bis der gemessene Ballendurchmesser angezeigt wird.

Der zuletzt eingegebene Ballendurchmesser wird gespeichert.

*HINWEIS: Um den tatsächlichen Ballendurchmesser zu überprüfen, den Ballen horizontal und vertikal an beiden Enden messen. Die vier Meßwerte addieren und dann durch vier teilen, um den durchschnittlichen Ballendurchmesser zu bestimmen.*



CC1019914

CC1019914 -UN-17JUL01

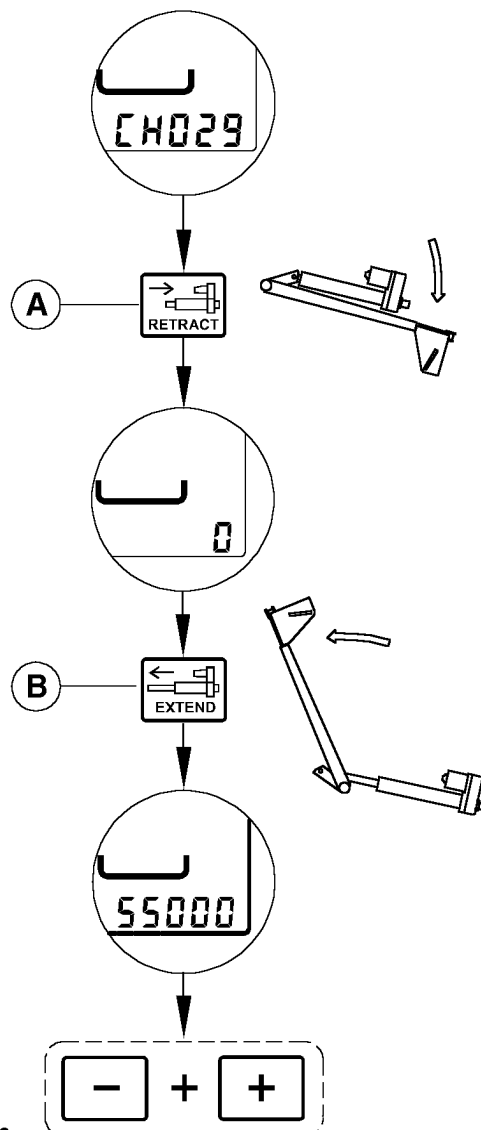
OUC006,0000423 -29-19JUN01-1/1

## Kanal 029: Kalibrierung des Garnauslösers

"CH029" ermöglicht die Kalibrierung des Garnauslösers.

1. Gatter mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergerätes am Traktor öffnen und sichern.
2. Taste "EXTEND" (Ausfahren) (B) drücken, bis der Auslöser ganz ausgefahren ist.
3. Garnarmweg einstellen (siehe "Garnarmweg einstellen" im Abschnitt "Wartung").
4. Kanal 29 wählen.
5. Die Taste "RETRACT" (Einfahren) (A) drücken, bis der Auslöser ganz eingefahren ist und der Monitor "0" anzeigt.
6. Taste "EXTEND" (Ausfahren) (B) drücken, bis der Auslöser ganz ausgefahren ist. Die Taste "EXTEND" (Ausfahren) erneut drücken, um sicherzustellen, daß der Auslöser ganz ausgefahren ist. Der Wert entsprechend der Garnarmposition wird angezeigt.
7. Gleichzeitig die Plus- und Minustaste drücken, um den Wert für die Garnarmposition aufzuzeichnen.
8. Monitor ausschalten.

A—Taste "Einfahren"  
B—Taste "Ausfahren"



CC1020069

CC1020069 -UN-10JUL01

Fortsetz. siehe nächste Seite

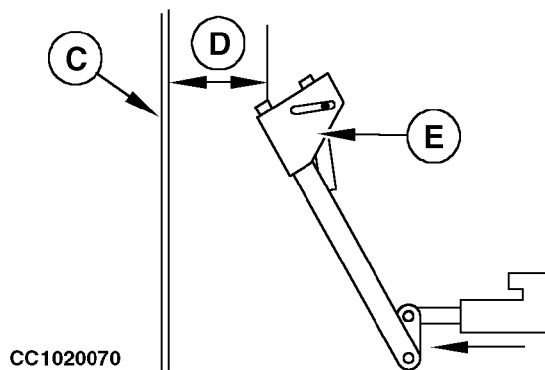
OUC006.0000EA0 -29-23MAY05-1/2

9. Monitor im normalen Betriebsmodus einschalten.
10. Den gewünschten Abstand der Bindungsenden zu den Ballenenden am Monitor einstellen.
11. Taste "Manueller Start des Bindevorgangs" drücken. Der Bindevorgang beginnt. Monitor ausschalten, wenn der Auslöser vollständig ausgefahren ist.
12. Sicherstellen, daß der tatsächliche Abstand (D) zwischen Garnarm (E) und rechter Preßkammerwand (C) mit dem am Monitor eingestellten Abstand übereinstimmt.

Wenn der Garnarm (E) zu nah an der rechten Preßkammerwand (C) ist, den Wert in Kanal 29 durch zweimaliges Drücken der Minustaste reduzieren.

Wenn der Garnarm (E) zu weit weg von der rechten Preßkammerwand (C) ist, den Wert in Kanal 029 durch zweimaliges Drücken der Plustaste erhöhen.

Einstellung wiederholen, bis der Abstand (D) zwischen Garnarm (E) und rechter Preßkammerwand (C) mit dem am Monitor eingestellten Abstand (Genauigkeit  $\pm 1$  cm (0,4 in.)) übereinstimmt.



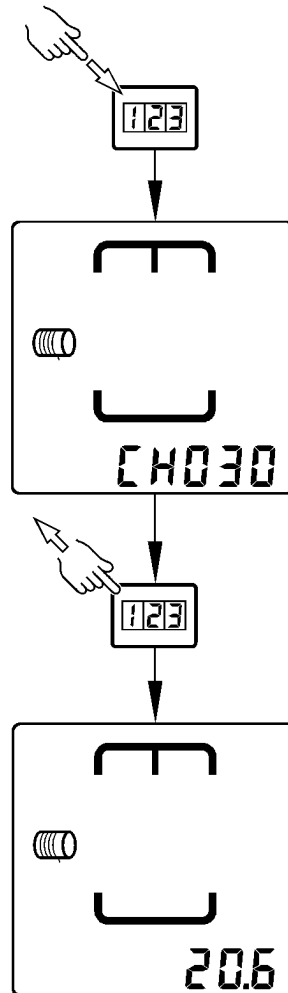
C—Rechte Preßkammerwand  
D—Abstand  
E—Garnarm

CC1020070 -UN-11JUL01

OUC006.0000EA0 -29-23MAY05-2/2

### Kanal 030: Hub des Garnausers

“CH030” zeigt den gesamten Hubweg des Garnausers an. Diesen Wert nicht ändern. Der Wert ist werksseitig auf 20,6 eingestellt.



CC1020068

CC1020068 -JUN-10JUL01

OUC006.000046C -29-22AUG01-1/1

## Kanal 031: Abstand der Bindungsenden einstellen

“CH031” ermöglicht das Einstellen des Abstands der Bindungsenden (B).

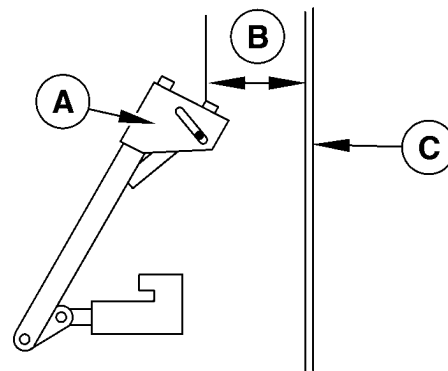
**WICHTIG: Der Garnauslöser muß kalibriert werden, bevor der Abstand zwischen dem linken Bindungsende und dem linken Ballenende eingestellt wird (siehe "Kanal 029: Kalibrierung des Garnauslösers" in diesem Abschnitt).**

1. Garnauslöser kalibrieren.
2. Taste "Manuelles Starten eines automatischen Bindevorgangs" drücken, um einen Bindevorgang auszulösen.
3. Monitor ausschalten, wenn der Garnarm in Endstellung ist.
4. Sicherstellen, daß der tatsächliche Abstand (B) zwischen Garnarm (A) und linker Preßkammerwand (C) mit dem am Monitor eingestellten Abstand übereinstimmt.

Ist der Garnarm (A) zu nahe an der linken Wand (C), "MINUS"-Taste drücken, um den in Kanal 031 gespeicherten Wert zu verkleinern.

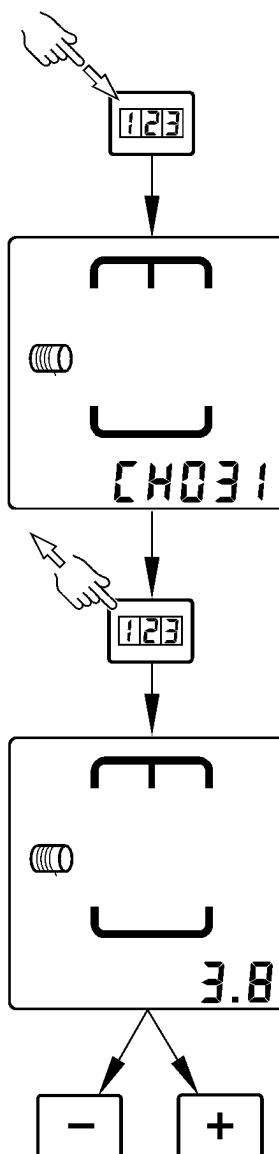
Ist der Garnarm (A) zu weit von der linken Wand (C) entfernt, "PLUS"-Taste drücken, um den in Kanal 031 gespeicherten Wert zu vergrößern.

A—Garnarm  
B—Abstand der Bindungsenden  
C—Linke Wand



CC1023327

CC1023327 -UN-30JUL03



CC1023312

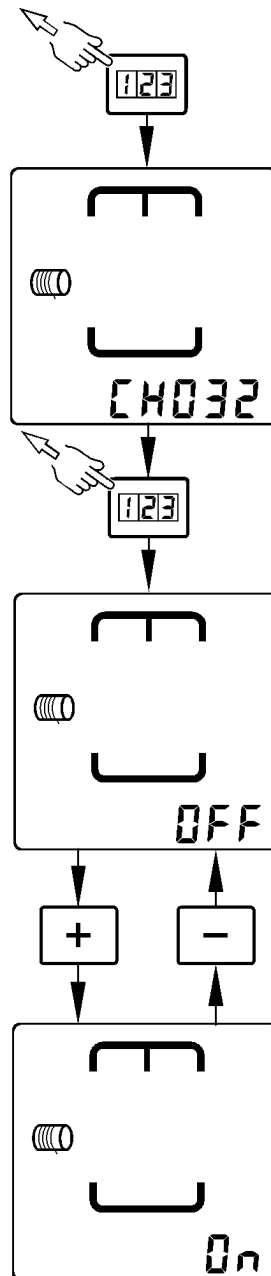
CC1023312 -UN-30JUL03

### Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs

"CH032" ermöglicht die Aktivierung bzw. Deaktivierung des automatischen Starts des Bindevorgangs.

In "CH032" die Plusstaste drücken, um den automatischen Start des Bindevorgangs zu aktivieren. Am Monitor wird "ON" (EIN) angezeigt.

Die Minustaste drücken, um den automatischen Start des Bindevorgangs zu deaktivieren. Am Monitor wird "OFF" (AUS) angezeigt.



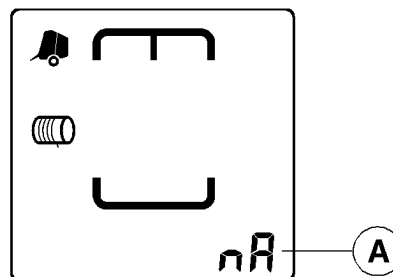
CC1023442

OUC006.0000EA1 -29-23MAY05-1/2

CC1023442 -UN-18SEP03

**HINWEIS:** Sobald der automatische Start des Bindevorgangs deaktiviert ist, blinkt im Normalbetrieb der Code "nA".

A—Code "nA"



CC10234423

OUC006.0000EA1 -29-23MAY05-2/2

CC1023443 -UN-18SEP03

# Lagerung

## Vorbereitungen für die Einlagerung

Netzrolle entfernen und an einer kühlen und trockenen Stelle lagern.

Riemen entspannen.

Presse innen und außen gründlich reinigen. Unrat und Schmutz ziehen Feuchtigkeit an und verursachen Rost.

*HINWEIS: Wird zur Reinigung der Presse ein Hochdruckreiniger verwendet, dann den Wasserstrahl nicht auf Lager oder elektrische Komponenten richten.*

Netzmesser schärfen und einfetten.

Freiliegende Kolbenstangen durch Einfetten vor Rost schützen.

Freigängigkeit aller Rollen prüfen. Schwergängige Rollen ausbauen, Lagerstellen reinigen und, falls erforderlich, Lager ersetzen.

Sämtliche Gelenkstellen leicht einölen.

Die Presse gründlich schmieren (siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung").

Das Gewinde sämtlicher Einstellschrauben mit einer dünnen Schmierfettschicht versehen.

Lackschäden ausbessern bzw. beschädigte Lackstellen einölen.

Alle Ketten durch Abwaschen mit Dieselöl säubern. Gründlich trocknen und mit dickflüssigem Öl versehen.

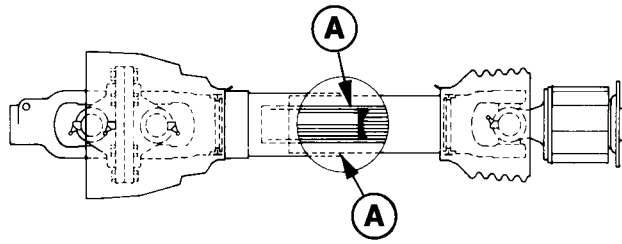
Elektrische Anschlüsse mit einem geeigneten Schutzmittel (Spray) vor Korrosion schützen.

Eine Liste der benötigten Ersatzteile aufstellen und diese rechtzeitig bestellen.

**WICHTIG: Soll der Netzbindemechanismus für einen längeren Zeitraum eingelagert werden, können Verformungen der Gummiförderrollen vermieden werden, indem diese druckentlastet werden und die Rollenbremse gelöst wird.**

OUCC006,000098F -29-13JUN03-1/1

## Einlagerung der Presse am Ende der Erntesaison



CC1018656

CC1018656 -UN-27OCT00

Presse an einem trockenen Platz abstellen. Bei Lagerung im Freien mit wasserdichtem Material abdecken.

Zur Entlastung der Reifen, Presse aufbocken. Luft in den Reifen NICHT ablassen. Falls erforderlich, Reifen vor Sonneneinwirkung, Fett und Öl schützen.

Ist das Abstellen nur im Freien möglich, kann die Haltbarkeit der Gurte durch Entspannen, Ausbau oder durch Abdecken zum Schutz gegen Sonne und Witterungseinflüsse verlängert werden. Haken prüfen und Gurte kühl und trocken lagern.

Schutzrohre (A) zu Beginn des Winters einfetten, um Einfrieren zu verhindern.

OUCC006,0000990 -29-13JUN03-1/1

## Vorbereitungen für die neue Erntesaison



Ölstand im Antriebsgehäuse prüfen. Falls erforderlich, bis zur Höhe der Gehäusebohrung für den Prüfstopfen Öl nachfüllen (siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung").

Schutzöl von den Ketten abwaschen.

Die gesamte Maschine abschmieren, um angesammelte Feuchtigkeit aus den Lagern herauszupressen (siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung").

Luftdruck der Reifen prüfen (siehe Abschnitt "Vorbereiten der Presse")

Alle Schrauben und Muttern nachziehen (siehe Abschnitt "Wartung").

Stifte und Haken der Gurtverbindungen prüfen und ersetzen, falls erforderlich.

Die im Abschnitt "Wartung" beschriebenen Einstellungen der Presse prüfen.

Die Betriebsanleitung nochmals durchlesen.

ELC- oder BaleTrak Kontrollmonitor (falls vorhanden) auf einwandfreie Arbeitsweise prüfen.

Auflauffedern der Schwadformräder ausbauen und Räder drehen. Wenn sich das Rad nicht von Hand frei drehen lässt, den Radhalter vom Rohr entfernen. Die Drehflächen mit Schmierfett versehen und Teile wieder zusammenbauen.

Einstellung der Rutschkupplung prüfen (siehe "Rutschkupplung prüfen" im Abschnitt "Wartung").

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0000991 -29-13JUN03-1/2

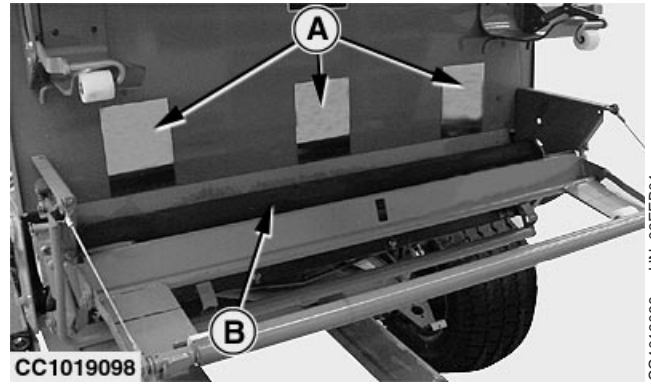
Netzförderrollen (B) sauber wischen und prüfen, ob sich irgendwelche klebrigen Verunreinigungen auf ihnen befinden. Falls es erforderlich ist, können die Rollen mit Seifenlauge abgewaschen werden. NIEMALS Lösungsmittel zum Reinigen der gummibeschichteten Förderrolle verwenden.

Gummibeschichtete Förderrolle mit Talkum bestäuben.

Bereiche prüfen, die Kontakt mit der Netzrolle haben. Diese Bereiche müssen sauber und glatt sein, um zu vermeiden, daß sich das Netz um die gummibeschichtete Rolle wickelt. Übermäßige Ansammlungen von Schmutz oder Erntegut von den Förderrollen (B) und den Lagerungen der Edelstahlnetzrolle (A) mit einem trockenen Tuch entfernen.

Einstellungen der Netzbindung, vor allem den Netzförderrollendruck, überprüfen (siehe Abschnitt "Wartung").

Prüfen, ob das Netzmesser scharf ist.



A—Lagerungen der Edelstahlnetzrollen  
B—Förderrollen

# Technische Angaben

## Technische Daten der Presse 572<sup>1</sup>

### Ballengröße

Durchmesser .....	0,60 bis 1,30 m (2 ft bis 4 ft 1 in.)
Breite .....	1,17 m (3 ft 10 in.)

### Ballenpresse

Mindestgewicht .....	1600 kg (3526 lb)
Länge, Gatter geschlossen .....	3,45 m (11 ft 3 in.)
Länge, Gatter offen .....	4,42 m (14 ft 6 in.)
Höhe, Gatter geschlossen (Standard-Pickupvorrichtung) .....	2,30 m (7 ft 6 in.)
Höhe, Gatter geöffnet .....	2,31 m (7 ft 7 in.)
Breite .....	2,28 m (7 ft 4 in.)

### Pickupvorrichtung 1,41 m (4 ft 7 in.)

Breite (innen) .....	1,7 m (3 ft 10 in.)
Breite (außen) .....	1,41 m (4 ft 7 in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken) .....	1,12 m (3 ft 7 in.)
Zinkenleisten .....	4
Anzahl der Zinken .....	72
Zinkenabstand .....	66 mm (2,6 in.)
Abstreiferdurchmesser .....	255 mm (10 in.)

### Pickupvorrichtung 1,81 m (5 ft 11 in.)

Breite (innen) .....	1,54 m (5 ft 0,6 in.)
Breite (außen) .....	1,81 m (5 ft 11 in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken) .....	1,52 m (5 ft)
Zinkenleisten .....	4
Anzahl der Zinken .....	96
Zinkenabstand .....	66 mm (2,6 in.)
Abstreiferdurchmesser .....	255 mm (10 in.)

### Pickupvorrichtung 2 m (6 ft 7 in.)

Breite (innen) .....	1,70 m (5 ft 7 in.)
Breite (außen) .....	2,00 m (6 ft 7 in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken) .....	1,65 m (5 ft 5 in.)
Zinkenleisten .....	4
Anzahl der Zinken .....	104
Zinkenabstand .....	66 mm (2,6 in.)
Abstreiferdurchmesser .....	255 mm (10 in.)

### Preßgurte

Anzahl der Gurte .....	6
Ausführung .....	3-lagiges Bandmaterial, Rautenprofil
Breite .....	178 mm (7 in.)
Länge .....	10,23 m (33 ft 7 in.) (2 Gurte) 10,42 m (34 ft 2 in.) (4 Gurte)

### Garnbindung

Steuerung .....	manuell oder automatisch
Ausführung .....	elektrisch betrieben
Abstand .....	manuelle oder automatische Steuerung

<sup>1</sup> Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Presse 572 mit Standard-Pickupvorrichtung, Reifen 10,0/75 x 15,3 (8 PR), ohne Netzbindung

## Technische Angaben

### Überwachung der Ballenbildung

Ballenformanzeige .....	mechanisch oder LCD-Anzeige
BallenübergroÙe-Anzeige .....	Warnton oder LCD-Anzeige
Piktogramm "Gatter geschlossen" .....	Warnton oder LCD-Anzeige
Anzeige "BallengroÙe fast erreicht" .....	LCD-Anzeige
Anzeige "automatische Bindung" .....	LCD-Anzeige

### Verschiedenes

Zapfwelldrehzahl .....	540 oder 1000 1/min
Antriebsschutz .....	Scherbolzen, Rutschkupplung oder Nockenkupplung
Gelenkwelle .....	Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Mindestleistung des Traktors .....	33 kW (45 PS) an Zapfwelle
ReifengroÙe .....	10,0/75 x 15,3 (8 PR) 11,5/80 x 15,3 (10 PR) 15/55 - 17 (10 PR) 19/45 - 17 (10 PR)
Deichsel .....	verstellbar

### Geräuschpegel

Max. Geräuschpegel in Übereinstimmung mit der Richtlinie EN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert) .....	85 dB(A)
---	----------

OUCC006,0000F2B -29-18JUL05-2/2

## Technische Daten der Presse 582<sup>1</sup>

### Ballengröße

Durchmesser .....	0,60 bis 1,55 m (2 ft bis 5 ft 1 in.)
Breite .....	1,17 m (3 ft 10 in.)

### Ballenpresse

Mindestgewicht .....	1800 kg (3968 lb)
Länge, Gatter geschlossen .....	3,65 m (12 ft)
Länge, Gatter offen .....	4,52 m (14 ft 8 in.)
Höhe, Gatter geschlossen (Standard-Pickupvorrichtung) .....	2,60 m (8 ft 6 in.)
Höhe, Gatter geöffnet .....	3,25 m (10 ft 8 in.)
Breite .....	2,31 m (7 ft 7 in.)

### Pickupvorrichtung 1,81 m (5 ft 11 in.)

Breite (innen) .....	1,54 m (5 ft 0,6 in.)
Breite (außen) .....	1,81 m (5 ft 11 in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken) .....	1,52 m (5 ft)
Zinkenleisten .....	4
Anzahl der Zinken .....	96
Zinkenabstand .....	66 mm (2,6 in.)
Abstreiferdurchmesser .....	255 mm (10 in.)

### Pickupvorrichtung 2 m (6 ft 7 in.)

Breite (innen) .....	1,70 m (5 ft 7 in.)
Breite (außen) .....	2,00 m (6 ft 7 in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken) .....	1,65 m (5 ft 5 in.)
Zinkenleisten .....	4
Anzahl der Zinken .....	104
Zinkenabstand .....	66 mm (2,6 in.)
Abstreiferdurchmesser .....	255 mm (10 in.)

### Pickupvorrichtung 2,20 m (7 ft 3 in.)

Breite (innen) .....	2,00 m (6 ft 7 in.)
Breite (außen) .....	2,20 m (7 ft 3 in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken) .....	1,91 m (6 ft 3 in.)
Zinkenleisten .....	8
Anzahl der Zinken .....	120
Zinkenabstand .....	66 mm (2,6 in.)
Abstreiferdurchmesser .....	255 mm (10 in.)

### Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung

Breite (innen) .....	1,85 m (6 ft 1 in.)
Breite (außen) .....	2,00 m (6 ft 7 in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken) .....	1,65 m (5 ft 5 in.)
Zinkenleisten .....	4
Anzahl der Zinken .....	104
Zinkenabstand .....	66 mm (2,6 in.)
Abstreiferdurchmesser .....	255 mm (10 in.)

<sup>1</sup> Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Presse 582 mit Standard-Pickupvorrichtung, Reifen 10,0/75 x 15,3 (8 PR), ohne Netzbindung

## Technische Angaben

### Preßgurte

Anzahl der Gurte .....	6
Ausführung .....	3-lagiges Bandmaterial, Rautenprofil
Breite .....	178 mm (7 in.)
Länge .....	11,71 m (38 ft 5 in.) (2 Gurte) 11,85 m (38 ft 11 in.) (4 Gurte)

### Garnbindung

Steuerung .....	manuell oder automatisch
Ausführung .....	elektrisch betrieben
Abstand .....	manuelle oder automatische Steuerung

### Überwachung der Ballenbildung

Ballenformanzeige .....	mechanisch oder LCD-Anzeige
Ballenübergroße-Anzeige .....	Warnton oder LCD-Anzeige
Piktogramm "Gatter geschlossen" .....	Warnton oder LCD-Anzeige
Anzeige "Ballengroße fast erreicht" .....	LCD-Anzeige
Anzeige "Automatische Bindung" .....	LCD-Anzeige

### Bremsanlage

Ausführung .....	hydraulisch oder pneumatisch (nicht kompatibel mit 1,81 m (5 ft 11 in.) Pickupvorrichtung)
------------------	--

### Verschiedenes

Zapfwellendrehzahl .....	540 oder 1000 1/min
Antriebsschutz .....	Scherbolzen, Rutschkupplung oder Nockenkupplung
Gelenkwelle .....	Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Mindestleistung des Traktors .....	40 kW (55 PS) an Zapfwelle
Mindestleistung des Traktors mit Schneideinrichtung .....	50 kW (70 PS) an Zapfwelle
Reifengroße .....	10,0/75 x 15,3 (8 PR) (nicht zugelassen mit Schneideinrichtung und nicht kompatibel mit Bremsanlage) 11,5/80 x 15,3 (10 PR) (nicht kompatibel mit Bremsanlage) 15/55 - 17 (10 PR) (nicht kompatibel mit Bremsanlage) 19/45 - 17 (10 PR) 500/50 - 17 (10 PR) 500/45 - 22,5 (12 PR)
Deichsel .....	verstellbar

### Geräuschpegel

Max. Geräuschpegel in Übereinstimmung mit der Richtlinie EN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert) .....	85 dB(A)
---	----------

OUCC006,0000F2C -29-18JUL05-2/2

## Technische Daten der Presse 592<sup>1</sup>

### Ballengröße

Durchmesser .....	0,60 bis 1,80 m (2 ft bis 6 ft 1 in.)
Breite .....	1,17 m (3 ft 10 in.)

### Ballenpresse

Mindestgewicht .....	1900 kg (4188 lb)
Länge, Gatter geschlossen .....	3,71 m (12 ft 2 in.)
Länge, Gatter offen .....	4,75 m (15 ft 7 in.)
Höhe, Gatter geschlossen (mit Schneideinrichtung) .....	3,21 m (10 ft 6 in.)
Höhe, Gatter offen (mit Schneideinrichtung) .....	4,04 m (13 ft 3 in.)
Breite .....	2,1 m (7 ft 7 in.)

### Pickupvorrichtung 1,81 m (5 ft 11 in.)

Breite (innen) .....	1,54 m (5 ft 1 in.)
Breite (außen) .....	1,81 m (5 ft 11 in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken) .....	1,52 m (5 ft)
Zinkenleisten .....	4
Anzahl der Zinken .....	96
Zinkenabstand .....	66 mm (2,6 in.)
Abstreiferdurchmesser .....	255 mm (10 in.)

### Pickupvorrichtung 2 m (6 ft 7 in.)

Breite (innen) .....	1,70 m (5 ft 7 in.)
Breite (außen) .....	2,00 m (6 ft 7 in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken) .....	1,65 m (5 ft 5 in.)
Zinkenleisten .....	4
Anzahl der Zinken .....	104
Zinkenabstand .....	66 mm (2,6 in.)
Abstreiferdurchmesser .....	255 mm (10 in.)

### Pickupvorrichtung 2,20 m (7 ft 3 in.)

Breite (innen) .....	2,00 m (6 ft 7 in.)
Breite (außen) .....	2,20 m (7 ft 3 in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken) .....	1,91 m (6 ft 3 in.)
Zinkenleisten .....	8
Anzahl der Zinken .....	120
Zinkenabstand .....	66 mm (2,6 in.)
Abstreiferdurchmesser .....	255 mm (10 in.)

### Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung

Breite (innen) .....	1,85 m (6 ft 1 in.)
Breite (außen) .....	2,00 m (6 ft 7 in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken) .....	1,65 m (5 ft 5 in.)
Zinkenleisten .....	4
Anzahl der Zinken .....	104
Zinkenabstand .....	66 mm (2,6 in.)
Abstreiferdurchmesser .....	255 mm (10 in.)

<sup>1</sup> Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Presse 592 mit Standard-Pickupvorrichtung, Reifen 10,0/75 x 15,3 (8 PR), ohne Netzbindung

## Technische Angaben

### Preßgurte

Anzahl der Gurte .....	6
Ausführung .....	3-lagiges Bandmaterial, Rautenprofil
Breite .....	178 mm (7 in.)
Länge .....	13,335 m (43 ft 9 in.) (2 Gurte)
	13,475 m (44 ft 2 in.) (4 Gurte)

### Garnbindung

Steuerung .....	manuell oder automatisch
Ausführung .....	elektrisch betrieben
Abstand .....	manuelle oder automatische Steuerung

### Überwachung der Ballenbildung

Ballenformanzeige .....	mechanisch oder LCD-Anzeige
Ballenübergroße-Anzeige .....	Warnton oder LCD-Anzeige
Piktogramm "Gatter geschlossen" .....	Warnton oder LCD-Anzeige
Anzeige "Ballengroße fast erreicht" .....	LCD-Anzeige
Anzeige "Automatische Bindung" .....	LCD-Anzeige

### Bremsanlage

Ausführung .....	hydraulisch oder pneumatisch (nicht kompatibel mit 1,81 m (5 ft 11 in.) Pickupvorrichtung)
------------------	--

### Verschiedenes

Zapfwellendrehzahl .....	540 oder 1000 1/min
Antriebsschutz .....	Scherbolzen, Rutschkupplung oder Nockenkupplung
Gelenkwelle .....	Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Mindestleistung des Traktors .....	44 kW (60 PS) an Zapfwelle
Mindestleistung des Traktors mit Schneideinrichtung .....	50 kW (70 PS) an Zapfwelle
Reifengroße .....	10,0/75 x 15,3 (8 PR) (nicht zugelassen mit Schneideinrichtung und nicht kompatibel mit Bremsanlage)
	11,5/80 x 15,3 (10 PR) (nicht kompatibel mit Bremsanlage)
	15/55 - 17 (10 PR) (nicht kompatibel mit Bremsanlage)
	19/45 - 17 (10 PR)
	500/50 - 17 (10 PR)
	500/45 - 22,5 (12 PR)
Deichsel .....	verstellbar

### Geräuschpegel

Max. Geräuschpegel in Übereinstimmung mit der Richtlinie EN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert) .....	85 dB(A)
---	----------

OUCC006,0000F2D -29-18JUL05-2/2

## Konformitätserklärung

John Deere Arc-Lès-Gray  
2, Avenue Jean Jaurès  
F-70100 Arc-Lès-Gray

Die Rundballenpressen

Modelle.....572, 582 und 592

entsprechen den EU-Vorschriften:

98/37/EEC ..... Maschinendirektive

89/336/EEC..... EMC-Direktive

und EN704..... Pressen mit Pickupvorrichtung

Arc-Lès-Gray, 01.10.01



**Brian A. LANZEN**

*Manager Fertigungstechnik*

CC1018830 -UN-22FEB01

OUC006,000038F -29-02APR01-1/1

# Seriennummern

## Typenschilder

Die Seriennummern zur Kennzeichnung der Presse und der Sonderausrüstungen sind auf den entsprechenden Schildern eingeschlagen.

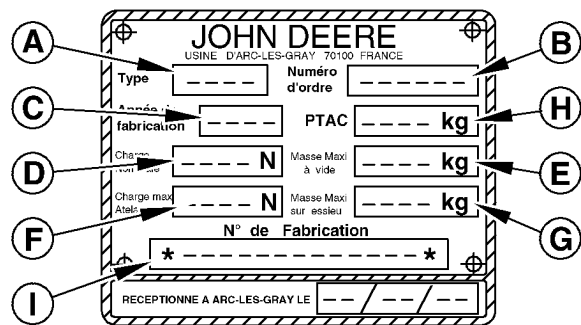
Aus diesem Grund die jeweiligen Seriennummern an den in den Abbildungen vorgesehenen Stellen eintragen.

Diese Nummern und Buchstaben werden zur Bestellung von Ersatzteilen benötigt.

CC03745,00001DD -29-08NOV00-1/1

## Typenschild

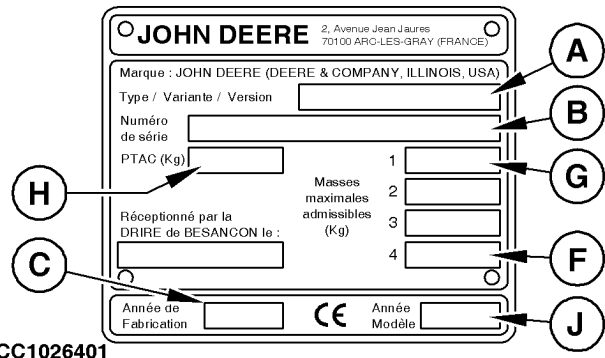
- A—Typenbezeichnung
- B—Seriennummer
- C—Baujahr
- D—Nennlast
- E—Gewicht
- F—Maximale Anhängelast
- G—Maximale Achslast
- H—Maximal zulässiges Gesamtgewicht
- I—Produkt-Identifikationsnummer
- J—Modelljahr



CC017098

Typenschild (bis Seriennr. 58999)

CC017098 -UN-15FEB00



CC1026401

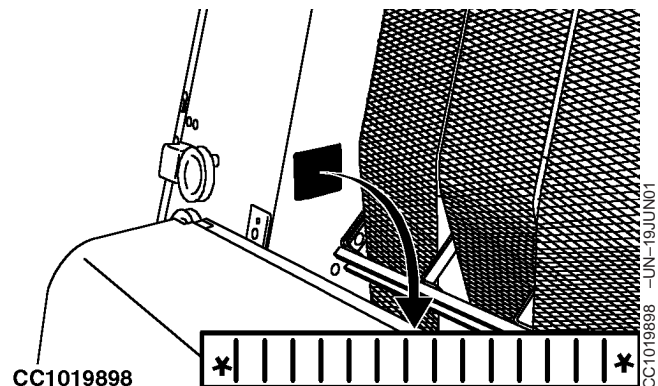
Typenschild (ab Seriennr. 60000)

CC1026401 -UN-08OCT04

OUC006,0000F2E -29-18JUL05-1/1

## Produkt-Identifikationsnummer

Das Schild mit der Produkt-Identifikationsnummer befindet sich auf der rechten Seite des vorderen Rahmens.



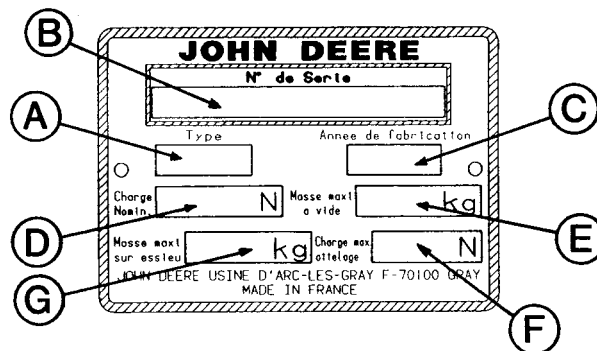
CC1019898

OUC006,000041E -29-15JUN01-1/1

CC1019898 -UN-19JUN01

### Typenschild für Komponenten

- A—Typenbezeichnung
- B—Seriennummer
- C—Baujahr
- D—Nominelle Last
- E—Gewicht
- F—Maximale Anhängelast
- G—Maximale Achslast



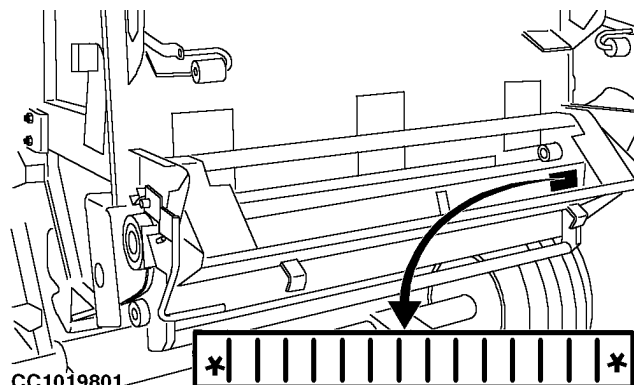
CC001157

OUCC006,0000273 -29-27OCT00-1/1

CC001157 -UN-07FEB95

### Seriennummer der Netzbindung

Das Schild mit der Seriennummer befindet sich links am Netzrahmen.



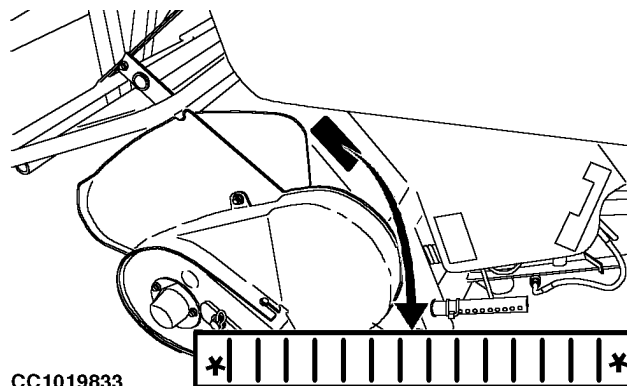
CC1019801

OUCC006,00006BC -29-22MAY02-1/1

CC1019801 -UN-15JUN01

### Seriennummer der Schneideinrichtung

Das Seriennummernschild befindet sich auf der linken Seite des Rahmens der Schneideinrichtung.



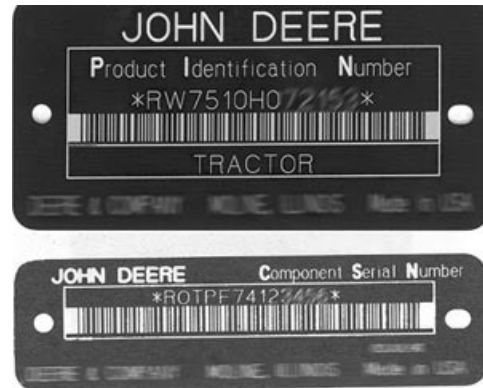
CC1019833

OUCC006,0000420 -29-15JUN01-1/1

CC1019833 -UN-11JUN01

## Eigentumsnachweise aufbewahren

1. An einem sicheren Ort eine Auflistung aller Maschinen- und Komponentenseriennummern aufbewahren. Diese Auflistung sollte auf dem neuesten Stand sein.
2. Regelmäßig überprüfen ob die Seriennummernschilder noch vorhanden sind. Sollten Anzeichen von Manipulationen zu erkennen sein, die entsprechenden Behörden benachrichtigen und Ersatzschilder bestellen.
3. Andere Maßnahmen, die ergriffen werden können:
  - Maschinen mit einem persönlichen Zahlencode markieren
  - Farbfotos von jeder Maschine aus verschiedenen Blickwinkeln anfertigen

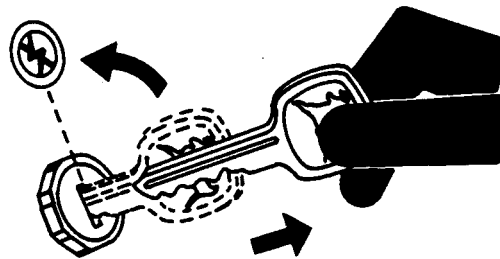


TS1680 -UN-09DEC03

DX\_SECURE1 -29-18NOV03-1/1

## Maschinen sicher abstellen

1. Vorrichtungen zum Verhindern von Vandalismus einbauen.
2. Bei Einlagerung der Maschine:
  - Anbaugeräte auf den Boden absenken.
  - Räder in die weiteste Position bringen, um ein Aufladen der Maschine zu erschweren
  - Schlüssel und Batterien entfernen
3. Beim Einlagern in Gebäuden, große Ausrüstungsteile vor den Ausgängen lagern und Türen verschließen.
4. Zum Einlagern im Freien, gut beleuchtete und eingezäunte Bereiche wählen.
5. Verdächtige Aktivitäten notieren und Diebstähle sofort bei den entsprechenden Behörden melden.
6. Bei Verlusten auch den John Deere Händler benachrichtigen.



TS230 -UN-24MAY89

DX\_SECURE2 -29-18NOV03-1/1

# Stichwortverzeichnis

	Seite		Seite
<b>A</b>			
Abhängen		Teleskopantriebswelle . . . . .	20-1
Teleskopantriebswelle . . . . .	25-19	Anbausatz für niedrige	
Abstreifer		Antriebsriemengeschwindigkeit . . . . .	40-7
Einzugsschnecke . . . . .	35-34	Anschlag der Gatterverriegelung . . . . .	55-25
Abstreifer der Einzugsrolle (Nr. 1) (Pressen mit		Anschließen	
Schneideinrichtung)		An Hydraulikanlage des Traktors . . . . .	25-11
Einstellen . . . . .	35-32	Druckluftbremsen . . . . .	25-16
Abstreifer der Einzugsrolle (Nr. 1) (Pressen ohne		Hydraulische Bremse . . . . .	25-15
Schneideinrichtung)		Kabelbaum der Presse an die Kontrollmonitore	
Einstellen . . . . .	35-32	anschließen . . . . .	25-18
Abstreifer der unteren Gatterrolle (Nr. 9)		Teleskopantriebswelle . . . . .	25-9
Einstellen . . . . .	35-33	Anschließen des Kontrollmonitors	
Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle		Einbau des Batteriekabelbaums . . . . .	15-7
Einstellen . . . . .	35-33	Antriebskette der oberen Spannarmrolle	
Alarm für Ballengröße fast erreicht		Einstellen . . . . .	55-10
Versatz . . . . .	56-17	Antriebskette der Schneideinrichtung . . . . .	55-11
Alle 10 Betriebsstunden . . . . .	45-12	Antriebskette der unteren Rolle . . . . .	55-7
Ketten . . . . .	45-11	Antriebsketten der 1,41 m Pickupvorrichtung . . . . .	55-13
Presse mit Schneideinrichtung . . . . .	45-14	Antriebsketten der 2,00 m (6 ft 7 in.) HiFlow	
Presse ohne Schneideinrichtung . . . . .	45-15	Pickupvorrichtung	
Alle 200 Betriebsstunden		Einstellen . . . . .	55-15
Druckluftbremswellen . . . . .	45-26	Antriebsketten der 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow	
Hydraulikbremswellen . . . . .	45-25	Pickupvorrichtung	
Alle 30 Betriebsstunden . . . . .	45-19	Einstellen . . . . .	55-16
Alle 6 Jahre		Anzahl der Netzumwicklungen . . . . .	38-12
Hydraulikschläuche . . . . .	45-31	Anzeige	
Alternative Schmierstoffe . . . . .	45-3	Prüfung . . . . .	56-27
An- und Abbau		Anzeige für Ballendichte . . . . .	35-14
Abhängen der Teleskopantriebswelle . . . . .	25-19	Anzeigeelement . . . . .	35-14
Anschließen der Druckluftbremsen . . . . .	25-16	Auf Werkseinstellungen zurücksetzen . . . . .	56-8
Anschließen der hydraulischen Bremsen . . . . .	25-15	Aufzeichnen der unteren Stellung des	
Anschließen der Teleskopantriebswelle an die		Gurtspannarms . . . . .	56-34
Traktorzapfwelle . . . . .	25-9	Ausfahren/Einfahren der Messer . . . . .	38-22
Anschluß an Hydraulikanlage des		Ausrüstung für weichen Ballenkern (55 bar) . . . . .	40-6
Traktors . . . . .	25-11	Auswählen	
Deichselstütze, obere Stellung (Transport) . . . . .	25-10	Traktor-Zapfwellendrehzahl . . . . .	15-3
Deichselstütze, untere Stellung . . . . .	25-20	Automatischer Bindevorgang	
Einstellen der Deichsel am Zugpendel des		Manueller Start . . . . .	38-17
Traktors . . . . .	25-1	Automatischer Start des Bindevorgangs . . . . .	56-40
Einstellen der Deichsel an der Anhängenvorrichtung		BaleTrak Monitor . . . . .	38-18
des Traktors . . . . .	25-5	Automatisches Kettenschmiersystem . . . . .	40-11
Kabelbaum der Presse an die Kontrollmonitore			
anschließen . . . . .	25-18	<b>B</b>	
Sicherheitskette befestigen . . . . .	25-10	BaleTrak	
Teleskopantriebswelle ablegen . . . . .	25-19	Halterung einbauen . . . . .	15-5
Teleskopantriebswelle anschließen . . . . .	20-1	BaleTrak Monitor	
An- und Abhängen		Anschließen . . . . .	15-11
Elektrischer Anschluß am Traktor . . . . .	25-17	Einbau . . . . .	15-11
Anbau		Ballendichte . . . . .	35-13
Stützräder der Pickupvorrichtung . . . . .	20-1		



Seite	Seite
Radachsträger verstellen — Pressen mit 1,41 m (4 ft 7 in.) Pickupvorrichtung . . . . .	35-23
Radachsträger verstellen — Pressen mit 1,81 m (5 ft 11 in.) Pickupvorrichtung . . . . .	35-25
Radachsträger verstellen — Pressen mit 2,00 m (6 ft 7 in.) mit Schneideinrichtung . . . . .	35-29
Radachsträger verstellen — Pressen mit 2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow Pickupvorrichtung . . . . .	35-27
Schwadgröße . . . . .	35-5
Stellung der mittleren Spannarmrolle (Nr. 12) einstellen . . . . .	35-35
Verstopfung beheben (Pressen 572 und 582) . . . . .	35-12
Verstopfung beseitigen (Pressen mit Schneideinrichtung) . . . . .	35-11
Verstopfung beseitigen (Pressen 592 ohne Schneideinrichtung) . . . . .	35-12
Vorbereitung des Ernteguts . . . . .	35-5
Vorbereitung des Ernteguts (Heu) . . . . .	35-5
Vorbereitung des Ernteguts (Silage) . . . . .	35-5
<b>Betrieb mit BaleTrak Monitor</b>	
Automatischer Start des Bindevorgangs . . . . .	38-18
Manueller Start des Bindevorgangs . . . . .	38-19
Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs . . . . .	38-17
Bewegung des Schwenkhebels . . . . .	55-48
<b>Bilden eines Ballens</b>	
Ballenformanzeiger . . . . .	38-30
<b>Bildung eines optimalen Ballens</b> . . . . .	38-28
<b>Bindegarn</b>	
Garnkasten auffüllen . . . . .	20-3
Wählen . . . . .	20-2
<b>Bindevorgang</b>	
Automatischer Start . . . . .	38-18
Manueller Start . . . . .	38-19
<b>Bindungsprogramm</b>	
Wählen . . . . .	38-10
<b>Bindungssystem</b>	
Wählen . . . . .	38-9
<b>Bremsbacken</b>	
Einstellen . . . . .	55-23
<b>Bremse für Netzförderrollen</b> . . . . .	55-52
<b>D</b>	
<b>Deichsel</b>	
Einstellen	
Am Zugpendel des Traktors . . . . .	25-1
An Anhängervorrichtung des Traktors . . . . .	25-5
Deichselstütze, obere Stellung (Transport) . . . . .	25-10
Deichselstütze, untere Stellung . . . . .	25-20
<b>Diagnosemodus</b>	
Benutzerparameter . . . . .	56-7
Drehzahl der unteren Antriebsrolle . . . . .	56-24
<b>Druckluftbremsen</b>	
Anschließen . . . . .	25-16
Bremsbacken Einstellen . . . . .	55-23
<b>Druckluftbremswellen</b>	
Schmierung . . . . .	45-26
<b>Durchmesser des weichen Ballenkerns</b>	
ELC-Monitor . . . . .	37-10, 37-11
ELS-Monitor . . . . .	36-2
<b>Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen</b>	
ELC-Monitor . . . . .	37-10, 37-11
ELS-Monitor . . . . .	36-2
<b>E</b>	
<b>Ein- und Ausschalten des Monitors</b> . . . . .	38-7
<b>Einbau</b>	
BaleTrak Monitor . . . . .	15-11
ELC Plus-Monitor . . . . .	15-10
ELC-Monitor . . . . .	15-9
ELS-Monitor . . . . .	15-8
Gurte . . . . .	55-71, 55-72, 55-73, 55-74, 55-75, 55-76
Gurte (Mato) . . . . .	55-77
Gurthaken (Mato) . . . . .	55-67, 55-68, 55-69
Monitorhalterung . . . . .	15-5
Monitorkonsole . . . . .	15-5
Netzförderrollen-Antriebsriemen . . . . .	55-59
Netzmesser . . . . .	55-60
<b>Einfahren/Ausfahren der Messer</b> . . . . .	38-22
<b>Einlagerung</b>	
Einlagerung der Presse am Ende der Erntesaison . . . . .	60-2
Vorbereitungen für die Einlagerung . . . . .	60-1
Vorbereitungen für die neue Erntesaison . . . . .	60-3
<b>Einlaufzeit</b> . . . . .	35-1
<b>Einstellen</b>	
Abstreifer der Einzugsrolle Nr. 1 Presse mit Schneideinrichtung . . . . .	35-32
Presse ohne Schneideinrichtung . . . . .	35-32
Abstreifer der unteren Gatterrolle . . . . .	35-33
Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle . . . . .	35-33
Antriebskette der oberen Spannarmrolle . . . . .	55-10
Antriebskette der Pickupvorrichtung (mit Schneideinrichtung) . . . . .	55-12

Seite	Seite		
Antriebskette der Schneideinrichtung . . . . .	55-11	Pressen mit 2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow Pickupvorrichtung . . . . .	35-27
Antriebskette der unteren Rolle . . . . .	55-7	Rampe zur Ballenablage . . . . .	35-31
Antriebsketten der 2,00 m (6 ft 7 in.) HiFlow Pickupvorrichtung . . . . .	55-15	Rutschkupplung . . . . .	55-43
Antriebsketten der 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow Pickupvorrichtung . . . . .	55-16	Schalter für Ballenübergröße . . . . .	55-34, 55-35
Ballendichte . . . . .	35-13	Schmiervorrichtung . . . . .	55-22
Ballenform-Tastarme . . . . .	55-36	Sensor der Getriebeausgangswelle . . . . .	55-38
Ballengrößenschalter . . . . .	55-40, 55-41	Spurweite der Traktorhinterräder . . . . .	15-2
Bremsbacken . . . . .	55-23	Spurweite der Traktorvorderräder . . . . .	15-1
Deichsel . . . . .	25-1, 25-5	Stellung der mittleren Spannarmrolle (Nr. 12) . . . . .	35-35
Frontblech der Pickupvorrichtung bei 2,20 m . . . . .	35-48	Traktor-Zapfwellendrehzahl . . . . .	15-3
Garnabstand . . . . .	35-13	Zugpendel . . . . .	15-1
Garnarmweg . . . . .	55-31, 55-32	Einstellen der Deichsel Am Zugpendel des Traktors . . . . .	25-1
Garnführung . . . . .	35-18	An Anhängervorrichtung des Traktors . . . . .	25-5
Garnklemme . . . . .	35-20	Einstellung Antriebsketten der Pickupvorrichtung . . . . .	55-14
Garnmesseramboß . . . . .	55-30	Höhe der Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung . . . . .	35-40
Gattersperrhaken (Presse 572) . . . . .	55-26	Pickup-Ausgleichsfeder (links) . . . . .	35-36, 35-37
Gurtlauf . . . . .	55-28, 55-29	Pickup-Ausgleichsfeder (rechts) . . . . .	35-36, 35-37
Höhe der Pickupvorrichtung mit Schneideinrichtung . . . . .	35-41	Pickup-Stützräder (1,81 m) . . . . .	35-42
Höhe der Schwadformräder . . . . .	35-22	Pickuphöhe . . . . .	35-39
Hub des Hydraulikzylinders des Getriebes . . . . .	55-42	Pickuphöhe (bei 2 m Pickupvorrichtung) . . . . .	35-39
Messerschalter . . . . .	55-39	ELC Plus-Monitor Anschließen . . . . .	15-10
Netzschalter ab Seriennr. 52473 . . . . .	55-56	Einbau . . . . .	15-10
bis Seriennr. 52472 . . . . .	55-55	ELC-Monitor Ablegen des Ballens . . . . .	37-18
Netzumwicklungsstreckung . . . . .	35-15	Anschließen . . . . .	15-9
Obere Gurtarmspannfeder (Presse 592 mit Schneideinrichtung) . . . . .	55-20	Automatischer Start des Bindevorgangs . . . . .	37-14
Obere Gurtarmspannfeder (Pressen 582, 592) . . . . .	55-19	Ballenbildung . . . . .	37-12
Oberer Gurtarmzylinder (Pressen 572 und 582) . . . . .	55-21	Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen . . . . .	37-10, 37-11
Ölfluß des Kettenschmiersystems . . . . .	45-5	Einbau . . . . .	15-9
Pickup-Stützräder der Schneideinrichtung (mit Transportstellung) . . . . .	35-43	Garnbindung . . . . .	37-2
Pickup-Stützräder der Schneideinrichtung (ohne Transportstellung) . . . . .	35-45, 35-46	Halterung einbauen . . . . .	15-5
Pickuphöhe (bei 2,20 m Pickupvorrichtung) . . . . .	35-40	Manuelles Binden der Ballen . . . . .	37-16
Pickupvorrichtung (1,81 m), Zinkenposition . . . . .	35-21	Manuelles Starten eines automatischen Bindevorgangs . . . . .	37-15
Position der Netzführung . . . . .	55-57	Netzbindung . . . . .	37-6
Radachsträger Presse mit 2,00 m (6 ft 7 in.) Schneideinrichtung . . . . .	35-29	Elektrischer Anschluß . . . . .	25-17
Pressen mit 1,41 m (4 ft 7 in.) Pickupvorrichtung . . . . .	35-23	ELS-Monitor Ablegen des Ballens . . . . .	36-6
Pressen mit 1,81 m (5 ft 11 in.) Pickupvorrichtung . . . . .	35-25	Anschließen . . . . .	15-8
		Ballenbildung . . . . .	36-3
		Binden der Ballen . . . . .	36-5
		Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen . . . . .	36-2
		Einbau . . . . .	15-8



Seite	Seite
Hydraulische Bremsen	Kanal 018
Anschließen . . . . . 25-15	Stromverbrauch des Auslösers prüfen . . . . . 56-25
Bremsbacken	Kanal 019
Einstellen. . . . . 55-23	Voltmeter . . . . . 56-26
	Kanal 020
<b>K</b>	LCD-Anzeige prüfen . . . . . 56-27
Kabelbaum der Presse an die Kontrollmonitore	Kanal 021
anschließen	Maximaler Stromverbrauch des Auslösers . . 56-28
Anschließen . . . . . 25-18	Kanal 022
Kalibriermodus	Prüfung des Garnscheibensensors 1 . . . . . 56-29
Ballenformpotentiometer . . . . . 56-13	Kanal 023
Ballengrößenpotentiometer . . . . . 56-12	Prüfung des Garnscheibensensors 2 . . . . . 56-30
Kalibrierung des Garnauslösers . . . . . 56-36	Kanal 024
Kanal 001	Sensor zum Reversieren der Schneideinrichtung
Auf Werkseinstellungen zurücksetzen . . . . . 56-8	prüfen . . . . . 56-31
Kanal 002	Kanal 025
Programm für Garnbindung von trockenem	Messerschalter prüfen. . . . . 56-32
Stroh . . . . . 56-9	Kanal 026
Kanal 003	Programm für Garnbindung von Flachs. . . . . 56-33
Programm für Garnbindung mit Ausfahren des	Kanal 027
Garnarms . . . . . 56-10	Aufzeichnen der unteren Stellung des
Kanal 004	Gurtspannarms . . . . . 56-34
Zusammenziehen der Bindung . . . . . 56-11	Kanal 029
Kanal 005	Kalibrierung des Garnauslösers . . . . . 56-36
Kalibrierung des	Kanal 030
Ballengrößenpotentiometers . . . . . 56-12	Garnauslösertyp . . . . . 56-38
Kanal 008	Kanal 031
Maßeinheiten . . . . . 56-15	Garnauslöser einstellen. . . . . 56-39
Kanal 009	Kanal 032
Verzögerung der Netzbindung. . . . . 56-16	Automatischer Start des Bindevorgangs . . . . . 56-40
Kanal 010	Kanal 28
Versatz für Alarm bei fast erreichter	Feinabstimmung der Ballengröße . . . . . 56-35
Ballengröße . . . . . 56-17	Kanäle 006 und 007
Kanal 011	Kalibrierung des Ballenformpotentiometers . . 56-13
Ballenformempfindlichkeit . . . . . 56-18	Kette der oberen Antriebsrolle
Kanal 012	Presse 572 . . . . . 55-8
Netzschalter prüfen	Presse 582 . . . . . 55-8
ab Seriennr. 52473 . . . . . 56-20	Presse 592 . . . . . 55-7
bis Seriennr. 52472 . . . . . 56-19	Kettenführung der oberen Antriebsrolle
Kanal 013	Pressen 582 und 592 . . . . . 55-9
Prüfung des Schalters für	Kettenschmiersystem
Ballenübergroße . . . . . 56-21	Einstellen . . . . . 45-5
Kanal 014	Ölbehälter auffüllen. . . . . 45-8
Prüfung des rechten Gatterschalters. . . . . 56-22	Schmiervorrichtungen einstellen . . . . . 55-22
Kanal 015	Störungen . . . . . 50-23
Prüfung des linken Gatterschalters (Presse	Kurzes, trockenes und glattes Erntegut . . . . . 35-8
592). . . . . 56-23	
Kanal 017	<b>L</b>
Drehzahl der unteren Antriebsrolle . . . . . 56-24	Lage der Komponenten . . . . . 38-6

Seite	Seite
Lagerung	Netzbindung
Schmierstoffe ..... 45-3	ELC-Monitor ..... 37-6
LCD-Anzeige	Netzbindungsdicke
Prüfung ..... 56-27	Einstellen ..... 38-12
Linker Gatterschalter	Netzförderrolle
Presse 592 ..... 55-33	Antriebsriemen ..... 55-59
Linker Gatterschalter (Presse 592)	Netzförderrollendruck ..... 55-49
Prüfung ..... 56-23	Netzmesser
Liste der Diagnosecodes ..... 56-1	Abbauen ..... 55-60
	Netzrolle
<b>M</b>	Aufbewahrung ..... 20-8
Maßeinheit ..... 56-15	Wählen ..... 20-7
Maßeinheiten ..... 56-15	Netzschalter
Manueller Start des Bindevorgangs	Einstellen
BaleTrak Monitor ..... 38-19	ab Seriennr. 52473 ..... 55-56
Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs	bis Seriennr. 52472 ..... 55-55
BaleTrak Monitor ..... 38-17	Prüfung
Manuelles Binden der Ballen ..... 38-20	ab Seriennr. 52473 ..... 56-20
Maximaler Stromverbrauch des Auslösers .... 56-28	bis Seriennr. 52472 ..... 56-19
Messer	Netzspannarme ..... 55-54
Einfahren/Ausfahren ..... 38-22	Netzumwicklung
Messer - Schneideinrichtung	Streckung einstellen ..... 35-15
Schärfen ..... 55-19	Netzumwicklungsstreckung
Messer der Schneideinrichtung	Einstellen ..... 35-15
Ersetzen ..... 55-18	Niederhalterbügel abnehmen
Prüfen ..... 45-10	2 m und 2,20 m Pickupvorrichtung ..... 35-21
Schärfen ..... 55-19	
Messerschalter	<b>O</b>
Prüfung ..... 56-32	Obere Gurtarmspannfeder (Presse 592 mit
Mischen von Schmierstoffen ..... 45-4	Schneideinrichtung)
Mittlere Spannarmrolle (Nr. 12)	Einstellen ..... 55-20
Einstellposition ..... 35-35	Oberer Gurtarmzylinder (Pressen 572 und 582)
Stellung einstellen ..... 35-35	Einstellen ..... 55-21
Monitor	Öl
Einbau der Konsole ..... 15-5	Getriebe ..... 45-2
Monitor ein oder aus ..... 38-7	Öl ablassen
Monitorhalterung ..... 40-9	Behälter der Druckluftbremse ..... 45-24
<b>N</b>	<b>P</b>
Nach Bedarf ..... 45-27, 45-28	Parken der Maschine
Behälter der Schmierpumpe der Zentralschmierung	Hydraulische Bremsen ..... 30-2
(Multiluber) auffüllen ..... 45-8	Mit Druckluftbremsen ..... 30-3
Filter des Ölbehälters (2 l / 0,5 US gal)	Pickup-Ausgleichsfeder
reinigen ..... 45-9	Beide Seiten (mit Schneideinrichtung) ..... 35-38
Netzbindemechanismus	2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow
Prüfverfahren - allgemein ..... 55-44	Pickupvorrichtung ..... 35-38
	Pickup-Hubhydraulik ..... 40-1

Seite	Seite
Pickuphöhe	Rechter Gatterschalter
Pressen mit 1,41 m oder 1,81 m	Presse 592 . . . . . 55-33
Pickupvorrichtung . . . . . 35-39	Prüfung . . . . . 56-22
Piktogramm	572 und 582 . . . . . 55-33
Warnung . . . . . 38-34	Reifen
Position der Netzführung	Reifendruck . . . . . 20-21
Einstellen . . . . . 55-57	Zusatzausrüstungen . . . . . 40-5
Prüfen . . . . . 55-57	Reifenluftdruck . . . . . 20-21
Position der Rolle Nr. 8 . . . . . 55-50	Richtlinie für die Bildung eines optimalen
Presse mit der Hand durchdrehen . . . . . 35-2	Ballens . . . . . 38-28
Pressen von Maisstengeln . . . . . 35-9	Rutschkupplung
Pressen von Silage und nassem Erntegut . . . . 35-10	Einstellen . . . . . 55-43
Programm	Prüfen . . . . . 55-44
Garnbindung mit Ausfahren des	
Garnarms . . . . . 56-10	
Garnbindung von Flachs . . . . . 56-33	
Garnbindung von trockenem Stroh . . . . . 56-9	
Zusammenziehen der Bindung . . . . . 56-11	
Programm für Garnbindung mit Ausfahren des	
Garnarms . . . . . 56-10	
Programm für Garnbindung von Flachs . . . . . 56-33	
Programm für Garnbindung von trockenem	
Stroh . . . . . 56-9	
Programm zum Binden . . . . . 38-10	
Prüfen	
Behälter der Druckluftbremse . . . . . 45-24	
Einstellung des Netzschalters	
ab Seriennr. 52473 . . . . . 55-56	
bis Seriennr. 52472 . . . . . 55-55	
Gurthaltedrähte prüfen . . . . . 45-10	
Position der Netzführung . . . . . 55-57	
Rutschkupplung . . . . . 55-44	
Zusatzgewichte . . . . . 15-2	
Zusatzgewichte des Traktors . . . . . 15-2	
Pumpe des Kettenschmiersystems	
Entlüften . . . . . 55-22	
<b>R</b>	
Radachsträger	
Presse mit 2,00 m (6 ft 7 in.)	
Schneideinrichtung . . . . . 35-29	
Pressen mit 1,41 m (4 ft 7 in.)	
Pickupvorrichtung . . . . . 35-23	
Pressen mit 1,81 m (5 ft 11 in.)	
Pickupvorrichtung . . . . . 35-25	
Pressen mit 2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft	
3 in.) HiFlow Pickupvorrichtung . . . . . 35-27	
Rampe zur Ballenablage	
Einstellen . . . . . 35-31	
	<b>S</b>
	Schalter
	Ballengröße . . . . . 55-40, 55-41
	Linke Gatterverriegelung (Presse 592) . . . . 55-33
	Messer der Schneideinrichtung . . . . . 55-39
	Rechte Gatterverriegelung (Pressen 572 und
	582) . . . . . 55-33
	Weicher Ballenkern . . . . . 55-41
	Schalter für Ballenübergänge . . . . . 55-34, 55-35
	Prüfung . . . . . 56-21
	Schärfen
	Messer der Schneideinrichtung . . . . . 55-19
	Scherbolzen
	Gelenkwelle . . . . . 55-62
	Scherbolzen der Gelenkwelle
	Ersetzen . . . . . 55-62
	Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung
	(Pressen mit Schneideinrichtung)
	Ersetzen . . . . . 55-64
	Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung
	(Pressen ohne Schneideinrichtung)
	Ersetzen . . . . . 55-63
	Scherbolzen (Pressen mit Schneideinrichtung)
	Antrieb der Pickupvorrichtung . . . . . 55-64
	Scherbolzen (Pressen ohne Schneideinrichtung)
	Antrieb der Pickupvorrichtung . . . . . 55-63
	Schmiermittel
	EP- und Mehrzweck- . . . . . 45-1
	Schmierstoffe
	Mischen . . . . . 45-4
	Schmierstoffe, Lagerung . . . . . 45-3
	Schmierung und Wartung
	Alle 10 Betriebsstunden . . . . . 45-12
	Ketten . . . . . 45-11
	Presse mit Schneideinrichtung . . . . . 45-14

Seite	Seite		
Presse ohne Schneideinrichtung . . . . .	45-15	Batteriekabelbaum . . . . .	40-8
Alle 200 Betriebsstunden		Bausatz für Antrieb der oberen Spannrolle . . .	40-5
Druckluftbremswellen. . . . .	45-26	Bausatz für Schneideinrichtung mit hoher	
Hydraulikbremswellen . . . . .	45-25	Geschwindigkeit . . . . .	40-11
Alle 30 Betriebsstunden . . . . .	45-19	Beleuchtung für Straßenfahrt . . . . .	40-1
Alle 6 Jahre		Druckspeicher . . . . .	40-9
Hydraulikschläuche . . . . .	45-31	ELC-Monitor . . . . .	40-9
Filter des Hydraulikventils ersetzen. . . . .	45-27	Finger des Spannarms . . . . .	40-11
Jährlich . . . . .	45-29	Garn-/Netzkasten, vorn . . . . .	40-10
Nach Bedarf		Garnscheibensensoren . . . . .	40-8
Behälter der Schmierpumpe der		Gatterabweisbleche. . . . .	40-4
Zentralschmierung (Multiluber)		Gummibeschichtete Halbschalen an der	
auffüllen . . . . .	45-8	Einzugsrolle . . . . .	40-7
Filter des Ölbehälters (2 l / 0,5 US gal)		Netzbindemechanismus . . . . .	40-6
reinigen . . . . .	45-9	Pickup 1,81 m . . . . .	40-4
Nach 4000 Ballen . . . . .	45-28	Pickup-Hubhydraulik . . . . .	40-1
Täglich		Rampe zur Ballenablage. . . . .	40-3
Garnklemme reinigen . . . . .	45-9	Schwadformräder . . . . .	40-1
Gurthaltedrähte prüfen. . . . .	45-10	Sicherheitskette. . . . .	40-2
Messer der Schneideinrichtung prüfen. . . .	45-10	Silage-Anbausatz . . . . .	40-3
Wartung alle 50 Betriebsstunden . . . . .	45-23	Stützrad der Pickupvorrichtung . . . . .	40-4
Wartungsintervalle beachten . . . . .	45-1	Spannung des Antriebsriemens . . . . .	55-51
Wöchentlich		Spezifisches Gewicht	
Behälter der Druckluftbremse prüfen und Wasser		Anzeigeelement . . . . .	35-14
ablassen . . . . .	45-24	Spurweite der Hinterräder. . . . .	15-2
Schmiervorrichtung		Spurweite der Vorderräder . . . . .	15-1
Einstellen . . . . .	55-22	Stellung der mittleren Spannarmrolle (Nr. 12)	
Schotsteckknoten . . . . .	20-4	Einstellen . . . . .	35-35
Schwadformräder . . . . .	40-1	Stellung des Spannzylinders. . . . .	55-27
Schwadgröße . . . . .	35-5	Stellung von Messer und Gegenmesser	
Sensor		Prüfen . . . . .	55-45
Garnscheibe 1 . . . . .	55-37	Störungen und deren Behebung	
Getriebeausgangswelle . . . . .	55-38	Ballenbeschaffenheit . . . . .	50-10
Reversieren der Schneideinrichtung . . . . .	55-39	Störungen der Pickupvorrichtung . . . . .	50-8
Sensor der Getriebeausgangswelle		Störungen und ihre Behebung	
Einstellen . . . . .	55-38	Allgemeine Störungen. . . . .	50-12
Sensor zum Reversieren . . . . .	56-31	Kettenschmiersystem . . . . .	50-23
Sensor zum Reversieren der Schneideinrichtung		Störungssuche	
Prüfung . . . . .	56-31	BaleTrak Kontrollmonitor. . . . .	50-1
Seriennummern		Garnbindung . . . . .	50-3
Komponenten-Seriennummer . . . . .	70-2	Störungen beim Betrieb der	
Produkt-Identifikationsnummer . . . . .	70-1	Ballenschubstange . . . . .	50-21
Seriennummer der Netzbindung . . . . .	70-2	Störungen der Netzbindung . . . . .	50-16
Seriennummer der Schneideinrichtung . . . . .	70-2	Störungen des Silage-Anbausatzes. . . . .	50-15
Typenschild. . . . .	70-1	Zuführungsstörungen . . . . .	50-6
Typenschilder . . . . .	70-1	Strohabweiser, Zugpendel . . . . .	15-11
Sicherheitskette . . . . .	40-2	Stromverbrauch des Auslösers	
Siebenpolige Anhängersteckdose. . . . .	25-17	Prüfung . . . . .	56-25
Sonderausrüstungen		Stützrad . . . . .	40-4
Abstreifermesser für nasse Silage. . . . .	40-11	Stützräder	
Ausrüstung für weichen Ballenkern (0 bar) . . .	40-6	Anbau . . . . .	20-1
Ausrüstung für weichen Ballenkern (55 bar) . .	40-6	Pickup 2,20 m . . . . .	35-47

Seite

Seite

2,00 m Pickupvorrichtung . . . . . 35-42, 35-43  
 Stützräder (2,00 m Pickupvorrichtung mit  
 Schneideinrichtung)  
 Mit Transportstellung  
 Einstellen. . . . . 35-43  
 Ohne Transportstellung  
 Einstellen. . . . . 35-45, 35-46  
 Synthetische Schmierstoffe . . . . . 45-3  
 System für weichen Ballenkern  
 Betrieb . . . . . 38-26

**T**

Täglich  
 Garnklemme reinigen . . . . . 45-9  
 Gurthaltedrähte prüfen . . . . . 45-10  
 Messer der Schneideinrichtung prüfen . . . . . 45-10  
 Taste Extend (Ausfahren) . . . . . 38-20  
 Taste Retract (Einfahren) . . . . . 38-20  
 Technische Daten  
 Presse 572 . . . . . 65-1  
 Presse 582 . . . . . 65-3  
 Presse 592 . . . . . 65-5  
 Teleskopantriebswelle  
 Abhängen . . . . . 25-19  
 Ablegen . . . . . 25-19  
 Anschließen . . . . . 20-1, 25-9  
 Traktor  
 Einbau der Monitorhalterung . . . . . 15-5  
 Elektrischer Anschluß . . . . . 25-17  
 Monitorkonsole . . . . . 15-5  
 Spurweite der Hinterräder . . . . . 15-2  
 Spurweite der Vorderräder . . . . . 15-1  
 Strohabweiser, Zugpendel . . . . . 15-11  
 Zugpendel . . . . . 15-1  
 Zusatzgewicht . . . . . 15-2  
 Zusatzsteuergeräte . . . . . 15-4  
 Traktor-Zapfwelldrehzahl  
 Wählen . . . . . 15-3  
 Transport  
 Empfohlene Warnleuchten . . . . . 30-2  
 Parken der Maschine  
 Pressen mit mit Druckluftbremsen . . . . . 30-3  
 Transport der Presse auf öffentlichen  
 Straßen . . . . . 30-1  
 Transport der Presse auf öffentlichen Straßen . . . . . 30-1  
 Trennen  
 Teleskopantriebswelle . . . . . 25-19  
 Typenbilder . . . . . 00-1

Typenschild  
 Beschreibung . . . . . 70-1

**U**

Um Förderrollen gewickeltes Netz . . . . . 55-61  
 Unterlegkeile . . . . . 40-5

**V**

Versatz für Alarm bei fast erreichter  
 Ballengröße . . . . . 56-17  
 Verstopfung beheben  
 Pressen 572 und 582 ohne  
 Schneideinrichtung . . . . . 35-12  
 Verstopfung beseitigen  
 Pressen mit Schneideinrichtung . . . . . 35-11  
 Pressen 592 ohne Schneideinrichtung . . . . . 35-12  
 Verstopfung in Pickup mit Schneideinrichtung  
 beheben . . . . . 38-24  
 Verzögerung der Netzbindung . . . . . 56-16  
 Voltmeter . . . . . 56-26  
 Vorbereiten der Presse  
 Abdeckung der Netzbindung öffnen . . . . . 20-9  
 Anbau der Stützräder der  
 Pickupvorrichtung . . . . . 20-1  
 Aufbewahrung der Netzrolle . . . . . 20-8  
 Einlegen der Netzrolle . . . . . 20-9  
 Garn durch Führungen fädeln . . . . . 20-6  
 Garnauswahl . . . . . 20-2  
 Garnführung aus Garnkasten . . . . . 20-5  
 Garnkasten auffüllen . . . . . 20-3  
 Garnverbindung - abgewandelter  
 Weberknoten . . . . . 20-4  
 Garnverbindung - Schotsteckknoten . . . . . 20-4  
 Netz durch die Rollen führen . . . . . 20-9  
 Netzbindemechanismus . . . . . 20-8  
 Netzbindung vorbereiten . . . . . 20-9  
 Netzrolle auswählen . . . . . 20-7  
 Presse auf Zapfwelle mit 1000 1/min  
 einstellen . . . . . 20-16, 20-17, 20-18, 20-19  
 Reifenluftdruck . . . . . 20-21  
 Traktoren mit niedriger Durchflußmenge . . . . . 20-20  
 Vorbereiten des Traktors  
 BaleTrak Monitor anschließen . . . . . 15-11  
 Einbau der Monitorhalterung . . . . . 15-5  
 Einbau der Monitorkonsole . . . . . 15-5  
 Einbau des BaleTrak Monitors . . . . . 15-11  
 Einbau des Batteriekabelbaums . . . . . 15-7

Seite	Seite		
Einbau des Batteriekabelbaums zum Anschließen des Kontrollmonitors . . . . .	15-7	Garnscheibensensoren einstellen . . . . .	55-37
Einbau des ELC Plus-Monitors . . . . .	15-10	Gatterschalter einstellen . . . . .	55-33
Einbau des ELS-Monitors . . . . .	15-8, 15-9	Gattersperrhaken einstellen . . . . .	55-26
ELC Plus-Monitor anschließen . . . . .	15-10	Gatterverriegelung einstellen (Presse 592) . .	55-24
ELC-Monitor anschließen . . . . .	15-9	Gurtausbau . . . . .	55-64
ELS-Monitor anschließen . . . . .	15-8	Gurteinbau . . . . .	55-70
Prüfen der Zusatzgewichte . . . . .	15-2	Gurtenden verbinden . . . . .	55-77
Spurweite der Hinterräder einstellen . . . . .	15-2	Gurtführung innerhalb der Presse . . . . .	55-71, 55-72
Spurweite der Vorderräder einstellen . . . . .	15-1	Gurthaken (Mato) einbauen . . . . .	55-67, 55-68, 55-69
Strohabweiser, Zugpendel. . . . .	15-11	Gurtlauf einstellen . . . . .	55-28, 55-29
Wahl der Traktor-Zapfwelldrehzahl . . . . .	15-3	Gurtreparatur . . . . .	55-65, 55-66
Zugpendel einstellen . . . . .	15-1	Hauptantriebskette einstellen . . . . .	55-6
Zusatzgewichte . . . . .	15-2	Hub des Hydraulikzylinders des Getriebes Presse mit Schneideinrichtung. . . . .	55-42
Zusatzsteuergeräte einstellen . . . . .	15-4	Kettenführung der oberen Antriebsrolle einstellen . . . . .	55-9
Vorbereitung des Ernteguts . . . . .	35-5	Kettenspannung der obere Antriebsrolle einstellen . . . . .	55-7, 55-8
Schwadgröße . . . . .	35-5	Kettenspannung der Schneideinrichtung einstellen . . . . .	55-11
Silage . . . . .	35-5	Messer der Schneideinrichtung ersetzen. . . .	55-18
<b>W</b>		Messerschalter . . . . .	55-39
Wählen		Netzbindemechanismus - Prüfverfahren . . . .	55-44
Bindegarn . . . . .	20-2	Netzförderrollen-Antriebsriemen . . . . .	55-59
Garbindung . . . . .	38-9	Netzmesser aus- und einbauen . . . . .	55-60
Netzbindung . . . . .	38-9	Obere Gurtarmspannfeder (Presse 592 mit Schneideinrichtung) einstellen . . . . .	55-20
Netzrolle . . . . .	20-7	Oberer Gurtarmzylinder (572 und 582) einstellen . . . . .	55-21
Traktor-Zapfwelldrehzahl . . . . .	15-3	Position der Rolle Nr. 8 prüfen . . . . .	55-50
Warnleuchten . . . . .	30-2	Position der unteren Netzführung . . . . .	55-57
Warnpiktogramme . . . . .	38-34	Prüfen der Spannung des Antriebsriemens. . . . .	55-51
Wartung		Prüfen der Stellung von Messer und Gegenmesser . . . . .	55-45
Anschlag der Gatterverriegelung einstellen . . . . .	55-25	Prüfung des Netzförderrollendruckes . . . . .	55-49
Antriebskette der Pickupvorrichtung einstellen . . . . .	55-12	Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften . . . . .	55-22
Antriebskette der unteren Rolle einstellen . . . .	55-7	Rollenummerierung . . . . .	55-3, 55-4, 55-5
Antriebsketten der Pickupvorrichtung einstellen . . . . .	55-13, 55-14	Rutschkupplung einstellen. . . . .	55-43
Antriebsketten der 2,00 m (6 ft 7 in.) HiFlow Pickupvorrichtung einstellen . . . . .	55-15	Rutschkupplung überprüfen . . . . .	55-44
Antriebsketten der 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow Pickupvorrichtung einstellen . . . . .	55-16	Schalter für weichen Ballenkern einstellen . .	55-41
Bremsbacken einstellen . . . . .	55-23	Scherbolzen der Gelenkwelle ersetzen . . . .	55-62
Bremsen für Netzförderrollen einstellen. . . . .	55-52	Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung ersetzen Presse mit Schneideinrichtung. . . . .	55-64
Bremsen für Netzförderrollen prüfen . . . . .	55-52	Presse ohne Schneideinrichtung . . . . .	55-63
Einstellung des Netzschalters ab Seriennr. 52473 . . . . .	55-56	Schmiervorrichtungen einstellen . . . . .	55-22
bis Seriennr. 52472 . . . . .	55-55	Sensor der Getriebeausgangswelle einstellen . . . . .	55-38
Freie Bewegung des Schwenkhebels prüfen . . . . .	55-48	Sensor zum Reversieren der Schneideinrichtung . . . . .	55-39
Garnmesseramboß einstellen . . . . .	55-30		

Seite

Spannarmer prüfen . . . . .	55-54
Stellung des Gatterzylinders einstellen . . . . .	55-27
Um Förderrollen gewickeltes Netz entfernen . . . . .	55-61
Wartungsintervalle . . . . .	45-1
Weberknoten . . . . .	20-4
Werkseinstellungen . . . . .	56-8
Wöchentlich	
Behälter der Druckluftbremse prüfen und Wasser ablassen . . . . .	45-24

**Z**

Zapfwelle	
Anschließen der Teleskopantriebswelle. . . . .	25-9
1000 1/min . . . . .	20-15, 20-16, 20-17, 20-18, 20-19
Zapfwellendrehzahl	
Auswählen . . . . .	15-3
Einstellen . . . . .	15-3
Wählen . . . . .	15-3
Zugpendel	
Einstellen . . . . .	15-1
Zusammenziehen der Bindung . . . . .	56-11
Zusatzrüstungen	
Abdeckungen für Messerschlitze . . . . .	40-10
Anbausatz für niedrige Antriebsriemengeschwindigkeit . . . . .	40-7
Automatisches Kettenschmiersystem . . . . .	40-11
Ballenschubstange . . . . .	40-3
Breitreifen . . . . .	40-5
Flachsanbausatz . . . . .	40-2
Garnbindungsadapteranbausatz für BaleTrak . . . . .	40-8
Halbschalenleisten aus Stahl . . . . .	40-7
Monitorhalterung . . . . .	40-9
Unterlegkeile . . . . .	40-5
Zusatzgewicht . . . . .	15-2

# Mit uns schaffen Sie Ihre Arbeit

## John Deere Ersatzteile

Wir beschaffen Ihnen in kürzester Zeit John Deere Originalersatzteile und helfen so, lange Ausfallzeiten zu vermeiden.

Da wir ein umfangreiches, gut sortiertes Lager halten, sind wir Ihrem Bedarf immer einen Schritt voraus.



DX,IBC,A -29-04JUN90-1/1

TS100 -UN-23AUG88

## Die richtigen Werkzeuge

Präzisionswerkzeuge und Prüfgeräte lassen unseren Kundendienst Störungen schnell erkennen und beseitigen. . . Sie sparen dabei Zeit und Geld.



DX,IBC,B -29-04JUN90-1/1

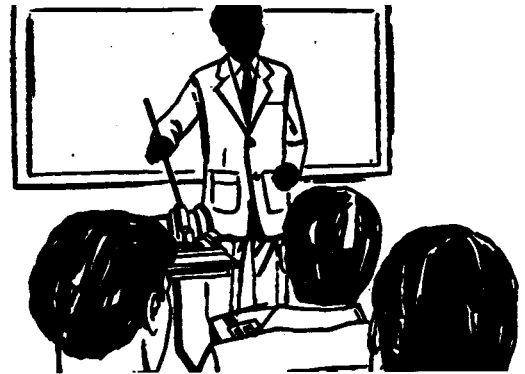
TS101 -UN-23AUG88

## Gut ausgebildete Kundendienstleute

Für den John Deere Kundendienst heißt es niemals: "Schule aus".

In regelmäßigen Kursen lernen unsere Mechaniker Ihre Maschinen und Geräte in- und auswendig kennen. Neue Wartungsmethoden runden das Programm ab.

Das bringt Erfahrung, auf die Sie bauen können.



DX,IBC,C -29-04JUN90-1/1

TS102 -UN-23AUG88

## Schnell zur Stelle

Wir möchten Ihnen schnell und wirksam helfen, vor allem dann und dort, wo Sie Hilfe am nötigsten brauchen. Wir reparieren bei Ihnen oder in unserer Werkstatt ganz nach den Umständen. Kommen Sie zu uns und vertrauen Sie uns.

JOHN DEERE HAT DEN ÜBERLEGENEN KUNDENDIENST: WIR SIND DA, WENN SIE UNS BRAUCHEN



DX,IBC,D -29-04JUN90-1/1

TS103 -UN-23AUG88

*Mit uns schaffen Sie Ihre Arbeit*