

Rundballenpressen 842, 852, 854, 862 und 864



BETRIEBSANLEITUNG

Rundballenpressen 842, 852, 854,
862 und 864

OMCC59849 AUSGABE C6 (ALLEMAND)

John Deere Arc-lès-Gray
Europäische Ausgabe
PRINTED IN U.S.A.



Einleitung

Vorwort

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

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

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

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

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

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

DIESE RUNDBALLENPRESSE IST AUSSCHLIESSLICH für den üblichen Einsatz bei landwirtschaftlichen oder

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

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

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

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

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

Inspektion vor Auslieferung

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

1. Radmuttern wurden mit dem vorgeschriebenen Drehmoment angezogen. Siehe Drehmoment der Radmuttern prüfen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
2. Reifendruck wurde überprüft und, falls erforderlich, eingestellt. Siehe Reifendruck im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
3. Befestigungsschrauben für Deichselrahmen und Anhängervorrichtung wurden mit dem vorgeschriebenen Drehmoment angezogen. Siehe Jährlich - Deichselrahmen und Anhängervorrichtung im Abschnitt Schmierung und Wartung.
4. Ölstand im Getriebe überprüft und Öl nachgefüllt (falls erforderlich). Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
5. Alle Schmiernippel wurden geschmiert. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
6. Einstellung der Rutschkupplung wurde überprüft. Siehe Rutschkupplung einstellen im Abschnitt Wartung.
7. Ketten ordnungsgemäß gespannt und geschmiert. Siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung" sowie "Wartung".
8. Gurtlauf überprüft. Siehe Gurtlauf einstellen (Ballenpresse ohne Netzbindung) und Gurtlauf einstellen (Ballenpresse mit Netzbindung) im Abschnitt "Wartung".
9. Gurte kommen mit der unteren Gatterrolle in Kontakt.
10. Schalter und Sensoren korrekt eingestellt. Siehe Abschnitt "Wartung".
11. Hydraulikschläuche und -anschlüsse wurden auf Dichtheit geprüft.
12. Lack und Aufkleber sind einwandfrei.
13. Zugfedern der Netzrollen sind auf 20,5 mm (0,8 in.) eingestellt. Siehe Druck der Netzförderrollen prüfen (Prüfung 3) im Abschnitt Wartung.
14. Netzmesser wurde abgewischt.
15. Gummibeschichtete Netzrolle wurde mit Talkum versehen.
16. Batteriekabelbaum wurde eingebaut (falls erforderlich).
17. Probelauf der Maschine wurde durchgeführt.
18. Gatter öffnet und schließt ungehindert.
19. Monitor funktioniert einwandfrei.
20. Hydraulische Gatterverriegelung funktioniert einwandfrei.
21. Schneideinrichtung funktioniert einwandfrei.
22. Betriebsanleitung wurde dem Kunden übergeben.
23. Der Kunde wurde mit der Bedienung und den Sicherheitsmaßnahmen der Maschine vertraut gemacht.

Datum:

Unterschrift des Händlers/KD-Fachmanns:

Inhalt

	Seite		Seite
Typenbilder			
Typenbilder.....	00-1	Entsorgung von Flüssigkeiten und Komponenten.....	05-14
Sicherheitsmaßnahmen		Warnschilder	
Warnzeichen erkennen.....	05-1	Warnbildzeichen.....	10-1
Sicherheitshinweise beachten.....	05-1	Betriebsanleitung.....	10-1
Warnbegriffe verstehen.....	05-1	Wartungs- und Reparaturarbeiten.....	10-1
Straßenverkehrsbestimmungen einhalten.....	05-2	Pressenantriebswelle.....	10-2
Zubehör sicher lagern.....	05-2	Angehobenes Gatter.....	10-2
Vorbereitungen für den Notfall.....	05-2	Gatterverriegelung.....	10-2
Schutzkleidung tragen.....	05-3	Öffnen des Gatters.....	10-3
Umgang mit Messern.....	05-3	Pickupvorrichtung.....	10-3
Betriebssicherheit der Maschine.....	05-3	Antriebsketten.....	10-3
Vorsicht bei sich drehenden Antriebswellen.....	05-4	Druckspeicher.....	10-4
Sicherheitsbeleuchtung und -einrichtungen benutzen.....	05-4	Druckluftbehälter.....	10-4
Sicherheitskette verwenden.....	05-5	Befestigungsschrauben des Deichselrahmens ..	10-4
Maximale Transportgeschwindigkeit einhalten...	05-5	540 1/min (falls vorhanden).....	10-5
Empfehlungen für Reifen beachten.....	05-6	1000 1/min (falls vorhanden).....	10-5
Sicherheit bei der Wartung von Reifen.....	05-6	Befestigungsschraube der Anhängelplatte.....	10-5
Zusatzgewicht, Spurbreite und Reifendruck prüfen.....	05-6	Vorbereiten des Traktors	
Sicherheit bei der Arbeit.....	05-7	Zugpendel einstellen.....	15-1
Sichere Bedienung der Ballenpresse an Hängen.....	05-7	Zapfwelldrehzahl des Traktors wählen (Rundballenpressen ohne Zuführrotor).....	15-1
Brandverhütung.....	05-8	Zapfwelldrehzahl des Traktors wählen (Rundballenpresse mit Zuführrotor)...	15-2
Im Brandfall.....	05-8	Zusatzsteuergeräte des Traktors einstellen.....	15-2
Gatter sicher arretieren.....	05-9	Voraussetzungen für die Stromversorgung der Rundballenpresse.....	15-3
Sichere Wartung der Presse.....	05-9	BaleTrak- oder ELC-Monitorhalterung einbauen (nur Traktoren der Serien 6000, 6R, 7000 und 8000).....	15-3
Maximaler Betriebsdruck der Hydraulikanlage.....	05-10	Einbau der Halterung für BaleTrak bzw. ELC-Monitor (Alle Traktoren außer Traktoren der Serie 6000, 7000 und 8000)....	15-4
Sicherheit bei Wartungsarbeiten.....	05-10	Einbau des Batteriekabelbaums zum Anschließen des Kontrollmonitors.....	15-5
Menschen und Tiere schützen.....	05-10	Einbau des ELC Plus-Monitors am Traktor.....	15-6
Vorsicht bei Hochdruckflüssigkeiten.....	05-11	BaleTrak-Monitor am Traktor einbauen.....	15-6
Sichere Wartung.....	05-11	Zugpendel-Strohabweiser.....	15-7
Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen.....	05-12	Vorbereiten der Ballenpresse	
Hitzeentwicklung im Bereich von Druckleitungen vermeiden.....	05-12	Anbau der Stützräder der Pickupvorrichtung.....	20-1
Sichere Wartung von Druckspeicher- systemen.....	05-13	Netzrolle auswählen.....	20-2
Hochdruckstrahl nicht auf Sicherheitsaufkleber richten.....	05-13		
Hochdruckstrahl nicht auf Zylinder richten.....	05-13		
Außerbetriebsetzung — Ordnungs- gemäße Wiederverwertung und			

Fortsetzung nächste Seite

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

COPYRIGHT © 2016
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
Previous Editions
Copyright © 2015, 2014, 2013, 2009, 2008

Seite	Seite		
Aufbewahrung der Netzrolle	20-2	HiFlow-Pickupvorrichtung in Transportstellung bringen.....	30-2
Pflege des Netzbindemechanismus	20-2	Stützräder der 2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.) Pickupvorrichtung mit Zuführrotor in Transportstellung bringen ..	30-3
Netzrolle einlegen.....	20-3	Nachlauf-Stützräder bei Pickup mit Zuführrotor in Transportstellung bringen.....	30-3
Garnauswahl	20-6	Maschine parken (Pressen mit hydraulischen Bremsen)	30-4
Pflege der Garnrolle	20-6	Maschine parken (Pressen mit Druckluftbremsen).....	30-4
Garnkasten auffüllen	20-7		
Garnknoten.....	20-8	Einlaufzeit	
Garn aus Garnkasten führen	20-9	Einlaufzeit der Ballenpresse	32-1
Garn durch Führungen fädeln	20-10	Nach den ersten 10 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmutter	32-1
Rampe zur Ballenablage einstellen.....	20-11	Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Getriebegehäuse (Ballenpresse mit Zuführrotor)	32-1
Ballenpresse auf Zapfwellenbetrieb mit 1000 1/min einstellen (Ballenpresse ohne Zuführrotor)	20-12	Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmutter	32-2
Einbau der Bondioli-Teleskopantriebswelle	20-17		
Reifendruck	20-18	Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines	
Drehmoment an Radmuttern prüfen.....	20-19	Vor jedem Einsatz der Ballenpresse.....	35-1
		Reinigen der Maschine zur Brandverhütung	35-2
Anbau und Abbau		Im Brandfall folgende Maßnahmen treffen	35-2
Deichsel auf Anhängervorrichtung des Traktors einstellen.....	25-1	Bedienen des Druckwassertanks	35-3
Deichsel am Zugpendel des Traktors einstellen	25-4	Vorbereitung des Ernteguts.....	35-4
Teleskopantriebswelle mit Zapfwelle des Traktors verbinden (Ballenpresse ohne Zuführrotor)	25-8	Seitliche Klappe öffnen und schließen (Pressen 854 und 864).....	35-4
Teleskopantriebswelle mit Zapfwelle des Traktors verbinden (Ballenpresse mit Zuführrotor)	25-9	Gatterverriegelung (nur Presse 842).....	35-5
Halterung für Teleskopantriebswelle.....	25-10	Gatterverriegelungsventil (Pressen 852, 854, 862 und 864).....	35-6
Sicherheitskette befestigen	25-10	Höhe der 1,81 m (5 ft 11 in.) Pickupvorrichtung einstellen	35-7
Deichselstütze ablegen	25-11	Pickuphöhe einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in) HiFlow Pickupvorrichtung	35-7
Anschluß an die Hydraulikanlage des Traktors	25-11	Pickuphöhe einstellen - bei 2,20 m (7 ft 3 in) Pickupvorrichtung.....	35-7
Hydraulische Bremsen anschließen (wenn vorhanden)	25-14	Höhe der Pickupvorrichtung mit Zuführrotor einstellen	35-8
Druckluftbremsen anschließen (falls vorhanden).....	25-15	Linke Pickup-Ausgleichsfeder einstellen - bei 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung.....	35-8
Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen.....	25-16	Rechte Pickup-Ausgleichsfeder einstellen - bei 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung.....	35-8
Kabelbaum der Presse an die Kontrollmonitore anschließen.....	25-17	Ausgleichsfeder der 2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow Pickupvorrichtung einstellen	35-9
Teleskopantriebswelle von Zapfwelle des Traktors trennen	25-18	Pickup-Stützräder einstellen - bei 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung.....	35-9
Teleskopantriebswelle ablegen.....	25-18	Pickup-Stützräder verstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in.) HiFlow Pickupvorrichtung ..	35-9
Deichselstütze verwenden.....	25-19	Pickup-Stützräder verstellen - bei 2,20 m (7 ft 3 in) HiFlow Pickupvorrichtung	35-10
Hydraulikschläuche aufbewahren.....	25-20		
Transport und Abstellen			
Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen	30-1		
Empfohlene Warnleuchten	30-1		
Überprüfen, dass die seitlichen Klappen verriegelt sind (Ballenpressen 854 und 864).....	30-2		
Stützräder der 2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.)			

Fortsetzung nächste Seite

	Seite
Stützräder bei Pickupvorrichtung mit Zuführrotor einstellen	35-10
Nachlauf-Stützräder bei Pickupvorrichtung mit Zuführrotor einstellen	35-11
Niederhalterbügel verstellen — Pressen mit 1,81 m (5 ft 11 in.) Pickupvorrichtung	35-11
Niederhalterbügel ausbauen - bei 2,00 m (6 ft 7 in) und 2,20 m (7 ft 3 in) HiFlow Pickupvorrichtung	35-12
Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen (Pressen mit 2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow Pickupvorrichtung)	35-12
Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen (Pressen mit Pickup mit Zuführrotor)	35-13
Schwadverdichterwalze einstellen (Ballenpresse mit Zuführrotor)	35-14
Anzahl der Messer der Schneideinrichtung (falls vorhanden) wählen	35-14
Ballendichte einstellen	35-15
Ballendichteanzeige	35-15
Preßgutzufuhr	35-16
Betrieb der Presse bei kurzem, trockenem und glattem Erntegut	35-16
Betrieb der Presse beim Pressen von Maisstengeln	35-17
Betrieb der Presse bei Silage und nassem Erntegut	35-17
Presse von Hand drehen	35-17
Verstopfung beseitigen bei Pressen 842 und 852 ohne Pickupvorrichtung mit Zuführrotor	35-18
Verstopfung beseitigen bei Presse 862 ohne Pickupvorrichtung mit Zuführrotor	35-18
Verstopfung einer Ballenpresse mit Zuführrotor beseitigen	35-19
Garnabstand einstellen (Ballenpresse bis Seriennummer 141307)	35-19
Garnabstand einstellen (Ballenpresse ab Seriennummer 141308)	35-19
Garnklemme einstellen (Pressen ohne Pickupvorrichtung mit Zuführrotor)	35-20
Garnführung einstellen (Pressen ohne Pickupvorrichtung mit Zuführrotor)	35-21
Garnführung einstellen (Pressen mit Pickupvorrichtung mit Zuführrotor)	35-22
Netzbindespannung einstellen	35-23
Ballen ablegen	35-24
Betrieb mit ELC-Monitor	
Beschreibung des ELC Plus-Monitors	37-1
Betrieb des ELC Plus-Monitors bei Garnbindung	37-2

	Seite
Betrieb des ELC Plus-Monitors bei Netzbindung	37-5
Ballengröße einstellen	37-6
Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen	37-7
Ballenbildung	37-7
Automatischer Start des Bindevorgangs	37-9
Manuelles Starten eines automatischen Bindevorgangs	37-10
Manuelles Binden der Ballen	37-11
Mechanischen Ballenzähler zurückstellen	37-12

Betrieb mit BaleTrak Monitor

BaleTrak Easy Monitor	38-1
BaleTrak-Monitor	38-2
BaleTrak-Plus-Monitor	38-3
BaleTrak Easy Monitor - Beschreibung der Tastatur und des LCD-Bildschirms	38-4
BaleTrak-Monitor - Tastatur	38-5
BaleTrak-Plus-Monitor – Tastatur	38-6
Beschreibung des LCD-Bildschirms (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) ..	38-7
Ein-und Ausschalten des Monitors (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)	38-8
Ein-und Ausschalten des Monitors (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)	38-10
Ballendurchmesser einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) ...	38-11
Ballendurchmesser einstellen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)	38-11
Anzeige des aktuellen Bindungssystems (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)	38-12
Auswahl des aktuellen Bindungssystems (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)	38-13
Auswahl des aktuellen Bindungssystems (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)	38-14
Auswahl des aktuellen Bindungsprogramms (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)	38-16
Netzbindungsichte einstellen	38-17
Einstellen des Garnabstandes	38-18
Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart auf der rechten Seite (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) einstellen	38-19
Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart auf der rechten Seite (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) einstellen	38-19
Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende auf der linken Seite	

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite		
(Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) einstellen.....	38-20	Wartungsintervalle einhalten	45-1
Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende auf der linken Seite (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) einstellen.....	38-20	Durchführung von Schmierung und Wartung	45-1
Abstand der Bindungsenden einstellen	38-21	Schmierfett	45-2
Versatz des Beginns der Garnbindung.....	38-22	Getriebeöl	45-2
Automatischer Start eines Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor).....	38-22	Getriebeöl hoher Viskosität	45-3
Automatischer Start eines Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor).....	38-23	Öl für Zentralschmierung der Ketten	45-3
Manueller Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)	38-25	Alternative und synthetische Schmierstoffe.....	45-4
Manueller Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	38-26	Lagerung von Schmierstoffen.....	45-4
Manuelles Binden der Ballen.....	38-27	Mischen von Schmierstoffen	45-4
Pickupvorrichtung heben oder senken	38-27	Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem (Pressen ohne Zuführrotor)	45-5
Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren (Ballenpressen mit BaleTrak Plus Monitor).....	38-28	Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem (Pressen mit Zuführrotor)	45-7
Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen mit BaleTrak Plus Monitor).....	38-29	Ölfluss einstellen	45-8
Betrieb des Systems für weichen Ballenkern	38-30	Nach Bedarf – Behälter für die Zentralschmierung der Ketten auffüllen	45-8
Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens.....	38-31	Nach Bedarf – Filter des Ölbehälters reinigen.....	45-8
Ballen mit der Ballenformanzeige herstellen	38-33	Nach Bedarf - Filter der hydraulischen Anschlusskupplung reinigen	45-9
Ballenzähler verwenden (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor).....	38-34	Nach Bedarf – Deichselstütze	45-9
Ballenzähler verwenden (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	38-36	Täglich - Brandverhütung	45-10
Warnpiktogramme (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	38-37	Täglich – Messer der Schneideinrichtung und absenkbares Bodenblech.....	45-10
Diagnosecode.....	38-38	Täglich - Garnklemme reinigen (Pressen ohne Pickupvorrichtung mit Zuführrotor)	45-11
Nachrüstsätze		Nach den ersten 10 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern	45-12
Anbaugeräte suchen	40-1	Alle 10 Betriebsstunden – Hauptantriebskettenspanner	45-12
Silage-Anbausatz	40-1	Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Zuführrotor und ohne Schmierblock	45-17
Abdeckungen für Messerschlitze.....	40-1	Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Zuführrotor und ohne Schmierblock	45-18
Bausatz für Antrieb der oberen Spannarmrolle	40-2	Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Zuführrotor und Standardschmierblock (nur 854)	45-18
Batteriekelbaum für Monitor	40-2	Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Zuführrotor und erweitertem Schmierblock (Ballenpressen 842, 852 und 854).....	45-19
Gummibeschichtete Halbschalen an der Einzugsrolle	40-2	Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Zuführrotor und Standardschmierblöcken (nur 864)	45-20
Halbschalenleisten aus Stahl	40-3	Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Zuführrotor und erweitertem Schmierblock (Ballenpressen 862 und 864).....	45-21
Anbausatz für niedrige Antriebsriemengeschwindigkeit bei 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung.....	40-3		
Spannarmlinger-Bündel.....	40-3		
Abstreifermesser für nasse Silage.....	40-3		
Schmierung und Wartung			
Sichere Schmierung und Wartung der Maschine.....	45-1		

Fortsetzung nächste Seite

	Seite
Alle 30 Betriebsstunden - Pressen ohne Zuführrotor	45-22
Wartung alle 30 Betriebsstunden	45-23
Alle 30 Betriebsstunden - Ballenpresse ohne Schmierblock.....	45-24
Alle 30 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Standardschmierblock.....	45-25
Alle 30 Betriebsstunden - Ballenpresse mit erweitertem Schmierblock	45-26
Alle 30 Betriebsstunden – Finger des Spannarms.....	45-26
Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern	45-27
Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Getriebegehäuse (Ballenpresse mit Zuführrotor)	45-27
Alle 50 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Walterscheid- Teleskopantriebswelle mit verlängerten Wartungsintervallen.....	45-28
Alle 50 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Bondioli-Teleskopantriebswelle	45-29
Wöchentlich - Ölstand des Getriebegehäuses (Ballenpresse mit Zuführrotor)	45-29
Wöchentlich – Behälter der Druckluftbremse prüfen und Wasser ablassen.....	45-30
Monatlich - Feststellbremse prüfen	45-30
Monatlich - Prüfung des Druckwassertanks	45-31
Alle 250 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Walterscheid- Teleskopantriebswelle mit verlängerten Wartungsintervallen.....	45-31
Nach 4000 Ballen - Öl aus Getriebegehäuse ablassen und wieder auffüllen (Ballenpresse ohne Pickup mit Zuführrotor).....	45-32
Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich - Öl aus Getriebegehäuse ablassen und wieder auffüllen (Ballenpresse mit Zuführrotor)	45-32
Jährlich - Drehmoment der Radmuttern prüfen	45-33
Jährlich - Wellen der Druckluftbremse.....	45-33
Jährlich - Wellen der Hydraulikbremse	45-34
Jährlich - Bremsbacken der Druckluftbremse (Ballenpresse ab Seriennr. 120180)	45-35
Jährlich - Bremsbacken der hydraulischen Bremse (Ballenpresse ab Seriennr. 120180)	45-35
Jährlich - Bremszapfen.....	45-36
Jährlich - Gurthaltedrähte prüfen.....	45-37
Jährlich - Netzbindung.....	45-37
Jährlich - Deichselrahmen und Kraftheber	45-38
Jährlich - Getriebegehäuse	45-39

Jährlich - Achslager	45-39
Alle 3 Jahre - Druckspeicher	45-40
Alle 6 Jahre - Hydraulikschläuche	45-40
Alle 10 Jahre - Druckspeicher	45-40

Störungssuche

BaleTrak Monitor	50-1
Garnbindung.....	50-2
Störungen bei der Preßgutzufuhr	50-4
Schwierigkeiten mit der Pickup.....	50-6
Ballenbeschaffenheit	50-8
Allgemeine Störungen der Ballenpresse	50-10
Störungen des Silage-Anbausatzes	50-13
Störungen der Netzbindevorrichtung.....	50-14
Kettenschmiersystem	50-19

Wartung

Drehmomente für metrische Schrauben.....	55-1
Vor jeder Wartung.....	55-2
Hydraulikkomponenten ersetzen	55-2
Rollenummerierung (Presse 842).....	55-3
Rollenummerierung (Presse 852 und 862).....	55-4
Rollenummerierung (Presse 854 und 864).....	55-5
Befüllen des Druckwassertanks	55-6
Rutschkupplung einstellen.....	55-8
Rutschkupplung überprüfen	55-8
Antriebsketten der 1,81 m (5 ft 11 in.) Pickupvorrichtung einstellen	55-9
Antriebsketten der 2,00 m (6 ft 7 in.) HiFlow Pickupvorrichtung einstellen	55-10
Antriebsketten der 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow Pickupvorrichtung einstellen	55-11
Antriebsketten der Pickupvorrichtung einstellen (Ballenpresse mit Zuführrotor)	55-12
Untere Rollenantriebskette einstellen (Rundballenpressen mit Zuführrotor)	55-13
Hauptantriebskette einstellen	55-13
Kette der oberen Antriebsrolle einstellen (842).....	55-14
Kette der oberen Antriebsrolle einstellen (alle Pressen außer 842)	55-14
Kettenführung der oberen Antriebsrolle einstellen (alle Pressen außer 842)	55-15
Antriebskette des Zuführungsrotors einstellen	55-15
Antriebskette der oberen Spannarmlerolle einstellen.....	55-16
Messer der Schneideinrichtung austauschen.....	55-17
Messer der Schneideinrichtung schärfen	55-18
Zuführzinken der 1,81 m (5 ft 11 in.) Pickupvorrichtung einstellen	55-18
Scherbolzen der Gelenkwelle ersetzen	55-18
Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung ersetzen (Pressen ohne Zuführungsrotor)	55-19

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite
Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung ersetzen (Rundballenpressen mit Zuführrotor) 55-19	Sensor für Ballen mit Übergröße SB317 einstellen (Ballenpressen 852 und 854)..... 55-45
Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften ... 55-20	Sensor für Ballen mit Übergröße SB317 einstellen (Ballenpressen 862 und 864)..... 55-46
Schmiervorrichtungen einstellen 55-20	Gatterschalter S1 und S2 bzw. SB333 und SB334 einstellen (Ballenpressen 862 und 864) 55-47
Stellung des Spannzylinders einstellen (Presse 842)..... 55-21	Gatterschalter S1 bzw. SB334 einstellen (Ballenpressen 842, 852 und 854) 55-47
Gurtlauf einstellen (Pressen ohne Netzbindung)..... 55-21	Sensor für Gatterverriegelung SB336 und SB337 einstellen (Ballenpressen 862 und 864) 55-48
Gurtlauf einstellen (Pressen mit Netzbindung)..... 55-22	Sensor für Gatterverriegelung einstellen SB337 (Ballenpressen 842, 852 und 854) 55-49
Gurte ausbauen..... 55-23	Drehzahlsensor SB362 der Ballenpresse einstellen 55-50
Gurtreparatur 55-23	Sensor SB363 der Reinigungssch- necke einstellen 55-51
Beschädigte Gurte vorbereiten..... 55-24	Netzschalterschalter S4 bzw. SB412 einstellen 55-51
Anbringen von Mato-Gurthaken 55-25	Netzsensor SB414 einstellen 55-52
Gurte einbauen..... 55-27	B-Wrap-Sensor SB416 einstellen (falls vorhanden) 55-52
Gurtführung innerhalb der Presse 842 55-28	Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen 55-53
Gurtführung innerhalb der Pressen 852 und 862 55-29	Sensor SB532 für absenkbares Bodenblech einstellen 55-54
Gurtführung innerhalb der Pressen 854 und 864 55-30	Messersensor SB553 der Schneideinrichtung einstellen 55-55
Gurtenden verbinden (Mato-Gurte) 55-31	Ballenformgeber einstellen (Ballenpresse mit ELC- oder BaleTrak Easy Monitor)..... 55-56
Abstreifer der Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen (Pressen ohne Zuführrotor)..... 55-31	Ballengrößenschalter einstellen (Pressen mit ELC-Monitor)..... 55-57
Abstreifer der Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen (Pressen mit Zuführrotor)..... 55-32	Schalter für weichen Ballenkern einstellen (Pressen mit ELC-Monitor) 55-57
Einstellen des Abstreifers der unteren hinteren Gatterrolle (Nr. 8) 55-32	Netzbindemechanismus prüfen 55-58
Abstreifer der unteren vorderen Gatterrolle Nr. 9 einstellen 55-33	Stellung von Messer und Gegenmesser (Prüfung 1) 55-58
Abstreifer der Einzugschnecke einstellen..... 55-33	Freie Bewegung des Schwenkhebels (Prüfung 2) 55-60
Garnmesseramboss einstellen 55-34	Netzförderrollendruck prüfen (Prüfung 3)..... 55-61
Garnarmweg einstellen (Pressen ohne BaleTrak-Monitor)..... 55-35	Position der Rolle Nr. 8 prüfen (Prüfung 4) 55-62
Garnarmweg einstellen (Pressen mit BaleTrak-Monitor)..... 55-36	Spannung des Antriebsriemens (Prüfung 5) 55-63
Stellung der mittleren Spannarmrolle (Nr. 12) einstellen (Pressen 842, 862 und 864) 55-37	Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6) 55-64
Lage der Komponenten (Ballenpresse mit ELC-Monitor) 55-38	Spannarme (Prüfung 7) 55-66
Lage der Komponenten (Ballenpressen mit BaleTrak Monitor und bis Seriennr. 134999) 55-39	Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 8) 55-67
Lage der Komponenten (Ballenpressen mit BaleTrak Monitor und ab Seriennr. 135000) 55-41	Antriebsriemen der Netzförderrollen ein- und ausbauen 55-69
Erkennungsbereich des Sensors identifizieren (Ballenpressen mit BaleTrak Monitor und ab Seriennr. 135000) 55-42	Netzmesser aus- und einbauen..... 55-69
Erfassungsbereich des B-Wrap- Sensors ermitteln (falls vorhanden) 55-42	Um die Förderrollen gewickeltes Netz entfernen 55-70
Schalter für Ballenübergröße S3 bzw. SB312 einstellen 55-43	
Sensor für Ballen mit Übergröße SB317 einstellen (Ballenpresse 842) 55-44	

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite		
Gatterverriegelung einstellen (Pressen 862 und 864).....	55-70	Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor).....	56-25
Anschlag der Gatterverriegelung einstellen (Pressen 862 und 864).....	55-71	Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-26
Gattersperrhaken einstellen (842 mit Funktion für weichen Ballenkern).....	55-72	Kanal 010: Versatz für Alarm bei fast erreichter Ballengröße.....	56-27
Rundballenpresse Aufhängepunkte.....	55-72	Kanal 011: Ballenformempfindlichkeit.....	56-28
Rad aus- und einbauen.....	55-73	Kanal 012: Prüfung des Netzschnittschalters SB412 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-29
Stützrad reparieren.....	55-73	Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensoren SB414 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor).....	56-30
Wartung mit BaleTrak Monitor		Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensoren SB414 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-31
Liste der Diagnosecodes.....	56-1	Kanal 013: Prüfung des Schalters für Ballenübergröße SB312 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-32
Diagnosemodus: Benutzerparameter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)...	56-10	Kanal 013: Prüfung des Sensors für Ballenübergröße SB317 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)...	56-33
Diagnosemodus: Benutzerparameter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-11	Kanal 013: Prüfung des Sensors für Ballenübergröße SB317 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-34
Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor).....	56-12	Kanal 014: Prüfung des rechten Gatterschalters SB334 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-35
Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-13	Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB337 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor).....	56-36
Kanal 002: Programm für Garnbindung von trockenem Stroh.....	56-14	Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB337 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-37
Kanal 003: Garnbindungsprogramm mit Ausfahren des Garnarms.....	56-15	Kanal 015: Prüfung des linken Gatterschalters SB333 (Ballenpressen 862 und 864 ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-38
Kanal 004: Zusammenziehen der Bindung.....	56-16	Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB336 (Ballenpresse 862 mit BaleTrak Easy Monitor).....	56-39
Kanal 005: Potentiometer für Ballendurchmesser RB311 kalibrieren (Ballenpressen bis Seriennr. 134999 und ohne BaleTrak™ Easy Monitor).....	56-17	Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB336 (Ballenpressen 862 und 864 ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-40
Kanal 005: Potentiometer für Ballendurchmesser RB311 kalibrieren (Ballenpressen ab Seriennr. 135000 und mit BaleTrak™ Easy Monitor).....	56-18	Kanal 016: nicht belegt.....	56-40
Kanal 005: Potentiometer für Ballendurchmesser RB311 kalibrieren (Ballenpressen ab Seriennr. 135000 und ohne BaleTrak™ Easy Monitor).....	56-19	Kanal 017: Prüfung des Drehzahlsensors der Ballenpresse SB362 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor).....	56-41
Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren (bis Seriennr. 134999 und ohne BaleTrak™ Easy Monitor).....	56-20		
Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren (ab Seriennr. 135000 und ohne BaleTrak™ Easy Monitor).....	56-22		
Kanal 008: Maßeinheiten (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)...	56-23		
Kanal 008: Maßeinheiten (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-24		

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite		
Kanal 017: Prüfung des Drehzahlsensors der Ballenpresse SB362 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-42	Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor).....	56-59
Kanal 018: Prüfung des Stromverbrauchs des Auslösers (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)...	56-43	Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-60
Kanal 018: Prüfung des Stromverbrauchs des Auslösers (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-44	Kanal 029: Garnauslöser MB421 kalibrieren (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor).....	56-61
Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor).....	56-45	Kanal 029: Garnauslöser MB421 kalibrieren (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-62
Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-45	Kanal 030: Garnauslöserhub (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)...	56-63
Kanal 020: Prüfung des LCD-Bildschirms (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor).....	56-46	Kanal 030: Garnauslöserhub (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-64
Kanal 020: Prüfung des LCD-Bildschirms (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-46	Kanal 031: Abstand der Bindungsenden einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)...	56-65
Kanal 021: Maximaler Stromverbrauch des Auslösers (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor).....	56-47	Kanal 031: Abstand der Bindungsenden einstellen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-66
Kanal 021: Maximaler Stromverbrauch des Auslösers (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-48	Kanal 032: Automatischer Start eines Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor).....	56-67
Kanal 022: Prüfung des linken Garnscheibensensors SB421 (Ballenpresse 862 mit BaleTrak Easy Monitor).....	56-49	Kanal 032: Automatischer Start eines Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor).....	56-68
Kanal 022: Prüfung des linken Garnscheibensensors SB421 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-50	Kanal 033: Versatz des Beginns der Garnbindung festlegen.....	56-69
Kanal 023: Prüfung des rechten Garnscheibensensors SB422 (Ballenpresse 862 mit BaleTrak Easy Monitor).....	56-51	Kanal 034: B-Wrap-Modus auswählen (falls vorhanden).....	56-70
Kanal 023: Rechten Garnscheibensensor SB422 oder B-Wrap-Sensor SB416 prüfen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor).....	56-52	Kanal 035: Schnittlänge des B-Wrap-Netzes einstellen (falls vorhanden).....	56-71
Kanal 024: Sensor für absenkbares Bodenblech SB532 prüfen.....	56-54	Kanal 036: B-Wrap-Ballenausrichtung einstellen (falls vorhanden).....	56-72
Kanal 025: Messersensor der Schneideinrichtung SB553 prüfen.....	56-55	Kanal 037: Schnittlänge des B-Wrap-Netzes nach Zeitüberschreitung einstellen (falls vorhanden).....	56-73
Kanal 026: Programm für Garnbindung von Flachs.....	56-56	Kanal 038: Polarität des B-Wrap-Sensors einstellen (falls vorhanden).....	56-74
Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor).....	56-57		
Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse ohne BaleTrak™ Easy Monitor).....	56-58		

Einlagerung

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

Technische Daten

Technische Angaben für die Ballenpresse 842.....	65-1
--	------

Fortsetzung nächste Seite

	Seite
Technische Angaben für die Ballenpresse 852	65-2
Technische Angaben für die Ballenpresse 854	65-3
Technische Angaben für die Ballenpresse 862	65-5
Technische Angaben für die Ballenpresse 864	65-6
EG-Konformitätserklärung	65-7
Zollunion–EAC.....	65-8

Seriennummern

Seriennummernschild.....	70-1
Beschreibung des Seriennummernschilds	70-1
Eintragung der Seriennummer der Presse	70-1
Eigentumsnachweise aufbewahren.....	70-2
Maschinen sicher abstellen	70-2

Typenbilder

Typenbilder



CC1031685

Rundballenpresse 842



CC1031686

Rundballenpresse 852



CC1031687

Rundballenpresse 862

CC1031685 —UN—22JUL09

CC1031686 —UN—22JUL09

CC1031687 —UN—22JUL09

Fortsetzung nächste Seite

OUCC223,0000415 -29-20JUL09-1/2



CC1030513

Rundballenpresse 854 Premium



CC1030514

Rundballenpresse 864 Premium

CC1030513—UN—10OCT08

CC1030514—UN—10OCT08

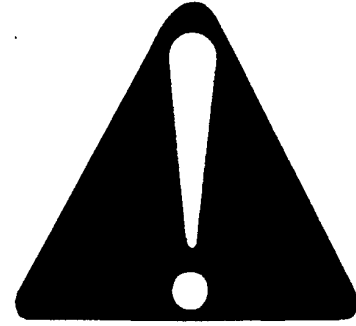
OUCC223,0000415 -29-20JUL09-2/2

Sicherheitsmaßnahmen

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.



DX,ALERT -29-26OCT09-1/1

TS1389 —UN—28JUN13

Sicherheitshinweise beachten

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

Ersatzteile und Komponenten von Zulieferern können zusätzliche Sicherheitshinweise enthalten, die nicht in dieser Betriebsanleitung wiedergegeben werden.

Vor Arbeitsbeginn mit der Handhabung der Maschine und ihren Bedienungselementen vertraut werden. Nie zulassen, dass jemand ohne Sachkenntnisse die Maschine bedient.

Die Maschine stets in gutem Zustand halten. Unzulässige Veränderungen beeinträchtigen die Funktion und/oder Betriebssicherheit sowie die Lebensdauer der Maschine.



Wenn irgendein Teil dieser Betriebsanleitung nicht verstanden und Hilfe benötigt wird, den John Deere Händler aufsuchen.

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

TS201 —UN—15APR13

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

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

TS187 —29—30SEP88

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. Zwillingräder, 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

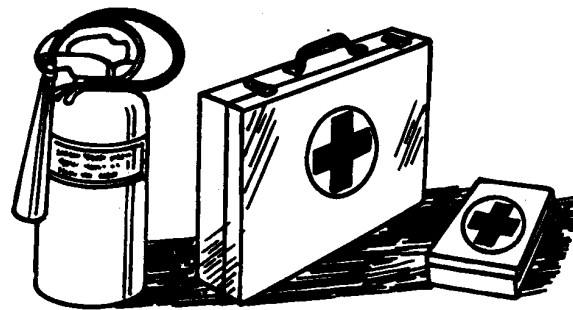
DX,STORE -29-28OCT09-1/1

Vorbereitungen für den Notfall

Im Brandfall gerüstet sein.

Feuerlöscher und Verbandskasten in greifbarer Nähe aufbewahren.

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



TS291 — UN — 15APR13

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

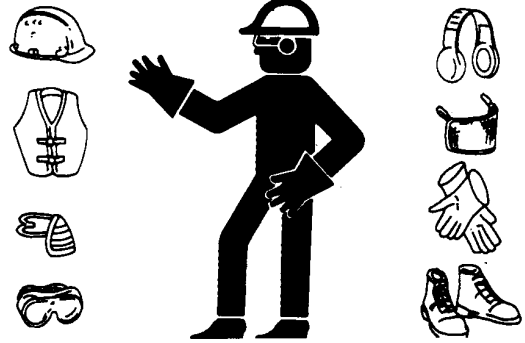
Schutzkleidung tragen

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.

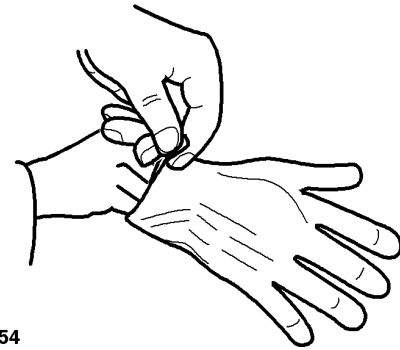


DX,WEAR -29-10SEP90-1/1

T5206 —UN—15APR13

Umgang mit Messern

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



CC1026954

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

CC1026928 —UN—26JAN05

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

Beim Verfangen in sich drehenden Antriebswellen kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen.

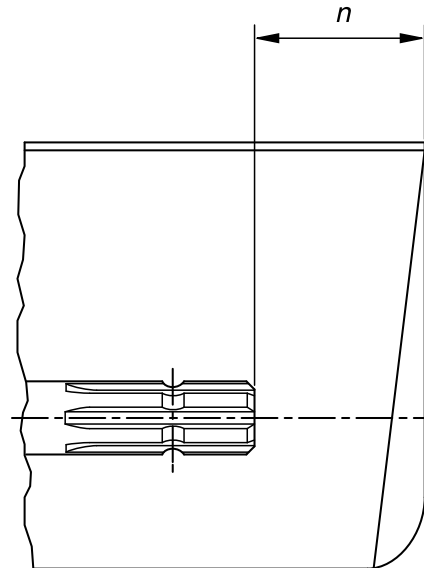
Alle Schutzvorrichtungen müssen in Ordnung und an der betreffenden Stelle richtig angebracht sein. Sich vergewissern, dass das Wellenschutzrohr frei drehen kann.

Eng anliegende Kleidung tragen. Den Motor abstellen und sicherstellen, dass die Antriebswelle der Zapfwelle zum Stillstand gekommen ist, bevor Einstellungen, Anschlüsse oder die Reinigung von Geräten, die von der Zapfwelle angetrieben werden, vorgenommen werden.

Zwischen Zapfwelle des Traktors und Antriebswelle des Anbaugeräts keinen Adapter anbringen, der den Antrieb eines für 540 1/min ausgelegten Anbaugeräts mit mehr als 540 1/min durch eine für 1000 1/min ausgelegte Zapfwelle ermöglicht.

Keinen Adapter anschließen, der bewirkt, dass ein Teil der sich drehenden Antriebswelle des Anbaugeräts, der Zapfwelle des Traktors oder des Adapters ungeschützt ist. Die Schutzvorrichtung des Traktors muss das Ende der verzahnten Welle und den aufgesteckten Adapter wie in der Tabelle angegeben überdecken.

Zapfwellen- typ	Durchmesser	Verzah- nung	$n \pm 5 \text{ mm (0.20 in.)}$
1	35 mm (1.378 in.)	6	85 mm (3.35 in.)
2	35 mm (1.378 in.)	21	85 mm (3.35 in.)
3	45 mm (1.772 in.)	20	100 mm (4.00 in.)



TS1644—JUN—22AUG95

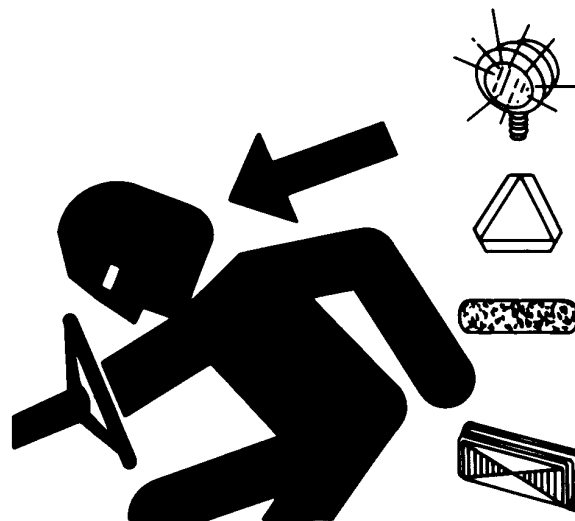
H96219—JUN—29APR10

DX,PTO -29-30JUN10-1/1

Sicherheitsbeleuchtung und -einrichtungen benutzen

Zusammenstöße mit anderen Verkehrsteilnehmern vermeiden. Langsam fahrende Traktoren mit Anbau- oder Anhängegeräten 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—JUN—12APR90

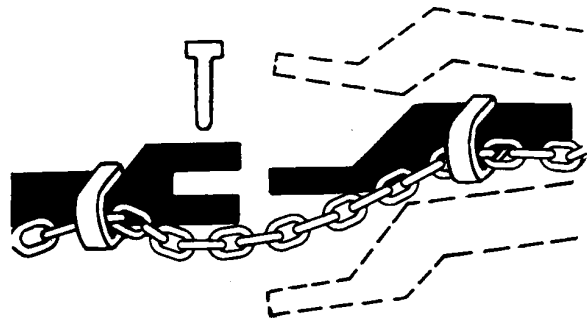
DX,FLASH -29-07JUL99-1/1

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.



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

TSS217 —UN—23AUG88

Maximale Transportgeschwindigkeit einhalten

WICHTIG: Die maximale Transportgeschwindigkeit unterliegt den entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen und hängt von der jeweiligen Geschwindigkeit ab, für die das Gerät ausgelegt ist.

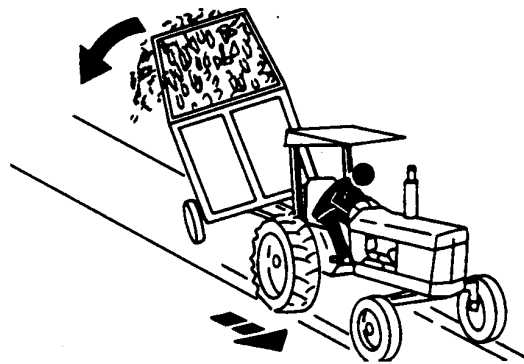
Beim Befahren öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen einhalten.

HINWEIS: Weitere Informationen sind beim John Deere Händler erhältlich.

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.

Ein Überschreiten der maximal zulässigen Transportgeschwindigkeit eines Gerätes kann 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.

OUC007,00018D5 -29-15DEC10-1/1

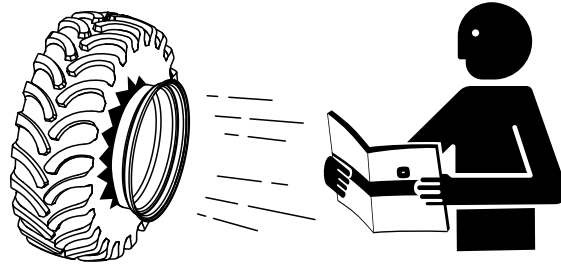
TSS216 —UN—23AUG88

Empfehlungen für Reifen beachten

Die Maschine stets in funktionsfähigem Zustand halten.

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

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



H111235 — UN — 13MAY14

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

Sicherheit bei der Wartung von Reifen

Schwere oder sogar tödliche Verletzungen können durch explosionsartiges Platzen der Reifen und durch Reifen- und Felgenteile verursacht werden.

Reifenmontage nur mit entsprechender Erfahrung und Ausrüstung durchführen.

Immer auf den richtigen Reifendruck achten. Beim Aufpumpen der Reifen den vorgeschriebenen Höchstdruck nicht überschreiten. Räder bzw. Reifen nicht erhitzen oder daran Schweißarbeiten vornehmen. Erhitzen der Reifen kann zu explosionsartigem Platzen führen, da dabei der Druck im Reifen stark ansteigt. Schweißarbeiten können Verformung oder Beschädigung eines Rades zur Folge haben.

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



RXA0103438 — UN — 11JUN09

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

DX,WW,RIMS -29-28OCT09-1/1

Zusatzgewicht, Spurbreite und Reifendruck prüfen

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



CC1031622

CC1031622 — UN — 29MAY09

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

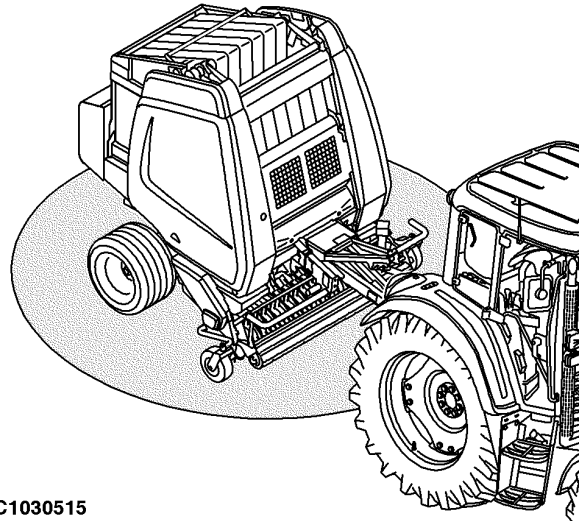
Sicherheit bei der Arbeit

Um schwere oder 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 Maschine zieht Erntegut schneller ein, als man es loslassen kann.

Zuvor Zapfwelle abschalten und Motor abstellen.

Sich nie im Gefahrenbereich der laufenden Presse aufhalten.



CC1030515

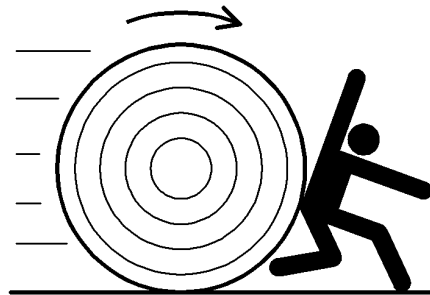
CC1030515 —UN—06APR09

OUC006.000139F -29-06FEB08-1/1

Sichere Bedienung der Ballenpresse an Hängen

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

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



CC1038683

CC1038683 —UN—19NOV12

OUC006.00019C8 -29-16NOV12-1/1

Brandverhütung

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

- Die Maschine während des Arbeitstages abhängig von den Pressbedingungen mehrmals reinigen. Siehe Reinigen der Maschine zur Brandverhütung im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
 - Im Bereich der Ballenpresse und/oder auf dem Feld ist das Rauchen nicht gestattet.
 - Pressen der Ballen niemals abbrechen solange sich Erntegut in der Presskammer befindet.
 - Nachdem die Ballen gebunden wurden, diese sofort ablegen.
 - Die Maschine nicht für das Transportieren von Ballen verwenden.
 - Sollte die Maschine auf dem Feld abgestellt werden müssen, ist dies mit besonderer Sorgfalt zu erledigen. Sofern möglich, die Maschinen auf blankem Grund oder in einem Bereich mit umgebendem blanken Grund, abstellen.
 - Vor dem Verlassen der betriebenen Maschine sicherstellen, dass alle Bereiche soweit abgekühlt sind, dass sie keinen Brand auslösen können.
 - Wurden Ballen in nassem Zustand gepresst, kann es zur Selbstentzündung kommen. Die Maschine deshalb nicht unbeaufsichtigt in Ballennähe lassen.
- Den Zustand der Lager regelmäßig überprüfen. Siehe Brandverhütung - Täglich im Abschnitt "Schmierung und Wartung". Werden merkliche Veränderungen in der Maschinenleistung bemerkt, die auf die Fehlfunktion eines Teils hinweisen, das Pressen unverzüglich abbrechen. Zur Ursachenermittlung alle ungewöhnlichen Geräusche, Gerüche oder Beobachtungen untersuchen.
- Die Maschine mit einem Druckwassertank (9,5 l oder mehr) ausstatten. Siehe Betrieb des Druckwassertanks im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
- Bei Wartungsarbeiten sind die Richtlinien zur Brandverhütung zu beachten. Siehe Vor jeder Wartung im Abschnitt "Wartung".



TS227—UN—15APR13

DC82261.00004DF -29-14AUG14-1/1

Im Brandfall

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

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

Falls das Feuer sicher gelöscht werden kann:

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

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



TS227—UN—15APR13

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

Gatter sicher arretieren

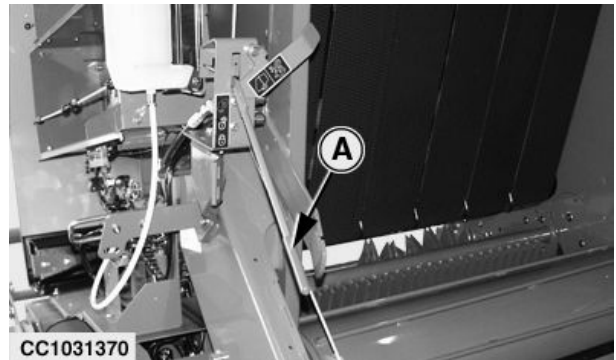
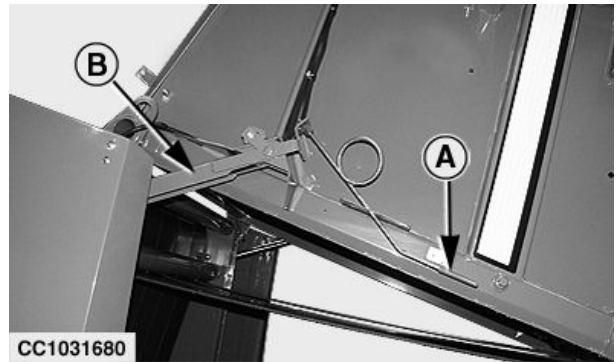
Den Gatterverriegelungshebel (A) in Sperrstellung bringen, bevor Arbeiten an der Presse bei angehobenem Gatter durchgeführt werden. Hinweise zum Gatteranschlag siehe Betrieb der Presse – Allgemeines.

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

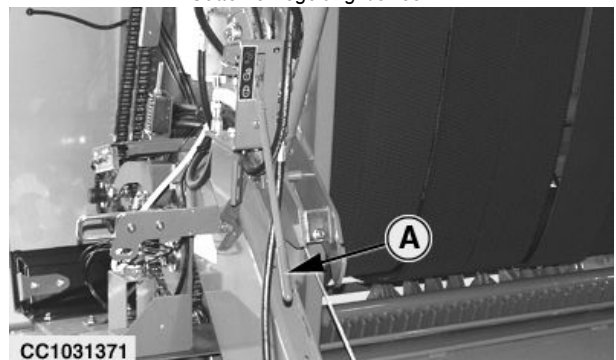
Vor dem Betrieb des Gatters sicherstellen, dass sich niemand im Maschinenbereich aufhält.

Fremdkörper aus der Maschine entfernen.

A—Gatterverriegelungshebel **B**—Gatterverriegelung



Gatterverriegelung bei 85°



Gatterverriegelung bei 86°

OUCC223,0000407 -29-06JUL09-1/1

CC1031680—UN—09JUL09

CC1031370—UN—30MAR09

CC1031371—UN—31MAR09

Sichere Wartung der Presse

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

A—Getriebeausgangswelle



OUCC006,00013A2 -29-25NOV08-1/1

CC1030518—UN—23SEP08

Maximaler Betriebsdruck der Hydraulikanlage

Die Presse ist für einen maximalen Betriebsdruck der Hydraulikanlage von 20000 kPa (200 bar, 2900 psi) ausgelegt.

Die Presse nicht an einen Traktor anschließen, bei dem der maximale Betriebsdruck der Hydraulikanlage 20000 kPa (200 bar, 2900 psi) übersteigt.

OUCC006,0000487 -29-05SEP01-1/1

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.



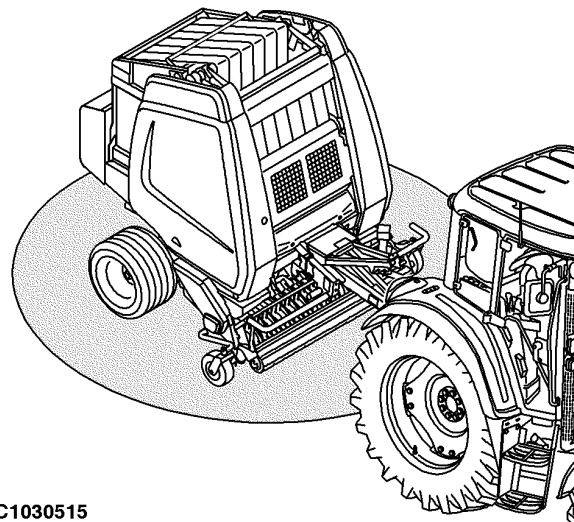
TS218 — UN — 23AUG88

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

Menschen und Tiere schützen

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

Menschen und Tiere von der Arbeitsstelle fernhalten.



CC1030515

CC1030515 — UN — 06APR09

OUCC006,00013A1 -29-06FEB08-1/1

Vorsicht bei Hochdruckflüssigkeiten

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

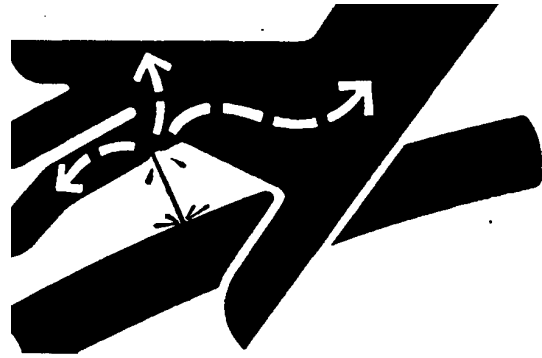
Abgenutzte oder beschädigte Schläuche unverzüglich durch von John Deere zugelassene Teile ersetzen.

Unter Druck austretende Flüssigkeiten können die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen.

Deshalb vor dem Trennen von Hydraulikleitungen und anderen Leitungen den Druck in der Anlage abbauen. Bevor der Druck wieder aufgebaut wird, alle Leitungsverbindungen festziehen.

Zur Suche nach Leckstellen ein Stück Karton verwenden. Hände und Körper vor Hochdruckflüssigkeiten schützen.

Bei Unfällen sofort einen Arzt aufsuchen. Wenn eine Flüssigkeit in die Haut eingedrungen ist, muss diese innerhalb einiger Stunden chirurgisch entfernt werden,



weil sonst Wundbrand auftreten kann. Ärzte, die mit dieser Art Verletzung nicht vertraut sind, sollten für die entsprechenden Informationen eine kompetente medizinische Quelle konsultieren. Entsprechende Informationen in englischer Sprache sind über Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, U.S.A. unter den Telefonnummern 1-800-822-8262 oder +1 309-748-5636 erhältlich.

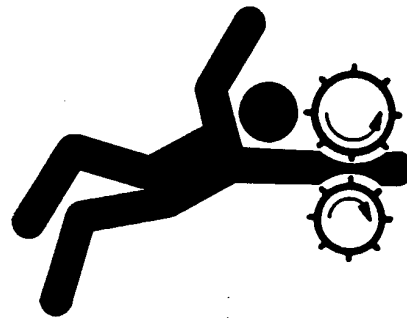
DX,FLUID -29-12OCT11-1/1

X9811 —UN—23AUG88

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 -29-27OCT09-1/1

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.



TS220 — UN — 15APR13

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

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

Vorschriften zur Beseitigung von Farben und Lösungsmitteln beachten.

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

Hitzeentwicklung im Bereich von Druckleitungen vermeiden

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



TS953 — UN — 15MAY90

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

Sichere Wartung von Druckspeichersystemen

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

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

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



Druckspeicher können nicht repariert werden.

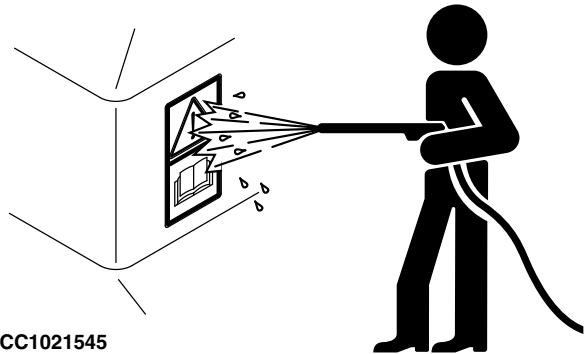
DX,WW,ACCLA2 -29-22AUG03-1/1

T5281 —UN—15APR13

Hochdruckstrahl nicht auf Sicherheitsaufkleber richten

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

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



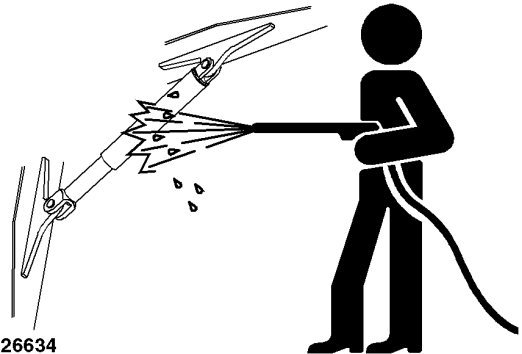
CC1021545

CC1021545 —UN—23APR02

CC03745,0000FD2 -29-08SEP09-1/1

Hochdruckstrahl nicht auf Zylinder richten

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



CC1026634

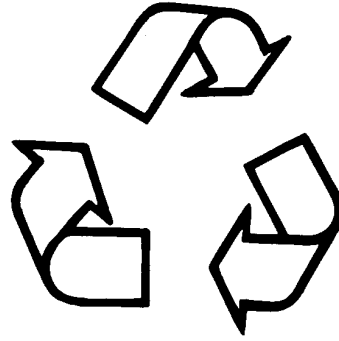
CC1026634 —UN—03DEC04

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

Außerbetriebsetzung — Ordnungsgemäße Wiederverwertung und Entsorgung von Flüssigkeiten und Komponenten

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

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



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

TS1133 —JUN—15APR13

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

Warnschilder

Warnbildzeichen

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

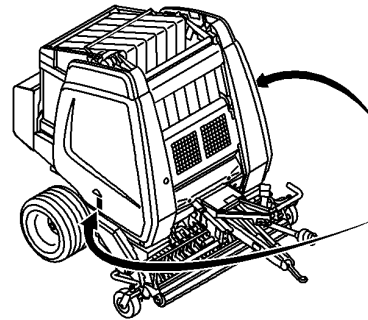


FX,WBZ -29-19NOV91-1/1

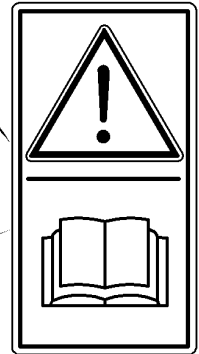
T5231 —29—07OCT88

Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung enthält alle wichtigen Informationen, die für den sicheren Betrieb der Maschine erforderlich sind. Alle Sicherheitshinweise genauestens beachten, um Unfälle zu vermeiden.



CC1030443

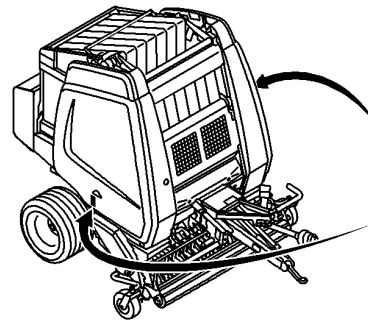


OUCC006.0001391 -29-30JAN08-1/1

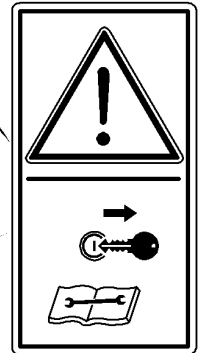
CC1030443 —UN—22OCT08

Wartungs- und Reparaturarbeiten

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



CC1030444

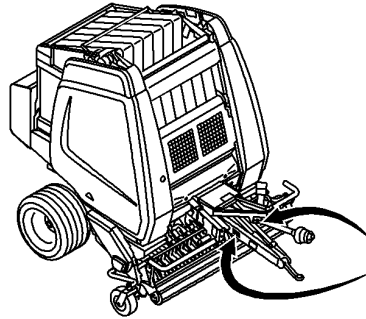


OUCC006.0001392 -29-30JAN08-1/1

CC1030444 —UN—22OCT08

Pressenantriebswelle

Sich nicht im Bereich der Antriebswelle aufhalten.
Verletzungsgefahr!



CC1030445



CC1030445—UN—22OCT08

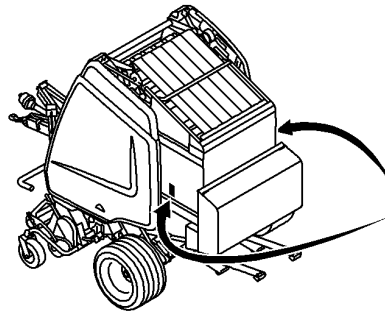
OUCC006,0001393 -29-30JAN08-1/1

Angehobenes Gatter

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

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

Immer die Sicherungsverriegelung des Gatters verriegeln, bevor Arbeiten auf oder in der Umgebung der Ballenpresse bei angehobenem Gatter durchgeführt werden.



CC1030446



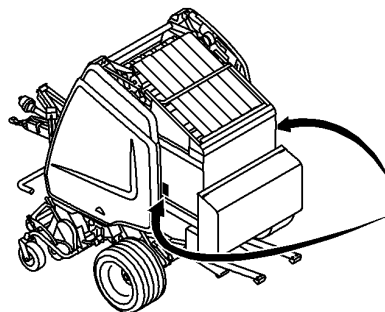
CC1030446—UN—06NOV08

DC82261,0000475 -29-14MAY14-1/1

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.



CC1030447



CC1030447—UN—06NOV08

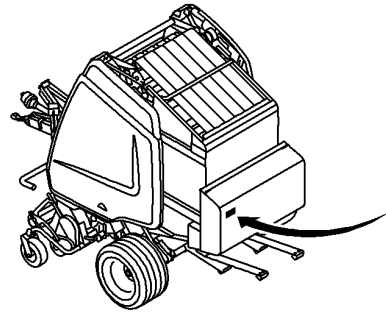
OUCC006,0001395 -29-30JAN08-1/1

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.



CC1030508



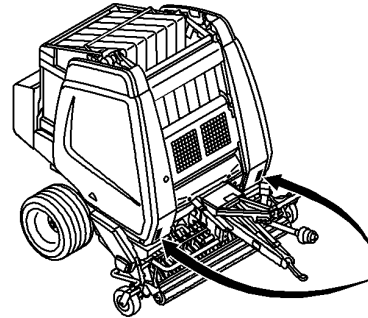
CC-1030508 —UN—06NOV08

OUC006.0001396 -29-30JAN08-1/1

Pickupvorrichtung

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

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



CC1030509

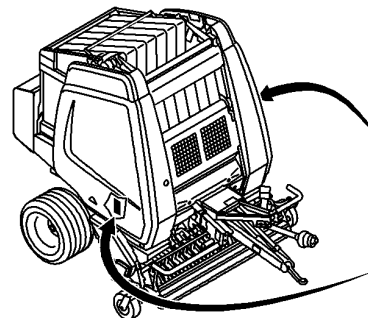


CC-1030509 —UN—22OCT08

OUC006.0001397 -29-30JAN08-1/1

Antriebsketten

Schutzvorrichtungen nicht öffnen oder entfernen, solange die Presse läuft.



CC1030510

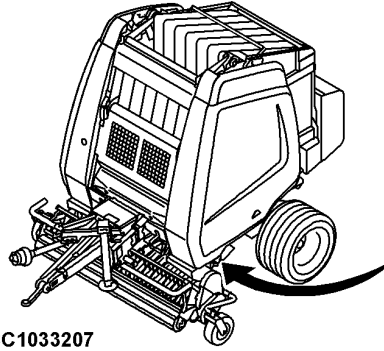


CC-1030510 —UN—22OCT08

OUC006.0001398 -29-06FEB08-1/1

Druckspeicher

Die Druckspeicher stehen unter Druck. Die Druckspeicher nur vom John Deere Händler ausbauen und instandsetzen lassen. Der Händler muss die Anweisungen im Technischen Handbuch befolgen.



CC1033207

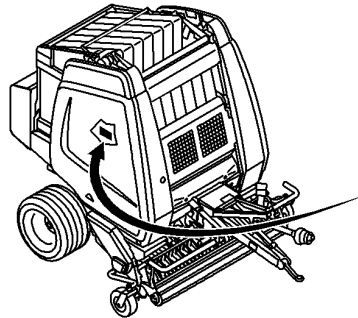


CC-1033207 — UN — 15OCT10

OUCC006,00016C4 -29-04JAN11-1/1

Druckluftbehälter

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



CC1034490

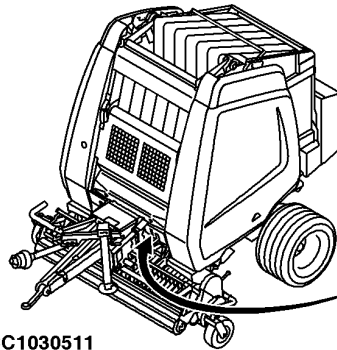


CC-1034490 — UN — 06JUL11

OUCC006,00017CF -29-08JUN11-1/1

Befestigungsschrauben des Deichselrahmens

Befestigungsschrauben des Deichselrahmens nach Ablauf der vorgeschriebenen Zeiträume nachziehen.



CC1030511

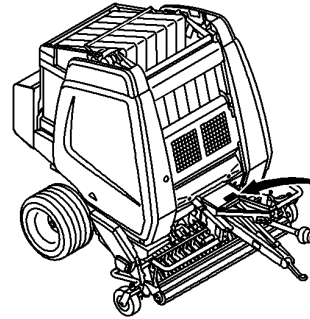


CC-1030511 — UN — 22OCT08

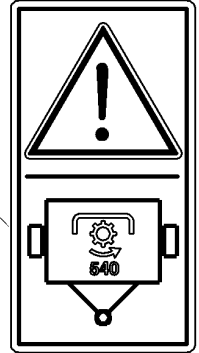
OUCC006,0001399 -29-30JAN08-1/1

540 1/min (falls vorhanden)

Mit der entsprechend Drehzahl der Zapfwelle arbeiten.



CC250330

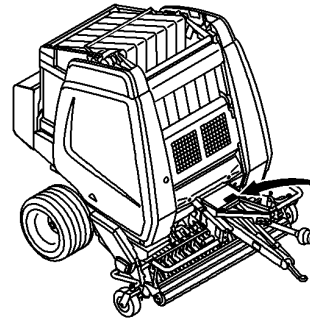


CC250330 —UN—01OCT15

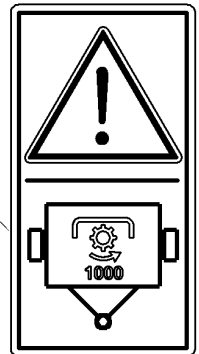
DC82261,0000650 -29-07OCT15-1/1

1000 1/min (falls vorhanden)

Mit der entsprechend Drehzahl der Zapfwelle arbeiten.



CC250331

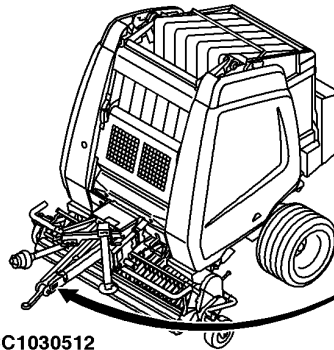


CC250331 —UN—01OCT15

DC82261,0000651 -29-07OCT15-1/1

Befestigungsschraube der Anhängelplatte

Befestigungsschraube der Anhängelplatte nach Ablauf der vorgeschriebenen Zeiträume nachziehen.



CC1030512



CC1030512 —UN—26NOV08

OUC006,000139A -29-30JAN08-1/1

Vorbereiten des Traktors

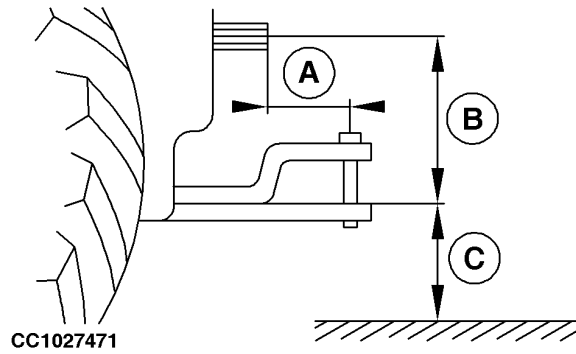
Zugpendel einstellen

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.)



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

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

CC1027471 —UN—11JUL05

Zapfwellendrehzahl des Traktors wählen (Rundballenpressen ohne Zuführrotor)

⚠ 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.

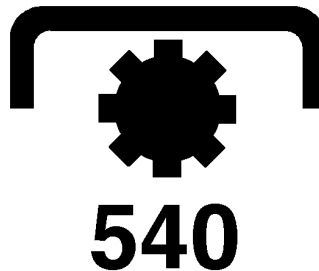
WICHTIG: Traktor immer mit Zapfwellennennendrehzahl laufen lassen. Zu hohe Drehzahlen führen zu Schäden an der Presse.

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

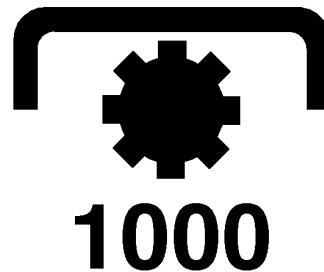
Zum Einbau der entsprechenden Zapfwelle siehe Betriebsanleitung des Traktors.

Zur Wahl der Zapfwellendrehzahl siehe Schild am Getriebegehäuse der Presse.

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



CC1020007



CC007602

OUCC223,0000408 -29-07JUL09-1/1

CC1020007 —UN—09JUL01

CC007602 —UN—02OCT96

Zapfwellendrehzahl des Traktors wählen (Rundballenpresse mit Zuführrotor)

HINWEIS: Zur Wahl der Zapfwellendrehzahl siehe Schild vorn an der Ballenpresse.

Ballenpresse mit Getriebe für 540 1/min:

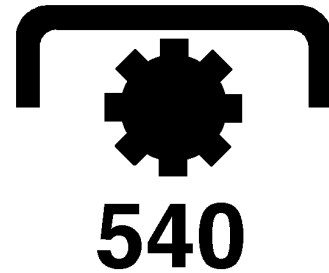
WICHTIG: Auf keinen Fall darf eine Presse, die für 540 1/min ausgelegt ist, durch eine Zapfwelle mit 750 oder 1000 1/min angetrieben werden.

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

CC1020007

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

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



OUC006,00018F6 -29-21DEC12-1/2

CC1020007 —UN—09JUL01

Ballenpresse mit Getriebe für 750-1000 1/min:

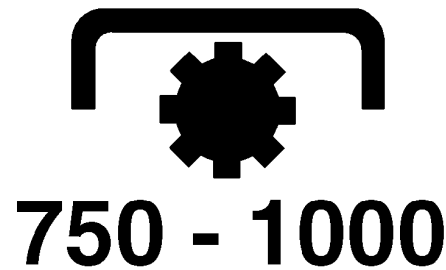
WICHTIG: Die Zapfwellendrehzahl darf 1000 1/min nicht überschreiten. Zu hohe Drehzahlen führen zu Schäden an der Presse.

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

Die Presse stets mit einer Zapfwellendrehzahl zwischen 750 und 1000 1/min betreiben.

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

CC1031620



OUC006,00018F6 -29-21DEC12-2/2

CC1031620 —UN—12MAY09

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 sich das Gatter innerhalb von ca. 5 Sekunden öffnen. 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 zurückkehren 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.

CC000833



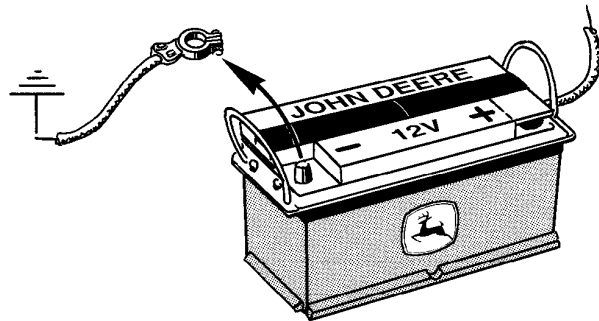
Bei Traktoren mit Einrastzeit diese auf "0" stellen.

OUC006,00013A3 -29-02DEC08-1/1

CC000833 —UN—05APR95

Voraussetzungen für die Stromversorgung der Rundballenpresse

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



CC1020363

CC1020363 —UN—23AUG01

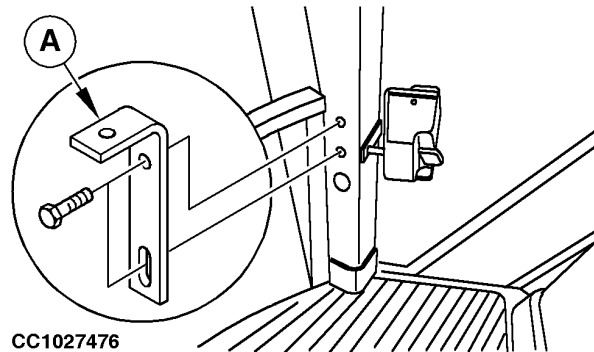
CC03745,0000288 -29-23AUG01-1/1

BaleTrak- oder ELC-Monitorhalterung einbauen (nur Traktoren der Serien 6000, 6R, 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. Monitorhalterung (B) an Winkel (A) anbringen. Mit M10x35 Sechskantschraube (C), Unterlegscheibe und Flanschmutter (D) befestigen.
4. Monitor an Monitorhalterung (B) anbringen.

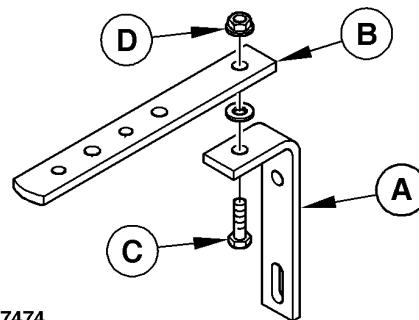
A—Winkel
B—Monitorhalterung

C—Sechskantschraube
D—Flanschmutter



CC1027476

CC1027476 —UN—11JUL05



CC1027474

CC1027474 —UN—11JUL05

OUC006,0001A15 -29-20DEC12-1/1

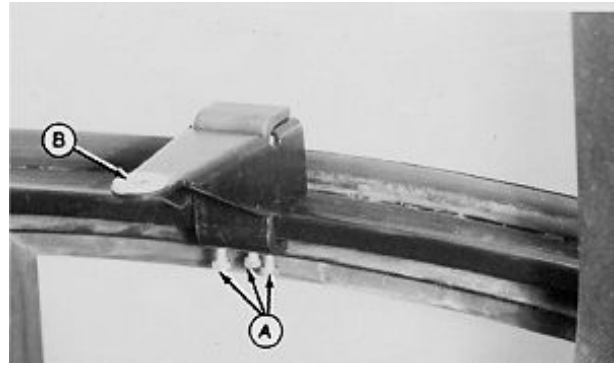
Einbau der Halterung für BaleTrak bzw. ELC-Monitor (Alle Traktoren außer Traktoren der Serie 6000, 7000 und 8000)

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) befestigen.

Scheibe (B) über dem Loch einsetzen.

Halter am Bügel befestigen.



A—Sechskantschrauben

B—Scheibe

E21705—UN—15SEP88

OUC006,000070D -29-10JUL02-1/1

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:

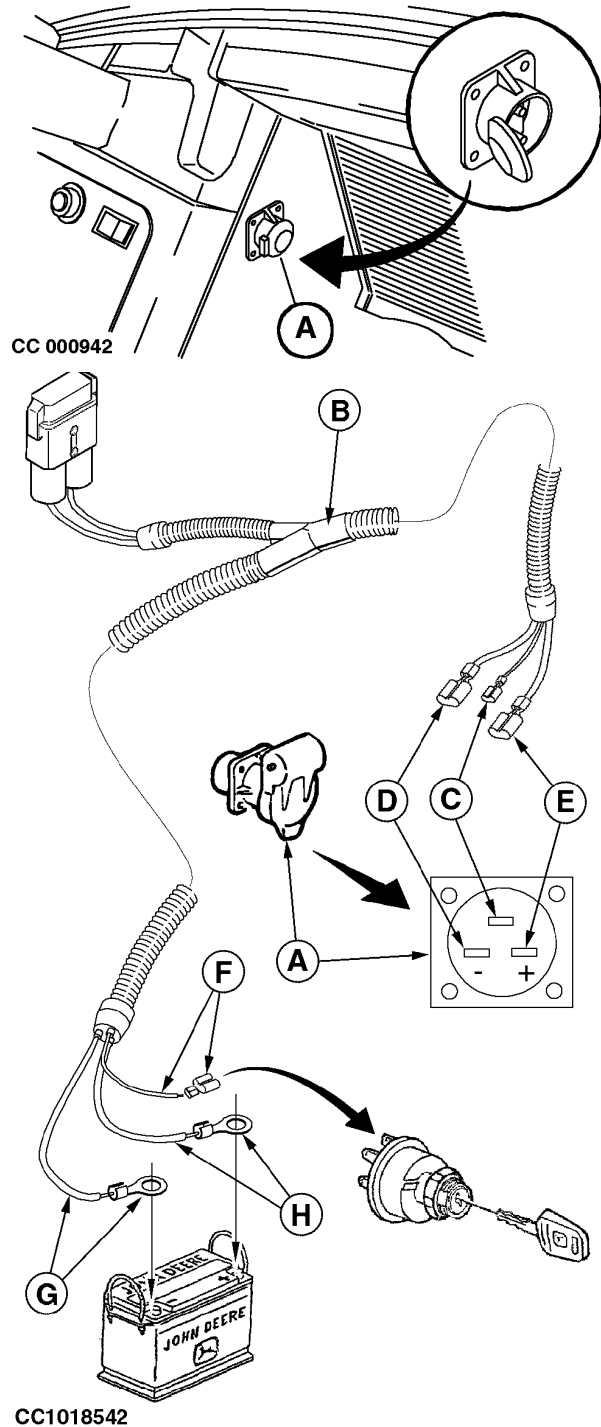
1. In die Seitenwand der Traktorkabine ein Loch an einer Stelle bohren, die zum Anbau der Steckdose (A) geeignet ist.
2. Die Kabel (C), (D) und (E) wie gezeigt an die Steckdose (A) anschließen.
3. Den Kabelbaum (B) durch die Kabine zur Batterie verlegen.
4. Die entsprechenden Anschlüsse (F), (G) und (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-Kabelbaumanschlus trennen.

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



CC000942 —UN—05APR95

CC1018542 —UN—23OCT00

OUCC006,0000F26 -29-19JUL05-1/1

Einbau des ELC Plus-Monitors am Traktor

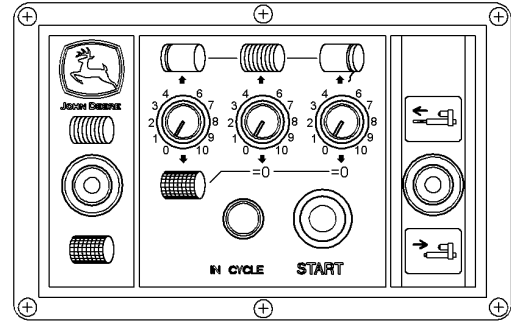
ELC Plus-Monitor an der vorhandenen Halterung befestigen.

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



CC1027522

ELC Plus-Monitors durchführen, wenn die Batterie an ein Ladegerät angeschlossen ist.

Der ELC Plus-Monitor ist mit einem Polarisierungsschutz ausgerüstet.

OUC006,0000F29 -29-22JUL05-1/1

CC1027522 —UN—21JUL05

BaleTrak-Monitor am Traktor einbauen

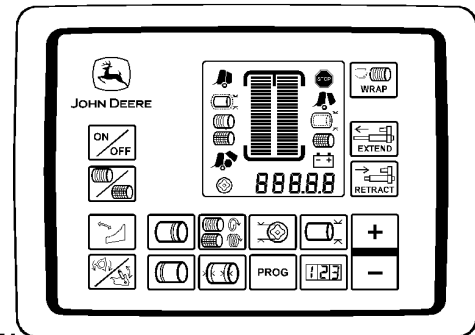
BaleTrak-Monitor an der vorhandenen Halterung befestigen.

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 16 V nicht überschreiten.

Die Unterspannung darf nicht unter 11,2 V liegen, da der BaleTrak-Monitor 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 in Betrieb genommen werden.

HINWEIS: Wegen der hohen Stromschwankungen (Spannungsspitzen) keine Überprüfungen des



CC1031054

BaleTrak-Kontrollmonitors durchführen, wenn die Batterie an ein Ladegerät angeschlossen ist.

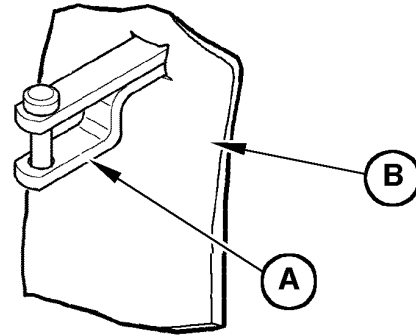
Der BaleTrak-Monitor ist mit einem Polarisierungsschutz ausgerüstet.

OUC006,00014AD -29-18NOV08-1/1

CC1031054 —UN—22OCT08

Zugpendel-Strohabweiser

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

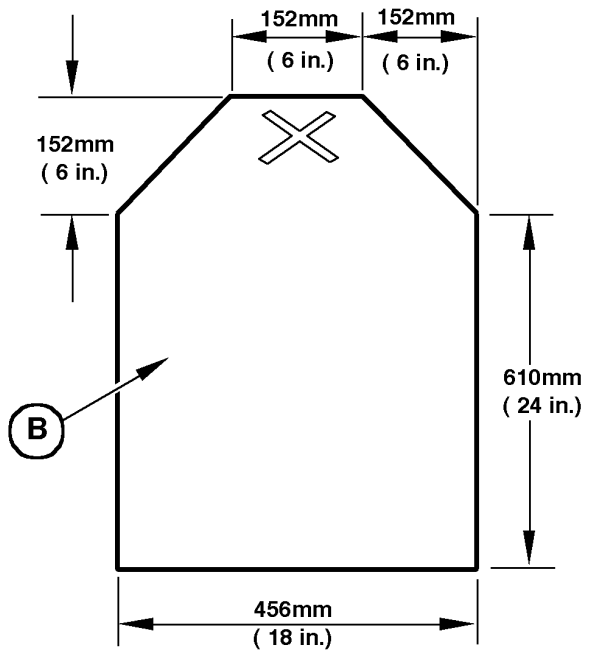


CC007918

CC007918 —UN—12DEC96

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

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



CC007919

CC007919 —UN—25NOV96

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

Vorbereiten der Ballenpresse

Anbau der Stützräder der Pickupvorrichtung

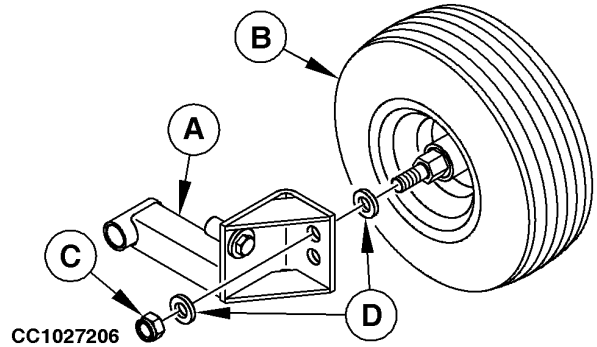
Stützräder der Pickupvorrichtung - 1,81 m (5 ft 11 in.)

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.)

OUCC006.0000EB5 -29-19JUL05-1/2

CC1027206—UN—12JUL05

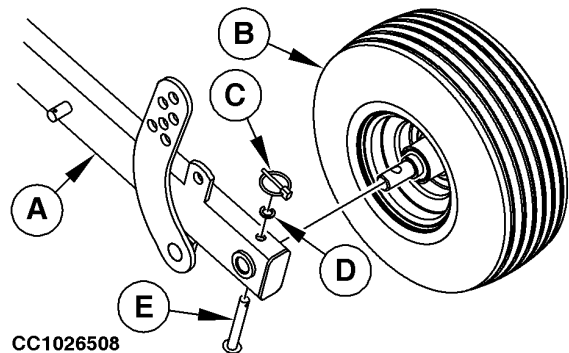
Stützräder der Pickupvorrichtung - 2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.)

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.)

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

CC1026508—UN—04OCT04

Netzrolle auswählen

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

Netztyp:	Materialbreite (A)	Kernbreite (B)
Standard	1215–1235 mm (47-7/8—48-5/8 in)	Max. 1255 mm (49-3/8 in)
CoverEdge™	1285–1305 mm (50-3/8—51-3/8 in)	Max. 1320 mm (52 in)
John Deere B-Wrap™	1260 mm (49-5/8 in)	Max. 1320 mm (52 in)

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

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

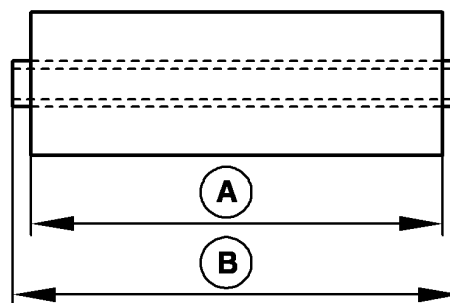
Die Anzahl der Netzumwicklungen kann eingestellt werden, außer bei John Deere B-Wrap™.

A—Materialbreite

B—Kernbreite



CC1033931



CC1033200

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

DC82261,0000669 -29-01MAR16-1/1

CC1033931—UN—15SEP11

CC1033200—UN—05AUG10

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-Spiritusmischung 1:10

Gummibeschichtete Förderrolle mit Talkum bestäuben.

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

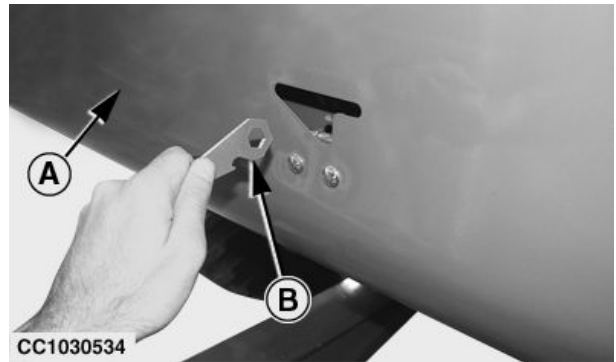
Netzrolle einlegen

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

1. Die Parksperre des Traktors einlegen, den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Zum Öffnen der Abdeckung der Netzbindung (A) ein Spezialwerkzeug (B) oder ein geeignetes Werkzeug (z. B. 13-mm-Schraubenschlüssel) verwenden.

Abdeckung (A) festhalten und zum Entriegeln das Werkzeug (B) wie gezeigt in den Schlitz der Verriegelung einführen.

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



A—Abdeckung der Netzbindung

B—Spezialwerkzeug

CC1030534

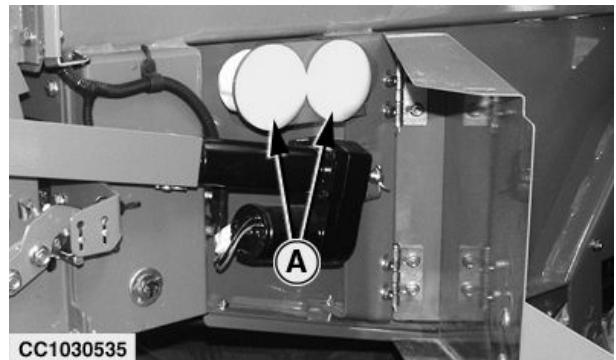
CC1030534—UN—14OCT08

DC82261.000066C -29-22FEB16-1/7

4. Netzrolle einlegen:

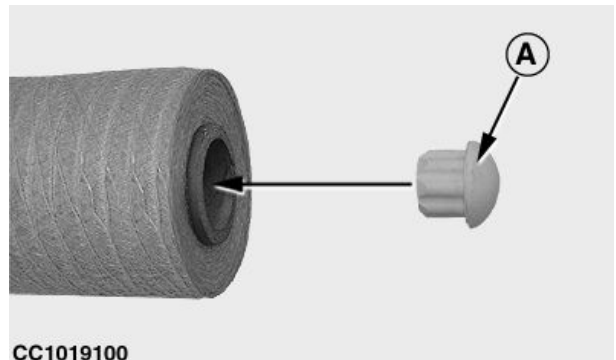
- Bei der Standard-Netzrolle Anschläge (A) von der Halterung entfernen und auf beiden Seiten der Netzrolle anbringen.
- Bei CoverEdge™- oder John Deere B-Wrap™-Rolle, weiter mit dem nächsten Schritt.

A—Anschläge



CC1030535

CC1030535—UN—23SEP08



CC1019100

CC1019100—UN—09FEB01

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

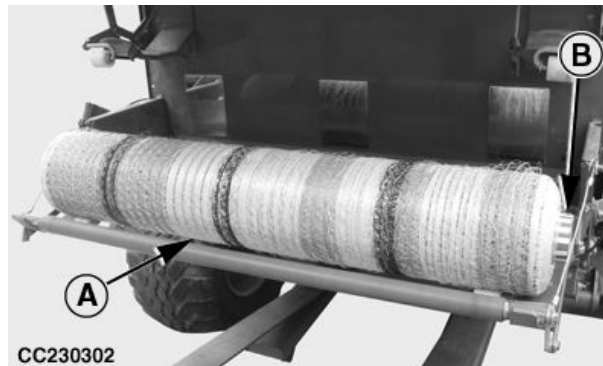
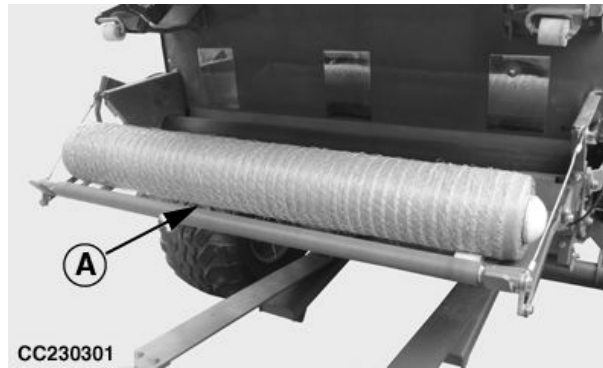
Fortsetzung nächste Seite

DC82261.000066C -29-22FEB16-2/7

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

A—Einlegeposition

B—Gestreifte Seite des Kerns



CC230301 —UN—19FEB16

CC230302 —UN—19FEB16

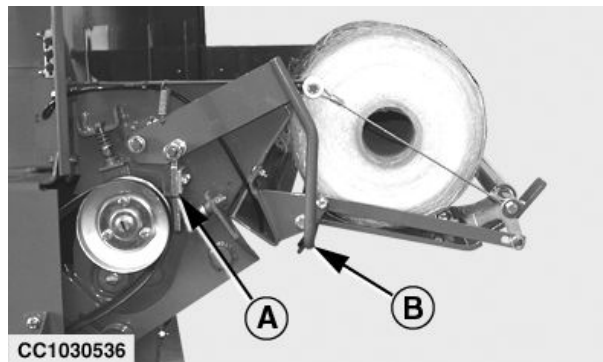
CoverEdge ist eine Marke der Firma Deere & Company

DC82261,000066C -29-22FEB16-3/7

7. Bremse für die Netzförderrollen lösen:
 Hebel (B) nach unten und heraus ziehen, dann anheben, um Bremsbelag (A) zu lösen.
HINWEIS: Nach dem Lösen den Hebel (B) wie gezeigt in der oberen Stellung halten.

A—Bremsbelag

B—Hebel zum Lösen der
Bremse



CC1030536 —UN—14OCT08

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000066C -29-22FEB16-4/7

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

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

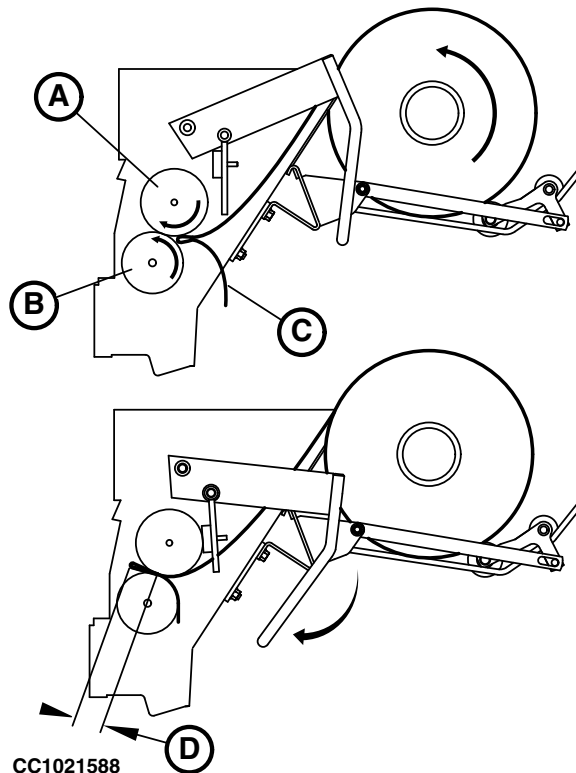
A—Gummirolle
B—Stahlrolle

C—Netz
D—25 mm (1 in)



CC1019102

CC1019102—UN—09FEB01



CC1021588

CC1021588—UN—20JUN02

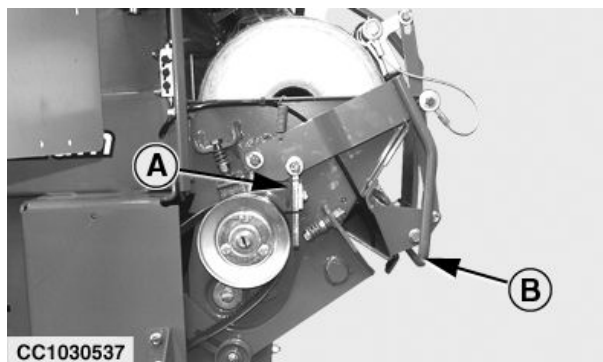
DC82261,000066C -29-22FEB16-5/7

10. Zum Einlegen der Bremse der Netzförderrolle den Hebel (B) nach unten ziehen. Es soll nun nicht mehr möglich sein, die Förderrollen zu drehen.

WICHTIG: Wenn sich die Netzförderrollen trotz eingelegerter Bremse immer noch drehen können, Bremsbelag (A) neu einstellen oder ersetzen. Siehe Bremse für Netzförderrollen überprüfen (Prüfung 6) im Abschnitt Wartung.

A—Bremsbelag

B—Bremshebel



CC1030537

CC1030537—UN—14OCT08

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000066C -29-22FEB16-6/7

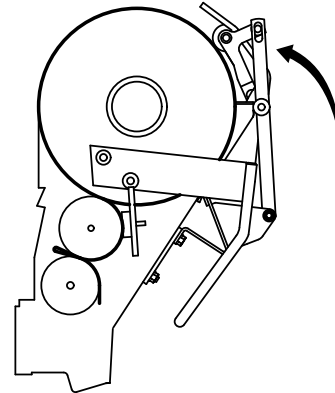
11. Unteren Spannarm nach oben bringen, Netzrolle auf die Gummirolle gegen die Edelstahlplatten setzen.
12. Netz so weit rollen, dass es nicht durchhängt.
13. Überschüssiges Material abschneiden.
14. Der hintere Netzkasten bietet Raum für zwei Netzrollen. Eine Netzrolle (B) für den Bindevorgang und eine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

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

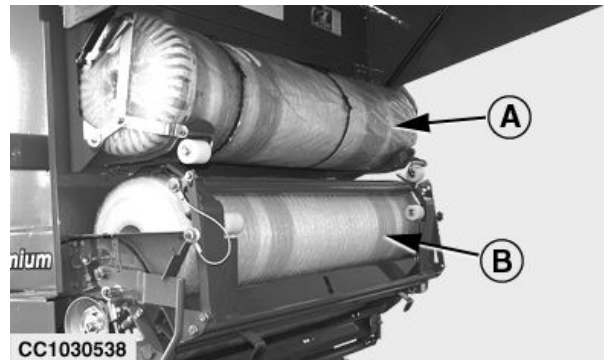
Dies muss auch jedes Mal durchgeführt werden, wenn die Ballenpresse im Garnbindungsmodus betrieben wird.

A—Zusätzliche Netzrolle

B—Netz für Bindevorgang



CC1021589



CC1030538

CC1021589 —UN—20JUN02

CC1030538 —UN—14OCT08

DC82261,000066C -29-22FEB16-7/7

Garnauswahl

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

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

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



CC1033931

CC1033931 —UN—15SEP11

DC82261,000040A -29-21JAN14-1/1

Pflege der Garnrolle

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

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

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

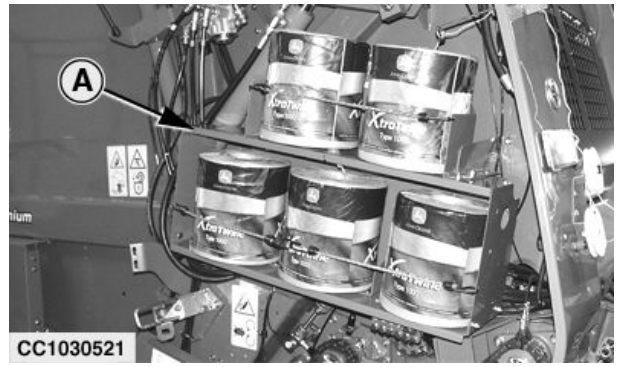
Garnkasten auffüllen

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

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

Die losen Garnenden möglichst nahe am Knoten abschneiden.

- | | |
|---|--|
| A —Pressen 852 - 854 - 862 - 864, rechter Garnkasten | C —Presse 842, rechter Garnkasten |
| B —Pressen 852 - 854 - 862 - 864, linker Garnkasten | D —Presse 842, linker Garnkasten |



CC-1030521 —UN—14OCT08



CC-1030522 —UN—14OCT08



CC-1021582 —UN—19JUN02



CC-1021590 —UN—19JUN02

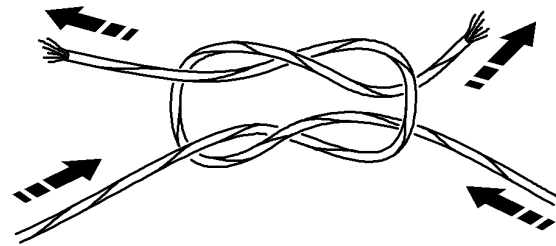
OUC223.00003CE -29-08JUN09-1/1

Garnknoten

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

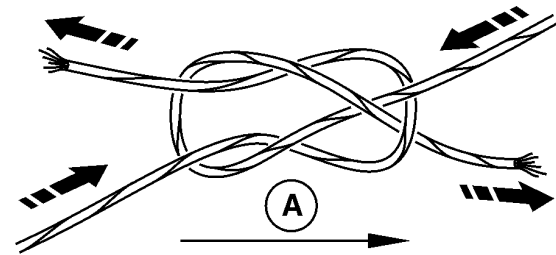
Es ist empfehlenswert, die Enden der Garnrollen mit einem Weberknoten oder abgewandelten Weberknoten zu verbinden (siehe Abbildung). Bei Bedarf die Enden der Garnrollen mit einem Schotsteckknoten verbinden (siehe Abbildung).

A—Laufrichtung des Garns



CC1034420

Abgewandelter Weberknoten



CC1034421

Schotsteckknoten

CC1034420—UN—15SEP11

CC1034421—UN—08DEC11

OUCC006,00017BC -29-21APR11-1/1

Garn aus Garnkasten führen

Rechter Garnkasten

Garn durch die Führung (B), Garnspannplatte und Öffnung (A) oberhalb des rechten Garnkastens ziehen.

Linker Garnkasten

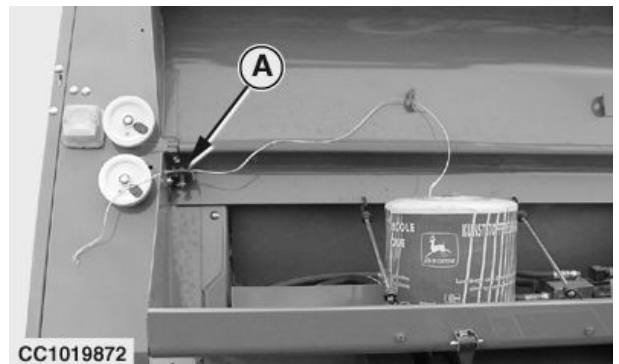
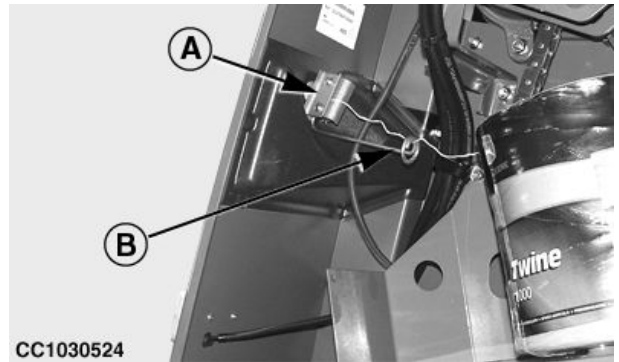
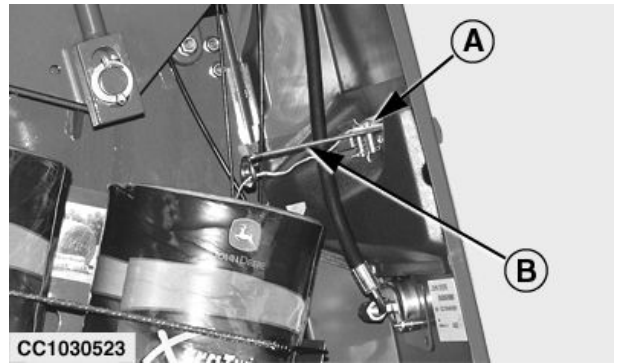
Garn durch die Führung (B), Garnspannplatte und Öffnung (A) oberhalb des linken Garnkastens ziehen.

Zusätzlicher vorderer Garnkasten

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

A—Garnspannplatte und
Öffnung

B—Führung



CC-1030523—UN—23SEP08

CC-1030524—UN—23SEP08

CC-1019872—UN—17JUL01

FS62804,000034D -29-07MAY09-1/1

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 nur ein Garnstrang verwendet, so muss das Garn von diesem Strang um Scheibe (B) und (D) gelegt werden, sodass der Monitor das Vorhandensein von zwei Garnsträngen feststellen kann und dann richtig arbeitet (der Monitor ist auf die Verwendung von zwei Garnsträngen eingestellt).

Wird dies versäumt, dreht sich eine der Scheiben nicht, und der Monitor geht davon aus, dass beim Bindevorgang ein Garnstrang nicht erfasst wurde. Der Monitor zeigt daraufhin eine Warnmeldung auf der LCD-Anzeige.

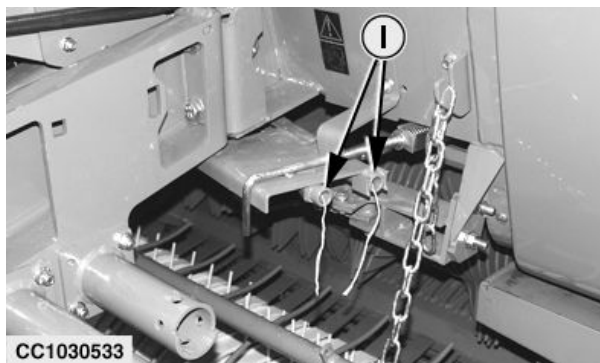
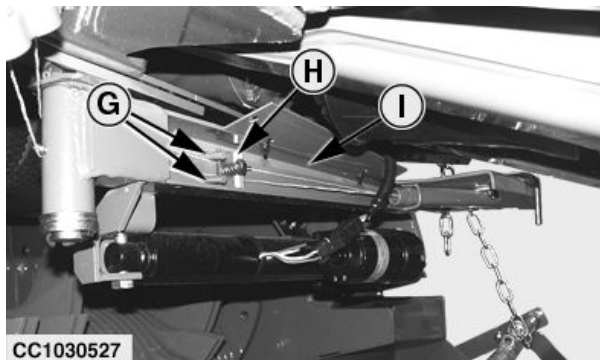
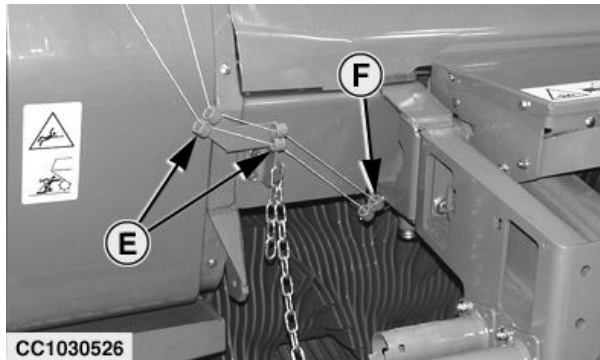
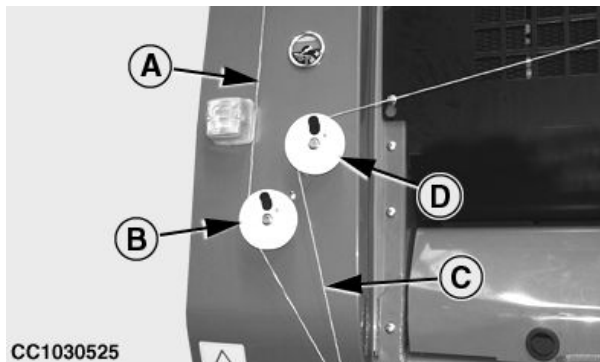
Garn durch Führungen (E) und (F) führen.

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

Garne durch den Garnarm (I) fädeln. Garn mindestens 300 mm (12 in.) aus dem Ende des Garnarmrohrs herausziehen.

A—Garn vom rechten
Garnkasten
B—Antriebsscheibe
C—Garn vom linken oder
vorderen Garnkasten
D—Antriebsscheibe
E—Führungsstücke

F—Führungsstück
G—Führungsstift
H—Spannplatte
I—Garnarm



CC-1030525—UN—14OCT08

CC-1030526—UN—14OCT08

CC-1030527—UN—14OCT08

CC-1030533—UN—14OCT08

OUC006.00013AA -29-07FEB08-1/1

Rampe zur Ballenablage einstellen

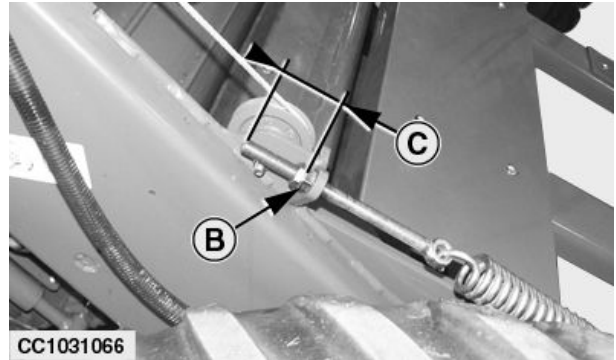
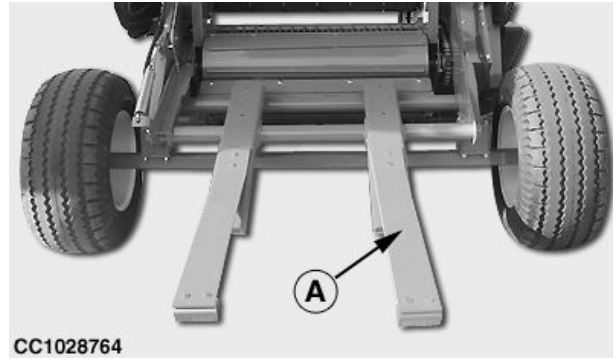
1. Presse auf ebener Fläche abstellen.
2. Das Gatter öffnen und verriegeln. Feststellbremse des Traktors einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Muttern (B) so einstellen, dass Abstand (C) folgendem Maß entspricht:

	Spezifikation
C—Abstand.....	55 ± 5 mm (2.16 ± 0.2 in.)

WICHTIG: Die Rampe zur Ballenablage (A) muss den Boden berühren, wenn sich eine Last auf der Rampe befindet und die Presse am Traktor angebaut ist. Geschieht dies nicht, kann die Rampe beschädigt werden.

Wenn die Rampe nicht den Boden berühren kann, die Maschine durch Verstellen der Distanzstücke für die Achse absenken. John Deere-Händler aufsuchen.

A—Rampe zur Ballenablage C—Abstand
B—Muttern



CC1028764—UN—08NOV06

CC1031066—UN—18NOV08

OUCC006.00013CD -29-18NOV08-1/1

Ballenpresse auf Zapfwellenbetrieb mit 1000 1/min einstellen (Ballenpresse ohne Zuführrotor)

WICHTIG: Ballenpressen mit Rutschkupplung können mit einer Zapfwelle mit einer Nenndrehzahl von 1000 1/min angetrieben werden, nachdem das Getriebe umgestellt wurde.

Pressen, deren Gelenkwelle mit Scherbolzenkupplung oder Nockenschaltkupplung 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:

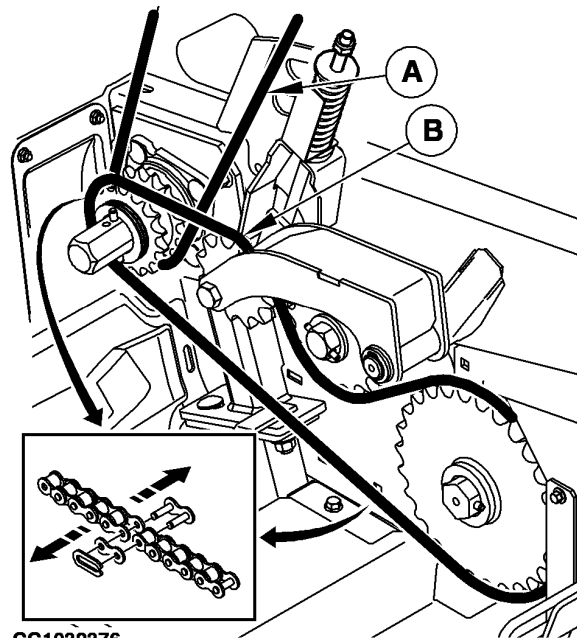
1. Antriebswelle entfernen:
 - a. Schutzvorrichtungen der Deichsel entfernen.
 - b. Teleskopantriebswelle von der Eingangswelle des Getriebes abbauen.
 - c. Gegebenenfalls Garnrollenfach links entfernen.
 - d. Verbindungselemente von Kette der oberen Antriebsrolle (A) und Hauptantriebskette (B) entfernen, dann die Ketten (A) und (B) entfernen.
 - e. Sicherungssplint (C), Unterlegscheiben (D) und Kettenrad (E) entfernen.

HINWEIS: Position und Anzahl der Unterlegscheiben (D) hinter Kettenrad (E) notieren.

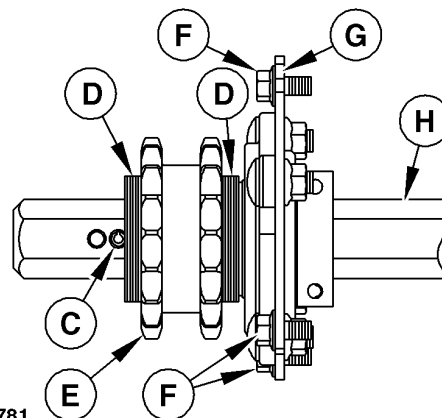
- f. Drei Sechskantschrauben (F) aus Platte (G) heraus-schrauben und Antriebswelle (H) entfernen.

A—Kette der oberen Antriebsrolle
 B—Hauptantriebskette
 C—Splint
 D—Scheibe

E—Kettenrad
 F—Sechskantschraube
 G—Platte
 H—Antriebswelle



CC1032376



CC200781

CC1032376 —JUN—28JAN10

CC200781 —JUN—17JAN13

Fortsetzung nächste Seite

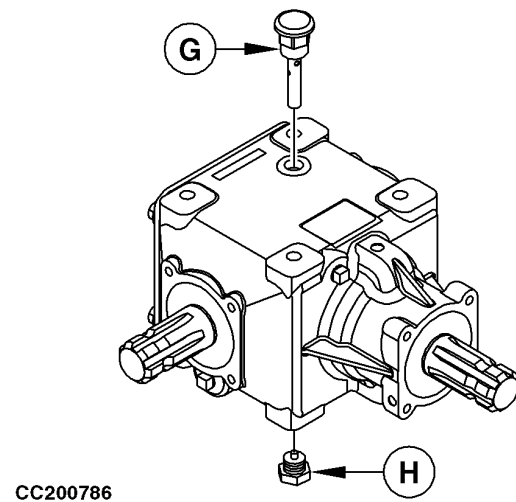
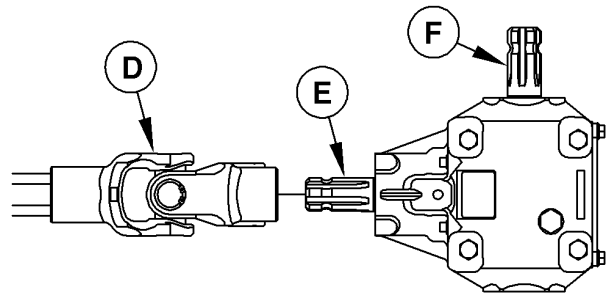
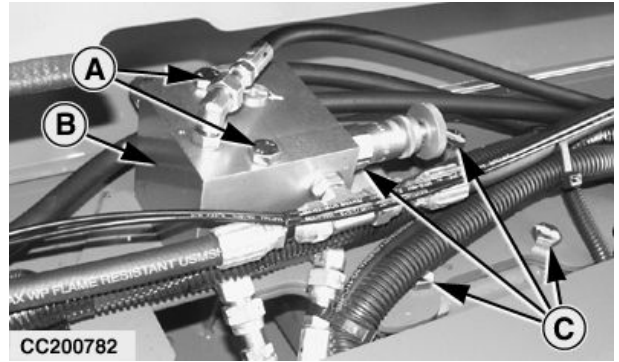
DC82261,0000655 -29-01OCT15-1/6

2. Getriebe umstellen:

- a. Die zwei Sechskantschrauben (A) vom Ballendichteventil (B) entfernen.
- b. Ballendichteventil drehen und die vier Befestigungsschrauben (C) des Getriebes entfernen, dann das Getriebe abnehmen.
- c. Kreuzgelenk (D) von Ausgangswelle (E) abbauen und an Eingangswelle (F) anbringen.
- d. Meßstab (G) und Ablassstopfen (H) entfernen.
- e. Getriebegehäuse umkehren, Meßstab (G) in Ablassstopfenöffnung und Ablassstopfen (H) in Meßstaböffnung einführen.

A—Sechskantschraube
 B—Dichteventil
 C—Sechskantschraube
 D—Kreuzgelenk

E—Ausgangswelle
 F—Eingangswelle
 G—Messstab
 H—Ablassstopfen



Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000655 -29-01OCT15-2/6

CC200782 —UN—16/JAN13

CC200783 —UN—16/JAN13

CC200786 —UN—16/JAN13

3. Anschlagklemmenposition verstellen:

- a. Befestigungsschrauben der Anschlagklemme (B) lösen, dann Anschlagklemme (C) bis auf den angegebenen Abstand (A) verschieben:

Spezifikation

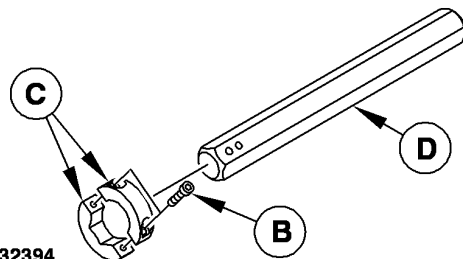
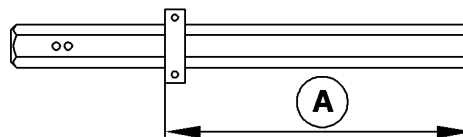
Für 1000	
1/min—Abstand.....	329±2 mm (1 ft 0.9 in ±0.08 in)
Für 540 1/min—Abstand.....	313±2 mm (1 ft 0.3 in ±0.08 in)

- b. Schrauben (B) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Befestigungsschrauben für Anschlagklemme—Drehmoment.....	30 N·m (22.1 lb-ft)
--	------------------------

HINWEIS: Wenn die Ballenpresse wieder mit 540 1/min angetrieben werden muß, wird der vorgeschriebene Abstand (A) als Erinnerung für die Position der Anschlagklemme (C) für den Betrieb bei 540 1/min angegeben.



CC1032394

A—Abstand
B—Schraube

C—Anschlagklemme
D—Welle

CC1032394 —UN—29JAN10

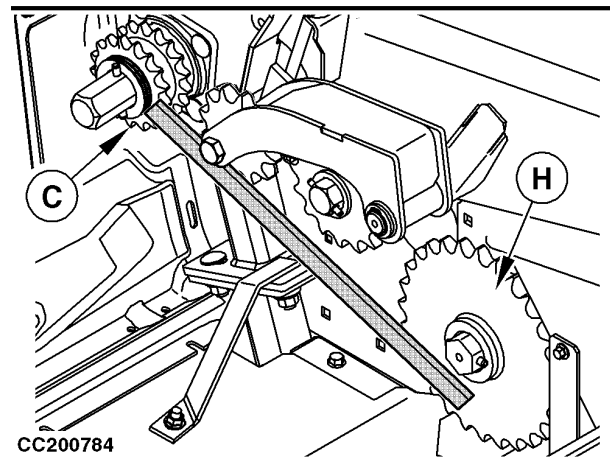
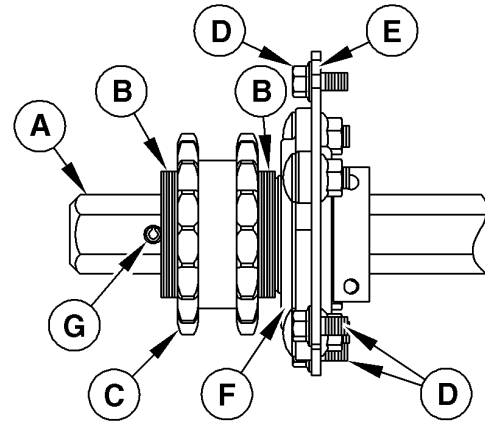
Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000655 -29-01OCT15-3/6

4. Antriebswelle einbauen:

- a. Wie abgebildet Welle (A), Platte (E), Unterlegscheiben (B), Kettenrad (C) und Sicherungssplint (G) auf Antriebswelle (A) montieren.
- b. Baugruppe mit drei Sechskantschrauben (D) auf Ballenpressenrahmen befestigen.
- c. Ausrichtung von Kettenrad (C) mit Kettenrad (H) überprüfen und sicherstellen, dass kein Abstand zwischen Sicherungssplint (G) und Kettenrad (C) besteht. Bei Bedarf die Anzahl der Unterlegscheiben (B) zwischen Kettenrad (C) und Lager (F) bzw. Sicherungssplint (G) anpassen.
- d. Kette der oberen Antriebsrolle und Hauptantriebskette wieder einbauen.
- e. Gegebenenfalls das Garnrollenfach wieder einbauen.

- | | |
|---------------------|-------------|
| A—Welle | E—Platte |
| B—Scheibe | F—Lager |
| C—Kettenrad | G—Splint |
| D—Sechskantschraube | H—Kettenrad |



CC200784

CC200784 —UN—17JAN13

Fortsetzung nächste Seite

DC82261.0000655 -29-01OCT15-4/6

5. Getriebe wieder einbauen:

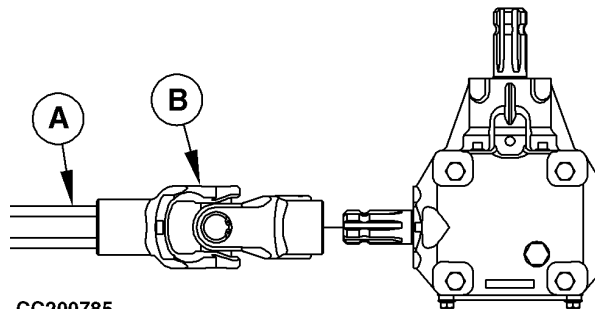
- a. Kreuzgelenk des Getriebes (B) auf Antriebswelle (A) schieben.
- b. Getriebe mit vier Sechskantschrauben befestigen. Diese Schrauben mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Sechskantschrauben,
Getriebegehäuse—Drehmoment..... 120 N·m
(88.5 lb-ft)

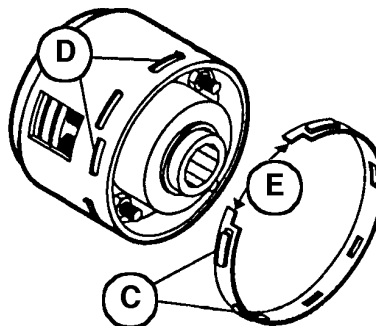
- c. Ballendichteventil mit den zwei Sechskantschrauben befestigen.
- d. Ölstand im Getriebe kontrollieren. Bei Bedarf das unter Getriebeöl im Abschnitt Schmierung und Wartung angegebene Öl nachfüllen.
- e. Rutschkupplung auf einen Betrieb mit 1000 1/min einstellen. Dazu müssen die Nasen (C) in der ersten Schlitzreihe (D) sein und die Aussparungen (E) zur Außenseite der Rutschkupplung zeigen.

- A—Antriebswelle
- B—Kreuzgelenk
- C—Nase
- D—Schlitz
- E—Aussparung



CC200785

CC200785 —UN—17JAN13



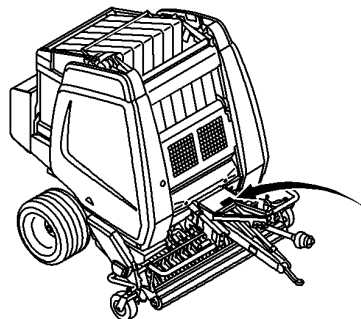
CC001265

CC001265 —UN—16FEB96

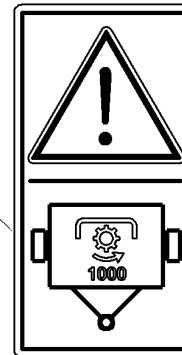
DC82261,0000655 -29-01OCT15-5/6

6. Aufkleber für 1000 1/min anbringen:

- a. Teleskopantriebswelle wieder an Eingangswelle des Getriebes bauen.
- b. Schutzvorrichtungen der Deichsel wieder anbringen und den neuen Aufkleber für 1000 1/min, wie gezeigt, anbringen.



CC250331



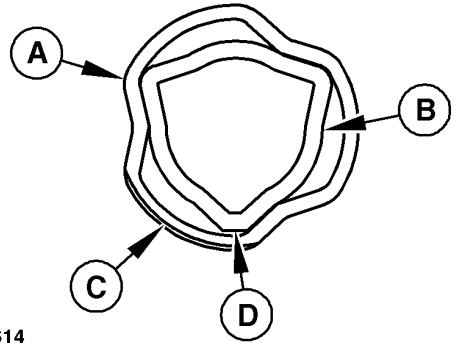
CC250331 —UN—01OCT15

DC82261,0000655 -29-01OCT15-6/6

Einbau der Bondioli-Teleskoptriebswelle

Rohr mit Außengewinde (B) in Innengewinderohr (A) einschrauben, dabei die Plattenecke (D) mit der abgeflachten Kante (C) ausrichten.

A—Rohr mit Innengewinde C—Gebrochene Fläche
B—Rohr mit Außengewinde D—Plattenecke



CC208614

Profilansicht der Bondioli-Teleskoptriebswelle

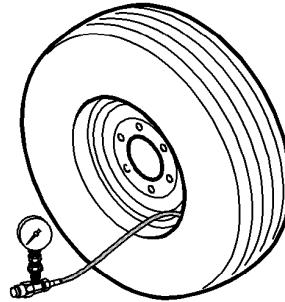
DC82261,000044B -29-09APR14-1/1

CC208614—UN—11APR14

Reifendruck

Zur Ermittlung des für die jeweiligen Modellbezeichnungen (A) richtigen Reifendrucks siehe Seriennummernschild und folgende Tabellen.

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



A—Modellbezeichnung

CC1030245

CC1033208

CC1030245—UN—27SEP07

CC1033208—UN—15OCT10

Reifendruck bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 30 km/h (19 mph)								
Modellbezeichnung (A)	11.5/80 - 15.3 (10 PR) AW	300/80 - 15.3 (132A8) Flotation +	15/55 - 17 (10 PR)	19/45 - 17 (10 PR)	500/50 - 17 (10 PR) AW	500/50 - 17 (140A8) Flotation +	500/55 - 20 (150A8)	500/45 - 22.5 (12 PR)
842N 852N 862N	300 kPa (3 bar; 43 psi)	340 kPa (3.4 bar; 49 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)	Nicht kompatibel	Nicht kompatibel	Nicht kompatibel	Nicht kompatibel
854L 864L	250 kPa (2.5 bar; 36 psi)	340 kPa (3.4 bar; 49 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)	250 kPa (2.5 bar; 36 psi)	120 kPa (1.8 bar; 26 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)
854N 864N	300 kPa (3 bar; 43 psi)	340 kPa (3.4 bar; 49 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)	250 kPa (2.5 bar; 36 psi)	120 kPa (1.8 bar; 26 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)
854H 854P 864H 864P	Nicht kompatibel	Nicht kompatibel	Nicht kompatibel	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)	250 kPa (2.5 bar; 36 psi)	120 kPa (1.8 bar; 26 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)

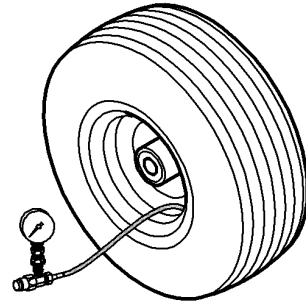
Reifendruck bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 40 km/h (25 mph)								
Modellbezeichnung (A)	11.5/80 - 15.3 (10 PR) AW	300/80 - 15.3 (132A8) Flotation +	15/55 - 17 (10 PR)	19/45 - 17 (10 PR)	500/50 - 17 (10 PR) AW	500/50 - 17 (140A8) Flotation +	500/55 - 20 (150A8)	500/45 - 22.5 (12 PR)
842N 852N 862N	Nicht kompatibel	340 kPa (3.4 bar; 49 psi)	250 kPa (2.5 bar; 36 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)	Nicht kompatibel	Nicht kompatibel	Nicht kompatibel	Nicht kompatibel
854L 864L	Nicht kompatibel	340 kPa (3.4 bar; 49 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)	250 kPa (2.5 bar; 36 psi)	160 kPa (1.8 bar; 26 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)
854N 864N	Nicht kompatibel	340 kPa (3.4 bar; 49 psi)	250 kPa (2.5 bar; 36 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)	250 kPa (2.5 bar; 36 psi)	160 kPa (1.8 bar; 26 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)
854H 854P 864H 864P	Nicht kompatibel	340 kPa (3.4 bar; 49 psi)	Nicht kompatibel	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)	250 kPa (2.5 bar; 36 psi)	160 kPa (1.8 bar; 26 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000645 -29-08OCT15-1/2

Die Stützräder der Pickupvorrichtung mit dem vorgeschriebenen Druck aufpumpen:

	Druck
Stützräder der Pickupvorrichtung	140 kPa (1.4 bar; 20 psi)



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

DC82261,0000645 -29-08OCT15-2/2

Drehmoment an Radmuttern prüfen

WICHTIG: Sobald ein Rad aus- und wieder eingebaut wird, das Drehmoment der Radmuttern in den Zeitabständen prüfen, die in Abschnitt Einlaufzeit vorgeschrieben sind.

Radmuttern in diagonaler Abfolge auf folgende Werte anziehen:

Spezifikation	
Radmuttern—Drehmoment.....	270 Nm (200 lb.-ft.)



CC1035346

CC1035346—UN—11OCT11

OUCC006,0001831 -29-24JAN13-1/1

Anbau und Abbau

Deichsel auf Anhängervorrichtung des Traktors einstellen

Diese Anhängemethode erhöht den Abstand zwischen dem Boden und der Deichsel. Diese Position ist beim Pressen von Ballen dichter Schwaden vorteilhaft.

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

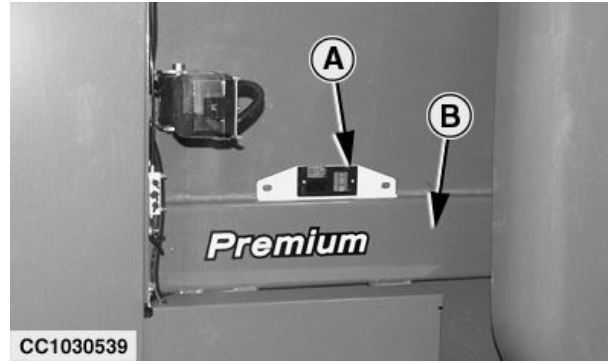
WICHTIG: Vor dem Einstellen der Deichsel Folgendes sicherstellen:

- Der Reifendruck ist korrekt.
- Das Gatter ist geschlossen.

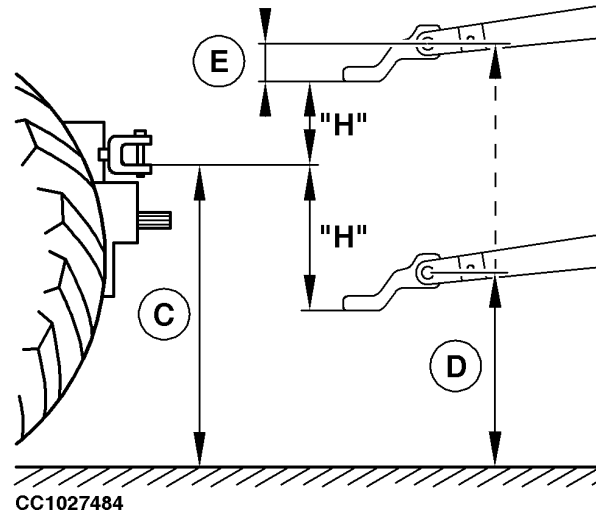
1. Traktor und Ballenpresse auf ebener Fläche abstellen.
2. Die Presse vom Traktor abbauen.
3. Eine Wasserwaage (A) an der Gatterverstärkung (B) anbringen.
4. Die Ballenpresse mit Hilfe der Wasserwaage und der Stütze in eine horizontale Lage bringen.

HINWEIS: Unter manchen Bedingungen kann eine andere Ballenpressenposition die Erntegutzufuhr verbessern. Bei Bedarf die Deichsel durch Anheben des vorderen Teils der Ballenpresse anpassen, um die Pickup-Öffnung zu vergrößern. Weitere Informationen hält der John Deere-Händler bereit.

5. Abstand (C) messen.
6. Abstand (D) messen.



CC1030539 — UN — 23SEP08



CC1027484 — UN — 11JUL05

A—Wasserwaage
B—Gatterverstärkung
C—Höhe der Anhängervorrichtung

D—Höhe – Schraube des Krafthebers
E—Höhenkorrektur des Krafthebers
H—Abstandsmaß

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,00017CB -29-24JAN13-1/3

7. Den Wert "H" berechnen und notieren:

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

HINWEIS: (E) ist der Korrekturwert für die Höhe des Krafthebers.

Einen für den Krafthebertyp geeigneten Wert (E) wählen:

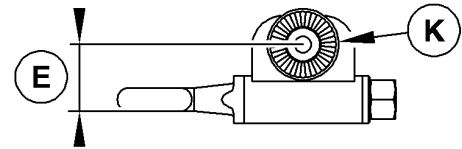
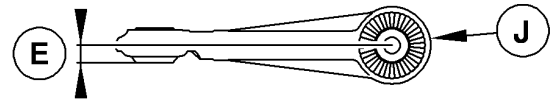
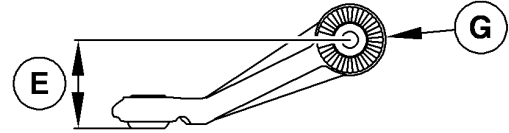
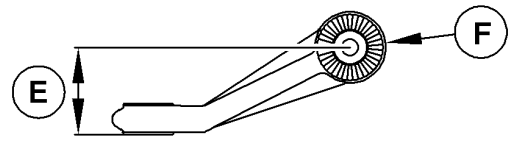
Spezifikation	
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung (F)—Höhe.....	122 mm (4,8 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung (G)—Höhe.....	122 mm (4,8 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung (I)—Höhe.....	26 mm (1 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung (J)—Höhe.....	22 mm (0,86 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung (K)—Höhe.....	84 mm (3,31 in.)

- Wenn $H \leq 80$ mm (3.15 in.), weiter mit Schritt 18.
- 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 auf die nächste Einheit gerundet werden.



CC1031653

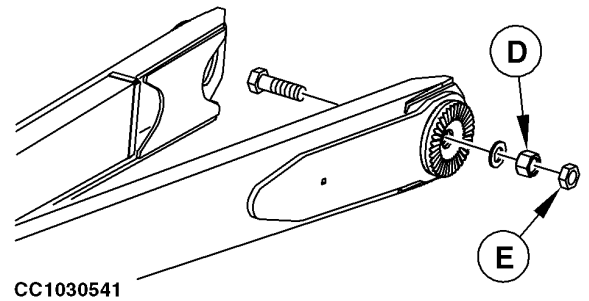
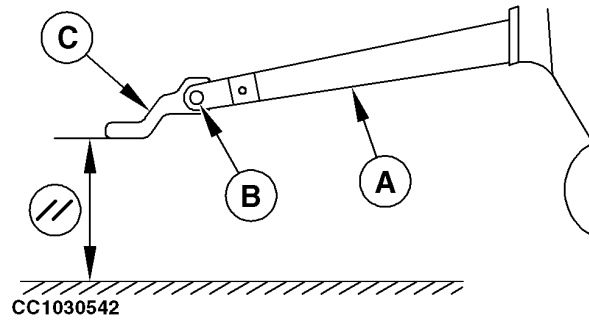
- | | |
|---|--|
| E—Höhenkorrektur des Krafthebers | I— Gerade Anhängervorrichtung ohne Kugelgelenk |
| F— Schräge Anhängervorrichtung ohne Kugelgelenk | J— Gerade Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk |
| G— Schräge Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk | K— Schwenkbare Anhängervorrichtung |

CC1031653 —UN—29SEP09

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,00017CB -29-24JAN13-2/3

9. Kraftheber (C) entfernen.
10. Zwischen dem Rahmen und jedem Deichselrahmen eine Markierung anbringen.
11. Kontermutter (E) am linken Deichselrahmen (A) entfernen.
12. Mutter (D) lockern.
13. Den Deichselrahmen um "T" Zähne heben oder senken, dabei die Markierung als Ausgangspunkt verwenden.
14. Mutter (D) anziehen.
15. Zum Einstellen des Deichselrahmes rechts Schritte 11 bis 14 wiederholen.
16. Sicherstellen, dass die beiden Deichselrahmen auf gleicher Höhe liegen.
17. Den Kraftheber (C) einbauen.
18. Den Kraftheber (C) mit am Traktor angebrachter Ballenpresse so waagrecht wie möglich stellen.
19. Die Befestigungsmuttern des Deichselrahmens (D), die Kontermuttern (E) und die Befestigungsschraube (B) des Krafthebers mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.



- A—Deichselrahmen
 B—Befestigungsschraube des Krafthebers
 C—Kraftheber
 D—Mutter
 E—Sicherungsmutter

Spezifikation

Befestigungsmuttern des Deichselrahmens—Drehmoment.....	700 Nm (516 lb.-ft.)
Kontermutter des Deichselrahmens—Drehmoment.....	300 Nm (221 lb.-ft.)
Befestigungsschraube des Krafthebers—Drehmoment.....	620 Nm (450 lb.-ft.)

WICHTIG: Langsam und vorsichtig einen Test mit am Traktor angebrachter Ballenpresse ausführen. Sicherstellen, dass sich Deichselrahmen (A) und Teleskopantriebswelle in engen Kurven nicht behindern. Hierbei können schwerwiegende Schäden an der Teleskopantriebswelle entstehen.

HINWEIS: Beim Anziehen der Schraube (B) und der Muttern (D) und (E) darauf achten, dass alle Zacken der Ringe ineinander greifen (die Spitzen der Zacken dürfen sich nicht gegenüberstehen).

20. Rampe zur Ballenablage verstellen. Siehe Rampe zur Ballenablage einstellen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

OUCC006,00017CB -29-24JAN13-3/3

Deichsel am Zugpendel des Traktors einstellen

WICHTIG: Vor dem Einstellen der Deichsel Folgendes sicherstellen:

- Der Reifendruck ist korrekt.
- Das Gatter ist geschlossen.

HINWEIS: Es wird empfohlen, die Maschine an die Traktor-Anhängevorrichtung anzubauen.

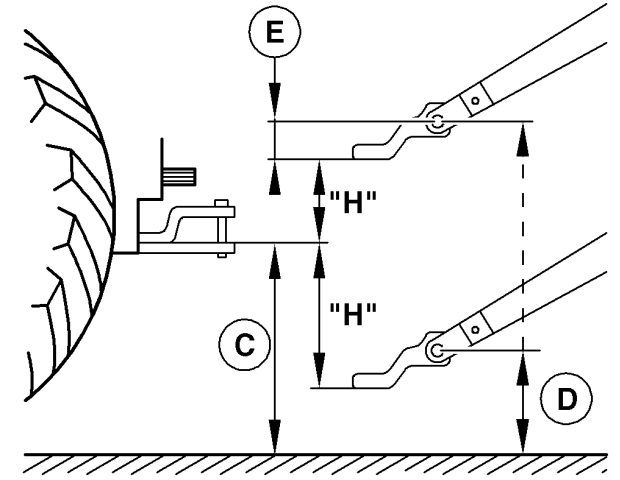
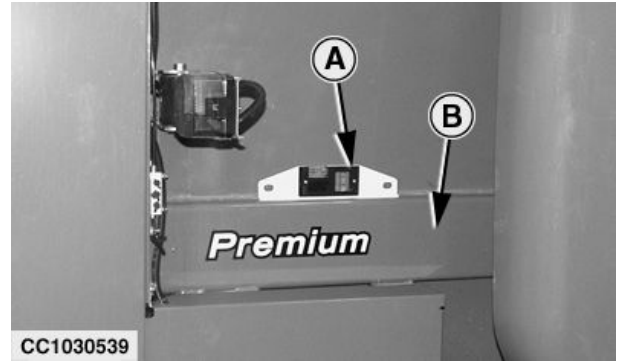
1. Traktor und Ballenpresse auf ebener Fläche abstellen.
2. Die Presse vom Traktor abbauen.
3. Eine Wasserwaage (A) an der Gatterverstärkung (B) anbringen.
4. Die Ballenpresse mit Hilfe der Wasserwaage und der Stütze in eine horizontale Lage bringen.

HINWEIS: Unter manchen Bedingungen kann eine andere Ballenpressenposition die Erntegutzufuhr verbessern. Bei Bedarf die Deichsel durch Anheben des vorderen Teils der Ballenpresse anpassen, um die Pickup-Öffnung zu vergrößern. Weitere Informationen hält der John Deere-Händler bereit.

5. Abstand (C) messen.
6. Abstand (D) messen.

A—Wasserwaage
B—Gatterverstärkung
C—Höhe des Zugpendels

D—Höhe – Schraube des Krafthebers
E—Höhenkorrektur des Krafthebers
H—Abstandsmaß



CC1027394

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,00017CC -29-24JAN13-1/4

CC1030539—UN—23SEP08

CC1027394—UN—21JUN05

7. Den Wert "H" berechnen und notieren:

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

HINWEIS: (E) ist der Korrekturwert für die Höhe des Krafthebers.

Einen für den Krafthebertyp geeigneten Wert (E) wählen:

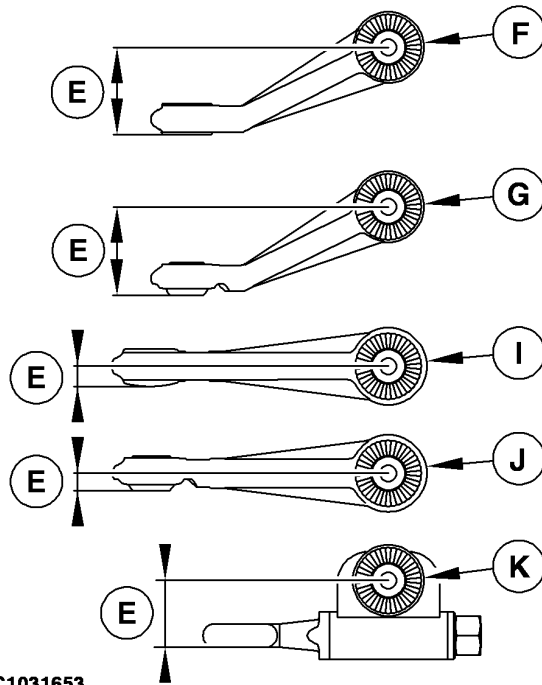
Spezifikation	
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung (F)—Höhe.....	122 mm (4,8 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung (G)—Höhe.....	122 mm (4,8 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung (I)—Höhe.....	26 mm (1 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung (J)—Höhe.....	22 mm (0,86 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung (K)—Höhe.....	84 mm (3,31 in.)

- Wenn $H \leq 80$ mm (3.15 in.), weiter mit Schritt 18.
- 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 auf die nächste Einheit gerundet werden.



CC1031653

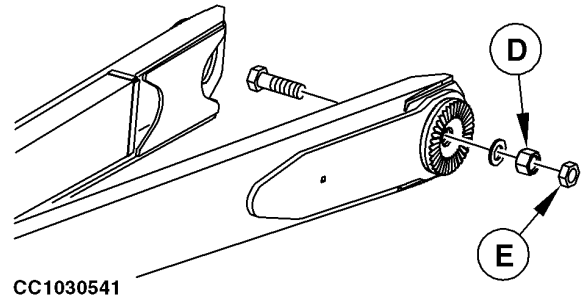
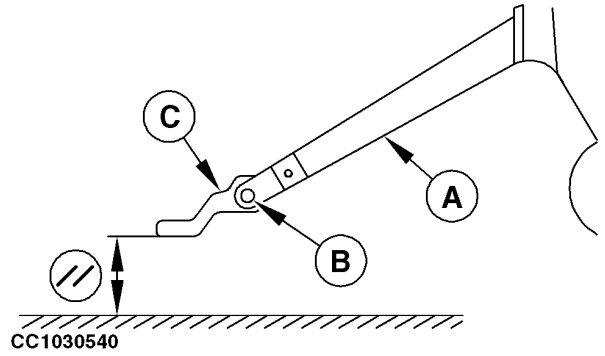
- | | |
|--|--|
| E—Höhenkorrektur des Krafthebers | I— Gerade Anhängervorrichtung ohne Kugelgelenk |
| F—Schräge Anhängervorrichtung ohne Kugelgelenk | J— Gerade Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk |
| G—Schräge Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk | K—Schwenkbare Anhängervorrichtung |

CC1031653 —UN—29SEP09

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,00017CC -29-24JAN13-2/4

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



- A—Deichselrahmen D—Mutter
 B—Befestigungsschraube des Krafthebers E—Sicherungsmutter
 C—Kraftheber

Spezifikation

Befestigungsmuttern des Deichselrahmens—Drehmoment.....	700 Nm (516 lb.-ft.)
Kontermutter des Deichselrahmens—Drehmoment.....	300 Nm (221 lb.-ft.)
Befestigungsschraube des Krafthebers—Drehmoment.....	620 Nm (450 lb.-ft.)

HINWEIS: Beim Anziehen der Schraube (B) und der Muttern (D) und (E) darauf achten, dass alle Zacken der Ringe ineinander greifen (die Spitzen der Zacken dürfen sich nicht gegenüberstehen).

WICHTIG: Langsam und vorsichtig einen Test mit am Traktor angebrachter Ballenpresse ausführen. Sicherstellen, dass sich Deichselrahmen (A) und Teleskopantriebswelle in engen Kurven nicht behindern. Hierbei können schwerwiegende Schäden an der Teleskopantriebswelle entstehen.

Fortsetzung nächste Seite

OUC006.00017CC -29-24JAN13-3/4

CC1030540 —UN—23SEP08

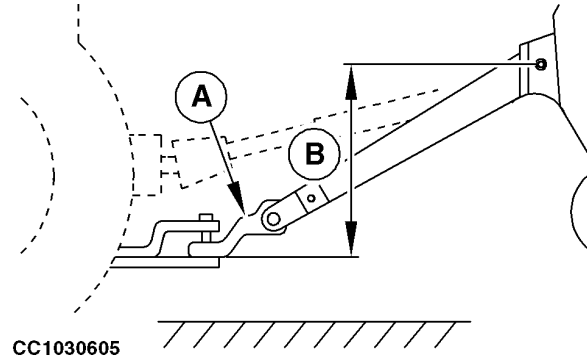
CC1030541 —UN—23SEP08

WICHTIG: Der Versatz (B) zwischen Gelenk der Deichsel und Kraftheber (A) muss dem angegebenen Maß entsprechen.

Spezifikation

Gelenk zwischen Kraftheber und Deichselbasis—Maximaler Versatz..... 700 mm
(2 ft 3.5 in.)

20. Rampe zur Ballenablage verstellen. Siehe Rampe zur Ballenablage einstellen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.



A—Kraftheber

B—Versatz

CC1030605—UN—23SEP08

OUC006,00017CC -29-24JAN13-4/4

Teleskopantriebswelle mit Zapfwelle des Traktors verbinden (Ballenpresse ohne Zuführrotor)

⚠ ACHTUNG: Niemals Ballenpresse mit einer Drehzahl von 540 1/min mit Zapfwelle mit 1000 1/min betreiben.

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

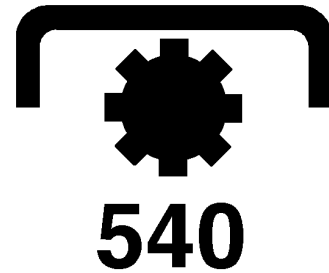
Zum Verbinden und Trennen von Welle und Zapfwelle darf keinesfalls ein Hammer aus Stahl verwendet werden.

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

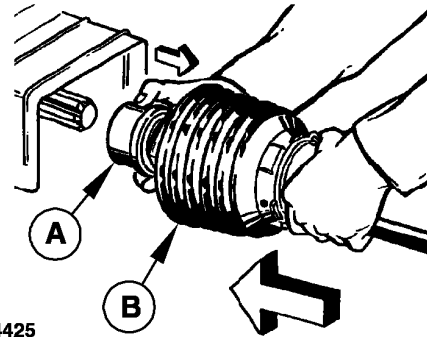
1. Die Zapfwelle ausschalten, die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Sicherungsmuffe (A) nach hinten ziehen. Stellung (A) rastet hörbar ein und bleibt in geöffneter Stellung.
3. Teleskopantriebswelle mit Traktor-Zapfwelle mit 540 1/min verbinden. Zur Wahl der Zapfwelldrehzahl siehe Schild an der Ballenpresse. Die Teleskopantriebswelle auf die Zapfwelle des Traktors drücken, bis Sicherungsmuffe (A) nach vorne einrastet. Stellung (A) rastet hörbar ein.

WICHTIG: Wenn die Ballenpresse mit einem Traktor mit einer Zapfwelldrehzahl von 1000 1/min betrieben werden muss, siehe **Ballenpresse für Zapfwelldrehzahl von 1000 1/min einstellen (Ballenpresse ohne Zuführrotor)** im Abschnitt **Vorbereiten der Ballenpresse**.

Stellung (A) muss sich ungehindert drehen können. Dies zeigt, dass die Teleskopantriebswelle richtig mit der Zapfwelle verbunden ist.



CC1020007



CC1034425

A—Sicherungsmuffe

B—Schutz

4. Schutz (B) nach hinten ziehen, um zu prüfen, ob die Teleskopantriebswelle verriegelt ist. Nicht an Sicherungsmuffe (A) ziehen, da die Verriegelung dadurch gelöst wird.

HINWEIS: Zum vorschriftsmäßigen Anschluss der Teleskopantriebswelle an der Zapfwelle des Traktors, siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.

OUCC006.00018F8 -29-23JAN13-1/1

CC1020007 —UN—09JUL01

CC1034425 —UN—15SEP11

Teleskopantriebswelle mit Zapfwelle des Traktors verbinden (Ballenpresse mit Zuführrotor)

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

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

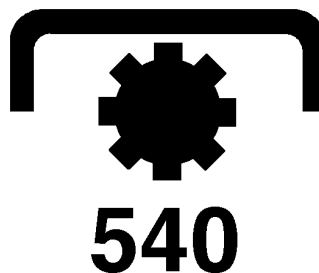
WICHTIG: Die Verzahnungen von Antriebswelle und Zapfwelle müssen immer frei von Farbe, Schmutz, Spreu und Graten sein.

1. Die Zapfwelle ausschalten, die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Sicherungsmuffe (A) nach hinten ziehen. Stellring (A) rastet hörbar ein und bleibt in geöffneter Stellung.
3. Teleskopantriebswelle mit Traktor-Zapfwelle mit 540, 750 oder 1000 1/min verbinden. Zur Wahl der Zapfwellendrehzahl siehe Schild an der Ballenpresse. Die Teleskopantriebswelle auf die Zapfwelle des Traktors drücken, bis Sicherungsmuffe (A) nach vorne einrastet. Stellring (A) rastet hörbar ein.

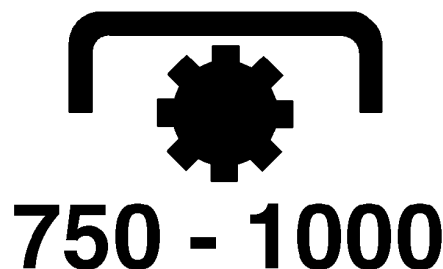
WICHTIG: Sicherungsmuffe (A) muss sich ungehindert drehen können; dies zeigt, dass die Teleskopantriebswelle richtig mit der Zapfwelle verbunden ist (nur Teleskopantriebswellen von Walterscheid).

4. Schutz (B) nach hinten ziehen, um zu prüfen, ob die Teleskopantriebswelle verriegelt ist. Nicht an Sicherungsmuffe (A) ziehen, da die Verriegelung dadurch gelöst wird.

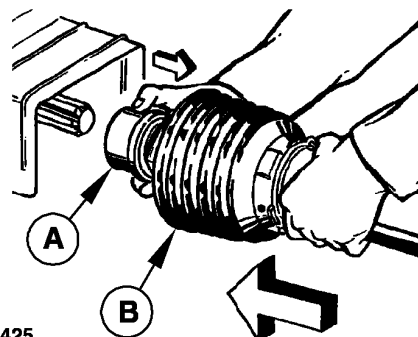
HINWEIS: Zum vorschriftsmäßigen Anschluss der Teleskopantriebswelle an der Zapfwelle des Traktors, siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.



CC1020007



CC1031620



CC1034425

A—Sicherungsmuffe

B—Schutz

OUCC006,00018F9 -29-03JAN13-1/1

CC1020007—UN—09JUL01

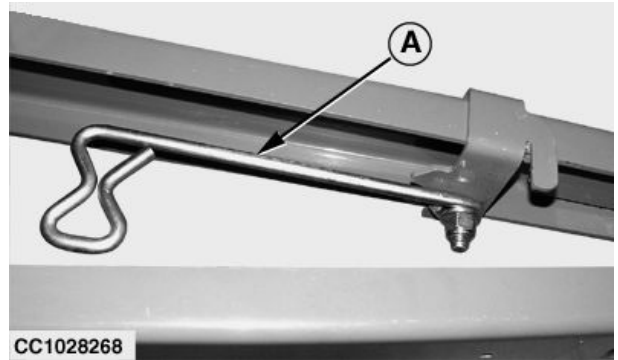
CC1031620—UN—12MAY09

CC1034425—UN—15SEP11

Halterung für Teleskopantriebswelle

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

A—Unterbau



CC1028268 —UN—21SEP06

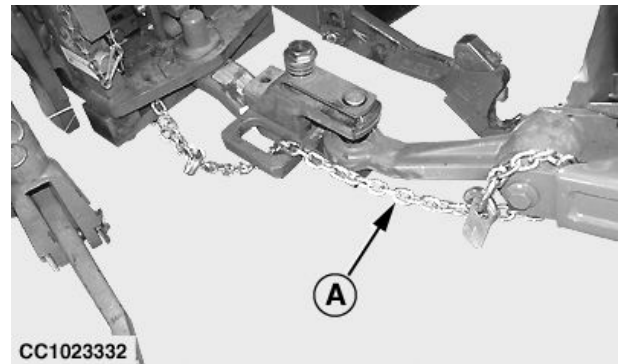
OUCC006,0001AD9 -29-03SEP13-1/1

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: Beim Befahren öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen einhalten.



CC1023332 —UN—04AUG03

A—Sicherheitskette

CC03745,0000C4D -29-02FEB07-1/1

Deichselstütze ablegen

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

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

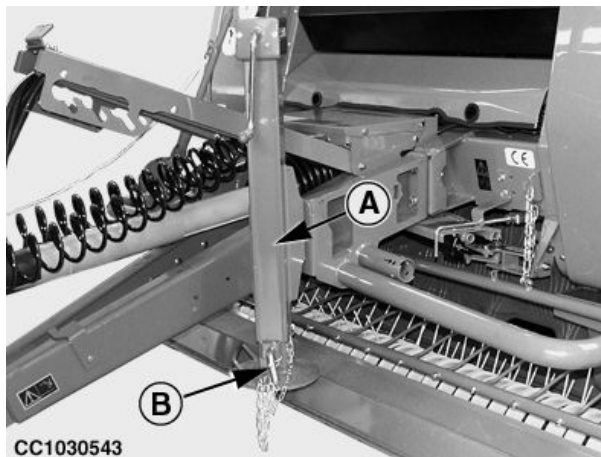
1. Bolzen (B) wie in Schritt (I) gezeigt einsetzen.
2. Bolzen (B) wie in Schritt (II) gezeigt drehen, um die Deichselstütze in Transportstellung zu sichern.

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

3. Sicherungstift (D) in Bolzen (B) schieben (wie in Schritt II gezeigt).

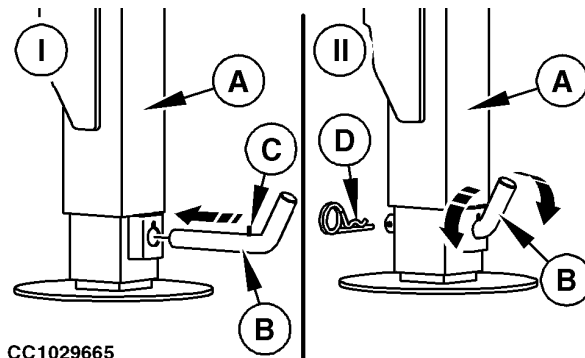
A—Deichselstütze
B—Bolzen

C—Splint
D—Sicherungstift



CC1030543

CC1030543—UN—23SEP08



CC1029665

CC1029665—UN—05SEP07

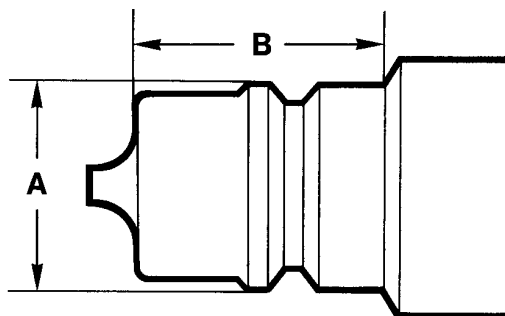
OUCC006,00013B8 -29-08FEB08-1/1

Anschluß an die Hydraulikanlage des Traktors

⚠ ACHTUNG: Der höchstzulässige Arbeitsdruck für die Hydraulikschläuche der Presse beträgt etwa 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. Alle Leitungsverbindungen festziehen, bevor der Druck wieder aufgebaut wird.

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: ISO-Hydraulikkupplungen sind an der Presse Standardausrüstung. Falls diese Kupplungen nicht zum Traktor passen, wenden Sie sich bitte an Ihren John Deere Händler.



LX 006613

LX006613—UN—15AUG94

A—Durchmesser

B—Länge

Spezifikation

A—Durchmesser.....	23,66 — 23,74 mm (0.931 — 0.934 in.)
B—Länge.....	24 mm (0.945 in.)

Fortsetzung nächste Seite

OUCC223,00003FB -29-07AUG09-1/5

1. Hebel für Zusatzsteuergeräte sperren

Um zu verhindern, daß sich das Anbaugerät bewegt, und um die Gefahr von Verletzungen zu vermeiden, die Sperren (A) (falls vorhanden) für die Zusatzsteuergerätehebel nach rechts (Transportsperre) drücken, bevor Anbaugeräte angebracht werden.

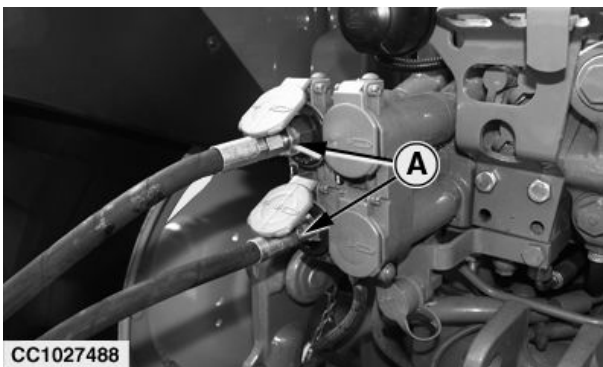
A—Sperren der Zusatzsteuergerätehebel



LX1026123

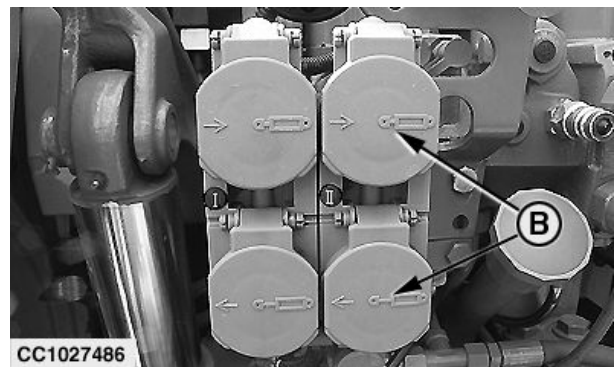
LX1026123—UN—04MAY01

OUC223.00003FB -29-07AUG09-2/5



CC1027488

CC1027488—UN—11JUL05



CC1027486

CC1027486—UN—11JUL05

2. Anschließen der Hydraulikschläuche zum Heben des Gatters

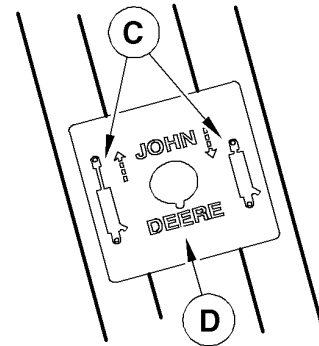
Die Gatterhydraulikschläuche (A) an ein doppelwirkendes Zusatzsteuergerät anschließen, um das Gatter zu betätigen.

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

Die Schläuche fest in die Anschlußkupplungen am Traktor drücken.

A—Gatterhydraulikschläuche
B—Zusatzsteuergeräte-Symbole

C—Typenschildsymbole
D—Schlauchtypenschild



CC1026711

CC1026711—UN—03DEC04

Fortsetzung nächste Seite

OUC223.00003FB -29-07AUG09-3/5

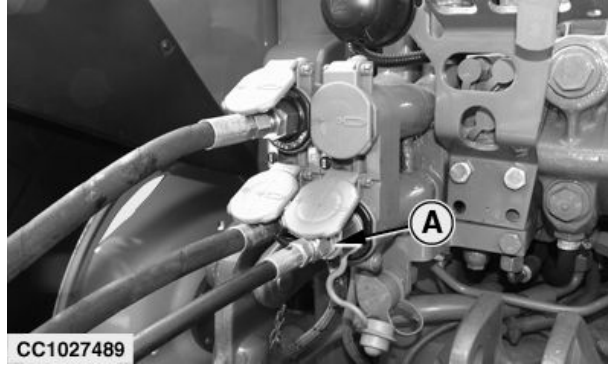
3. Anschließen der Hydraulikschläuche zum Heben der Pickup

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

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

Die Schläuche fest in die Anschlußkupplungen am Traktor drücken.

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



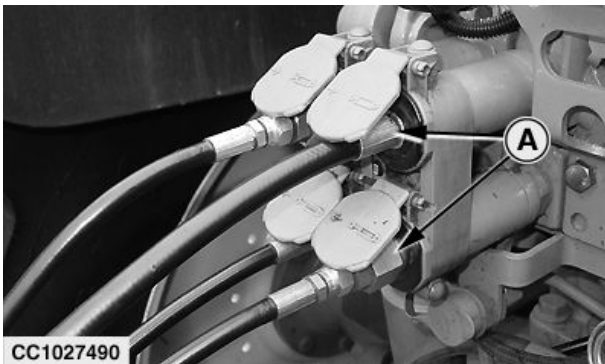
CC1027489

CC1027489 —UN—11JUL05

A—Hydraulikschlauch der Pickup-Hebevorrichtung

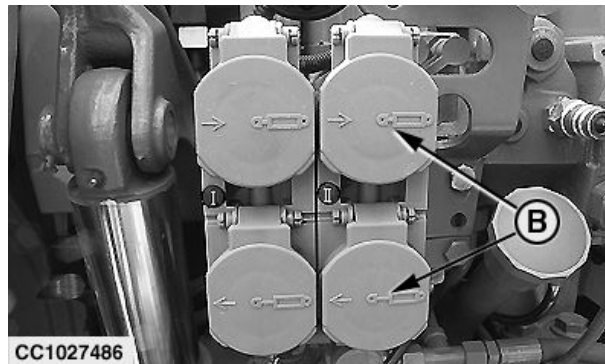
OUCC223.00003FB -29-07AUG09-4/5

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



CC1027490

CC1027490 —UN—11JUL05



CC1027486

CC1027486 —UN—11JUL05

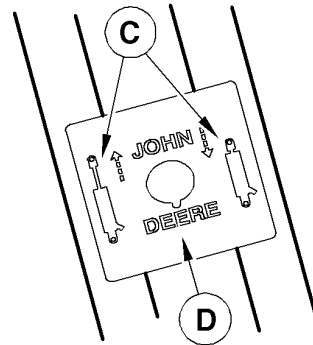
Die Hydraulikschläuche der Pickup-Hebevorrichtung (A) an ein doppelwirkendes Zusatzsteuergerät anschließen, um die Pickup-Hebevorrichtung zu betätigen.

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

Die Schläuche fest in die Anschlußkupplungen am Traktor drücken.

A—Hydraulikschläuche der Pickup-Hebevorrichtung
B—Zusatzsteuergeräte-Symbole

C—Typenschildsymbole
D—Schlauchtypenschild



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

OUCC223.00003FB -29-07AUG09-5/5

Hydraulische Bremsen anschließen (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 von dem auf die Bremspedale ausgeübten Druck ab.

WICHTIG: Um unnötigen Verschleiß zu vermeiden, Folgendes beachten:

Sicherstellen, dass der Druckschlauch angeschlossen ist.

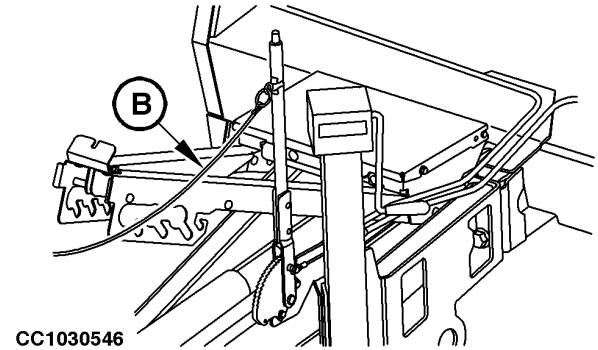
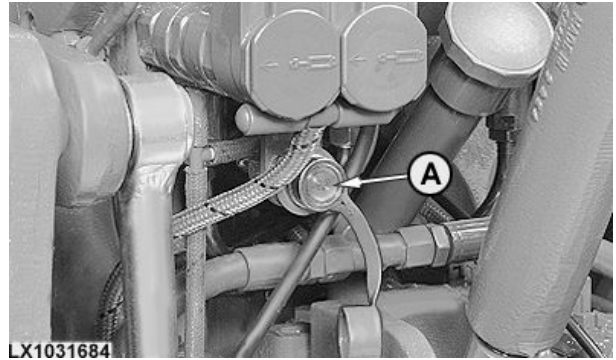
Beim Bergabfahren den gleichen Gang wählen wie beim Bergauffahren.

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—Anhängerbremseleitungs-
kupler**

B—Sicherheitsseil



CC1030546

LX1031684

LX1031684—UN—03APR03

CC1030546—UN—22OCT08

OUCC006,00013C1 -29-13FEB08-1/1

Druckluftbremsen anschließen (falls vorhanden)

WICHTIG: Die Farben an den Anschlusskupplungen beachten.

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

Beim Ankuppeln der Druckschläuche auf Sauberkeit der Anschlüsse achten. Nach dem Entkuppeln Anschlüsse mit den Staubschutzdeckeln verschließen.

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

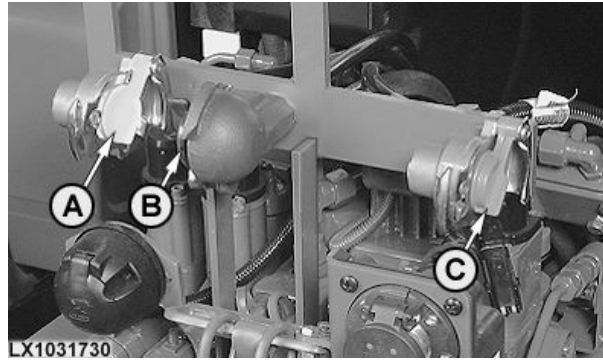
WICHTIG: Um unnötigen Verschleiß der Bremsen zu vermeiden, Folgendes beachten:

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

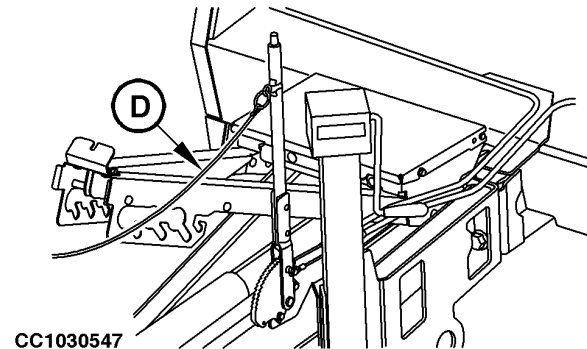
HINWEIS: Wenn die Bremsschläuche vom Bremssystem des Traktors getrennt werden, rasten die Bremsen der Presse automatisch ein. Siehe Parken der Maschine (Ballenpresse mit Druckluftbremse) im Abschnitt "Transport und Abstellen".

Wenn der Druck zu niedrig ist, rasten die Bremsen der Presse automatisch ein.

Falls vorhanden, das Sicherheitsseil (D) am Traktor befestigen. Das Sicherheitsseil betätigt die



LX1031730—UN—13AUG03



CC1030547—UN—22OCT08

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

Feststellbremse, wenn sich die Maschine versehentlich vom Traktor löst.

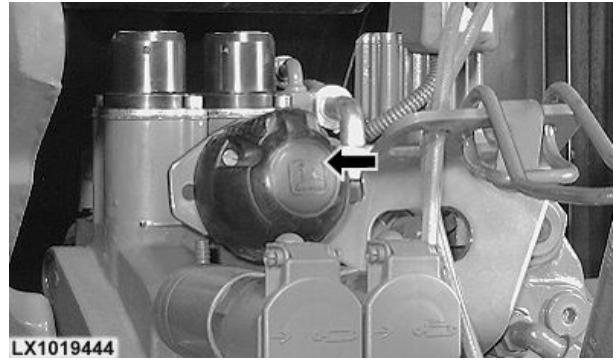
DC82261,0000537 -29-20OCT14-1/1

Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen

Straßenbeleuchtungsstecker in 7-polige Steckdose des Traktors einstecken.

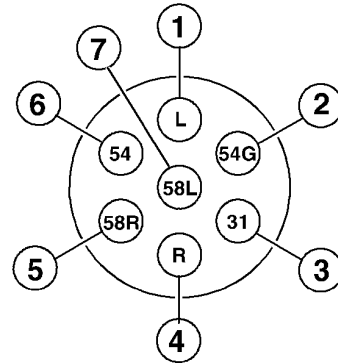
Der Kabelbaum für die Straßenbeleuchtung dieser Maschine entspricht ISO 1724.

Steckkontakt	Funktion	Referenz
1	Linke Blinkleuchte	L
2	—	54G
3	Masse	31
4	Rechte Blinkleuchte	R
5	Rechte hintere Positions- und Markierungsleuchten	58R
6	Bremsleuchten	54
7	Linke hintere Positions- und Markierungsleuchten	58L



LX1019444

7-pol. Steckdose am Traktor



CC017032

OUC006,00010BA -29-22SEP06-1/1

LX1019444—UN—17SEP99

CC017032—UN—25FEB00

Kabelbaum der Presse an die Kontrollmonitore anschließen

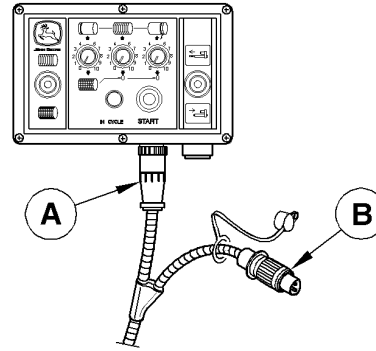
Einstellmarkierungen der Steckverbindung (A) ausrichten und Sperring festziehen.

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

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

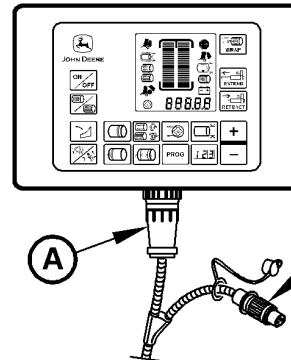
⚠ ACHTUNG: Beim ELC Plus-Monitor den Stecker für Stromversorgung (B) nach dem Einsatz der Presse abziehen, auch wenn der Monitor abgeschaltet ist.

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



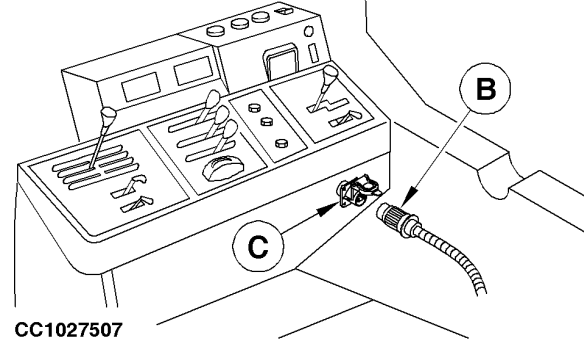
CC1027524

ELC Plus Monitor



CC1031058

BaleTrak-Monitor



CC1027507

CC1027524 —UN—22JUL05

CC1031058 —UN—28OCT08

CC1027507 —UN—22JUL05

FS62804,0000351 -29-02JUL09-1/1

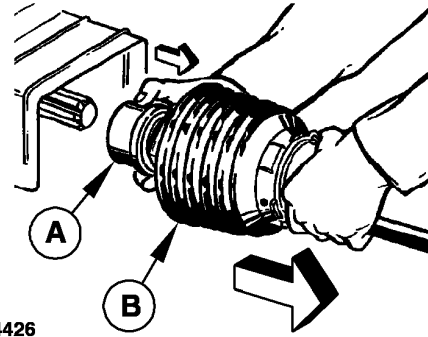
Teleskopantriebswelle von Zapfwelle des Traktors trennen

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

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

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

1. Die Zapfwelle ausschalten, die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Schutz (B) festhalten und Stellring (A) zurückschieben. Die Teleskopantriebswelle von der Zapfwelle des Traktors abziehen.
3. Alle zuvor entfernten Schutzvorrichtungen wieder anbringen.



CC1034426

A—Stellring

B—Schutz

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

OUC006,00017BF -29-24OCT11-1/1

CC1034426—UN—15SEP11

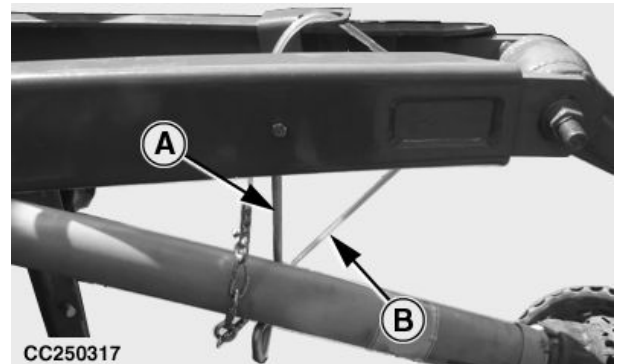
Teleskopantriebswelle ablegen

Je nach verwendeter Traktor-Anhängevorrichtung:

- Bei Anhängevorrichtung des Traktors: Halterung (A) so anordnen, dass die Teleskopantriebswelle darauf abgelegt werden kann (siehe Abbildung). Mit Lasche (B) sichern.

A—Halterung

B—Lasche



CC250317

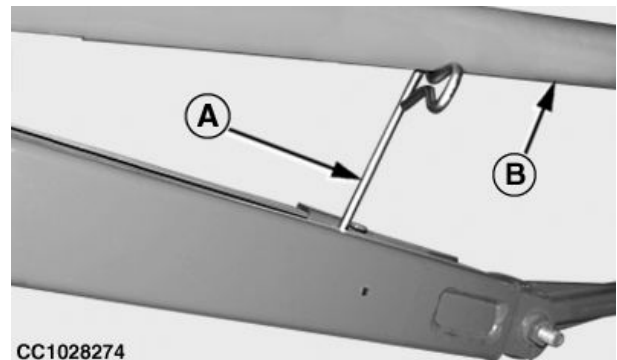
DC82261,0000642 -29-07OCT15-1/2

CC250317—UN—01OCT15

- Bei Zugpendel des Traktors: Halterung (A) so anordnen, dass Teleskopantriebswelle (B) darauf abgelegt werden kann (siehe Abbildung).

A—Halterung

B—Teleskopantriebswelle



CC1028274

DC82261,0000642 -29-07OCT15-2/2

CC1028274—UN—21SEP06

Deichselstütze verwenden

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

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

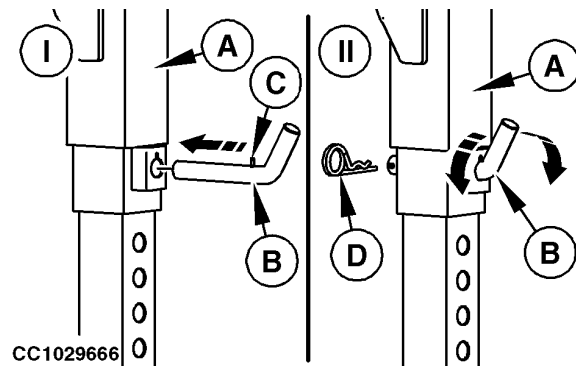
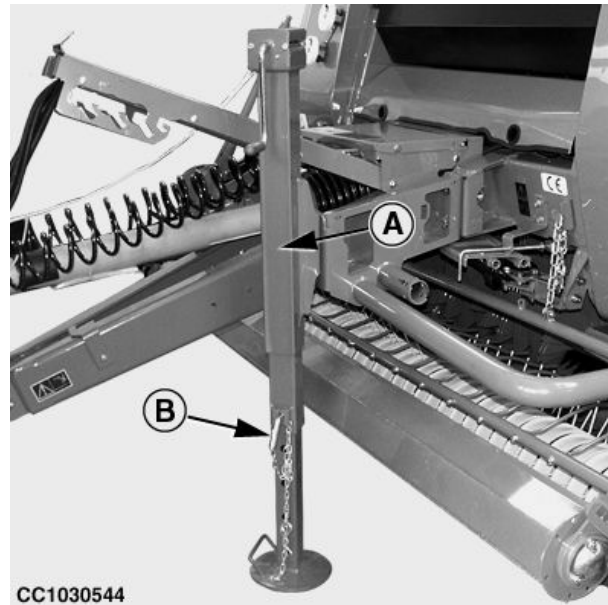
1. Bolzen (B) wie in Schritt (I) gezeigt einsetzen.
2. Bolzen (B) wie in Schritt (II) gezeigt drehen, um die Deichselstütze zu sichern.

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

3. Sicherungstift (D) in Bolzen (B) schieben (wie in Schritt II gezeigt).

A—Deichselstütze
B—Bolzen

C—Splint
D—Sicherungstift



CC1030544 —UN—23SEP08

CC1029666 —UN—05SEP07

OUC006,00013BB -29-08FEB08-1/1

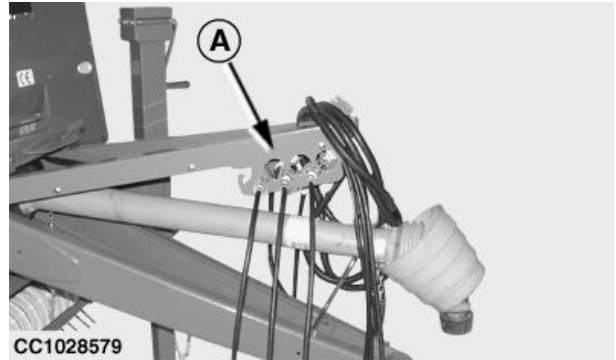
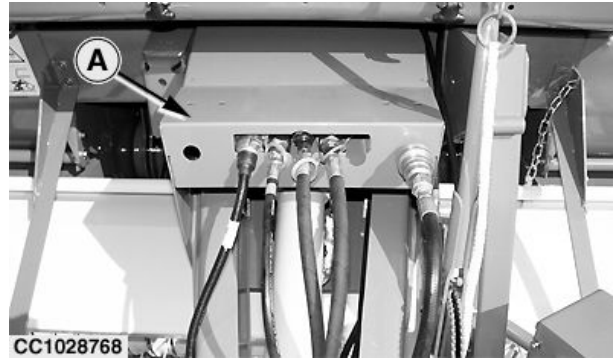
Hydraulikschläuche aufbewahren

⚠ ACHTUNG: Austretende Hochdruckflüssigkeit kann in die Haut eindringen und schwere Verletzungen verursachen. Deshalb vor dem Trennen von Hydraulikleitungen und anderen Anschlüssen das System drucklos machen.

Hydraulikschläuche trennen und die Anschlusskupplungen mit Schutzkappen versehen.

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

A—Stütze



CC1028768—UN—06NOV06

CC1028579—UN—03OCT06

OUC006,0001A1B -29-03JAN13-1/1

Transport und Abstellen

Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen

⚠ ACHTUNG: Beim Straßentransport wird die Benutzung der Blinkleuchten und Rundumleuchten empfohlen. Ein Satz Sicherheitsleuchten für das Gerät ist bei Ihrem John Deere Händler erhältlich.

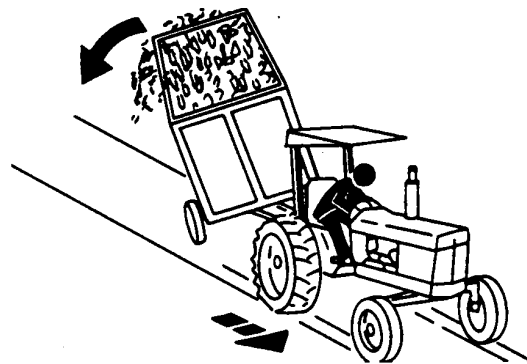
Vor dem Transport der Presse das Gatter schließen und die Pickupvorrichtung anheben.

⚠ 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 jeweiligen Geschwindigkeit ab, für die das Gerät ausgelegt ist. Der richtige Reifendruck wird unter "Reifendruck" im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten" angegeben.

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.

OUC007,00018D6 -29-22DEC10-1/1

H28930 — UN — 30JUN89

T5216 — 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.



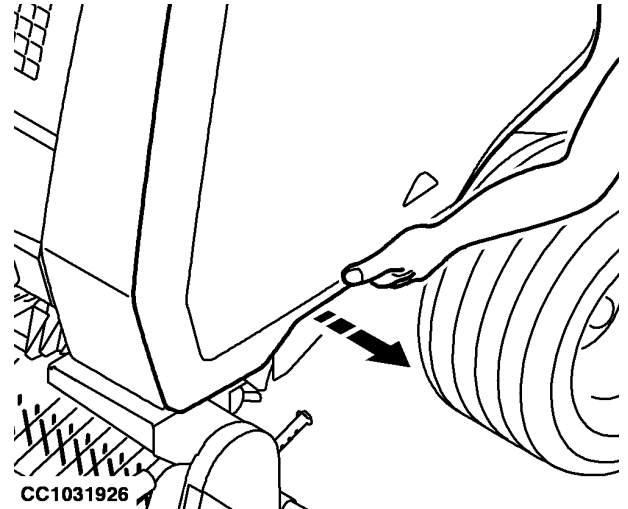
CC1031055

CC1031055 — UN — 22OCT08

OUC006,00014B8 -29-22OCT08-1/1

Überprüfen, dass die seitlichen Klappen verriegelt sind (Ballenpressen 854 und 864)

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



CC1031926

CC1031926 —UN—30NOV09

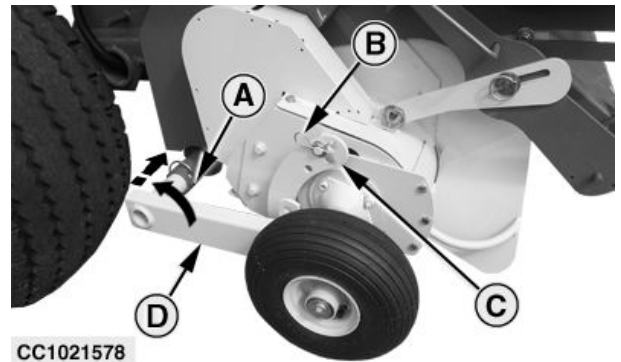
OUC006,00018FA -29-27AUG12-1/1

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

1. Wellen-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 Wellen-Sicherungsstift (A) sichern.

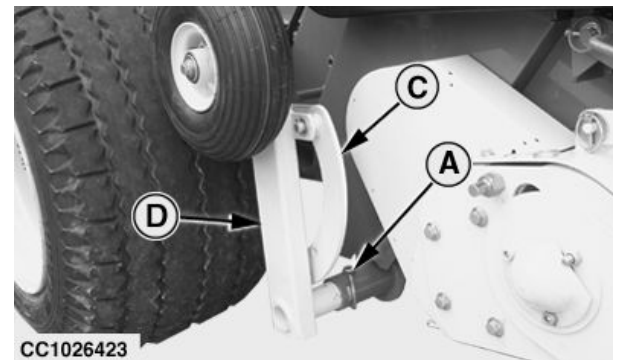
A—Wellen-Sicherungsstift
B—Federstift

C—Halter
D—Stützradarm



CC1021578

CC1021578 —UN—19JUN02



CC1026423

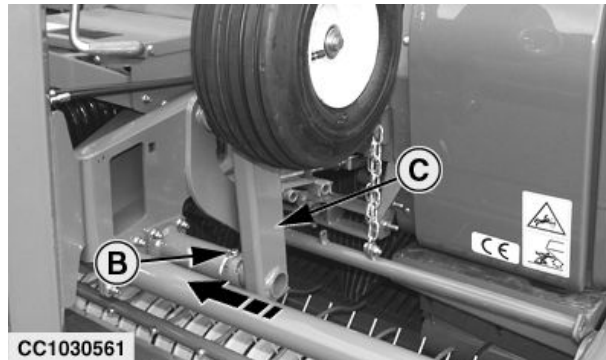
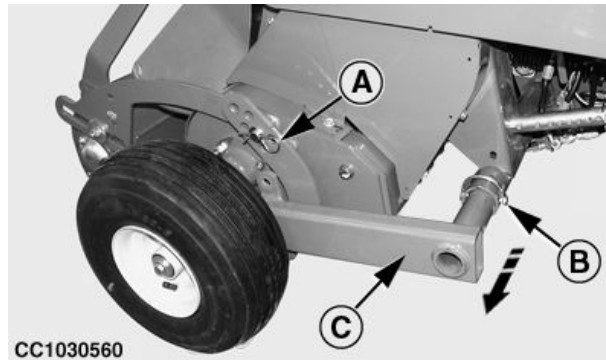
CC1026423 —UN—23SEP04

OUC006,000117E -29-13DEC06-1/1

Stützräder der 2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.) Pickupvorrichtung mit Zuführrotor in Transportstellung bringen

1. Wellen-Sicherungsstift (B) entfernen.
2. Federstift (A) entfernen.
3. Stützradarm (C) entfernen.
4. Stützradarm (C) in die gezeigte Stellung bringen. Mit Wellen-Sicherungsstift (B) sichern.
5. Federstift (A) wieder in der ursprünglichen Position einsetzen.
6. Arbeitsgänge auf der anderen Seite wiederholen.

A—Federstift C—Stützradarm
B—Wellen-Sicherungsstift



CC1030560—UN—26NOV08

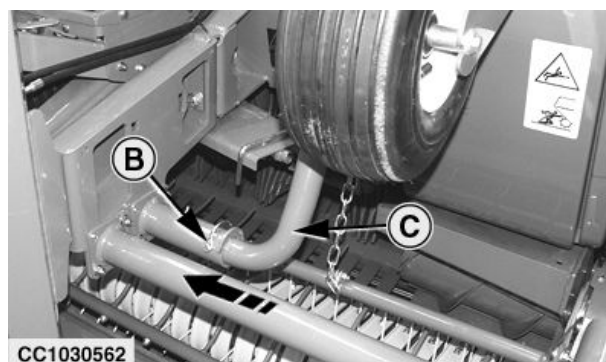
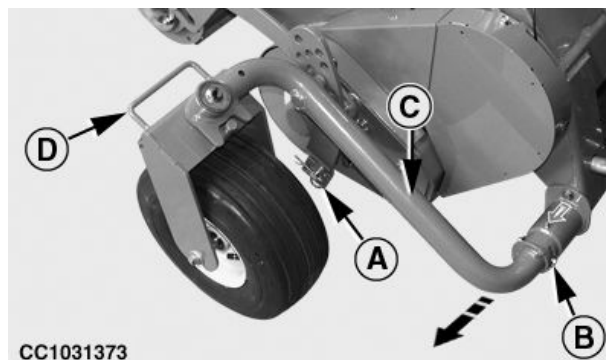
CC1030561—UN—26NOV08

FS62804,0000366 -29-07JUL09-1/1

Nachlauf-Stützräder bei Pickup mit Zuführrotor in Transportstellung bringen

1. Wellen-Sicherungsstift (B) entfernen.
2. Federstift (A) entfernen.
3. Arm (C) für Nachlauf-Stützrad entfernen; dazu Griff (D) benutzen.
4. Arm für Nachlauf-Stützrad (C) in die auf der Abbildung gezeigte Stellung bringen und mit Wellen-Sicherungsstift (B) sichern.
5. Arbeitsgänge auf der anderen Seite wiederholen.

A—Federstift C—Arm für Nachlauf-Stützrad
B—Wellen-Sicherungsstift D—Griff für Nachlauf-Stützrad



CC1031373—UN—30MAR09

CC1030562—UN—14OCT08

OUCC223,0000409 -29-07JUL09-1/1

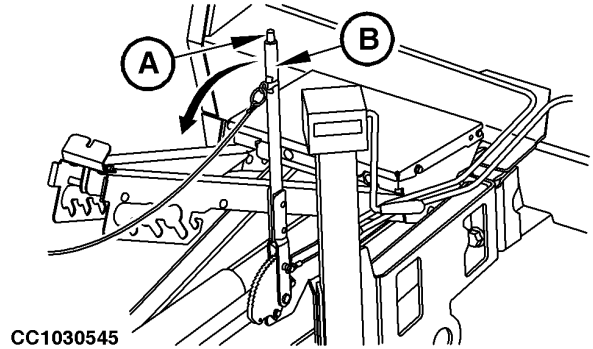
Maschine parken (Pressen mit hydraulischen Bremsen)

Zum Anziehen der Feststellbremse den Hebel (B) betätigen.

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

A—Knopf

B—Hebel



CC1030545

CC1030545—UN—22OCT08

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

Maschine parken (Pressen mit Druckluftbremsen)

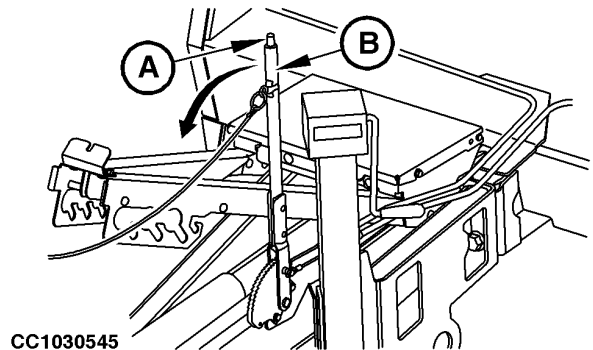
Feststellbremse

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



CC1030545

CC1030545—UN—22OCT08

OUC006,00013C0 -29-13FEB08-1/2

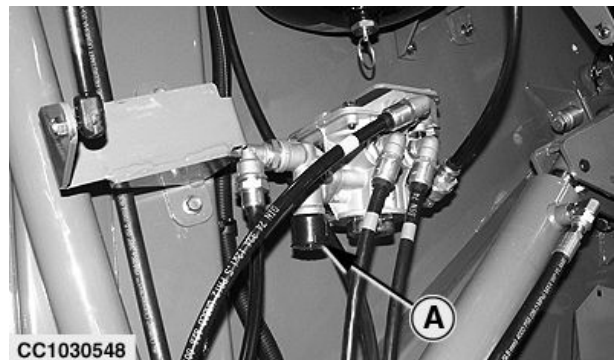
Druckluftbremsventil

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



CC1030548

CC1030548—UN—23SEP08

OUC006,00013C0 -29-13FEB08-2/2

Einlaufzeit

Einlaufzeit der Ballenpresse

WICHTIG: Bei zunehmendem Ballendurchmesser erhöht sich die Belastung auf die Gurte und den Antrieb. Wenn häufig Ballen mit Übergröße gebildet werden, können frühzeitige Schäden an der Presse die Folge sein.

Ungefähr die ersten 50 Pressvorgänge gelten als Einlaufzeit, d. h. bis der Lack in der Presskammer abgenutzt ist.

Vor Inbetriebnahme die Teleskopbauteile der Teleskopantriebswelle großzügig schmieren.

WICHTIG: Wenn bei Ballenpressen mit Rutschkupplung Schlupf auftritt, immer die Rutschkupplung ausreichend abkühlen lassen, bevor der Pressvorgang wieder aufgenommen wird. Für 1 Sekunde Schlupf sollte ein Abkühlzeitraum von 1 Minute eingeräumt werden.

Wenn bei Ballenpressen mit Nockenschaltkupplung Schlupf auftritt, Zapfwelle auskuppeln und im unteren Leerlauf einkuppeln bis die Nockenschaltkupplung wieder greift. Anschließend Betrieb mit Zapfwellen-Nennndrehzahl fortsetzen.

OUCC006,00018FB -29-27AUG12-1/1

Nach den ersten 10 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern

Das Drehmoment der Radmuttern nach den ersten 10 Betriebsstunden prüfen. Siehe [Drehmoment an Radmuttern prüfen](#) im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

WICHTIG: Das Verfahren immer dann wiederholen, wenn ein Rad ab- oder angebaut worden ist.



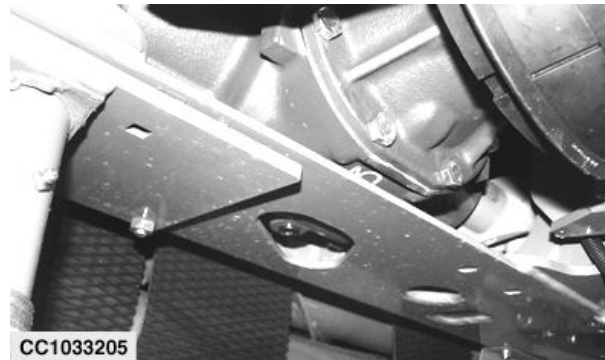
CC1035346

CC1035346 —UN—11OCT11

OUCC006,000182E -29-20DEC12-1/1

Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Getriebegehäuse (Ballenpresse mit Zuführrotor)

Öl im Getriebe nach den ersten 50 Betriebsstunden wechseln. Siehe [Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich - Öl aus Getriebegehäuse ablassen und wieder auffüllen \(Ballenpresse mit Zuführrotor\)](#) im Abschnitt Schmierung und Wartung.



CC1033205

CC1033205 —UN—06OCT10

OUCC006,00018FC -29-24JAN13-1/1

Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern

Das Drehmoment der Radmuttern nach den ersten 50 Betriebsstunden prüfen. Siehe Drehmoment an Radmuttern prüfen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

**WICHTIG: Das Verfahren immer dann wiederholen,
wenn ein Rad ab- oder angebaut worden ist.**



CC1035346—UN—11OCT11

OUCC006,0001839 -29-20DEC12-1/1

Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines

Vor jedem Einsatz der Ballenpresse

Ballenpresse einstellen:

1. Die Höhe der Pickupvorrichtung einstellen. Siehe Höhe der 2.00 m (6 ft. 7 in.) HiFlow-Pickupvorrichtung einstellen, Höhe der 2.20 m (7 ft. 3 in.) HiFlow-Pickupvorrichtung einstellen bzw. Höhe der Pickup mit Zuführrotor einstellen in diesem Abschnitt.
2. Hubfeder der Pickup einstellen (Ballenpresse ohne Zuführrotor). Siehe Hubfeder für 1.81 m (5 ft. 11 in.) Pickup links einstellen und Hubfeder für 1.81 m (5 ft. 11 in.) Pickup rechts einstellen oder Hubfeder für 2.00 m (6 ft. 7 in.) und 2.20 m (7 ft. 3 in.) HiFlow-Pickupvorrichtung einstellen in diesem Abschnitt.
3. Die Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen. Siehe Stützräder der 1.81 m (5 ft. 11 in.) Pickup einstellen, Stützräder der 2.00 m (6 ft 7 in.) HiFlow-Pickupvorrichtung einstellen, Stützräder der 2.20 m (7 ft 3 in.) HiFlow-Pickupvorrichtung einstellen, Stützräder der Pickup mit Zuführrotor einstellen bzw. Nachlauf-Stützräder der Pickup mit Zuführrotor einstellen in diesem Abschnitt.
4. Die Ballendichte einstellen. Siehe Ballendichte einstellen in diesem Abschnitt.
5. Kompressor-Zahnstangen-Baugruppe, Abweisblech für kurzes Erntegut bzw. Schwadverdichterwalze einstellen. Siehe Kompressor-Zahnstangen-Baugruppe: Ballenpresse mit 1.81 m (5 ft 11 in.) Pickup, Abweisblech für kurzes Erntegut positionieren (Ballenpressen mit 2.00 m (6 ft 7 in.) und 2.20 m (7 ft 3 in.) HiFlow-Pickupvorrichtung), Abweisblech für kurzes Erntegut positionieren (Rundballenpresse mit Zuführrotor) bzw. Schwadverdichterwalze einstellen (Ballenpresse mit Zuführrotor) in diesem Abschnitt.
6. Falls vorhanden, die Anzahl der Messer der Schneideinrichtung wählen. Siehe Anzahl der Messer der Schneideinrichtung (falls vorhanden) wählen in diesem Abschnitt.

Elektrische Funktion des ELC-Monitors einstellen:

1. Ballendurchmesser einstellen. Siehe Ballengröße einstellen im Abschnitt Betrieb mit ELC-Monitor.
2. Bindesystem auswählen und einstellen. Siehe Betrieb mit ELC-Plus-Monitor im Garnbindungsmodus bzw. Betrieb mit ELC-Plus-Monitor im Netzbindungsmodus im Abschnitt Betrieb mit ELC-Monitor.
3. Den Bindestartmodus wählen. Siehe Automatischer Start eines Bindevorgangs und Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs im Abschnitt "Betrieb mit ELC-Monitor".

4. Durchmesser für weichen Ballenkern einstellen. Siehe Durchmesser für weichen Ballenkern einstellen im Abschnitt Betrieb mit ELC-Monitor.

Elektrische Funktion des BaleTrak Monitors einstellen:

1. Prüfen, ob das absenkbare Bodenblech in angehobener Stellung ist. Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpresse mit BaleTrak Plus Monitor) im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor".
2. Ballendurchmesser einstellen. Siehe Ballendurchmesser einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Ballendurchmesser einstellen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Betrieb des BaleTrak Monitors".
3. Bindungssystem auswählen. Siehe Bindungssystem auswählen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Bindungssystem auswählen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Betrieb des BaleTrak Monitors".
4. Netz- und/oder Garnbindesystem einstellen. Siehe Auswahl des aktuellen Bindungsprogramms (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor), Netzbindungsdichte einstellen, Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart auf der rechten Seite (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) einstellen, Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart auf der rechten Seite (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) einstellen, Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende auf der linken Seite (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) einstellen, Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende auf der linken Seite (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) einstellen und Abstand der Bindungsenden einstellen im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor".
5. Den Bindestartmodus wählen. Siehe Manueller Start eines Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor), Manueller Start eines Bindevorgangs (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor), Automatischer Start eines Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) und Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt Betrieb des BaleTrak Monitors.
6. Durchmesser für weichen Ballenkern einstellen. Siehe Betrieb des Systems für weichen Ballenkern im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.
7. Ballenzähler wählen. Siehe Ballenzähler verwenden (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Ballenzähler verwenden (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt Betrieb des BaleTrak Monitors.

JC87117,0000229 -29-02MAR16-1/1

Reinigen der Maschine zur Brandverhütung

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

Um das Risiko der Brandgefahr zu verringern, die Maschine mehrmals über Tag verteilt reinigen.

Die Reinigungshäufigkeit richtet sich nach den Pressbedingungen.

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

DC82261,00004F8 -29-12AUG14-1/1

Im Brandfall folgende Maßnahmen treffen

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

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



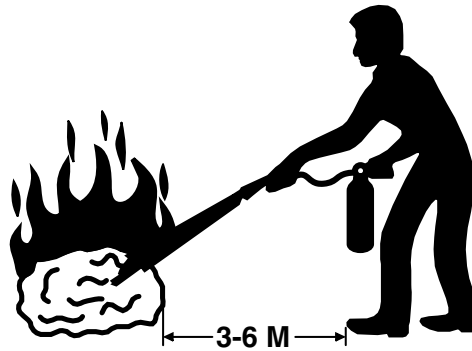
TS227 —UN—15APR13

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

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

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

Bedienen des Druckwassertanks



H90363—UN—05DEC07

⚠ ACHTUNG: Verletzungen vermeiden. Nicht versuchen, ein Feuer zu löschen, das bereits zu weit fortgeschritten ist.

Wenn ein Feuer sicher gelöscht werden kann, vorsichtig nach den folgenden Punkten vorgehen:

1. Druckwassertank von der Halterung nehmen und zur Brandstelle bringen.
2. Auf die Windrichtung achten und sich der Brandstelle mit dem Wind nähern.
3. Den Sicherheitsstift aus dem Betätigungshebel ziehen.

4. Druckwassertank senkrecht halten und den Schlauch in den Flammenherd richten.
5. Hebel des Druckwassertanks drücken, um das Wasser auf die Flammen zu lenken.
6. Den Schlauch so bewegen, dass sich das Wasser gleichmäßig über den Brandherd verteilt.

Druckwassertank nach jeder Verwendung neu befüllen. Siehe Auffüllen des Druckwassertanks im Abschnitt "Wartung".

DC82261,00004D9 -29-13AUG14-1/1

Vorbereitung des Ernteguts

Schwadgröße

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

Schwadreihen mittlerer Größe sind zu vermeiden. Wenn der Fahrer bei 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 weiter oben.

Bei zu hohem Feuchtigkeitsgehalt treten mit hoher Wahrscheinlichkeit Verrottungsverluste auf.

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

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

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

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

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

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

HINWEIS: Bei extrem trockenem und kurzfasrigem 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 Pressgut kann mit der üblichen Ausrüstung, wie z.B. Mäher oder Mähauflbereiter und einem Zettwender geschnitten und vorbereitet werden.

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

OUC006,00019B0 -29-21NOV12-1/1

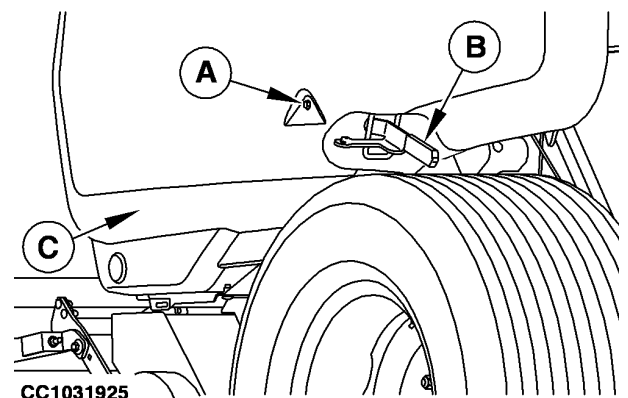
Seitliche Klappe öffnen und schließen (Pressen 854 und 864)

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

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

A—Verriegelung
B—Riegel

C—Seitliche Klappe



CC1031925

CC1031925—UN—30NOV09

OUC006,0001902 -29-27AUG12-1/1

Gatterverriegelung (nur Presse 842)

⚠ ACHTUNG: Bei Arbeiten im inneren oder äußeren Bereich der Presse bei geöffnetem Gatter muß die Gatterverriegelung (A) in Sperrstellung gebracht werden. Diese Sicherheitsmaßnahme immer durchführen, wenn das Gatter geöffnet ist. 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—Gatterverriegelungshebel

B—Gatterverriegelung in Sperrstellung

FS62804,0000355 -29-07JUL09-1/1

Gatterverriegelungsventil (Pressen 852, 854, 862 und 864)

⚠ ACHTUNG: Vor Arbeiten in oder an der Presse bei geöffnetem Gatter muß Hebel (A) in Sperrstellung gebracht werden. Diese Sicherheitsmaßnahme immer durchführen, wenn das Gatter geöffnet ist. Gatter immer schließen, wenn die Presse ohne Aufsicht abgestellt wird.

WICHTIG: Die Presse 852 oder 854 niemals mit Gatterverriegelungshebel (A) in Sperrstellung betreiben.

Das Gatterverriegelungsventil blockiert die Gatterhubzylinder einzeln in jeder beliebigen Gatterstellung.

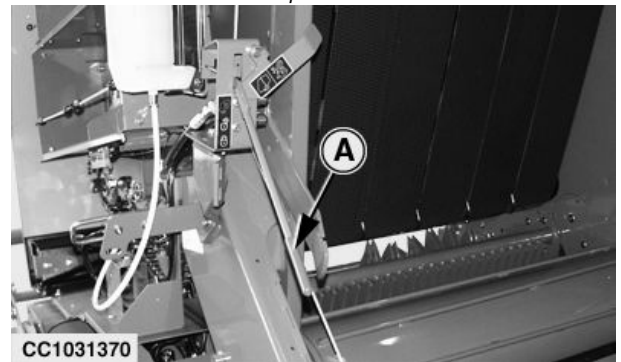
A—Gatterverriegelungshebel



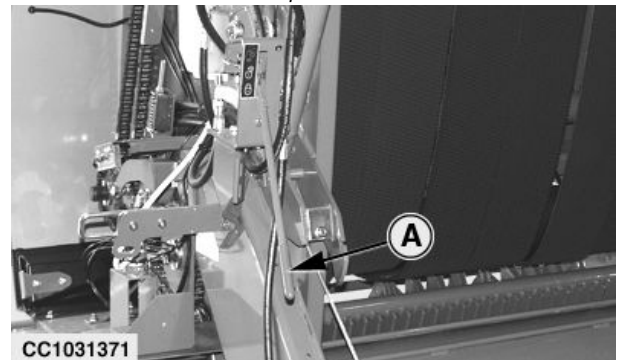
Ballenpresse 852



Ballenpresse 862



Ballenpresse 854



Ballenpresse 864

FS62804,0000356 -29-07.JUL09-1/1

CC1030240 —UN—20SEP07

CC1019850 —UN—19JUN01

CC1031370 —UN—30MAR09

CC1031371 —UN—31MAR09

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

Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig anheben.

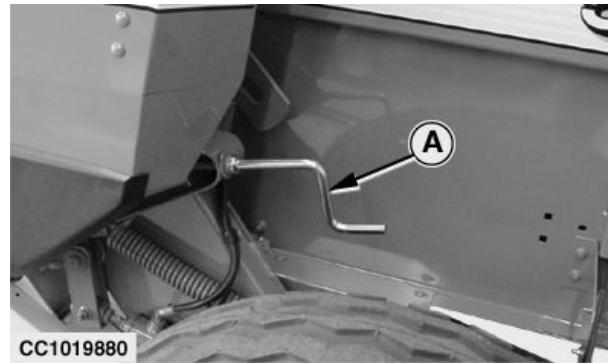
Den unteren Anschlag der Pickupvorrichtung mit Kurbel (A) einstellen:

- Kurbel (A) im Uhrzeigersinn drehen, um die Pickupvorrichtung anzuheben.
- Kurbel (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Pickupvorrichtung abzusenken.

Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.

Pickuphöhe prüfen.

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



A—Kurbel

OUCC006,0001285 -29-12FEB07-1/1

CC1019880—UN—17JUL01

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

Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig anheben.

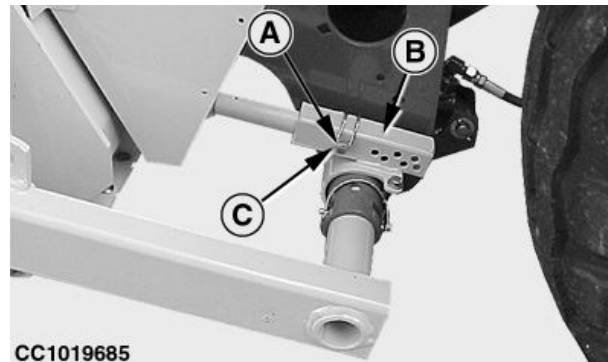
Klappstecker (A) entfernen und dann in einer Bohrung des unteren Anschlags (B) einsetzen.

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

CC1019685—UN—19JUN01

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

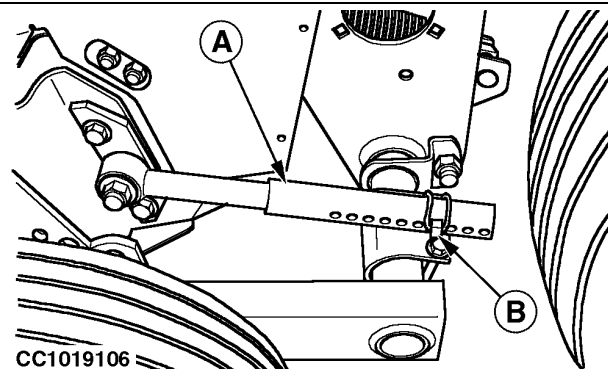
Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig anheben.

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

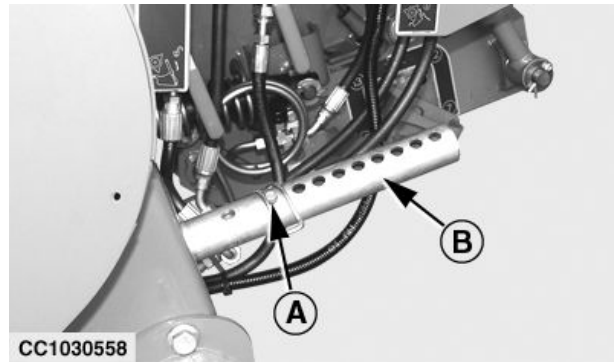
B—Klappstecker

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

CC1019106—UN—16FEB01

Höhe der Pickupvorrichtung mit Zuführrotor einstellen

1. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts anheben.
2. Den Wellen-Sicherungsstift (A) entfernen und ihn dann durch eine Bohrung im Anschlagrohr (B) schieben.
3. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.
4. Pickuphöhe prüfen.
5. Das Verfahren wiederholen, bis die gewünschte Höhe eingestellt ist.



A—Wellen-Sicherungsstift

B—Anschlagrohr

FS62804,0000364 -29-12MAY09-1/1

CC1030558—UN—14OCT08

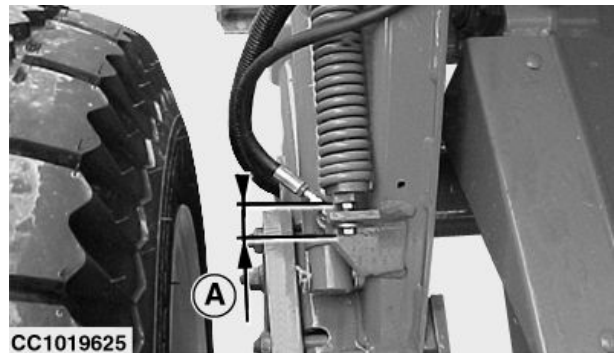
Linke Pickup-Ausgleichsfeder einstellen - bei 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung

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 ± 2 mm (1.06 \pm 0.08 in.)



OUC006,00003A5 -29-09APR01-1/1

CC1019625—UN—23APR01

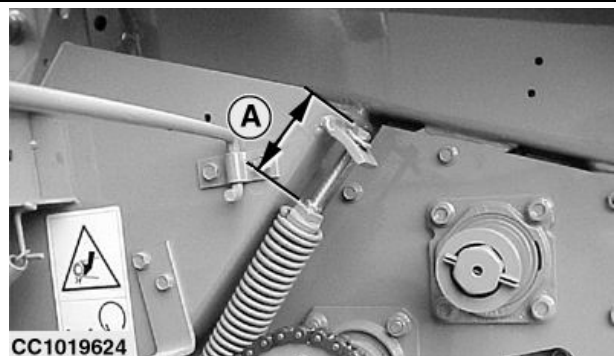
Rechte Pickup-Ausgleichsfeder einstellen - bei 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung

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 ± 2 mm (3 \pm 0.08 in.)



OUC006,00003A6 -29-09APR01-1/1

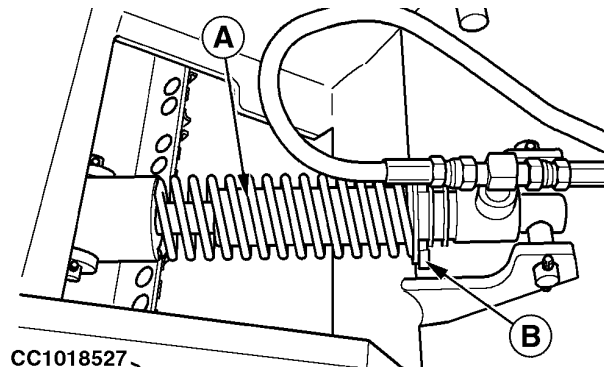
CC1019624—UN—23APR01

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



CC1018527—UN—23OCT00

OUCC006,0000EA2 -29-19JUL05-1/1

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

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

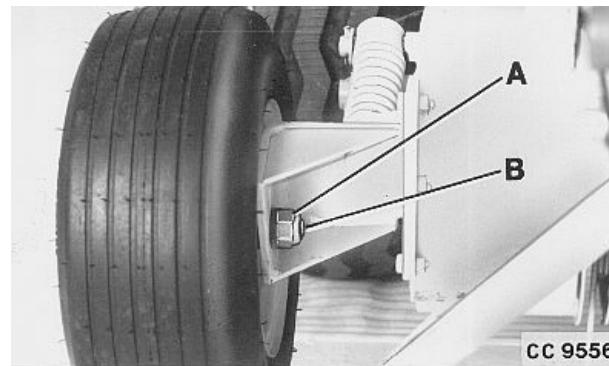
Stützrad wie folgt verstellen:

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.



CC9556—UN—09FEB96

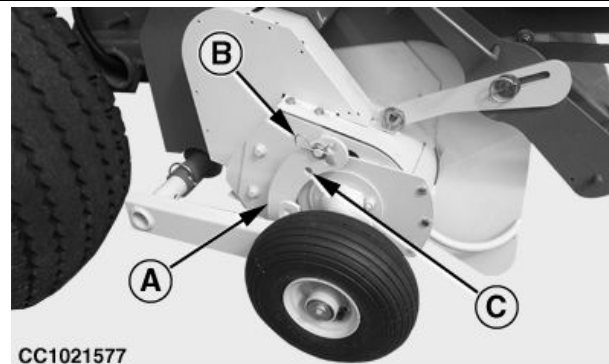
OUCC006,00003B1 -29-17APR01-1/1

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.



A—Halter
B—Federstift

C—Einstellbohrungen

CC1021577—UN—19JUN02

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

Pickup-Stützräder verstellen - bei 2,20 m (7 ft 3 in) HiFlow Pickupvorrichtung

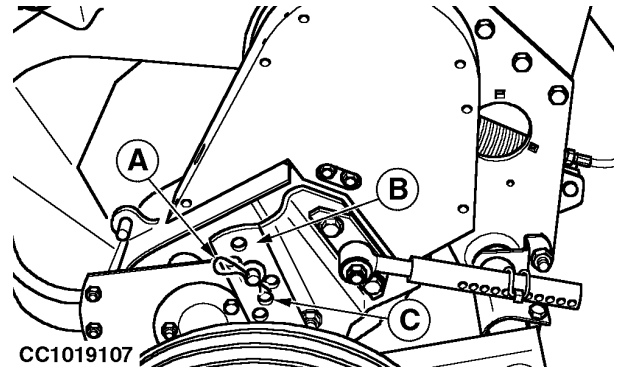
WICHTIG: Die Stützräder sollen nicht dauernd in Kontakt mit dem Boden sein.

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

OUC006.0000390 -29-03APR01-1/1

CC1019107 —UN—05FEB01

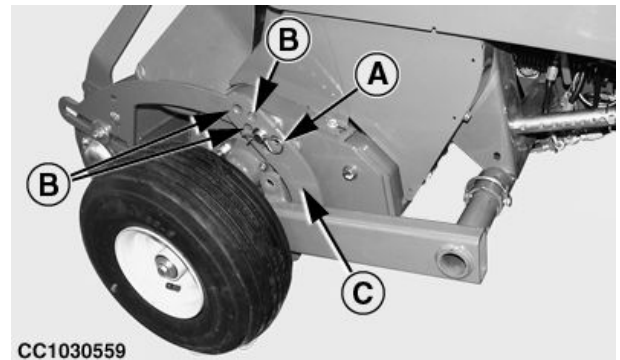
Stützräder bei Pickupvorrichtung mit Zuführrotor einstellen

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

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 die Halterung (C) wählen, so daß das Stützrad gerade den Boden nicht mehr berührt.

HINWEIS: Das Stützrad muß ungefähr auf der gleichen Höhe wie die Pickupzinken sein.

4. Federstift (A) wieder einsetzen.
5. Arbeitsgänge auf der anderen Seite wiederholen.



A—Federstift
B—Einstellbohrungen

C—Halter

FS62804.0000365 -29-12MAY09-1/1

CC1030559 —UN—23SEP08

Nachlauf-Stützräder bei Pickupvorrichtung mit Zuführrotor einstellen

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

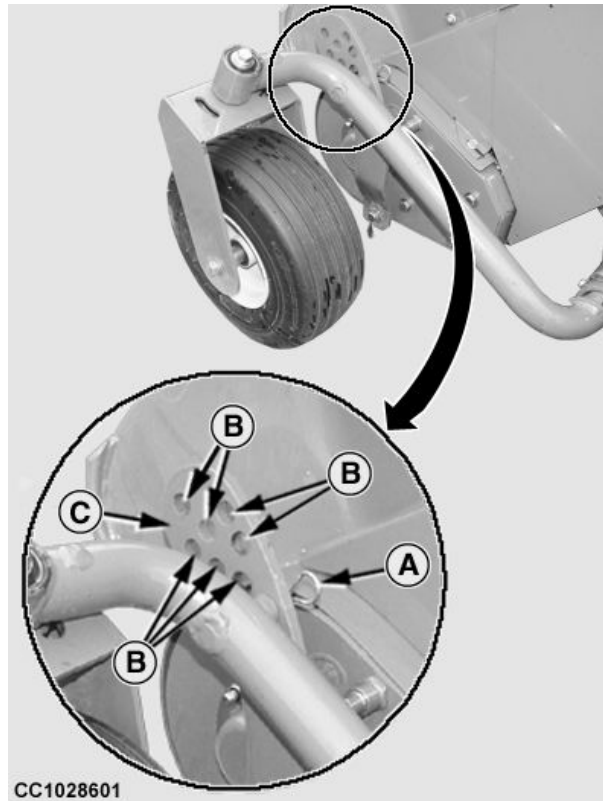
1. Höhe der Pickupvorrichtung einstellen.
2. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.
3. Federstift (A) entfernen und eine der Einstellbohrungen (B) für die Halterung (C) wählen, so daß das Nachlauf-Stützrad gerade den Boden nicht mehr berührt.

HINWEIS: Das Nachlauf-Stützrad muß sich ungefähr auf der gleichen Höhe wie die Pickupzinken befinden.

4. Federstift (A) wieder einsetzen.
5. Arbeitsgänge auf der anderen Seite wiederholen.

A—Federstift
B—Einstellbohrungen

C—Halter



CC1028601—UN—19SEP06

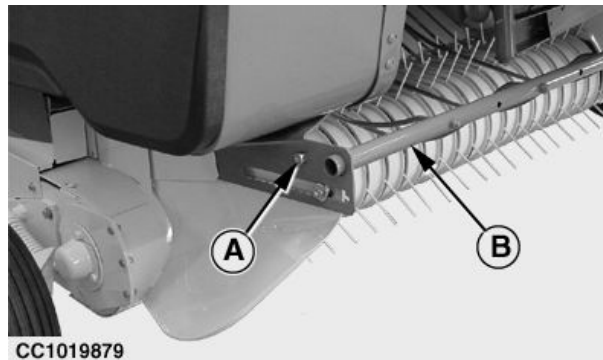
OUCC223,000040B -29-07JUL09-1/1

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

Die Stellung des Niederhalterbügels (B) kann nicht verändert werden. Trotzdem befindet sich die Baugruppe 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.



CC1019879—UN—17JUL01

A—Schrauben

B—Niederhalterbügel

OUCC006,0001284 -29-28SEP07-1/1

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

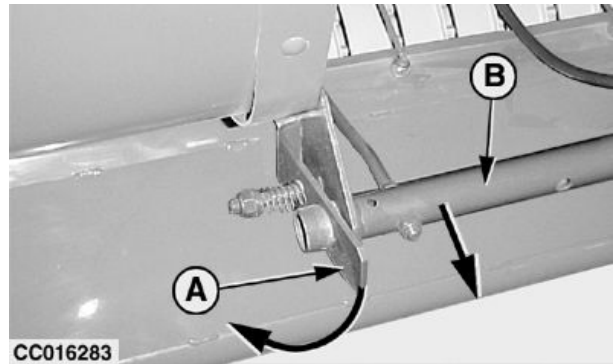
Niederhalterbügel wie folgt ausbauen:

Lasche (A) in Pfeilrichtung ziehen.

Niederhalterbügel (B) aushängen und entfernen.

A—Lasche

B—Niederhalterbügel



CC016283

CC016283—UN—05OCT99

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

Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen (Pressen mit 2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow Pickupvorrichtung)

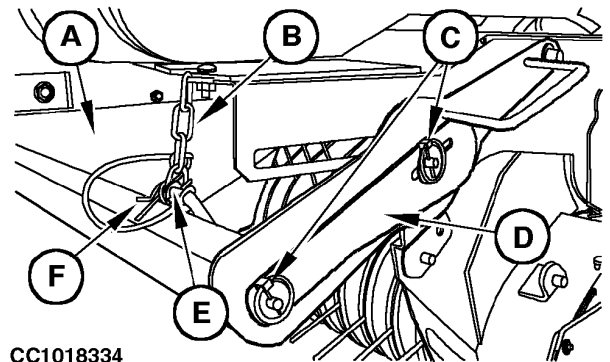
Das Abweisblech (A) für kurzes Erntegut kann zum Pressen von kurzem Erntegut in Betriebsstellung und zum Pressen von normalem Erntegut in Ruhestellung gebracht werden.

Blech von Ruhestellung in Arbeitsstellung bringen:

1. Abweisblech (A) mit der Hand festhalten, Federstift (F) entfernen und Kette (B) von Bolzen (E) abnehmen.
2. Arbeitsgänge auf der anderen Seite wiederholen.
3. Abweisblech (A) nach unten fallen lassen.
4. Klappstecker (C), Scheiben und Halterung (D) entfernen.
5. Abweisblech (A) anheben, dann Halterung (D) anbringen (siehe Abbildung).
6. Scheiben und Klappstecker (C) anbringen.
7. Arbeitsgänge auf der anderen Seite wiederholen.
8. Das Abweisblech für kurzes Erntegut befindet sich in Schwimmstellung.

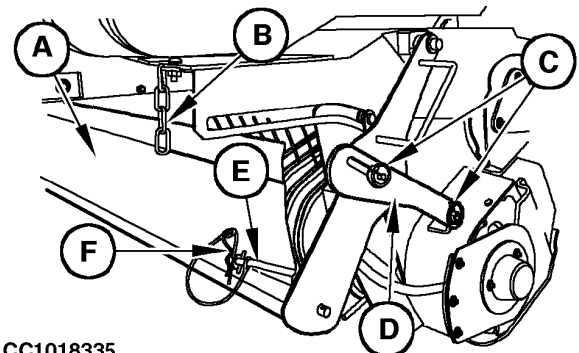
Blech von Arbeitsstellung in Ruhestellung bringen:

1. Abweisblech (A) mit der Hand festhalten, dann Klappstecker (C), Scheiben und Halterung (D) entfernen.
2. Federstift (F) entfernen.
3. Arbeitsgänge auf der anderen Seite wiederholen.
4. Abweisblech (A) anheben, dann Kette (B) an Bolzen (E) befestigen und mit Federstift (F) sichern.
5. Halterung (D) wie gezeigt anbringen, dann Scheiben und Klappstecker (C) einsetzen.



CC1018334

Ruhestellung



CC1018335

Betriebsstellung

A—Abweisblech für kurzes Erntegut
B—Kette
C—Klappstecker

D—Halterung
E—Bolzen
F—Federstift

6. Arbeitsgänge auf der anderen Seite wiederholen.

HINWEIS: Beim Arbeiten mit hohen Schwaden sollte das Abweisblech für kurzes Erntegut demontiert werden.

OUCC223,0000404 -29-02JUL09-1/1

CC1018334—UN—05OCT00

CC1018335—UN—05OCT00

Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen (Pressen mit Pickup mit Zuführrotor)

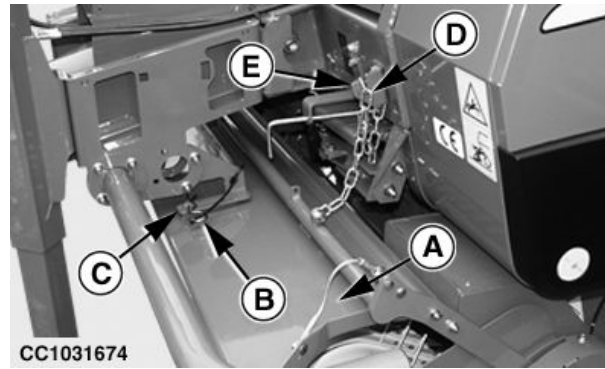
Das Abweisblech (A) für kurzes Erntegut kann in verschiedene Arbeitsstellungen bzw. in Ruhestellung (beim Pressen von normalem Erntegut) verstellt werden.

Blech von Ruhestellung in Arbeitsstellung bringen:

1. Abweisblech (A) mit der Hand festhalten und Klapstecker (B) entfernen.
2. Abweisblech (A) nach unten fallen lassen.
3. Klapstecker (B) an Lasche (C) anbringen.
4. Abhängig von der Schwadhöhe, Kettenglied (D) in die Befestigung (E) einhängen, um den gewünschten Abstand zwischen den Spitzen der Pickupzinken und dem Abweisblech (A) zu erhalten.

Blech von Arbeitsstellung in Ruhestellung bringen:

1. Klapstecker (B) von Lasche (C) entfernen.
2. Abweisblech (A) anheben und mit Klapstecker (B) an Lasche (C) sichern.



A—Abweisblech für kurzes
Erntegut
B—Klapstecker
C—Lasche

D—Kette
E—Befestigung

HINWEIS: Die Kette kann in den Befestigungspunkten eingehängt bleiben; damit bleibt die Einstellung des Abweisblechs (A) erhalten.

OUCC223,00003FD -29-02JUL09-1/1

CC1031674 —UN—23JUN09

Schwadverdichterwalze einstellen (Ballenpresse mit Zuführrotor)

Höhe der Schwadverdichterrolle (A) einstellen:

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

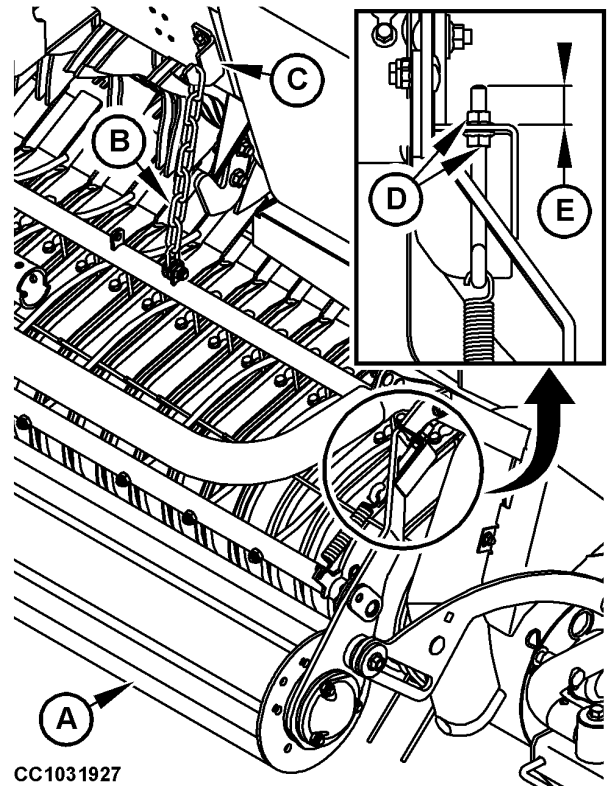
HINWEIS: Prüfen, ob die Anzahl der Kettenglieder (B) auf beiden Seiten gleich ist.

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

Federspannung der Erntegut-Niederhalter einstellen:

Sechskantmuttern (D) einstellen, um die vorgeschriebene Länge (E) auf beiden Seiten zu erreichen.

Spezifikation	
e—LÄNGE.....	16 ±1 mm (0,63 ±0,04 in)



CC1031927

- | | |
|-------------------------|-----------|
| A—Schwadverdichterwalze | D—Muttern |
| B—Kette | E—LÄNGE |
| C—Anker | |

CC1031927 —UN—21DEC09

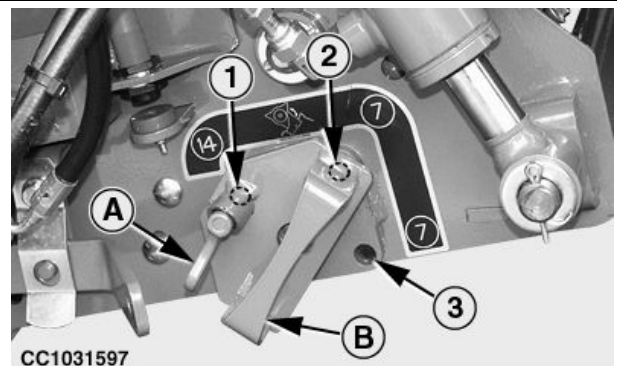
OUC006,00018F5 -29-27JUL12-1/1

Anzahl der Messer der Schneideinrichtung (falls vorhanden) wählen

WICHTIG: Die Messer der Schneideinrichtung müssen vor Veränderung der Anzahl eingefahren werden. Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.

Ballenpressen mit Schneideinrichtung, 14 Messer:

1. Verriegelung (A) in Entriegelungsstellung bringen.
2. Griff (B) nach rechts oder links drehen, um die gewünschte Anzahl der Messer auszuwählen.
3. Verriegelung (A) nach einer der Einstellbohrungen (1-2-3) ausrichten.
4. Verriegelung (A) in Verriegelungsstellung bringen.



CC1031597

Schneideinrichtung, 14 Messer

- | | |
|--------------|----------------------------|
| A—Riegel | 2— 7 Messer (erster Satz) |
| B—Aufnahme | 3— 7 Messer (zweiter Satz) |
| 1— 14 Messer | |

CC1031597 —UN—23JUN09

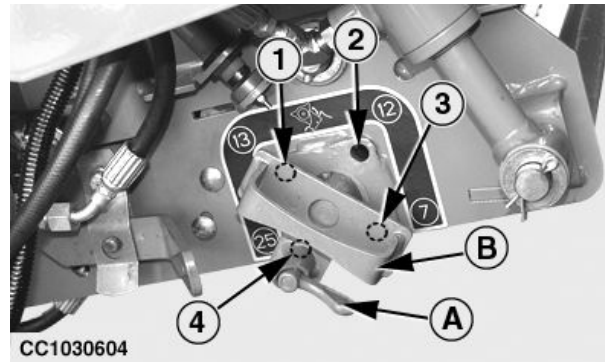
Fortsetzung nächste Seite

CC03745,00010B1 -29-23JAN13-1/2

Ballenpressen mit Schneideinrichtung, 25 Messer:

1. Verriegelung (A) in Entriegelungsstellung bringen.
2. Griff (B) nach rechts oder links drehen, um die gewünschte Anzahl der Messer auszuwählen.
3. Verriegelung (A) mit einer der Einstellbohrungen (1-2-3-4) ausrichten.
4. Verriegelung (A) in Verriegelungsstellung bringen.

A—Riegel	2— 12 Messer
B—Aufnahme	3— 7 Messer
1— 13 Messer	4— 25 Messer



Schneideinrichtung, 25 Messer

CC03745,00010B1 -29-23JAN13-2/2

CC1030604—UN—02OCT08

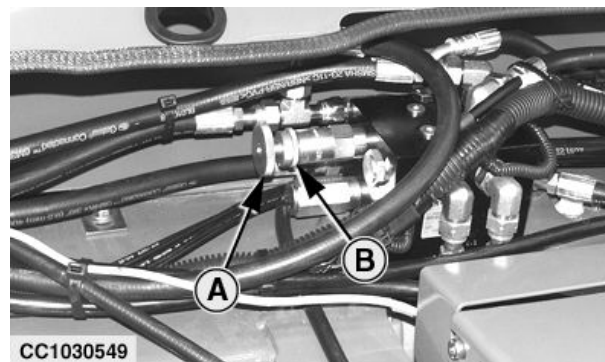
Ballendichte einstellen

HINWEIS: Zur Einstellung der Ballendichte, Gatter schließen und Gurtspannarm senken, um das Einstellrad (A) leichter drehen zu können.

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.



CC1030549

OUCC006,00013C9 -29-15FEB08-1/1

CC1030549—UN—14OCT08

Ballendichteanzeige

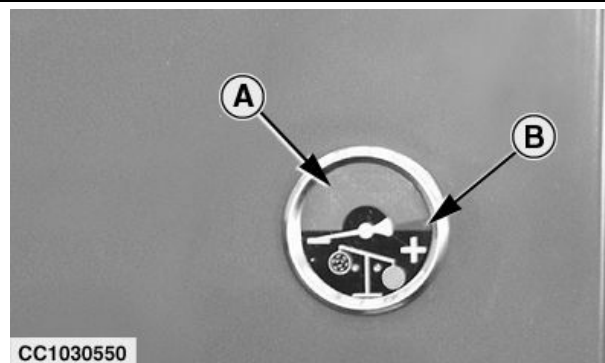
Diese Anzeige zeigt den Druck an, der während der Ballenbildung in der hydraulischen Vorrichtung zur Regulierung der Ballendichte herrscht.

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 Anzeigenebel in den roten Bereich (B) bewegt:

- Ballendichte verringern.
- Prüfen, ob die Anzeige defekt ist.



CC1030550

A—Grüner Bereich

B—Roter Bereich

OUCC006,00017EA -29-13SEP11-1/1

CC1030550—UN—23SEP08

Preßgutzufuhr

Schwaden über die gesamte 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 ganze Breite der Pickupvorrichtung sind empfehlenswert, um "Slalomfahren" über die Schwadreihen zu vermeiden.

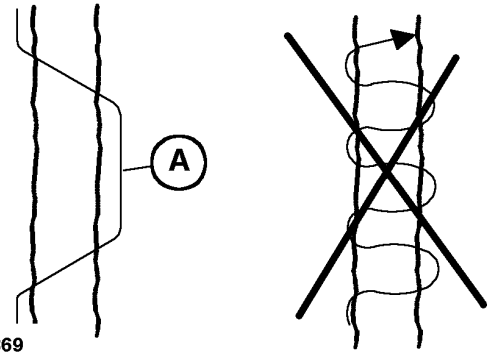
Kleine Schwaden:

Das selbstreinigende Profil der Gurte garantiert eine gute Erfassung des Preßguts und eine schnelle Bildung eines kompakten Ballenkerns. Auf diese Weise 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 Pressen 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 Pickup über den gleichen Zeitraum hinweg aufnehmen. Den Zeitraum (A), während dem 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 so lange zu beobachten, bis sie sich bewegen, und dann zur anderen Schwadseite zu wechseln.



CC 000869

CC000869—UN—05APR95

Für Pressen mit BaleTrak-Kontrollmonitor ist die korrekte Aufnahme des Preßguts unter Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak-Monitor beschrieben.

Die auf diese Weise gebildeten Ballen sind gleichmäßiger 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 bei 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.

FS62804,0000352 -29-10JUL09-1/1

Betrieb der Presse bei kurzem, trockenem und glattem Erntegut

Bei Verstopfungen oder ungleichmäßiger Ballenform:

Eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen durchführen:

- Pickupvorrichtung möglichst hoch stellen
- Zapfwellendrehzahl des Traktors verringern
- Ballendichte nach Bedarf verringern
- Größere Schwadreihen anlegen (Schwadreihen nach Bedarf zusammenlegen)
- Verringern der Anzahl der Messer (falls vorhanden) kann die 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).

Bei besonders kurzem, trockenem Heu:

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

FS62804,0000353 -29-11MAY09-1/1

Betrieb der Presse beim Pressen von Maisstengeln

Maisstengel zur Schonung der Pickupzinken vorher schneiden.

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 Pickupbereich 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.

CC03745,0000F94 -29-11MAY09-1/1

Betrieb der Presse bei Silage und nassem Erntegut

WICHTIG: Beim Pressen von Silage darf der Ballendurchmesser 1,20 bis 1,30 m (3 ft. 11 in. bis 4 ft. 3 in.) nicht überschreiten, um Beschädigung der Gurte zu vermeiden.

Die Presse muß mit dem Anbausatz für Silagegut (Reinigungsschnecke) ausgerüstet werden Siehe Abschnitt Zusatzausrüstungen.

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 im Abschnitt Wartung.

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

Die Motordrehzahl des Traktors auf unteren Leerlauf verringern, bevor in die Schwadreihe eingefahren wird. 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. Damit eine ausreichende Zuführung erreicht wird, 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, falls Schlupf an den Gurten auftritt, den Teilesatz zum Antrieb der oberen Rolle zu montieren.

Wenn Pressen mit Zuführrotor für langes Preßgut verwendet werden, kann zur besseren Ballenkernbildung die Einrichtung für weichen Ballenkern benutzt werden (bis der Ballen einen Durchmesser von etwa 80 cm; 2 ft 7 in. erreicht hat).

FS62804,0000354 -29-10AUG09-1/1

Presse von Hand drehen

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Bei laufendem Traktormotor kein Werkzeug an der Welle ansetzen. Vor dem Drehen 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 auf der Ausgangswelle (A) des Getriebes ansetzen und Welle drehen.

A—Getriebeausgangswelle



CC1030518—UN—23SEP08

OUC006,00013C5 -29-13FEB08-1/1

Verstopfung beseitigen bei Pressen 842 und 852 ohne Pickupvorrichtung mit Zuführrotor

1. Das Gatter öffnen.
2. Gatterverriegelungshebel (A) in Sperrstellung bringen (siehe Abbildung).

⚠ ACHTUNG: Verstopfungen der Presse niemals beseitigen, solange der Traktormotor läuft.

3. Angefangenen Ballen aus der Presse entfernen.
4. Verstopfungen der Pickupvorrichtung mit der Hand beseitigen.
5. Aus dem entfernten Erntegut neuen Schwad bilden und mit der Presse aufnehmen.

A—Gatterverriegelungshebel B—Gatterverriegelung



Gatterverriegelung (Presse 852)

FS62804,0000359 -29-07.JUL09-1/1

CC1031680—UN—09JUL09

CC1030240—UN—20SEP07

Verstopfung beseitigen bei Presse 862 ohne Pickupvorrichtung mit Zuführrotor

⚠ 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

FS62804,000035A -29-07.JUL09-1/1

CC1019850—UN—19JUN01

Verstopfung einer Ballenpresse mit Zuführrotor beseitigen

Siehe [Verstopfung des Zuführrotors beseitigen \(Ballenpresse mit BaleTrak Plus Monitor\)](#) im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor" zur sicheren Reinigung einer verstopften Ballenpresse.



CC1027483

CC1027483 —UN—12JUL05

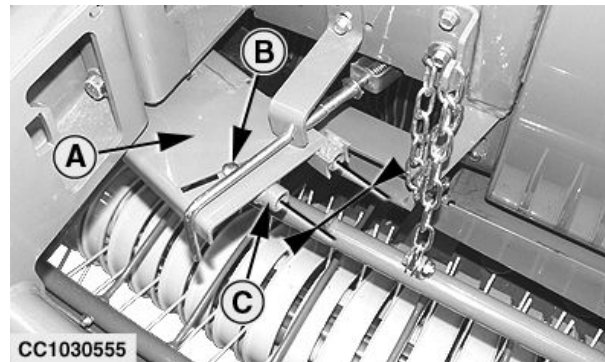
DC82261,0000445 -29-10OCT14-1/1

Garnabstand einstellen (Ballenpresse bis Seriennummer 141307)

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

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

WICHTIG: Bei Ballenpressen mit BaleTrak Monitor muss der gewählte Abstand dem Abstand entsprechen, der am Monitor eingestellt ist. Siehe [Garnabstand einstellen](#) im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.



CC1030555

CC1030555 —UN—14OCT08

A—Doppelter Garnarm
B—Schraube

C—Arm

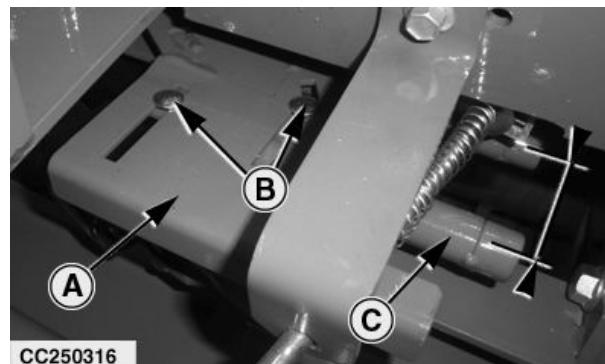
DC82261,0000640 -29-07OCT15-1/1

Garnabstand einstellen (Ballenpresse ab Seriennummer 141308)

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

Die Muttern der Schrauben (B) lösen und Arm (C) nach vorne oder hinten bewegen, um den Garnabstand zu vergrößern oder zu verkleinern. Die Muttern der Schrauben (B) festziehen.

WICHTIG: Bei Ballenpressen mit BaleTrak Monitor muss der gewählte Abstand dem Abstand entsprechen, der am Monitor eingestellt ist. Siehe [Garnabstand einstellen](#) im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.



CC250316

CC250316 —UN—01OCT15

A—Doppelter Garnarm
B—Schraube

C—Arm

DC82261,0000641 -29-07OCT15-1/1

Garnklemme einstellen (Pressen ohne Pickupvorrichtung mit Zuführrotor)

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

Garnklemme wie folgt einstellen:

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

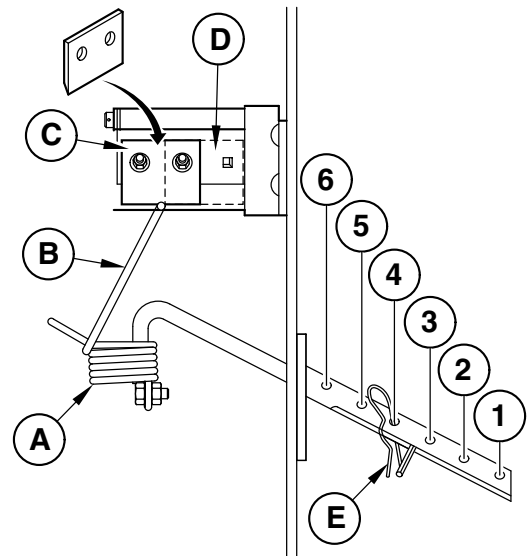
⚠ ACHTUNG: Zapfwelle ausschalten, Handbremse anziehen bzw. Parksperre einlegen, Traktormotor abstellen und Zündschlüssel abziehen. Abwarten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.

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

Messerstellung wie folgt einstellen:

- 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: Materialansammlungen in den Garnklemmenwindungen können die Funktion der Garnklemme beeinträchtigen. Daher sind die Garnklemmenwindungen täglich oder noch öfter zu reinigen. Siehe Täglich – Garnklemme reinigen im Abschnitt Schmierung und Wartung.



CC1021592

A—Garnklemme
B—Garn
C—Messerstellung für Bohrungen 4, 5 und 6

D—Messerstellung für Bohrungen 1, 2 und 3
E—Federstift

CC1021592 —UN—26JUN02

FS62804.000035E -29-07JUL09-1/1

Garnführung einstellen (Pressen ohne Pickupvorrichtung mit Zuführrotor)

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-Monitor.

Bei Pressen mit ELC Plus-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.

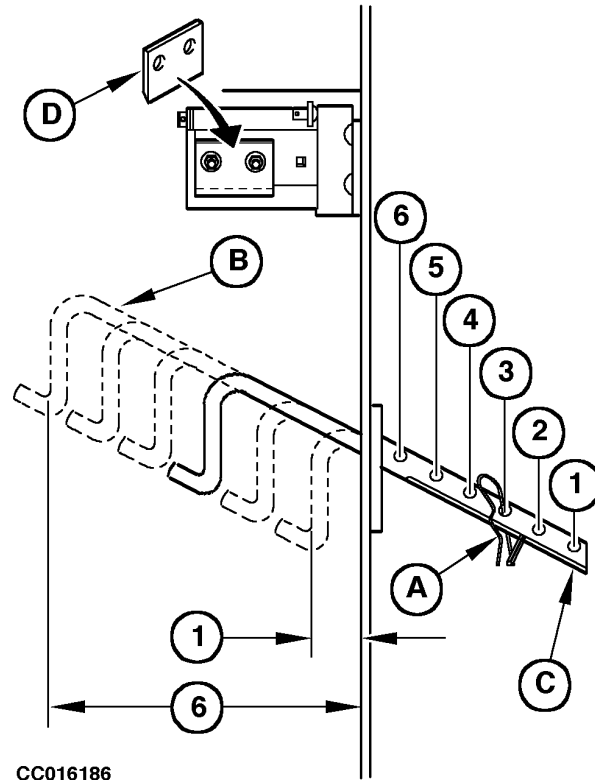
Garnführung (B) verschieben, bis ihre Bohrung auf eine Einstellbohrung (1 bis 6) des Führungsrohrs (C) ausgerichtet ist.

Federstift (A) wieder einsetzen.

HINWEIS: Bei glattem, trockenem Erntegut wie Stroh oder Flachs, Bohrung in der Garnführung (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 in der Garnführung (B) auf die äußere Bohrung (1) im Führungsrohr (C) ausrichten.



CC016186

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

CC016186—UN—05OCT99

FS62804.000035D -29-07JUL09-1/1

Garnführung einstellen (Pressen mit Pickupvorrichtung mit Zuführrotor)

Die Garnführung (A) ermöglicht dem Fahrer, den Abstand (C) zwischen dem Garn und dem linken Ende des Ballens einzustellen.

WICHTIG: Prüfen, ob die Stellung der Garnführung mit der Einstellung des BaleTrak-Monitors übereinstimmt. Siehe Garnbindung einstellen im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak-Monitor.

Pressen ohne Schneideinrichtung (mit 25 Messern):

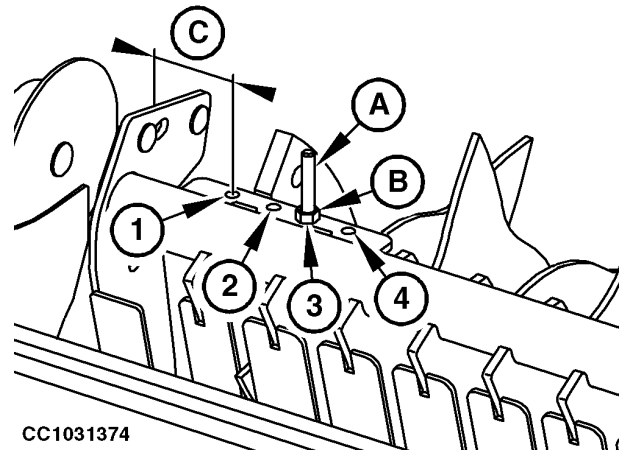
Kontermutter (B) lösen.

Garnführung (A) entfernen.

Garnführung (A) in einer der Bohrungen (1-2-3-4) anbringen und Kontermutter (B) festziehen.

HINWEIS: Bei glattem, trockenem Erntegut wie Stroh oder Flachs, Bohrung (4) verwenden.

Bei normalen Erntebedingungen Bohrung (1), (2) oder (3) verwenden.



CC1031374

A—Garnführung	2— 120 mm (4.72 in.)
B—Kontermutter	3— 150 mm (5.91 in.)
C—Abstand	4— 190 mm (7.48 in.)
1— 80 mm (3.15 in.)	

FS62804.000035C -29-07JUL09-1/2

CC1031374—UN—30MAR09

Pressen mit Schneideinrichtung (mit 25 Messern):

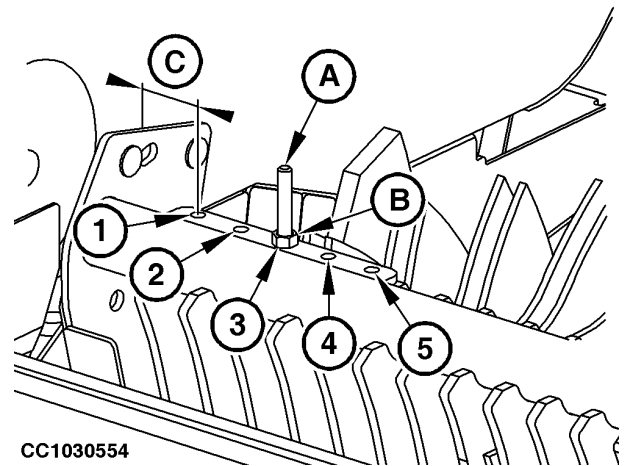
Kontermutter (B) lösen.

Garnführung (A) entfernen.

Garnführung (A) in einer der Bohrungen (1-2-3-4-5) anbringen und Kontermutter (B) festziehen.

HINWEIS: Bei glattem, trockenem Erntegut wie Stroh oder Flachs, Bohrung (4) oder (5) verwenden.

Bei normalen Erntebedingungen Bohrung (1), (2) oder (3) verwenden.



CC1030554

A—Garnführung	2— 100 mm (3.94 in.)
B—Kontermutter	3— 140 mm (5.51 in.)
C—Abstand	4— 180 mm (7.09 in.)
1— 60 mm (2.36 in.)	5— 220 mm (8.66 in.)

FS62804.000035C -29-07JUL09-2/2

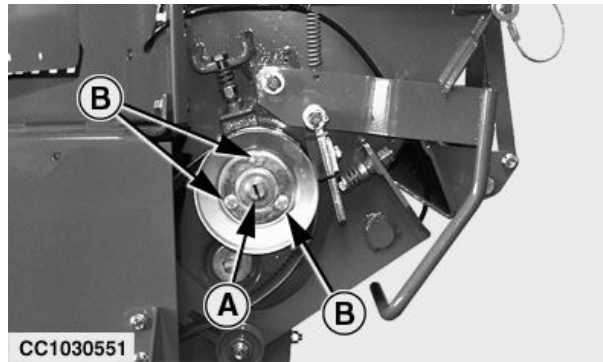
CC1030554—UN—22OCT08

Netzbindespannung einstellen

Zum Einstellen der Netzbindespannung wie folgt vorgehen:

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

A—Sechskantschraube B—Sechskantschrauben



CC1030551

CC1030551—UN—23SEP08

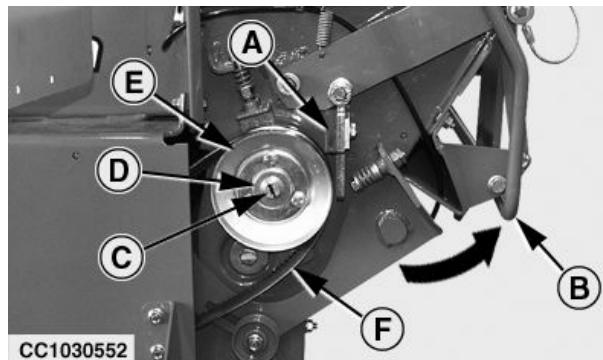
CC03745,0001026 -29-26JAN11-1/5

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. Riemenscheibe (E) und Riemen (F) abnehmen.

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



CC1030552

CC1030552—UN—23SEP08

CC03745,0001026 -29-26JAN11-2/5

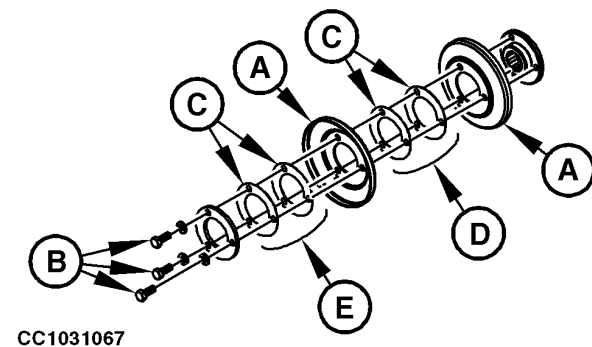
5. Sechskantschrauben (B) lösen und Riemenscheibe (A) abnehmen.

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

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

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

Nach der Einstellung der Distanzscheiben die Riemenscheiben wieder anbringen.



CC1031067

A—Riemenscheibe D—Einstellposition
B—Sechskantschrauben E—Ablageplatz
C—Distanzscheiben

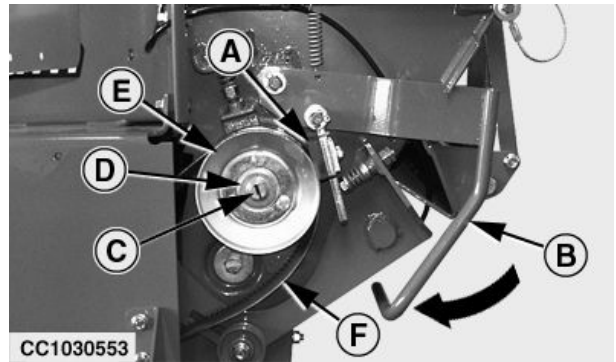
CC1031067—UN—24NOV08

Fortsetzung nächste Seite

CC03745,0001026 -29-26JAN11-3/5

7. Die Riemenscheiben (E) und den Riemen (F) wieder anbringen.
8. 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.
9. Sechskantschraube mit Scheibe (C) und Scheiben (D) anbringen.

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

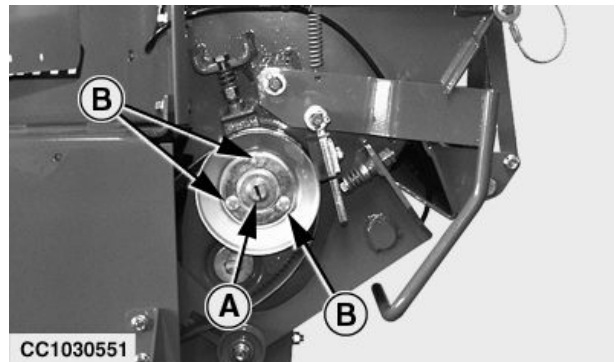


CC1030553 —UN—23SEP08

CC03745,0001026 -29-26JAN11-4/5

10. Sechskantschrauben (A) und (B) festziehen.

A—Sechskantschraube	B—Sechskantschrauben
---------------------	----------------------



CC1030551 —UN—23SEP08

CC03745,0001026 -29-26JAN11-5/5

Ballen ablegen

Durch einen Blick nach hinten sich davon überzeugen, daß die Garnscheiben (A) sich nicht mehr drehen (Garn abgeschnitten).

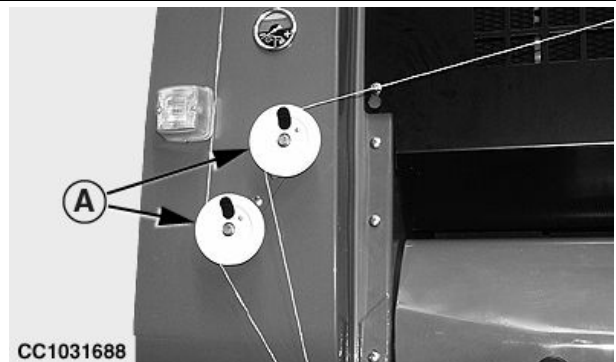
Zapfwelle eingerückt lassen.

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) und Gatter schließen.

WICHTIG: Gatter nach der Ballenablage sofort wieder schließen. Zapfwelle nicht länger eingeschaltet lassen, als zum Ablegen des Ballens notwendig ist.

Die Motordrehzahl muß so hoch sein, daß die Gurte beim Schließen des Gatters gespannt bleiben.



A—Garnscheiben

CC1031688 —UN—10JUL09

OUC223,0000413 -29-10JUL09-1/1

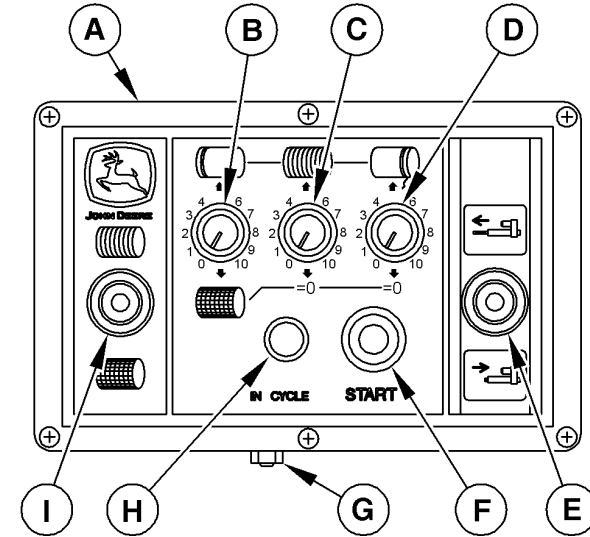
Betrieb mit ELC-Monitor

Beschreibung des ELC Plus-Monitors

Der ELC Plus-Monitor steuert die Garn- und Netzbindung.

Schalter (I) dient zur Auswahl der Netz- oder Garnbindung und zum Ausschalten des Monitors.

- | | |
|---|--|
| A—Monitor | F—START-Knopf |
| B—Potentiometer für Garnverteilung, rechts; Potentiometer für die Anzahl der Netzumwicklungen | G—Einstellschraube |
| C—Potentiometer für Garnverteilung, Mitte | H—Kontrolllampe IN CYCLE |
| D—Potentiometer für Ausfahrzeit | I—Schalter (Netzbindung/AUS/Garnbindung) |
| E—Schalter für manuelle Steuerung | |



CC1031600

CC1031600—UN—23JUN09

FS62804,000032A -29-11AUG09-1/1

Betrieb des ELC Plus-Monitors bei Garnbindung

Schalter (I) auf das Symbol "Garn" stellen.

Der ELC Plus-Monitor ermöglicht eine automatische oder manuelle Garnbindung.

Automatische Garnbindung

Bei der programmierten Garnbindung wird der Garnarm von der Ausgangsstellung 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.

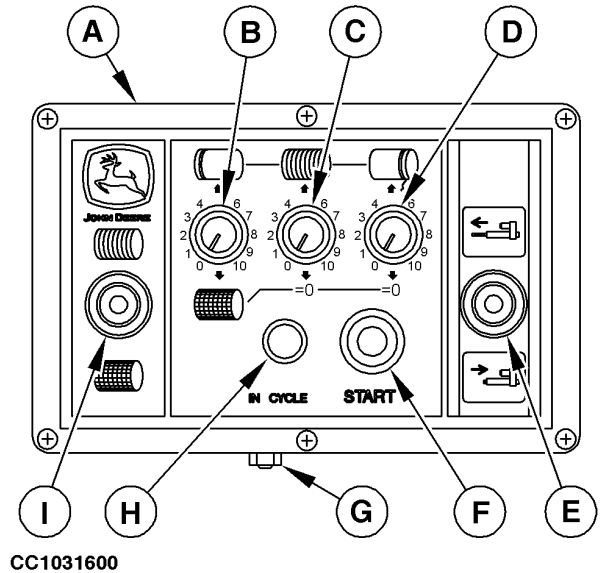
Danach wird der Garnarm nach links zurückgezogen, und das Garn wird über den Ballen gelegt. Die Bindezeit läßt sich mit Potentiometer (C) einstellen.

Der Garnarm wird bis zum Ausfahrpunkt zurückgezogen. Dieser läßt sich mit Schraube (G) einstellen.

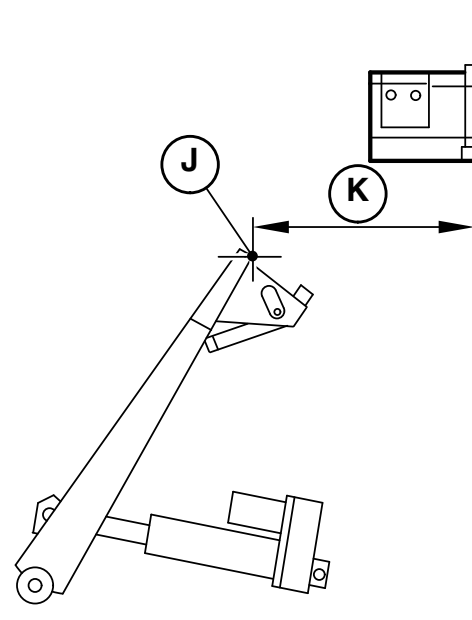
Am Ausfahrpunkt wird der Garnarm erneut zur Ballenmitte ausgefahren und anschließend vollständig eingefahren. Danach wird das Garn geschnitten. Die Ausfahrzeit des Garnarms läßt sich mit Potentiometer (D) einstellen.

- 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—Kontrolllampe IN CYCLE
- I—Schalter für Garn-/Netzbindung
- J—Wiederausfahrpunkt
- K—Abstand



CC1031600—UN—23JUN09



CC1021604—UN—20JUN02

Fortsetzung nächste Seite

FS62804,0000367 -29-10JUL09-1/3

Zum Programmieren des Garnbindevorgangs wie folgt vorgehen:

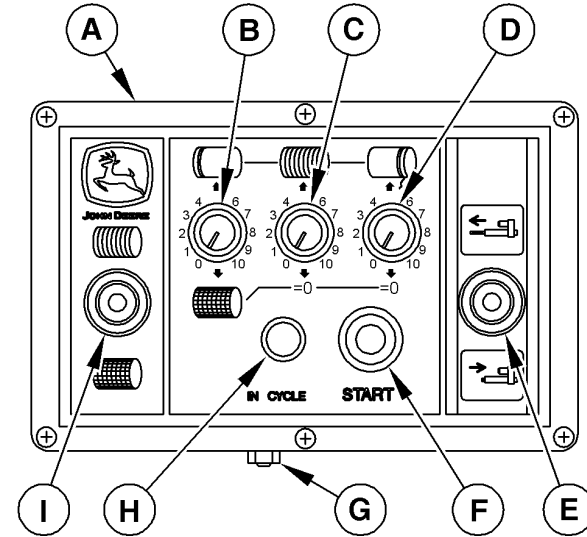
1. Ausfahrpunkt des Garnarms (J) mit der Einstellschraube (G) festlegen.

Schraube (G) nach rechts drehen, um den Abstand (K) des Ausfahrpunktes (J) zur Seite der Preßkammer zu verringern bzw. nach links, um den Abstand (K) zu vergrößern.

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.

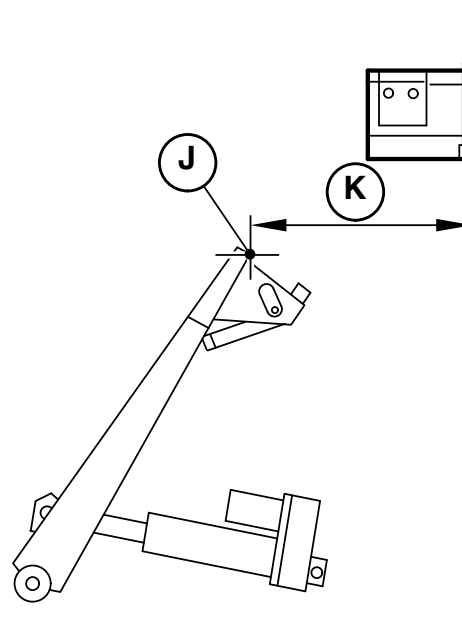
Beim Einstellen des Ausfahrpunkts Garnführung oder Garnklemme ebenfalls entsprechend einstellen. Siehe Garnführung einstellen oder Garnklemme einstellen im Abschnitt Betrieb der Presse - Allgemeines.



CC1031600

CC1031600—UN—23JUN09

- | | |
|--|----------------------------------|
| A—Monitor | G—Einstellschraube |
| B—Potentiometer für Garnverteilung, rechts | H—Kontrollampe IN CYCLE |
| C—Potentiometer für Garnverteilung, Mitte | I—Schalter für Garn-/Netzbindung |
| D—Potentiometer für Ausfahrzeit | J—Wiederausfahrpunkt |
| E—Schalter für manuelle Steuerung | K—Abstand |
| F—START-Knopf | |



CC1021604

CC1021604—UN—20JUN02

Fortsetzung nächste Seite

FS62804,0000367 -29-10JUL09-2/3

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 Bindevorgangs 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", fährt der Garnarm nicht aus.

Im Modus für automatische Garnbindung startet der Bindevorgang automatisch, sobald der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist.

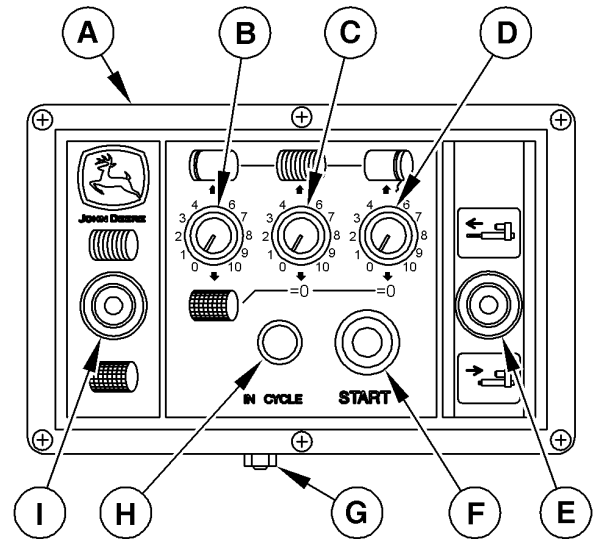
HINWEIS: Mit dem START-Knopf (F) kann der automatische Bindevorgang gestartet werden, auch wenn der Ballen noch nicht den gewünschten Durchmesser aufweist. Siehe Manueller Start des automatischen Bindevorgangs in diesem Abschnitt.

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.

Manuelle Garnbindung

Mit dem Schalter (B) für manuelle Steuerung 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.

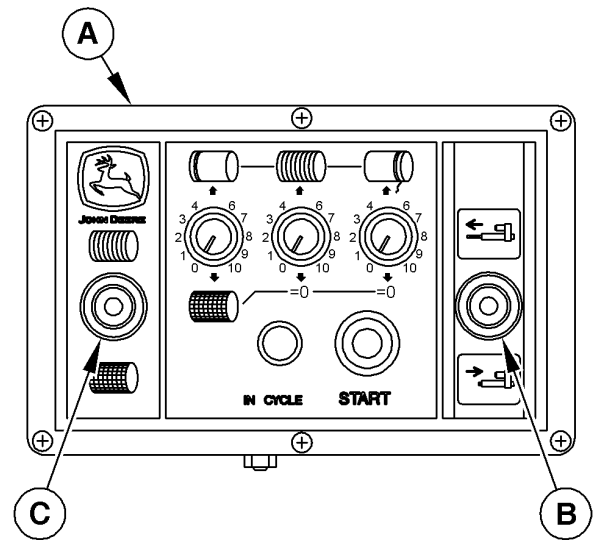


CC1031600

- 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

- A—Monitor
- B—Schalter für manuelle Steuerung

- C—Schalter für Garn-/Netzbindung



CC1031601

CC1031600—UN—23JUN09

CC1031601—UN—23JUN09

FS62804.0000367 -29-10JUL09-3/3

Betrieb des ELC Plus-Monitors bei Netzbindung

Schalter (I) auf das Netzsymbol einstellen, um den Netzbindemodus zu wählen.

Der ELC Plus-Monitor ermöglicht einen automatischen oder manuellen Bindevorgang.

Automatische Netzbindung:

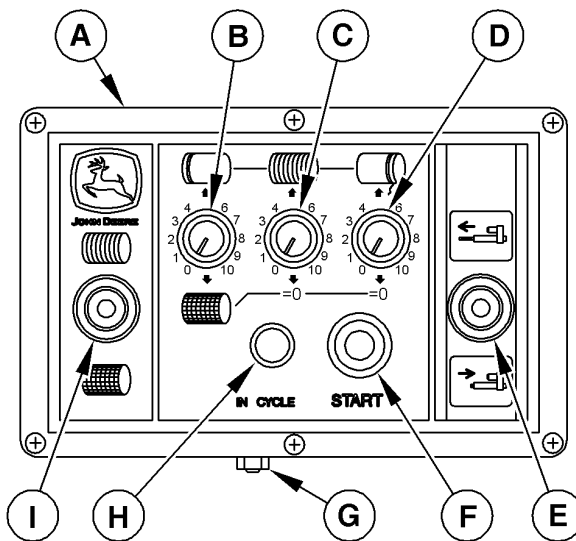
Potentiometer (B) drehen, um die Anzahl der Netzumwicklungen wie folgt einzustellen:

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, kommt es zu einem unregelmäßigen Ablauf des Bindevorgangs.

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



CC1031600

- A—Monitor
- B—Potentiometer für Anzahl der Netzumwicklungen
- C—Potentiometer für Garnverteilung, Mitte
- D—Potentiometer für Auslöserstellung
- E—Schalter für manuelle Steuerung
- F—START-Knopf
- G—Einstellschraube
- H—Kontrolllampe IN CYCLE
- I—Schalter (Netzbindung/AUS/Garnbindung)

unterbrochen werden. Dann kann die manuelle Betriebsart verwendet werden. Siehe *Manuelles Binden der Ballen* in diesem Abschnitt.

Fortsetzung nächste Seite

FS62804,000032C -29-11AUG09-1/2

CC1031600—UN—23JUN09

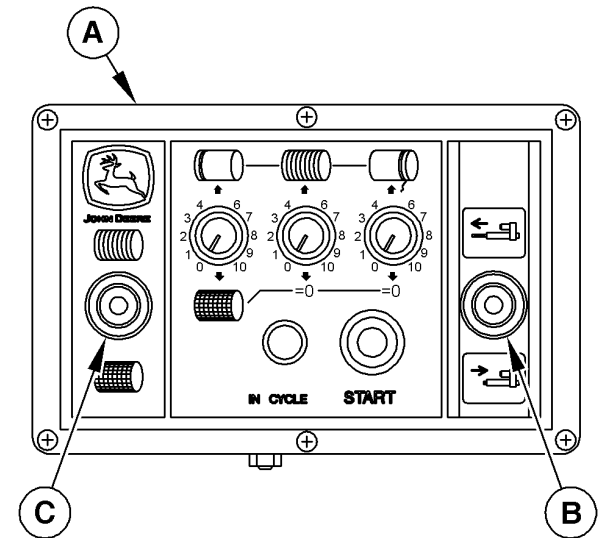
Manuelle Netzbindung:

Mit dem Schalter (B) für manuelle Steuerung die gewünschte Anzahl von 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



CC1031601

CC1031601—UN—23JUN09

FS62804,000032C -29-11AUG09-2/2

Ballengröße einstellen

Zur Einstellung der Ballengröße muß der Spannarm ganz unten und das Gatter geschlossen sein.

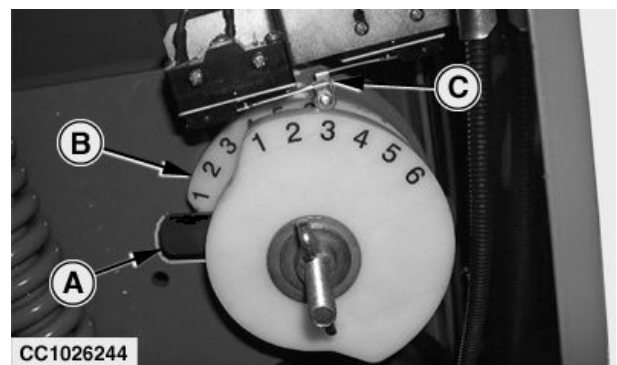
Einstellung wie folgt vornehmen:

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 842
- von "1" bis "5" bei Presse 852
- von "1" bis "6" bei Presse 862

3. Bügel (A) befestigen und Stellung der Kurvenscheibe (B) zur Schalterrolle (C) nochmals überprüfen.



CC1026244

CC1026244—UN—08SEP04

A—Bügel
B—Kurvenscheibe für Ballengröße

C—Schalterrolle

FS62804,0000368 -29-13MAY09-1/1

Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen

Zur Einstellung des Durchmessers des weichen Ballenkerns muß der Spannarm ganz unten und das Gatter geschlossen sein.

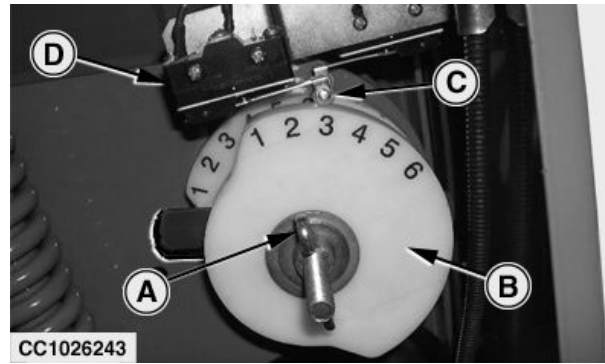
Einstellung wie folgt vornehmen:

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 842
 - von "1" bis "5" bei Presse 852
 - von "1" bis "6" bei Presse 862
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 862 mit Ausrüstung für



A—Flügelmutter
B—Kurvenscheibe für weichen Ballenkern
C—Schalterrolle
D—Schalter

weichen Ballenkern (0 bar) kann das Gatter nicht geöffnet werden, solange Schalter (D) durch die Kurvenscheibe für weichen Ballenkern (B) betätigt wird.

FS62804,0000369 -29-13MAY09-1/1

CC1026243—UN—08SEP04

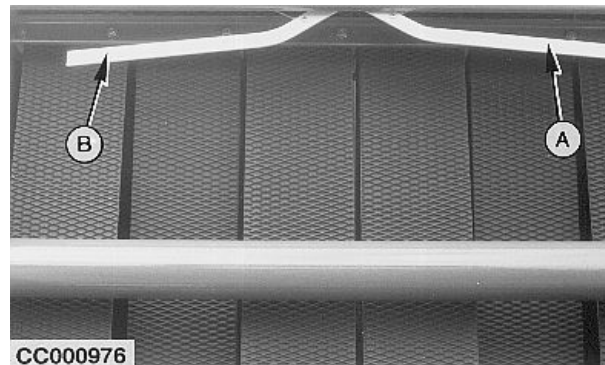
Ballenbildung

⚠ 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 Presse zieht das Garn oder Erntegut schneller ein als man es loslassen kann.

Gatter schließen. 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.

Zapfwelle einschalten, Traktor mit Nenndrehzahl der Zapfwelle laufen lassen, dann der Maschine Preßgut



CC000976

zuführen wie unter Preßgutzufuhr im Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines beschrieben. Die Bewegung der Ballenformanzeiger (A) und (B) kontrollieren.

Fortsetzung nächste Seite

FS62804,000036A -29-31AUG09-1/2

CC000976—UN—09FEB96

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:

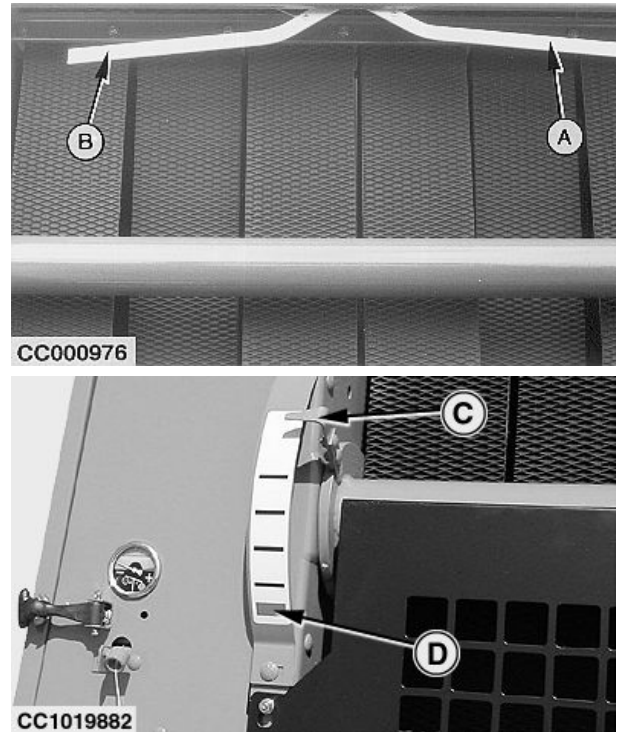
Bleibt der rechte Ballenformanzeiger (B) in unterer Stellung, während der linke Anzeiger (A) nach oben geht, muß zur linken Schwadseite gewechselt werden, um auf der rechten Seite der Pickupvorrichtung zusätzliches Preßgut aufzunehmen.

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 | C—Ballengrößenanzeiger |
| B—Ballenformanzeiger, rechts | D—Roter Bereich |



CC000976 —UN—09FEB96

CC1019882 —UN—19JUN01

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 Bindung 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

Prüfen, ob sich die Garnscheiben (C) drehen, d.h. das Garn erfaßt wurde.

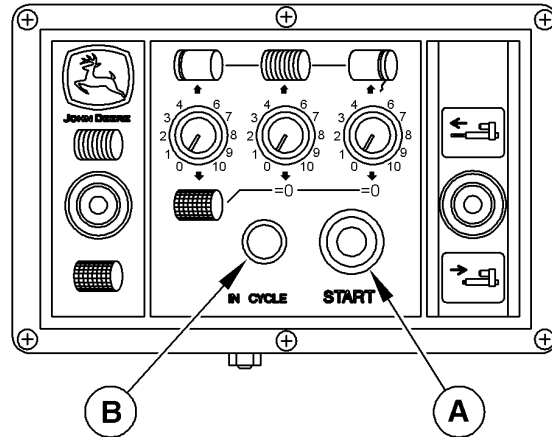
Während des Bindevorgangs leuchtet Kontrolllampe (B) IN CYCLE auf. Am Ende des Bindevorgangs blinkt die Lampe (B) einige Sekunden lang. Der Ballen muß abgelegt werden, während die Kontrolllampe (B) IN CYCLE blinkt.

WICHTIG: Vor dem Öffnen des Gatters sicherstellen, daß das Garn abgeschnitten wurde; dazu prüfen, ob die Garnscheiben (C) sich nicht mehr drehen.

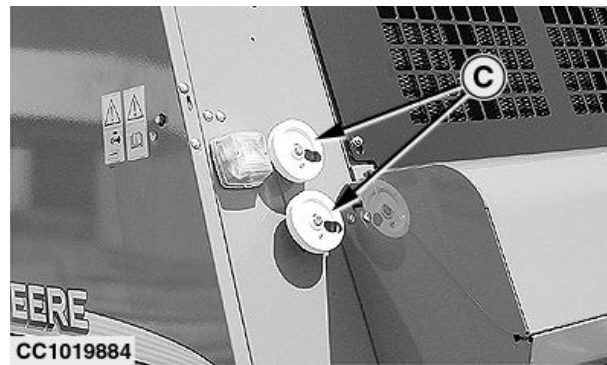
Netzbindung

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, während die Kontrolllampe (B) IN CYCLE blinkt.

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



CC1031602



A—START-Knopf
B—Kontrolllampe IN CYCLE

C—Garnscheiben

mit dem START-Knopf (A) nochmals einleiten bzw. die Netzrolle überprüfen.

FS62804,000036B -29-11AUG09-1/1

CC1031602 —UN—23JUN09

CC1019884 —UN—19JUN01

Manuelles Starten eines automatischen Bindevorgangs

HINWEIS: Der Bindevorgang kann jederzeit manuell neu gestartet werden.

Um einen automatischen Bindevorgang manuell zu starten, den START-Knopf (A) drücken.

Beim Beginn des Bindevorgangs Traktor anhalten.

Bei Pressen ohne Rampe zur Ballenablage ungefähr 3 m (10 ft) zurücksetzen.

Garnbindung

Sicherstellen, daß das Garn erfaßt wurde; dazu prüfen, ob sich die Garnscheiben (C) drehen.

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, während die Kontrolllampe (B) IN CYCLE blinkt.

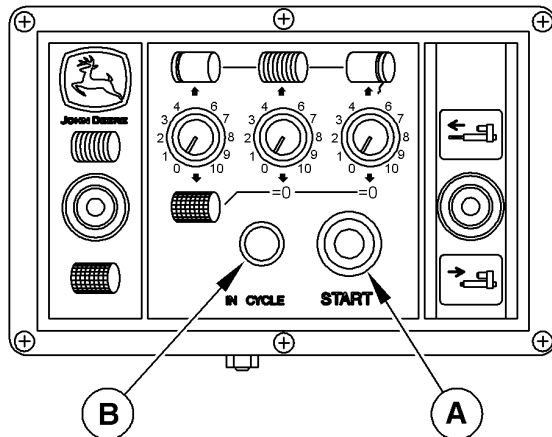
WICHTIG: Vor dem Öffnen des Gatters sicherstellen, daß das Garn abgeschnitten wurde; dazu prüfen, ob die Garnscheiben (C) sich nicht mehr drehen.

Netzbindung

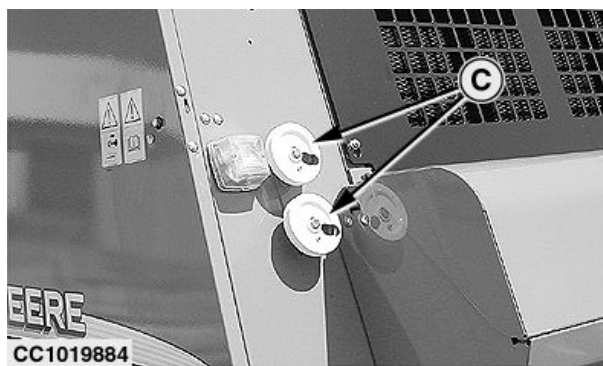
Während des Bindevorgangs leuchtet Kontrolllampe (B) IN CYCLE auf. Am Ende des Bindevorgangs blinkt die Lampe (B) einige Sekunden lang. Der Ballen muß abgelegt werden, während die Kontrolllampe (B) IN CYCLE blinkt.

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.

HINWEIS: Wenn die Lampe (B) IN CYCLE aufhört zu blinken, bevor der Ballen abgelegt wurde, den Monitor ausschalten, um zu vermeiden, daß



CC1031602



A—START-Knopf
B—Kontrolllampe IN CYCLE

C—Garnscheiben

der Bindevorgang beim Ablegen des Ballens eingeleitet wird. Vor dem Pressen eines neuen Ballens den Monitor wieder einschalten.

FS62804,000036C -29-11AUG09-1/1

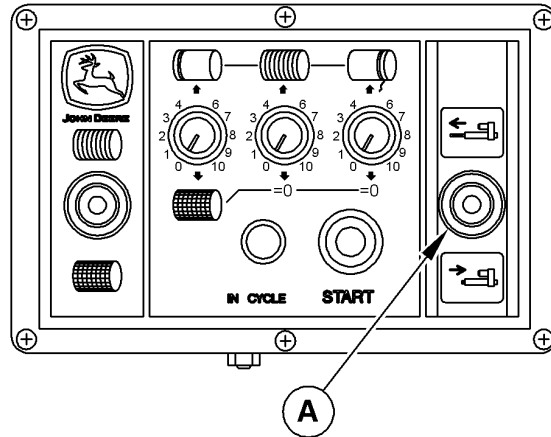
CC1031602—UN—23JUN09

CC1019884—UN—19JUN01

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.



Garnbindung

Garnarm mit Hilfe des Schalters für manuelle Steuerung (A) ganz nach rechts bewegen. Sicherstellen, daß das Garn erfaßt wurde; dazu prüfen, ob sich die Garnscheibe dreht. Ist dies nicht der Fall, noch etwas nach vorne fahren, um noch etwas Erntegut aufzunehmen, damit das Garn erfaßt wird. Den Garnarm einige Sekunden lang in dieser Stellung halten, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am rechten Ballenende bildet. Dies verstärkt die Bindung.

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 Rückwärtsbewegung läßt sich durch Beobachten der Anzeige leicht steuern. Diese Anzeige zeigt die jeweilige Stellung (B) und (C) des Garnarms an.

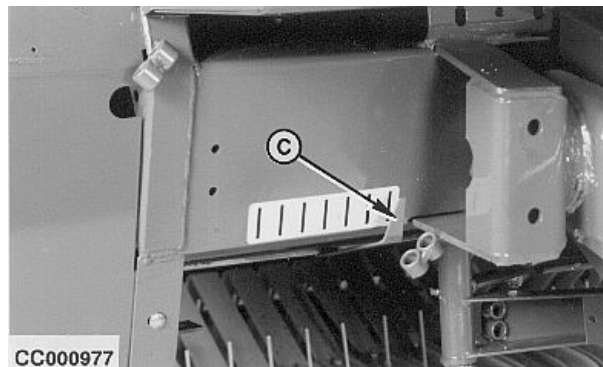
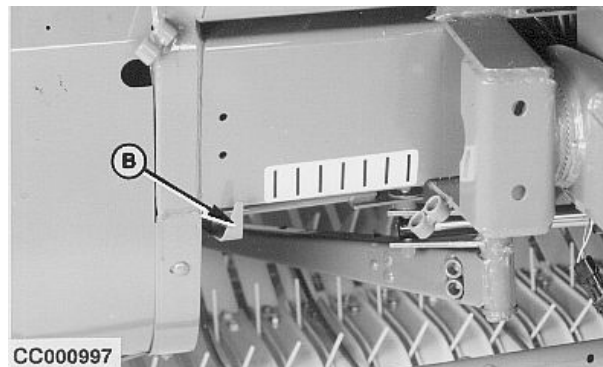
Kurz bevor der Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückgeht, die Bewegung einige Sekunden lang unterbrechen, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am linken Ballenende bildet.

Sobald der Garnarm seine Ausgangsstellung erreicht hat, wird der Schneidvorgang ausgelöst.

A—Schalter für manuelle Steuerung
B—Garnarm in äußerster rechter Stellung

C—Garnarm in Ausgangsstellung

CC1031603



Fortsetzung nächste Seite

FS62804,000036D -29-11AUG09-1/2

CC1031603 —UN—23JUN09

CC000997 —UN—09FEB96

CC000977 —UN—09FEB96

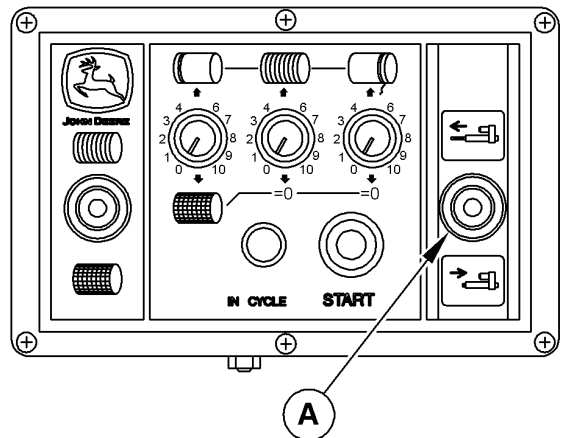
Netzbindung

Netzauslöser mit dem Schalter der manuellen Bindungssteuerung (A) ganz ausfahren. Wenn der Auslöser ausgefahren ist, fangen die Netzförderrollen an, sich zu drehen. Den Auslöser einige Sekunden lang in dieser Stellung halten, um eine ausreichende Anzahl von Netzumwicklungen zu erhalten.

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 Netztrolle ist leer. In diesem Fall den Bindevorgang nochmals einleiten bzw. die Netztrolle überprüfen.



CC1031603

A—Schalter für manuelle Steuerung

FS62804,000036D -29-11AUG09-2/2

CC1031603—UN—23JUN09

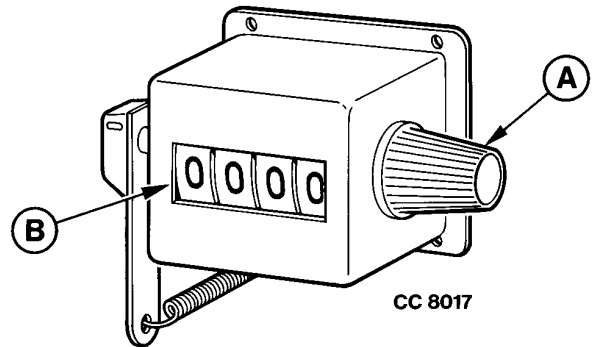
Mechanischen Ballenzähler zurückstellen

Mit dem Knopf (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.

A—Knopf

B—Nullen



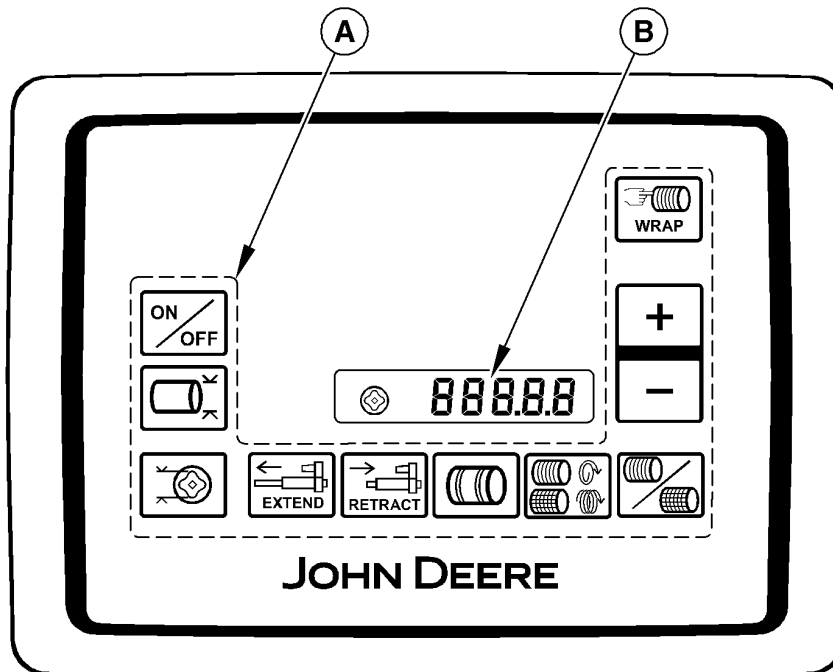
CC 8017

OUC006,000155F -29-29JUN09-1/1

CC8017—UN—12FEB96

Betrieb mit BaleTrak Monitor

BaleTrak Easy Monitor



CC208621

CC208621—UN—20AUG14

A—Tastatur

B—Digitalanzeige

Der BaleTrak Easy Monitor gibt dem Fahrer Informationen zur Bildung gut geformter Ballen. Der Monitor macht es dem Fahrer möglich, einen Bindevorgang zu beginnen und das System für weiche Ballenkerne (falls vorhanden) zu aktivieren.

Die Einstellungen des Monitors können an spezielle Erfordernisse angepasst 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.

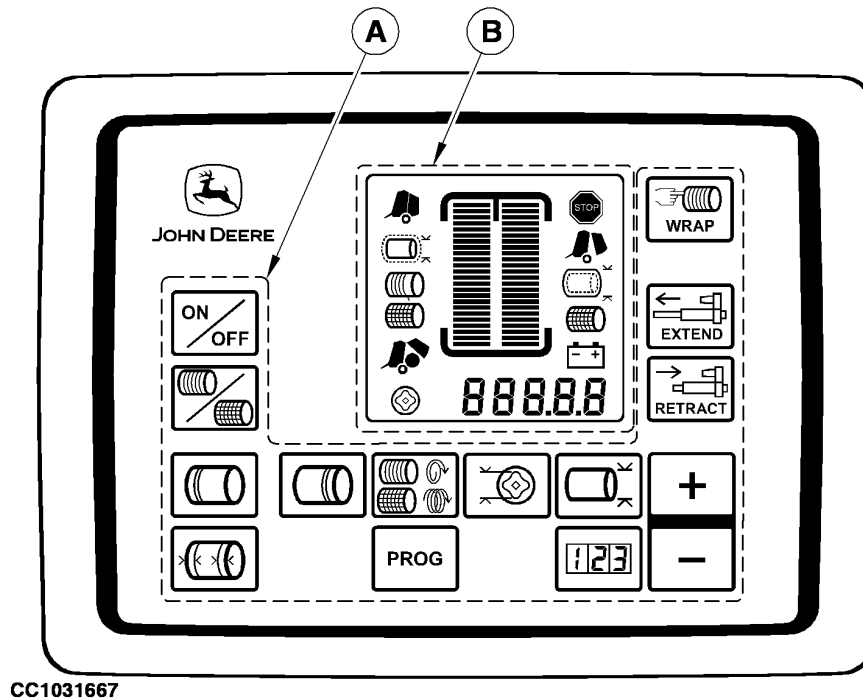
Der BaleTrak Easy Monitor liefert auch Alarmmeldungen und zeigt Störungen an. Der BaleTrak Easy Monitor enthält Funktionskanäle, die es dem Fahrer ermöglichen, elektrische Komponenten der Ballenpresse zu prüfen und zu kalibrieren.

Der BaleTrak Easy Monitor beinhaltet:

- Eine Tastatur (A) zur Eingabe von Einstellwerten und Betriebsarten (siehe [BaleTrak Easy Monitor - Tastatur und LCD-Bildschirm](#) in diesem Abschnitt).
- Eine Flüssigkristallanzeige (LCD).

DC82261,0000450 -29-01SEP14-1/1

BaleTrak-Monitor



CC1031667

A—Tastatur

B—LCD-Anzeige

Der BaleTrak-Monitor 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.

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 liefert auch Alarmmeldungen und zeigt Störungen an. Mit dem Monitor können elektrische Komponenten der Presse geprüft und kalibriert werden.

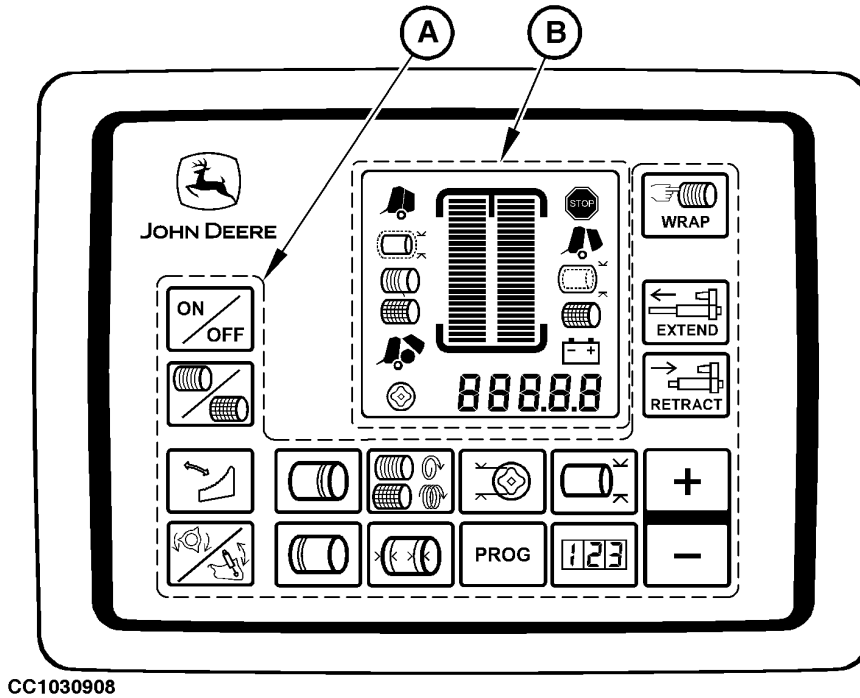
Zum BaleTrak-Monitor gehören:

- Eine Tastatur (A) zur Eingabe von Einstellwerten und Betriebsarten (siehe BaleTrak-Monitor - Tastatur in diesem Abschnitt).
- Eine Flüssigkristallanzeige (B) (siehe Beschreibung der LCD-Anzeige in diesem Abschnitt)

OUC223,00003D9 -29-12AUG09-1/1

CC1031667—UN—19JUN09

BaleTrak-Plus-Monitor



CC1030908

CC1030908 — UN — 02OCT08

A—Tastatur

B—LCD-Anzeige

Der BaleTrak-Plus-Kontrollmonitor gibt dem Fahrer Informationen zur Herstellung gut geformter Ballen und steuert automatisch das Bindungssystem, den absenkbaren Schneidwerksboden, die Schneideinrichtung und das System für weichen Ballenkern.

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 sich mit

den programmierten Einstellungen vertraut zu machen, bevor diese angepasst werden.

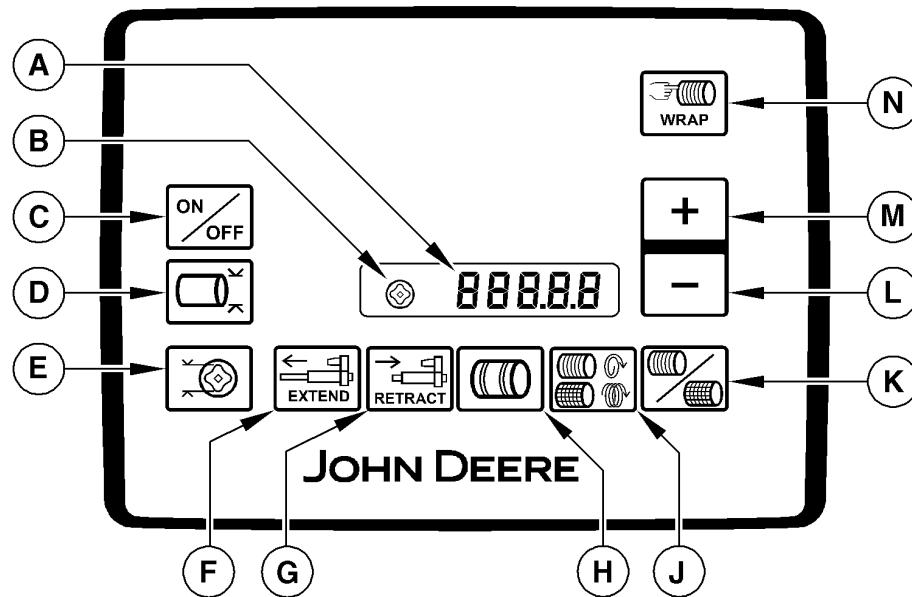
Der BaleTrak-Plus-Monitor meldet auch Alarme und Störungen. Mit dem Monitor können elektrische Komponenten der Presse geprüft und kalibriert werden.

Zum BaleTrak-Plus-Monitor gehören:

- Eine Tastatur (A) zur Eingabe von Einstellwerten und Betriebsarten (siehe "BaleTrak-Plus-Monitor - Tastatur" in diesem Abschnitt).
- Eine Flüssigkristallanzeige (LCD, B) (siehe "Beschreibung der LCD-Anzeige" in diesem Abschnitt).

OUC006,00013E8 -29-26NOV08-1/1

BaleTrak Easy Monitor - Beschreibung der Tastatur und des LCD-Bildschirms



CC208622

A—Digitalanzeige (Ballengröße, Ballenzähler...)
 B—Weicher Ballenkern EIN
 C—EIN/AUS-Taste
 D—Ballendurchmesser für automatischen Start des Bindevorgangs

E—Taste für weichen Ballenkern
 F—Taste für AUSFAHREN
 G—Taste für EINFAHREN
 H—Taste für Anzahl der Garnschlingen zum Abschluss der Garnbindung

J—Taste für Garnabstand oder Anzahl der Netzumwicklungen
 K—Taste für Garn- oder Netzbinding
 L—MINUS-Taste
 M—PLUS-Taste

N—Taste für manuellen Start eines automatischen Bindevorgangs

HINWEIS: Wenn eine Taste gedrückt wird, ertönt ein akustisches Signal.

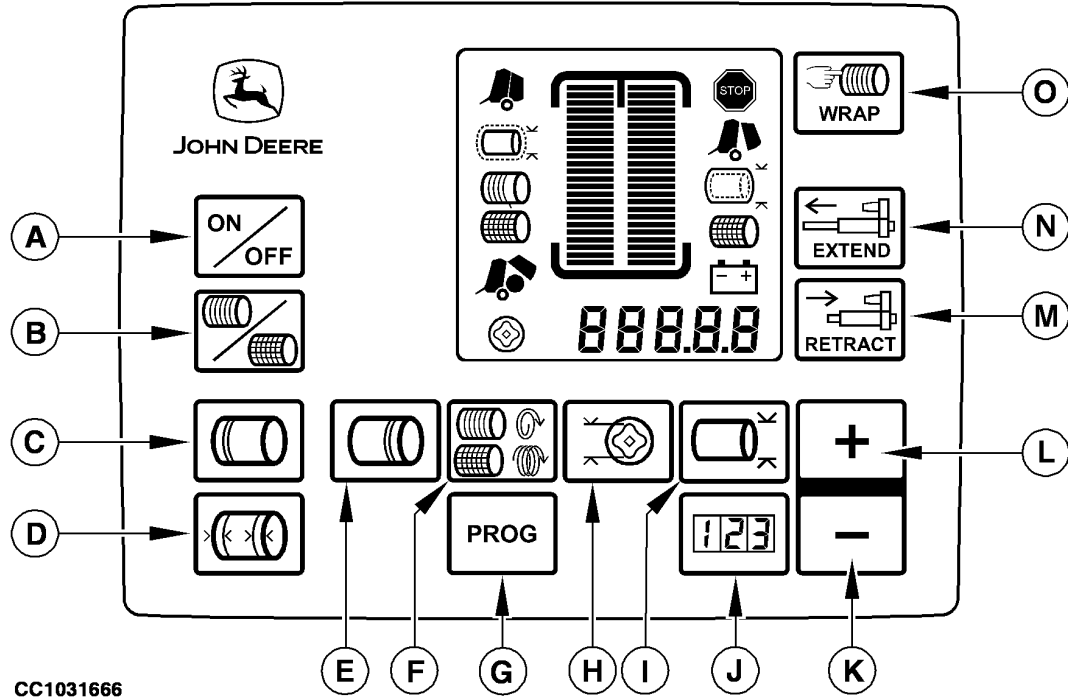
Durch Drücken der Taste PLUS oder MINUS wird der ausgewählte Wert kurz vergrößert.

Durch längeres Drücken der Taste PLUS oder MINUS wird der angezeigte Wert schneller vergrößert.

DC82261,0000513 -29-26SEP14-1/1

CC208622 —UN—20AUG14

BaleTrak-Monitor - Tastatur



CC1031666

CC1031666—UN—17JUN09

- | | | | |
|--|---|---|---|
| A—Ein/Aus-Taste | E—Taste Bindungsanfang (nur Garn) | I—Ballendurchmesser für automatischen Start des Bindevorgangs | N—Taste "Ausfahren" |
| B—Taste Garn- oder Netzbindung | F—Garnabstand/Anzahl der Netzumwicklungen | J—Ballenzähler | O—Manuelles Starten eines automatischen Bindevorgangs |
| C—Taste Bindungsende (nur Garn) | G—Programmtaste | K—Minustaste | |
| D—Taste Abstand der Bindungsenden (nur Garn) | H—Taste für weichen Ballenkern | L—Plustaste | |
| | | M—Taste "Einfahren" | |

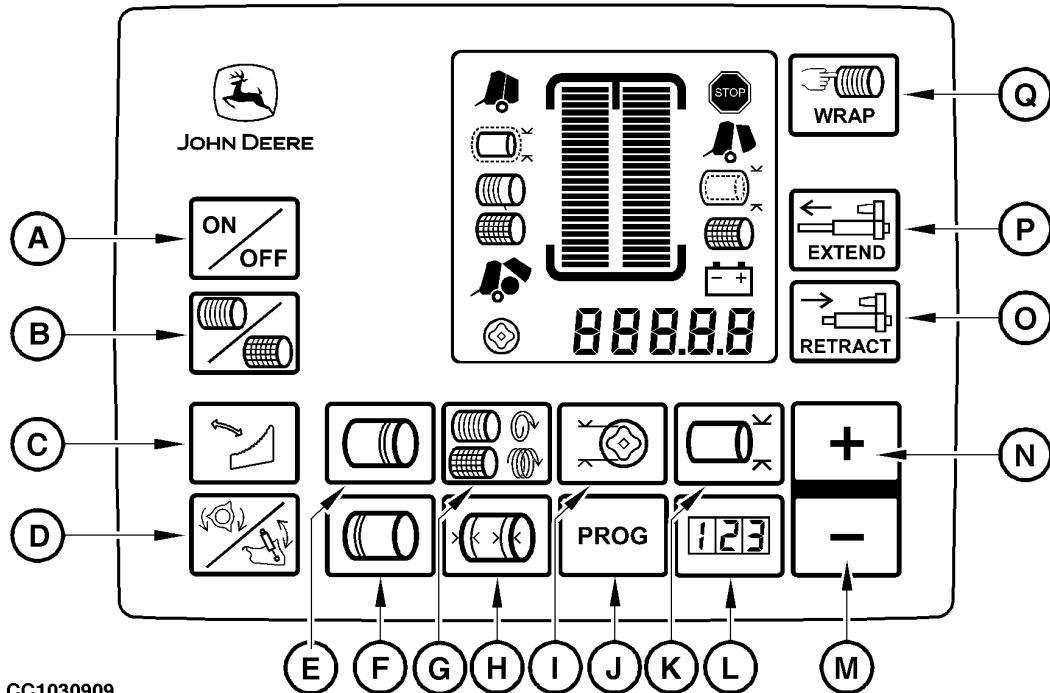
HINWEIS: Wenn eine Taste gedrückt wird, ertönt ein akustisches Signal.

Durch kurzes Drücken der Plus- oder Minustaste ändert sich der angezeigte Wert um einen Schritt.

Durch längeres Drücken der Plus- oder Minustaste ändern sich die angezeigten Werte schneller.

OUC223,00003DA -29-11JUN09-1/1

BaleTrak-Plus-Monitor – Tastatur



CC1030909

CC1030909 —UN—02OCT08

- | | | | |
|---|--|---|--|
| A—Ein/Aus-Taste | F—Taste "Bindungsende" (nur Garn) | J— Programmtaste | P—Ausfahrtaste |
| B—Taste Garn- oder Netzbindung | G—Garnabstand/Anzahl der Netzumwicklungen | K—Ballendurchmesser für automatischen Start des Bindevorgangs | Q—Manueller Start für den automatischen Bindevorgang |
| C—Taste "Messer der Schneideinrichtung" | H—Taste "Abstand der Bindungsenden" (nur Garn) | L— Ballenzähler | |
| D—Taste "Absenkbarer Schneidwerksboden" | I—Taste für weiche Ballenkern | M—Minustaste | |
| E—Taste "Bindungsanfang" (nur Garn) | | N—Plustaste | |
| | | O—Einfahrtaste | |

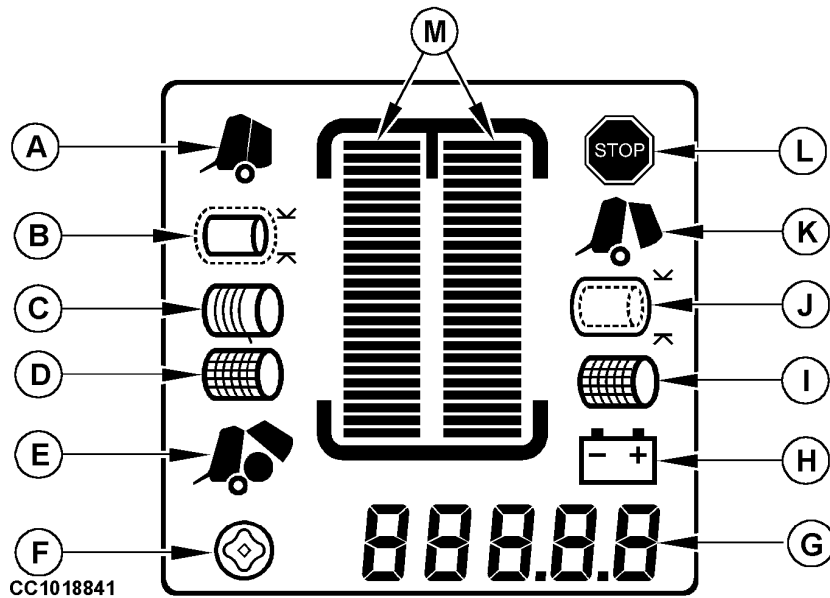
HINWEIS: Wenn eine Taste gedrückt wird, ertönt ein akustisches Signal.

Durch kurzes Drücken der Plus- oder Minustaste ändert sich der angezeigte Wert um einen Schritt.

Durch längeres Drücken dieser Tasten ändert sich die Anzeige in größeren Schritten.

OUCC006,00013E9 -29-24NOV08-1/1

Beschreibung des LCD-Bildschirms (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)



CC1018841

CC1018841 — UN — 18JAN01

A—Gatter geschlossen
 B—Ballengröße fast erreicht
 C—Garnbindung
 D—Netzbindung

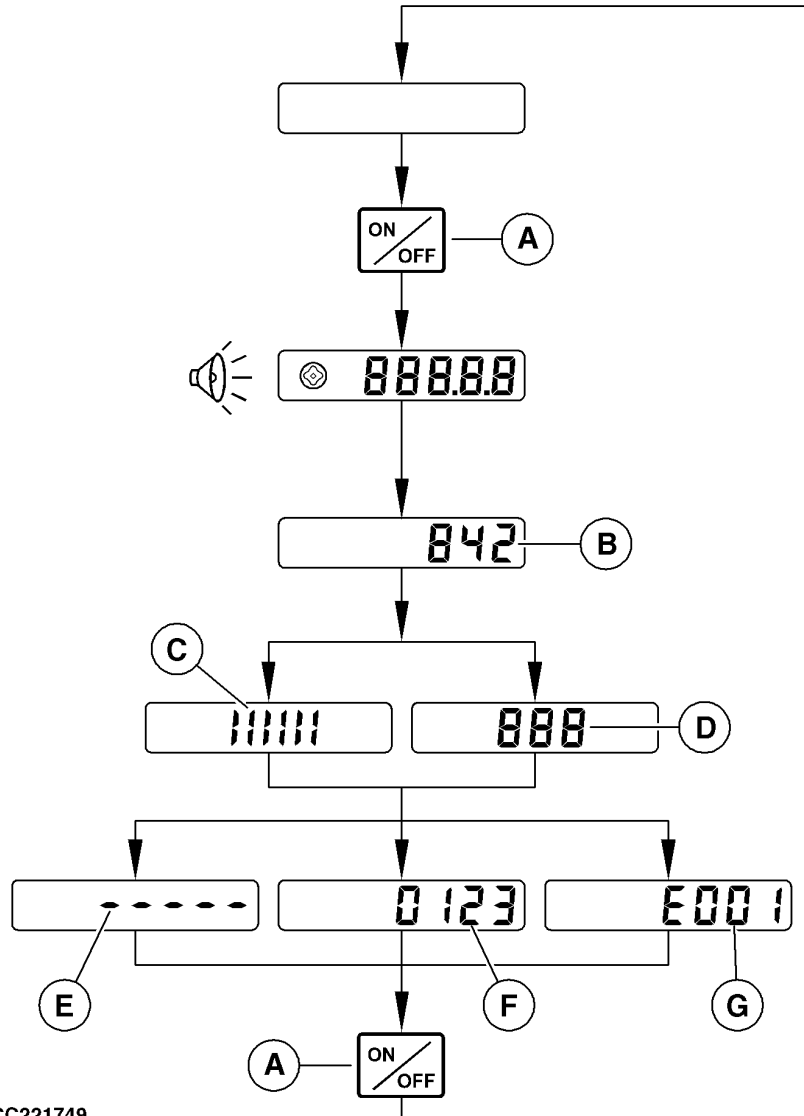
E—Ballenablage
 F—Weicher Ballenkern EIN
 G—Digitalanzeige (Ballengröße,
 Ballenzähler, B-Wrap etc.)

H—Batteriealarm
 I— Netzbindungsalarm
 J— Übergrößenalarm
 K—Alarm für Gatter offen

L—Stoppanzeige
 M—Ballenformanzeigen (falls
 vorhanden)

JC87117,0000206 -29-29FEB16-1/1

Ein- und Ausschalten des Monitors (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)



CC221749

A—EIN/AUS-Taste
B—Modell Ballenpresse

C—Garnbindungsmodus
D—Netzbindungsmodus

E—Keine Information
F—Wert des Tagesballenzählers

G—Diagnosecode

Die EIN/AUS-Taste (A) drücken, um den Monitor einzuschalten.

Während des Einschaltvorgangs:

- Alle Zahlen und das Piktogramm für weichen Ballenkern werden angezeigt.
Anzeige und akustisches Signal für 1 Sekunde.)
- Modell Ballenpresse (B) wird angezeigt.
(Anzeige für 1 Sekunde.)
- Der aktuelle Bindemodus (C) oder (D) wird angezeigt.
(Anzeige für 2 Sekunden.)

Nach dem Einschaltvorgang wechselt der Monitor in den normalen Anzeigemodus, wenn der Wert des

Tagesballenzählers angezeigt wird. Ballenpresse ist betriebsbereit.

Wird kein Informationsstatus (E) angezeigt, Status des Monitors durch Öffnen und Schließen des hinteren Gatters zurücksetzen.

Wenn ein Diagnosecode (G) angezeigt, siehe Liste der Diagnosecodes im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

Zum Ausschalten des Monitors die EIN/AUS-Taste (A) drücken. AUS (OFF) wird eine Sekunde lang angezeigt, dann ist der Monitor ausgeschaltet.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261.0000532 -29-08OCT14-1/2

CC221749 —UN—08OCT14

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.

DC82261,0000532 -29-08OCT14-2/2

Ein- und Ausschalten des Monitors (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

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.

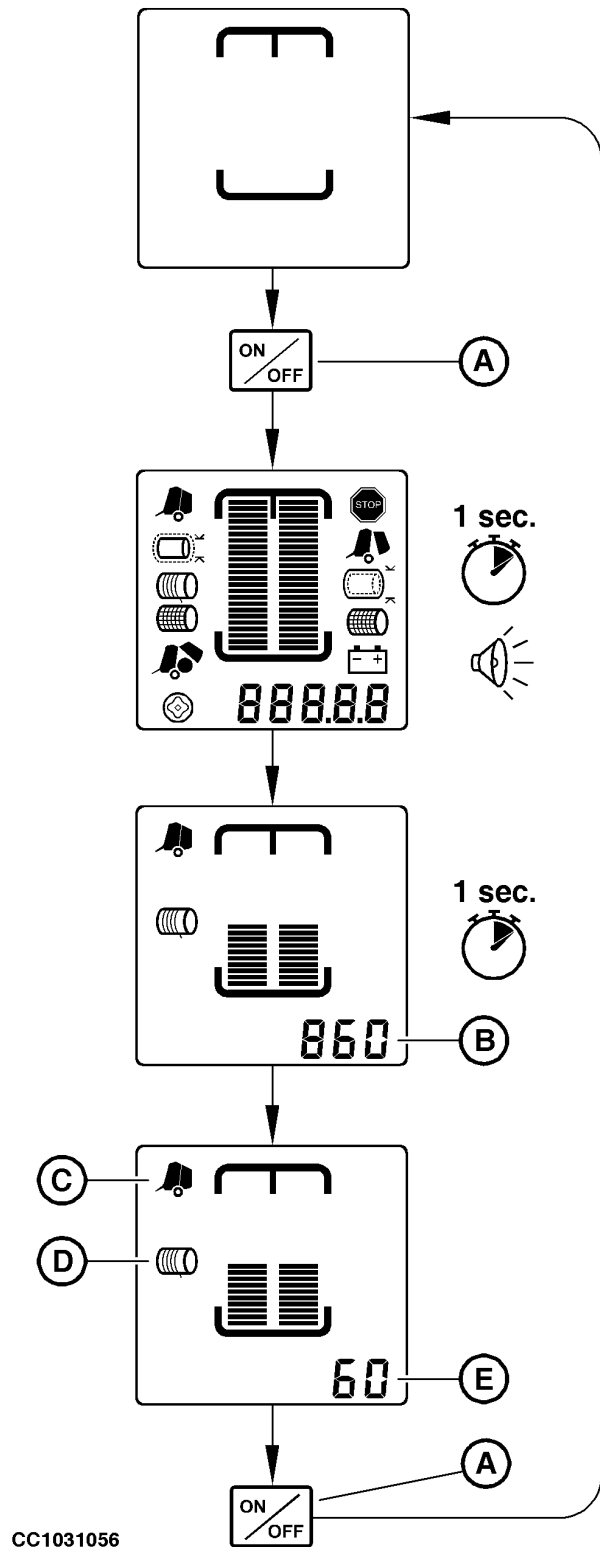
Nach dem Einschaltvorgang wechselt der Monitor in den normalen Anzeigemodus. Die Piktogramme "Gatter geschlossen" (C), "Garnbindung" (D oder Netzbindung) und "Kleinster erkannter Ballendurchmesser" (E) werden angezeigt.

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—Modell Ballenpresse
C—Piktogramm "Gatter geschlossen"

D—Piktogramm für Garnbindung
E—Kleinster erkannter Ballendurchmesser



CC1031056

DC82261,00004EA -29-26SEP14-1/1

CC1031056—UN—06NOV08

Ballendurchmesser einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

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

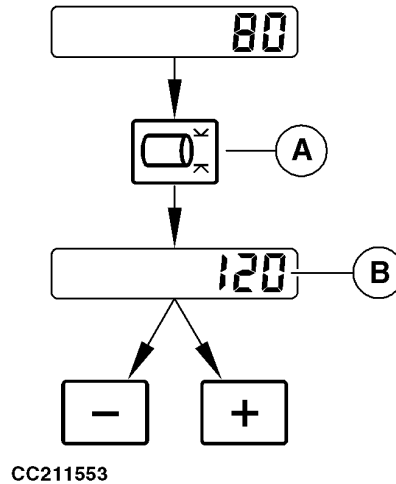
Der Ballendurchmesser kann wie folgt eingestellt werden:

- von 80 bis 130 cm (2 ft 7.5 in bis 4 ft 3 in.) bei Presse 842.
- von 80 bis 155 cm (2 ft 7.5 in bis 5 ft 1 in.) bei Pressen 852 und 854.
- von 80 bis 180 cm (2 ft 7.5 in bis 5 ft 10.9 in.) bei Pressen 862 und 864.

Taste für 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 vergrößern oder zu verkleinern.

Die zuletzt angezeigte Ballengröße wird nach fünf Sekunden gespeichert.



A—Taste für Ballendurchmesser B—Ballendurchmesserwert

DC82261,00004EB -29-25JUL14-1/1

Ballendurchmesser einstellen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

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

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

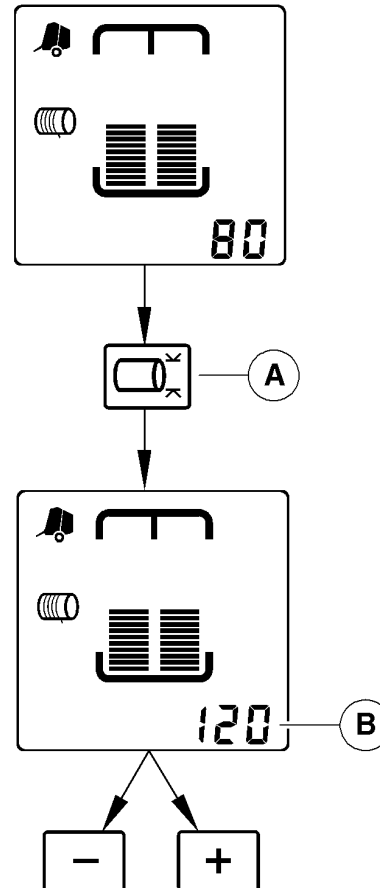
Der Ballendurchmesser kann wie folgt eingestellt werden:

- von 80 bis 130 cm (2 ft 7.5 in bis 4 ft 3 in) bei Ballenpresse 842
- von 80 bis 155 cm (2 ft 7.5 in bis 5 ft 1 in) bei Ballenpressen 852 und 854
- von 80 bis 180 cm (2 ft 7.5 in bis 5 ft 10.9 in) bei Ballenpressen 862 und 864

Taste für 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 vergrößern oder zu verkleinern.

Die zuletzt angezeigte Ballengröße wird nach fünf Sekunden gespeichert.



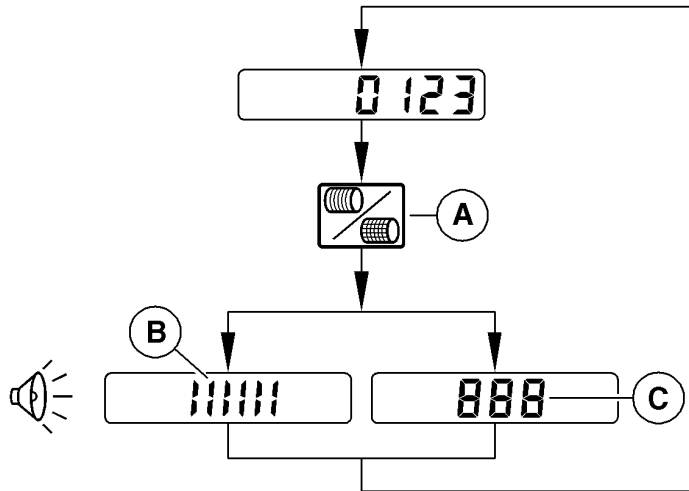
A—Taste für Ballendurchmesser B—Wert für Ballendurchmesser

CC219825

JC87117,0000207 -29-22FEB16-1/1

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

Anzeige des aktuellen Bindungssystems (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)



CC208624

A—Taste für Garn- oder
Netzbindung

B—Piktogramm für Garnbindung C—Piktogramm "Netzbindung"

Taste (A) für GARN- ODER NETZBINDUNG drücken,
um das aktuell von der Ballenpresse betriebene
Bindungssystem anzuzeigen.

DC82261,000047C -29-10SEP14-1/1

CC208624 —UN—02JUN14

Auswahl des aktuellen Bindungssystems (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

Taste (A) für GARN- ODER NETZBINDUNG drücken und für ca. 3 Sekunden gedrückt halten, um von Netz- zu Garnbindung oder von Garn- zu Netzbindung zu wechseln.

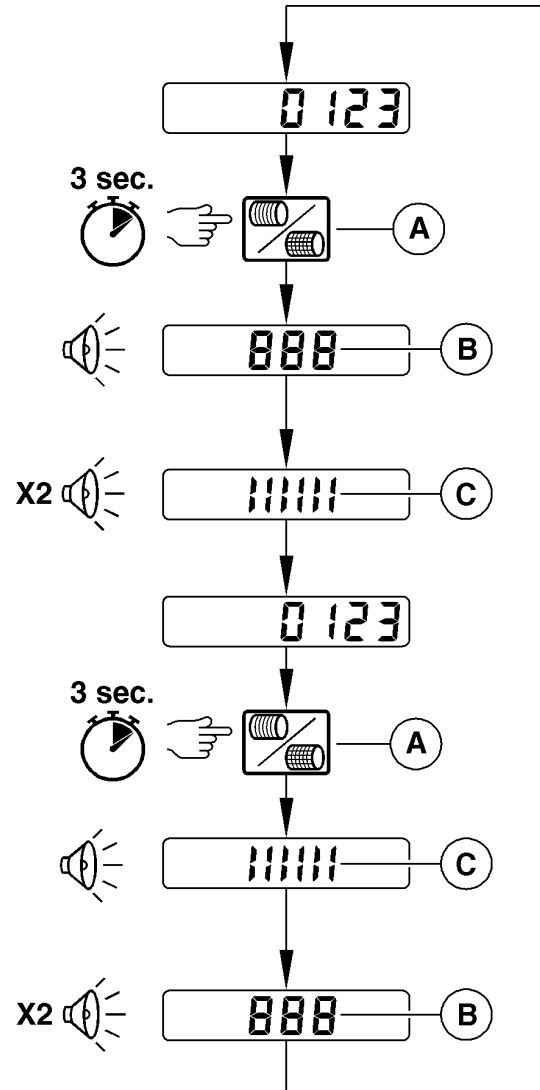
Wird die Netzbindung ausgewählt, wird das Piktogramm (B) für Netzbindung für 5 Sekunden angezeigt.

Wird die Garnbindung ausgewählt, wird das Piktogramm (C) für Garnbindung für 5 Sekunden angezeigt.

HINWEIS: Kann durch Drücken der Taste GARN- oder NETZBINDUNG das gewünschte Bindungssystem nicht ausgewählt werden, den John Deere Händler konsultieren.

A—Taste für Garn- oder Netzbindung
B—Piktogramm "Netzbindung"

C—Piktogramm für Garnbindung



CC208625

CC208625 —UN—02JUN14

DC82261,0000455 -29-02JUN14-1/1

Auswahl des aktuellen Bindungssystems (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

HINWEIS: Wenn die Ballenpresse mit B-Wrap ausgestattet ist, den John Deere Händler aufsuchen, um zwischen B-Wrap und Garnbindung zu wechseln.

Taste (B) für GARN- ODER NETZBINDUNG drücken und für ca. 2 Sekunden gedrückt halten, um von Netz- zu Garnbindung oder von Garn- zu Netzbindung zu wechseln.

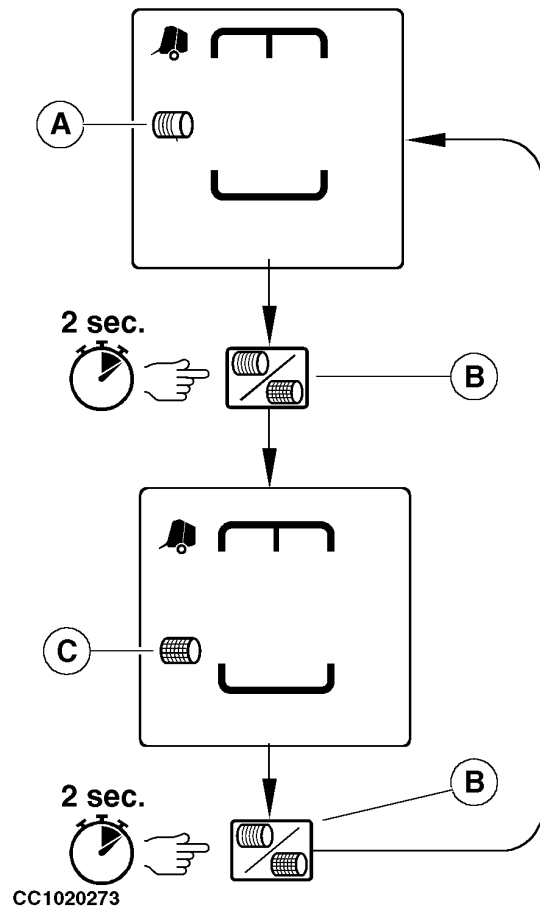
Wird die Garnbindung ausgewählt, wird das Piktogramm (A) für Garnbindung angezeigt.

Wird die Netzbindung ausgewählt, wird das Piktogramm (C) für Netzbindung angezeigt.

HINWEIS: Wenn das gewünschte Bindungssystem durch Drücken der Taste für GARN- oder NETZBINDUNG nicht ausgewählt werden kann, den John Deere Händler aufsuchen.

A—Piktogramm für
Garnbindung
B—Taste für Garn- oder
Netzbindung

C—Piktogramm für
Netzbindung



CC1020273

CC1020273 —UN—30JUL01

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,0000208 -29-01MAR16-1/2

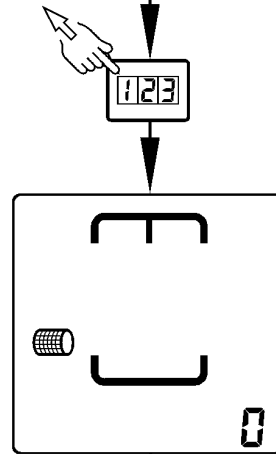
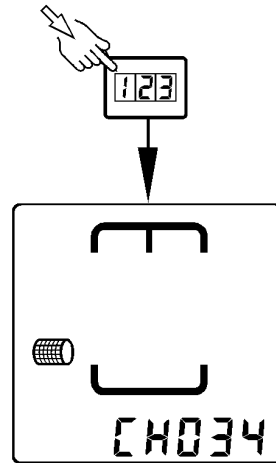
Wenn John Deere B-Wrap™ vorhanden ist:

1. Zum Wechseln von Netzbindung auf John Deere B-Wrap™-Bindung:
 - a. Der Monitor muss auf Netzbindung eingestellt sein.
 - b. Kanal 034 auswählen.
 - c. Die Taste PLUS oder MINUS drücken, um den Wert in 1 für John Deere B-Wrap™-Bindung mit Ballenausrichtung oder in 2 für John Deere B-Wrap™-Bindung ohne Ballenausrichtung zu ändern.
2. Zum Wechseln von John Deere B-Wrap™-Bindung auf Netzbindung:
 - a. Kanal 034 auswählen.
 - b. Die Taste PLUS oder MINUS drücken, um den Wert in 0 für Netzbindung zu ändern.

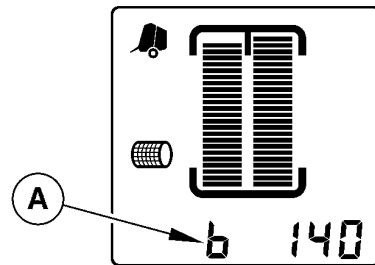
Wenn John Deere B-Wrap™-Bindung freigegeben ist, wird Symbol "b" am Bildschirm angezeigt. Bei ausgefahrenen Messern wird Symbol "c" anstelle von "b" angezeigt; bei abgesenktem Bodenblech wird Symbol "d" anstelle von "b" angezeigt.

Die Ballenausrichtung hilft dem Fahrer, die John Deere B-Wrap™-Materialnaht für besseren Wetterschutz auszurichten.

A—Symbol für B-Wrap-Modus



CC230297



CC271107

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

JC87117,0000208 -29-01MAR16-2/2

CC230297—UN—19FEB16

CC271107—UN—19FEB16

Auswahl des aktuellen Bindungsprogramms (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

HINWEIS: Wenn John Deere B-Wrap™-Bindung freigegeben ist, sind Bindungsprogramme nicht verfügbar.

Der BaleTrak Monitor hat fünf automatische Bindungsprogramme, die entsprechend den Erntearten 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.

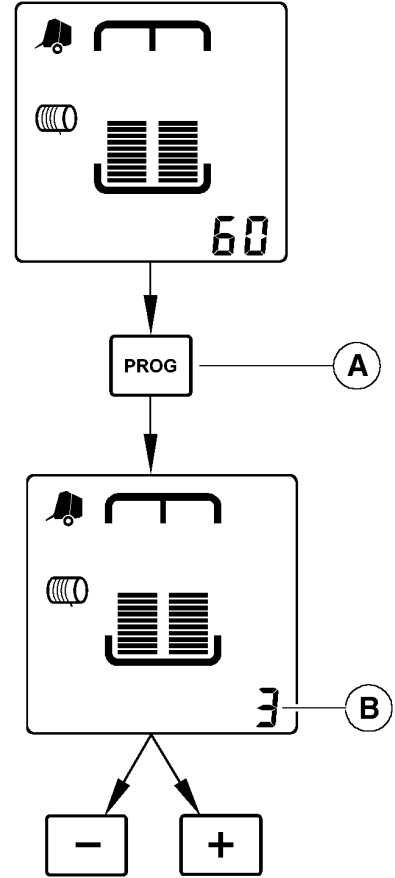
Taste "Programm" (A) drücken. Die Nummer des zuletzt gewählten Programms (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während die Nummer angezeigt wird, die Plus- oder Minustaste 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—10JUL101

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

Programme für Garnbindung					
	Programm 1 (Silage)	Programm 2 (Stroh)	Programm 3 (Heu)	Programm 4 (Gehäckselte Silage)	Programm 5 ("Eco")
Anzahl der Garnumwicklungen auf der rechten Seite	4	3	2	3	2
Anzahl der Garnumwicklungen auf der linken Seite	4	3	2	3	2
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. Zum Einstellen der Garneinstellungen:

- Siehe Garnabstand einstellen in diesem Abschnitt.

- Siehe Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart auf der rechten Seite einstellen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,0000209 -29-22FEB16-1/2

- Siehe Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende auf der linken Seite einstellen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.
- Siehe Abstand der Bindungsenden 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.

Beim Wechsel von einem Programm zu einem anderen gehen die benutzerdefinierten Einstellungen verloren.

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

Zum Zurücksetzen aller Programme auf die Werkspareparameter, siehe Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt Wartung mit BaleTrak Monitor.

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)
- Packbindung (Kanal 004)
- Programm für Garnbindung von Flachs (Kanal 026)

Siehe Abschnitt Wartung mit BaleTrak Monitor.

JC87117,0000209 -29-22FEB16-2/2

Netzbindungsichte einstellen

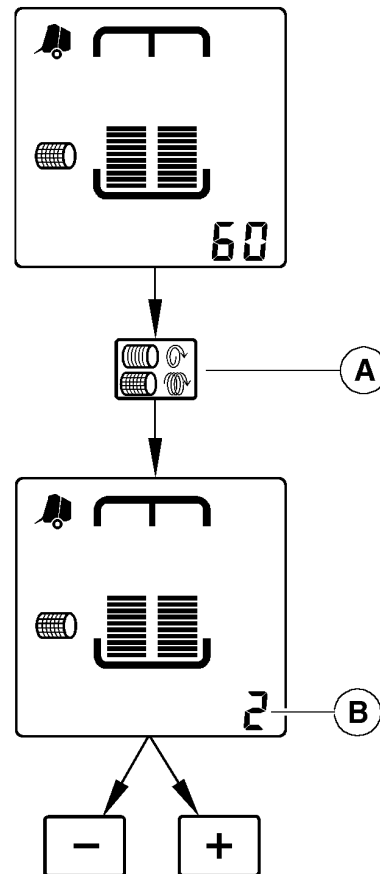
HINWEIS: Wenn John Deere B-Wrap™-Bindung freigegeben ist, kann die Netzbindungsichte nicht eingestellt werden.

Taste für GARN-/NETZDICHTE (A) drücken. Die zuletzt eingestellte Anzahl der Netzumwicklungen (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während die Anzahl der Netzumwicklungen angezeigt wird, die Taste PLUS oder MINUS drücken, um die Anzahl der Umwicklungen zwischen 1,5 und 5 einzustellen.

Die zuletzt angezeigte Anzahl der Netzumwicklungen wird nach fünf Sekunden gespeichert.

A—Taste für Garn-/Netzdichte **B**—Anzahl der Netzumwicklungen



CC1020078

CC1020078 —UN—10JUL01

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

JC87117,000020A -29-04MAR16-1/1

Einstellen des Garnabstandes

Taste für GARNABSTAND ODER 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.

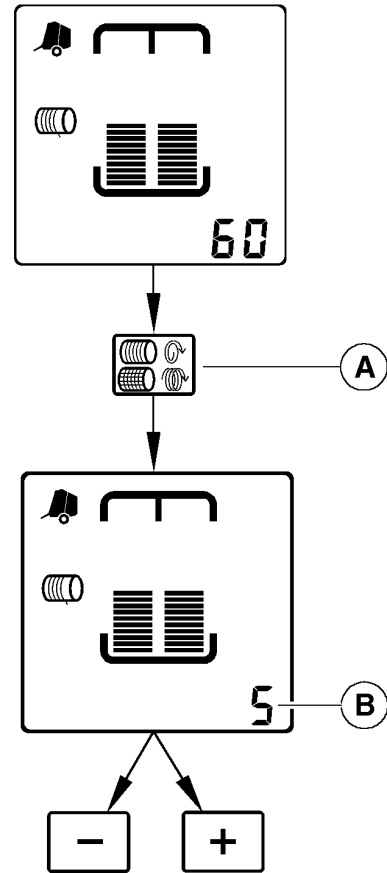
Der zuletzt angezeigte Garnabstand wird nach fünf Sekunden gespeichert.

Der angezeigte Garnabstand bezieht sich auf zwei Garnbindungen. Wenn nur ein Garnfaden 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 Rohren des Garnarms (C) entsprechen. Siehe Garnabstand einstellen im Abschnitt "Betrieb der Presse – Allgemeines".

A—Taste für Garnabstand
oder Anzahl der
Netzumwicklungen
B—Abstand zwischen
Garnschlingen

C—Garnarm
D—Abstand



CC1020079

CC1020084

CC1020079—UN—10JUL01

CC1020084—UN—17JUL01

DC82261,00004ED -29-28JUL14-1/1

Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart auf der rechten Seite (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) einstellen

Taste für Anzahl der Garnschlingen zum Abschluss der Garnbindung (A) drücken. Die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart (B) wird für 5 Sekunden angezeigt.

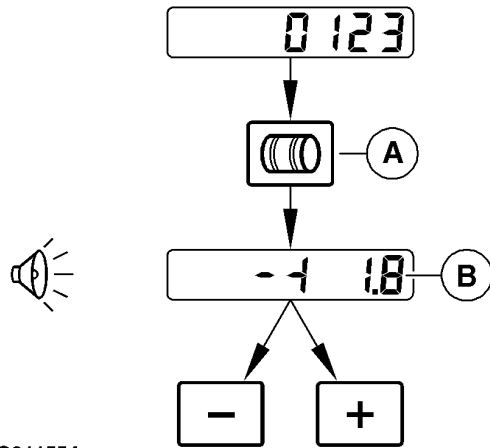
Während die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart angezeigt wird, die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um die Anzahl der Schlingen im Bereich von 0,5 bis 5 einzustellen.

Die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart wird nach 5 Sekunden gespeichert.

A—Taste für Anzahl der Garnschlingen zum Abschluss der Garnbindung

B—Anzahl der Garnschlingen

CC211554



CC211554—JUN—07OCT14

DC82261,00004F2 -29-14OCT14-1/1

Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart auf der rechten Seite (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) einstellen

Taste "Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang" (A) drücken. Die zuletzt eingestellte Anzahl der Garnschlingen am Bindungsanfang (B) wird 5 Sekunden lang angezeigt.

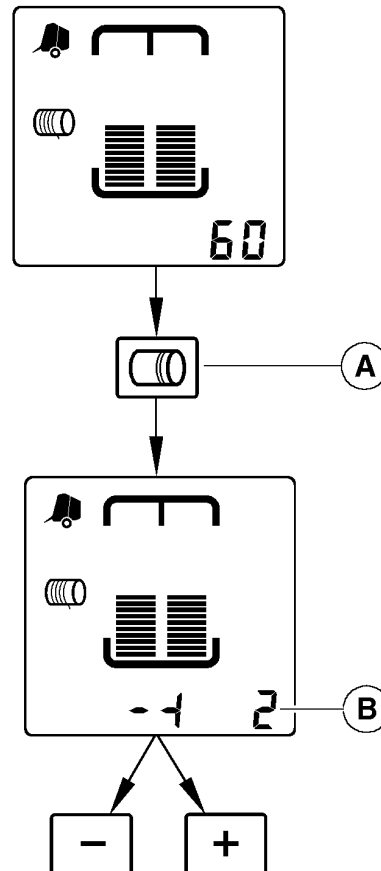
Während die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart angezeigt wird, die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um die Anzahl der Schlingen im Bereich von 0,5 bis 5 einzustellen.

Die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart wird nach 5 Sekunden gespeichert.

A—Taste "Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang"

B—Anzahl der Garnschlingen

CC1019916



CC1019916—JUN—10JUL01

DC82261,00004EE -29-08OCT14-1/1

Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende auf der linken Seite (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) einstellen

Taste für Anzahl der Garnschlingen zum Abschluss der Garnbindung (A) zweimal drücken. Die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende (B) wird für 5 Sekunden angezeigt.

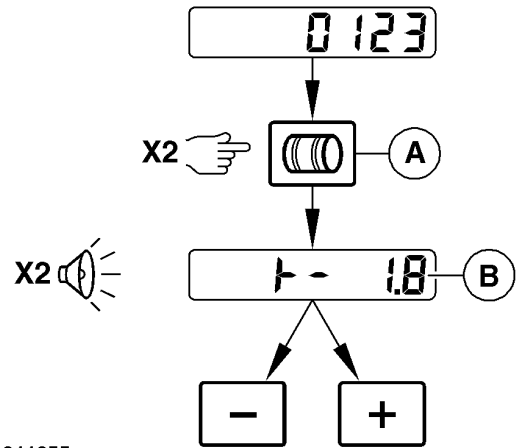
Während die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende angezeigt wird, die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um die Anzahl der Schlingen im Bereich von 0 bis 5 einzustellen.

Die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende wird nach 5 Sekunden gespeichert.

A—Taste für Anzahl der Garnschlingen zum Abschluss der Garnbindung

B—Anzahl der Garnschlingen

CC211255



DC82261,00004F4 -29-08OCT14-1/1

CC211555—UN—07OCT14

Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende auf der linken Seite (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) einstellen

Taste "Anzahl der Garnschlingen am Ballenende" (A) drücken. Die zuletzt eingestellte Anzahl der Garnschlingen auf der linken Seite (B) wird 5 Sekunden lang angezeigt.

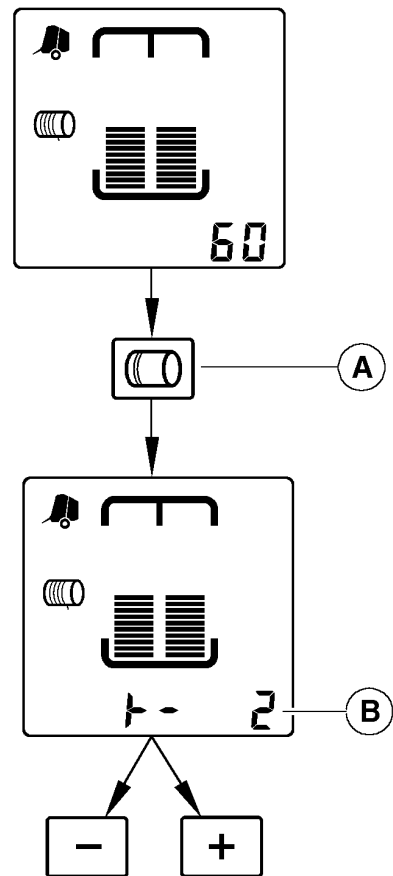
Während die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende angezeigt wird, die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um die Anzahl der Schlingen im Bereich von 0 bis 5 einzustellen.

Die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende wird nach 5 Sekunden gespeichert.

A—Taste "Anzahl der Garnschlingen am Ballenende"

B—Anzahl der Garnschlingen

CC1019917



DC82261,00004EF -29-08OCT14-1/1

CC1019917—UN—10JUL01

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) für ABSTAND DER BINDUNGSENDEN drücken. Der rechte Abstand (B) der Bindungsenden zu den Ballenenden wird 5 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 "Abstand der Bindungsenden" (A) drücken, um den linken Abstand (C) der Bindungsenden zum Ballenende anzuzeigen. Die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um diesen Abstand zu erhöhen oder zu verringern.

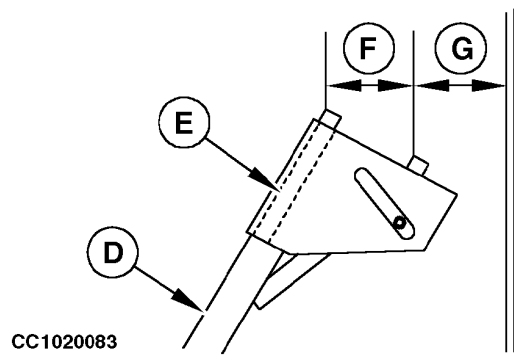
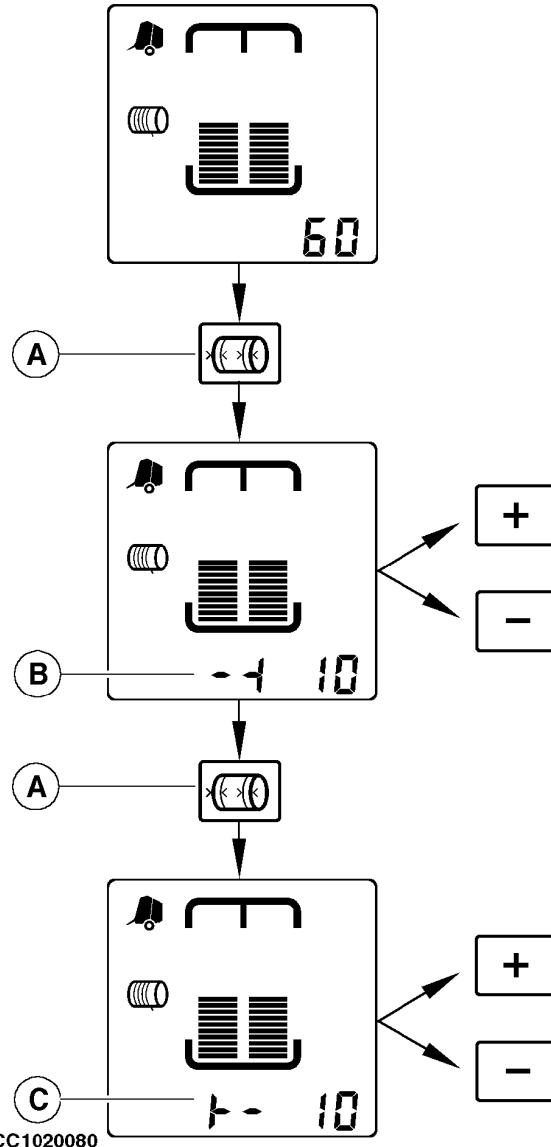
Die zuletzt angezeigten Abstände werden nach fünf Sekunden gespeichert.

⚠ 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 (Ballenpressen ohne Pickupvorrichtung mit Zuführrotor) oder Garnführung einstellen (Ballenpressen mit Pickupvorrichtung mit Zuführrotor) im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".

A—Taste für Abstand der Bindungsenden
B—Rechter Abstand
C—Linker Abstand
D—Garnarm

E—Führungsrohr
F—Abstand
G—Abstand



CC1020080 —UN—11JUL01

CC1020083 —UN—11JUL01

DC82261,00004F0 -29-14OCT14-1/1

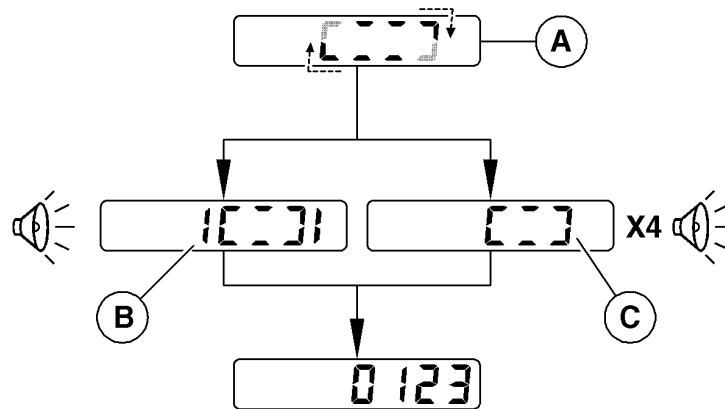
Versatz des Beginns der Garnbindung

Der anfängliche Versatz der Garnbindung ermöglicht einen Start mit einer geringeren Ballengröße als der voreingestellten Ballengröße. Dies erleichtert das

Ergreifen des Garns durch den Ballen. Siehe [Kanal 033: Versatz des Beginns der Garnbindung festlegen](#) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak-Monitor".

DC82261,00004F1 -29-20OCT14-1/1

Automatischer Start eines Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)



CC211235

A—Animation des Bindevorgangs

B—Piktogramm für Bindung mit Übergröße

C—Piktogramm für Bindung

WICHTIG: Kanal 032 muss aktiviert sein, damit der Bindevorgang automatisch gestartet werden kann. Siehe [Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs \(Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor"](#).

I — Bei Erreichen des eingestellten Ballendurchmessers gibt der Monitor ein 3 Sekunden langes akustisches Signal aus. Sofort bremsen bis der Traktor zum Stillstand kommt. Die Animation des Bindevorgangs (A) wird angezeigt, d.h. der Bindevorgang beginnt.

II — Wenn der Bindevorgang abgeschlossen ist, wird das Piktogramm für Bindung (C) angezeigt, und der Monitor gibt 4 Mal ein akustisches Signal aus. Bei Übergröße eines Ballens wird das Piktogramm für Bindung (B) angezeigt und der Monitor gibt einen Dauersignalton aus.

III — Mit Hilfe des Bedienhebels des Zusatzsteuergeräts das Gatter der Presse öffnen, um den Ballen abzulegen.

IV — Wenn das Gatter geschlossen ist wird der Ballenzähler angezeigt, um eins erhöht. Die Ballenpresse ist für die Formung eines neuen Ballen bereit.

DC82261,000045E -29-14AUG14-1/1

CC211235—UN—04JUN14

Automatischer Start eines Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

WICHTIG: Kanal 032 muss EIN sein, damit der Bindevorgang automatisch gestartet werden kann. Siehe Kanal 032: **Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor 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** im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak-Monitor".

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 für Netzbindung oder Garnbindung (B) blinkt (je nachdem, welcher Bindevorgang gewählt wurde), und der Bindevorgang beginnt.

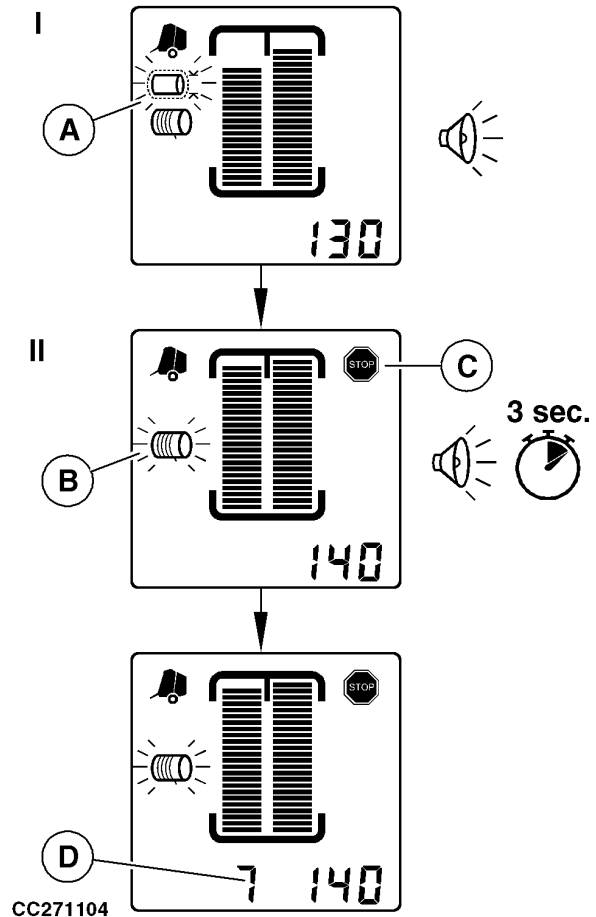
Bei Pressen, die mit Garnscheibensensor ausgerüstet sind, ist folgendes zu beachten: Wenn kein Garn vorhanden ist, blinkt die Stop-Warnung (C), ein akustisches Dauersignal ertönt und Diagnosecode "E321" wird angezeigt. Garnrollen ersetzen und den Diagnosecode durch Drücken der MINUS-Taste löschen.

Nur bei John Deere B-Wrap™-Bindung:

Während der John Deere B-Wrap™-Bindung, erscheinen am Monitor einige Anzeigen zum aktuellen Bindevorgang:

- Der Monitor zeigt "1" an und fährt den Netzauslöser aus
- Der Monitor zeigt "2" an und das Netz wird zugeführt
- Der Monitor zeigt "3" an und wartet auf John Deere B-Wrap™-Metallstreifen
- Der Monitor zeigt "4" an und erfasst John Deere B-Wrap™-Metallstreifen (kurz angezeigt)
- Der Monitor zeigt "5" an und fährt den Netzauslöser ein, um das John Deere B-Wrap™-Netz abzuschneiden
- Nur wenn Ballenausrichtung freigegeben ist: der Monitor zeigt "6" an und beginnt eine Sequenz von drei kurzen akustischen Signalen abzugeben

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



A—Piktogramm für Ballengröße fast erreicht
B—Piktogramm für Garnbindung

C—Stoppanzeige
D—Anzeige der Schritte bei B-Wrap-Bindung

- Nur wenn Ballenausrichtung freigegeben ist: Zapfwelle ausschalten, wenn der Monitor "7" anzeigt und ein langes akustisches Signal abgibt; der Monitor wiederholt das Herunterzählen und gibt akustische Signaltöne ab, bis der Fahrer die Zapfwelle ausschaltet

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,000021B -29-02MAR16-1/2

CC271104 — UN — 19FEB16

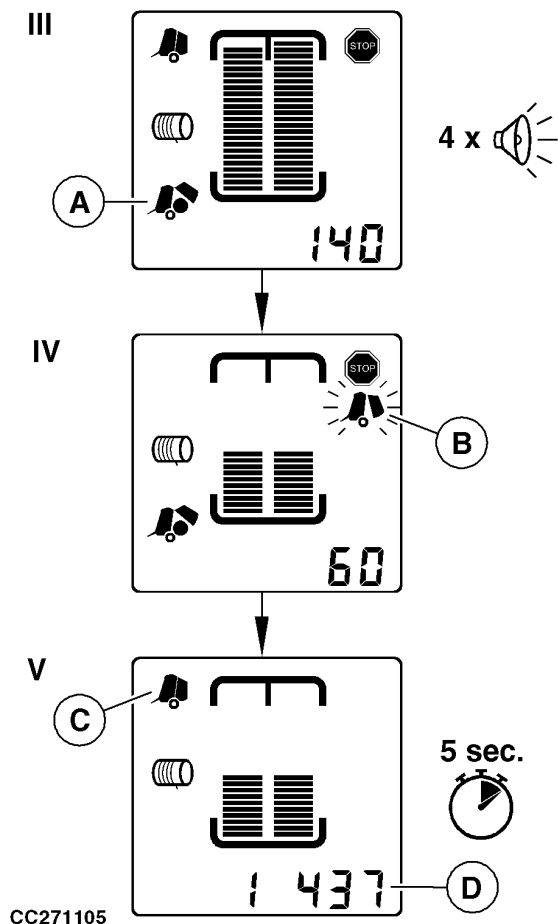
III — Wenn der Bindevorgang beendet ist, wird das Piktogramm für Ballenablage (A) angezeigt, und der Monitor gibt vier akustische Signale ab.

IV — Mit Hilfe des Bedienhebels des Zusatzsteuergeräts das Gatter der Presse öffnen, um den Ballen abzulegen. Das Piktogramm für Gatter offen (B) blinkt, während das Gatter geöffnet ist.

V — Wenn das Gatter geschlossen ist, wird das Piktogramm für Gatter geschlossen (C) angezeigt, und der Ballenzähler (D) wird fünf Sekunden lang angezeigt. Wenn die Zapfwelle nicht eingerückt ist, nachdem John Deere B-Wrap™ Bindevorgang mit Ballenausrichtung freigegeben wurde, die Zapfwelle erneut einrücken, bevor der nächste Ballen gestartet wird.

Bei der John Deere B-Wrap™-Bindung, zeigt der Monitor "IOOnEt" an, wenn die John Deere B-Wrap™-Rolle leer ist. Siehe Netzrolle einlegen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse, um eine neue Rolle einzulegen.

- | | |
|-------------------------------|-------------------------------------|
| A—Piktogramm für Ballenablage | C—Piktogramm für Gatter geschlossen |
| B—Piktogramm für Gatter offen | D—Tagesballenzähler |



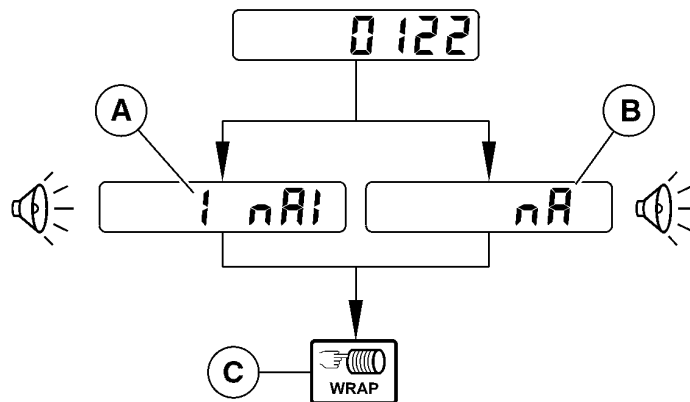
CC271105

CC271105 —UN—19FEB16

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

JC87117,000021B -29-02MAR16-2/2

Manueller Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)



CC271118

CC271118 — UN — 03MAR16

A—Kein automatischer Start des Bindevorgangs mit Übergröße

B—Kein automatischer Start des Bindevorgangs

C—Taste für manuellen Start des Bindevorgangs

WICHTIG: Zum manuellen Start eines Bindevorgangs muss Kanal 032 AUS sein. nA (B) blinkt, während dieser Modus ausgewählt ist. Siehe **Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor im Abschnitt Wartung mit BaleTrak Monitor.**

Ein Bindevorgang kann jederzeit manuell gestartet werden, auch wenn automatischer Start des Bindevorgangs freigegeben ist.

Bei Erreichen des eingestellten Ballendurchmessers gibt der Monitor drei Sekunden lang ein akustisches Signal

ab. Kein automatischer Start des Bindevorgangs (B) wird angezeigt. Im Falle eines übergroßen Ballens, wird kein automatischer Start des Bindevorgangs mit Übergröße (A) angezeigt. Sofort bremsen bis der Traktor zum Stillstand kommt.

Taste (C) für manuellen Start des Bindevorgangs drücken, um einen Bindevorgang manuell starten. Der Monitor gibt ein akustisches Signal ab und die Animation des Bindevorgangs beginnt; siehe **Automatischer Start des Bindevorgang (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)** in diesem Abschnitt.

JC87117,0000228 -29-02MAR16-1/1

Manueller Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

WICHTIG: Kanal 032 muss AUS sein, damit ein Bindevorgang manuell gestartet werden kann. Siehe **Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)** im Abschnitt **Wartung mit BaleTrak Monitor**.

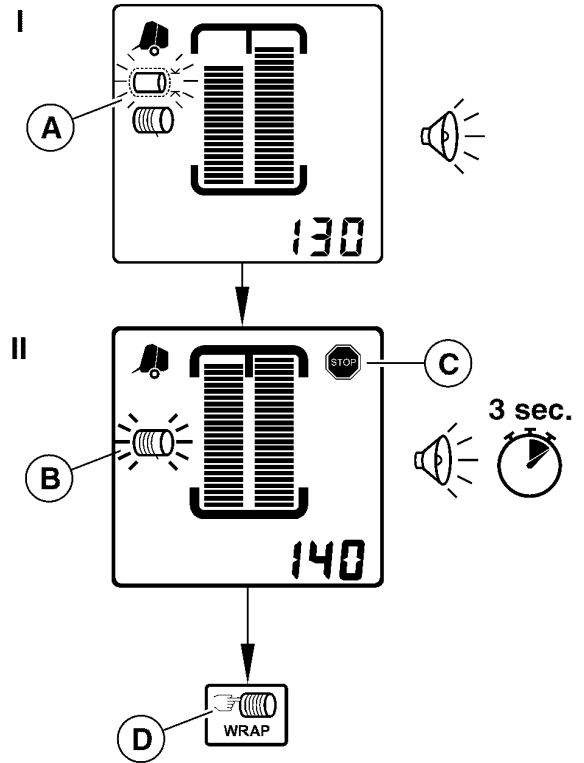
Ein Bindevorgang kann jederzeit manuell gestartet werden, auch wenn automatischer Start des Bindevorgangs freigegeben ist.

I — Kurz bevor der eingestellte Ballendurchmesser erreicht wird, blinkt das Piktogramm für Ballengröße fast erreicht (A) und der Monitor gibt zwei akustische Signale ab. Der Ballendurchmesser, bei dem das Piktogramm blinkt, ist einstellbar. Siehe **Kanal 010: Versatz für Alarm bei fast erreichter Ballengröße** im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak-Monitor".

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.

Taste (D) für manuellen Start des Bindevorgangs drücken, um einen Bindevorgang manuell starten. Der Monitor gibt ein akustisches Signal ab und die Animation des Bindevorgangs beginnt; siehe **Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)** in diesem Abschnitt.

- | | |
|--|---|
| A —Piktogramm für Ballengröße fast erreicht | C —Stoppanzeige |
| B —Piktogramm für Garnbindung | D —Taste für manuellen Start des Bindevorgangs |



CC271117

CC271117 —UN—03MAR16

JC87117,000021A -29-02MAR16-1/1

Manuelles Binden der Ballen

HINWEIS: Wenn John Deere B-Wrap™-Bindung freigegeben ist, ermöglicht die manuelle Bindung dem Fahrer nicht, das John Deere B-Wrap™-Netz auf die richtige Länge abzuschneiden und die John Deere B-Wrap™-Materialnaht richtig zu positionieren.

Garnbindung

Den Garnauslöser mit den Tasten für AUSFAHREN (A) und EINFAHREN (B) bewegen. Die Auslöserbewegung stoppt, wenn die Tasten für AUSFAHREN (A) und EINFAHREN (B) losgelassen werden. Das Piktogramm für Garnbindung blinkt, bis der Auslöser vollständig eingefahren ist.

Den Auslöser vollständig einfahren, um das Garn abzuschneiden.

HINWEIS: Wenn eine der beiden Tasten während eines automatischen Bindevorgangs gedrückt wird, wird der automatische Bindevorgang abgebrochen.

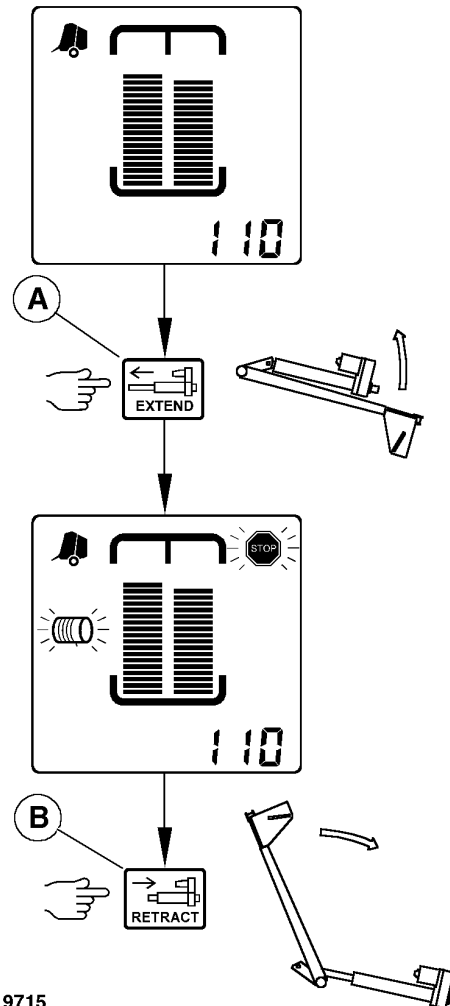
WICHTIG: Sicherstellen, dass der Garnauslöser vollständig eingefahren und das Garn abgeschnitten ist, bevor das Gatter der Ballenpresse geöffnet wird.

Netzbindung

Die Taste für AUSFAHREN (A) drücken, um mit der Zufuhr des Netzes zum Ballen zu beginnen. Wenn die gewünschte Anzahl der Netzumwicklungen erreicht ist, die Taste für EINFAHREN (B) drücken, bis sich der Auslöser in Ausgangsstellung befindet und das Netz abgeschnitten ist. Das Piktogramm für Netzbindung blinkt, bis der Auslöser vollständig eingefahren ist.

WICHTIG: Sicherstellen, dass der Netzauslöser vollständig eingefahren und das Netz abgeschnitten ist, bevor das Gatter der Ballenpresse geöffnet wird.

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



CC1019715

A—Taste für Ausfahren

B—Taste für Einfahren

CC1019715—UN—10JUL01

JC87117,000020B -29-22FEB16-1/1

Pickupvorrichtung heben oder senken

Wenn der Monitor eingeschaltet ist, wird die Funktion "Pickupvorrichtung heben oder senken" automatisch aktiviert. In diesem Fall erscheint keine besondere Anzeige am Monitor.

Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts betätigen, um die Pickupvorrichtung anzuheben oder abzusenken.



CC1030608

CC1030608—UN—23SEP08

OUC006,00013EC -29-23OCT08-1/1

Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren (Ballenpressen mit BaleTrak Plus Monitor)

HINWEIS: Die Funktion "Messer ein- oder ausfahren" verwendet dasselbe Zusatzsteuergerät wie die Funktion zum Heben oder Senken der Pickupvorrichtung.

Mit der Schneideinrichtung wird das Pressgut geschnitten. Zum Ändern der Schnittlänge die Anzahl der Messer der Schneideinrichtung auswählen. Siehe Anzahl der Messer der Schneideinrichtung (falls vorhanden) wählen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.

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 für Messer der Schneideinrichtung (B) etwa drei Sekunden lang gedrückt halten, um die Funktion "Messer ein- oder ausfahren" auszuwählen. Durch ein akustisches Signal wird bestätigt, dass die Funktion "Messer ein- oder ausfahren" gewählt ist.

CUT (C) wird angezeigt, wenn die Messer ausgefahren sind und NOCUT (E), wenn die Messer eingefahren sind.

Mit dem Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts des Traktors (D) die Messer ein- oder ausfahren.

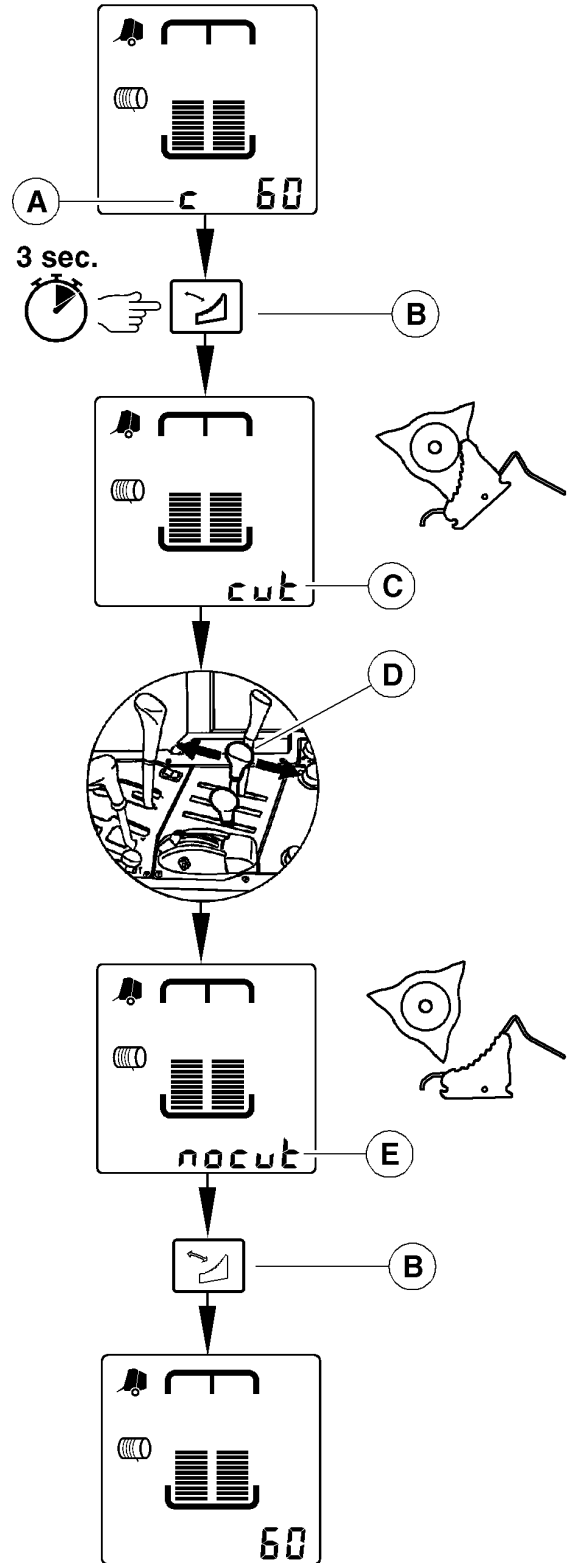
Je nach Position der Messer wird NOCUT (E) (Messer eingefahren) oder CUT (C) (Messer ausgefahren) angezeigt.

Die Taste für Messer der Schneideinrichtung (B) oder eine andere Taste drücken, um die Funktion "Messer ein- oder ausfahren" zu verlassen. Durch ein akustisches Signal wird bestätigt, dass der Monitor wieder im normalen Betriebsmodus ist.

WICHTIG: Messer am Ende jedes Arbeitstages mehrmals aus- und einfahren, um ein Verklemmen und eine Materialansammlung zu verhindern. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.

HINWEIS: Bleiben die Messer der Ballenpresse längere Zeit eingefahren, wird empfohlen, die Messer auszubauen und die Messerschlitze abzudecken. Siehe Messer der Schneideinrichtung ersetzen im Abschnitt "Wartung".

- | | |
|---|----------------------|
| A—Schneideinrichtungssymbol | D—Steuerventilhebel |
| B—Taste für Messer der Schneideinrichtung | E—Messer eingefahren |
| C—Messer eingefahren | |



CC1030609

CC1030609—UN—23SEP08

SP04008,000000F -29-15SEP14-1/1

Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen mit BaleTrak Plus Monitor)

HINWEIS: Zum Absenken des absenkbaaren Bodenblechs wird dasselbe Zusatzsteuergerät wie zum Heben oder Senken der Pickupvorrichtung verwendet.

Im normalen Betriebsmodus blinkt das Symbol "d" (A), und ein Warnton ist zu hören, wenn das Bodenblech bei eingerückter Zapfwelle länger als 2 Sekunden abgesenkt wird.

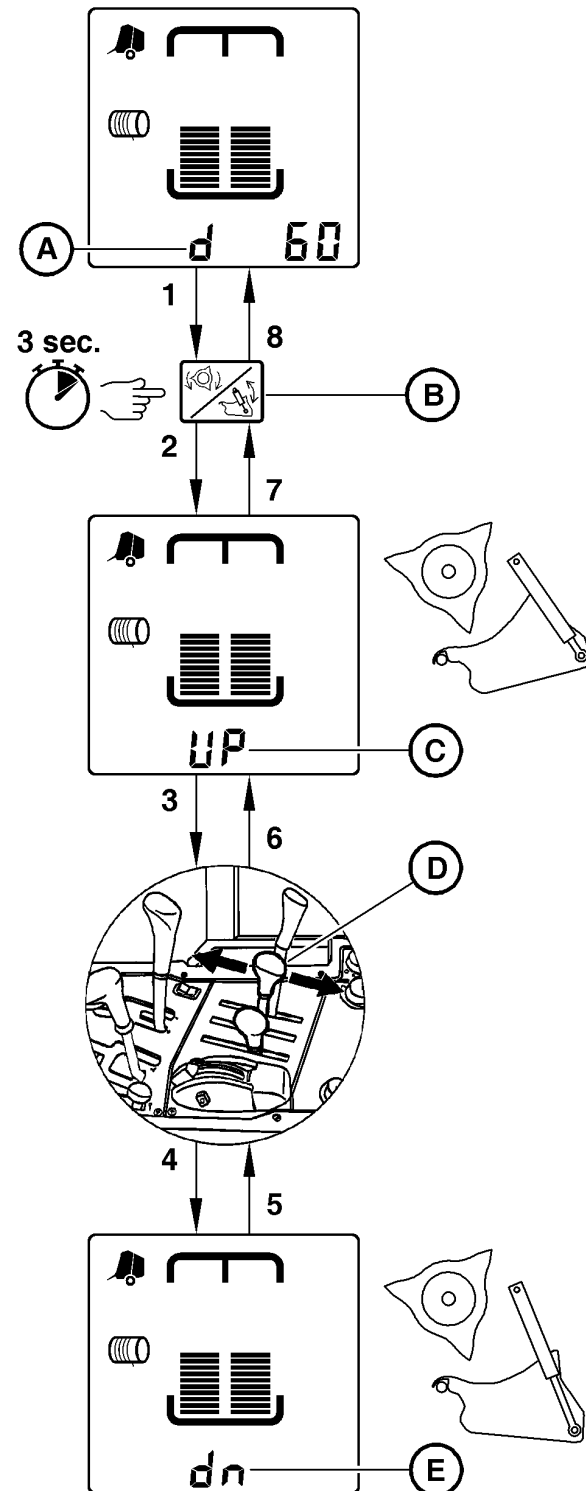
Wenn Verstopfungen der Ballenpresse beseitigt werden müssen, das absenkbaare Bodenblech absenken, um den Freiraum unter dem Zuführrotor zu vergrößern.

1. Traktor anhalten.
2. Zapfwelle ausschalten. Taste (B) für absenkbares Bodenblech etwa 3 Sekunden lang gedrückt halten.
3. Der Monitor aktiviert die Funktion "absenkbares Bodenblech heben oder senken", und ein langsam aussetzender Warnton ertönt, solange die Funktion aktiviert ist. UP (C) wird angezeigt, um anzugeben, dass das Bodenblech nicht abgesenkt ist.
4. Bedienhebel (D) des Zusatzsteuergeräts betätigen, um das Bodenblech abzusenken.
5. Wenn der Schneidwerksboden abgesenkt ist, wird "dn" (E) angezeigt, und ein langsamer periodischer Warnton wird ausgegeben. Die Zapfwelle bei unterem Leerlauf des Traktors langsam einschalten, bis sich der Zuführrotor frei dreht.

HINWEIS: Zum leichteren Reinigen eines verstopften Zuführrotors die Messer der Schneideinrichtung einfahren. Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren (Ballenpressen mit BaleTrak Plus Monitor) in diesem Abschnitt.

Wenn die Verstopfung der Ballenpresse nicht durch Absenken des Bodenblechs und Einfahren der Messer behoben werden kann, siehe Verstopfung einer Ballenpresse mit Zuführrotor beseitigen im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse – Allgemeines" für Anweisungen zum Reinigen der verstopften Presse von Hand.

6. Wenn die Verstopfung der Presse beseitigt ist, Bedienhebel (D) des Zusatzsteuergeräts betätigen, um das Bodenblech anzuheben.
7. UP (C) wird angezeigt, um anzugeben, dass sich das absenkbaare Bodenblech im Normalbetrieb befindet. Den Bedienhebel für Zusatzsteuergeräte in Neutralstellung bringen.
8. Die Taste "absenkbares Bodenblech" (B) oder eine andere Taste drücken, um die Funktion "absenkbares Bodenblech heben oder senken" zu verlassen.
9. Der Monitor kehrt in den normalen Betriebsmodus zurück.



CC1030610

A—Symbol für absenkbares Bodenblech
B—Taste für absenkbares Bodenblech
C—Absenkbares Bodenblech angehoben

D—Steuerventilhebel
E—Bodenbleck abgesenkt

Fortsetzung nächste Seite

SP04008,0000010 -29-13OCT14-1/2

CC1030610—UN—02OCT08

Betrieb des Systems für weichen Ballenkern

HINWEIS: Wenn die Ballenpresse mit dem John Deere B-Wrap™-Teilesatz ausgestattet ist, den John Deere Händler aufsuchen, um zwischen John Deere B-Wrap™ und weichem Ballenkern zu wechseln.

Wenn die Funktion für weichen Ballenkern aktiviert ist, verhindert die Magnetspule, dass der volle Systemdruck zu den Spannzylindern gelangt, bis die Einstellung des Durchmessers erreicht ist.

Wenn die Ballengröße die Einstellung des Kerndurchmessers erreicht, ermöglicht die Magnetspule, dass der volle Systemdruck zu den Spannzylindern gelangt. Der Ballen wird bei vollem Systemdruck fertiggestellt, wodurch festere und dichtere Außenschichten gebildet werden und der Ballenkern somit eine geringere Dichte hat.

Einschalten des Systems für weichen Ballenkern

Taste (A) für weichen Ballenkern drücken, um das System für weichen Ballenkern zu aktivieren.

Wenn das System für weichen Ballenkern eingeschaltet ist, wird Piktogramm (B) für weichen Ballenkern angezeigt.

Taste (A) für weichen Ballenkern erneut drücken, um den Modus für weichen Ballenkern zu deaktivieren. Das Piktogramm (B) für weichen Ballenkern wird nicht mehr angezeigt.

Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen

Taste (A) für weichen Ballenkern drücken. Der zuletzt eingestellte Durchmesser des weichen Ballenkerns wird fünf Sekunden lang angezeigt.

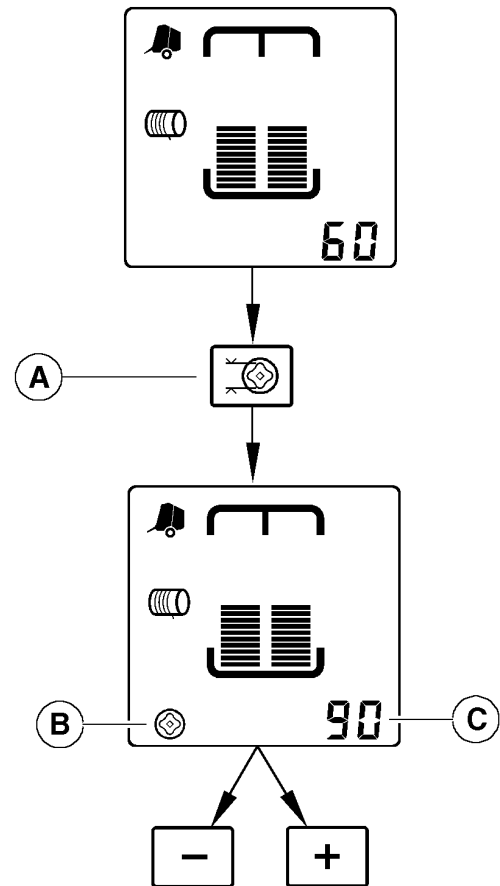
Während der eingestellte Durchmesser (C) des weichen Ballenkerns angezeigt wird, die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um den Durchmesser zu vergrößern oder zu verkleinern.

Die zuletzt angezeigte Größe des weichen Ballenkerns wird nach fünf Sekunden gespeichert.

WICHTIG: Die Magnetspule für den weichen Ballenkern wird nicht mit Strom versorgt, wenn die Zapfwelle ausgeschaltet ist.

HINWEIS: Der Durchmesser des weichen Ballenkerns kann von 60 cm (23.5 in) bis zum gewünschten Durchmesser minus 10 cm (4 in) eingestellt werden.

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



CC1020075

- A—Taste für weichen Ballenkern
- B—Piktogramm für weichen Ballenkern
- C—Einstellen des Durchmessers des weichen Ballenkerns

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.

CC1020075—UN—10JUL01

JC87117,000020C -29-04MAR16-1/1

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.

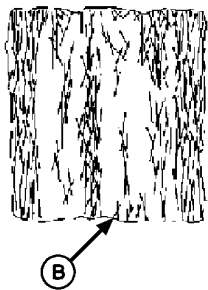
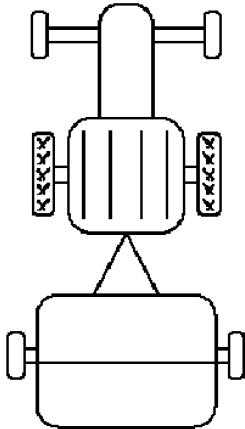
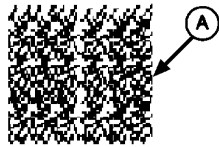
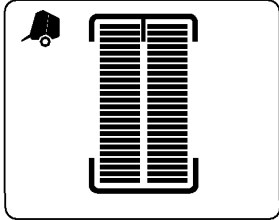
5. Danach schnell zur anderen Seite fahren und auf dieser Seite weiter Preßgut zuführen, bis der obere Balken der Monitoranzeige aufleuchtet oder die anderen Ballenformbalken rot angezeigt werden.
6. Auf diese Weise weiter Preßgut zuführen, bis die Anzeige für "Ballengröße fast erreicht" blinkt. Dann 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.**

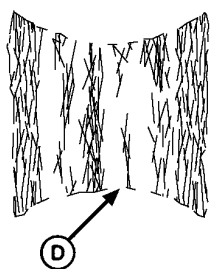
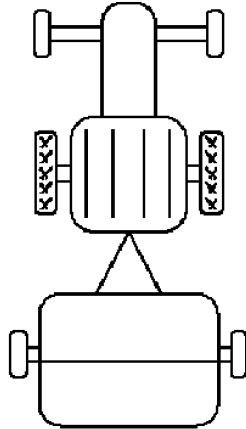
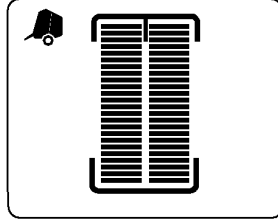
OUC006,0000690 -29-13MAY02-1/1

Ballen mit der Ballenformanzeige herstellen

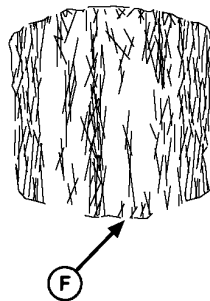
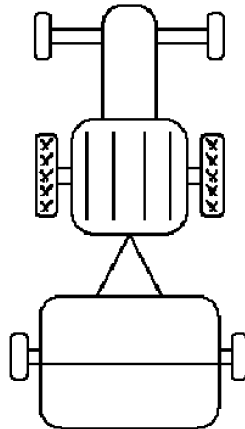
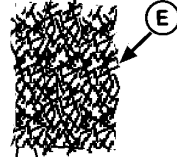
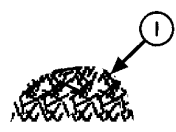
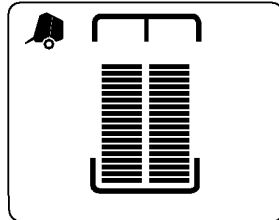
I



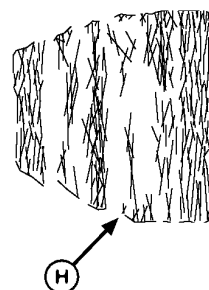
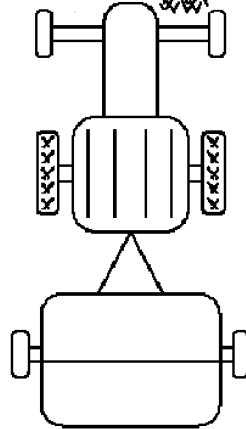
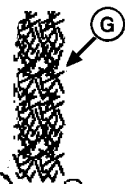
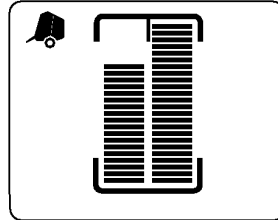
II



III



IV



Fortsetzung nächste Seite

OUC006,00014BB -29-27NOV08-1/2

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 zu gewährleisten, sollte der obere Balken auf BEIDEN Seiten der Ballenformanzeige angezeigt werden (siehe Beispiel I). Wenn der Ballen gebunden wird, sollten die oberen Balken angezeigt werden. 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. Andernfalls besser geformte Schwaden bilden (z. B. durch Zusammenrechnen des Ernteguts).

III— Die Ballenformbalken erreichen nicht die maximale Höhe, und es wird ein fassförmiger Ballen (F) gebildet, wenn eine der folgenden Bedingungen gegeben ist:

- Die Schwadbreite (E) beträgt etwa 2/3 bis 3/4 der Breite der Presse.
- Der Schwad hat die richtige Breite, aber möglicherweise wechselt der Fahrer nicht weit genug.
- Der Schwad reicht über die gesamte Breite, hat aber in der Mitte eine größere Dichte.
- Zu häufiger Wechsel von einer Schwadseite zur anderen.

Wenn der Schwad fast so breit wie die Presskammer ist, die Drehzahl des Traktors reduzieren und die Fahrgeschwindigkeit erhöhen, um das Material über die Pickupvorrichtung zu verteilen.

Der vorbereitete Schwad sollte kleiner als eine halbe Presskammerbreite sein bzw. die gesamte Breite der Presskammer besitzen. 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 variable Bildung des Ballenkerns gearbeitet wird. Dies ist auch dann der Fall, wenn mit bestimmtem Erntegut wie Gras (dritter Schnitt) oder kurzem Getreidestroh gearbeitet wird, da die Ballenenden weich sind.

IV— 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.

OUC006,00014BB -29-27NOV08-2/2

Ballenzähler verwenden (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

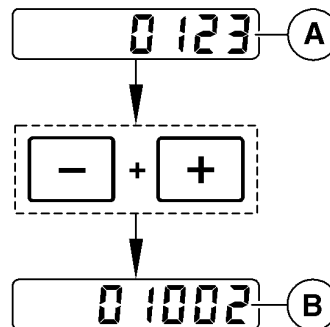
Der Monitor ist mit zwei Ballenzählern ausgestattet: Einem Gesamtzähler (B) und einem zurücksetzbaren laufenden Zähler (A), mit dem die Anzahl der Ballen eines Tages oder die Anzahl der Ballen eines speziellen Feldes gespeichert werden kann.

Um einen Ballen entweder dem laufenden Zähler bzw. dem Gesamtzähler hinzuzufügen, müssen zwei Voraussetzungen erfüllt sein: Der Ballen muss gebunden, das Gatter geöffnet und dann wieder geschlossen sein.

Im normalen Betriebsmodus wird der laufende Zähler (A) angezeigt.

Ansicht Gesamtballenzähler

Während der laufende Zähler (A) angezeigt wird, die Tasten PLUS und MINUS gleichzeitig drücken und gedrückt halten, um den Gesamtzähler (B) anzuzeigen.



CC211241

A—Laufender Zähler

B—Gesamtzähler

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000465 -29-11SEP14-1/2

CC211241 —UN—19AUG14

Laufenden Zähler zurücksetzen

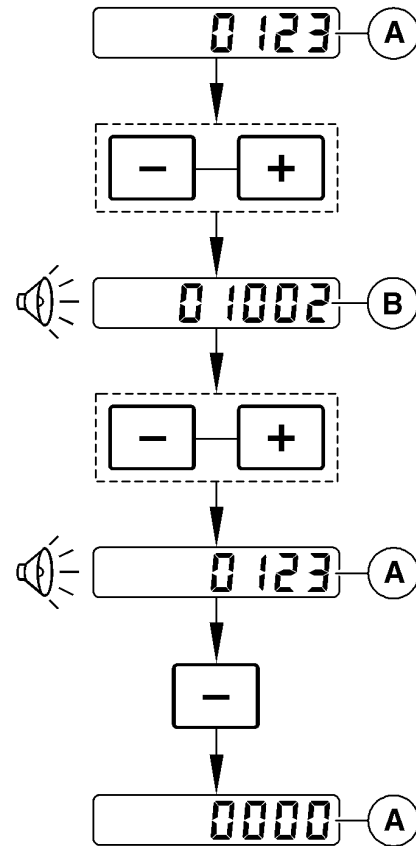
Die Tasten PLUS und MINUS gleichzeitig drücken und gedrückt halten, um den Gesamtzähler (B) anzuzeigen.
Die Tasten PLUS und MINUS gleichzeitig drücken und gedrückt halten, um den laufenden Zähler (A) auszuwählen.

Um den laufenden Zähler (A) zurückzusetzen, die Taste MINUS drücken und gedrückt halten. Der laufende Zähler (A) zählt bis Null zurück.

HINWEIS: Der Gesamtzähler kann weder geändert noch gelöscht werden.

A—Laufender Zähler

B—Gesamtzähler



CC211242

CC211242 —UN—03JUN14

DC82261,0000465 -29-11SEP14-2/2

Ballenzähler verwenden (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

Der Monitor ist mit sechs Ballenzählern ausgestattet: Einem Gesamtzähler (D), fünf zurücksetzbaren laufenden Zählern (B), mit denen die Anzahl der Ballen eines Tages oder die Anzahl der Ballen eines speziellen Feldes gespeichert werden kann.

Um einen Ballen entweder dem laufenden Zähler bzw. dem Gesamtzähler hinzuzufügen, müssen zwei Voraussetzungen erfüllt sein: Der Ballen muss gebunden, das Gatter geöffnet und dann wieder geschlossen sein.

Im Normalbetrieb wird der ausgewählte laufende Zähler nach der Ballenablage für fünf Sekunden angezeigt.

Einen laufenden Zähler auswählen

Um einen laufenden Zähler (B) auszuwählen, die Taste ZÄHLER (A) mehrmals drücken, bis der gewünschte Zähler (C) angezeigt wird. Wenn fünf Sekunden lang keine Taste gedrückt wird, kehrt der Monitor zum normalen Anzeigemodus zurück und der zuletzt angezeigte laufende Zähler wird ausgewählt. Die neuen Ballen werden dem ausgewählten Zähler hinzugefügt.

Ist der Gesamtzähler (D) der zuletzt angezeigte Zähler, so ist der ausgewählte laufende Zähler (B) derjenige, der zuletzt ausgewählt wurde (z.B. Zähler 3).

Ansicht Laufende Zähler

Taste ZÄHLER (A) drücken. Der zuletzt ausgewählte laufende Zähler (B) wird für fünf Sekunden angezeigt.

Ansicht Gesamtballenzähler

Während ein laufender Zähler (B) angezeigt wird, die Taste ZÄHLER (A) mehrmals drücken, bis der Gesamtzähler auf dem Monitor angezeigt wird. (Gesamtzähler wird nach dem fünften Zähler angezeigt.)

Laufenden Zählern Ballen hinzufügen oder entfernen

Laufende Zähler können durch Hinzufügen von Ballen erhöht oder durch Entfernen von Ballen verringert werden.

Während der laufende Zähler angezeigt wird, die Taste PLUS oder MINUS drücken, um die Anzahl der Ballen zu erhöhen oder zu verringern.

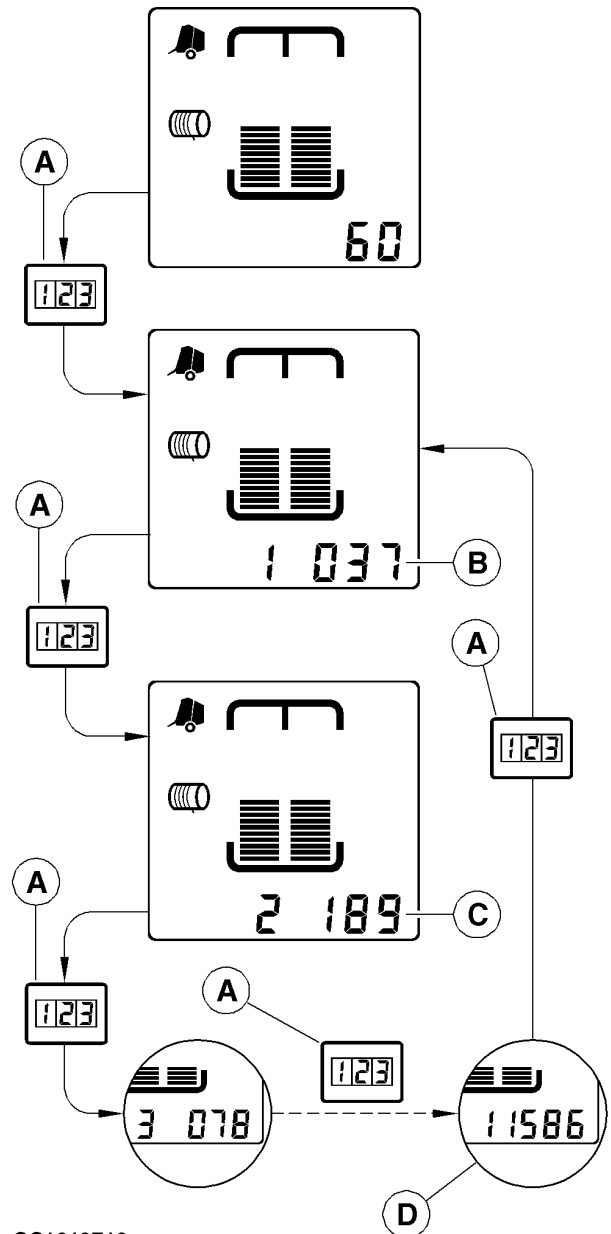
HINWEIS: Durch dauerndes Drücken der MINUS-Taste wird der angezeigte Zähler zurückgesetzt.

Die zuletzt angezeigte Anzahl der Ballen wird nach fünf Sekunden gespeichert.

HINWEIS: Durch Hinzufügen/Entfernen von Ballen im laufenden Zähler bleibt der Gesamtzähler unangetastet.

Laufenden Zähler zurücksetzen

Um einen laufenden Zähler zurückzusetzen, die Taste MINUS drücken und gedrückt halten während ein



CC1019718

A—Zählertaste
B—Laufender Zähler

C—Laufender Zähler
D—Gesamtzähler

laufender Zähler (B) angezeigt wird. Der angezeigte laufende Zähler zählt bis Null zurück.

HINWEIS: Der Gesamtzähler kann weder geändert noch gelöscht werden.

SP04008,0000012 -29-17OCT14-1/1

Warnpiktogramme (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

Stoppanzeige

Die Stoppanzeige (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 wird angezeigt.
- der Monitor eingeschaltet wird und sich ein Ballen in der Presse befindet

Den Traktor anhalten, wenn die Stoppanzeige (A) angezeigt wird.

HINWEIS: Die Stoppanzeige wird beim Einschalten angezeigt, wenn der Netz- oder Garnauslöser nicht angeschlossen ist oder nicht funktioniert.

Piktogramm "Gatter offen"

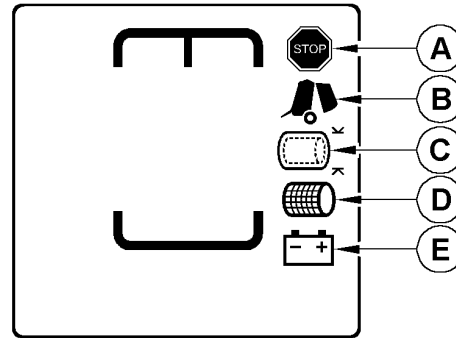
Das Piktogramm "Gatter offen" (B) wird angezeigt, wenn das Gatter der Presse beim Ablegen eines Ballens offen ist.

Das Gatter der Presse mit dem Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts schließen, um dieses Piktogramm auszuschalten.

HINWEIS: Falls das Piktogramm "Gatter offen" angezeigt wird, wenn das Gatter ordnungsgemäß geschlossen ist, den Gatterverriegelungsschalter einstellen. Siehe hierzu:

- Gatterschalter S1 und S2 bzw. SB333 und SB334 einstellen (Ballenpressen 862 und 864) im Abschnitt "Wartung".
- Gatterschalter S1 bzw. SB334 einstellen (Ballenpressen 842, 852 und 854) im Abschnitt "Wartung".
- Sensor für Gatterverriegelung SB336 und SB337 einstellen (Ballenpressen 862 und 864) im Abschnitt "Wartung".
- Sensor für Gatterverriegelung einstellen SB337 (Ballenpressen 842, 852 und 854) im Abschnitt "Wartung".

Piktogramm "Ballenübergröße"



CC1018857

CC1018857 —UN—22DEC00

- | | |
|--------------------------------|----------------------------|
| A—STOPP-Kontrollleuchte | D—Piktogramm "Netzbindung" |
| B—Piktogramm "Gatter offen" | E—Batteriepiktogramm |
| C—Piktogramm "Ballenübergröße" | |

Das Piktogramm "Ballenübergröße" (C) wird angezeigt, wenn der Ballen den maximalen Ballendurchmesser für den Ballenpressentyp überschreitet. Ein fortgesetztes Arbeiten mit einem übergroßen Ballen in der Kammer kann zu schweren Schäden an Gatter, Lager und Rolle führen.

Wenn das Piktogramm "Ballenübergröße" angezeigt wird, den Traktor sofort anhalten. Mit der Taste für manuellen Start des Bindevorgangs den Bindevorgang auslösen. Siehe Manueller Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Manueller Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt; dann den Ballen ablegen.

Piktogramm "Netzbindung"

Das Piktogramm "Netzbindung" (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.

DC82261,0000536 -29-20OCT14-1/1

Diagnosecode

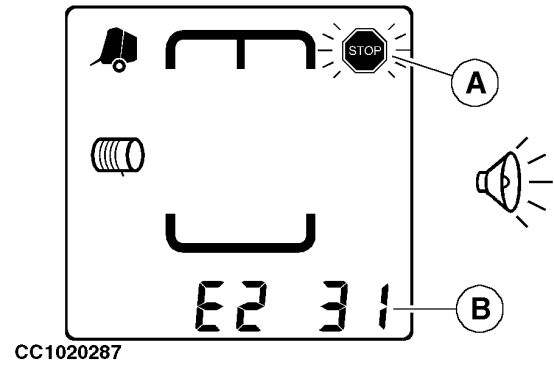
Wenn die Rundballenpresse einen Fehler aufzeigt, wird ein akustisches Signal ausgegeben und ein Diagnosecode (B) wird angezeigt.

HINWEIS: Bei Ballenpressen mit BaleTrak Monitor oder BaleTrak Plus Monitor wird die Stoppanzeige (A) angezeigt.

Einige der Diagnosecodes werden für 5 Sekunden angezeigt bevor sie wieder verschwinden.

Durch Drücken der MINUS-Taste können einige der Diagnosecodes vom LCD-Bildschirm gelöscht werden.

Bei einigen anderen Diagnosecodes muss zuerst die Störung behoben werden bevor sie gelöscht werden können. Zum Abstellen des akustischen Signals die MINUS-Taste drücken und die Störung gemäß des angezeigten Diagnosecodes beheben. Siehe Liste der Diagnosecodes im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".



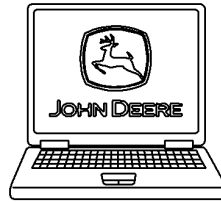
A—Stoppanzeige

B—Diagnosecode

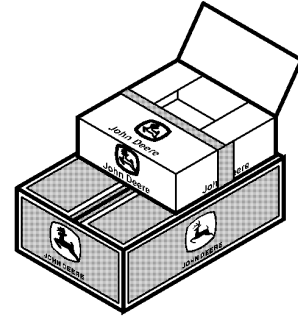
Nachrüstsätze

Anbaugeräte suchen

Den John Deere Händler oder die John Deere Webseite für Anbaugeräte aufsuchen, um geeignete Anbaugeräte für bestimmte Maschinen zu finden.



CC208612

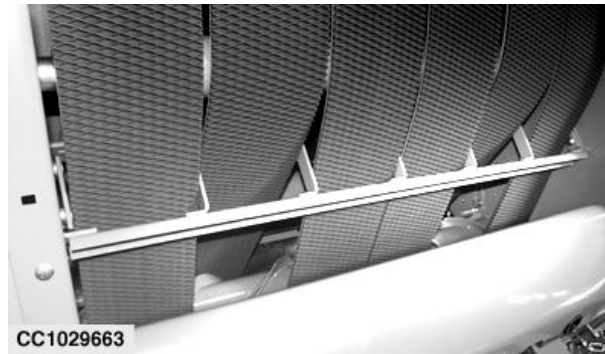


CC208612 — UN — 14APR14

DC82261,0000447 -29-18OCT14-1/1

Silage-Anbausatz

Der Anbausatz besteht aus einer angetriebenen Reinigungsschnecke, durch die das verlorengegangene Erntegut entlang der Rolle 13 befördert wird. Dieses Erntegut wird dann in die Presse zurückgeführt.



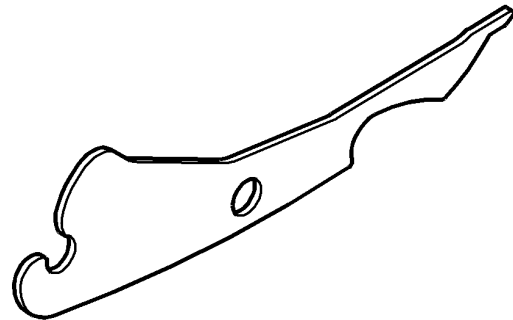
CC1029663

CC1029663 — UN — 20SEP07

OUCC006,000128B -29-28SEP07-1/1

Abdeckungen für Messerschlitze

Um zu verhindern, dass Erntegut in den Federmechanismus der Messer eindringt, wenn über einen längeren Zeitraum Ballen ohne Messer gepresst werden, gibt es einen Satz Abdeckungen für Messerschlitze als Zubehör.



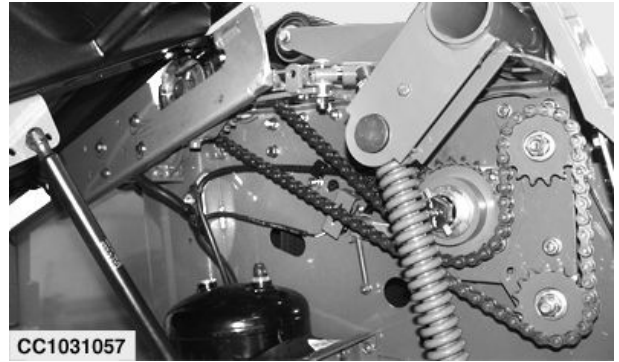
CC1033018

CC1033018 — UN — 02JUL10

OUCC006,000169C -29-02JUL10-1/1

Bausatz für Antrieb der oberen Spannarmrolle

Dieser Bausatz erlaubt den zuverlässigen Einsatz der Antriebsriemen unter feuchten Bedingungen.

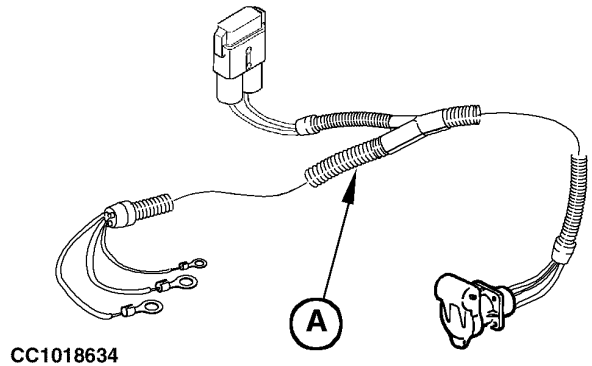


CC1031057—UN—23OCT08

OUCC006,00014BA -29-23OCT08-1/1

Batteriekabelbaum für Monitor

Ein Batteriekabelbaum(A) ist als Anbauteil verfügbar. Er wird an Traktoren angebracht, die nicht mit einer Zusatzsteckdose ausgerüstet sind.

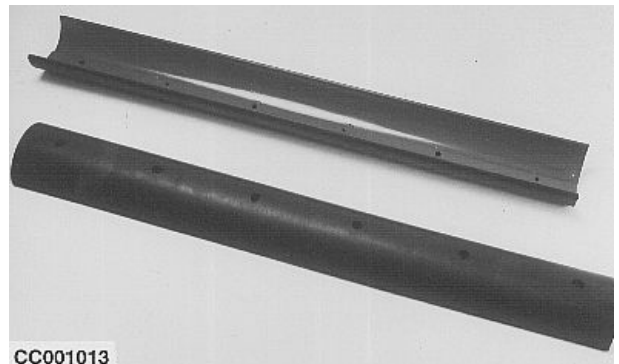


CC1018634—UN—24OCT00

OUCC006,00014A0 -29-07OCT08-1/1

Gummibeschichtete Halbschalen an der Einzugsrolle

An der Einzugsrolle können gummibeschichtete Halbschalen angebracht werden, wenn sehr trockenes und sprödes Stroh gepreßt wird.

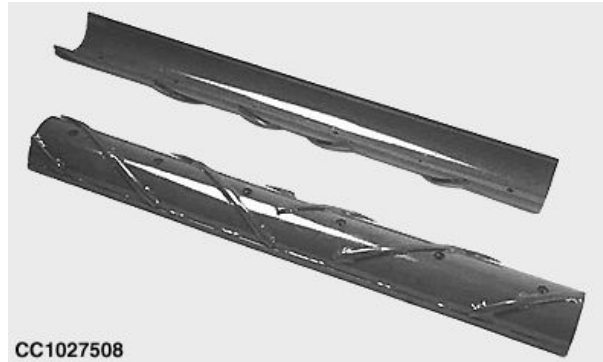


CC001013—UN—09FEB96

OUCC006,0000247 -29-21SEP00-1/1

Halbschalenleisten aus Stahl

Halbschalenleisten aus Stahl werden für Silage oder bei schwierigen Startbedingungen empfohlen.



CC1027508

CC1027508 —UN—12JUL05

OUCC006,0000F1D -29-19JUL05-1/1

Anbausatz für niedrige Antriebsriemengeschwindigkeit bei 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung

Beim Pressen von sehr sprödem Stroh kann es notwendig werden, die Riemengeschwindigkeit zu verringern, damit das Stroh nicht beschädigt wird.



CC1027509

CC1027509 —UN—12JUL05

OUCC006,00011F3 -29-31OCT06-1/1

Spannarmfinger-Bündel

Dieses Bündel verbessert die Netzführung.
Den John Deere-Händler aufsuchen.



CC1038292

CC1038292 —UN—20SEP12

OUCC006,0001938 -29-29AUG12-1/1

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

Schmierung und Wartung

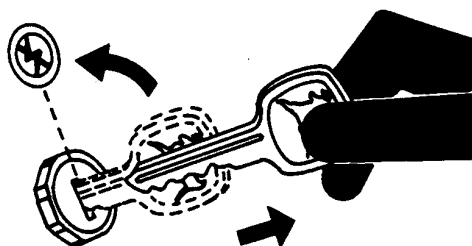
Sichere Schmierung und Wartung der Maschine

⚠ ACHTUNG: Um Verletzungen durch unerwartete Bewegungen der Maschine zu vermeiden, muß die Maschine unbedingt auf einer ebenen Fläche gewartet werden.

Die Maschine nicht schmieren oder warten, wenn sie in Bewegung ist.

Wenn die Maschine am Traktor hängt, die Parkbremse des Traktors einlegen und/oder das Getriebe in die Parkstellung schalten, den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Hängt die Maschine nicht am Traktor, die Räder blockieren, um Bewegungen zu verhindern.



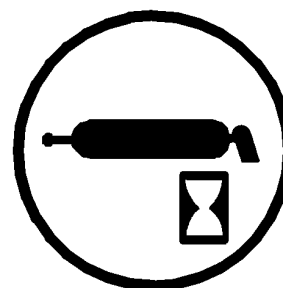
CC03745,00002A8 -29-27AUG01-1/1

T5230 —UN—24MAY89

Wartungsintervalle einhalten

Anhand des Betriebsstundenzählers des Traktors, die auf den folgenden Seiten aufgeführten Wartungsarbeiten nach den angegebenen Zeiträumen durchführen.

WICHTIG: Die angegebenen Wartungsintervalle beziehen sich auf normale Arbeitsbedingungen. Bei erschwertem Arbeitseinsatz sind diese Zeiträume zu verkürzen.



CC 000934

CC03745,00002A9 -29-27AUG01-1/1

CC000934 —UN—05APR95

Durchführung von Schmierung und Wartung

Vor dem Ansetzen der Schmierpistole die Schmiernippel reinigen. Verlorene und beschädigte Nippel sofort ersetzen. Nimmt ein neuer Schmiernippel kein Fett an, ausbauen und angrenzende Teile auf Schäden untersuchen.

Schmierung und Wartung zu den in diesem Abschnitt angegebenen Betriebsstundenintervallen sorgfältig durchführen, um eine optimale Betriebsleistung sicherzustellen und vorzeitige Ausfälle zu vermeiden.

Der Ausfall oder die Überhitzung von Lagern kann Brände verursachen. Um Lagerausfälle und Überhitzen zu vermeiden, alle Schmierpunkte an der Maschine gründlich schmieren:

- Nach jedem Reinigen der Maschine.
- Bei Einlagerung der Maschine
- Vor dem Verwenden der Maschine nach Einlagerung

Regelmäßig überprüfen, ob beim Schmiervorgang Schmiermittel an den Lagern austritt.

Erntegut und Schmutz kann sich um die Lager und Lagerdeckel ansammeln. Während des Arbeitseinsatzes müssen diese Bereiche mehrmals am Tag überprüft und gereinigt werden.

DC82261,0000538 -29-18OCT14-1/1

Schmierfett

Schmierfett entsprechend der NLGI-Konsistenz und den bis zur nächsten Wartung zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

Vorzugsweise John Deere SD Polyurea Schmierfett verwenden.

Folgende Schmierfette werden ebenfalls empfohlen:

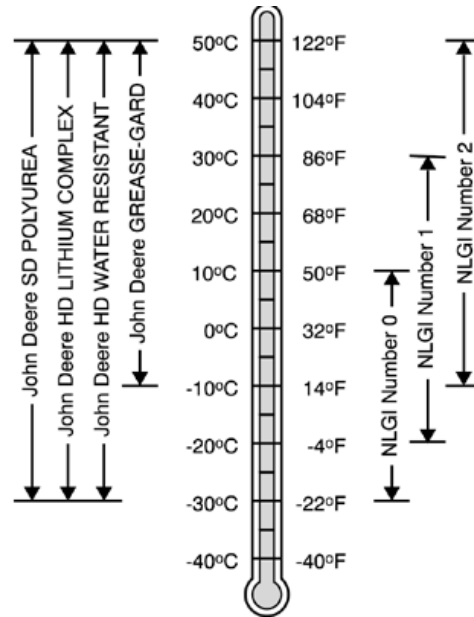
- John Deere HD Lithium Complex Schmierfett
- John Deere HD Water Resistant Schmierfett
- John Deere GREASE-GARD™

Andere Schmierfette können verwendet werden, sofern sie folgender Spezifikation entsprechen:

- NLGI-Spezifikation GC-LB

WICHTIG: Einige Sorten von Verdickungsmittel für Schmierfette vertragen sich nicht mit anderen Sorten. Vor dem Mischen von verschiedenen Sorten von Schmierfetten den Schmierfettlieferanten befragen.

GREASE-GARD ist eine Marke von Deere & Company



Schmierfette für Lufttemperaturbereiche

DX,GRE1 -29-14APR11-1/1

TS1673 —UN—31OCT03

Getriebeöl

Ölviskosität entsprechend den bis zum nächsten Ölwechsel zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

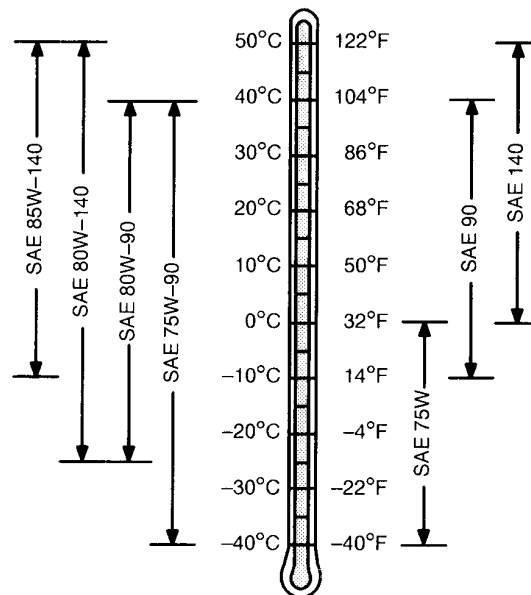
Folgende Öle vorzugsweise verwenden:

- John Deere GL-5 Getriebeöl
- John Deere EXTREME-GARD™

Bei Verwendung von anderen Ölarten müssen diese folgender Spezifikation entsprechen:

- API-Spezifikation GL-5

EXTREME-GARD ist eine Marke von Deere & Company



Ölviskositäten für Lufttemperaturbereiche

DX,GEOIL -29-14APR11-1/1

TS1653 —UN—14MAR96

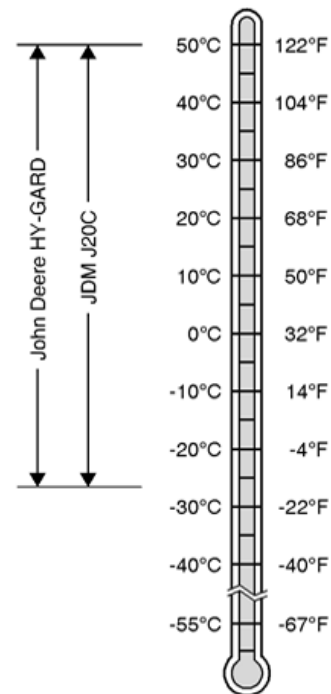
Getriebeöl hoher Viskosität

Ölviskosität entsprechend den bis zum nächsten Ölwechsel zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

John Deere Hy-Gard™ (hohe Viskosität) wird empfohlen.

Sofern sie der John Deere Norm JDM J20C entsprechen können auch andere Öle eingesetzt werden.

Die Öle John Deere Hy-Gard™ niedriger Viskosität und BIO Hy-Gard™ werden NICHT empfohlen.



CC1027835

Hy-Gard ist eine Marke von Deere & Company
BIO Hy-Gard ist eine Marke von Deere & Company

CC03745,000101C -29-25OCT10-1/1

CC1027835—JN—06JAN06

Öl für Zentralschmierung der Ketten

Folgendes Öl für die Zentralschmierung der Ketten (Multiluber) verwenden:

John Deere BIO-MULTILUBERÖL¹

Andere gleichwertige, biologisch abbaubare Öle können ebenfalls verwendet werden.

WICHTIG: Für diese Anwendung niemals Mineralöl verwenden.

¹Die biologische Abbaubarkeit von mindestens 80% innerhalb von 21 Tagen (nach Prüfmethode CEC-L-33-T-82) wird von John Deere BIO-MULTILUBERÖL erreicht bzw. unterschritten. BIO-MULTILUBERÖL darf nicht mit Mineralölen gemischt werden.

HINWEIS: John Deere BIO-MULTILUBERÖL ist beim John Deere Händler erhältlich.

- DC43300: BIO-MULTILUBERÖL, 5 L

OUC006,00019AE -29-09NOV12-1/1

Alternative und synthetische Schmierstoffe

Die Einsatzbedingungen in bestimmten Gebieten können die Verwendung von anderen Schmierstoffen erfordern, die in dieser Druckschrift nicht angegeben sind.

Einige der John Deere Kühlmittel und Schmierstoffe sind möglicherweise nicht überall erhältlich.

Informationen und Empfehlungen sind beim John Deere Händler erhältlich.

Synthetische Schmierstoffe können verwendet werden, sofern sie den in dieser Druckschrift aufgeführten Spezifikationen entsprechen.

Die in dieser Druckschrift angegebenen Temperaturgrenzwerte und Wartungsintervalle gelten für herkömmliche und für synthetische Schmierstoffe.

Aufbereitete Schmierstoffe (Rückgewinnungsprodukte) können verwendet werden, sofern sie den Spezifikationen entsprechen.

DX,ALTER -29-11APR11-1/1

Lagerung von Schmierstoffen

Die Maschinen können nur dann optimal arbeiten, wenn saubere Schmierstoffe verwendet werden.

Für die Handhabung aller Schmierstoffe nur saubere Behälter verwenden.

Die Schmierstoffe und Behälter einwandfrei lagern und vor Staub, Feuchtigkeit und Schmutz schützen.

Die Behälter liegend aufbewahren, um Wasser- und Schmutzansammlungen zu verhindern.

Sicherstellen, dass alle Behälter so gekennzeichnet sind, dass ihr Inhalt einwandfrei identifiziert werden kann.

Alle alten Behälter und darin verbliebene Schmierstoffe ordnungsgemäß entsorgen.

DX,LUBST -29-11APR11-1/1

Mischen von Schmierstoffen

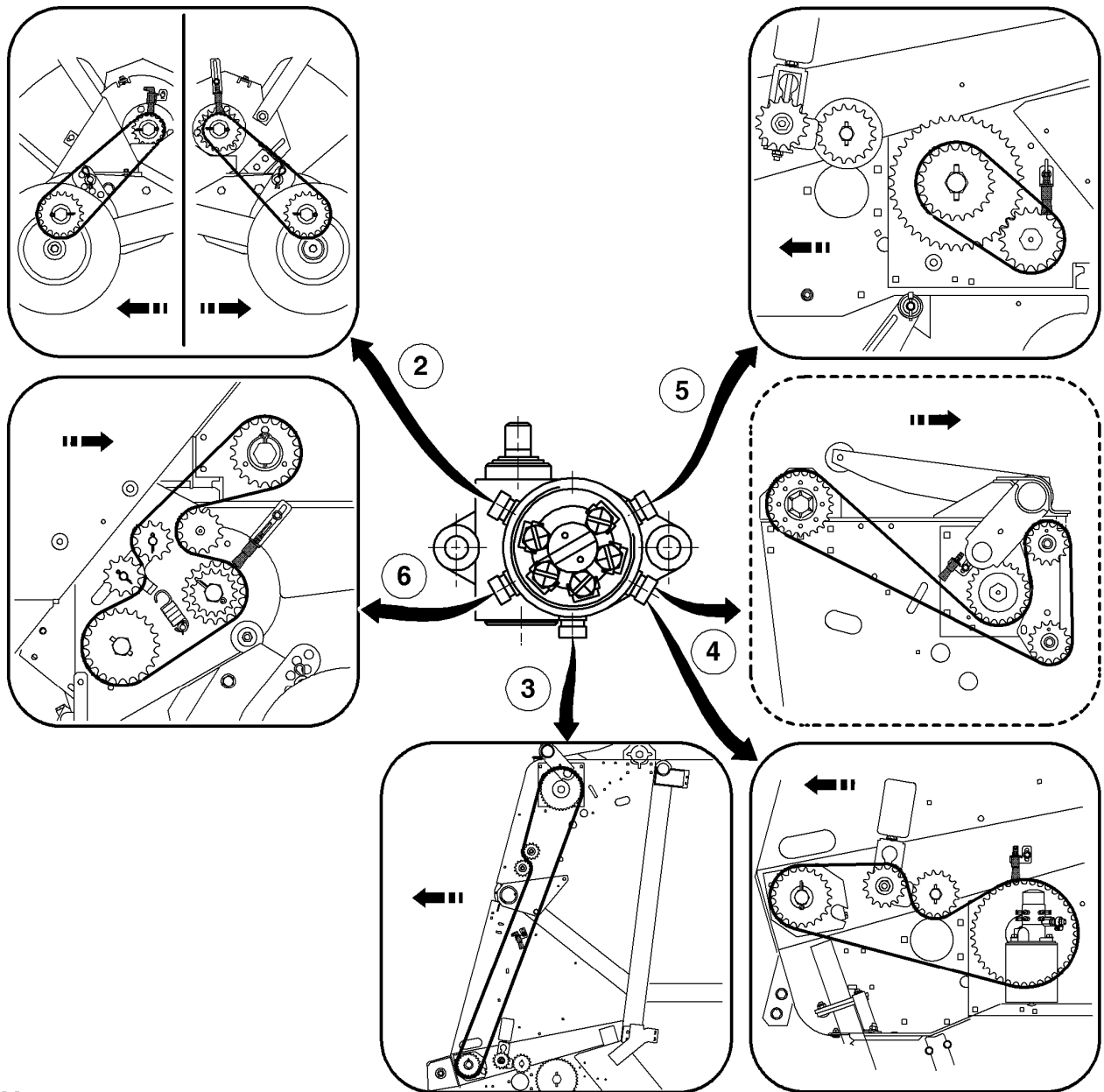
Unterschiedliche Ölsorten und -marken dürfen im allgemeinen nicht vermischt werden. Die von den Herstellern verwendeten Ölzusätze sind so gewählt, dass die Öle gewissen Spezifikationen und Leistungsanforderungen entsprechen.

Das Mischen unterschiedlicher Öle kann die gewünschte Wirkung der Zusätze stören und die Schmierwirkung vermindern.

Wenn diesbezüglich irgendwelche Fragen auftauchen, wenden Sie sich an Ihren John Deere Händler.

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

Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem (Pressen ohne Zuführrotor)



CC1026647

2,00 m (6 ft 7 in.) HiFlow-Pickup

- 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)

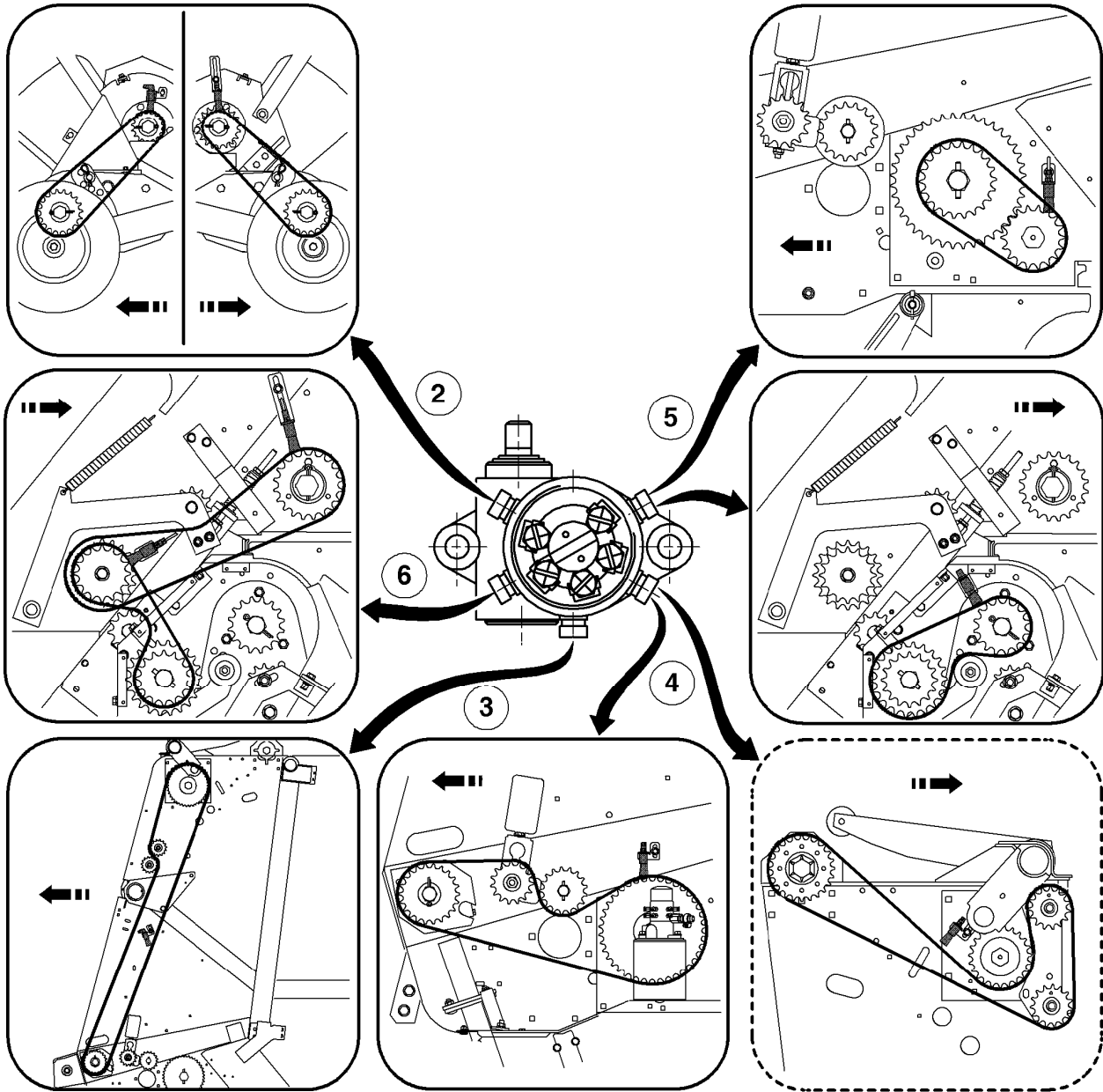
- 6—Antriebskette der versetzten Druckrolle und Förderschnecken-Antriebskette rechts (blauer Ring)

HINWEIS: Alle Schläuche sind auf der Pumpenseite und auf der Seite der Schmiervorrichtung durch eine Nummer auf einem farbigen Ring gekennzeichnet.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC223.00003EB -29-08JUL09-1/2

CC1026647 —UN—23FEB05



CC1026648

2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow-Pickup

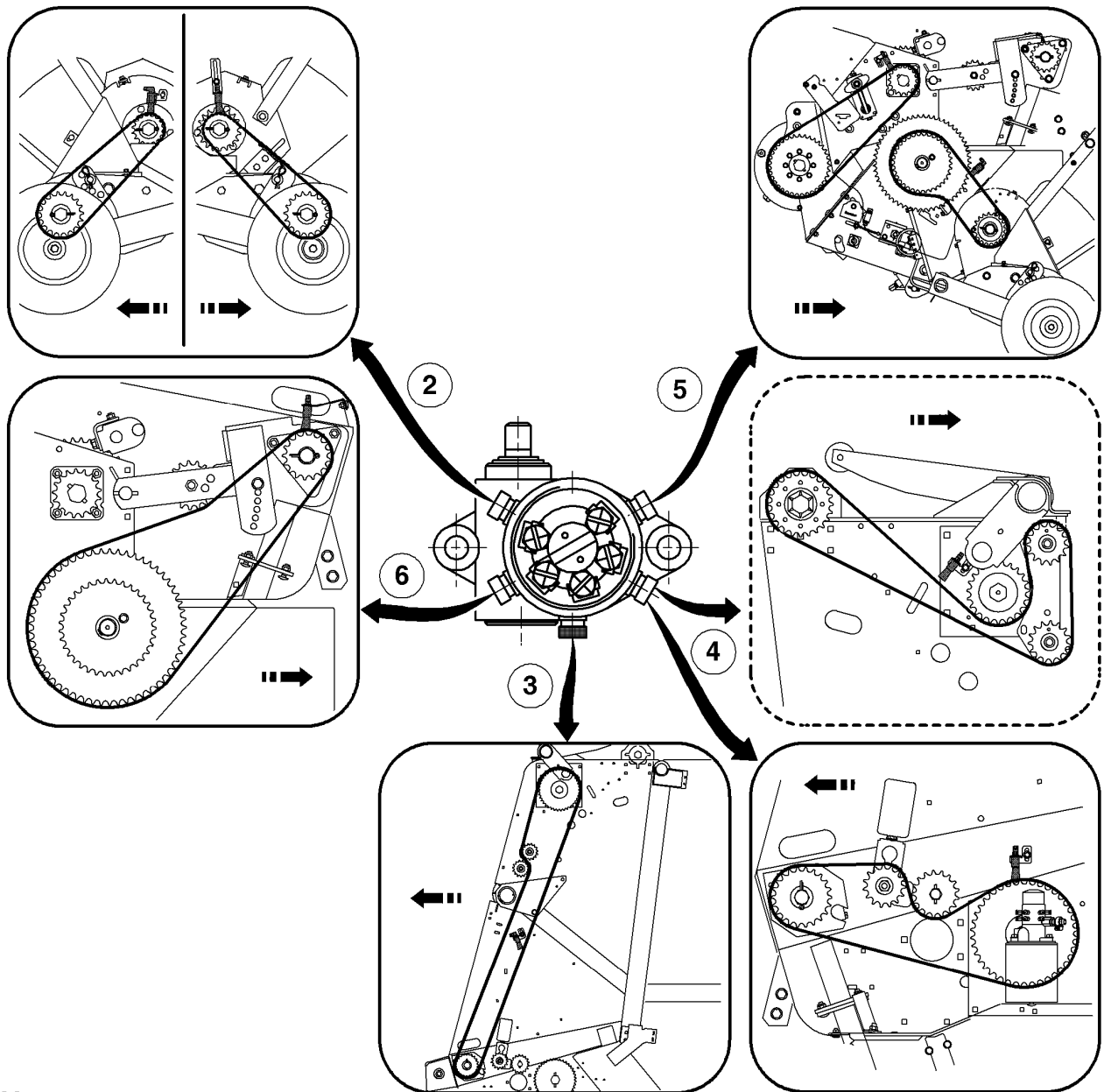
- | | | |
|--|--|---|
| <p>2— Aufnehmerwalze und Förderschnecken-Antriebsketten links (roter Ring)</p> <p>3— Obere Rollenantriebskette (orangefarbener Ring)</p> | <p>4— Hauptantriebskette und obere Laufrollenantriebskette (gelber Ring)</p> <p>5— Untere Rollenantriebskette links und Förderschnecken-Antriebskette rechts (grüner Ring)</p> | <p>6— Untere Rollenantriebskette rechts und Antriebskette der versetzten Druckrolle (blauer Ring)</p> |
|--|--|---|

HINWEIS: Alle Schläuche sind auf der Pumpenseite und auf der Seite der Schmiervorrichtung durch eine Nummer auf einem farbigen Ring gekennzeichnet.

CC1026648—UN—23FEB05

OUC223,00003EB -29-08JUL09-2/2

Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem (Pressen mit Zuführrotor)



CC1026649

- 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 des Zuführrotors (blauer Ring)

HINWEIS: Alle Schläuche sind auf der Pumpenseite und auf der Seite der Schmiervorrichtung durch eine Nummer auf einem farbigen Ring gekennzeichnet.

OUC223.00003ED -29-08.JUL09-1/1

CC1026649 —UN—23FEB05

Öfluss einstellen

Der Ölfluss kann für jede Kette eingestellt werden.

1. Abdeckung (A) abschrauben und 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.

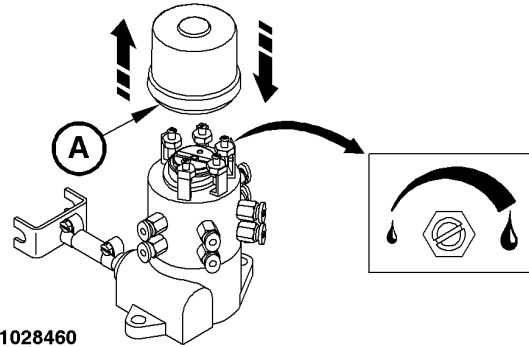
HINWEIS: Die Pumpe arbeitet sehr präzise. Zur Einstellung des Ölflusses die Schraube jeweils um 1/4 Umdrehung verstellen.

Wenn die Schraube ganz eingeschraubt ist (maximaler Ölfluss), wird der geringste Ölfluss erreicht, indem die Schraube um vier Umdrehungen herausgedreht wird.

Zur Anwendung der Werkseinstellung wie folgt vorgehen:

Die entsprechende Schraube voll eindrehen.

Die Schraube der Schmiervorrichtungen 2, 5 und 6 um 18 Klicks (3 Umdrehungen) aufschrauben.



CC1028460

A— Pumpenabdeckung

Die Schraube der Schmiervorrichtung 3 um 15 Klicks (2,5 Umdrehungen) aufschrauben.

Die Schraube der Schmiervorrichtung 4 um 16 Klicks (2,7 Umdrehungen) aufschrauben.

4. Abdeckung (A) anbringen.

OUCC006,0001A20 -29-08JAN13-1/1

CC1028460 —UN—21SEP06

Nach Bedarf – Behälter für die Zentralschmierung der Ketten auffüllen

Je nach Einstellung des Pumpenölflusses den Ölbehälter nach Bedarf auffüllen.

Spezifikation

Ölbehälter—Füllmenge..... 4 L
(1 US gal)

Richtige Ölsorte verwenden, siehe "Multiluber Kettenöl" in diesem Abschnitt.

WICHTIG: Die Verwendung anderer Ölsorten kann die Pumpe beschädigen.



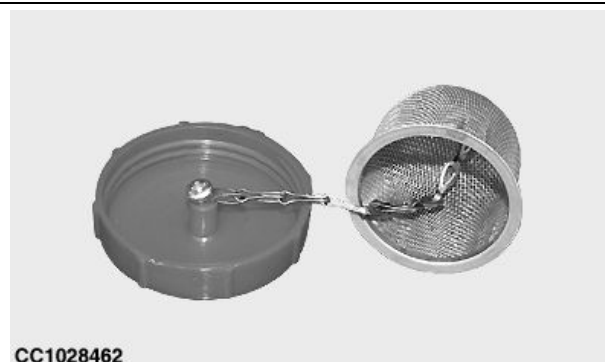
CC1030612

DC82261,0000442 -29-20MAR14-1/1

CC1030612 —UN—14OCT08

Nach Bedarf – Filter des Ölbehälters reinigen

Filter des Ölbehälters nach Bedarf reinigen.



CC1028462

OUCC006,0001272 -29-08FEB07-1/1

CC1028462 —UN—21SEP06

Nach Bedarf - Filter der hydraulischen Anschlusskupplung reinigen

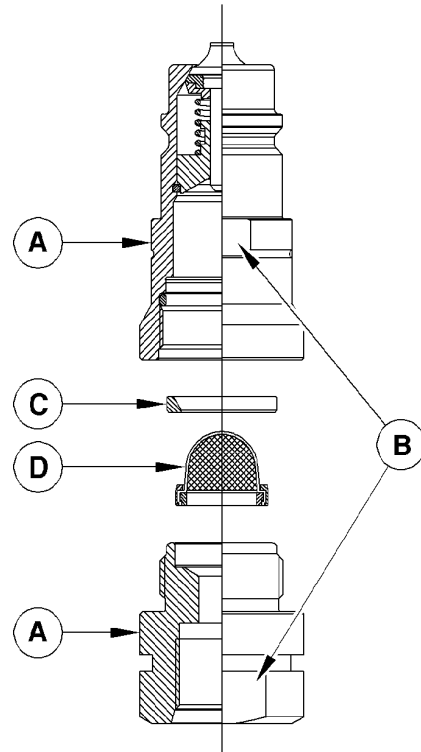
Bei der Reinigung des Filters der Anschlusskupplung wie folgt vorgehen:

1. Anschlusskupplung (A) mit Hilfe der flachen Flächen (B) auseinanderbauen.
2. Distanzring (C) und Filter (D) entfernen.
3. Filter (D) mit sauberem Lösungsmittel reinigen.
4. Anschlusskupplung (A) in umgekehrter Reihenfolge wie beim Auseinanderbauen wieder zusammenbauen.
5. Anschlusskupplung (A) mit dem folgenden Drehmoment festziehen:

Spezifikation

Anschlusskupplung der Druckleitung—Drehmoment.....90 N·m
(66 lb.-ft.)

- A—Anschlusskupplung** **C—Distanzring**
B—Flache Oberfläche **D—Filter**



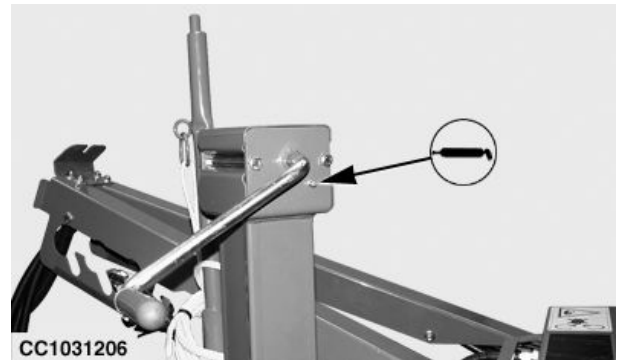
CC1025485

JC87117,00001A4 -29-21OCT14-1/1

CC1025485—UN—15MAR04

Nach Bedarf – Deichselstütze

Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.



CC1031206

OUCC006,000144C -29-08DEC08-1/1

CC1031206—UN—05JAN09

Täglich - Brandverhütung

Durch den Einsatz von Druckluft angestautes Erntegut entfernen und die Maschine sauber halten.

Hochdruckreinigung im Bereich der Lager unterlassen, um Dichtungen nicht zu beschädigen.

Lager auf frühzeitige Beschädigungsspuren überprüfen und wie angezeigt austauschen. Ballenpresse stromlos machen und auf ungewöhnliche Geräusche, heiße Teile, Brandgerüche und ausgeblichene Farbe oder Metall überprüfen.

Zustand der Lager prüfen:

- Gatter öffnen und verriegeln.
- Gurte entspannen und jede Rolle von Hand drehen. Dabei auf Trockenheit, Geräusche und Schwergängigkeit achten.

- Lager drücken, ziehen oder leicht herausdrücken, um das Radialspiel zu prüfen.
- Lager auf Festsitz überprüfen. Verschlossene oder beschädigte Lager austauschen. Unmittelbar nach dem Betrieb die Temperatur jedes Lagers prüfen. Wenn einige heißer als die anderen sind die Lager austauschen.

Zustand des Druckwassertanks prüfen:

- Druck des Druckwassertanks mit Anzeiger prüfen. Aufgrund der Temperatur variiert der Druck leicht, sollte aber immer innerhalb des grünen Bereichs sein.
- Prüfen, ob der Druckwassertank vollständig befüllt ist. Druckwassertank wiegen oder hochheben, um den Füllstand zu ermitteln. Siehe [Auffüllen des Druckwassertanks](#) im Abschnitt "Wartung".

DC82261,00004E1 -29-05AUG14-1/1

Täglich – Messer der Schneideinrichtung und absenkbares Bodenblech

⚠ ACHTUNG: Beim Arbeiten in der Nähe der Messer ist Vorsicht geboten. Die Messer sind scharf und können schwere Verletzungen verursachen.

Messer der Schneideinrichtung prüfen:

1. Das Gatter öffnen.
2. Feststellbremse des Traktors anziehen oder Schalthebel in Parkstellung stellen, Traktormotor ausschalten und Schlüssel abziehen.
3. Gatter mit Sicherheitsverriegelung sichern.

Die Messer der Schneideinrichtung müssen stets gut geschärft sein. Die Messer regelmäßig prüfen; am besten täglich, jedoch mindestens nach der Bildung von 200 Ballen.



CC1030614 — UN — 14OCT08

Informationen zum Entfernen der Messer sind im Abschnitt [Wartung](#) unter [Messer der Schneideinrichtung austauschen](#) enthalten und Informationen zum Schärfen der Messer unter [Messer der Schneideinrichtung schärfen](#).

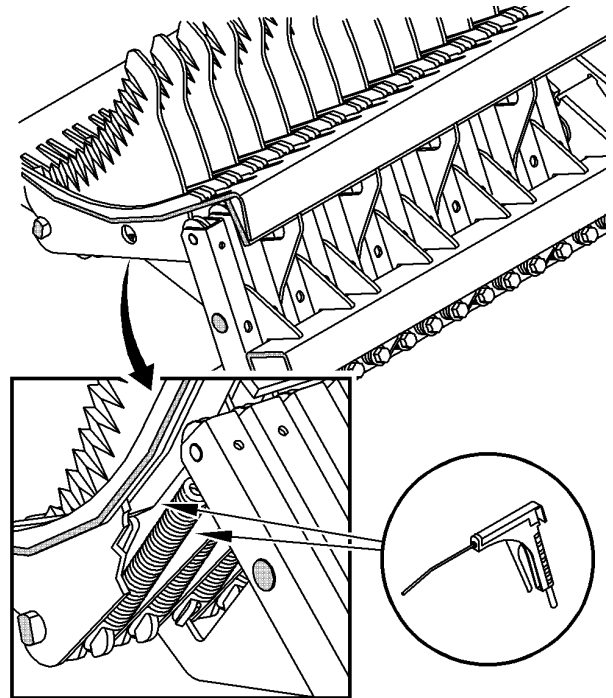
Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001A1D -29-23JAN13-1/2

Absenkbares Bodenblech reinigen:

1. Das absenkbares Bodenblech absenken. Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.
2. Maximale Anzahl der Messer der Schneideinrichtung wählen. Siehe Anzahl der Messer der Schneideinrichtung (falls vorhanden) wählen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse – Allgemeines.
3. Messer mehrmals ein- und ausfahren. Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.
4. Feststellbremse des Traktors anziehen oder Schalthebel in Parkstellung stellen, Traktormotor ausschalten und Schlüssel abziehen.
5. Absperrventil der Messer und des absenkbaren Bodenblechs schließen.
6. Material mit Druckluft oder anderem Werkzeug entfernen.

HINWEIS: Material lässt sich bei ausgefahrenen Messern leicht entfernen.



CC1031199

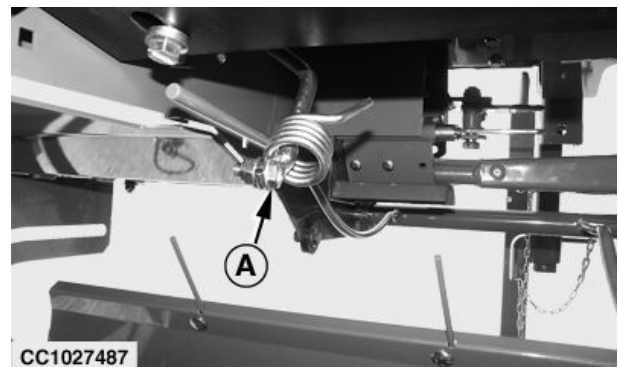
CC1031199 —UN—27NOV08

OUCC006,0001A1D -29-23JAN13-2/2

Täglich - Garnklemme reinigen (Pressen ohne Pickupvorrichtung mit Zuführrotor)

Die Garnklemme täglich oder bei Bedarf auch öfter reinigen, um Materialansammlungen aus den Garnklemmenwindungen zu entfernen.

1. Das Gatter öffnen.
2. Zapfwelle ausschalten, Handbremse anziehen bzw. Parksperre einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen. Abwarten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.
3. Gatter verriegeln.
4. Garnklemme (A) von der Rückseite der Ballenpresse aus reinigen.



CC1027487

A—Garnklemme

CC1027487 —UN—11JUL05

OUCC223,00003EE -29-12AUG09-1/1

Nach den ersten 10 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern

Das Drehmoment der Radmuttern nach den ersten 10 Betriebsstunden prüfen. Siehe Drehmoment an Radmuttern prüfen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

WICHTIG: Das Verfahren immer dann wiederholen, wenn ein Rad ab- oder angebaut worden ist.



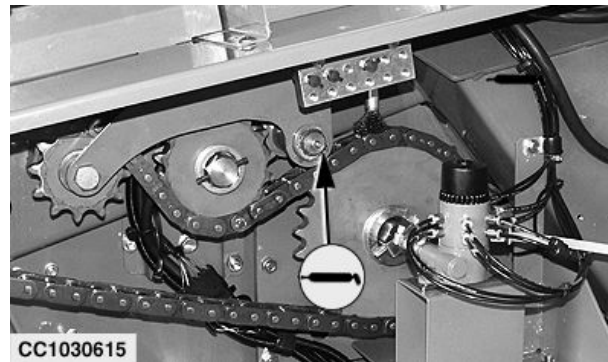
CC1035346—UN—11OCT11

OUCC006,0001A12 -29-20DEC12-1/1

Alle 10 Betriebsstunden – Hauptantriebskettenspanner

⚠ ACHTUNG: Nicht bei laufender Maschine schmieren, um Verletzungen zu vermeiden.

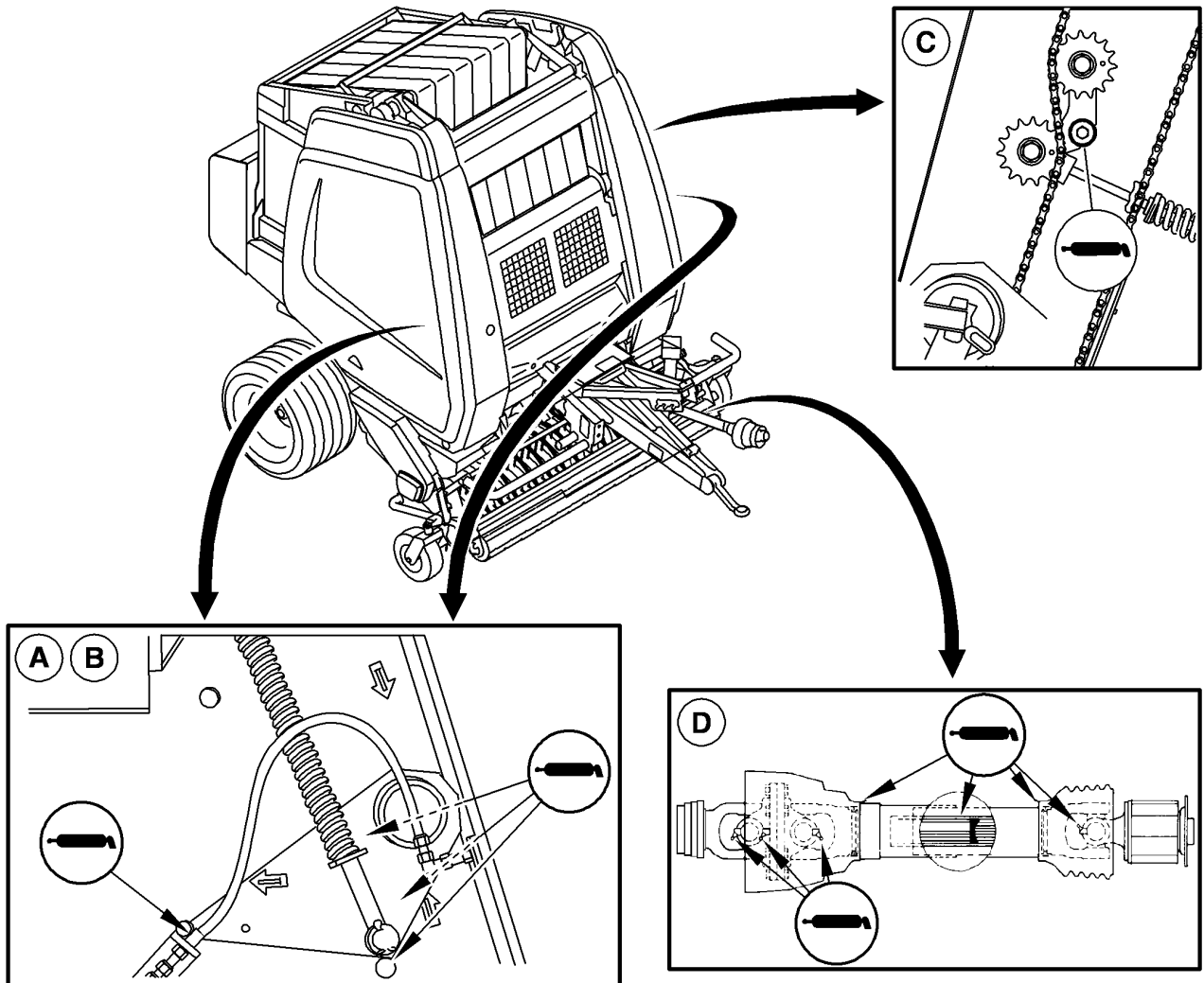
Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.



CC1030615—UN—11DEC08

OUCC006,00013F6 -29-15MAY08-1/1

**Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse
mit Walterscheid-Teleskopantriebswelle
mit Standardwartungsprogramm und ohne
Schmierblock**



CC1031668

A—Zapfen des Spannarms
B—Spannzylinderstange (nur
862 und 864)

C—Antriebskettenspannvorrichtung (852, 862, 854 und 864)

D—Teleskopantriebswelle

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

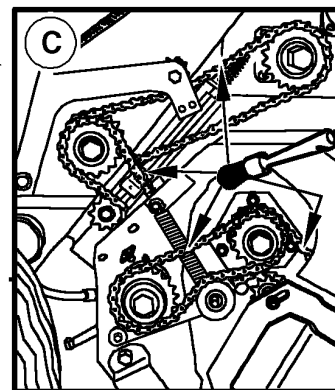
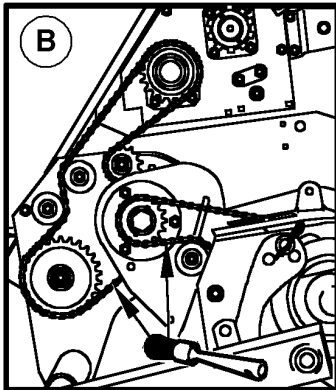
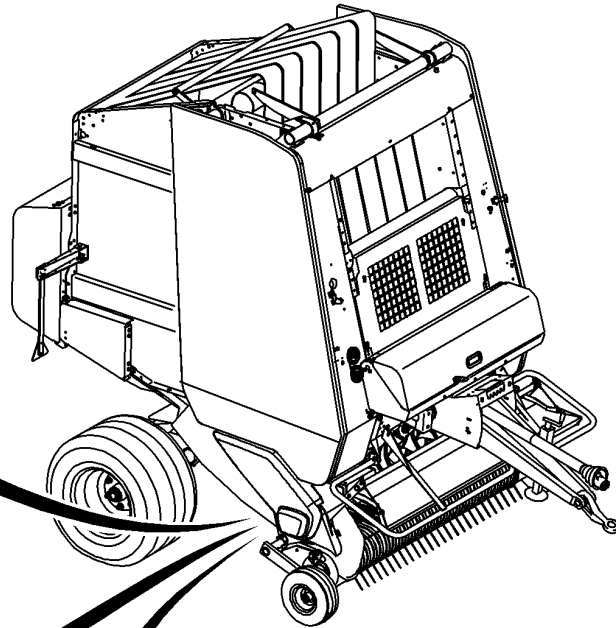
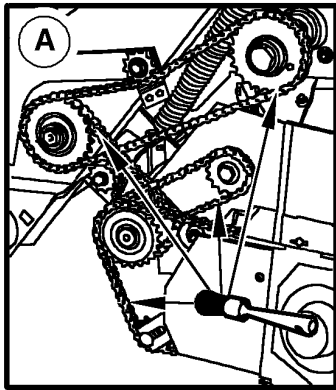
Zum vorschriftsmäßigen Schmieren der Teleskopantriebswelle, siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.

HINWEIS: Die Fettmenge eines Pumpstoßes aus der Fettpresse beträgt durchschnittlich 1 g (0.035 oz.)

OUC006.0001A16 -29-23JAN13-1/1

CC1031668—UN—17JUN09

Alle 10 Betriebsstunden – Pressen ohne Zuführungsrotor



CC1029114

A—Pickupvorrichtung 1,81 m
(5 ft 11 in.)

B—HiFlow-Pickupvorrichtung
2,00 m (6 ft 7 in.)¹

C—HiFlow-Pickupvorrichtung
2,20 m (7 ft 3 in.)¹

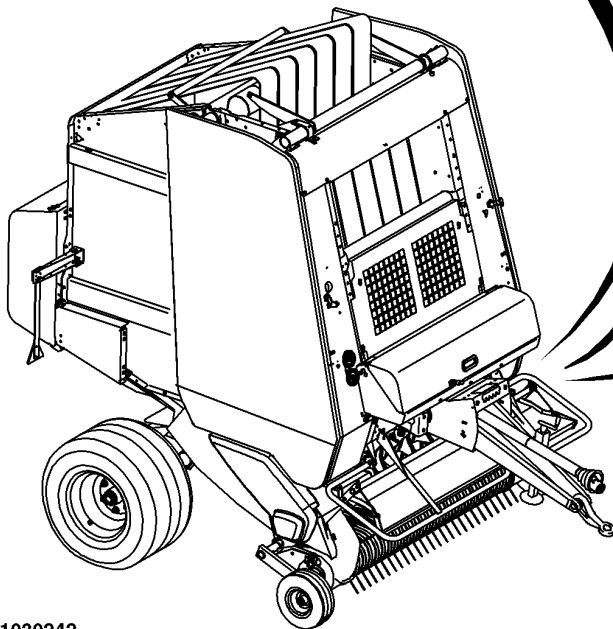
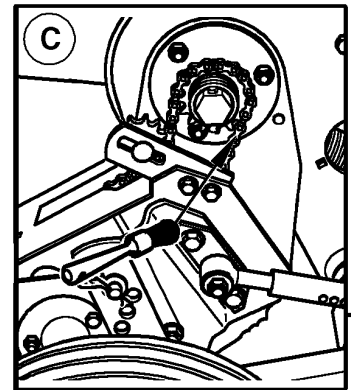
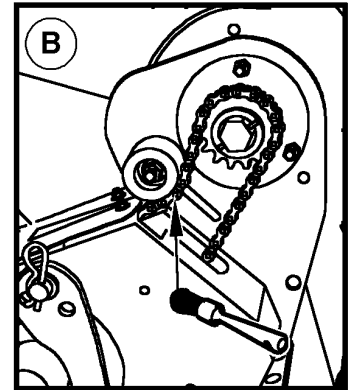
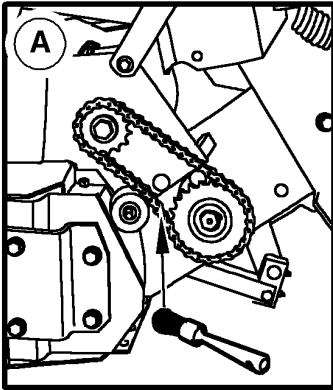
SAE 30 oder dickflüssigeres Öl verwenden.

¹Pressen ohne automatisches Kettenschmiersystem

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006.000128F -29-28SEP07-1/3

CC1029114—UN—21SEP07



CC1030242

A—Pickupvorrichtung 1,81 m
(5 ft 11 in.)

B—HiFlow-Pickupvorrichtung
2,00 m (6 ft 7 in.)¹

C—HiFlow-Pickupvorrichtung
2,20 m (7 ft 3 in.)¹

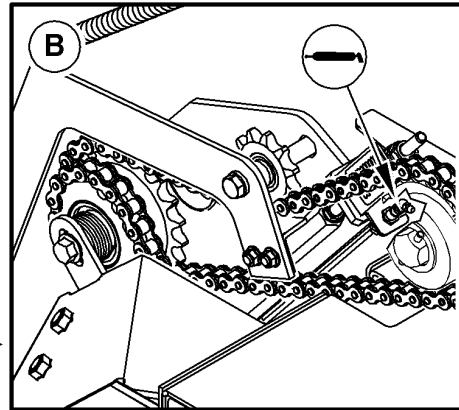
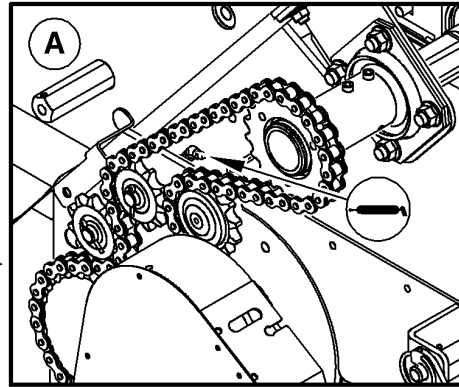
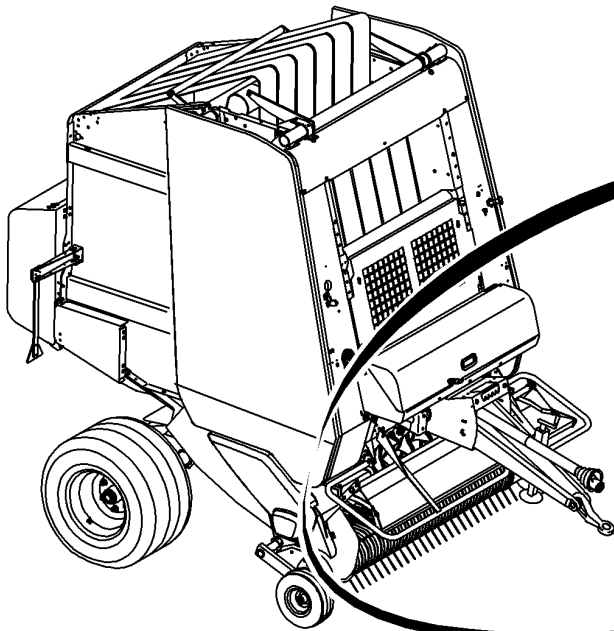
SAE 30 oder dickflüssigeres Öl verwenden.

¹Pressen ohne automatisches Kettenschmiersystem

Fortsetzung nächste Seite

OUC006.000128F -29-28SEP07-2/3

CC1030242—UN—21SEP07



CC1029115 — UN — 20SEP07

CC1029115

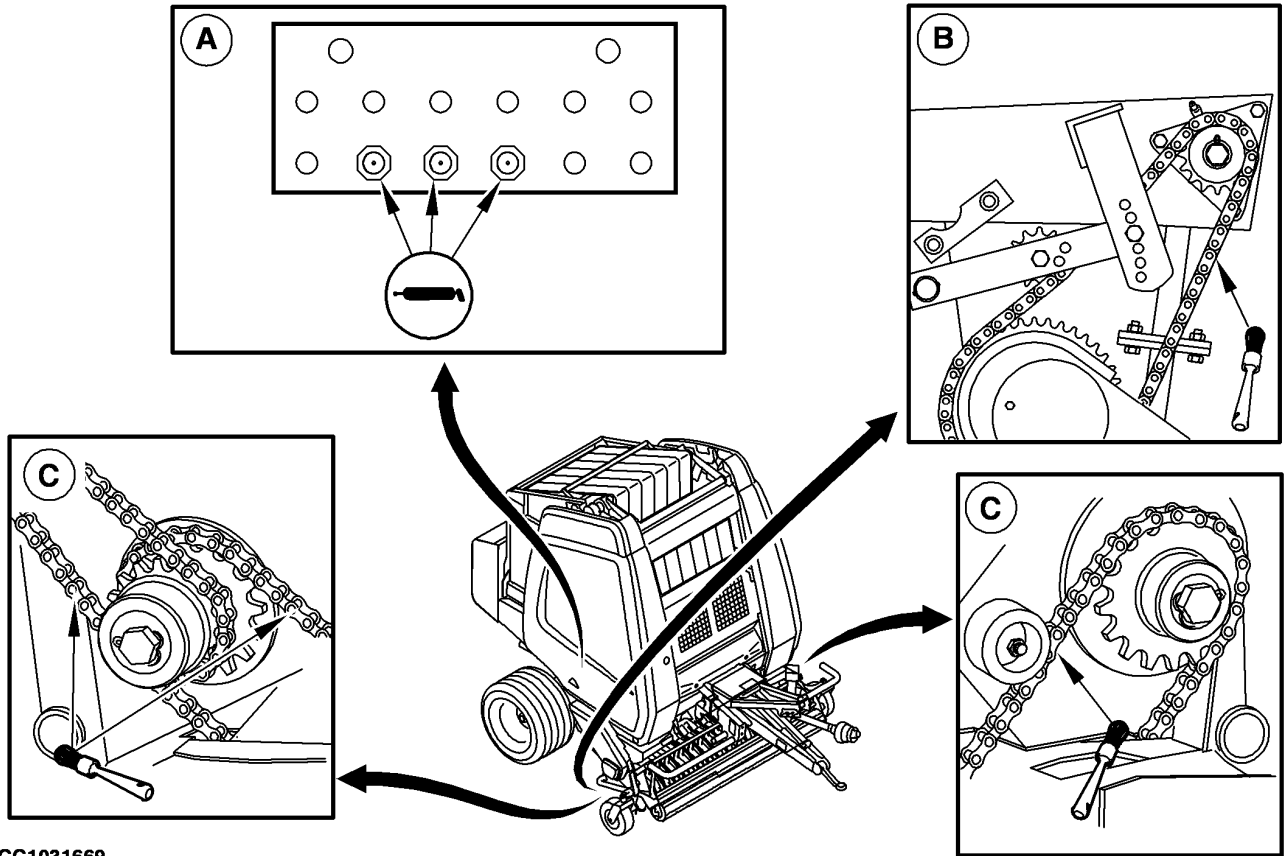
A—Spanner der Pickupvorrichtung 2,00 m (6 ft 7 in.)

B—Spanner der Pickupvorrichtung 2,20 m (7 ft 3 in.)

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

OUC006,000128F -29-28SEP07-3/3

Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Zuführrotor und ohne Schmierblock



CC1031669

A—Zuführrotor
B—Antriebskette des Zuführrotors¹

C—Pickup-Antriebsketten¹

⚠ ACHTUNG: Die Ketten nicht bei laufender Maschine schmieren, um Verletzungen zu vermeiden.

Ketten mit SAE 30 oder dickflüssigerem Öl schmieren.

Schmiernippel mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

¹Pressen ohne automatisches Kettenschmiersystem

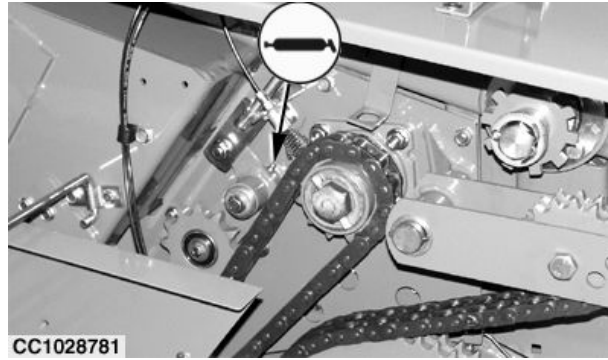
CC1031669—UN—17.JUN09

OUCC006,000192D -29-28AUG12-1/1

Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Zuführrotor und ohne Schmierblock

⚠ ACHTUNG: Nicht bei laufender Maschine schmieren, um Verletzungen zu vermeiden.

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

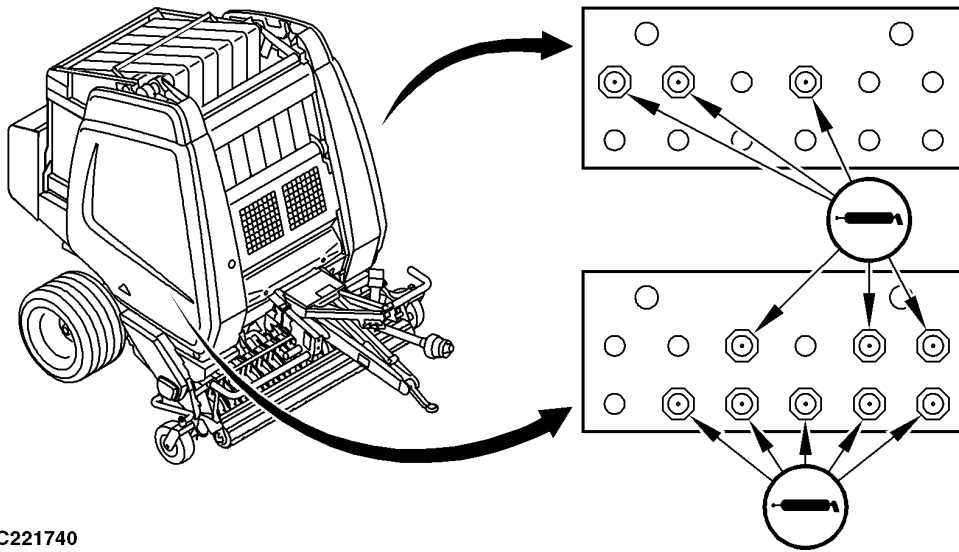


Einzugsrollen-Kettenspanner

OUC006,000192E -29-28AUG12-1/1

CC1028781—UN—08NOV06

Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Zuführrotor und Standardschmierblock (nur 854)



CC221740

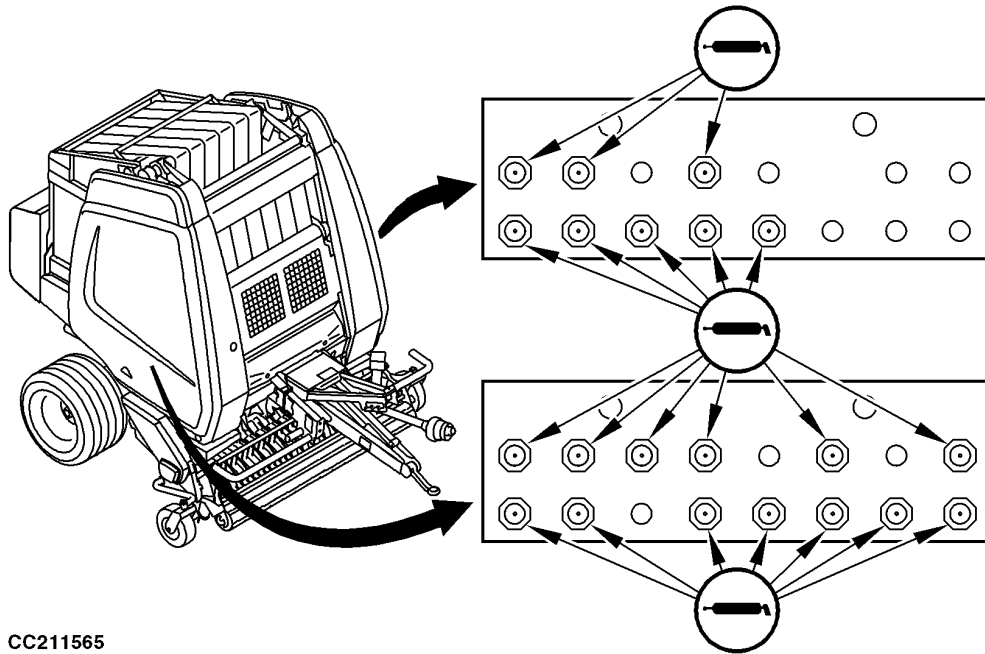
Mit John Deere GREASE-GARD™ schmieren.

GREASE-GARD ist eine Marke von Deere & Company.

DC82261,0000525 -29-07OCT14-1/1

CC221740—UN—07OCT14

**Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Zuführrotor und erweitertem Schmierblock
(Ballenpressen 842, 852 und 854)**



CC211565

HINWEIS: Die Anzahl der gezeigten Schmiernippel ist abhängig von der Ausrüstung der Maschine.

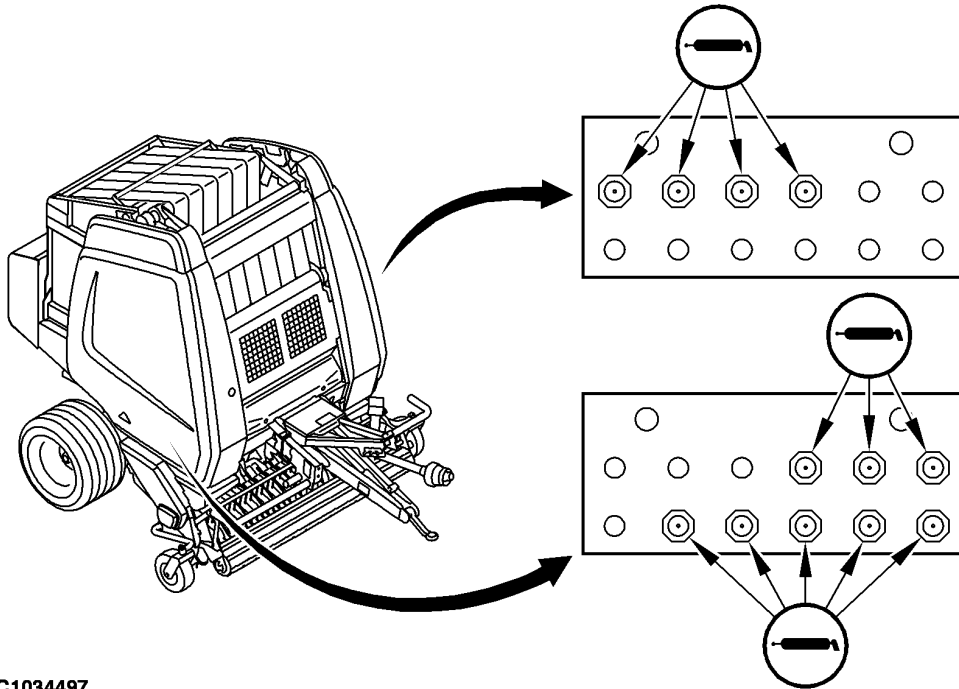
Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

Mit John Deere Grease-Gard™ abschmieren.

YL00305.0000429 -29-15JAN16-1/1

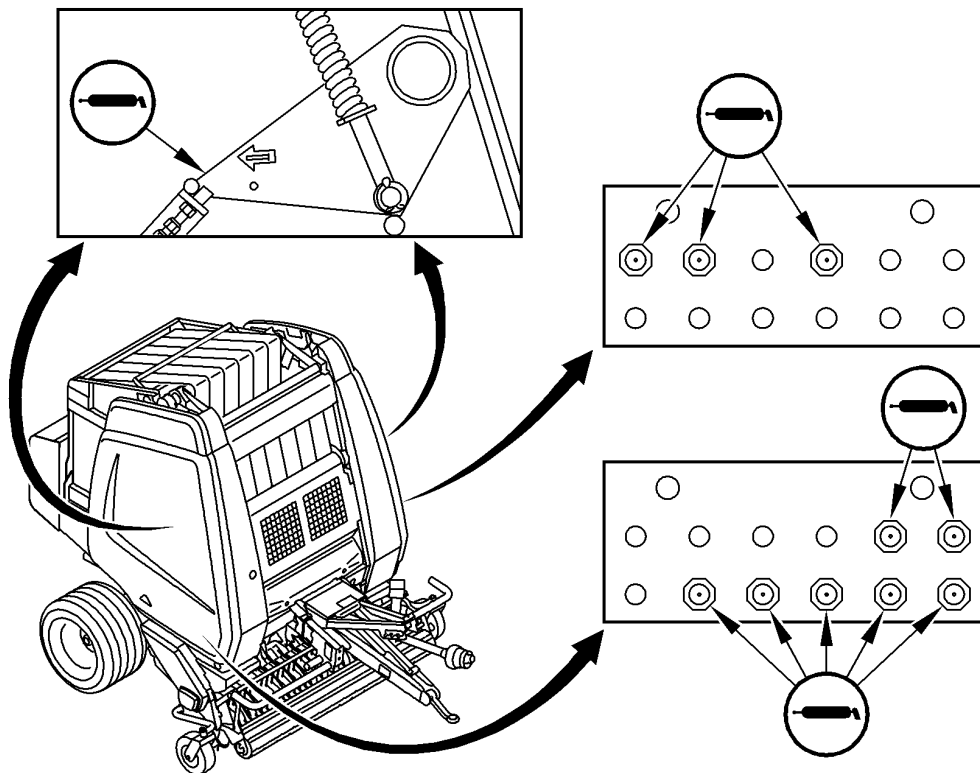
CC211565—UN—15OCT14

Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Zuführrotor und Standardschmierblöcken (nur 864)



CC1034497

Ballenpresse mit Schmiernippel für die Spannzylinderstange an Schmierblöcken



CC1034496

Ballenpresse mit Schmiernippel für die Spannzylinderstange an den Spannzylindern

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000527 -29-07OCT14-1/2

CC1034497 —JUN—07JUL11

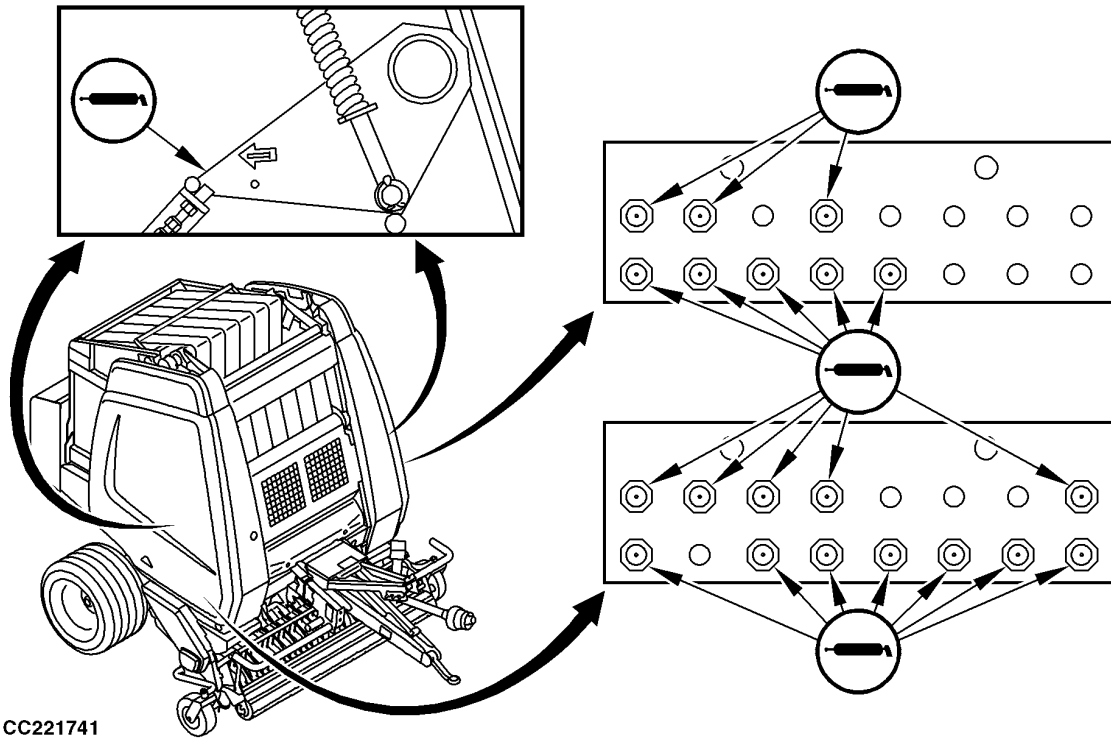
CC1034496 —JUN—07JUL11

Mit John Deere GREASE-GARD™ schmieren.

GREASE-GARD ist eine Marke von Deere & Company.

DC82261,0000527 -29-07OCT14-2/2

Alle 10 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Zuführrotor und erweitertem Schmierblock (Ballenpressen 862 und 864)



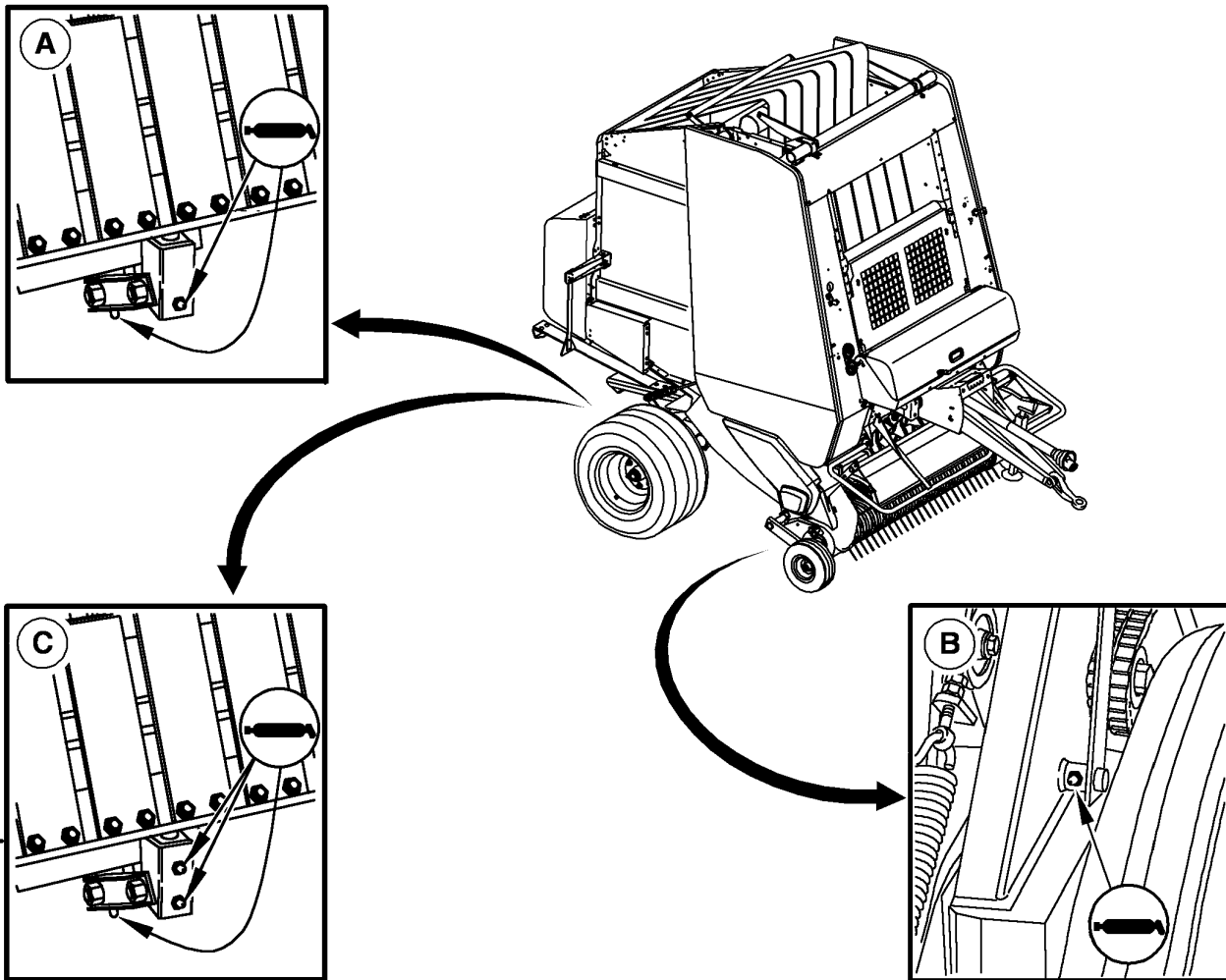
HINWEIS: Die Anzahl der gezeigten Schmiernippel ist abhängig von der Ausrüstung der Maschine.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

Mit John Deere Grease-Gard™ abschmieren.

YL00305,000042A -29-15JAN16-1/1

Alle 30 Betriebsstunden - Pressen ohne Zuführrotor



CC1031673

A—Verbindungsstange
der 2,00 m (6 ft 7 in.)
und 2,20 m (7 ft 3 in.)
HiFlow-Pickupvorrichtung

B—Kettenspannrolle der 1,81 m
(5 ft 11 in.) Pickupvorrichtung
und der 2,20 m (7 ft 3 in.)
HiFlow-Pickupvorrichtung

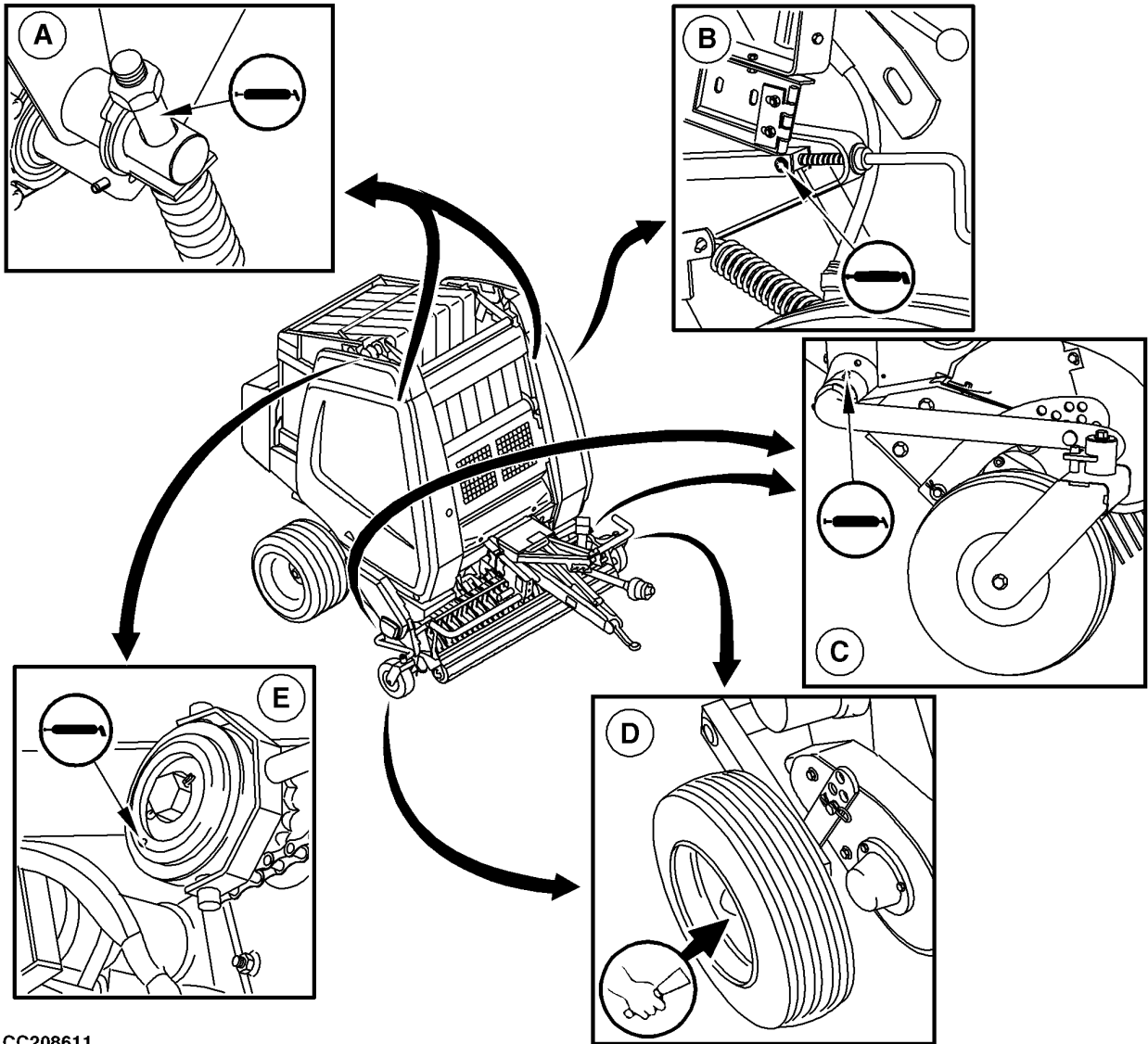
C—Verbindungsstange
der 1,81 m (5 ft 11 in.)
Pickupvorrichtung

Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.

CC1031673 — UN — 17JUN09

OUC223,00003F7 -29-19JUN09-1/1

Wartung alle 30 Betriebsstunden



CC208611

- | | |
|--|---------------------|
| A—Kolben des Aufnahmeans | C—Nachlauf-Stützrad |
| B—Kurbel für 1,81 m (5 ft. 11 in.)
Pickup-Hebevorrichtung | D—Stützrad |
| E—Auskuppelbare Nabe des
oberen Rollenantriebs (nur
862 und 864) | |

WICHTIG: Zum Abschmieren der auskuppelbaren Nabe des oberen Rollenantriebs, nicht auf das Rad der Presse steigen. Dazu immer eine Leiter o.ä. verwenden.

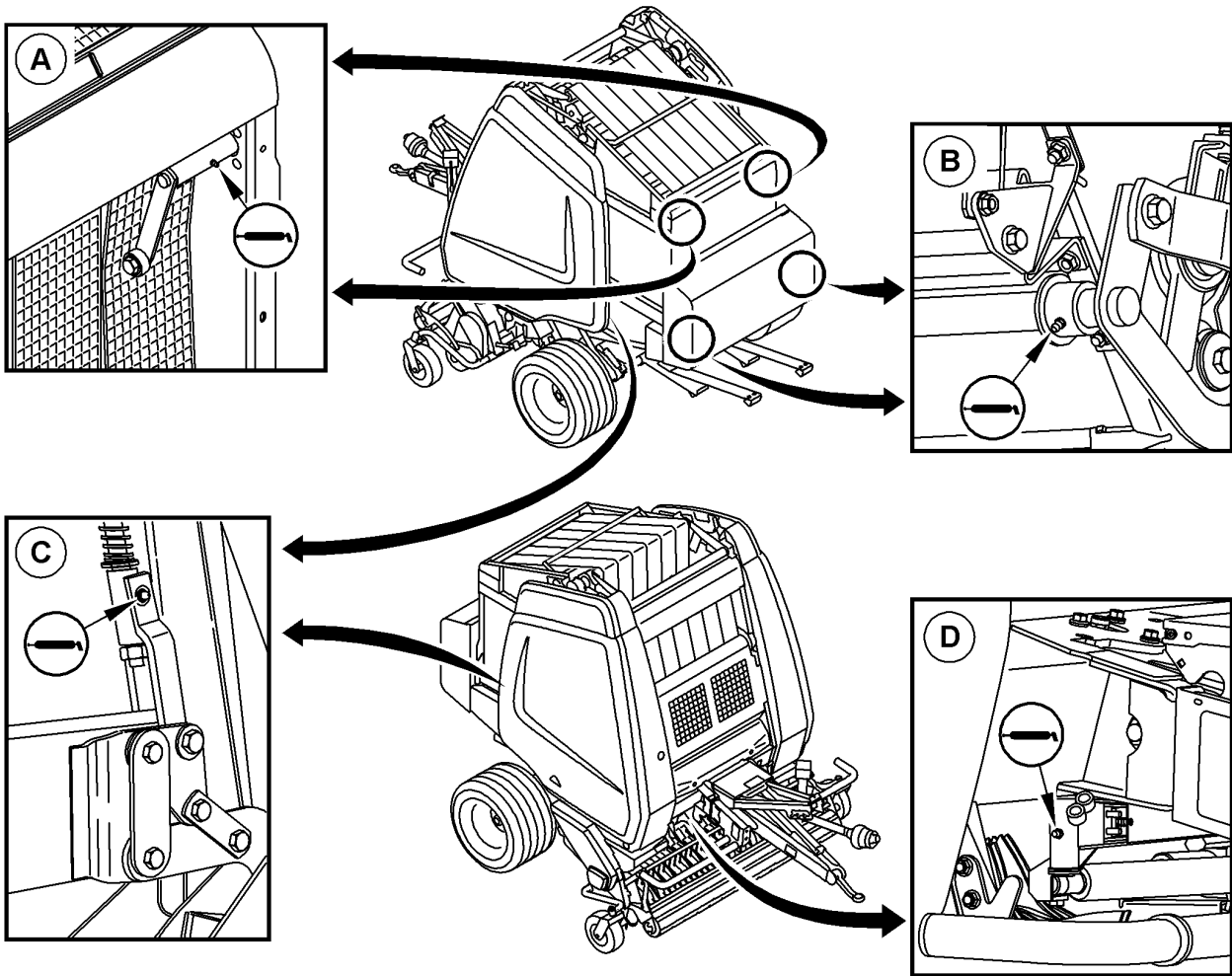
Mit John Deere GREASE-GARD™ schmieren.

GREASE-GARD ist eine Marke von Deere & Company.

DC82261,0000449 -29-16SEP14-1/1

CC208611 —UN—14APR14

Alle 30 Betriebsstunden - Ballenpresse ohne Schmierblock



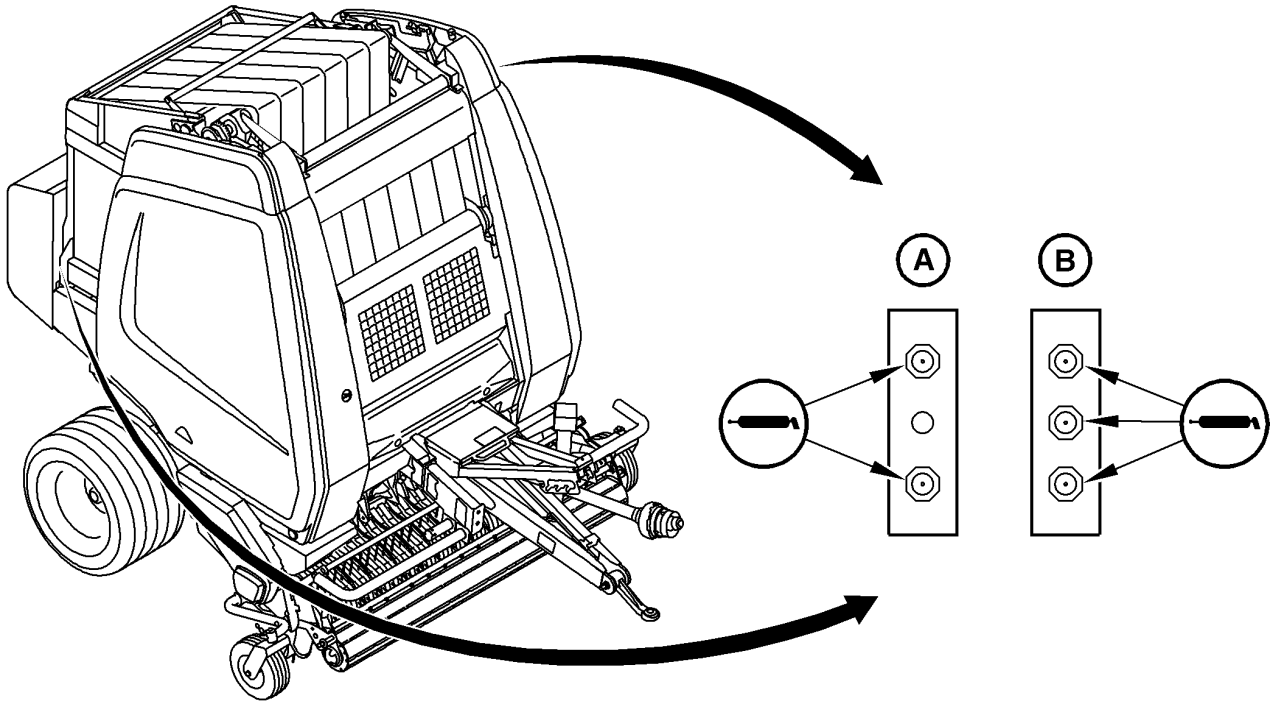
- A—Ballenformanzeigerarm
- B—Netzbindungs-Messerträgerzapfen
- C—Gatterriegel-Stangenarme (nur 862 und 864)
- D—Garnarmnabe

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

CC-1033204—UN—15OCT10

OUC006,0001933 -29-29AUG12-1/1

Alle 30 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Standardschmierblock



CC1030618

A—Ballenpresse 854

B—Ballenpresse 864

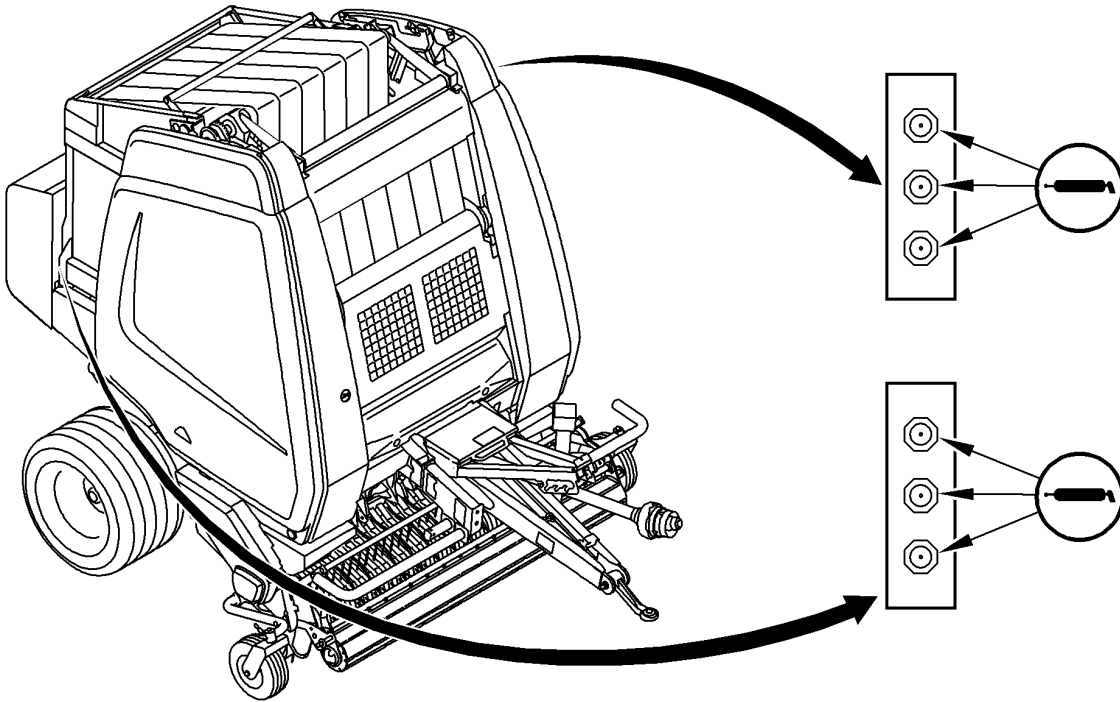
Auf beiden Seiten mit John Deere GREASE-GARD™
abschmieren.

GREASE-GARD ist eine Marke von Deere & Company.

CC1030618—UN—28OCT08

DC82261,0000533 -29-08OCT14-1/1

Alle 30 Betriebsstunden - Ballenpresse mit erweitertem Schmierblock



CC211566

Auf beiden Seiten mit John Deere GREASE-GARD™ abschmieren.

GREASE-GARD ist eine Marke von Deere & Company.

CC211566—UN—07OCT14

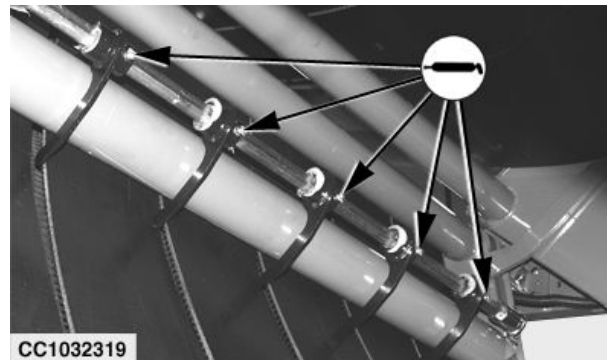
DC82261,0000534 -29-08OCT14-1/1

Alle 30 Betriebsstunden – Finger des Spannarms

Das hintere Gatter öffnen.

Gatterverriegelungsventil in Sperrstellung bringen. Siehe Gatterverriegelungsventil im Abschnitt Betrieb der Presse—Allgemeines.

Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.



CC1032319

CC1032319—UN—16DEC09

OUCC006,00015BB -29-16DEC09-1/1

Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern

Das Drehmoment der Radmuttern nach den ersten 50 Betriebsstunden prüfen. Siehe [Drehmoment an Radmuttern prüfen](#) im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

WICHTIG: Das Verfahren immer dann wiederholen, wenn ein Rad ab- oder angebaut worden ist.

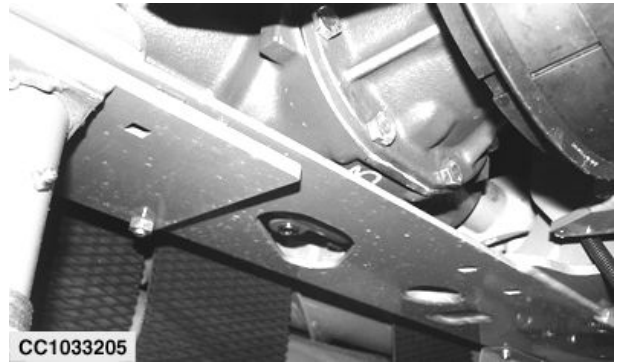


CC1035346—UN—11OCT11

OUCC006,0001A13 -29-20DEC12-1/1

Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Getriebegehäuse (Ballenpresse mit Zuführrotor)

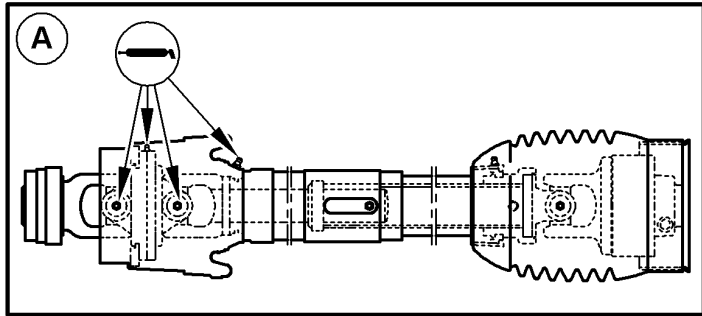
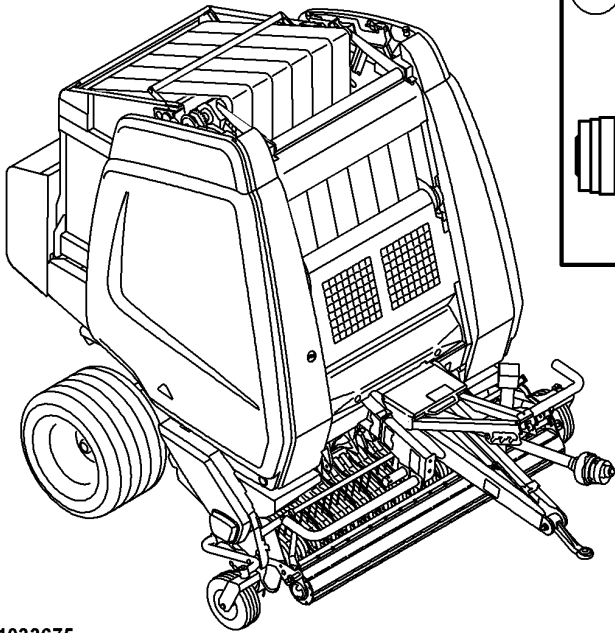
Öl im Getriebe nach den ersten 50 Betriebsstunden wechseln. Siehe [Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich - Öl aus Getriebegehäuse ablassen und wieder auffüllen \(Ballenpresse mit Zuführrotor\)](#) in diesem Abschnitt.



CC1033205—UN—06OCT10

OUCC006,0001A14 -29-24JAN13-1/1

Alle 50 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Walterscheid-Teleskopantriebswelle mit verlängerten Wartungsintervallen



CC1033675

A—Schmiernippel

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

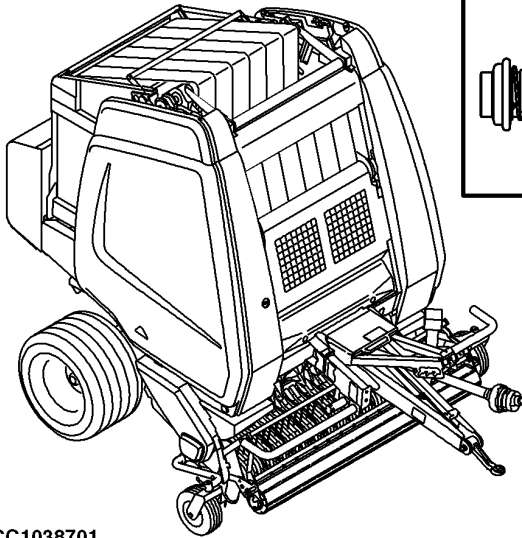
Zum vorschriftsmäßigen Schmieren der Teleskopantriebswelle, siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.

HINWEIS: Die Fettmenge eines Pumpstoßes aus der Fettpresse beträgt durchschnittlich 1 g (0.035 oz.)

OUCC006,0001A17 -29-23JAN13-1/1

CC1033675 — UN — 12/JAN11

Alle 50 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Bondioli-Teleskopantriebswelle

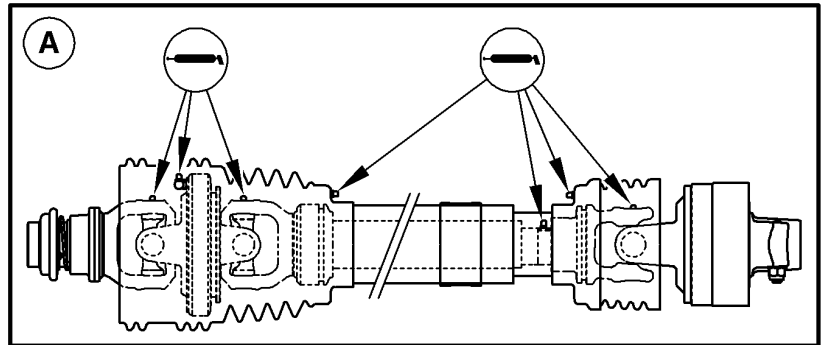


CC1038701

A—Schmiernippel

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

Zum vorschriftsmäßigen Schmieren der Teleskopantriebswelle, siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.



HINWEIS: Die Fettmenge eines Pumpstoßes aus der Fettpresse beträgt durchschnittlich 1 g (0.035 oz.)

OUC006.0001A18 -29-03JAN13-1/1

CC1038701—UN—14JAN13

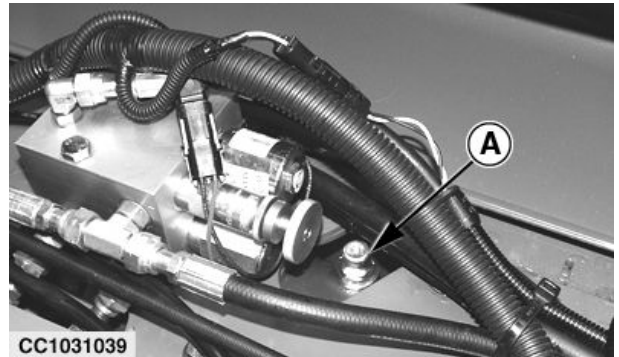
Wöchentlich - Ölstand des Getriebegehäuses (Ballenpresse mit Zuführrotor)

WICHTIG: Ölstand wöchentlich mit Prüfstab (A) prüfen und, falls erforderlich, Öl nachfüllen.

Nicht zuviel Öl einfüllen, da dies zu Überhitzung und Ölverlusten führt.

Ein Öl der unter Hochviskose Getriebegehäuseöle in diesem Abschnitt angegebenen Typen verwenden.

A—Messstab



CC1031039

OUC006.000192B -29-09JAN13-1/1

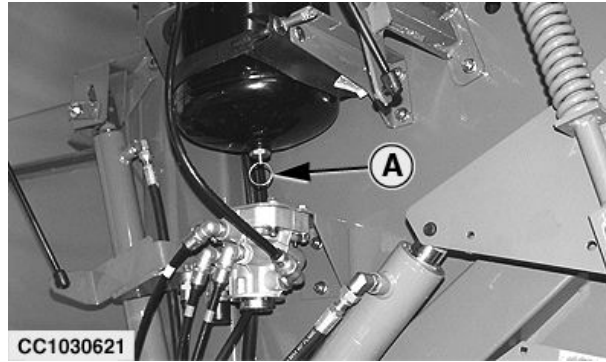
CC1031039—UN—02OCT08

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.



CC1030621

A—Ring

CC1030621—UN—14OCT08

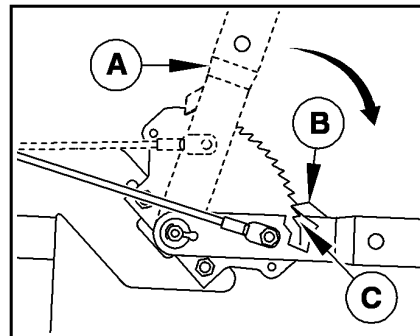
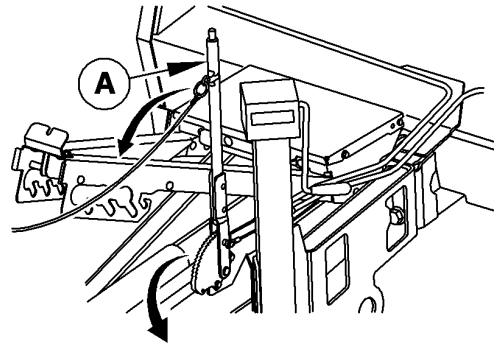
OUCC006.00013FD -29-27MAY08-1/1

Monatlich - Feststellbremse prüfen

Zum Feststellen der Feststellbremse den Hebel (A) maximal anziehen, dann überprüfen, dass die Raste (B) nicht in der letzten Aussparung (C) steht.

Ist dies nicht der Fall, den John Deere Händler aufsuchen.

- | | |
|-------------------------------|---------------------|
| A—Hebel der Handbremse | C—Übrige Aussparung |
| B—Verriegelung der Handbremse | |



CC1035347

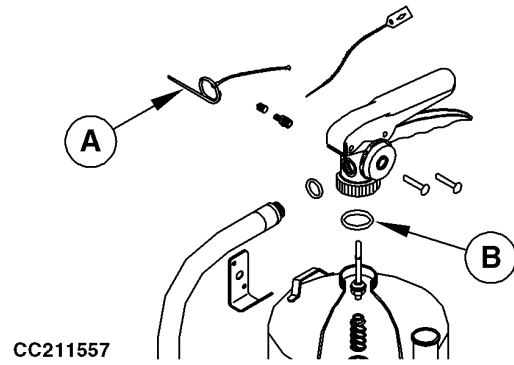
CC1035347—UN—11OCT11

OUCC006.000183F -29-11OCT11-1/1

Monatlich - Prüfung des Druckwassertanks

1. Auf mögliche Beschädigungen untersuchen: Korrosion, Leckage oder Verstopfung in der Auslassöffnung.
2. Dichtung (B) auf Bruch überprüfen.
3. Sicherungsstift (A) auf einwandfreien Zustand überprüfen.
4. Der Druckwassertank muss sauber sein. Ferner müssen die Hinweise auf dem Schild jederzeit klar lesbar sein.

Zeigt die Prüfung des Druckwassertanks Mängel auf muss er ausgetauscht werden.



CC211557

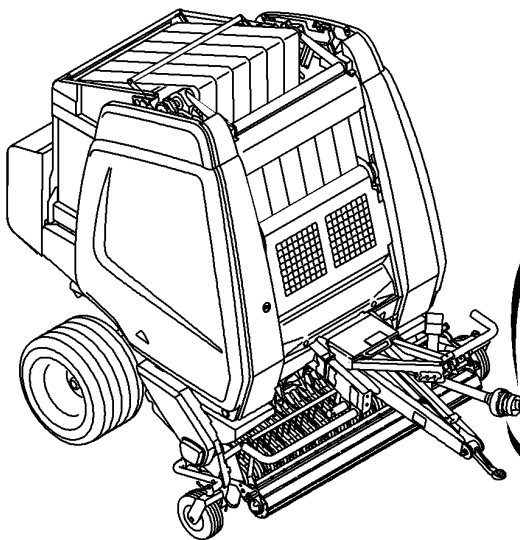
A—Sicherungsstift

B—Dichtring

DC82261,00004D7 -29-20AUG14-1/1

CC211557—UN—20AUG14

Alle 250 Betriebsstunden - Ballenpresse mit Walterscheid-Teleskopantriebswelle mit verlängerten Wartungsintervallen



CC1033676

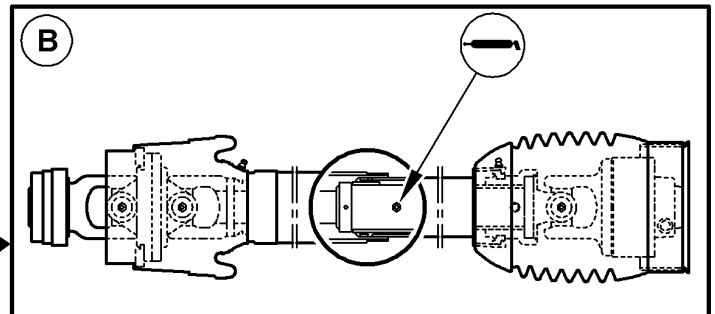
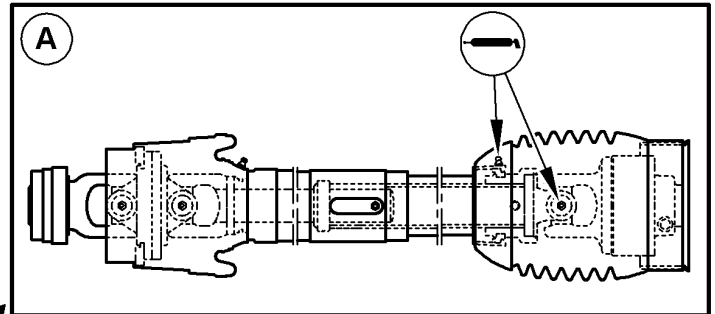
A—Schmiernippel

B—Schmiernippel am Profilrohr

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

WICHTIG: Bei der Teleskopantriebswelle für 1000 1/min gibt es zwei Schmiernippel (B), einen auf jeder Seite des Profilrohrs.

Informationen zum richtigen Schmieren der Teleskopantriebswelle sind der Betriebsanleitung für die Teleskopantriebswelle zu entnehmen.



HINWEIS: Die Fettmenge eines Pumpstoßes aus der Fettpresse beträgt durchschnittlich 1 g (0.035 oz.)

CC03745,00010B0 -29-24JAN13-1/1

CC1033676—UN—19/JAN11

Nach 4000 Ballen - Öl aus Getriebegehäuse ablassen und wieder auffüllen (Ballenpresse ohne Pickup mit Zuführrotor)

WICHTIG: Schmierölniveau im Getriebegehäuse (A) nach 800 bis 1000 Ballen prüfen und ggf. auffüllen. Schmieröl im Getriebegehäuse (A) nach 4000 bis 5000 Ballen wechseln.

Nicht zuviel Öl einfüllen, da dies zu Überhitzung und Ölverlusten führt.

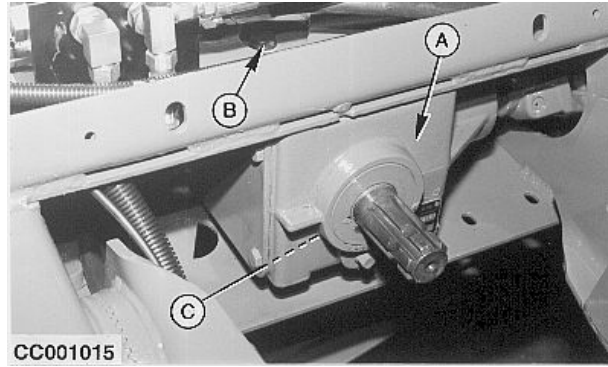
Öl nach 4000 bis 5000 Ballen im heißen Zustand (z. B. nach dem Betrieb) ablassen. Messstab (B) und Ablasstopfen (C) entfernen und Öl in einen geeigneten Behälter ablaufen lassen.

Ablasstopfen (C) reinigen und wieder einsetzen.

Getriebegehäuse (A) mit einem unter Getriebeöl in diesem Abschnitt beschriebenen Öl auffüllen.

Spezifikation

Getriebegehäuse—Tragfähigkeit..... 1,15 L
(0,30 U.S. gal.)



CC001015

A—Getriebegehäuse
B—Messstab
C—ABLASSSTOPFEN

Ölstand mit Messstab (B) prüfen.

CC001015—UN—08FEB96

OUCC006,0001A26 -29-11JAN13-1/1

Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich - Öl aus Getriebegehäuse ablassen und wieder auffüllen (Ballenpresse mit Zuführrotor)

WICHTIG: Öl im Getriebe (B) nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach alle 500 Betriebsstunden oder jährlich wechseln (je nachdem, was zuerst eintritt).

Nicht zuviel Öl einfüllen, da dies zu Überhitzung und Ölverlusten führt.

Das Öl ablassen, solange es noch warm ist (nach dem Einsatz). Messstab (A) und Ablasstopfen (C) entfernen, dann Öl in einem geeigneten Behälter auffangen.

Ablasstopfen (C) reinigen und wieder einsetzen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen:

Spezifikation

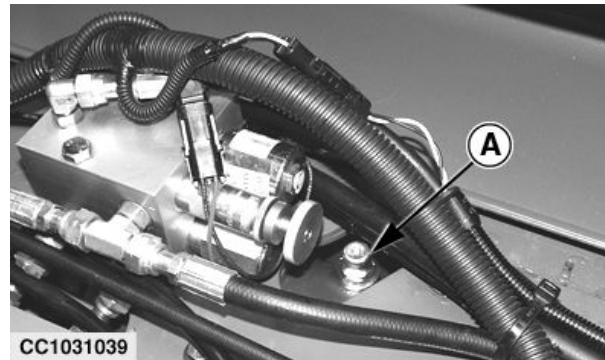
ABLASSSTOPFEN—Drehmoment..... 30 Nm
(22,1 lb.-ft.)

Getriebe (B) mit John Deere HY-GARD-Öl mit hoher Viskosität oder einem gleichwertigen Öl füllen. Siehe Hochviskose Getriebegehäuseöle in diesem Abschnitt.

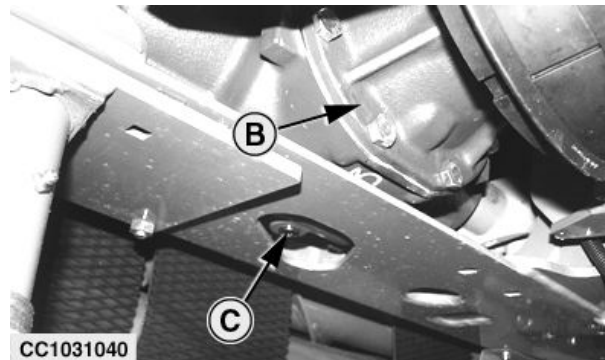
Spezifikation

Getriebegehäuse—Tragfähigkeit..... 2,3 L
(0,61 U.S. gal)

Ölstand mit Messstab (A) prüfen.



CC1031039



CC1031040

A—Messstab
B—Getriebegehäuse
C—ABLASSSTOPFEN

CC1031039—UN—02OCT08

CC1031040—UN—02OCT08

OUCC006,000192A -29-09JAN13-1/1

Jährlich - Drehmoment der Radmuttern prüfen

Jährlich das Drehmoment der Radmuttern prüfen. Siehe Drehmoment der Radmuttern prüfen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

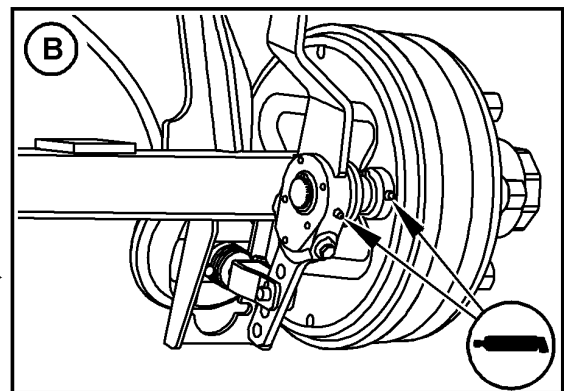
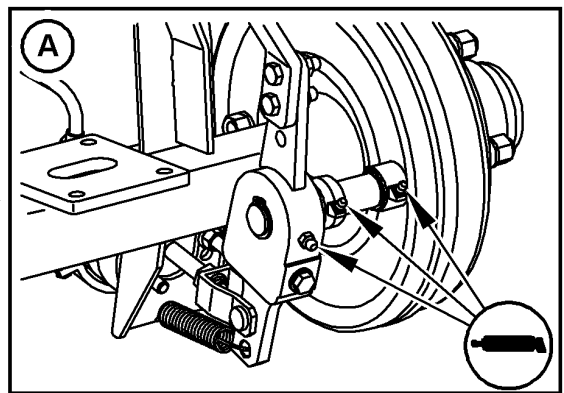
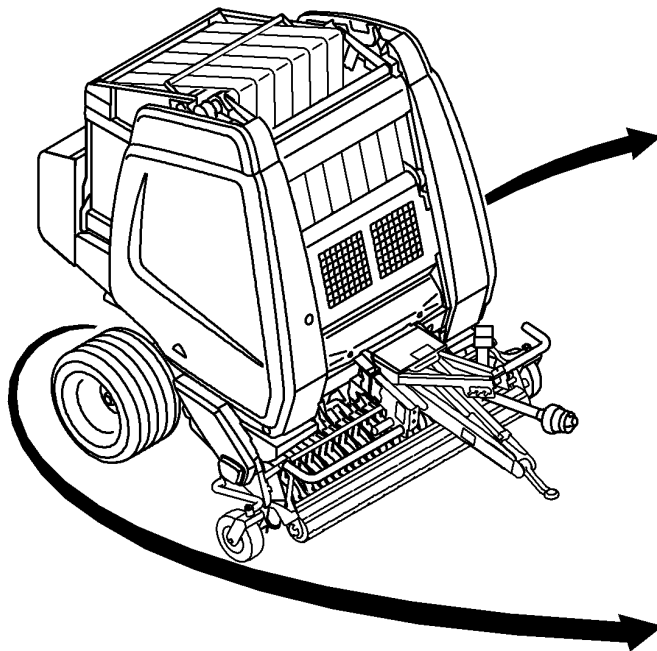


CC1035346

CC1035346—UN—11OCT11

DC82261,000055A -29-31MAR15-1/1

Jährlich - Wellen der Druckluftbremse



CC221738

A—Version 1

B—Version 2

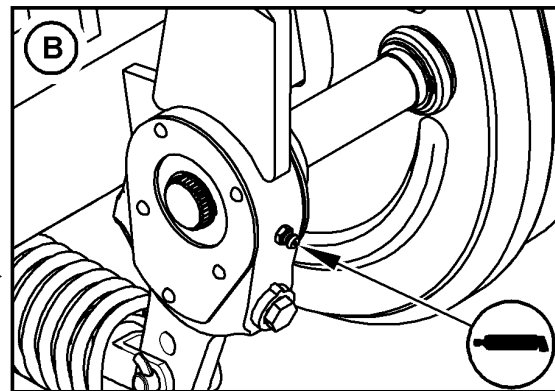
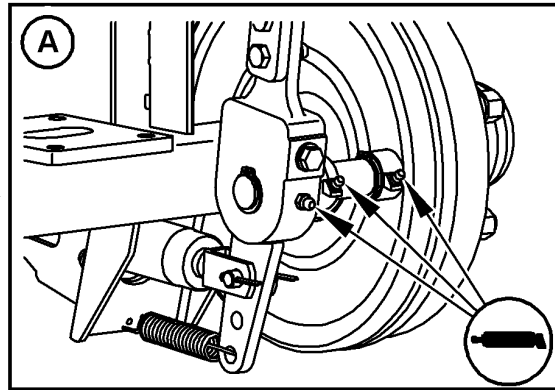
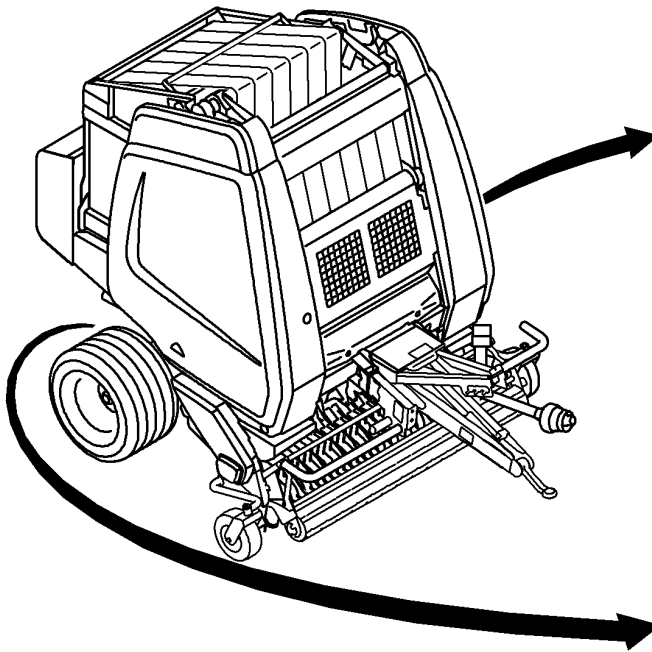
Auf beiden Seiten mit John Deere GREASE-GARD™ abschmieren.

GREASE-GARD ist eine Marke von Deere & Company.

CC221738—UN—15OCT14

DC82261,000044C -29-15OCT14-1/1

Jährlich - Wellen der Hydraulikbremse



CC221739

A—Version 1

B—Version 2

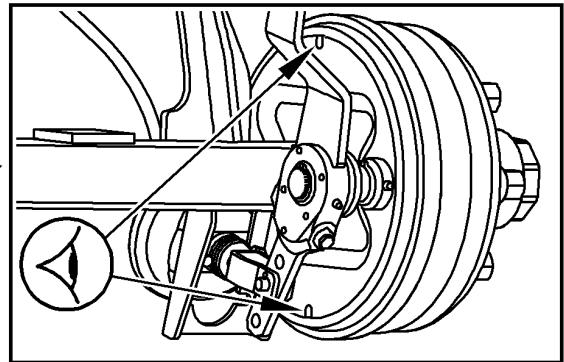
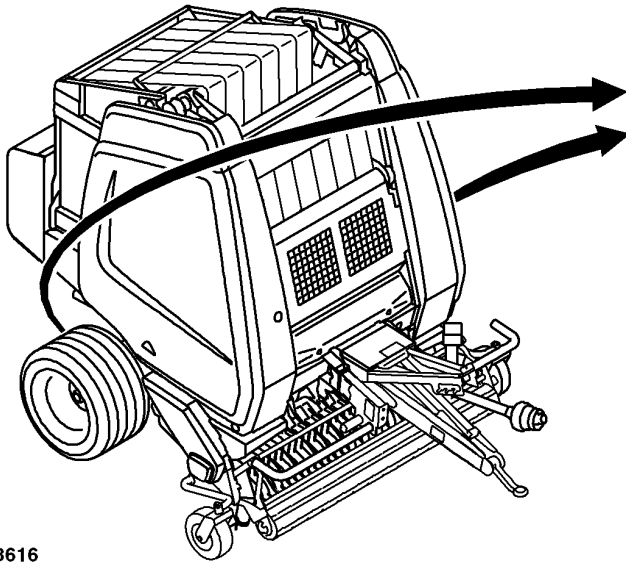
Auf beiden Seiten mit John Deere GREASE-GARD™
abschmieren.

GREASE-GARD ist eine Marke von Deere & Company.

CC221739 —UN—15OCT14

DC82261,0000524 -29-15OCT14-1/1

Jährlich - Bremsbacken der Druckluftbremse (Ballenpresse ab Seriennr. 120180)



CC208616

Auf beiden Seiten prüfen, ob die Stärke der Bremsbeläge über der folgenden Spezifikation liegt:

Spezifikation

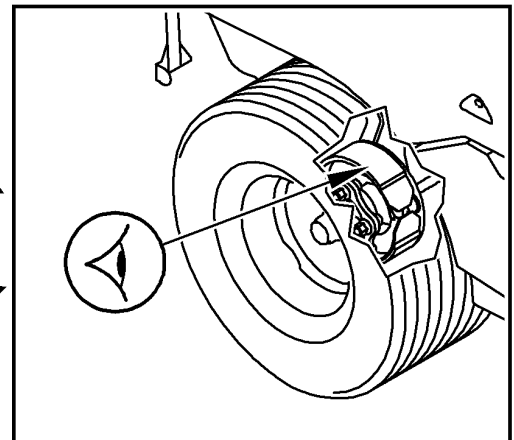
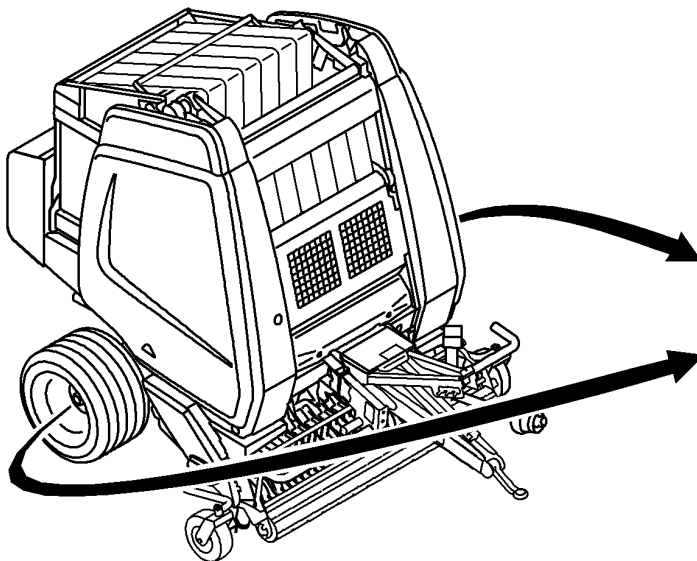
Bremsbelag—Mindest-
dicke..... 2 mm
(0,08 in.)

Ist dies nicht der Fall, zum Ersetzen der Bremsbacken den John Deere Händler aufsuchen.

DC82261,000044D -29-06OCT14-1/1

CC208616—UN—11APR14

Jährlich - Bremsbacken der hydraulischen Bremse (Ballenpresse ab Seriennr. 120180)



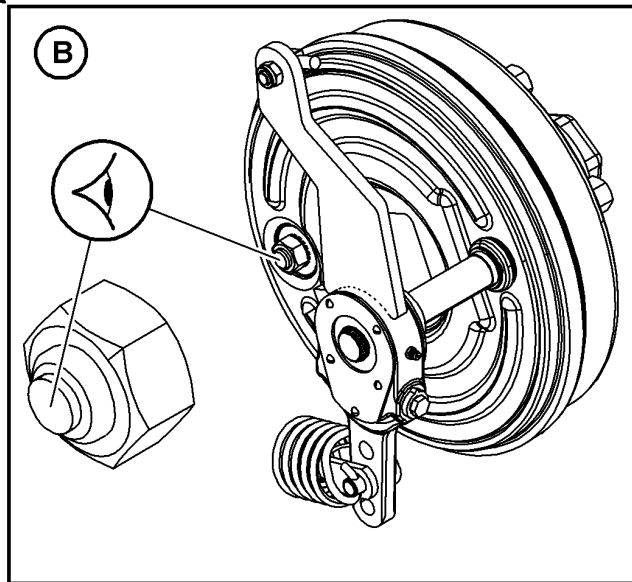
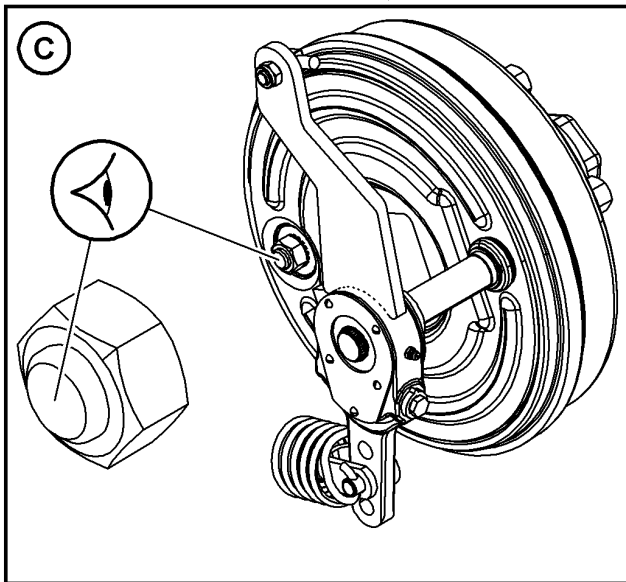
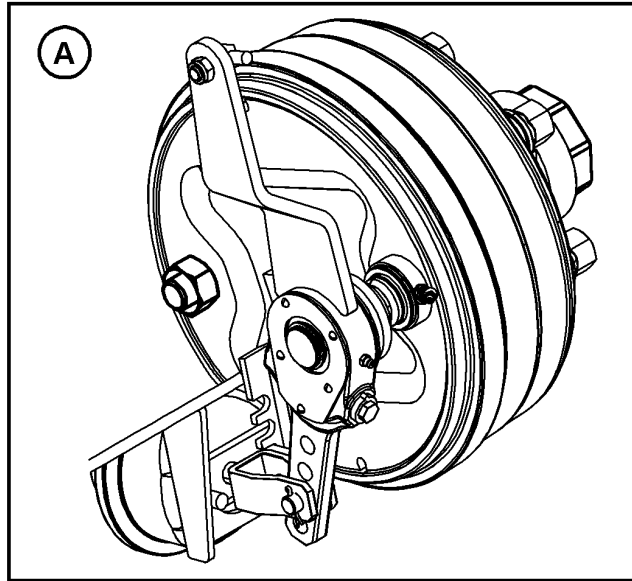
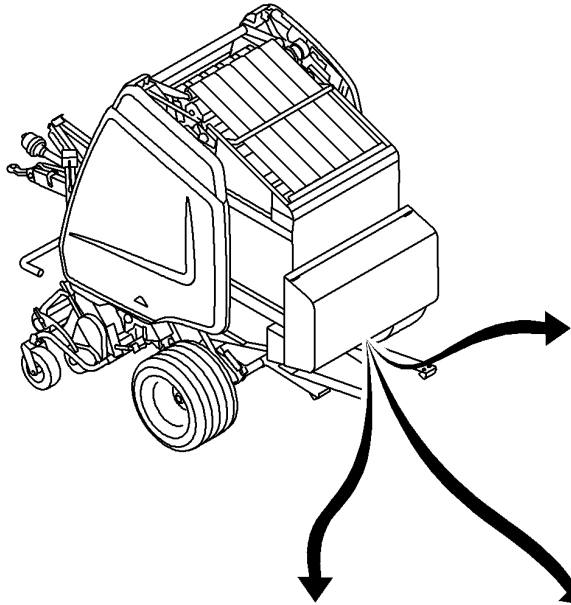
CC208617

Um die Stärke der Bremsbeläge zu prüfen, den John Deere Händler aufsuchen.

DC82261,000044E -29-06OCT14-1/1

CC208617—UN—11APR14

Jährlich - Bremszapfen



CC221737

CC221737 —UN—07OCT14

- A—Achse mit Druckluftbremse
- B—Achse mit Hydraulikbremse und mit abgesetztem Bremszapfen
- C—Achse mit Hydraulikbremse und mit nicht abgesetztem Bremszapfen

Feststellbremse der Ballenpresse einlegen, Mutter des Bremszapfens auf beiden Seiten mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation	
Bremszapfen der Achse mit Druckluftbremse	
(A)—Drehmoment.....	220—280 Nm (162—206 lb-ft)

Abgesetzter Bremszapfen der Achse mit Hydraulikbremse	
(B)—Drehmoment.....	350—390 Nm (258—288 lb-ft)
Nicht abgesetzter Bremszapfen der Achse mit Hydraulikbremse	
(C)—Drehmoment.....	115—145 Nm (85—107 lb-ft)

DC82261,0000523 -29-07OCT14-1/1

Jährlich - Gurthaltedrähte prüfen

1. Einen Gurt auswählen, der in der Mitte der Ballenpresse läuft.
2. Den Gurthaltedraht, der geprüft wird, teilweise entfernen.
3. Prüfen, ob die Stärke des Drahts über der folgenden Spezifikation liegt:

Spezifikation

Draht—Stärke..... 2 mm (5/64 in)

Wenn nicht müssen alle Drähte ersetzt werden.

4. Den Gurthaltedraht wieder anbringen.
5. Die Haken auf Beschädigung prüfen und bei Bedarf ersetzen. Siehe Abschnitt Wartung.



CC250318

CC250318 —UN—01OCT15

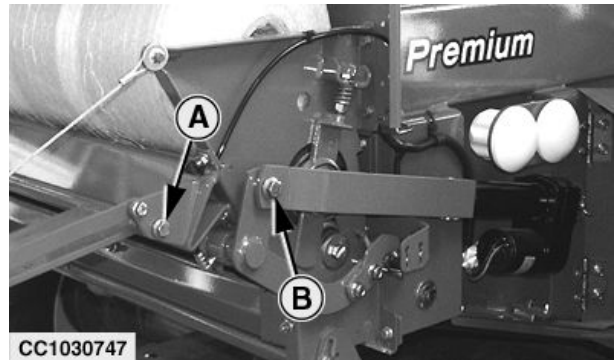
DC82261.0000643 -29-08OCT15-1/1

Jährlich - Netzbindung

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

A—Zapfen des unteren
Spannarms
B—Netzauslöserstifte

C—Netzkastenzapfen (beide
Seiten)
D—Bremsklotzzapfen



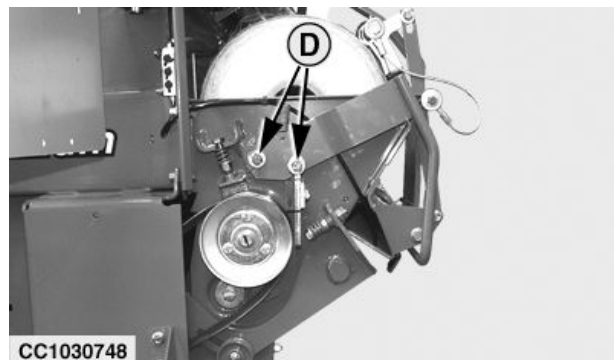
CC1030747

CC1030747 —UN—14OCT08



CC1027498

CC1027498 —UN—11JUL05

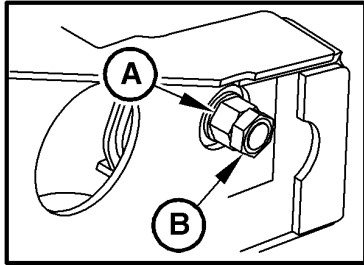


CC1030748

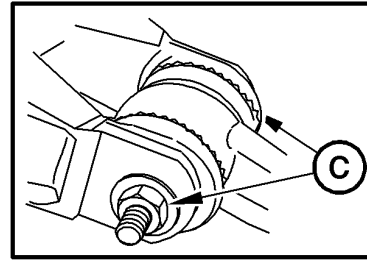
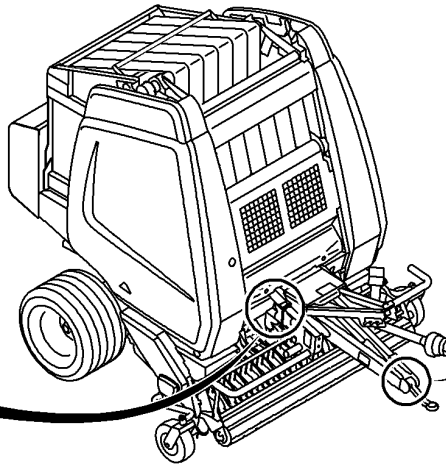
CC1030748 —UN—14OCT08

OUC006.0001835 -29-04OCT11-1/1

Jährlich - Deichselrahmen und Kraftheber



CC1030749



A—Mutter
B—Sicherungsmutter

C—Befestigungsschraube des Krafthebers

Befestigungsmuttern des Deichselrahmens (A), Sicherungsmuttern (B) und Befestigungsschrauben des Krafthebers (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Kontermutter des Deichselrahmens—Drehmoment.....300 Nm
(221 lb.-ft.)

Spezifikation

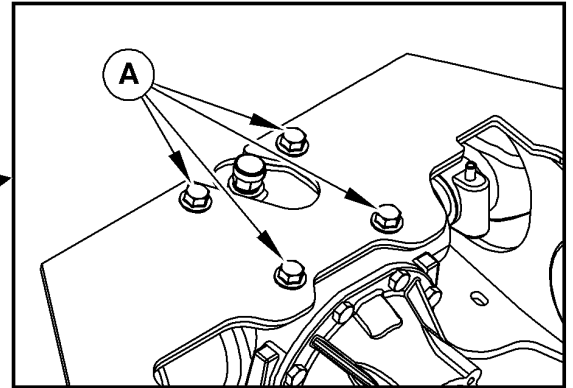
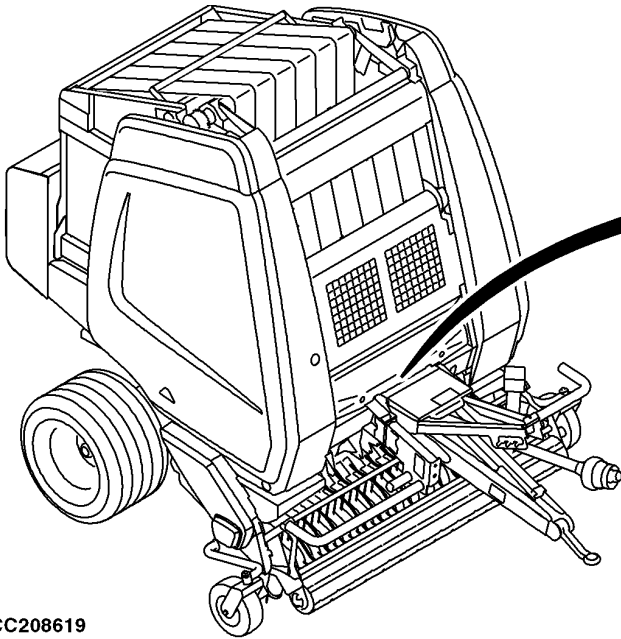
Befestigungsmutter des Deichselrahmens—Drehmoment.....700 Nm
(516 lb.-ft.)

Befestigungsschraube des Krafthebers—Drehmoment.....620 Nm
(450 lb-ft)

CC1030749 —JUN—22OCT08

OUCC006,0001834 -29-04OCT11-1/1

Jährlich - Getriebegehäuse



CC208619

A—Schraube

Die Getriebegehäuseschrauben (A) diagonal mit dem vorgeschriebenen Drehmoment wieder anziehen:

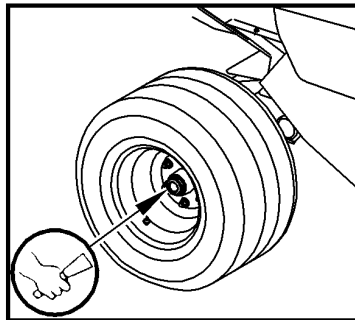
Spezifikation

Schraube des Getriebegehäuses—Drehmoment.....	115 Nm
	(85 lb.-ft.)

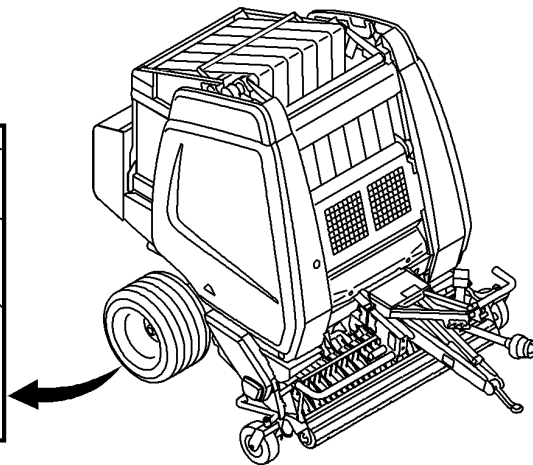
DC82261,000044F -29-07OCT14-1/1

CC208619 —UN—09OCT14

Jährlich - Achslager



CC1030746



Um die Achslager zu prüfen und zu schmieren, den John Deere Händler aufsuchen.

DC82261,000053A -29-15OCT14-1/1

CC1030746 —UN—22OCT08

Alle 3 Jahre - Druckspeicher

Stets die gesetzlich vorgeschriebenen Wartungsintervalle für Druckspeicher beachten.

Wartungsarbeiten an Druckspeichern dürfen nur vom John Deere Händler vorgenommen werden. Mindestens alle 3 Jahre eine Sichtprüfung an den Druckspeichern vornehmen lassen.



CC1022636

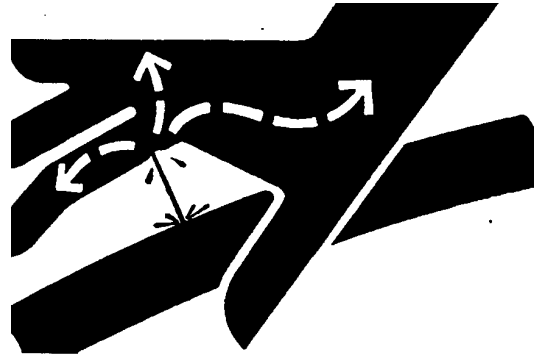
CC03745,0000FE9 -29-17NOV09-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Alle 6 Jahre - Hydraulikschläuche

Da mit der Zeit Verschleiß an den Hydraulikschläuchen auftritt, ist es empfehlenswert, die Schläuche alle 6 Jahre auszutauschen.

In bestimmten Ländern ist dieser Austausch gesetzlich vorgeschrieben.



AP00976,000018D -29-14DEC10-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Alle 10 Jahre - Druckspeicher

Stets die gesetzlich vorgeschriebenen Wartungsintervalle für Druckspeicher beachten.

Wartungsarbeiten an Druckspeichern dürfen nur vom John Deere-Händler vorgenommen werden. Alle 10 Jahre eine gründliche Inspektion mit Druckprüfung vom John Deere-Händler vornehmen lassen.



CC1022636

CC03745,0000522 -29-01SEP03-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Störungssuche

BaleTrak Monitor

Störung	Ursache	Abhilfe
Garn- oder Netzbindung nicht gleichmäßig bei unterschiedlichen Ballengrößen.	Drehzahlsensor der Ballenpresse ist nicht angeschlossen, defekt oder nicht richtig eingestellt.	Sensor wieder anschließen oder neu einstellen. Bei Bedarf austauschen. Siehe Abschnitte Wartung des BaleTrak Monitors und Wartung.
	Potentiometer für Ballendurchmesser nicht angeschlossen oder defekt.	Potentiometer anschließen oder ersetzen Siehe Abschnitte Wartung des BaleTrak Monitors und Wartung.
Keine Piktogramme in der Anzeige, wenn Monitor eingeschaltet wird	Monitor nicht angeschlossen.	Monitor anschließen.
	Batteriekabelbaum nicht richtig angeschlossen.	Kabelbaum richtig anschließen. Siehe Abschnitt Vorbereitung des Traktors.
Monitor arbeitet fehlerhaft	Schwacher Ladezustand der Batterie.	Batteriekapazität muss mindestens 20 A betragen.
	Batteriespannung unter 7 V.	Für die korrekte Funktion des Monitors sind mindestens 12 V erforderlich. Traktorbatterie prüfen und gegebenenfalls ersetzen.
	Batteriekabelbaum nicht richtig angeschlossen.	Kabelbaum richtig anschließen. Siehe Abschnitt Vorbereitung des Traktors.
Gewünschter Ballendurchmesser wird nicht erreicht.	Potentiometer für Ballendurchmesser ist nicht richtig eingestellt bzw. kalibriert.	Potentiometer für Ballendurchmesser einstellen. Siehe Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor. Potentiometer für Ballendurchmesser kalibrieren. Siehe Abschnitt Wartung des BaleTrak Monitors.
	Ballengröße nicht richtig feineingestellt.	Mit Feineinstellung der Ballengröße fortfahren. Siehe Abschnitt Wartung des BaleTrak Monitors.
	Pressentyp entspricht nicht dem Typ, der am Monitor eingestellt ist.	Den John Deere Händler aufsuchen.
Alarmton für Übergröße bei kleinerem als höchstzulässigem Ballendurchmesser.	Übergrößenschalter oder -sensor ist nicht richtig eingestellt.	Übergrößenschalter oder -sensor einstellen. Siehe Abschnitt Wartung.
	Pressentyp entspricht nicht dem Typ, der am Monitor eingestellt ist.	Den John Deere Händler aufsuchen.
Magnetventil für weichen Ballenkern wird nicht mit Strom versorgt.	Zapfwelle des Traktors ist ausgekuppelt.	Zapfwelle des Traktors einkuppeln.

OUC006,0001955 -29-19SEP12-1/1

Garnbindung

Störung	Ursache	Abhilfe
Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Binden.	Garnführung falsch.	Garnführung überprüfen.
	Garn mangelhaft, verknotet oder nass; Garnrolle zu fest gewickelt.	Mangelhafte Garnstrecke heraustrennen oder Garnrolle ersetzen.
Garnumwicklung des Ballens zu lose.	Falsche Feder oder Teile der Garnspannplatte.	Richtige Teile einsetzen.
	Garnspannfeder fehlt oder ist gebrochen.	Feder ersetzen.
	Falscher Spannbolzen.	Bolzen ersetzen.
Garnabstand unregelmäßig.	Garnspannplatten abgenutzt.	Abgenutzte Teile ersetzen.
	Garn berührt Niederhalterzinken.	Niederhalterbügel senken oder Zinken zurechtbiegen.
Ballen ohne Garn oder Garn vom Ballen nicht erfasst.	Änderung der Zapfwellendrehzahl während des Bindevorgangs.	Zapfwellendrehzahl konstant halten.
	Versatz am Beginn des Bindevorgangs nicht aktiviert oder nicht richtig eingestellt.	Versatz am Beginn der Garnbindung einstellen. Siehe "Kanal 033: Versatz am Beginn der Garnbindung" im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak-Monitor".
	Garn am Ende des Führungsrohrs des Garnarms zu kurz.	Traktormotor abstellen und Garn etwa 300 mm (12 in.) aus Garnarmrohr herausziehen.
	Garnspannung zu hoch.	Siehe "Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Binden".
	Garn gelangt nicht mit dem Erntegut in die Maschine.	Traktor nicht stoppen. Einige Sekunden abwarten, bis das Garn mit dem Erntegut in die Maschine gelangt.
	Kein Garn vorhanden.	Garnkasten auffüllen. Siehe "Garnkasten auffüllen" im Abschnitt "Vorbereiten der Presse".
Garn zu nahe am Ballenrand.	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".

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,00014C6 -29-17NOV08-1/2

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
Garn nicht abgeschnitten.	Zapfwelle vor Abschneiden des Garns ausgeschaltet.	Sich vor dem Ausschalten der Zapfwelle vergewissern, dass das Garn sich nicht mehr bewegt.
	Garnmesser nicht richtig eingestellt.	Schneidvorrichtung 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.	Fremdkörper beseitigen.
	Verbogene Garnführungsstange.	Zurechtbiegen oder ersetzen.
Durchlauf des Garnarms zu schnell und dadurch zu kleine Ballen.	Messer- oder Garnarmgestänge klemmt.	Teile instandsetzen oder ersetzen.
	Falsche Garnführung oder Garnrolle zu fest gewickelt.	Fehler beseitigen.
Garnarm bewegt sich zu langsam von links nach rechts.	Ballengrößeneinstellung auf kleine Ballen eingestellt.	Gewünschte Größe einstellen.
	Schwacher Ladezustand der Batterie.	Ladezustand der Batterie prüfen (mindestens 20 A).
Garnarm bewegt sich nicht.	Gestänge schwergängig.	Ursache suchen und beseitigen.
	Elektrozylinder falsch angeschlossen.	Instand setzen.
	Bindungsmonitore defekt.	Nach Bedarf reparieren oder ersetzen.
	Bindungsmonitore funktionieren nicht.	Ladezustand der Batterie prüfen (mindestens 20 A).
	Monitor defekt.	Monitor ersetzen.

OUCC006,00014C6 -29-17NOV08-2/2

Störungen bei der Preßgutzufuhr

Störung	Ursache	Abhilfe
Presse nimmt kein Erntegut auf, Einzugsöffnung verstopft.	Schwadreihen 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 des Gatters instandsetzen. Gatterverriegelung einstellen (862 und 864). 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.
	Fehlerhafte Gurtführung.	Gurtführung korrekt einstellen Siehe Abschnitt Wartung.
	Rutschkupplung nicht richtig eingestellt.	Kupplung einstellen. Siehe Abschnitt Wartung.
	Antriebsscherbolzen abgeschert	Scherbolzen ersetzen. Siehe Abschnitt Wartung.
	Pickupscherbolzen abgeschert.	Scherbolzen ersetzen. Siehe Abschnitt Wartung.
Presse formt aus kurzem, trockenem und glattem Erntegut keinen Ballen.	Verstopfung über dem Niederhalterbügel	Bügel abnehmen Gummibeschichtete Halbschalen an der Einzugsrolle anbringen. Siehe Abschnitt Zusatzausrüstungen.
	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.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC223,00003DB -29-12AUG09-1/2

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
	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.
	Einzugsrolle zu hoch (854 und 864).	Einzugsrolle absenken. Den John Deere Händler aufsuchen.
Presse nimmt keine Maisstengel auf.	Pickupvorrichtung zu hoch.	Pickupvorrichtung absenken. Siehe Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.
	Schwadreihe zu groß.	Kleinere Schwaden bilden. Siehe Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.
	Fehlende oder gebrochene Pickupzinken.	Zinken ersetzen.

OUCC223,00003DB -29-12AUG09-2/2

Schwierigkeiten mit der Pickup

Störung	Ursache	Abhilfe
Pickupzinken drehen sich nicht.	Pickupantriebskette gebrochen.	Kette ersetzen.
	Pickupscherbolzen abgeschert.	Scherbolzen ersetzen. Siehe Abschnitt Wartung.
	Nocken gebrochen.	Nocken ersetzen.
Pickup bleibt nicht gehoben oder fällt von allein ab.	Gewichtsausgleich zu hoch oder zu niedrig.	Hubfedern einstellen Den John Deere Händler aufsuchen.
	Schwenklager klemmt	Spreu und Erntegut entfernen. Zwischen den beweglichen Teilen Abstand herstellen.
Heu wird nicht sauber aufgenommen.	Pickupzinken stehen zu hoch	Pickupvorrichtung absenken. Siehe Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.
	Pickup bleibt oben	Ausgleichsfedern lösen. Den John Deere Händler aufsuchen.
	Fahrgeschwindigkeit zu hoch.	Fahrgeschwindigkeit verringern.
	Schwadreihen zu locker	Dichtere Schwadreihen bilden. Siehe Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.
	Pickupzinken verbogen oder gebrochen.	Zinken richten oder ersetzen.
Pickupzinken dringen in den Boden ein.	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Die Pickupvorrichtung anheben. Siehe Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.
	Mangelhaftes Schwimmverhalten der Pickup-Vorrichtung	Ausgleichsfedern und/oder Zapfen prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.
Pickupzinken brechen ab	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Die 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.	Die Pickupvorrichtung anheben. Verstärktes Abbrechen der Pickupzinken ist zu erwarten. Siehe Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.
Verstopfung an den Abweisern.	Überladung der Pickup-Enden.	Gleichmäßiger anfahren.

Fortsetzung nächste Seite

CC03745,00010B2 -29-24JAN13-1/2

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Die Pickupvorrichtung anheben. Siehe Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.
	Schwadgut wird von Traktorreifen niedergedrückt.	Spurweite der Räder vergrößern. Siehe Betriebsanleitung des Traktors.
Verstopfung am Zuführrotor.	Fahrgeschwindigkeit zu hoch.	Fahrgeschwindigkeit verringern. Informationen zum Beseitigen einer Verstopfung des Zuführrotors stehen in <u>Verstopfung einer Ballenpresse mit Zuführrotor beseitigen</u> im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse – Allgemeines.
Innenseite des Abstreifers ist abgenutzt.	Abstreifer verbogen, sie schlagen gegen die Zinken	Auf Verstopfung an den Seitenblechen prüfen Die Pickupvorrichtung anheben. Siehe Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines. Gewichtsausgleich vergrößern. Den John Deere Händler aufsuchen.

CC03745,00010B2 -29-24JAN13-2/2

Ballenbeschaffenheit

Störung	Ursache	Abhilfe
Faß- oder kegelförmige Ballen bei Ballenpressen mit BaleTrak Monitor, obwohl der Monitor einen wohlgeformten Ballen zeigt.	Ballenformpotentiometer falsch eingestellt.	Das Ballenformpotentiometer kalibrieren. Siehe Abschnitt <i>Wartung des BaleTrak Monitors</i> .
	Äußere Gurte unterschiedlich lang	Die Gurte auf die gleiche Länge innerhalb von 38 mm (1,49 in.) kürzen. Siehe Abschnitt <i>“Wartung”</i> .
	Gebrochene Ballenformanzeiger-Feder	Feder ersetzen.
Ballen konisch geformt bei Pressen ohne BaleTrak Monitor.	Ballenformanzeiger falsch eingestellt	Die richtige Einstellung anpassen. Siehe Abschnitt <i>“Wartung”</i> .
	Gebrochene Ballenformanzeiger-Feder	Feder ersetzen.
Garn- oder Netzbindung nicht gleichmäßig bei unterschiedlichen Ballengrößen.	Drehzahlsensor der Ballenpresse ist nicht angeschlossen, defekt oder nicht richtig eingestellt.	Sensor wieder anschließen oder neu einstellen. Bei Bedarf austauschen. Siehe Abschnitt <i>Wartung und Wartung des BaleTrak Monitors</i> .
	Potentiometer für Ballendurchmesser nicht angeschlossen, defekt oder nicht richtig kalibriert.	Potentiometer wieder anschließen oder kalibrieren. Bei Bedarf austauschen. Siehe Abschnitt <i>Wartung und Wartung des BaleTrak Monitors</i> .
Presse formt keine dichten Ballen.	Interne Leckage im Gurtspannzylinder.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Überdruckventil verschmutzt oder defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Ballenenden nicht ausreichend verdichtet.	Mehr Pressgut an den Ballenenden zuführen. Siehe Abschnitt <i>“Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines”</i> .
	Vorrichtung zur Regulierung der Ballendichte auf leichte Ballen eingestellt.	Auf schwerere Ballen einstellen. Siehe Abschnitt <i>“Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines”</i> .
Die Dichte der äußeren Ballenschichten ist zu gering.	Pressgurte sind zu kurz.	Länge überprüfen und korrigieren. Siehe Abschnitt <i>“Wartung”</i> .
	Bremskraft falsch eingestellt.	Netzbindespannung verringern, siehe hierzu <u>Netzbindespannung einstellen</u> im Abschnitt <i>“Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines”</i> .
	Gummibremse verschlissen.	Gummibremse ersetzen.
Presse formt zu kleine Ballen	Ballendurchmesser nicht auf gewünschten Durchmesser eingestellt.	Ballendurchmesser einstellen. Siehe Abschnitt <i>Betrieb mit BaleTrak Monitor</i> .

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000444 -29-03APR14-1/2

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
	Preßgurte zu kurz	Gurtlänge entsprechend anpassen. Siehe Abschnitt "Wartung".
Gewünschter Ballendurchmesser wird nicht erreicht.	Potentiometer für Ballendurchmesser nicht richtig kalibriert.	Potentiometer für Ballendurchmesser kalibrieren. Siehe Abschnitt Wartung des BaleTrak Monitors.

DC82261,0000444 -29-03APR14-2/2

Allgemeine Störungen der Ballenpresse

Störung	Ursache	Abhilfe
Gatter öffnet sich beim Pressen von Ballen (nur 862, 864).	Gatter nicht verriegelt.	Nach dem Schließen des Gatters den Hebel für Zusatzsteuergeräte des Traktors einige Sekunden gedrückt halten.
Gatter öffnet sich beim Pressen (Pressen 842, 852, 854).	Zu geringe Ballendichte eingestellt oder Störung im Hydrauliksystem des Traktors.	Einstellung der Ballendichte prüfen und sicherstellen, daß der Hebel des Zusatzsteuergeräts in Neutralstellung steht. Hydrauliksystem des Traktors prüfen.
Gatter nicht verriegelt (nur 862, 864).	Hindernis zwischen Gatter und Rahmen. Unter bestimmten Erntebedingungen kann sich Erntegut an den Gurten ansammeln.	Hindernis beseitigen. Ablagerungen beseitigen. Zapfwelle laufen lassen und dabei das Gatter schließen.
	Abstand zwischen Verriegelungshaken und Beilagen zu groß.	Anschlag der Gatterverriegelung einstellen. Siehe Abschnitt "Wartung".
Gatter schließt sich nicht vollständig (Pressen 842, 852, 854).	Hindernis zwischen Gatter und Rahmen. Unter bestimmten Erntebedingungen kann sich Erntegut an den Gurten ansammeln.	Hindernis beseitigen. Ablagerungen beseitigen. Zapfwelle laufen lassen und dabei das Gatter schließen.
	Aufnahmearm mit geschmiert.	Aufnahmearm schmieren, siehe <u>Alle 30 Stunden</u> im Abschnitt "Wartungs und Schmierung".
Ballendichteanzeige im roten Bereich.	Hebel für Zusatzsteuergeräte am Traktor nicht in Neutralstellung. Ballendichteanzeige defekt.	Hebel in Neutralstellung bringen. Anzeige ersetzen. Den John Deere Händler aufsuchen.
	Dichteventil defekt.	Ventil reparieren oder ersetzen. Den John Deere Händler aufsuchen.
Riemenführung nicht korrekt.	Untere hintere Gatterrolle verstellt.	Rolle einstellen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Gurtführung nicht korrekt.	Siehe <u>Gurtführung innerhalb der Presse 842, Gurtführung innerhalb der Pressen 852 und 862 und Gurtführung innerhalb der Pressen 854 und 864</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Garn- oder Schmutzablagerungen auf den Rollen der Ballenpresse. Gurtverbindungsstelle schräg angeschnitten.	Ablagerungen beseitigen. Gurt neu verbinden. Siehe Abschnitt "Wartung".

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000443 -29-18OCT14-1/3

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
Reibung zwischen den Pressgurten.	Gurtspannarm nicht in unterster Stellung.	Spannarm mit Hebel für Zusatzsteuergeräte des Traktors absenken.
	Falsche Gurtführung.	Siehe <u>Gurtführung innerhalb der Presse 842</u> , <u>Gurtführung innerhalb der Pressen 852 und 862</u> und <u>Gurtführung innerhalb der Pressen 854 und 864</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
Heu wickelt sich um Einzugsrolle.	Abstreifer nicht eingestellt.	Abstreifer einstellen. Siehe Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Gummierte Stäbe installiert	Stäbe entfernen und Abstreifer einstellen. Siehe Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Ballen steckt in der Presskammer fest.	Ballenpresse neu.	Ballendichte verringern bis einige Ballen gepresst sind und die Farbe von den Seitenblechen abgeschliffen ist.
	Gatterabweisbleche nicht angebracht.	Gatterabweisbleche anbringen.
	Ballendichte zu hoch.	Ballendichte am Steuerventil verringern. Siehe Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Regler für Ballendichte schwergängig.	Verriegelungsring hängt am Ventilgehäuse fest.	Verriegelungsring vor der Einstellung des Reglers für Ballendichte lösen.
	Gewinde der Einstellschraube trocken.	Die Gewinde mit ein paar Tropfen Öl oder Graphitpulver versehen.
	Gatter und/oder Gurtspannarm angehoben, dadurch zusätzlicher Kraftaufwand.	Ballendichte bei geschlossenem Gatter und gesenktem Spannarm einstellen.
Gurtverbindung hält nicht.	Gurte sind unterschiedlich lang.	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 <u>Gurte reparieren</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Erntegutansammlungen an Rollen oder Gurtführungen.	Ansammlungen beseitigen.
Gurte rutschen oder bleiben stehen.	Gurtspannarm bewegt sich nicht ganz zurück, um die Gurte zu spannen.	Prüfen, ob der Spannarm die Gurte spannt.
	Gurte zu lang.	Die Gurte auf die richtige Länge zuschneiden. Siehe Abschnitt "Wartung".

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000443 -29-18OCT14-2/3

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
	Materialansammlung zwischen den Gurten.	Die Stellung der mittleren Spannarmrolle entsprechend dem Erntegut einstellen. Siehe <u>Stellung der mittleren Spannarmrolle einstellen (Nr. 12) (Pressen 842, 862 und 864)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
Rautenmuster der Gurte beschädigt.	Nasse Erntebedingungen.	Antrieb der oberen Rolle einbauen. Siehe Abschnitt <u>Zusatzrüstungen</u> .
	Materialansammlung am Niederhalterbügel drückt Gurte gegen Einzugsrolle.	Siehe <u>Betrieb der Ballenpresse bei kurzem, trockenem, glattem Erntegut</u> und <u>Betrieb der Ballenpresse bei Silage und feuchtem Erntegut</u> im Abschnitt <u>Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines</u> .
Übermäßiges Abscheren des Scherbolzens.	Zapfwelle zu schnell eingeschaltet.	Zapfwelle langsam einschalten.
	Scherbolzengröße oder -typ falsch.	Durch empfohlenen Scherbolzen ersetzen.
	Erntegut wickelt sich um die Einzugsrolle.	Erntegut entfernen und Einstellung des Abstreifers überprüfen. Siehe Abschnitt <u>Wartung</u> .
Alarm für Ballenübergroße, wenn der Ballendurchmesser kleiner als der maximal zulässige Wert ist.	Schalter oder Sensor für Ballenübergroße nicht richtig eingestellt.	Schalter oder Sensor für Ballenübergroße einstellen. Siehe Abschnitt <u>Wartung</u> .
Magnetspule für weichen Ballenkern wird nicht mit Strom versorgt.	Zapfwelle des Traktors ist ausgekuppelt.	Zapfwelle des Traktors einkuppeln.
Übermäßiger Leistungsbedarf bei Betrieb mit ausgefahrenen Messern der Schneideinrichtung.	Messer der Schneideinrichtung sind verschlissen.	Messer der Schneideinrichtung schärfen oder ersetzen. Siehe <u>Messer der Schneideinrichtung schärfen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .

DC82261,0000443 -29-18OCT14-3/3

Störungen des Silage-Anbausatzes

Störung	Ursache	Abhilfe
Erntegutstau an der Einzugsrolle	Abstreifer steht zu weit von der Rolle entfernt.	Abstreifer einstellen. Siehe Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.
Preßgutstau an Versatzrolle	Silage-Anbausatz nicht an der Presse montiert.	Silage-Anbausatz an der Presse montieren. Siehe Abschnitt Zusatzausrüstungen. Gatter anheben und verriegeln. Traktormotor abstellen und Versatzrolle säubern.
Gurt(e) rutschen durch.	Silageballen zu schwer. Nasse Erntebedingungen.	Ballendurchmesser verkleinern ¹ . Antrieb der oberen Rolle einbauen. Siehe Abschnitt Zusatzausrüstungen.
Schwierigkeiten bei Ballenkernbildung durch verregnetes Silagegut	Kern dreht nicht mit.	Ballenkern ablegen; mit niedriger Drehzahl Preßvorgang beginnen, bis Ballenkern sich dreht. Siehe Betrieb der Presse bei Silage und nassem Erntegut im Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines. Erst bei 40 % Trockengutanteil pressen.
Verstopfung der Presse durch zuviel Silagegut	Unregelmäßige Schwadreihen.	Zapfwelle bei niedriger Motordrehzahl wieder einrücken. Wenn dies nicht funktioniert, absenkbares Bodenblech absenken und Messer der Schneideeinrichtung einfahren. Siehe Verstopfte Presse reinigen im Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.

¹Bei den Pressen 852, 854, 862 und 864: Ballendurchmesser auf 1,2 bis 1,3 m (3 ft 11 in. bis 4 ft 3 in.) und Ballengewicht auf 600 kg (1320 lb) verringern.

Störungen der Netzbindevorrichtung

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen nicht gebunden (kein Alarmton am Ende des Bindevorgangs)	Netzantriebsriemen zu kurz.	Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen der Netzförderrollen aus- und einbauen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Untere Netzführung nicht in Kontakt mit den Gurten.	Siehe <u>Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 8)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Grate an den Kanälen der unteren Netzführung Netzrolle leer.	Grate entfernen. Neue Netzrolle einlegen.
	Netzförderrollen nicht eingekuppelt.	Antriebsriemen prüfen bzw. ersetzen. Siehe <u>Netzbindemechanismus prüfen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> . Riemenspannung zu Beginn des Bindevorgangs prüfen. Siehe <u>Spannung des Antriebsriemens prüfen (Prüfung 5)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> . Netzzollendurchmesser darf 320 mm (1 ft 0.6 in) nicht überschreiten.
	Netz wickelt sich um die Gummirolle.	Zapfwelle des Traktors ausschalten. 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 Ballenpresse über Nacht oder mehr als 10 Stunden nicht in Betrieb ist.
	Druck der Netzförderrolle zu hoch oder zu niedrig	Druck der Netzförderrollen einstellen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Netz nicht richtig eingelegt (neue Rolle).	Netz erneut einlegen. Siehe Abschnitt <u>Vorbereiten der Ballenpresse</u> .
	Gummirolle beschädigt oder klebrig.	Gummirolle austauschen, reinigen und mit Talkum versehen.
	Netz klebrig (durch Verpackungsmaterial).	Klebrige Stelle abschneiden.
Ballen nicht gebunden (mit Alarmton am Ende des Bindevorgangs)	Netz wickelt sich um die Einzugsrolle.	Grate an der Einzugsrolle entfernen.
	Netz um den Zuführrotor gewickelt (beim Pressen von Stroh).	Finger der Rolle Nr. 2 wieder einbauen, falls ausgebaut.

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,000020D -29-02MAR16-1/5

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
	Netz hängt an klebrigen Rollen fest.	Rollen säubern und Abstreifer einstellen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Gurtverbindung nicht glatt ausgeführt.	Gurtverbindung ändern.
Ballen gebunden (kein Alarmton am Ende des Bindevorgangs)	Netzschalter oder -sensor defekt, verbogen oder nicht richtig eingestellt.	Schalter oder Sensor prüfen und/oder ersetzen. Siehe Abschnitte Wartung und Wartung des BaleTrak Monitors.
	Feder am Schalterbetätigungsbolzen fehlt.	Feder ersetzen.
Netz gerissen.	Bremskraft falsch eingestellt.	Netzbindespannung erhöhen, siehe hierzu <u>Netzbindespannung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Nicht genügend Netz ausgebreitet.	Bremskraft falsch eingestellt.	Netzbindespannung verringern, siehe hierzu <u>Netzbindespannung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Gummibremse verschlissen.	Gummibremse ersetzen.
Netz wird um den Ballen gewickelt, ist jedoch zerrissen bzw. bleibt hinter der Pickupvorrichtung.	Untere Netzführung verbogen.	Führung auf Höhe der unteren Gatterrolle Nr. 9 prüfen. Siehe <u>Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 8)</u> im Abschnitt Wartung.
	Zuführzinken der 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung zu aggressiv.	Prüfen, ob die Zuführzinken der 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung in Position 1 sind. Siehe Abschnitt Betrieb der Ballenpresse – Allgemeines.
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse für Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)</u> im Abschnitt Wartung.
	Gurtverbindung nicht glatt ausgeführt.	Gurtverbindung ändern.
	Schweißpunkte oder Fehlstellen auf der Einzugsrolle.	Schweißpunkte und Fehlstellen entfernen.
	Gurte liegen zu fest an der unteren Führung an.	Kontakt korrigieren. Siehe <u>Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 8)</u> im Abschnitt Wartung.

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,000020D -29-02MAR16-2/5

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen nicht gleichmäßig oder überhaupt nicht gebunden.	Verstopfung zwischen der unteren Netzführung und Gatterrolle Nr. 8. Siehe <u>Nummerierung der Ballenpressenrollen (Presse 842)</u> , <u>Nummerierung der Ballenpressenrollen (Pressen 852 und 862)</u> bzw. <u>Nummerierung der Ballenpressenrollen (Pressen 854 und 864)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .	Diesen Bereich reinigen.
	Führung der Gatterrolle Nr. 9 verbogen.	Siehe <u>Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 8)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse für Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Blech der unteren Netzführung nicht in Kontakt mit den Gurten.	Kontakt korrigieren. Siehe <u>Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 8)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang.	Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen der Netzförderrolle aus- und einbauen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Abdeckung für Netzbindevorrichtung nicht geschlossen.	Für optimale Ergebnisse muss die Abdeckung geschlossen und verriegelt sein.
	Netzrolle falsch herum in den Netzkasten eingelegt.	Netzrolle richtig einlegen. Siehe Abschnitt <u>Vorbereiten der Ballenpresse</u> .
Netz ist lose um den Ballen gewickelt.	Gasdruckfeder(n) der Abdeckung für Netzbindevorrichtung schwach.	Federn auf beiden Seiten der Abdeckung prüfen. Bei Bedarf ersetzen.
	Zu viele Netzumwicklungen.	Normalerweise sind nur drei Netzumwicklungen nötig. Überflüssige Umwicklungen können lose sein.
Netz wird nicht abgeschnitten.	Gasdruckfeder(n) schwach.	Feder(n) auf richtige Spannkraft prüfen.
	Netz ist nicht von empfohlener Qualität.	Netz der empfohlenen Qualität verwenden.
	Elektrische Komponenten defekt.	Teile prüfen und/oder ersetzen.
	Messer stumpf.	Messer schärfen. Siehe Abschnitt "Wartung".

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,000020D -29-02MAR16-3/5

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse für Netzförderrollen einstellen. Siehe Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6) im Abschnitt Wartung .
	Gegenschneide liegt nicht über die gesamte Breite am Netzmesser an.	Richtig wieder einbauen. Siehe Position von Messer und Gegenschneide prüfen (Prüfung 1) im Abschnitt Wartung .
	Netzmesser nicht parallel.	Richtig wieder einbauen.
Warnton verstummt nach Abschneiden des Netzes nicht Netz wird nicht fest um den Ballen gewickelt.	Feder am Schalterbetätigungsbolzen fehlt.	Feder ersetzen.
	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang.	Antriebsriemen ersetzen. Siehe Antriebsriemen der Netzförderrollen aus- und einbauen im Abschnitt Wartung .
Abdeckung bleibt nicht offen.	Gasdruckfeder(n) schwach.	Gasfeder(n) ersetzen.
John Deere B-Wrap™-Netz schleift auf dem Boden.	John Deere B-Wrap™-Netz zu kurz abgeschnitten.	Schnittlänge des John Deere B-Wrap™-Netzes erhöhen. Siehe Kanal 035: Schnittlänge des B-Wrap-Netzes einstellen (falls vorhanden) im Abschnitt Wartung mit BaleTrak Monitor.
	VELCRO®-Streifen beschädigt oder fehlen.	Den John Deere Händler aufsuchen.
Metallstreifen während des John Deere B-Wrap™-Bindevorgangs nicht erfasst.	John Deere B-Wrap™-Rolle nicht richtig eingelegt.	Siehe Netzrolle einlegen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse .
	John Deere B-Wrap™-Sensor defekt oder nicht angeschlossen.	John Deere B-Wrap™-Sensor wieder anschließen. Siehe Kanal 023: Rechten Garnscheibensensor SB422 oder B-Wrap-Sensor SB416 prüfen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt Wartung mit BaleTrak Monitor, um den John Deere B-Wrap™-Sensor zu prüfen. Sensor bei Bedarf ersetzen.
	John Deere B-Wrap™-Sensor nicht richtig eingestellt.	Siehe B-Wrap-Sensor SB416 einstellen (falls vorhanden) im Abschnitt Wartung .
	Zeit für John Deere B-Wrap™-Rolle nach falschem John Deere B-Wrap™-Bindevorgang abgelaufen.	John Deere B-Wrap™-Rolle ausrollen und das Netz etwa 25 cm (10 in) hinter den nächsten VELCRO®-Streifen abschneiden. Siehe Netzrolle einlegen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse .

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,000020D -29-02MAR16-4/5

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
Schnittlänge des John Deere B-Wrap™-Netzes hinter den VELCRO®-Streifen zu lang.	Schnittlänge des John Deere B-Wrap™-Netzes muss eingestellt werden.	Siehe Kanal 035: <u>Schnittlänge des B-Wrap-Netzes einstellen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt Wartung mit BaleTrak Monitor, um die Schnittlänge des John Deere B-Wrap™-Netzes einzustellen.
BaleTrak™ Monitor zeigt "IOneT" an.	John Deere B-Wrap™-Rolle ist leer.	Neue John Deere B-Wrap™-Rolle einlegen. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

*John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry
VELCRO ist eine Marke von Velcro Industries.
BaleTrak ist eine Marke von Deere & Company*

JC87117.000020D -29-02MAR16-5/5

Kettenschmiersystem

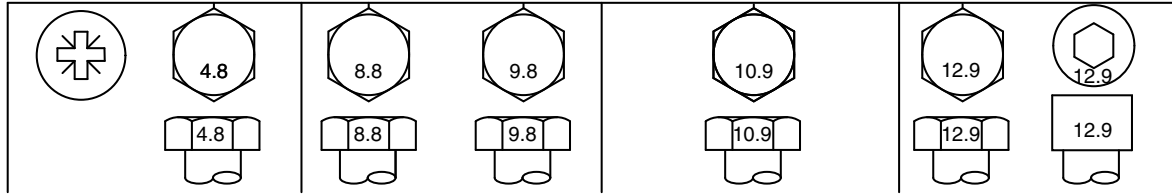
Störung	Ursache	Abhilfe
Ölverbrauch zu hoch.	Hauptleitung unterbrochen.	Reparieren oder austauschen.
	Zu dünnflüssiges Öl.	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt Schmierung und Wartung). Öfluss verringern. Siehe <u>Öfluss einstellen</u> im Abschnitt Schmierung und Wartung.
Ölverbrauch zu niedrig.	Zu dickflüssiges Öl.	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt Schmierung und Wartung). Öfluss steigern. Siehe <u>Öfluss einstellen</u> im Abschnitt Schmierung und Wartung.
	Keine Schmierung.	Pumpe wird nicht einwandfrei angetrieben.
Pumpe defekt.		Reparieren, einstellen oder ersetzen.
Hauptleitung unterbrochen.		Reparieren oder austauschen.
Kein Öl im System.		Bei Bedarf Öl der vorgeschriebenen Qualität einfüllen. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
Luft im Schmiersystem oder Pumpe leer.		Pumpe entlüften.
System durch starke Verschmutzung blockiert.		System reinigen und alle Dosierventile ersetzen.
Leitung blockiert.		Leitung instandsetzen

DC82261,0000656 -29-02OCT15-1/1

Wartung

Drehmomente für metrische Schrauben

TS1670 —UN—01MAY03



Schrauben- größe	Güteklasse 4.8				Güteklasse 8.8 oder 9.8				Güteklasse 10.9				Güteklasse 12.9			
	Geschmiert ^a		Trocken ^b		Geschmiert ^a		Trocken ^b		Geschmiert ^a		Trocken ^b		Geschmiert ^a		Trocken ^b	
	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.
M6	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	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
			Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	Nm	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 gelten nur für den allgemeinen Gebrauch und basieren auf der Stärke der Schraube. Diese Werte NICHT verwenden, wenn ein anderes Drehmoment oder ein anderes Befestigungsverfahren für eine bestimmte Anwendung vorgegeben ist. Bei Edelstahlschrauben und -mutter sowie Mutter für Bügelschrauben siehe spezifische Anweisungen. Kontermutter mit Kunststoffeinsatz und gebördelte Stahl-Kontermutter mit dem in der Tabelle angegebenen trockenen Drehmoment festziehen, es sei denn, es gibt andere Anweisungen für die spezifische Anwendung.

Scherbolzen sind so ausgelegt, dass sie bei einer bestimmten Belastung abgesichert werden. Beim Austausch von Scherbolzen nur Bolzen gleicher Güte verwenden. Beim Austausch von Schrauben und Mutter darauf achten, dass entsprechende Teile gleicher oder höherer Güte verwendet werden. Schrauben und Mutter höherer Güteklasse mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile. Darauf achten, dass die Gewinde sauber sind und richtig angesetzt werden. Normale und verzinkte Schrauben und Mutter mit Ausnahme von Sicherungsmutter, Radschrauben und Radmutter nach Möglichkeit schmieren, außer wenn für die jeweilige Anwendung andere Anweisungen gegeben werden.

^a"Geschmiert" bedeutet, dass die Befestigungsteile mit einem Schmiermittel wie z.B. Motoröl versehen werden, oder dass phosphatierte oder geölte Befestigungsteile bzw. Befestigungsteile der Größe M20 oder größer mit Zinkbeschichtung nach JDM F13C, F13F bzw. F13J verwendet werden.

^b"Trocken" bedeutet, dass normale oder verzinkte Befestigungsteile ohne jede Schmierung bzw. Befestigungsteile der Größe M6 bis M18 mit Zinkbeschichtung nach JDM F13B, F13E bzw. F13H verwendet werden.

DX,TORQ2 -29-12JAN11-1/1

Vor jeder Wartung

Falls für Wartungsarbeiten ein Schweißgerät, Schneidbrenner oder eine Schleifmaschine zum Einsatz kommen, die folgenden Richtlinien beachten:

1. Ballenpresse auf dem Gehsteig oder auf blankem Grund abstellen.
2. Spreu entfernen, da sie entflammbares Material für Funkenquellen darstellt. Kann die Spreu nicht entfernt werden, vorher gut mit Wasser durchtränken. Schläuche und Gurte von Funkenquellen, Lichtbögen oder Flammen fernhalten.
3. Druckwassertank oder ähnliches Löschmittel für unmittelbaren Einsatz bereithalten.
4. Bei Schweiß, Schneide- und Schleifarbeiten ist eine zweite Person zur Beobachtung etwaiger Entstehung von Bränden ratsam.
5. Nach Abschluss der Schweiß, Schneide- und Schleifarbeiten sollte den bearbeiteten Teilen genug Zeit zur Abkühlung gelassen werden bevor mit dem Pressen von Ballen begonnen wird. Vor dem Verlassen des Wartungsbereichs sicherstellen, dass keine Brandherde entstanden sind.

DC82261,00004F7 -29-12SEP14-1/1

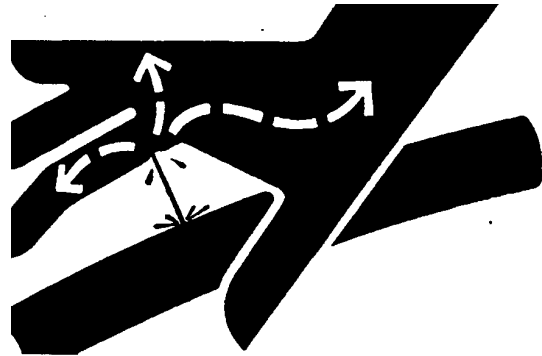
Hydraulikkomponenten ersetzen

⚠ ACHTUNG: Austretende Hochdruckflüssigkeiten können die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen. Deshalb vor dem Trennen von Leitungen die Anlage drucklos machen. Bevor der Druck in der Anlage wieder aufgebaut wird, sich vergewissern, daß alle Leitungsverbindungen dicht sind. Bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Karton verwenden, niemals die Hand. Hände und Körper schützen.

Vor der Wartung von Hydraulikkomponenten stets den Druck in der Hydraulikanlage abbauen.

Zum Entfernen und Anschließen der Schläuche zwei Schraubenschlüssel verwenden, damit sich die Hydraulikleitungen nicht verdrehen können.

Bei Verletzungen sofort einen Arzt aufsuchen. Ist irgendeine Flüssigkeit in die Haut eingedrungen, muß

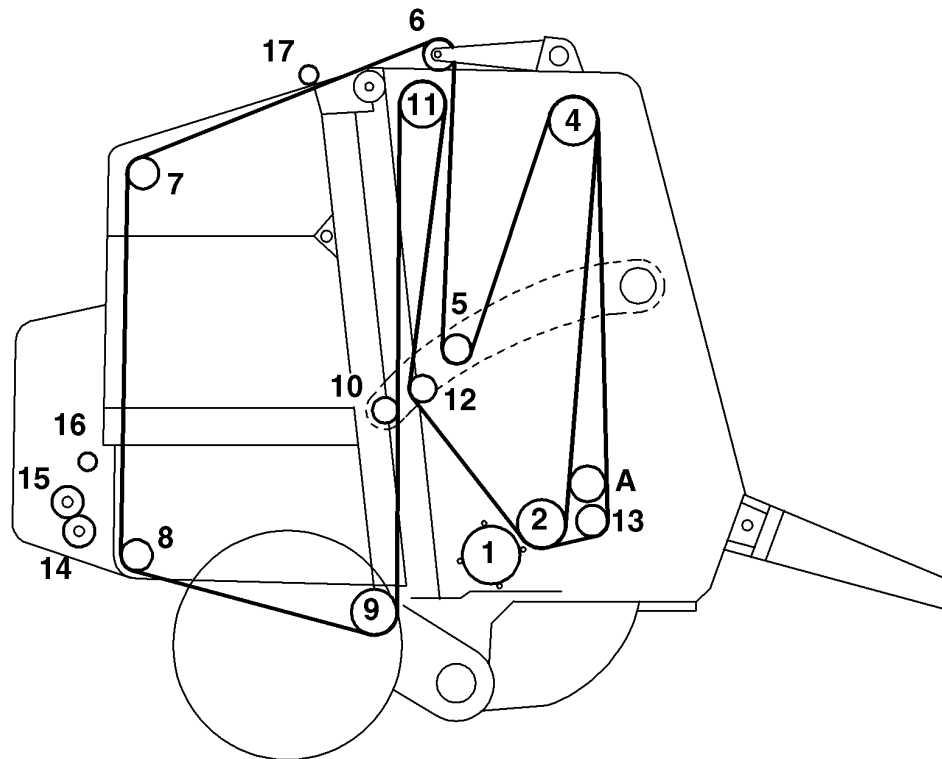


diese innerhalb weniger Stunden entfernt werden, andernfalls können schwere Infektionen die Folge sein. Ärzte, die damit nicht vertraut sind, sollten sich die entsprechenden Informationen von einer kompetenten medizinischen Quelle besorgen.

X9811 —UN—23AUG88

CC03745,0000286 -29-23AUG01-1/1

Rollennummerierung (Presse 842)



CC1028772

CC1028772—UN—08NOV06

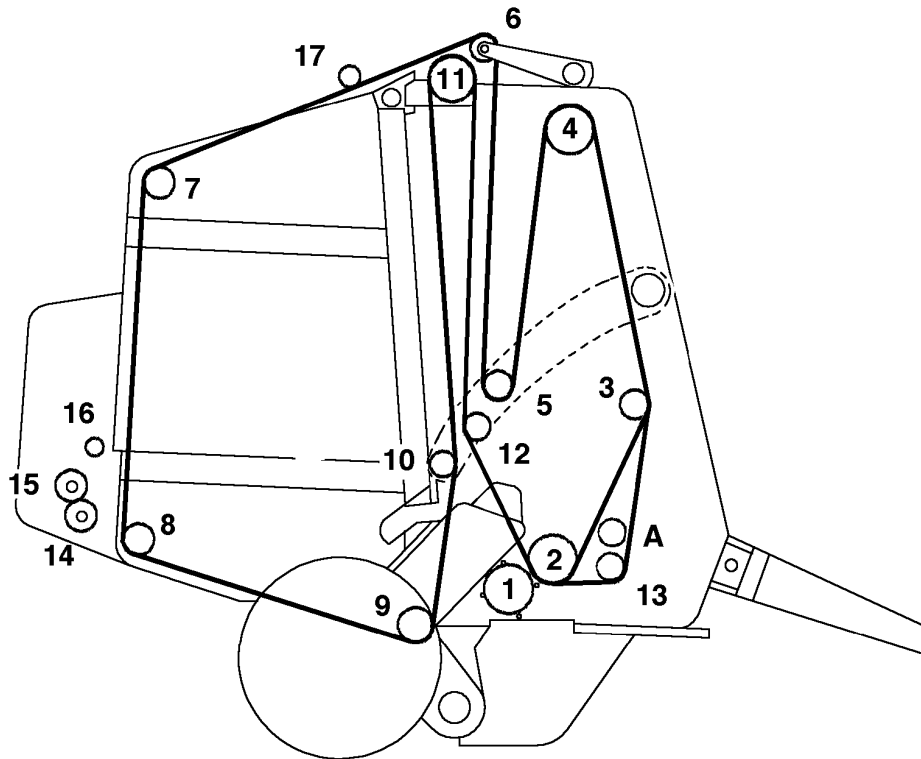
- | | | | |
|----------------------------|------------------------------|--------------------------------------|-----------------------------------|
| 1—Einzugsrolle | 7—Obere Gatterrolle, hinten | 12—Spannarmrolle, Mitte | 16—Netzführungsrolle |
| 2—Untere Gurtantriebsrolle | 8—Untere Gatterrolle, hinten | 13—Gurtversatzrolle | 17—Obere Gatterspannrolle, hinten |
| 4—Obere Gurtantriebsrolle | 9—Untere Gatterrolle | 14—Verzinkte Netzförderrolle | A—Reinigungsschnecke |
| 5—Spannarmrolle, vorn | 10—Spannarmrolle, hinten | 15—Gummibeschichtete Netzförderrolle | |
| 6—Obere Spannrolle | 11—Spannarmrolle, oben | | |

HINWEIS: Bei der Bestellung von Rollenersatzteilen nicht diese Nummern verwenden. Die richtigen

Bestellnummern sind dem entsprechenden Ersatzteilkatalog zu entnehmen.

OUCC223,00003BF -29-08JUL09-1/1

Rollennummerierung (Presse 852 und 862)



CC10199550

- 1— Einzugsrolle
- 2— Untere Gurtantriebsrolle
- 3— Vordere Spannrolle
- 4— Obere Gurtantriebsrolle
- 5— Spannarmrolle, vorn
- 6— Obere Spannrolle

- 7— Obere Gatterrolle, hinten
- 8— Untere Gatterrolle, hinten
- 9— Untere Gatterrolle, vorn
- 10— Spannarmrolle, hinten
- 11— Spannarmrolle, oben

- 12— Spannarmrolle, Mitte
- 13— Gurtversatzrolle
- 14— Verzinkte Netzförderrolle
- 15— Gummibeschichtete Netzförderrolle
- 16— Netzführungsrolle

- 17— Obere Gatterspannrolle, hinten
- A— Reinigungsschnecke

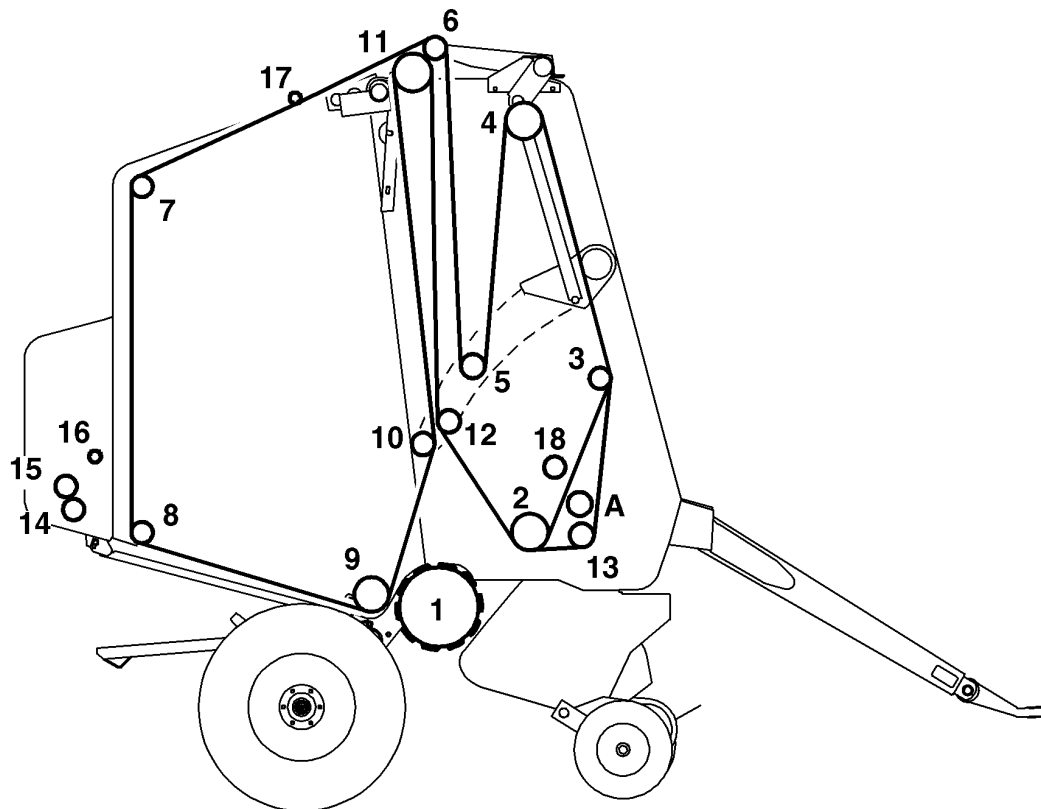
HINWEIS: Bei der Bestellung von Rollenersatzteilen nicht diese Nummern verwenden. Die richtigen

Bestellnummern sind dem entsprechenden Ersatzteilkatalog zu entnehmen.

OUC223.00003C0 -29-08JUL09-1/1

CC10199550—UN—06APR01

Rollennummerierung (Presse 854 und 864)



CC1030884

- | | | | |
|-----------------------------|-------------------------------|---------------------------------------|------------------------------------|
| 1— Einzugsrolle | 7— Obere Gatterrolle, hinten | 12— Spannarmrolle, Mitte | 17— Obere Gatterspannrolle, hinten |
| 2— Untere Gurtantriebsrolle | 8— Untere Gatterrolle, hinten | 13— Gurtversatzrolle | 18— Ballenhalterolle |
| 3— Vordere Spannrolle | 9— Untere Gatterrolle | 14— Verzinkte Netzförderrolle | A— Reinigungsschnecke |
| 4— Obere Gurtantriebsrolle | 10— Spannarmrolle, hinten | 15— Gummibeschichtete Netzförderrolle | |
| 5— Spannarmrolle, vorn | 11— Spannarmrolle, oben | 16— Netzführungsrolle | |
| 6— Obere Spannrolle | | | |

HINWEIS: Bei der Bestellung von Rollenersatzteilen nicht diese Nummern verwenden. Die richtigen

Bestellnummern sind dem entsprechenden Ersatzteilkatalog zu entnehmen.

OUCC223,00003BE -29-08JUL09-1/1

CC1030884 —JUN—24/SEP08

Befüllen des Druckwassertanks

HINWEIS: Der Druckwassertank wird ohne Inhalt geliefert. Der Druckwassertank muss VOR Auslieferung der Maschine befüllt werden.

Wenn eine Frostschutzlösung verwendet wird, ist eine vollständige Entleerung und Wartung des Druckwassertanks erforderlich.

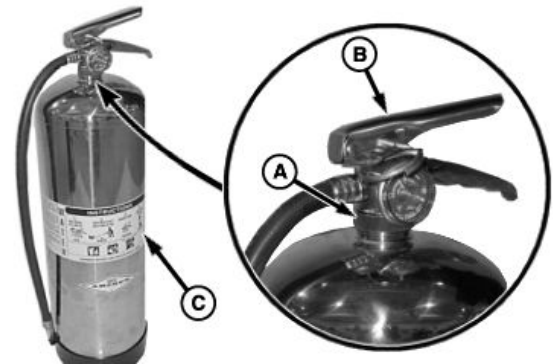
⚠ ACHTUNG: Vor dem Befüllen sicherstellen, dass der Druck im Druckwassertank vollständig abgebaut ist.

1. Den Restdruck vollständig abbauen und das verbliebene Wasser (oder die Frostschutzlösung) vollständig ablassen; dabei sicherstellen, dass kein Luftdruck mehr vorhanden ist.
2. Mutter (A) lösen und Ventilbaugruppe (B) vom Behälter (C) abnehmen.

WICHTIG: Der Druckwassertank darf nur dann Temperaturen unter dem Gefrierpunkt ausgesetzt werden, wenn ein Frostschutzmittel verwendet wird.

HINWEIS: Korrosionsschutzmittel muss verwendet werden, wenn das Wasser sehr viel Chlorid enthält (40 ppm).

3. Den Behälter mit 9,5 l (2,5 gal.) sauberem Wasser oder Frostschutzlösung füllen.



A—Mutter
B—Ventilbaugruppe

C—Zylinder

HINWEIS: Die Flüssigkeitsstand befindet sich ungefähr 15 cm (6 in.) vom oberen Rand des Behälters.

4. Dichtung auf Beschädigungen überprüfen und nach Bedarf austauschen.
5. Dichtung in Mutter (A) der Ventilbaugruppe (B) einsetzen.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,00004DE -29-20AUG14-1/3

H92727 —UN—10SEP08

⚠ ACHTUNG: Die Mutter mit der Hand gemäß der Spezifikation festziehen. Durch zu festes Anziehen mit einem Schraubenschlüssel wird das Ventil beschädigt.

6. Ventilbaugruppe (A) einbauen und Mutter (B) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Mutter—Drehmoment.....11,3—11,9 N·m
(100 – 105 lb-in)

7. Die Kappe vom Druckventil (C) abnehmen.

HINWEIS: Den Druckregler am Luftkompressor so einstellen, dass der Druck nicht mehr als 175 kPa (1,75 bar, 25 psi) über dem Betriebsdruck des Manometers liegt.

⚠ ACHTUNG: Den Druckwassertank niemals für längere Zeit am Regler einer Hochdruckquelle angeschlossen lassen. Druckwassertank nicht mit zu viel Druck beaufschlagen. Bei zu viel Druck könnte der Tank brechen.

8. Den Druckwassertank mit mit dem vorgegebenen Druck beaufschlagen. Dazu Luft oder Stickstoff verwenden.

Spezifikation

Druckwasser-
tank—Druck..... 690 kPa
6,9 bar
(100 psi)



A—Ventilbaugruppe
B—Mutter

C—Druckventil

HINWEIS: Mutter, Manometer, Druckventil, Schweißnähte am Behälter und Ventilöffnung auf Leckage prüfen; dazu Leckprüfflüssigkeit oder Seifenwasser verwenden.

9. Die vorher entfernte Kappe am Druckventil anbringen.

DC82261,00004DE -29-20AUG14-2/3

H92728—UN—08SEP08

10. Stift (A) so anbringen, dass der Ring zur Vorderseite des Druckwassertanks zeigt und Plombe anbringen.

11. Schlauch und Düse (B) in Halter (C) einsetzen.

12. Druckwassertank an die Maschine anbauen.

A—Bolzen
B—Schlauch und Düse

C—Halter



DC82261,00004DE -29-20AUG14-3/3

H92728—UN—08SEP08

Rutschkupplung einstellen

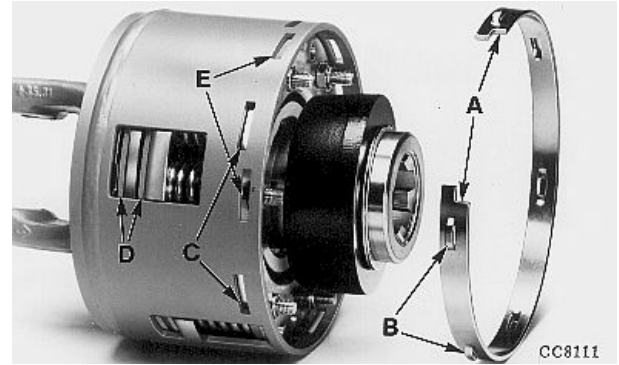
Die Rutschkupplung wurde im Werk wie folgt eingestellt: Aussparungen (A) des Stellrings zeigen nach innen und die Nasen (B) sind in die zweite Schlitzreihe (C) eingesetzt.

Die Dicke der vier Kupplungsbeläge (D) beträgt neu jeweils 3 mm (0.12 in.). Ersetzen, wenn die Dicke jedes Belags 2 mm (0.08 in.) beträgt.

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.

OUCC006,0001335 -29-23OCT07-1/1

CC8111 —UN—12FEB96

Rutschkupplung überprüfen

Vor dem erstmaligen Einsatz und zu Beginn jeder Erntesaison die Rutschkupplung wie folgt überprüfen:

Gelenkwelle von Getriebeeingangswelle trennen

Die sechs Muttern festziehen, um Kupplungsbeläge und Stellring zu entlasten.

Zur vollständigen Entlastung der Beläge die Kupplung durchdrehen.

Die sechs Muttern bis zum Ende des Gewindes herausdrehen. Die Rutschkupplung ist nun betriebsbereit.



OUCC223,00003E0 -29-10JUL09-1/1

CC7984 —UN—09FEB96

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

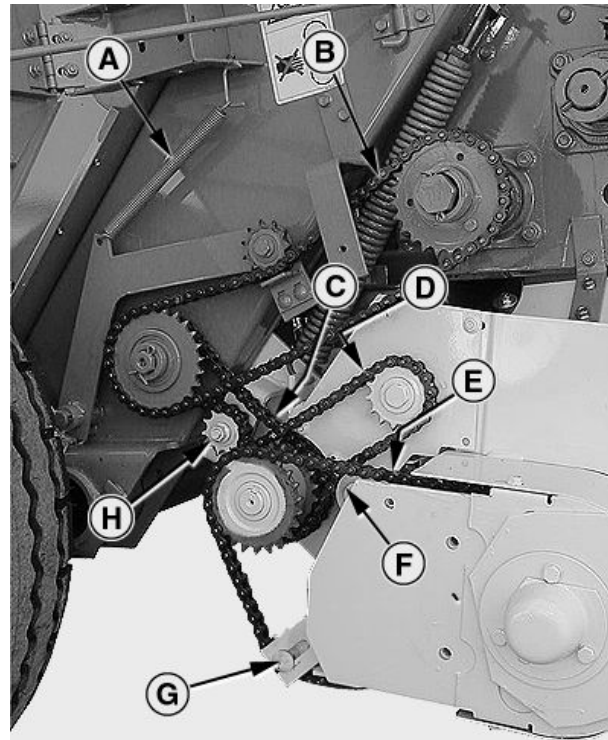
Befestigungsschraube des Kettenspanners lösen.

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.

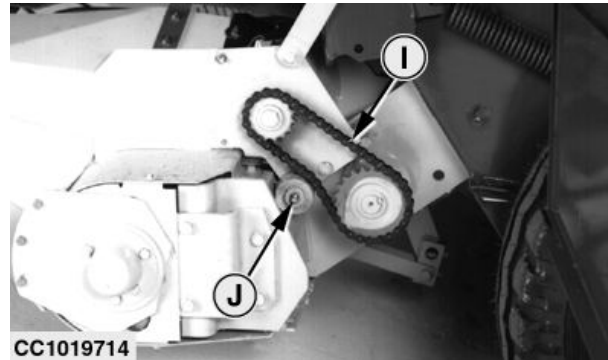
Befestigungsschraube des Kettenspanners festziehen.

Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten.

Durchbiegung der Ketten prüfen. Einstellungen nötigenfalls wiederholen.



CC1019711



CC1019714

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

OUCC006,00003ED -29-11MAY01-1/1

CC1019711 —UN—19JUN01

CC1019714 —UN—29MAY01

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.

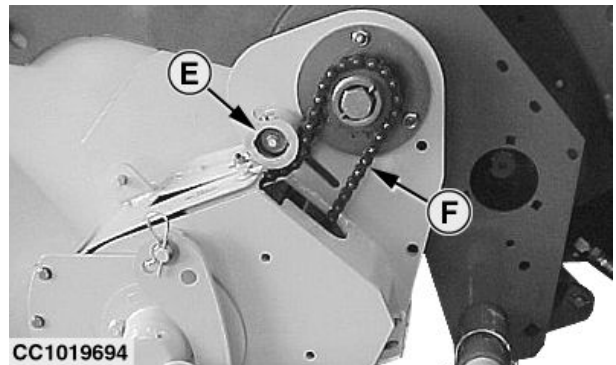
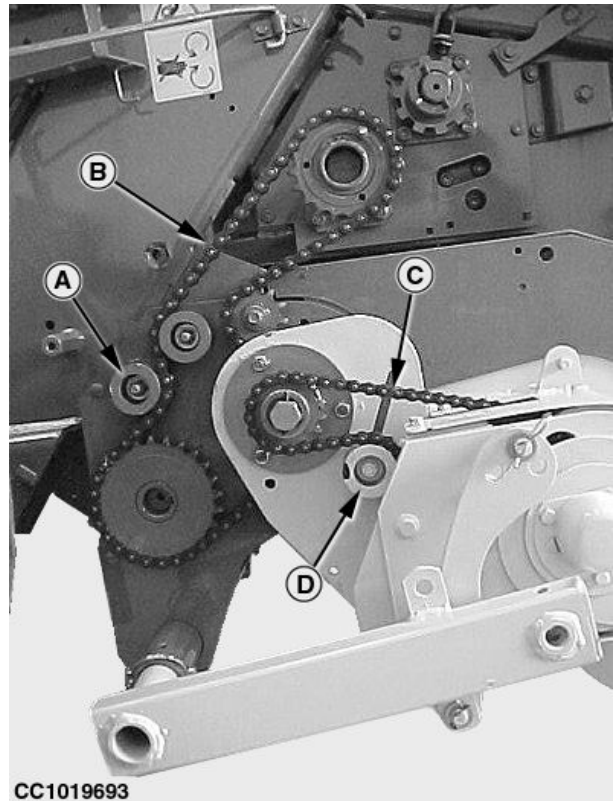
Befestigungsschraube der Kettenspannvorrichtung anziehen.

Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten.

Durchbiegung der Ketten prüfen. Falls erforderlich, Einstellungen wiederholen.

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



CC1019693 —UN—11JUN01

CC1019694 —UN—11JUN01

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)

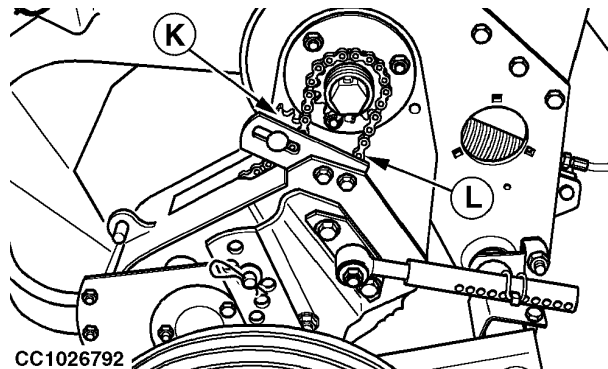
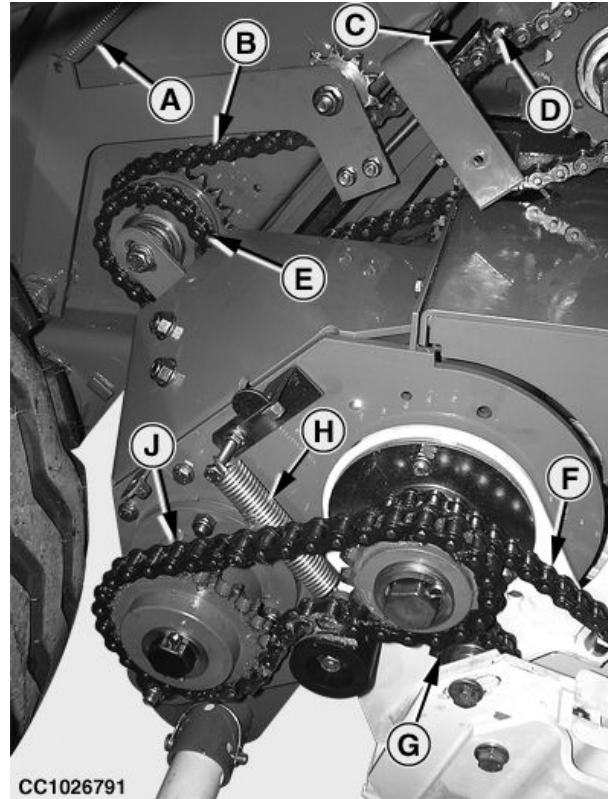
Befestigungsschraube der Kettenspannvorrichtung lösen.

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.



- 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

CC1026791 —UN—23FEB05

CC1026792 —UN—23FEB05

OUC006,0000EB3 -29-19JUL05-1/1

Antriebsketten der Pickupvorrichtung einstellen (Ballenpresse mit Zuführrotor)

Um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt, das Gatter schließen und die Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Den Motor des Traktors abstellen.

Spannung der Pickup-Antriebsketten wie folgt einstellen:

Antriebskette der Pickupvorrichtung:

1. Die beiden Befestigungsmuttern (A) des Kettenspanners lösen.
2. Träger der Spannrolle (B) so gegen die Kette drücken, dass der Kettendurchhang gegenüber der Spannrolle innerhalb der Spezifikation liegt.

Spezifikation

Antriebskette der Pickupvorrichtung—Durchbiegung..... 10 mm
(0,39 in.)

3. Befestigungsmuttern (A) anziehen.

HINWEIS: Die Spannung der Zwischenkette (C) muss nicht eingestellt werden.

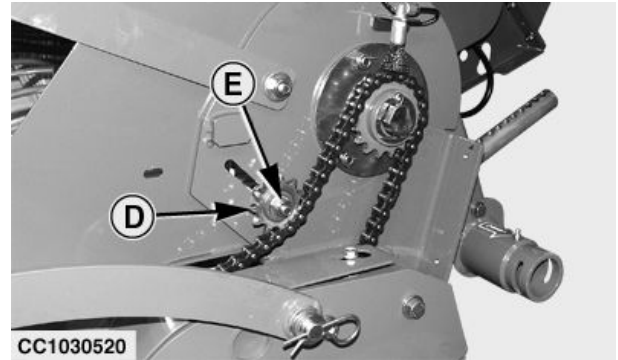
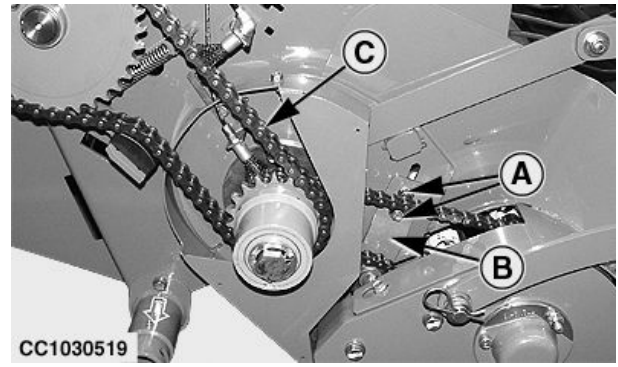
4. Die Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
5. Kettendurchhang prüfen. Falls erforderlich, Einstellung wiederholen.

Linke Antriebskette der Einzugsschnecke:

1. Die Befestigungsmutter (E) der Spannradhalterung lösen.
2. Spannrad (D) so gegen die Kette drücken, dass der Kettendurchhang am Kettenstrang gegenüber des Spannrad den Spezifikationen entspricht.

Spezifikation

Linke Antriebskette der Einzugsschnecke—Durchbiegung..... 10 mm
(0,39 in.)



- A—Befestigungsmuttern
- B—Aufnahme der Spannvorrichtung
- C—Zwischenkette
- D—Kettenspannrad
- E—Befestigungsmutter

3. Befestigungsmutter (E) anziehen.
4. Die Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
5. Kettendurchhang prüfen. Falls erforderlich, Einstellung wiederholen.

CC1030519—UN—23SEP08

CC1030520—UN—23SEP08

CC03745,00010B3 -29-25JAN13-1/1

Untere Rollenantriebskette einstellen (Rundballenpressen mit Zuführrotor)

Um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt, das Gatter schließen und die Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Den Motor des Traktors abstellen.

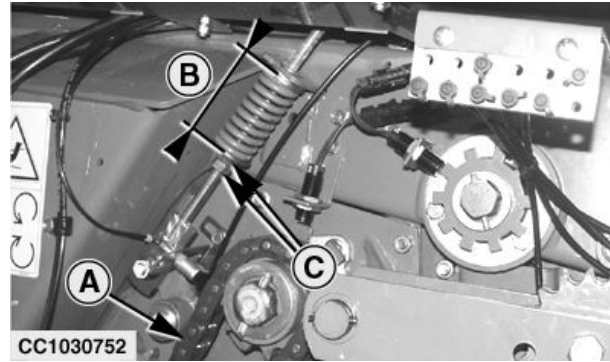
Spannung der unteren Rollenantriebskette (A) wie folgt einstellen:

1. Sicherstellen, dass die Federlänge (B) dem vorgeschriebenen Maß entspricht.

Spezifikation

Feder—LÄNGE..... 95 mm
(3,74 in.)

2. Falls erforderlich, Federlänge (B) mit den Muttern (C) der Augenschrauben einstellen.
3. Die Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
4. Die Einstellung prüfen. Falls erforderlich, die Einstellung wiederholen.



A—Untere Rollenantriebskette C—Muttern
B—LÄNGE

CC1030752—UN—24SEP08

CC03745,00010B4 -29-25JAN13-1/1

Hauptantriebskette einstellen

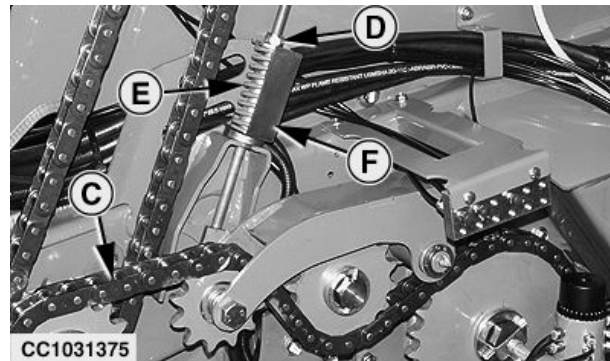
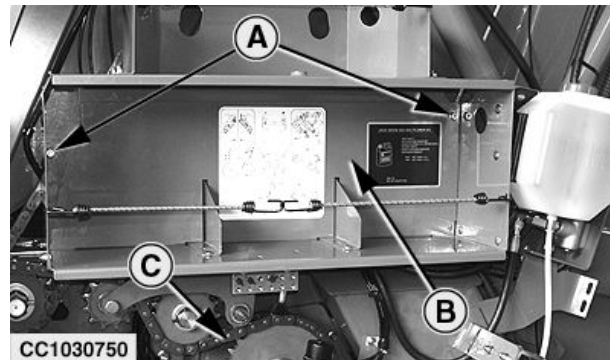
Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.

Wenn nötig, Hauptantriebskette (C) wie folgt spannen:

1. Befestigungsmuttern (A) lösen und Schutz (B) abnehmen (nur bei Pressen mit Garnbindung).
2. Die Spannung der Hauptantriebskette (C) wird mit der Mutter (D) der Augenschraube eingestellt. Die Spannung ist vorschriftsmäßig, wenn die Länge der Feder (E) der Länge der Lasche (F) entspricht.
3. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
4. Einstellung prüfen. Falls erforderlich, Einstellung wiederholen.

A—Befestigungsmuttern
B—Schutz
C—Hauptantriebskette

D—Mutter
E—Feder
F—Lasche



CC1030750—UN—06NOV08

CC1031375—UN—30MAR09

CC03745,0000F9D -29-11MAY09-1/1

Kette der oberen Antriebsrolle einstellen (842)

Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.

Spannung der Kette der oberen Antriebsrolle wie folgt einstellen:

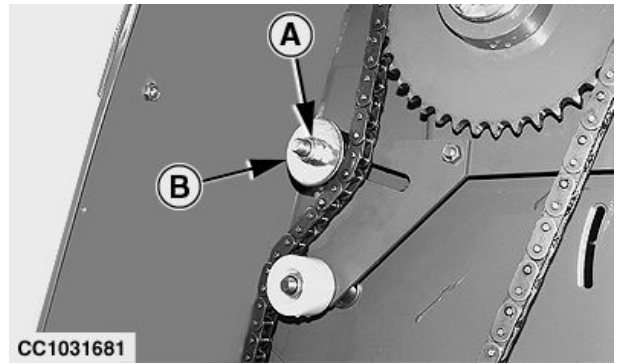
Kontermutter (A) des Kettenspanners lösen.

Spannrad (B) so gegen die Kette drücken, daß der Kettendurchhang gegenüber dem Spannrad innerhalb der Spezifikation liegt.

	Spezifikation	
Spezifikation—Durchhang.....		26 mm (1 in.)

Kontermutter (A) des Kettenspanners festziehen.

	Spezifikation	
Spezifikation—Drehmoment.....		163 Nm (120 lb-ft)



A—Kontermutter des Kettenspanners

B—Spannrad

Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten.

Kettendurchhang prüfen. Falls erforderlich, Einstellung wiederholen.

OUCC223,00003C2 -29-13AUG09-1/1

CC1031681—UN—09JUL09

Kette der oberen Antriebsrolle einstellen (alle Pressen außer 842)

Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.

Spannung der Kette der oberen Antriebsrolle (A) wie folgt einstellen:

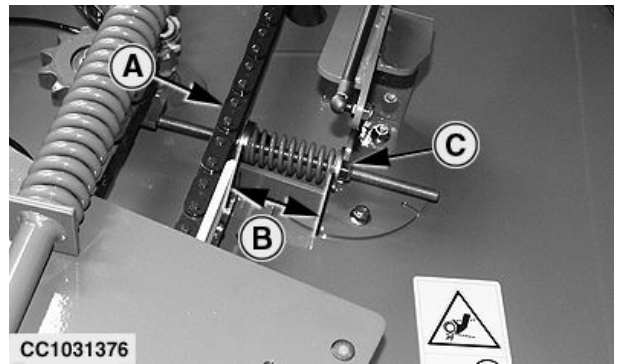
1. Sicherstellen, daß die Federlänge (B) dem vorgeschriebenen Maß entspricht.

	Spezifikation	
Feder—Länge.....		95 mm (3.74 in.)

2. Falls erforderlich, Federlänge (B) mit Mutter (C) der Augenschraube einstellen.

3. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.

4. Einstellung prüfen. Falls erforderlich, Einstellung wiederholen.



A—Kette der oberen Antriebsrolle
B—Längenmaß

C—Mutter

Ballenpresse 864 gezeigt

OUCC223,00003C3 -29-05JUN09-1/1

CC1031376—UN—30MAR09

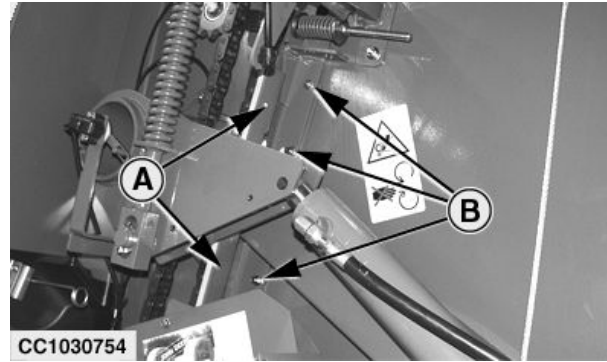
Kettenführung der oberen Antriebsrolle einstellen (alle Pressen außer 842)

Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.

1. Befestigungsmuttern (B) der Führung lösen.
2. Die Kettenführung (A) so verschieben, daß sie die Kette der oberen Antriebsrolle berührt.
3. Befestigungsmuttern (B) der Führung festziehen.

A—Kettenführung

B—Befestigungsmuttern



CC1030754

Ballenpresse 864 gezeigt

CC1030754—UN—14OCT08

OUCC223,00003C4 -29-05JUN09-1/1

Antriebskette des Zuführungsrotors einstellen

Um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.

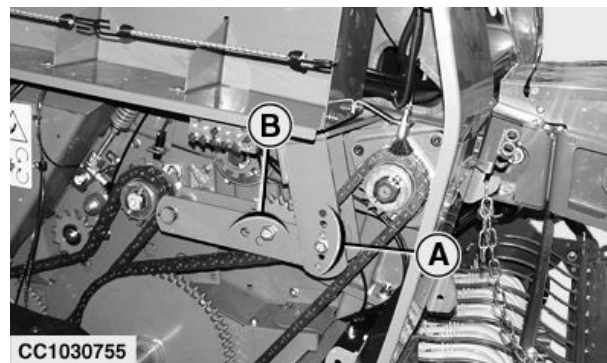
Die Spannung der Antriebskette des Zuführungsrotors durch Benutzung der Bohrungen (A) und (B) verstellen, bis sich der Kettenstrang gegenüber der Spannrolle innerhalb der Spezifikationen befindet.

Spezifikation

Antriebskette des Zuführungsrotors—Durchhang..... 10 mm
(0.39 in.)

Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten.

Kettendurchbiegung prüfen. Falls erforderlich, Einstellung wiederholen.



CC1030755

A—Einstellbohrungen

B—Einstellbohrungen

CC1030755—UN—01OCT08

OUCC006,0001405 -29-26NOV08-1/1

Antriebskette der oberen Spannarmrolle einstellen

Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.

Wenn nötig, Antriebskette (A) wie folgt spannen:

1. Kontermutter (B) des Kettenspanners lösen.
2. Spannrade (C) so gegen die Kette drücken, daß der Kettendurchhang an Stelle (D) dem vorgeschriebenen Maß entspricht:

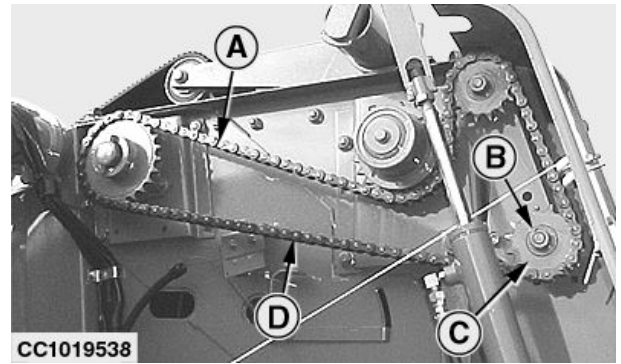
Spezifikation

Ballenpressen 852, 854—Durchhang.....	10 mm (0.4 in.)
Ballenpressen 842, 862 und 864—Durchhang.....	20 mm (0.8 in.)

3. Kontermutter (B) des Kettenspanners festziehen.
Berührt das Spannrade das Ende des Schlitzes, bevor die Kette (A) gespannt ist, muß ein Antriebskettenglied entfernt werden.
4. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
5. Kettendurchhang prüfen. Falls erforderlich, Einstellung wiederholen.

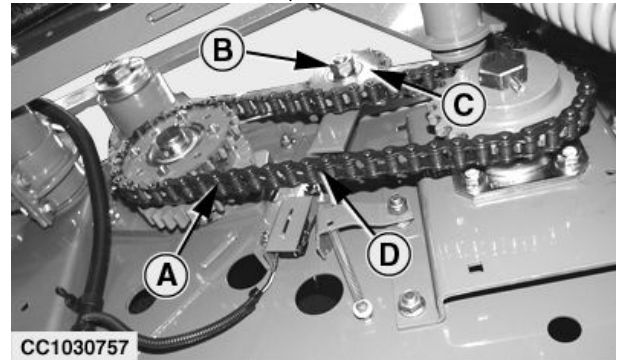
A—Antriebskette
B—Kontermutter des
Kettenspanners

C—Spannrade
D—Position



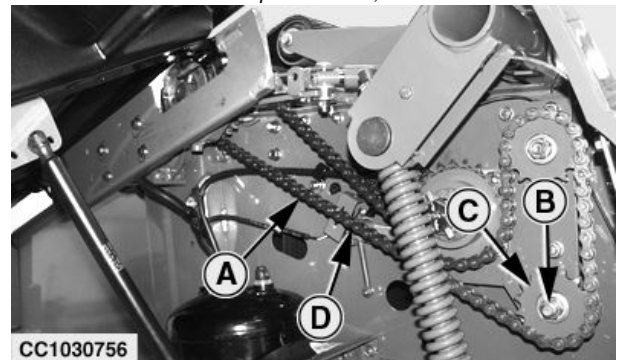
CC1019538

Ballenpresse 842



CC1030757

Ballenpressen 852, 854



CC1030756

Ballenpressen 862, 864

OUC223.00003C5 -29-08.JUL09-1/1

CC1019538 —UN—25APR01

CC1030757 —UN—14OCT08

CC1030756 —UN—14OCT08

Messer der Schneideinrichtung austauschen

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Um schwere oder tödliche Verletzungen durch die Messer zu vermeiden, Absperrventile (A) und (C) immer schließen, bevor Messer ausgebaut oder ersetzt werden.

Beim Umgang mit den Messern stets Handschuhe tragen.

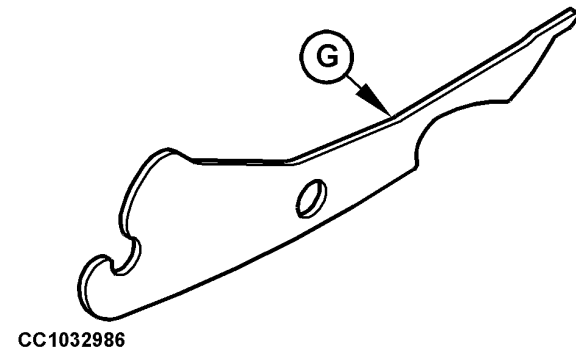
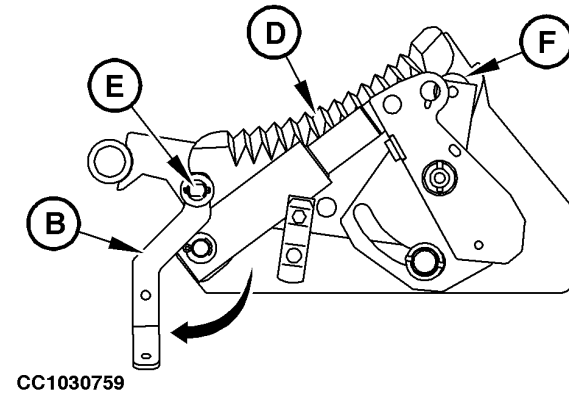
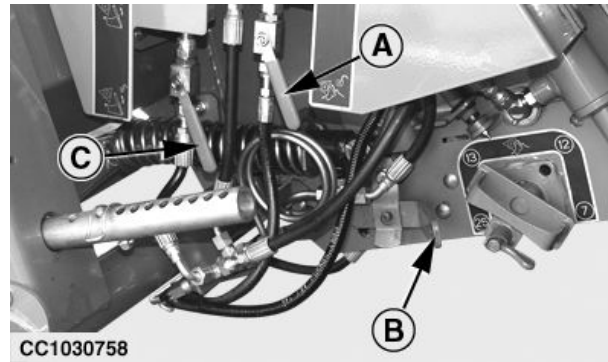
HINWEIS: Jedes Messer (D) kann einzeln ausgebaut und ausgewechselt werden.

Wie folgt vorgehen, um ein Messer auszubauen und auszutauschen:

1. Messer einfahren. Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.
2. Das absenkbares Bodenblech absenken. Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.
3. Messer-Absperrventil (A) und Absperrventil des absenkbaren Bodenblechs (C) schließen.
4. Das Gatter ganz öffnen und in dieser Stellung sichern.
5. Hebel (B) aus dem Sicherungsbolzen herausziehen und nach unten schwenken.
6. Messer (D) von Führung (F) und Messerträger (E) abziehen.
7. Zum Einbauen das Messer (D) auf den Messerträger (E) und dann in die Nylonführung (F) stecken.

WICHTIG: Anstelle eines Messers, das nicht mehr benötigt wird, sollte eine Messerschlitzaabdeckung (G) eingesetzt werden. Dadurch wird verhindert, dass sich an der nun entstandenen Öffnung Erntegut ansammelt.

8. Hebel (B) nach oben schwenken und sichern.
9. Gatter absenken.
10. Absperrventile (A) und (C) öffnen und absenkbares Bodenblech anheben.



A—Messer-Absperrventil	E—Stange
B—Hebel	F—Führung
C—Absperrventil für absenkbares Bodenblech	G—Messerschlitzaabdeckung
D—Messer	

OUCC006,0001929 -29-10JAN13-1/1

CC-1030758—UN—02OCT08

CC-1030759—UN—22OCT08

CC-1032986—UN—30JUN10

Messer der Schneideinrichtung schärfen

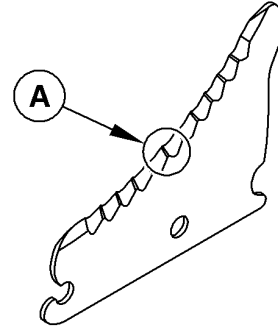
⚠ ACHTUNG: Zum Vermeiden von Verletzungen beim Umgang mit den Messern immer Schutzhandschuhe tragen.

Messer aus der Maschine entfernen. Siehe "Messer der Schneideinrichtung ersetzen" in diesem Abschnitt.

Messer an einer Werkbank oder einem Tisch festklemmen.

Die abgeschrägte Kante unter Einhaltung eines Winkels von 12° ziehend mit einer Feile bearbeiten. Wegen weiterer Informationen zum Messerschärfgerät mit dem John Deere Händler Kontakt aufnehmen.

WICHTIG: Werden die Schneideinrichtungsmesser beim Schärfen heiß, kann sich dadurch die Lebensdauer der Messer verringern. Messer austauschen, wenn das Zahnprofil (A) verschwindet.



CC1029106

A—Zahnprofil

OUC006,00016AD -29-23JUL10-1/1

CC1029106—UN—08JAN07

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

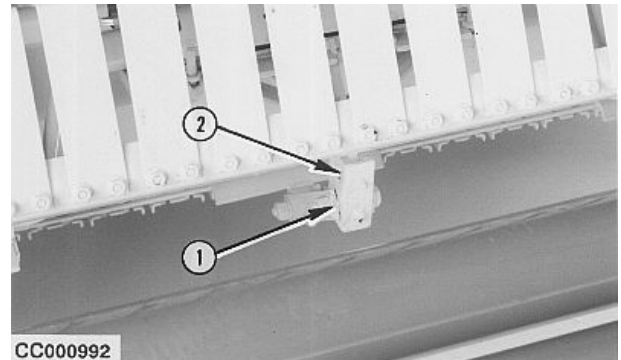
Die Zuführzinken der 1,81 m (5 ft 11 in.) Pickupvorrichtung können in zwei Arbeitsstellungen montiert werden:

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.



CC000992

CC000992—UN—09FEB96

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

OUC006,00006C0 -29-28MAY02-1/1

Scherbolzen der Gelenkwelle ersetzen

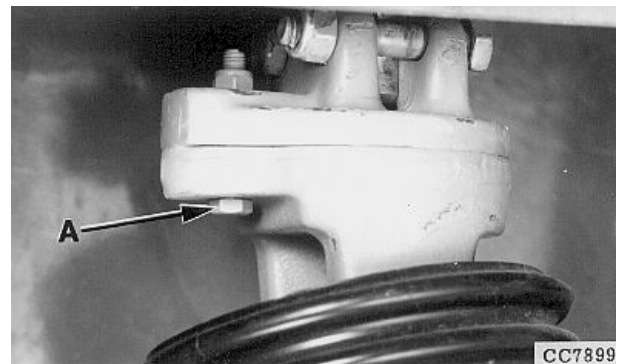
Nabenbohrungen ausrichten und eine Sechskantschraube (M8 x 50, Güteklasse 8.8) mit Kontermutter anbringen.

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



CC7899

CC7899—UN—09FEB96

OUC006,0000EC4 -29-19JUL05-1/1

Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung ersetzen (Pressen ohne Zuführsrotor)

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

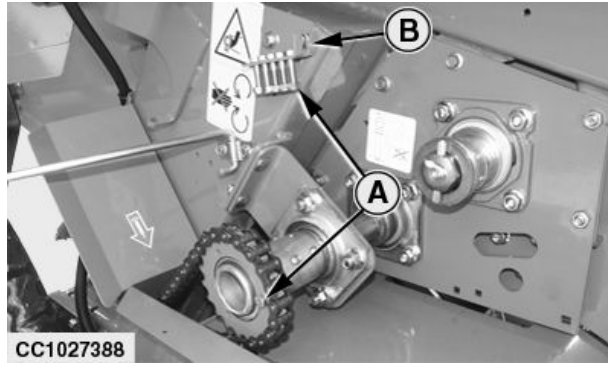
Einen Scherbolzen (A) verwenden, der sich im Halter (B) befindet.

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.



A—Scherbolzen

B—Scherbolzenhalter

Alle vorher entfernten Schutzvorrichtungen wieder anbringen.

HINWEIS: Die entsprechenden Schrauben und Muttern sind beim John Deere-Händler erhältlich.

OUCC006,0001298 -29-13FEB07-1/1

CC1027388 —JUN—21JUN05

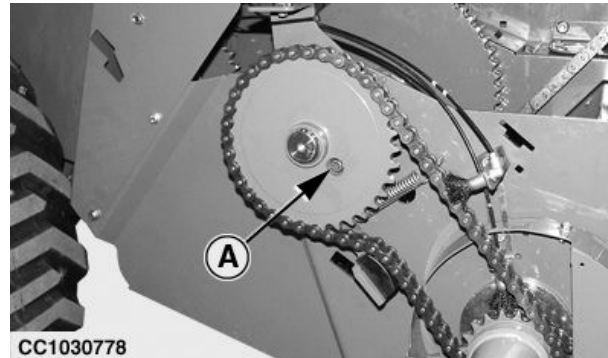
Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung ersetzen (Rundballenpressen mit Zuführrotor)

Bohrungen im Scherbolzen ausrichten und eine M8 x 40 (Typ 10.9) Sechskantschraube mit Kontermutter (A) einsetzen.

Alle vorher entfernten Schutzvorrichtungen wieder anbringen.

HINWEIS: Die entsprechenden Schrauben und Muttern sind beim John Deere Händler erhältlich.

A—Sechskantschraube und Sicherungsmutter



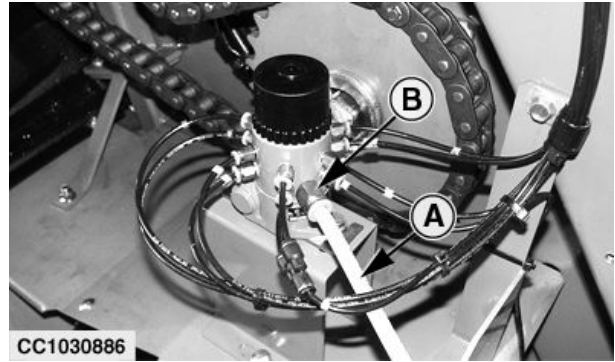
OUCC006,0001928 -29-28AUG12-1/1

CC1030778 —JUN—02OCT08

Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften

HINWEIS: Der Kettenschmierkreis muss entlüftet werden, wenn der Ölbehälter vollständig leer war.

1. Einlassleitung (A) trennen.
2. Abwarten, bis die Luft aus der Einlassleitung (A) vollständig entwichen ist, bevor die Einlassleitung (A) wieder an das Kupplungsstück (B) angeschlossen wird.
3. Presse laufen lassen, bis das Öl kontinuierlich an den Schmiervorrichtungen austritt.



CC1030886

CC1030886—UN—02OCT08

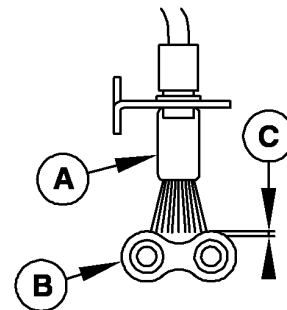
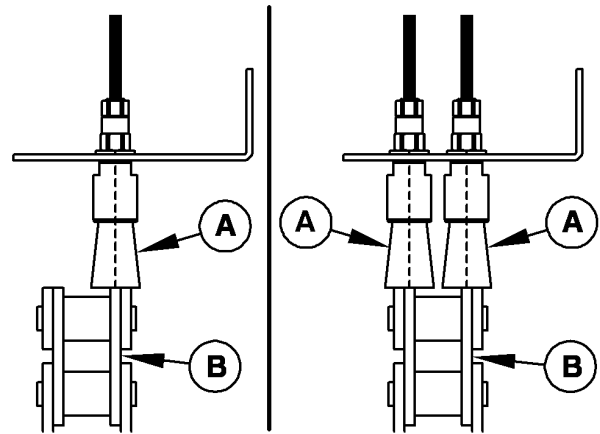
A—Einlassleitung

B—Kupplungskopf

OUCC006,0001425 -29-18NOV08-1/1

Schmiervorrichtungen einstellen

1. Je nachdem, wieviele Schmiervorrichtungen zur Schmierung einer Kette verwendet werden, die Stellung der Schmiervorrichtungen entsprechend einstellen:
 - Wird zur Schmierung der Kette eine Schmiervorrichtung verwendet, muss die Mittellinie der Schmiervorrichtung (A) mit einer der Platten in der Kette (B) auf einer Linie sein.
 - Werden zur Schmierung der Kette zwei Schmiervorrichtungen verwendet, muss die Mittellinie jeder Schmiervorrichtung (A) mit einer der Platten in der Kette (B) auf einer Linie sein.
2. Jede Schmiervorrichtung (A) so einstellen, dass die vorgeschriebene Überlappung (C) mit der Kette (B) entsteht.



CC1035277

CC1035277—UN—23SEP11

Spezifikation

Schmiervorrichtung an Kette—Überlappungslänge..... 0 - 2 mm
(0 - 0.08 in.)

Diese Einstellung ist erforderlich, um die Antriebskette ordnungsgemäß zu reinigen und zu schmieren. Abweichende Einstellungen können zu vorzeitigem Kettenverschleiß führen.

A—Schmiervorrichtung
B—Kette

C—Schmiervorrichtung an Kette, Länge der Überlappung

OUCC006,000181D -29-11OCT11-1/1

Stellung des Spannzylinders einstellen (Presse 842)

Für die Einstellung der Spannzylinder am Gurtspannarm gibt es zwei verschiedene Stellungen:

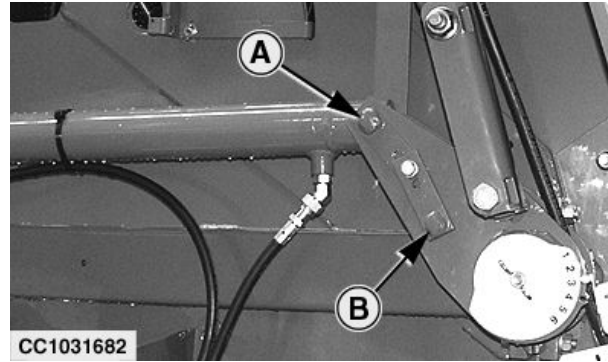
1. Stellung (A):

Die Presse ist werksseitig 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

OUCC223.00003CB -29-13AUG09-1/1

CC1031682—UN—09JUL09

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.

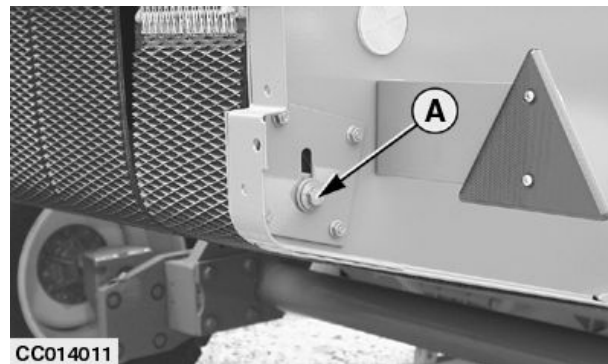
Bei nicht korrektem Gurtlauf wie folgt vorgehen:

Pressen 862 und 864: - 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.

Motor anlassen, Gurtspannarm absenken und Gurtlauf nochmals beobachten. Einstellung korrigieren, falls erforderlich.

OUCC223.00003CC -29-10JUL09-1/1

CC014011—UN—02OCT98

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. Wenn das Maß zu groß eingestellt ist, laufen die Gurte nicht richtig. Dadurch könnten die Gurte und das Netzmaterial beschädigt werden.

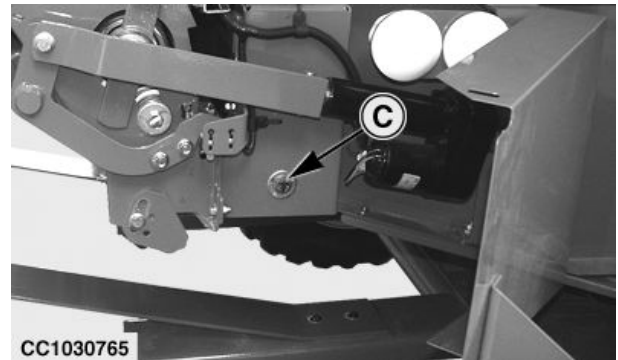
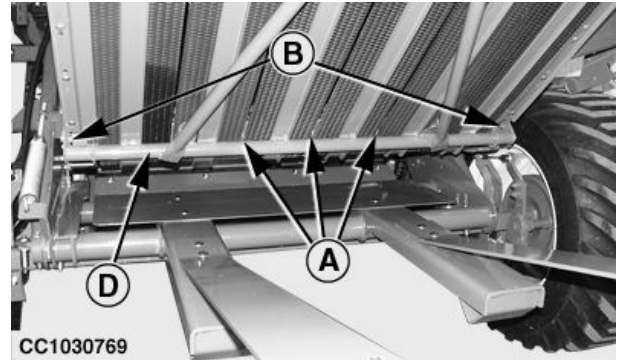
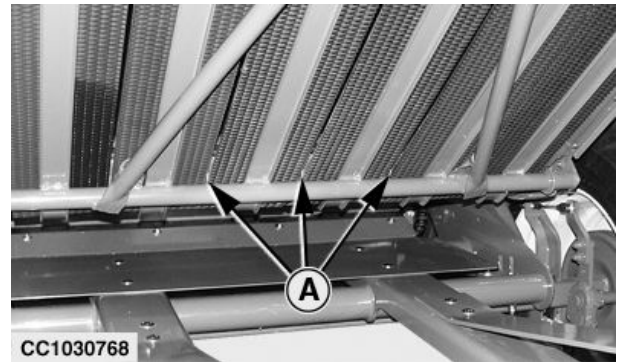
1. Prüfen, ob der Abstand zwischen allen Gurtführungen (A) und dem unteren Querträger (D) innerhalb der Spezifikationen liegt.

Spezifikation

Gurtführungen zu
Querträger—Abstand.....2 — 4 mm
(0.08 — 0.16 in.)

2. Falls erforderlich, Sechskantschrauben (B) lösen und Querträger (D) einstellen. Wenn der Abstand in der Mitte des Querträgers (D) 4 mm (0.16 in.) überschreitet, nach Bedarf biegen.
3. Zapfwelle einschalten mit niedriger Drehzahl laufen lassen. Gurtlauf an den unteren Gurtführungen (A) beobachten. Bei nicht korrektem Gurtlauf wie folgt verfahren:
 - a. Gatter mit dem Schließventil arretieren (Pressen 862 und 864).
 - b. Mit dem Zusatzsteuergerät am Traktor Gurtspannarm anheben und damit Gurte entspannen (Pressen 862 und 864).
 - c. Traktormotor abstellen.
 - Laufen die Gurte nach rechts, rechte Seite der unteren, hinteren Gatterrolle (C) absenken.
 - Laufen die Gurte nach links, rechte Seite der unteren, hinteren Gatterrolle (C) anheben.
 - d. Motor anlassen und Gurtspannarm absenken.
 - e. Gurtlauf erneut überprüfen und untere, hintere Gatterrolle (C) bei Bedarf erneut einstellen.
 - f. Einstellung des Abstreifers der unteren, hinteren Gatterrolle Nr. 8 prüfen. Siehe Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle (Nr. 8) einstellen in diesem Abschnitt.

WICHTIG: Prüfen, ob die untere Netzführung noch Kontakt mit den Gurten hat. Siehe Position

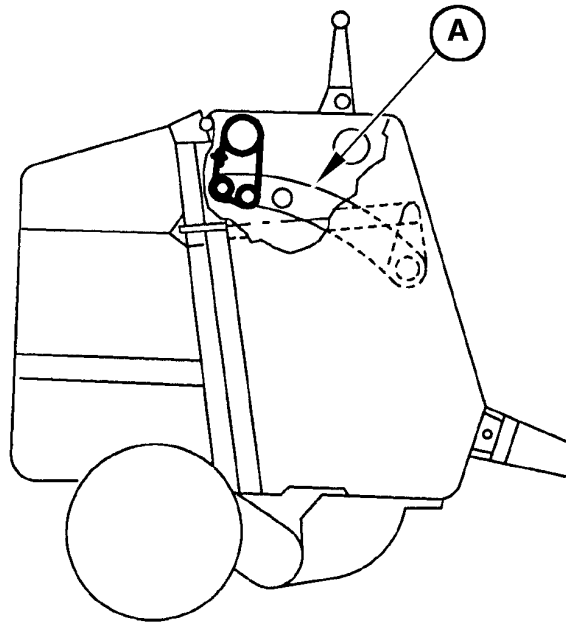


A—Gurtführungen
B—Sechskantschrauben
C—Untere Gatterrolle, hinten
D—Querträger

der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 9) in diesem Abschnitt.

Gurte ausbauen

Wenn bei der Presse 842 alle Gurte abgenommen werden sollen, den Gurtspannarm (A) wie gezeigt in oberer Stellung sichern.



CC001049

CC001049 —UN—16FEB96

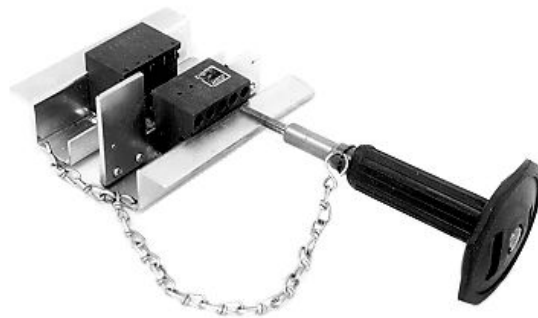
OUCC223,00003E4 -29-08JUL09-1/1

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

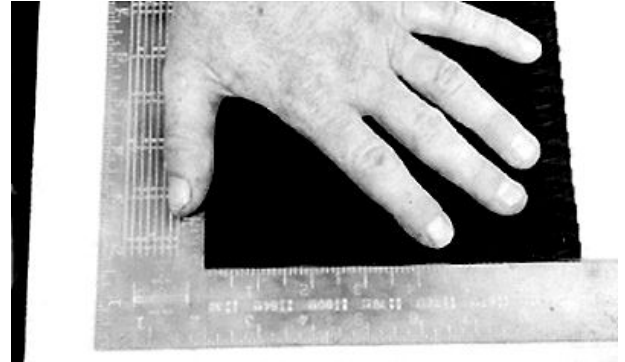
Beschädigte Gurte ausbauen.

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.



CC,570RB 003542 -29-15SEP98-1/3

E21797 —UN—24JUN99

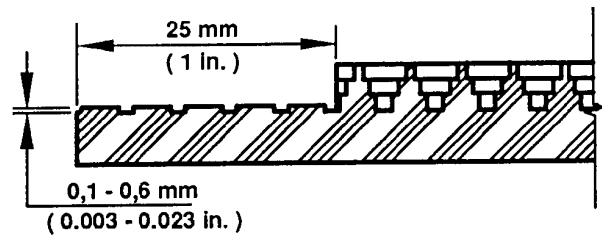
E21798 —UN—24JUN99

Rautenprofil mit einem Messer entfernen:

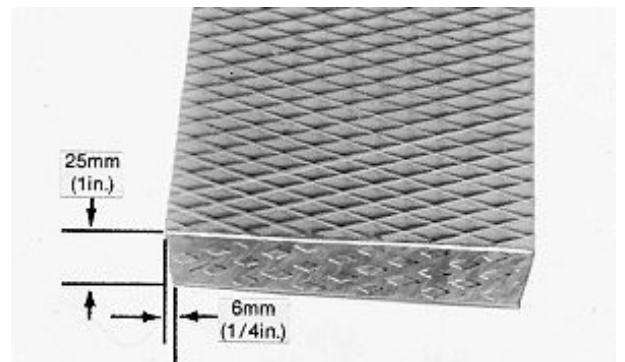
Den Gurt mit einem dicken Brett festhalten. Mit einem scharfen Messer das Rautenprofil bis 25 mm (1 in) vom Gurtende herunterschneiden. Dabei darauf achten, daß 0,1 bis 0,6 mm (0.003 to 0.023 in) Rautenprofil am Gurt verbleibt, da eine größere Schnitttiefe die Gewebeeinlage beschädigen würde.

Die Messerklinge in Flüssigseife tauchen, um das Rautenprofil leichter abschneiden zu können.

Nur die Ecken des nachlaufenden Gurtendes wie gezeigt abtrennen.



CC001056



Fortsetzung nächste Seite

CC,570RB 003542 -29-15SEP98-2/3

CC001056 —UN—16FEB96

E22649 —UN—13SEP88

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

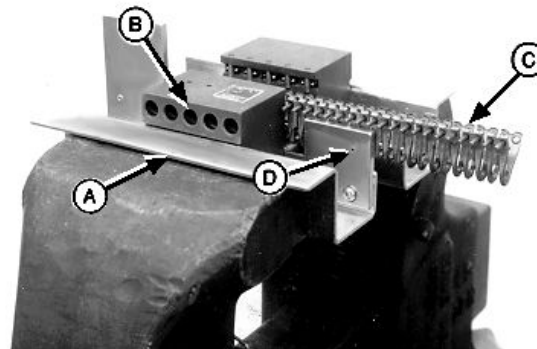
Anbringen von Mato-Gurthaken

HINWEIS: Neue Ballenpressen werden mit 6-Mato-Riemenhaken ausgeliefert.

Gurtverbinder (A) in einen Schraubstock spannen, wobei die Bohrungen (B) nach vorn zeigen müssen.

Die ersten fünf Segmente der Riemenhaken (C) in Gurtverbinder einlegen. Sicherstellen, dass sich die Niete innerhalb der Gurtverbinderbohrungen (B) befinden. Zwei Niete pro Segment müssen sich in der gleichen Bohrung befinden. Die Segmente müssen Kontakt mit der Führung (D) haben.

Schraubstock spannen, bis die Segmente leicht erfasst werden und der Gurt mühelos eingesetzt werden kann.



E39829—UN—19JUL96

Eindrücken von Haken in Gurt

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000446 -29-17OCT14-1/4

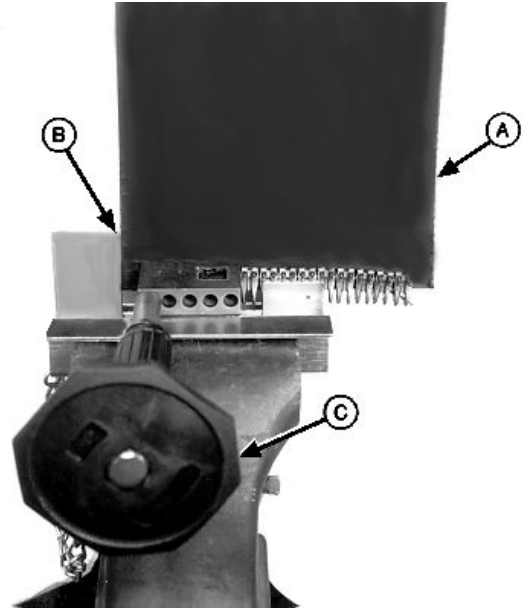
Gurt (A) mit dem Rautenmuster nach hinten weisend in die Haken einsetzen. Riemenkante mit der Führung (B) ausrichten. Den Riemen gleichmäßig bis zu den Anschlagstiften nach unten drücken. Die Haken müssen ebenfalls ganz unten auf den Anschlagstiften aufliegen.

Den Schraubstock schließen, um Druck auf die Haken auszuüben. Hierdurch werden die Niete richtig gesetzt. Sicherstellen, dass der Gurt rechtwinklig in Gurtverbinder und Haken liegt.

WICHTIG: Durch Wahl eines zu großen Hammers oder zu festes Schlagen auf den Dorn können Gurtverbinder oder Gurtnaht beschädigt werden.

Mit einem Handdorn (C) zuerst den Niet durch den Gurt in die linke Bohrung eintreiben, bis die Schulter des Dorns Kontakt mit der Gurtverbinderbacke hat. Noch einmal auf den Dorn schlagen, um Kontakt zwischen Schulter und Gurtverbinderbacke sicherzustellen. Auf die gleiche Weise die verbleibenden Niete von rechts nach links arbeitend durch den Gurt treiben.

Niete mit Handdorn eintreiben

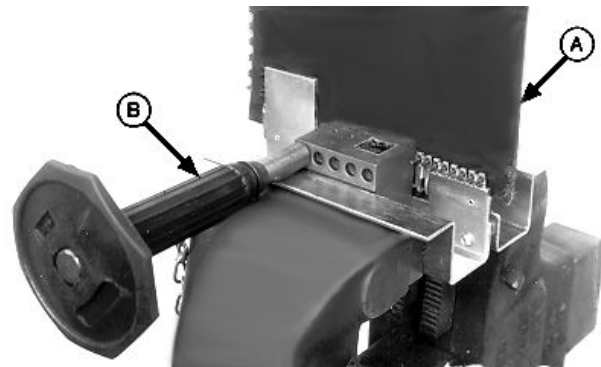


E40028 —UN—30MAY96

DC82261,0000446 -29-17OCT14-2/4

Schraubstock öffnen. Gurt und Haken (A) so ausrichten, dass sich die Niete der nächsten fünf Segmente in den Gurtverbinderbohrungen befinden. Den Gurt rechtwinklig in den Gurtverbinder einlegen. Den Schraubstock schließen, um Druck auf die Haken auszuüben.

Mit einem Handdorn (C) zuerst den Niet durch den Gurt in die linke Bohrung eintreiben, bis die Schulter des Dorns Kontakt mit der Gurtverbinderbacke hat. Noch einmal auf den Dorn schlagen, um Kontakt zwischen Schulter und Gurtverbinderbacke sicherzustellen. Auf die gleiche Weise die verbleibenden Niete von rechts nach links arbeitend durch den Gurt treiben.



E40029 —UN—30MAY96

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000446 -29-17OCT14-3/4

Schraubstock öffnen. Gurt und Haken (A) so ausrichten, dass sich die Niete der letzten vier Segmente in den Gurtverbinderbohrungen befinden. Den Gurt rechtwinklig in den Gurtverbinder einlegen. Den Schraubstock schließen, um Druck auf die Haken auszuüben.

Mit einem Handdorn (C) zuerst den Niet durch den Gurt in die linke Bohrung eintreiben, bis die Schulter des Dorns Kontakt mit der Gurtverbinderbacke hat. Noch einmal auf den Dorn schlagen, um Kontakt zwischen Schulter und Gurtverbinderbacke sicherzustellen. Auf die gleiche Weise die verbleibenden Niete von rechts nach links arbeitend durch den Gurt treiben.

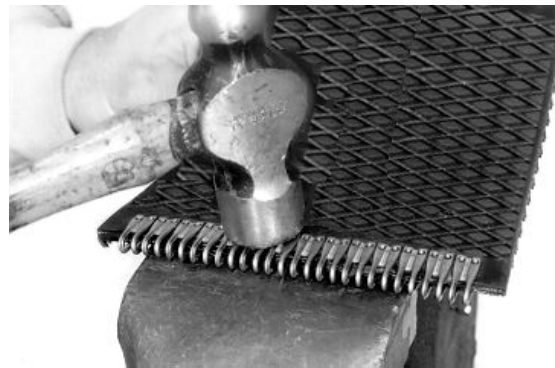
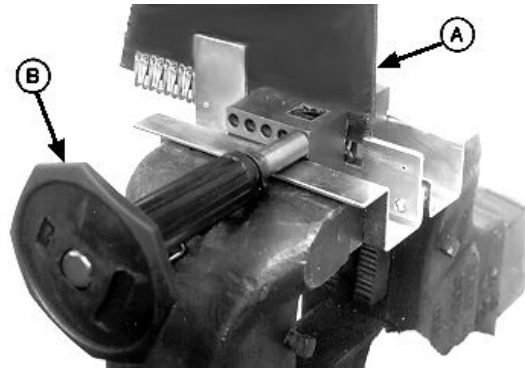
Prüfen des Sitzes der Haken

Gurt aus dem Schraubstock nehmen und Haken überprüfen. Alle Niete müssen durch den Gurt durchgeschlagen sein und in der Mitte Ankörnungen aufweisen.

WICHTIG: Beim Flachschielen der Nietenköpfe nicht mit dem Hammer auf den gebogenen Bereich der Gurtverbinder schlagen.

Nicht zu fest auf die Niete schlagen, da sie sich sonst verbiegen und die Verbindung beschädigen können.

Gurt und Nahtstelle auf eine feste Unterlage legen. Nietenköpfe mit der flachen Seite eines kleinen Hammers flachschielen. Leicht auf mehrere Niete gleichzeitig "Klopfen". Die flachgeschlagenen Nietenköpfe dürfen nicht über die Gurtverbindungsstelle hinausragen.



Für Anweisungen zum ordnungsgemäßen Einbau, siehe Gurte einsetzen in diesem Abschnitt.

DC82261,0000446 -29-17OCT14-4/4

E40030—UN—30MAY96

E40027—UN—30MAY96

Gurte einbauen

Pressen 842, 852 und 854:

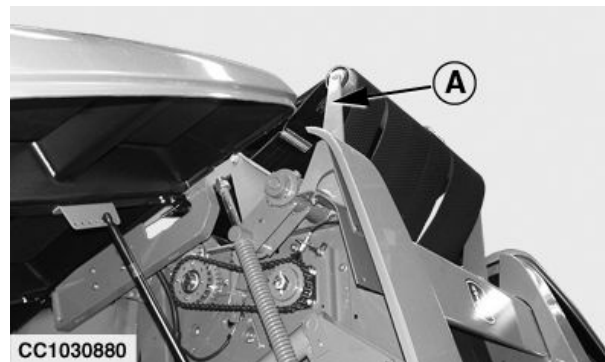
Um die Gurte zu entspannen, Gurtspannarm mit Hilfe des Zusatzsteuergeräts am Traktor anheben.

Das Gatter verriegeln, wenn es geöffnet ist. Den Hebel des Zusatzsteuergeräts am Traktor langsam in Schwimmstellung bringen, bis sich der obere Spannrollenarm (A) nach unten bewegt.

Pressen 862 und 864:

Um die Gurte zu entspannen, das Gatter in beliebiger Stellung verriegeln und den Gurtspannarm mit Hilfe des Zusatzsteuergeräts am Traktor anheben.

Bei allen Ballenpressen:



Gurte mit der Profilseite nach außen einbauen.

OUCC223,00003E5 -29-24JUN09-1/1

CC1030880—UN—02OCT08

Gurtführung innerhalb der Presse 842

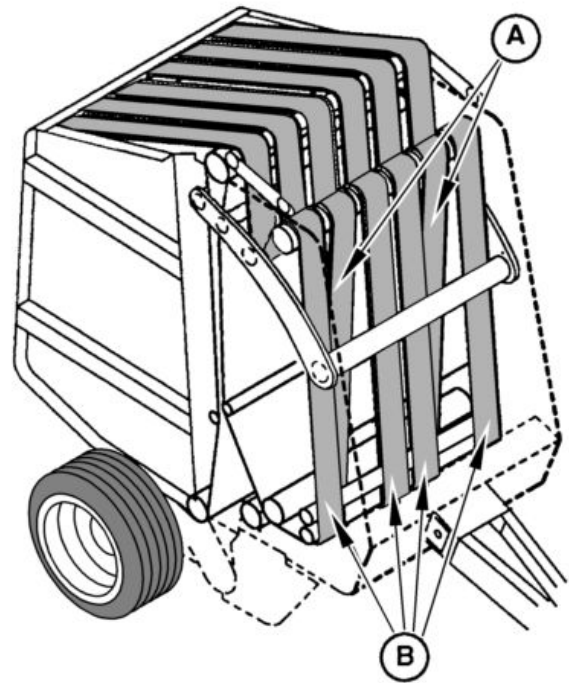
Gurte wie abgebildet durch die einzelnen Führungen verlegen. Die Positionen der langen und kurzen Gurte sind in den Abbildungen dargestellt.

- Länge (A) der kurzen Gurte = 10,23 m ± 0,012 m (33 ft 6-3/4 in ± 1/2 in)
- Länge (B) der langen Gurte = 10,42 m ± 0,012 m (34 ft 2-1/4 in ± 1/2 in)

HINWEIS: Es wird empfohlen, die Gurte so zu führen, wie auf der Abbildung gezeigt. In manchen Fällen kann ein alternativer Gurtverlauf zu besseren Ergebnissen führen.

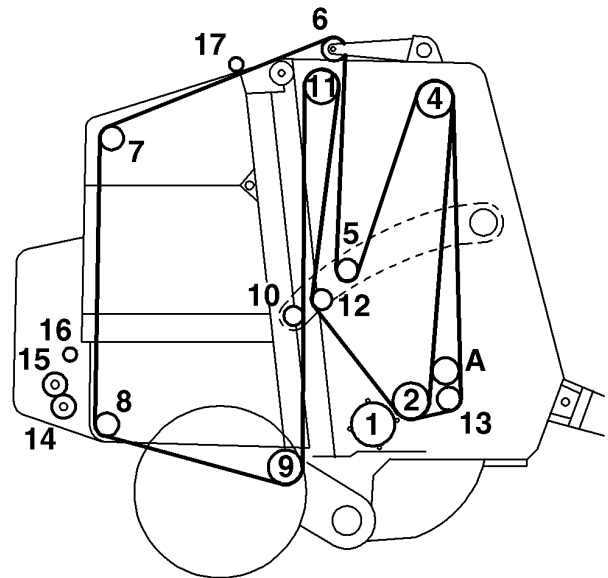
A—Kurze Gurte

B—Lange Gurte



CC1028774

CC1028774 —UN—08FEB07



CC1028773

CC1028773 —UN—08NOV06

CC03745,00011A6 -29-04MAR16-1/1

Gurtführung innerhalb der Pressen 852 und 862

Gurte wie abgebildet durch die einzelnen Führungen verlegen. Die Positionen der langen und kurzen Gurte sind in den Abbildungen dargestellt.

Ballenpresse 852

- Länge (A) der kurzen Gurte = 11,71 m ± 0,012 m (38 ft 5 in ± 1/2 in)
- Länge (B) der langen Gurte = 11,85 m ± 0,012 m (38 ft 10-1/2 in ± 1/2 in)

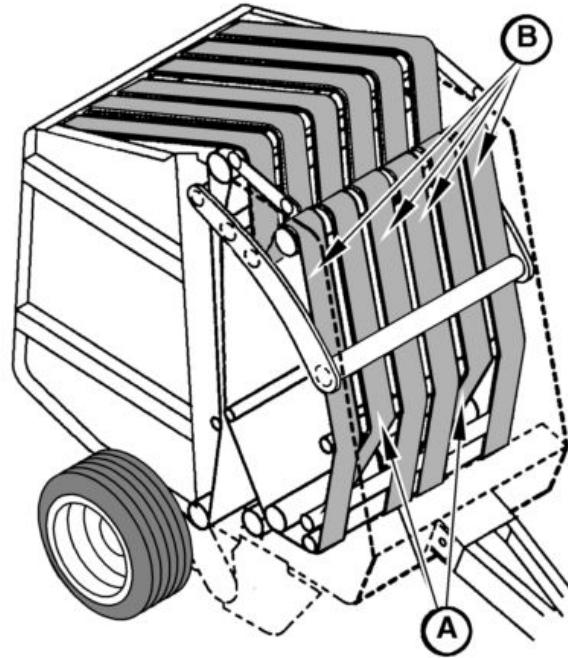
Ballenpresse 862

- Länge (A) der kurzen Gurte = 13,335 m ± 0,012 m (43 ft 9 in ± 1/2 in)
- Länge (B) der langen Gurte = 13,475 m ± 0,012 m (44 ft 2-1/2 in ± 1/2 in)

HINWEIS: Es wird empfohlen, die Gurte so zu führen, wie auf der Abbildung gezeigt. In manchen Fällen kann ein alternativer Gurtverlauf zu besseren Ergebnissen führen.

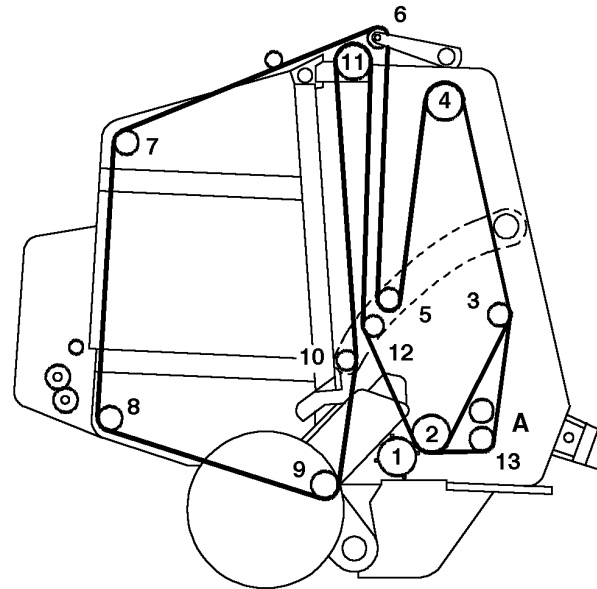
A—Kurze Gurte

B—Lange Gurte



CC1028775

CC1028775 —UN—08FEB07



CC1019552

CC1019552 —UN—06APR01

CC03745,00011A7 -29-04MAR16-1/1

Gurfführung innerhalb der Pressen 854 und 864

Gurte wie abgebildet durch die einzelnen Führungen verlegen. Die Positionen der langen und kurzen Gurte sind in den Abbildungen dargestellt.

Ballenpresse 854

- Länge der kurzen Gurte (A) = 11,445 m ± 0,012 m (37 ft 6-9/16 in ± 1/2 in)
- Länge der langen Gurte (B) = 11,585 m ± 0,012 m (38 ft 1/8 in ± 1/2 in)

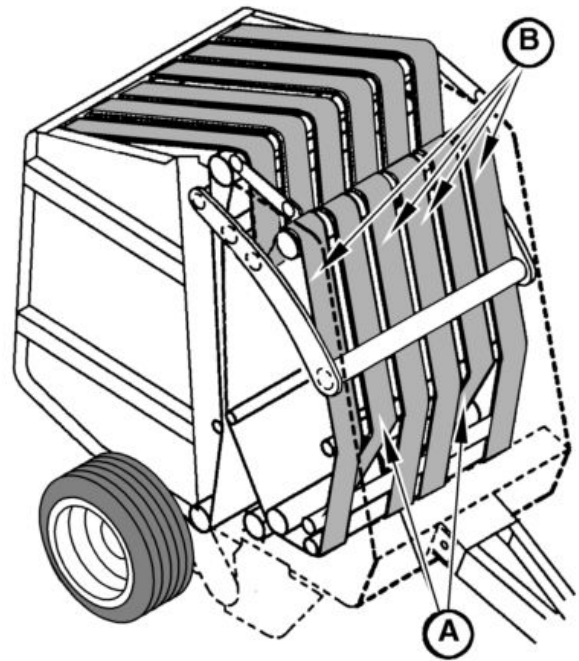
Ballenpresse 864

- Länge der kurzen Gurte (A) = 13,07 m ± 0,012 m (42 ft 10-9/16 in ± 1/2 in)
- Länge der langen Gurte (B) = 13,21 m ± 0,012 m (43 ft 4-1/16 in ± 1/2 in)

HINWEIS: Es wird empfohlen, die Gurte so zu führen, wie auf der Abbildung gezeigt. In manchen Fällen kann ein alternativer Gurtverlauf zu besseren Ergebnissen führen.

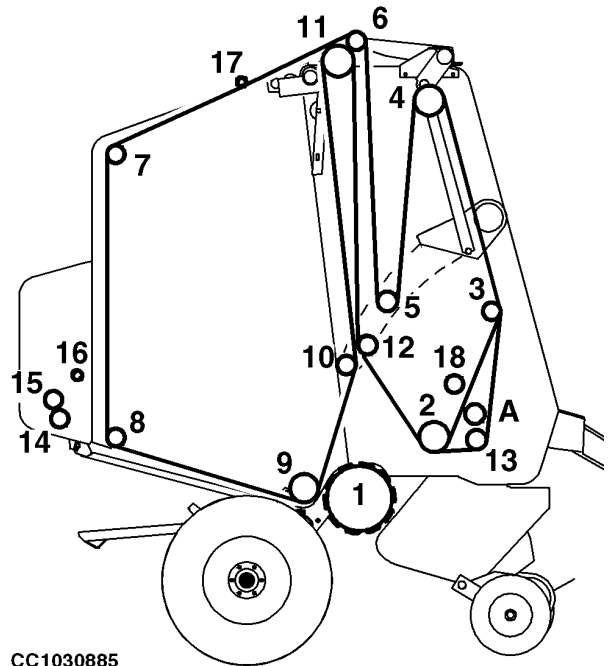
A—Kurze Gurte

B—Lange Gurte



CC1028775

CC1028775—UN—08FEB07



CC1030885

CC1030885—UN—24SEP08

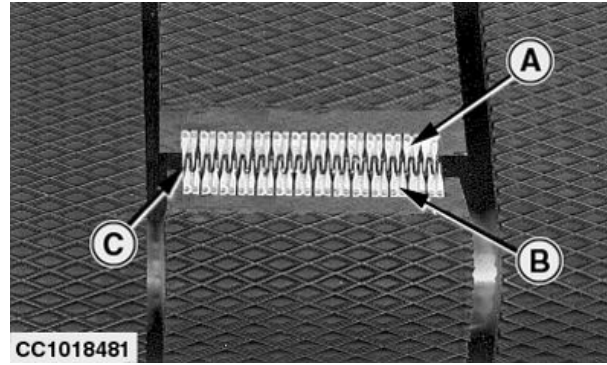
CC03745,00011A8 -29-04MAR16-1/1

Gurtenden verbinden (Mato-Gurte)

Die beiden Haken (A) und (B) so einsetzen, daß, in Fahrtrichtung gesehen, das rechtwinklige Ende des Gurtes das beschnittene Gurtende führt. Danach ein Stück Draht (C) von 165 mm (6.49 in) Länge einführen.

Beim Einsetzen des Drahts darauf achten, daß die Gurtkanten ausgerichtet sind.

HINWEIS: Durch seine spezielle Form wird das Drahtstück (C) festgehalten, sobald es vollständig in die Haken eingeführt ist.



CC1018481 —UN—18OCT00

OUCC006,000025B -29-06OCT00-1/1

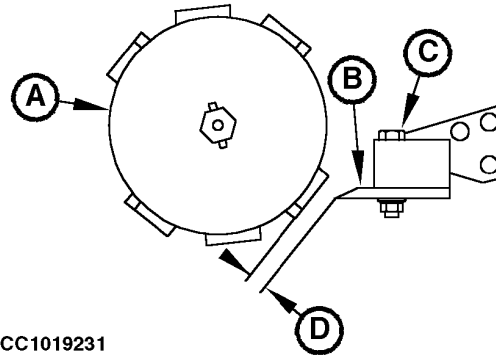
Abstreifer der Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen (Pressen ohne Zuführrotor)

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. Befestigungsschrauben (C) wie folgt anziehen:

Spezifikation

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



CC1019231 —UN—16FEB01

A—Einzugsrolle
B—Abstreifer

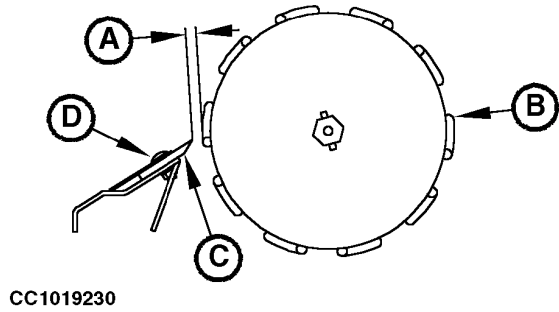
C—Befestigungsschrauben
D—Abstand

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

FS62804,000035F -29-08JUL09-1/1

Abstreifer der Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen (Pressen mit Zuführrotor)

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. Siehe Presse von Hand drehen im Abschnitt Betrieb der Presse – Allgemeines.
3. Befestigungsschrauben (D) wie folgt anziehen:



A—Abstand
B—Einzugsrolle
C—Abstreifer
D—Schrauben

Spezifikation

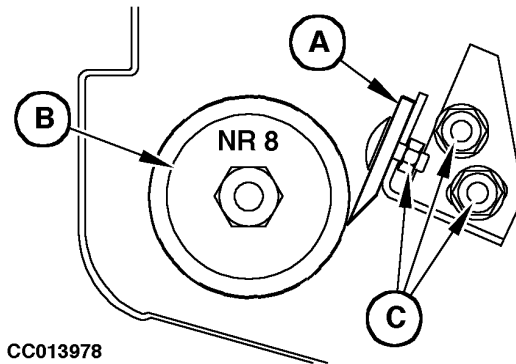
Befestigungsschrauben des Abstreifers der Einzugsrolle—Drehmoment.....140 N·m
(103 lb-ft)

FS62804,0000360 -29-15MAY09-1/1

CC1019230 —UN—16FEB01

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:



A—Abstreifer
B—Rolle
C—Schrauben

Spezifikation

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

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

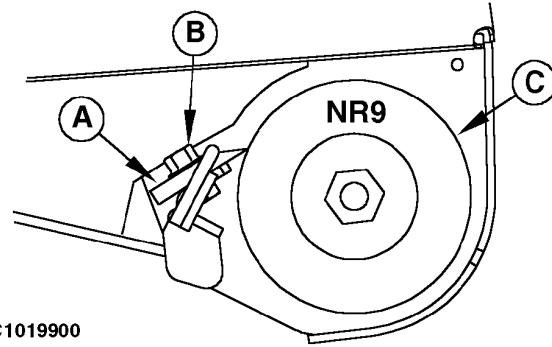
CC013978 —UN—04APR98

Abstreifer der unteren vorderen Gatterrolle Nr. 9 einstellen

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:

Spezifikation

Abstreifer der unteren vorderen Gatterrolle—Drehmoment.....55 Nm
(40 lb-ft)



CC1019900

A—Abstreifer
B—Schraube

C—Rolle

CC1019900—UN—22JUN01

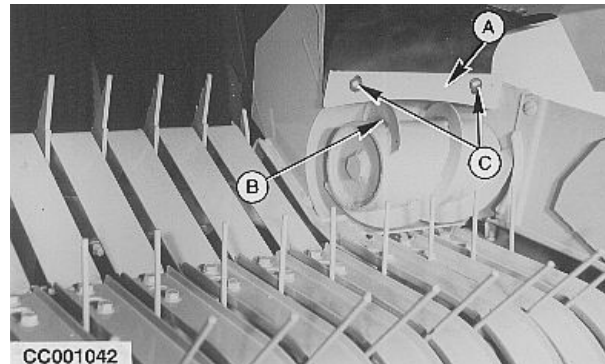
OUCC006,0001422 -29-25JUN08-1/1

Abstreifer der Einzugsschnecke einstellen

1. Schrauben (C) lösen.
2. Den Abstreifer (A) so nahe wie möglich an der Einzugsschnecke (B) positionieren, ohne diese zu berühren; darauf achten, daß diese Einstellung beibehalten wird.
3. Schrauben (C) festziehen.
4. Vorgang auf der anderen Seite wiederholen.

A—Abstreifer
B—Schnecke

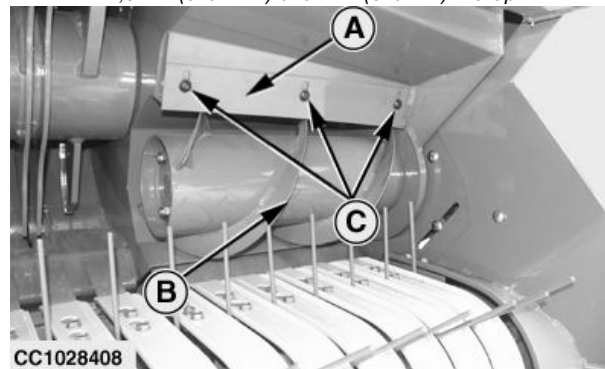
C—Schrauben



CC001042

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

CC001042—UN—09FEB96



CC1028408

2,20 m (7 ft 3 in) Pickup

CC1028408—UN—21SEP06

FS62804,0000361 -29-08JUL09-1/1

Garnmesseramboss einstellen

1. Garnarm (A) mit Hilfe des Monitors auf die Ambossmitte (B) bringen.
2. Muttern (E) lösen.
3. Schneidvorrichtung (D) so ausrichten, dass der Abstand (C) zwischen Amboss (B) und Garnarm (A) den Spezifikationen entspricht.

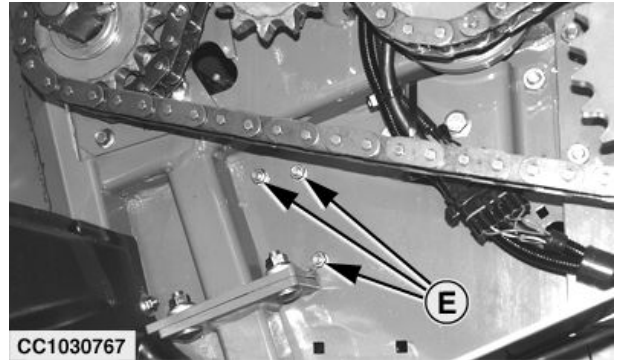
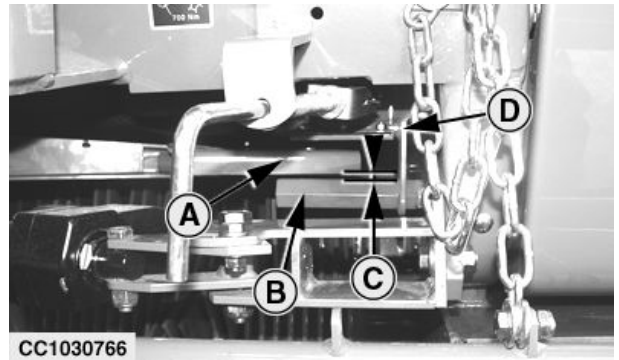
Spezifikation

Garnarm bis
 Amboss—Spiel.....1 — 4 mm
 (0.04 — 0.16 in.)

4. Muttern (E) wieder festziehen.
5. Garnarm in Ausgangsstellung zurückbringen.

A—Garnarm
B—Messeramboss
C—Spiel

D—Schneidvorrichtung
E—Muttern



CC-1030766—UN—24OCT08

CC-1030767—UN—14OCT08

OUCC006,000140D -29-27OCT08-1/1

Garnarmweg einstellen (Pressen ohne BaleTrak-Monitor)

Zum Einstellen des Garnarmwegs folgendermaßen vorgehen:

1. Garnauslöser mit Hilfe des Monitors vollständig ausfahren, damit der Garnarm (C) ganz nach rechts fährt.
2. Sechskantschraube (E) lösen.
3. Auslöserhalterung (F) im Schlitz (G) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (A) erreicht ist.

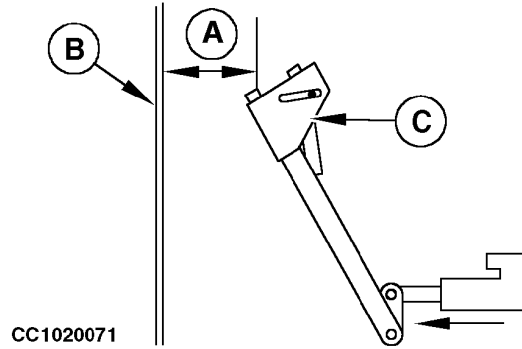
Spezifikation

Garnarm zur rechten
Wand—Abstand.....80 bis 150 mm
(3.15 bis 5.90 in.)

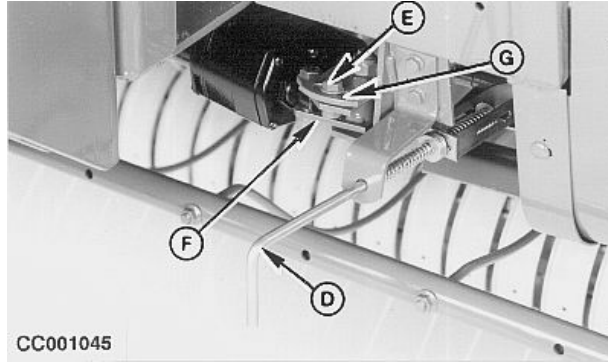
HINWEIS: Der Abstand (A) ist werksseitig auf 100 mm (4 in.) eingestellt.

4. Sechskantschraube (E) festziehen.
5. Garnauslöser vollständig einfahren, damit der Garnarm in die Ausgangsposition zurückkehrt. Prüfen, ob der Garnarm das Gestänge der Schneidevorrichtung (D) richtig steuert, andernfalls wird das Garn nicht geschnitten. Falls erforderlich, Vorgang wiederholen.

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.



CC1020071



CC001045

- | | |
|------------------------------------|---------------------|
| A—Abstand | E—Sechskantschraube |
| B—Rechte Preßkammerwand | F—Auslöserhalterung |
| C—Garnarm | G—Einstellschlitz |
| D—Gestänge der Schneidevorrichtung | |

OUCC223,00003DE -29-08JUL09-1/1

CC1020071 —UN—17JUL01

CC001045 —UN—09FEB96

Garnarmweg einstellen (Pressen mit BaleTrak-Monitor)

Der Garnarmweg kann mit dem BaleTrak-Monitor eingestellt werden. Vor Änderung des Garnarmwegs mit dem BaleTrak-Monitor den Garnarm (C) in die oberste Stellung bringen.

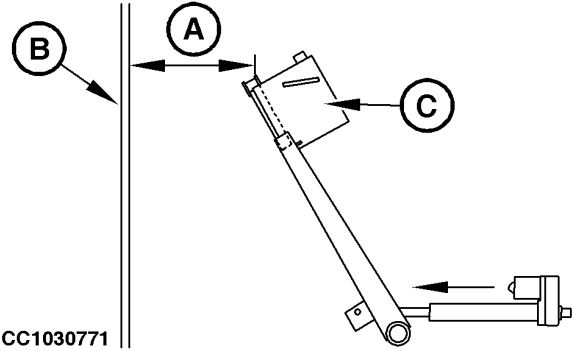
Zum Einstellen des Garnarmwegs folgendermaßen vorgehen:

1. Garnausröser mit Hilfe des Monitors vollständig ausfahren, damit der Garnarm (C) ganz nach rechts fährt.
2. Sechskantschraube (E) lösen.
3. Auslöserhalterung (F) im Schlitz (G) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (A) erreicht ist.

Spezifikation

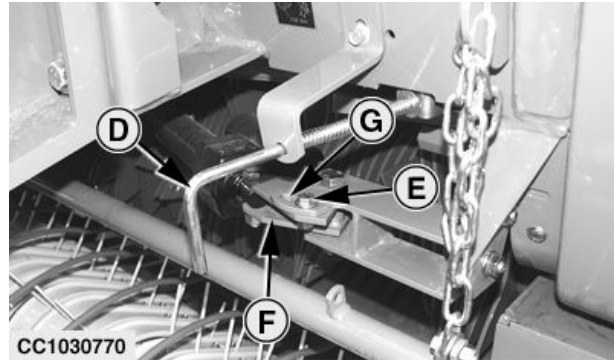
Garnarm zur rechten
 Wand—Abstand..... 80 mm
 (3.15 in.)

4. Sechskantschraube (E) festziehen.
5. Garnausröser vollständig einfahren, damit der Garnarm in die Ausgangsposition zurückkehrt. Prüfen, ob der Garnarm das Gestänge der Schneidevorrichtung (D) richtig steuert, andernfalls wird das Garn nicht geschnitten. Falls erforderlich, Vorgang wiederholen.
6. Kalibrierung des Garnausrösers überprüfen. Siehe Kanal 029: Garnausröser kalibrieren im Abschnitt Wartung des BaleTrak-Monitors.



CC1030771

CC1030771—UN—02OCT08



CC1030770

CC1030770—UN—14OCT08

- | | |
|------------------------------------|---------------------|
| A—Abstand | E—Sechskantschraube |
| B—Rechte Preßkammerwand | F—Auslöserhalterung |
| C—Garnarm | G—Einstellschlitz |
| D—Gestänge der Schneidevorrichtung | |

OUCC223,00003DD -29-11JUN09-1/1

Stellung der mittleren Spannarmrolle (Nr. 12) einstellen (Pressen 842, 862 und 864)

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 Zusatzsteuergerätehebel des Traktors benutzen, um den Spannarm zu bewegen, bis die Sechskantschraube (A) der Spannarmrolle auf die Zugangsöffnung (B) in der Presse ausgerichtet ist.
3. Feststellbremse bzw. Parksperre 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.

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

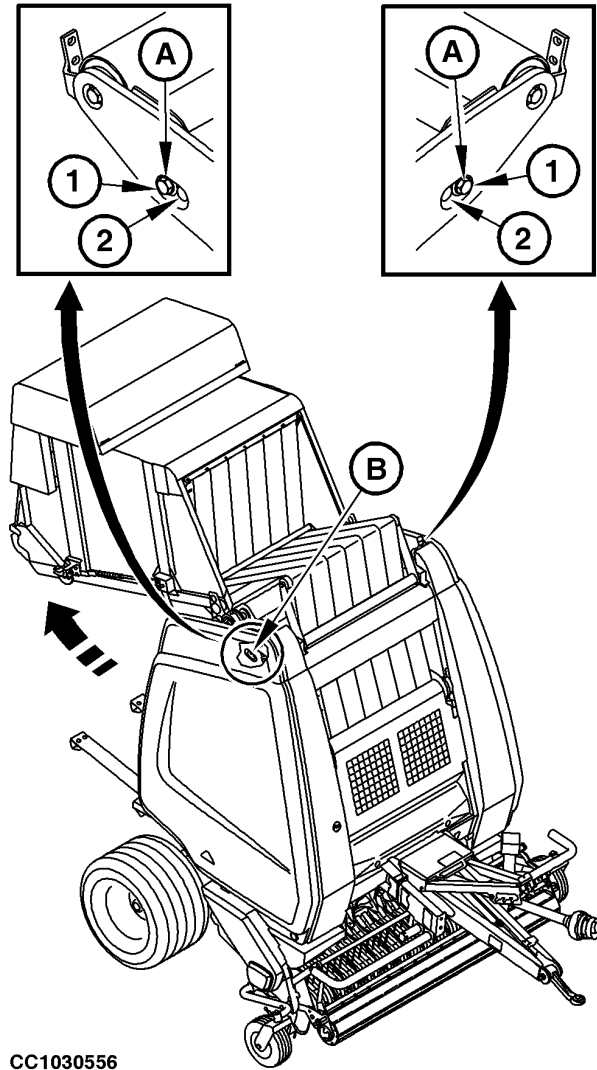
6. Die Sechskantschraube (A) auf beiden Seiten wie vorgeschrieben anziehen.

Spezifikation

Sechskantschrauben
der mittleren Spannarm-
rolle—Drehmoment..... 130 N·m
(97.5 lb-ft)

A—Sechskantschraube
B—Zugangsöffnung

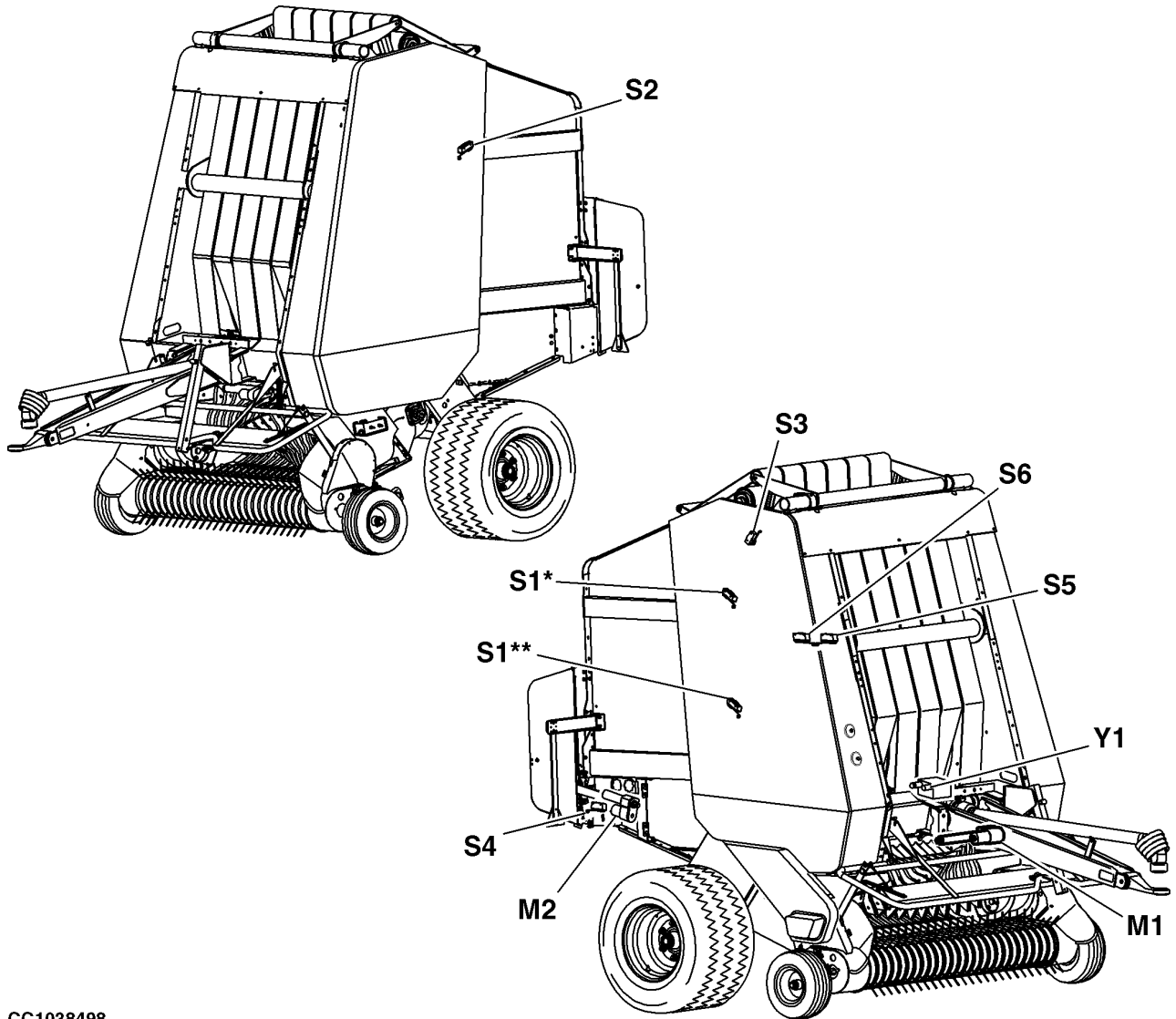
1—Stellung für trockenes
Erntegut
2—Stellung für nasses
Erntegut



CC-1030556—UN—22OCT08

FS62804,0000362 -29-11JUN09-1/1

Lage der Komponenten (Ballenpresse mit ELC-Monitor)



CC1038498

M1—Garnausröser
M2—Netzausröser

S1*— Sensor für Gatterverriegelung rechts (862)

S1**— Sensor für Gatterverriegelung links (842 und 852)

S2— Sensor für Gatterverriegelung links (862)

S3— Schalter für Ballenübergroße

S4— Netzschrittschalter

S5— Schalter für Ballengroße

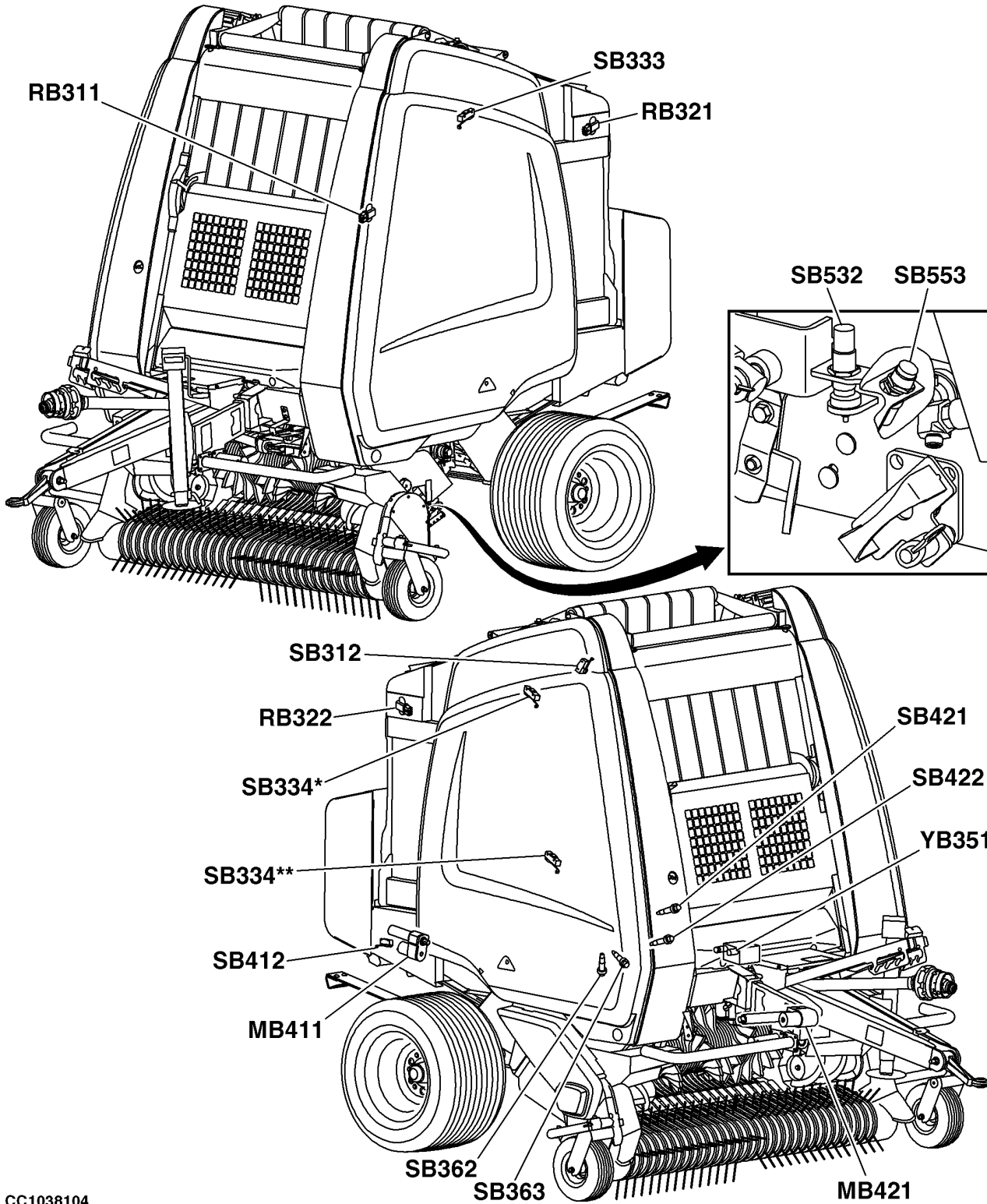
S6— Schalter für weichen Ballenkern

Y1— Magnetventil für weichen Ballenkern

CC1038498 — UN — 15OCT12

OUC006,000193C -29-15NOV12-1/1

Lage der Komponenten (Ballenpressen mit BaleTrak Monitor und bis Seriennr. 134999)



CC1038104

CC1038104 — UN — 15OCT12

Fortsetzung nächste Seite

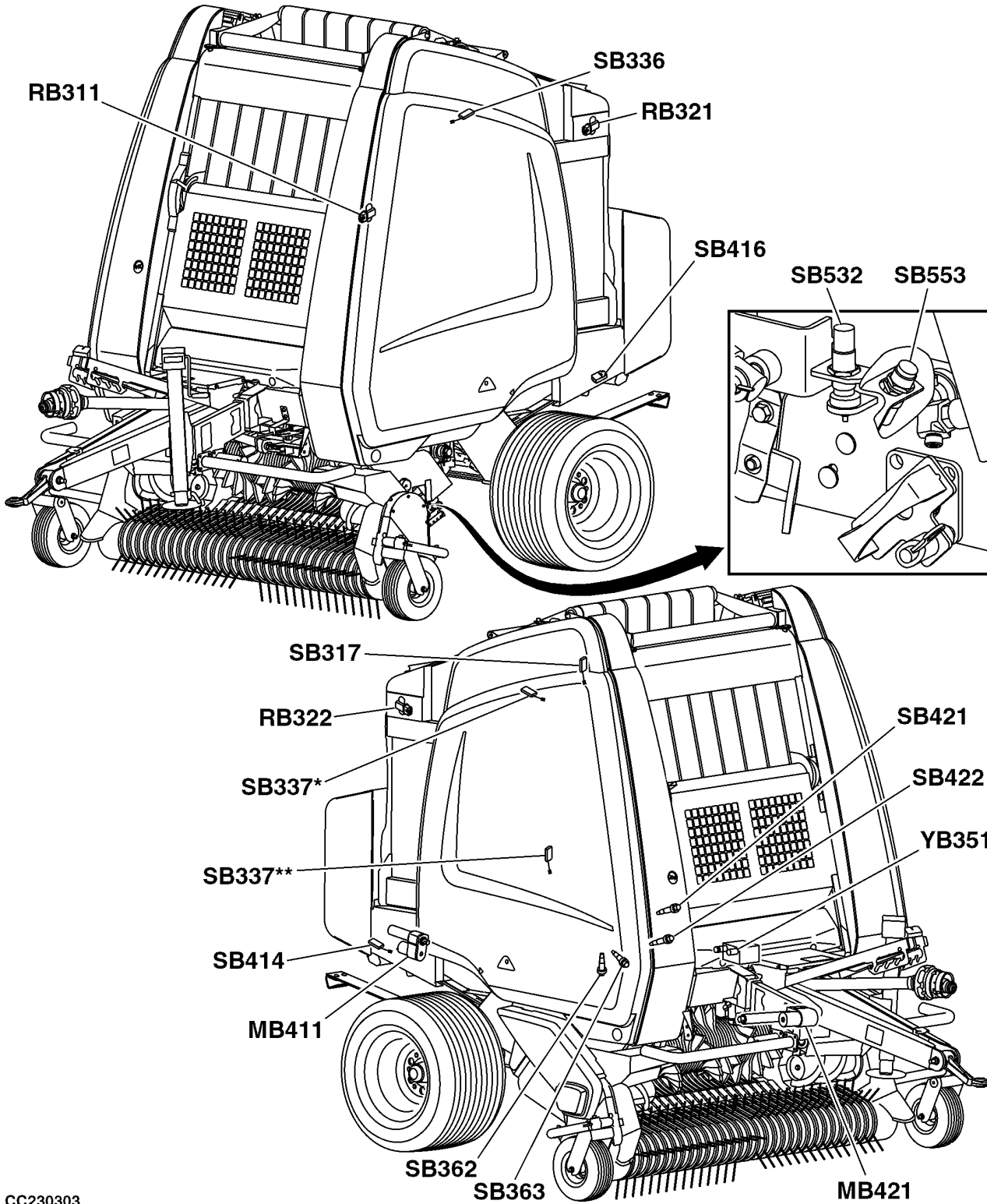
OUCC006,00018E9 -29-10JAN13-1/2

Wartung

MB411—Netzauslöser	SB312—Schalter für	SB362—Drehzahlsensor der	SB532—Sensor für absenkbares
MB421—Garnauslöser	BallenübergroÙe	Ballenpresse	Bodenblech
RB311—Potentiometer für	SB333—Gatterschalter links (862	SB363—Sensor der Reinigungs-	SB553—Messersensor der
Ballendurchmesser	und 864)	schnecke	Schneideinrichtung
RB321—Linkes Ballenformpoten-	SB334*—Gatterschalter rechts	SB412—Netzschrittschalter	YB351—Magnetventil für weichen
tiometer	(862 und 864)	SB421—Linker Garnscheiben-	Ballenkern
RB322—Rechtes Ballenformpo-	SB334**—Gatterschalter rechts	sensor	
tentiometer	(842, 852 und 854)	SB422—Rechter Garnscheiben-	
		sensor	

OUC006,00018E9 -29-10JAN13-2/2

Lage der Komponenten (Ballenpressen mit BaleTrak Monitor und ab Seriennr. 135000)



CC230303

CC230303 —UN—19FEB16

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,0000219 -29-29FEB16-1/2

MB411—Netzauslöser	SB336—Sensor für Gatterverriegelung links (862 und 864)	SB362—Drehzahlsensor der Ballenpresse	SB532—Sensor des absenkbaaren Bodenblechs
MB421—Garnausröser	SB337*—Sensor für Gatterverriegelung rechts (862 und 864)	SB363—Sensor der Reinigungsschnecke	SB553—Sensor für Messer der Schneideinrichtung
RB311—Potentiometer für Ballendurchmesser	SB337**—Sensor für Gatterverriegelung rechts (842, 852 und 854)	SB414—Netzschrittsensor	YB351—Magnetventil für weichen Ballenkern
RB321—Linkes Ballenformpotentiometer		SB416—B-Wrap-Sensor (falls vorhanden)	
RB322—Rechtes Ballenformpotentiometer		SB421—Linker Garnscheibensensor	
SB317—Sensor für Ballenübergröße		SB422—Rechter Garnscheibensensor	

JC87117,0000219 -29-29FEB16-2/2

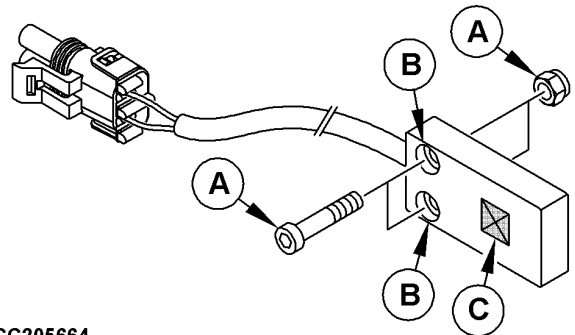
Erkennungsbereich des Sensors identifizieren (Ballenpressen mit BaleTrak Monitor und ab Seriennr. 135000)

Sicherstellen, dass der Erfassungsbereich (C) des Sensors richtig auf die Zielplatte ausgerichtet ist, damit der Sensor die Zielplatte genau erfassen kann. Der Erfassungsbereich (C) des Sensors befindet sich nur auf der Seite, auf der sich auch die beiden Bohrungen (B) befinden.

Wurde der Sensor ausgetauscht oder wurden die Sechskantschrauben (A) entfernt, Sechskantschrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Sechskantschrauben—Drehmoment..... 1,2—1,8 Nm
(0,9—1,3 lb-ft)



CC205664

A—Sechskantschraube
B—Bohrung
C—Erfassungsbereich des Sensors

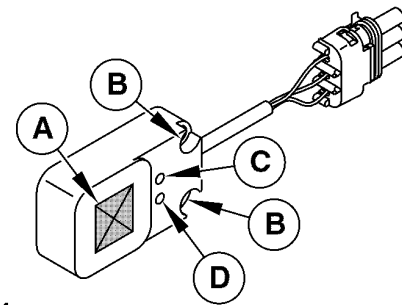
CC205664—UN—10OCT13

DC82261,000043C -29-24SEP14-1/1

Erfassungsbereich des B-Wrap-Sensors ermitteln (falls vorhanden)

Um für eine ordnungsgemäße Erfassung des Ziels durch den Sensor zu sorgen, sicherstellen, dass Erfassungsbereich (A) des Sensors auf das Ziel gerichtet ist. Der Erfassungsbereich (A) des Sensors befindet sich nur auf der Seite, auf der sich auch die beiden Bohrungen (B) befinden. Der Sensor muss so eingebaut sein, dass die Stirnfläche auf den Gurt ausgerichtet ist.

Der John Deere B-Wrap™-Sensor ist mit einer grünen Leuchtdiode (D) und einer orangefarbenen Leuchtdiode (C) ausgestattet. Die grüne Leuchtdiode (D) zeigt an, dass der Sensor mit Strom versorgt wird und die orangefarbene Leuchtdiode (C) zeigt an, dass der Sensor das Ziel erfasst.



CC230304

A—Erfassungsbereich des B-Wrap-Sensors
B—Bohrungen
C—Orangefarbene Leuchtdiode
D—Grüne Leuchtdiode

CC230304—UN—19FEB16

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

JC87117,000020E -29-01MAR16-1/1

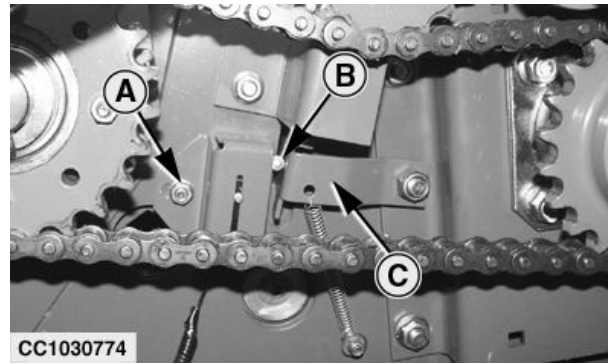
Schalter für Ballenübergröße S3 bzw. SB312 einstellen

1. Mit dem Traktor-Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts den Gurtspannarm in die höchste Position bringen.
2. Die Sechskantschraube (A) lösen.
3. Wenn der Schaltarm das Schaltergehäuse berührt, die Schalterhalterung so einstellen, dass der richtige Abstand zwischen Schalterrolle (B) und Lasche (C) erreicht wird.

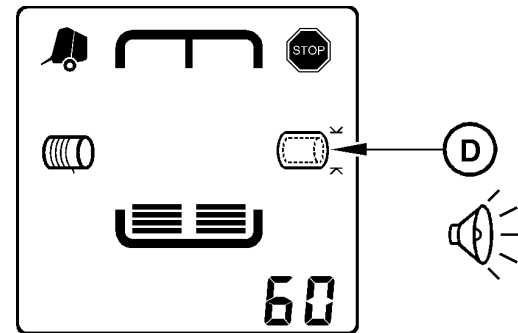
Spezifikation

Schalterrolle zu
Lasche—Abstand..... 1–2 mm
(0,04–0,08 in)

4. Sechskantschraube (A) festziehen.
5. Monitor einschalten (normalen Betriebsmodus wählen).
6. Einstellung am Monitor überprüfen.
 - Bei ELC-Monitor:
Prüfen, ob der Summer aktiviert ist, wenn sich der Ballenübergrößenschalter in dieser Stellung befindet.
 - Bei BaleTrak Monitor:
Schalter prüfen. Siehe [Kanal 013: Schalter für Ballenübergröße SB312 prüfen](#) im Abschnitt [Wartung des BaleTrak Monitors](#). Ebenfalls prüfen, ob das Piktogramm für Ballen mit Übergröße (D) auf der Anzeige angezeigt wird und ob der Summer aktiviert wird, wenn sich der Schalter für Ballenübergröße in dieser Stellung befindet.



Ballenpresse 854 gezeigt



A—Sechskantschraube
B—Schalterrolle

C—Strebe
D—Ballen mit Übergröße

7. Einstellung korrigieren, falls erforderlich.

OUCC006,0001941 -29-24JAN13-1/1

CC1030774—UN—07NOV08

CC1031063—UN—07NOV08

Sensor für Ballen mit Übergröße SB317 einstellen (Ballenpresse 842)

1. Prüfen, ob Sensor (E) richtig eingebaut ist. Siehe Erkennungsbereich des Sensors identifizieren (Ballenpressen mit BaleTrak Monitor und ab Seriennr. 135000) in diesem Abschnitt.
2. Ziel (C) positionieren und dessen Position beibehalten, um den vorgeschriebenen Abstand (D) zu erhalten.

Spezifikation

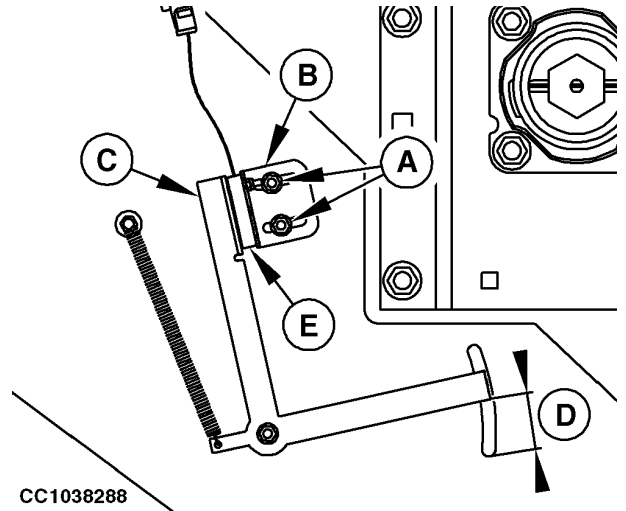
Stellung der Zielplatte zum unteren Ende des Langlochs—Weg..... 30 mm (1,2 in.)

3. Sechskantschrauben (A) lösen.
4. Sensorhalterung (B) so anordnen, dass Kontakt zwischen Zielplatte (C) und Sensor (E) besteht (siehe Abbildung).
5. Sechskantschrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Sechskantschraube—Drehmoment..... 1,2—1,8 Nm (10,6—15,9 lb.-in.)

6. Mit BaleTrak Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Kanal 013: Prüfung des Sensors für Ballenübergröße SB317 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 013: Prüfung des Sensors



A—Sechskantschraube
 B—Sensorhalterung
 C—Zielplatte
 D—Abstand
 E—Sensor für Ballenübergröße

SB317 für Ballenübergröße (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

HINWEIS: Mit dem Bedienhebel für Zusatzsteuergeräte des Traktors den Gurtspannarm in die höchste Stellung bringen und sicherstellen, dass der Sensor die Zielplatte nicht erfasst.

DC82261,0000436 -29-13OCT14-1/1

CC1038288—JUN—21NOV12

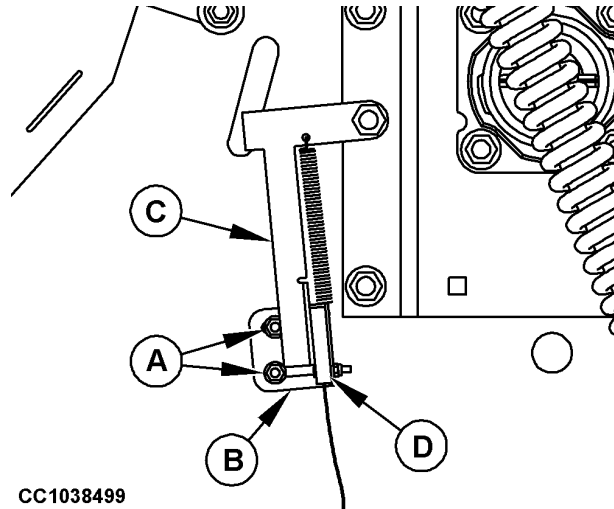
Sensor für Ballen mit Übergröße SB317 einstellen (Ballenpressen 852 und 854)

1. Überprüfen, ob der Sensor (D) richtig eingebaut ist. Siehe Erkennungsbereich des Sensors identifizieren (Ballenpressen mit BaleTrak Monitor und ab Seriennr. 135000) in diesem Abschnitt.
2. Ziel (C) so positionieren, daß es Kontakt mit dem unteren Ende des Langlochs hat.
3. Sechskantschrauben (A) lösen.
4. Sensorhalterung (B) so positionieren, dass Kontakt zwischen Ziel (C) und Sensor (E) besteht (siehe Abbildung).
5. Sechskantschrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Sechskant-
schraube—Drehmo-
ment..... 1,2—1,8 Nm
(10,6—15,9 lb.-in.)

6. Mit BaleTrak Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Kanal 013: Prüfung des Sensors für Ballenübergröße SB317 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 013: Prüfung des Sensors SB317 für Ballenübergröße (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".



CC1038499

A—Sechskantschraube C—Zielplatte
B—Sensorhalterung D—Sensor für Ballenübergröße

HINWEIS: Mit dem Bedienhebel für Zusatzsteuergeräte des Traktors den Gurtspannarm in die höchste Stellung bringen und sicherstellen, dass der Sensor die Zielplatte nicht erfasst.

DC82261,0000437 -29-13OCT14-1/1

CC1038499 —UN—20SEP12

Sensor für Ballen mit Übergröße SB317 einstellen (Ballenpressen 862 und 864)

1. Prüfen, ob Sensor (E) richtig eingebaut ist. Siehe Erkennungsbereich des Sensors identifizieren (Ballenpressen mit BaleTrak Monitor und ab Seriennr. 135000) in diesem Abschnitt.
2. Ziel (C) positionieren und dessen Position beibehalten, um den vorgeschriebenen Abstand (D) zu erhalten.

Spezifikation

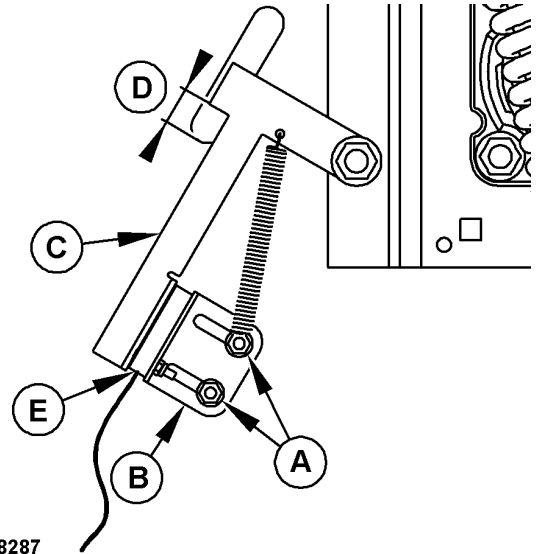
Stellung der Zielplatte
zum unteren Ende des
Langlochs—Weg..... 20 mm
(0,8 in.)

3. Sechskantschrauben (A) lösen.
4. Sensorhalterung (B) so anordnen, dass Kontakt zwischen Zielplatte (C) und Sensor (E) besteht (siehe Abbildung).
5. Sechskantschrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Sechskant-
schraube—Drehmo-
ment..... 1,2—1,8 Nm
(10,6—15,9 lb.-in.)

6. Mit BaleTrak Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Kanal 013: Prüfung des Sensors für Ballenübergröße SB317 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 013: Prüfung des Sensors SB317 für Ballenübergröße (Ballenpresse ohne



CC1038287

- A—Sechskantschraube
- B—Sensorhalterung
- C—Zielplatte
- D—Abstand
- E—Sensor für Ballenübergröße

BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

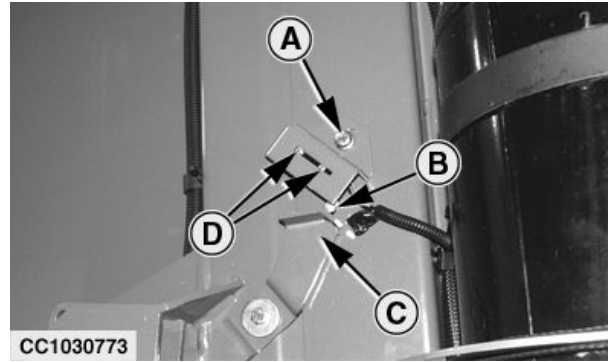
HINWEIS: Mit dem Bedienhebel für Zusatzsteuergeräte des Traktors den Gurtspannarm in die höchste Stellung bringen und sicherstellen, dass der Sensor die Zielplatte nicht erfasst.

DC82261,0000438 -29-13OCT14-1/1

CC1038287—UN—20SEP12

Gatterschalter S1 und S2 bzw. SB333 und SB334 einstellen (Ballenpressen 862 und 864)

1. Gatter schließen und verriegeln. Zylinder muss ganz eingezogen sein.
2. Die Sechskantschraube (A) lösen.
3. Schalterhalterung so drehen, dass die Schalterrolle (B) mittig auf dem kurzen Ende der Lasche (C) sitzt.
4. Wenn der Schaltarm das Schaltergehäuse berührt, die Schalterhalterung so einstellen, dass der richtige Abstand zwischen Schalterrolle (B) und Lasche (C) erreicht wird.



CC1030773—UN—14OCT08

A—Sechskantschraube
B—Schalterrolle
C—Strebe
D—Einstellschraube

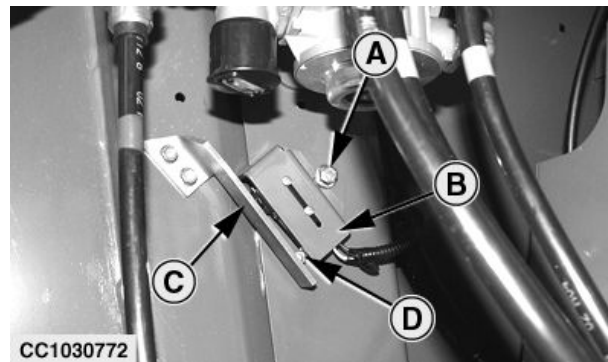
Spezifikation	
Schalterrolle zu	
Lasche—Abstand.....	0,5–2 mm (0,02–0,08 in)

5. Schalterhalterung mit Hilfe der Sechskantschraube (A) und/oder der Schrauben (D) so einstellen, dass der vorgeschriebene Abstand erreicht wird.
6. Sechskantschraube (A) und/oder Schrauben (D) wieder festziehen.
7. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
8. Mit Hilfe des BaleTrak Monitors die Schalter prüfen. Siehe [Kanal 014: Gatterschalter SB334 rechts prüfen](#) und [Kanal 015: Gatterschalter SB333 links prüfen \(Pressen 862 und 864\)](#) im Abschnitt [Wartung des BaleTrak Monitors](#).

OUCC006,000193F -29-24JAN13-1/1

Gatterschalter S1 bzw. SB334 einstellen (Ballenpressen 842, 852 und 854)

1. Gatter vollständig schließen.
2. Schraube (A) lösen.
3. Schalterhalterung (B) positionieren und parallel zur Lasche (C) halten (siehe Abbildung).
4. Wenn der Schaltarm das Schaltergehäuse berührt, die Schalterhalterung (B) so einstellen, dass der richtige Abstand zwischen Schalterrolle (D) und Lasche (C) erreicht wird.



CC1030772—UN—14OCT08

A—Sechskantschraube
B—Schalterhalterung
C—Strebe
D—Schalterrolle

Spezifikation	
Schalterrolle zu	
Lasche—Abstand.....	0,5–2 mm (0,02–0,08 in)

5. Schraube (A) wieder festziehen.
6. Mit Hilfe des BaleTrak Monitors den Schalter prüfen. Siehe [Kanal 014: Gatterschalter SB334 rechts prüfen](#) im Abschnitt [Wartung des BaleTrak Monitors](#).

OUCC006,000193D -29-24JAN13-1/1

Sensor für Gatterverriegelung SB336 und SB337 einstellen (Ballenpressen 862 und 864)

1. Prüfen, ob Sensor (E) richtig eingebaut ist. Siehe Erkennungsbereich des Sensors identifizieren (Ballenpressen mit BaleTrak Monitor und ab Seriennr. 135000) in diesem Abschnitt.
2. Gatter schließen und verriegeln. Der Zylinder muss ganz eingefahren sein.
3. Sechskantschrauben (A) lösen.
4. Sensorhalterung (B) parallel zum Ziel (C) anordnen und diese Position beibehalten, um den vorgeschriebenen Abstand (D) zwischen Sensor (E) und Zielplatte (C) zu erreichen.

Spezifikation

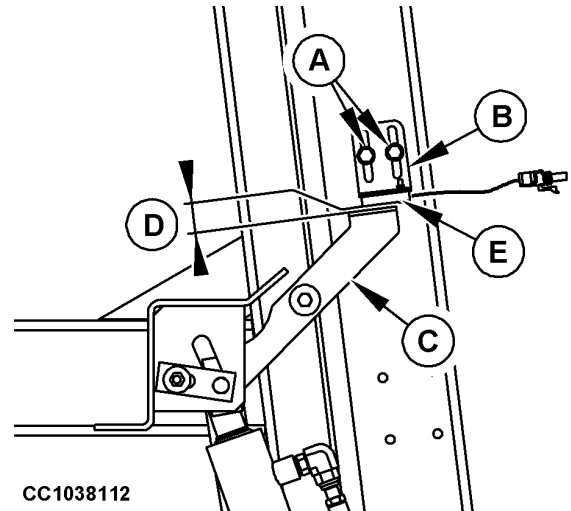
Sensor zu Ziel—Weg..... 0,5 - 2 mm
(0,02–0,08 in.)

5. Sechskantschrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Sechskant-
schraube—Drehmo-
ment..... 1,2—1,8 Nm
(10,6–15,9 lb.-in.)

6. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
7. Mit Hilfe des BaleTrak Monitors die Erkennungsfunktion des Sensors prüfen. Siehe Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB337 (Ballenpresse mit



CC1038112

- | | |
|---------------------|---------------------------------|
| A—Sechskantschraube | D—Abstand |
| B—Sensorhalterung | E—Sensor für Gatterverriegelung |
| C—Zielplatte | |

BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB337 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) und Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB336 (Ballenpresse 862 mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB336 (Ballenpressen 862 und 864 ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

CC1038112 —UN—20SEP12

DC82261,0000439 -29-14OCT14-1/1

Sensor für Gatterverriegelung einstellen SB337 (Ballenpressen 842, 852 und 854)

1. Prüfen, ob Sensor (E) richtig eingebaut ist. Siehe Erkennungsbereich des Sensors identifizieren (Ballenpressen mit BaleTrak Monitor und ab Seriennr. 135000) in diesem Abschnitt.
2. Gatter vollständig schließen.
3. Schrauben (A) lösen.
4. Sensorhalterung (B) parallel zum Ziel (C) anordnen und diese Position beibehalten, um den vorgeschriebenen Abstand (D) zwischen Sensor (E) und Zielplatte (C) zu erreichen.

Spezifikation

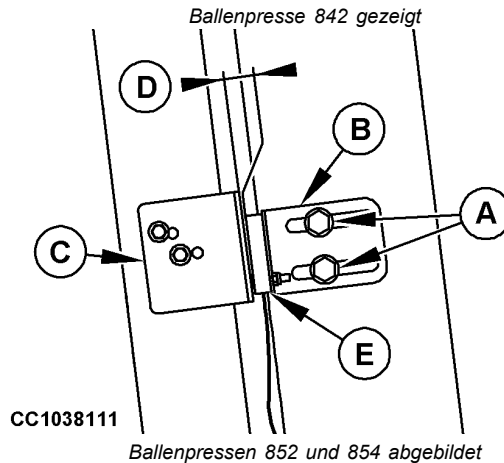
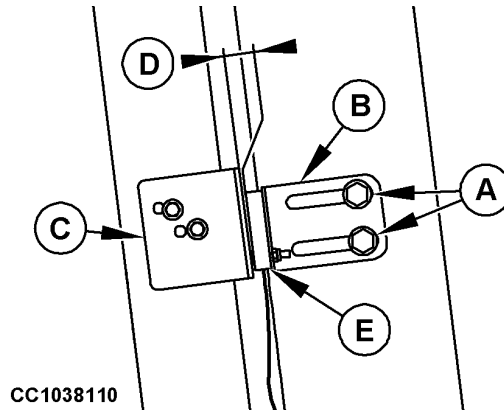
Sensor zu Ziel—Weg..... 0,5 - 2 mm
(0,02–0,08 in.)

5. Schrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Sechskant-
schraube—Drehmo-
ment..... 1,2—1,8 Nm
(10,6–15,9 lb.-in.)

6. Mit BaleTrak Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB337 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB337 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".



- A—Sechskantschraube
- B—Sensorhalterung
- C—Zielplatte
- D—Abstand
- E—Sensor für Gatterverriegelung

DC82261,000043A -29-13OCT14-1/1

CC1038110—UN—20SEP12

CC1038111—UN—20SEP12

Drehzahlsensor SB362 der Ballenpresse einstellen

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Bei laufendem Motor des Traktors kein Werkzeug an der Welle ansetzen. Den Motor des Traktors abstellen, den Zündschlüssel abziehen und warten, bis alle sich bewegenden Teile zum Stillstand gekommen sind. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch von der Welle entfernen.

1. Die Ballenpresse von Hand drehen, bis Zahnrad (A) in der abgebildeten Stellung ist. Siehe Ballenpresse von Hand drehen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
2. Kontermuttern (B) lösen, dann Sensor (C) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht ist.

Spezifikation

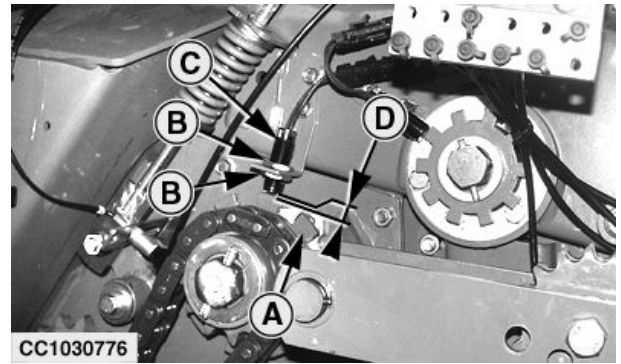
Sensor zu
Zahnrad—Weg..... 2 - 4 mm
(0,08–0,16 in.)

3. Kontermuttern (B) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen:

Spezifikation

Kontermutter—Drehmoment..... 2 Nm
(1,5 lb-ft).

4. Die Ballenpresse mehrmals drehen, um sicherzustellen, dass Sensor (C) und Zahnrad (A) sich nicht gegenseitig beeinträchtigen.



A—Zahnrad
B—Kontermutter

C—Sensor
D—Abstand

5. Sicherstellen, dass die Mittellinie des Sensors (C) auf die Mittellinie des Zahnrads (A) ausgerichtet ist.
6. Mit BaleTrak Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Kanal 017: Prüfung des Drehzahlsensors der Ballenpresse SB362 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 017: Prüfung des Drehzahlsensors der Ballenpresse SB362 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

DC82261,000042F -29-13OCT14-1/1

Sensor SB363 der Reinigungsschnecke einstellen

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Bei laufendem Motor des Traktors kein Werkzeug an der Welle ansetzen. Den Motor des Traktors abstellen, den Zündschlüssel abziehen und warten, bis alle sich bewegenden Teile zum Stillstand gekommen sind. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch von der Welle entfernen.

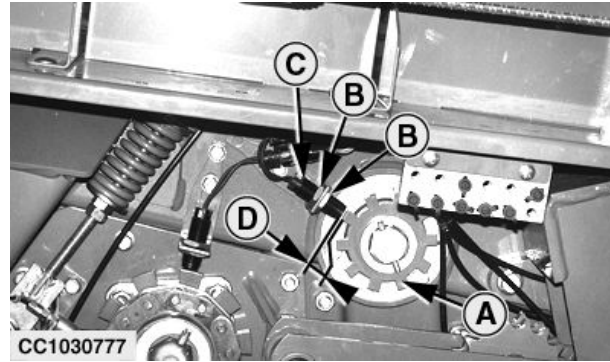
HINWEIS: Wenn der Sensor der Reinigungsstrecke nicht richtig eingestellt ist, kann der Diagnosecode E304 angezeigt werden.

1. Einen Schraubenschlüssel an der Getriebeausgangswelle ansetzen und die Ballenpresse mit der Hand drehen, bis sich Zahnrad (A) in der gezeigten Position befindet.
2. Kontermuttern (B) lösen, dann Sensor (C) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht ist:

Spezifikation

Sensor zu Zahnrad—Weg..... 2 - 4 mm
(0,08–0,16 in.)

3. Kontermuttern (B) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen:



CC1030777—UN—14OCT08

A—Zahnrad
B—Kontermutter
C—Sensor
D—Abstand

Spezifikation

Kontermutter—Drehmoment..... 2 Nm
(1,5 lb-ft).

4. Die Ballenpresse mehrmals drehen, um sicherzustellen, dass Sensor (C) und Zahnrad (A) sich nicht gegenseitig beeinträchtigen.
5. Sicherstellen, dass die Mittellinie des Sensors (C) auf die Mittellinie des Zahnrads (A) ausgerichtet ist.

DC82261,0000430 -29-03MAR14-1/1

Netzschrittschalter S4 bzw. SB412 einstellen

Zur Einstellung des Netzschrittschalters (D) folgende Schritte ausführen:

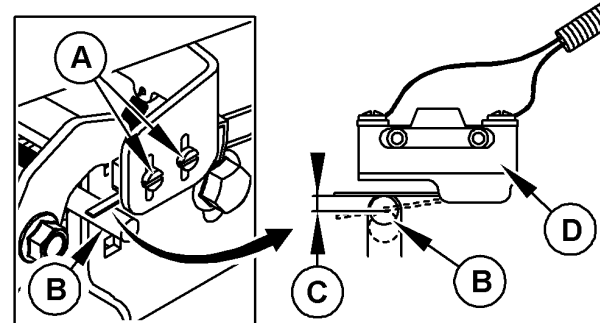
1. Vorsichtig gegen die Stange (B) drücken.
2. Überprüfen, ob der Schalter (D) nach dem Verschieben (C) der Stange (B) aktiviert ist.

Spezifikation

Netzbindungsstange—Hubraum..... 2 mm
(0,08 in.)

Ist dies nicht der Fall, Befestigungsschrauben (A) lösen und den Schalter (D) entsprechend versetzen.

3. Mit Hilfe des BaleTrak Monitors den Schalter prüfen. Siehe [Kanal 012: Netzschrittschalter SB412 prüfen](#) im Abschnitt [Wartung des BaleTrak Monitors](#).



CC1038290

A—Befestigungsschraube
B—Netzbindungsstange
C—Verschiebung
D—Netzschrittschalter

CC1038290—UN—20SEP12

OUC006,00018EE -29-24JAN13-1/1

Netzsensor SB414 einstellen

Zum Einstellen des Netzsensors (E) wie folgt vorgehen:

1. Prüfen, ob Sensor (E) richtig eingebaut ist. Siehe Erkennungsbereich des Sensors identifizieren (Ballenpressen mit BaleTrak Monitor und ab Seriennr. 135000) in diesem Abschnitt.
2. Befestigungsschrauben (A) und (G) lösen.
3. Sensorhalterung (B) und Sensor (E) so anordnen, dass der vorgeschriebene Abstand (D) und (F) zwischen Sensor (E) und Stange (C) erreicht wird.

Spezifikation

Sensor zur Oberkante der Stange der Netzbindevorrichtung—Abstand (D)..... 0,5 - 2 mm
(0,02–0,08 in.)

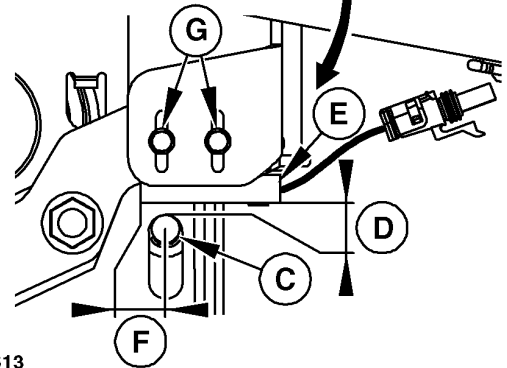
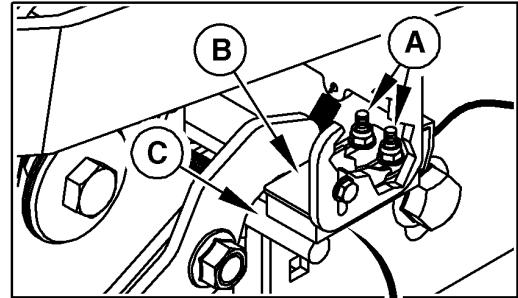
Sensorendpunkt zur Mittellinie der Stange der Netzbindevorrichtung—Abstand (F)..... 13-17 mm
(0,5–0,67 in.)

4. Befestigungsschrauben (G) mit dem Standarddrehmoment und Sechskantschrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Sechskantschraube—Drehmoment..... 1,2–1,8 Nm
(10,6–15,9 lb.-in.)

5. Mit BaleTrak Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensors SB414 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensors



CC208613

- A—Sechskantschraube
- B—Sensorhalterung
- C—Stange der Netzbindevorrichtung
- D—Abstand
- E—Netzschnittsensor
- F—Abstand
- G—Befestigungsschraube

SB414 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

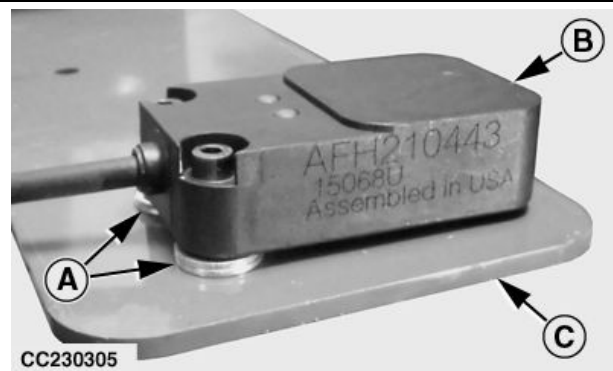
DC82261,0000434 -29-13OCT14-1/1

CC208613 —UN—04APR14

B-Wrap-Sensor SB416 einstellen (falls vorhanden)

Sensor (B) wird mit Schrauben, Kontermuttern und Scheiben (A) an Halterung (C) befestigt. Sensor (B) muss so eingebaut sein, dass die Stirnfläche auf den Gurt ausgerichtet ist.

- A—Scheiben
- B—Sensor
- C—Halterung



CC230305

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,0000216 -29-22FEB16-1/2

CC230305 —UN—19FEB16

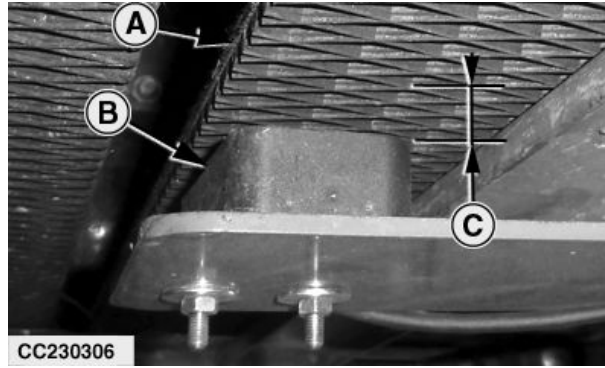
Abstand (C) zwischen Oberseite des Sensors (B) und Gurt (A) muss innerhalb der Spezifikation liegen:

Spezifikation

Sensor zu
Gurt—Abstand.....4—8 mm
(0.16—0.31 in)

Scheiben zwischen Sensor (B) und Halterung hinzufügen oder entfernen, um den vorgeschriebenen Abstand zu erhalten.

A—Gurt
B—Sensor
C—Abstand



CC230306 —UN—19FEB16

JC87117,0000216 -29-22FEB16-2/2

Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen

1. Garnscheibe (B) drehen, bis der Magnet (C) dem Sensor (A) gegenübersteht.
2. Kontermuttern (E) lösen, dann Sensor (A) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht ist.

Spezifikation

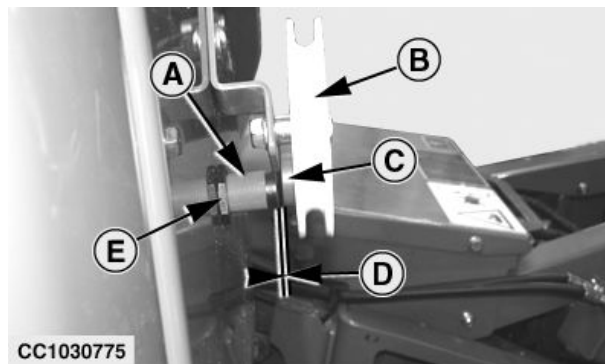
Sensor zu
Magnet—Weg.....2 - 4 mm
(0,08—0,16 in.)

3. Kontermuttern (E) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen:

Spezifikation

Kontermutter—Drehmoment.....2 Nm
(1,5 lb-ft).

4. Riemenscheibe mehrmals drehen, um sicherzustellen, dass sich Sensor und Magnet nicht gegenseitig berühren.
5. Mithilfe des BaleTrak Monitors die Erkennungsfunktion des Sensors prüfen. Siehe [Kanal 022: Prüfung des linken Garnscheibensensors SB421 \(Ballenpresse 862 mit BaleTrak Easy Monitor\)](#) oder [Kanal 022: Prüfung](#)



CC1030775 —UN—14OCT08

A—Sensor
B—Riemenscheibe
C—Magnet
D—Abstand
E—Kontermutter

des linken Garnscheibensensors SB421 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) oder [Kanal 023: Prüfung des rechten Garnscheibensensors SB422 \(Ballenpresse 862 mit BaleTrak Easy Monitor\)](#) oder [Kanal 023: Prüfung des rechten Garnscheibensensors SB422 \(Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor\)](#) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

DC82261,0000431 -29-13OCT14-1/1

Sensor SB532 für absenkbares Bodenblech einstellen

Sensor (A) für absenkbares Bodenblech wie folgt einstellen:

1. Das absenkbares Bodenblech vollständig anheben. Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpresse mit BaleTrak Plus Monitor) im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor".
2. Muttern (B) lösen und den Sensor (A) bis auf Abstand (C) verschieben.

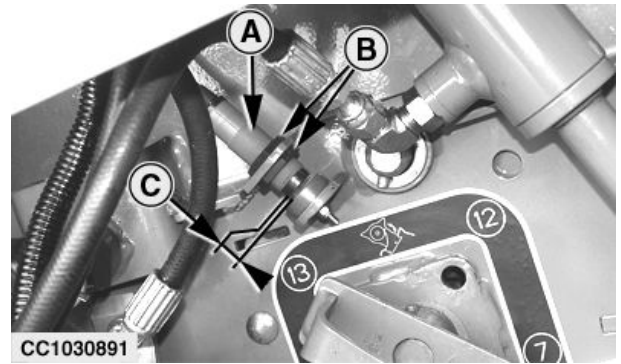
Spezifikation

Sensor für absenkbares Bodenblech zu Magnet—Abstand..... 2 - 4 mm
(0,08–0,16 in.)

3. Kontermuttern (B) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen:

Spezifikation

Kontermutter—Drehmoment..... 2 Nm
(1,5 lb.-ft.)



A—Sensor für absenkbares Bodenblech
B—Kontermutter
C—Abstand

4. Mithilfe des Monitors prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Kanal 024: Sensor für absenkbares Bodenblech SB532 prüfen im Abschnitt "Wartung des BaleTrak Monitors".

DC82261,0000432 -29-13OCT14-1/1

Messersensor SB553 der Schneideinrichtung einstellen

Sensor (D) für Messer der Schneideinrichtung wie folgt einstellen:

1. Messer ausfahren. Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren (Ballenpresse mit BaleTrak Plus im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor".
2. Befestigungsschrauben (A) lösen.
3. Sensorhalterung (B) entfernen.
4. Kontermuttern (E) lösen und Sensor (D) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (C) zwischen der Oberseite des Sensors (D) und der Sensorhalterung (B) erreicht ist.

Spezifikation

Oberseite des Sensors
zu Halterung—Abstand..... 12 mm
(0,47 in.)

5. Kontermuttern (E) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen:

Spezifikation

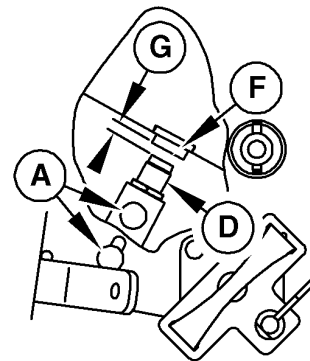
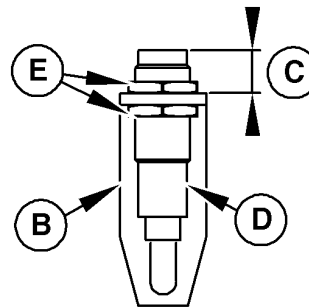
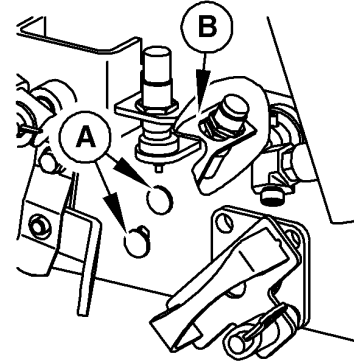
Kontermutter—Drehmoment..... 2 Nm
(1,5 lb-ft).

6. Sensorhalterung (B) so einbauen, dass der vorgeschriebene Abstand (G) zwischen Sensor (D) und Magnet (F) erreicht wird.

Spezifikation

Sensor zu
Magnet—Abstand..... 2 - 4 mm
(0,08—0,16 in.)

7. Die beiden Befestigungsschrauben (A) anziehen.
8. Mithilfe des Monitors prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Kanal 025: Messersensor SB553 der Schneideinrichtung prüfen im Abschnitt "Wartung des BaleTrak Monitors".



CC1031052

A—Befestigungsschraube
B—Sensorhalterung
C—Abstand
D—Sensor

E—Kontermutter
F—Magnet
G—Abstand

CC1031052—UN—27OCT08

DC82261,0000433 -29-13OCT14-1/1

Ballenformgeber einstellen (Ballenpresse mit ELC- oder BaleTrak Easy Monitor)

Ballenformgeber wie folgt einstellen:

Gatter schließen.

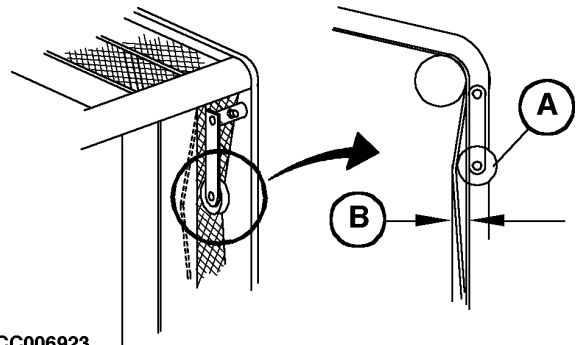
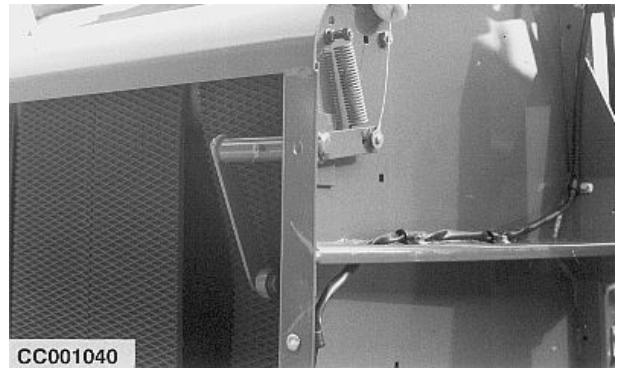
Rolle (A) so einstellen, dass ein Abstand (B) von 10 mm (0.4 in.) erreicht wird (siehe Abbildung).

Befestigungsschraube (C) lösen. Einstellplatte (D) nach oben oder unten und/oder nach rechts oder links bewegen, um die Ballenformanzeiger (E) in waagerechte Stellung zu bringen.

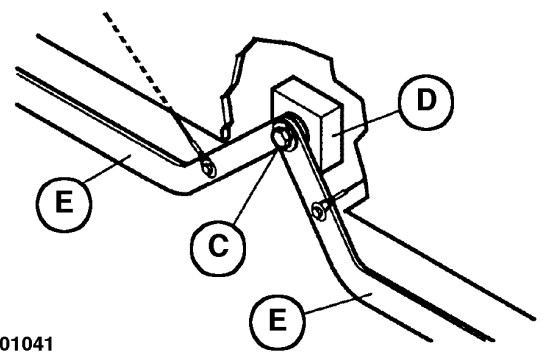
Wenn die Ballenformanzeiger (E) in der vorgeschriebenen Stellung sind, Befestigungsschraube (C) wieder festziehen.

A—Rolle
B—10 mm (0,4 in.)
C—Schraube

D—Platte
E—Ballenformanzeiger



CC006923



CC001041

DC82261,0000539 -29-14OCT14-1/1

CC001040—UN—09FEB96

CC006923—UN—12JAN96

CC001041—UN—16FEB96

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 einstellen, um den vorgeschriebenen Abstand (D) zu erhalten.

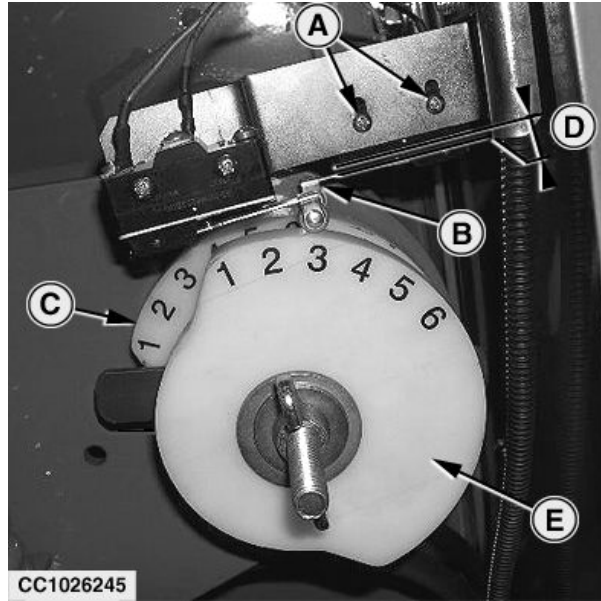
Spezifikation

Schaltergehäuse zu
 Schaltarm—Abstand..... 1 mm
 (0.04 in.)

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 | D—Abstand |
| B—Schalterrolle | E—Kurvenscheibe für weichen Ballenkern |
| C—Kurvenscheibe für Ballengröße | |



CC1026245

CC1026245—UN—26OCT04

OUCC006,0001295 -29-01OCT07-1/1

Schalter für weichen Ballenkern einstellen (Pressen mit ELC-Monitor)

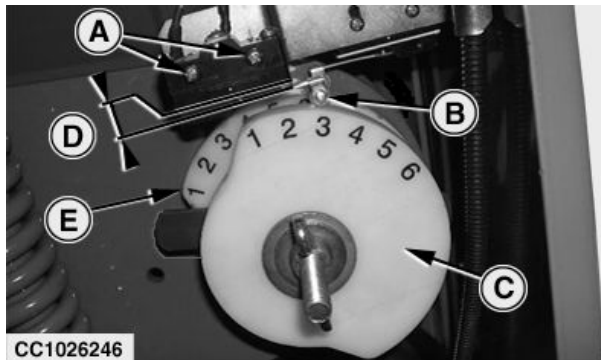
1. Das Gatter schließen.
2. Befestigungsschrauben (A) des Schalters lösen.
3. Schalterrolle (B) so stellen, daß sie an der höchsten (numerierten) Stelle der Kurvenscheibe (C) steht.
4. Schalter einstellen, um den vorgeschriebenen Abstand (D) zu erhalten.

Spezifikation

Schaltergehäuse zu
 Schaltarm—Abstand..... 1 mm
 (0.04 in.)

5. Schrauben (A) festziehen.

HINWEIS: Die zweite Kurvenscheibe (E) ist für die Ballengröße.



CC1026246

- | | |
|--|---------------------------------|
| A—Schraube | D—Abstand |
| B—Schalterrolle | E—Kurvenscheibe für Ballengröße |
| C—Kurvenscheibe für weichen Ballenkern | |

CC1026246—UN—26OCT04

OUCC223,0000412 -29-09JUL09-1/1

Netzbindemechanismus prüfen

Das folgende Verfahren sollte ausgeführt werden, wenn Störungen bei der Bindung oder beim Abschneiden des Netzes auftreten.

Das Prüfverfahren besteht aus folgenden Prüfungen:

- Prüfung 1 – Position von Messer und Gegenmesser prüfen
- Prüfung 2 – Freie Bewegung des Schwenkhebels prüfen
- Prüfung 3 – Netzförderrollendruck prüfen

- Prüfung 4 – Position der Rolle Nr. 8 prüfen
- Prüfung 5 – Spannung des Antriebsriemens prüfen
- Prüfung 6 – Bremse für Netzförderrollen prüfen
- Prüfung 7 – Spannarme prüfen
- Prüfung 8 – Position der unteren Netzführung prüfen

HINWEIS: Wenn alle Prüfergebnisse in Ordnung sind, ist der Netzbindemechanismus optimal eingestellt.

OUC006,00018F0 -29-25JAN13-1/1

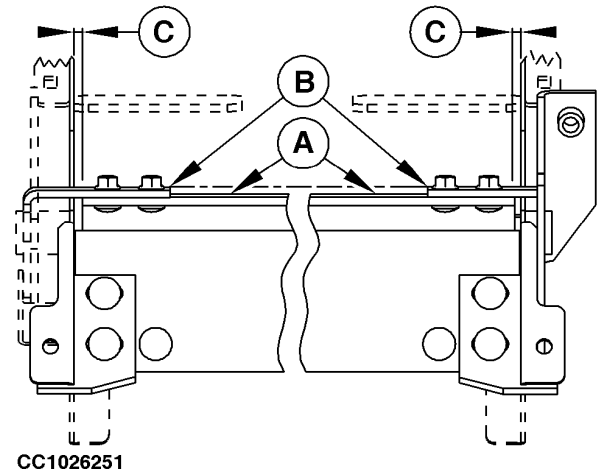
Stellung von Messer und Gegenmesser (Prüfung 1)

HINWEIS: Wenn beim Betrieb größere Störungen beim Abschneiden des Netzes auftreten, muß die Stellung des Gegenmessers zum Messer überprüft werden.

1. Netzauslöser 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.

Spezifikation

Gegenmesser zu Halter—Abstand..... 5 ± 2 mm
 0.2 ± 0.08 in.



A—Gegenmesser
 B—Halter des Gegenmessers
 C— 5 ± 2 mm (0.2 ± 0.08 in.)

CC1026251—UN—27OCT04

Fortsetzung nächste Seite

CC03745,0000C3C -29-16JAN07-1/3

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).

Der Abstand (E) des Bereiches, in dem kein Kontakt besteht, darf nicht größer sein als nachfolgend angegeben:

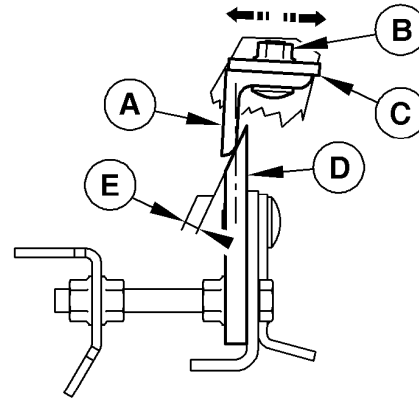
Spezifikation

Gegenmesser zu	
Messer—Abstand.....	maximal 0,5 mm maximal 0,02 in.

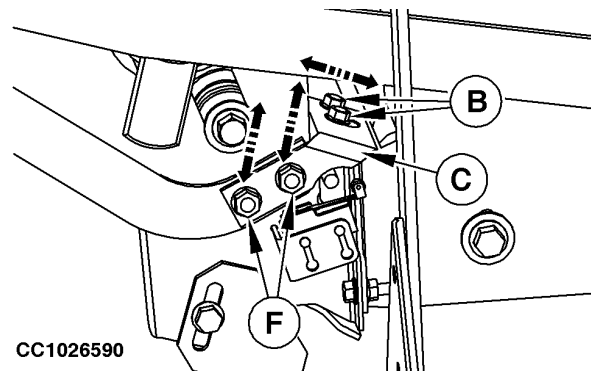
Falls erforderlich, Abstand (E) wie folgt einstellen:

- a. Muttern (B) und (F) lösen.
- b. Das Gegenmesser (A) und den Gegenmesserhalter (C) verschieben, um den vorgeschriebenen Abstand (E) zu erhalten.
- c. Muttern (B) und (F) festziehen.

A—Gegenmesser	D—Messer
B—Muttern	E—Maximal 0,5 mm (0.02 in.)
C—Halter des Gegenmessers	F—Muttern



CC1026591



CC1026590

CC03745,0000C3C -29-16JAN07-2/3

CC1026591—UN—27OCT04

CC1026590—UN—27OCT04

5. Wenn das Gegenmesser (A) nicht über die gesamte Länge an Messer (B) anliegt, den Abstand (E) wie folgt einstellen:

- a. Kontermutter (C) lösen.
- b. Die Mutter (D) anziehen, um das Messer (B) zu biegen und so den vorgeschriebenen Abstand (E) zu erhalten.

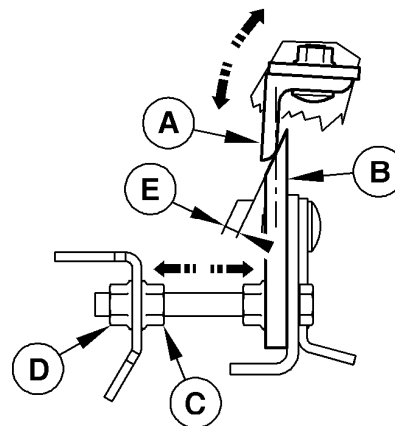
Spezifikation

Gegenmesser zu	
Messer—Abstand.....	maximal 0,5 mm maximal 0,02 in.

- c. Kontermutter (C) nach der Einstellung festziehen.

6. Netzauslöser aus- und einfahren. Den Abstand (E) kontrollieren und das Verfahren nötigenfalls wiederholen.

Weiter mit Prüfung 2.



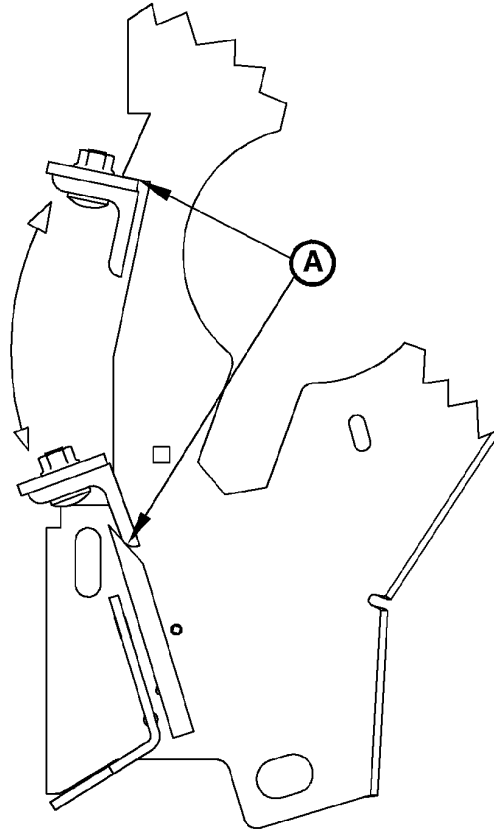
CC1026592

A—Gegenmesser	D—Mutter
B—Messer	E—maximal 0,5 mm (0.02 in.)
C—Kontermutter	

CC03745,0000C3C -29-16JAN07-3/3

CC1026592—UN—27OCT04

Freie Bewegung des Schwenkhebels (Prüfung 2)



CC1019126

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.

Wie folgt verfahren:

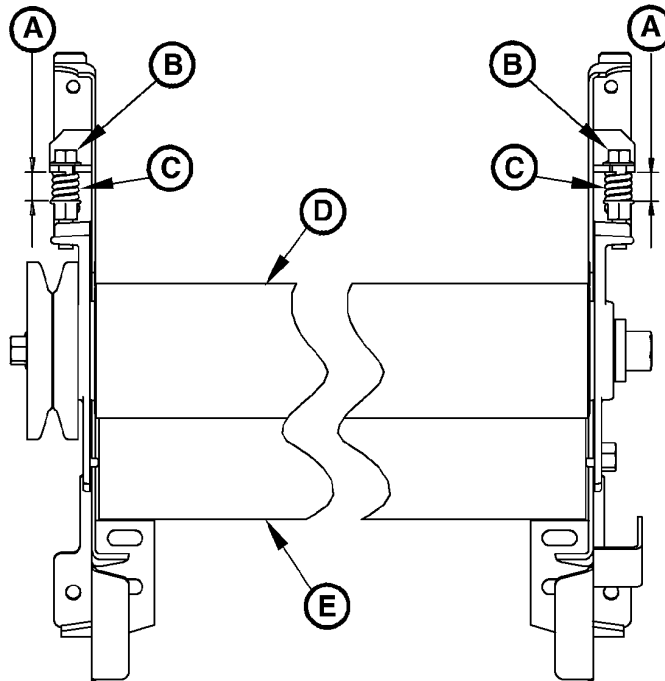
Prüfen, ob der Schwenkhebel frei beweglich ist und keinen Kontakt mit den Seitenhaltern zwischen den beiden Anschlägen (A) hat.

Weiter mit Prüfung 3.

OUC006,00002EC -29-06FEB01-1/1

CC1019126—UN—09FEB01

Netzförderrollendruck prüfen (Prüfung 3)



CC1019127

CC1019127 — UN — 08FEB01

A—Länge
B—Federeinstellmuttern

C—Feder
D—Gummirolle

E—Plattierte Rolle

WICHTIG: Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 und 2 ordnungsgemäß durchgeführt worden sein. Siehe entsprechende Prüfverfahren in diesem Abschnitt.

Dazu wie folgt vorgehen:

Bremse für die Netzförderrollen lösen (siehe "Netzrolle einlegen" im Abschnitt "Vorbereiten der Presse").

Den Netzförderrollendruck einstellen, indem die Federeinstellmuttern (B) gelöst oder angezogen werden, bis sich die Länge (A) der Druckfedern (C) innerhalb der Spezifikationen befindet.

Spezifikation

Feder—Länge..... 20,5 ± 0,5 mm
(0.8 ± 0.02 in.)

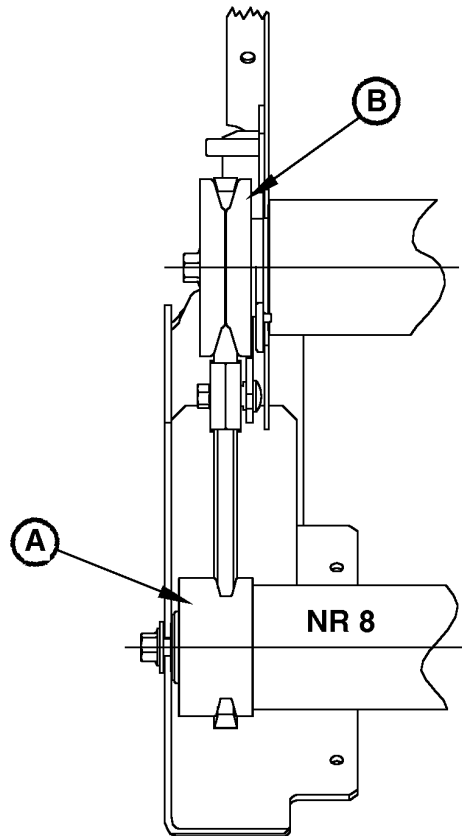
WICHTIG: Sicherstellen, dass die Gummirolle und die plattierte Rolle sich von Hand in beide Richtungen frei drehen lassen und die Druckfedern auf 20,5 ± 0,5 mm (0.8 ± 0.02 in.) eingestellt sind.

Fremdkörper oder Netzteile zwischen den Rollen entfernen.

Weiter mit Prüfung 4.

OUCC006,00013B3 -29-24JUN08-1/1

Position der Rolle Nr. 8 prüfen (Prüfung 4)



CC1019553

A—Rolle Nr. 8

B—Gummirollenscheibe

WICHTIG: Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 und 3 ordnungsgemäß durchgeführt worden sein. Siehe entsprechende Prüfverfahren in diesem Abschnitt.

WICHTIG: Die Position der Rolle Nr. 8 ist nach jedem Austausch des Antriebsriemens zu prüfen.

Dazu wie folgt vorgehen:

Prüfen, ob das Axialspiel der Rolle Nr. 8 (A) zwischen 0,5 und 1,5 mm (0.02 bis 0.06 in.) beträgt und ob die

Gummirolle (B) sowie die Scheiben der Rolle Nr. 8 mit einer Toleranz von ± 5 mm (0.2 in.) ausgerichtet sind.

Zu beiden Seiten der Rolle Nr. 8 die erforderliche Anzahl von Scheiben einsetzen.

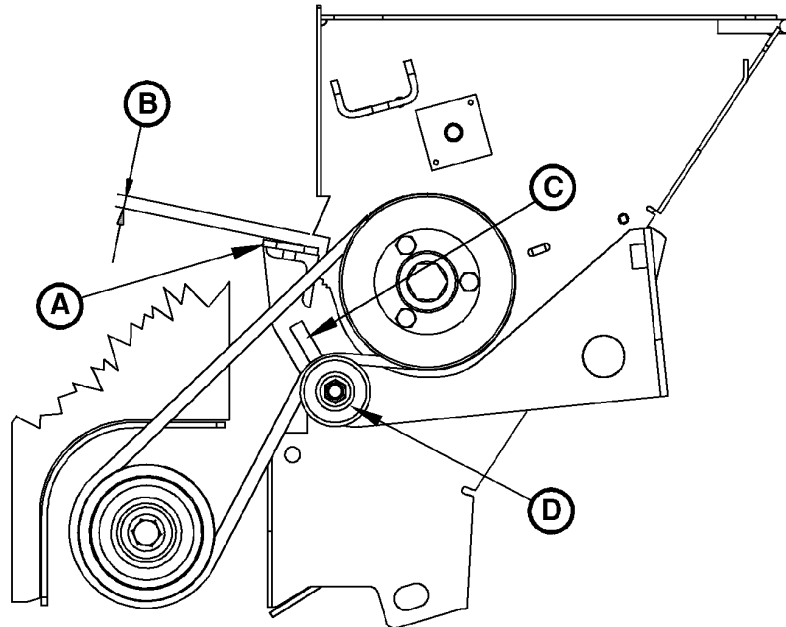
Netzförderrollen-Antriebsriemen wieder auflegen. Siehe "Antriebsriemen der Netzförderrollen ein- und ausbauen" in diesem Abschnitt.

Weiter mit Prüfung 5.

OUCC006,0001421 -29-24JUN08-1/1

CC1019553—UN—06APR01

Spannung des Antriebsriemens (Prüfung 5)



CC1019129

CC1019129—UN—08FEB01

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 ± 3 mm (0.2 ± 0.12 in.) einstellen.

WICHTIG: Bei ausgefahrenem Auslöser darf es nicht möglich sein, die Förderrollen von Hand zu drehen.

Weiter mit Prüfung 6.

OUCC006,00006A4 -29-21MAY02-1/1

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.

Wie folgt vorgehen:

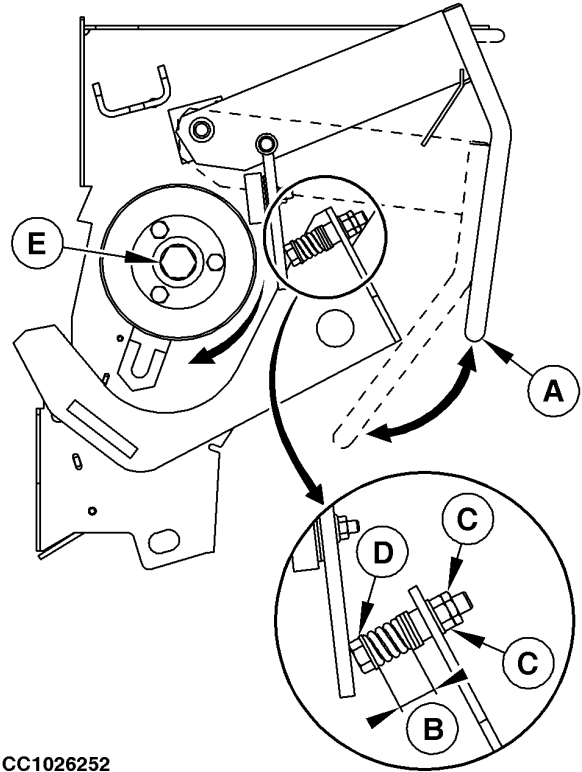
1. Netzauslöser in eingefahrener Stellung halten.
2. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen lösen.
3. Sicherstellen, daß Länge (B) der Feder dem vorgeschriebenen Maß entspricht.

Spezifikation

Feder—Länge..... 20 mm
(0.78 in.)

Falls erforderlich, die Länge (B) der Feder wie folgt einstellen:

- a. Die beiden Kontermuttern (C) lösen.
 - b. Die Schraube (D) im oder gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Länge (B) der Feder zu vergrößern.
4. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen betätigen.



CC1026252

A—Hebel der Bremse für
Netzförderrollen
B—Länge
C—Kontermuttern

D—Schrauben
E—Schraube der
gummibeschichteten
Förderrolle

CC1026252 —UN—27OCT04

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006.0001326 -29-01OCT07-1/2

5. Prüfen, ob das Widerstandsmoment zum Drehen der Schraube (E) der gummibeschichteten Förderrolle im Uhrzeigersinn dem vorgeschriebenen Wert entspricht:

Spezifikation

Riemenscheibe—Drehmoment.....70 N·m
(51 lb-ft)

Wenn das Widerstandsmoment kleiner als vorgeschrieben ist, die Bremse für Netzförderrollen 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.
- Prüfen, ob das Widerstandsmoment zum Drehen der gummibeschichteten Förderrolle dem vorgeschriebenen Wert entspricht:

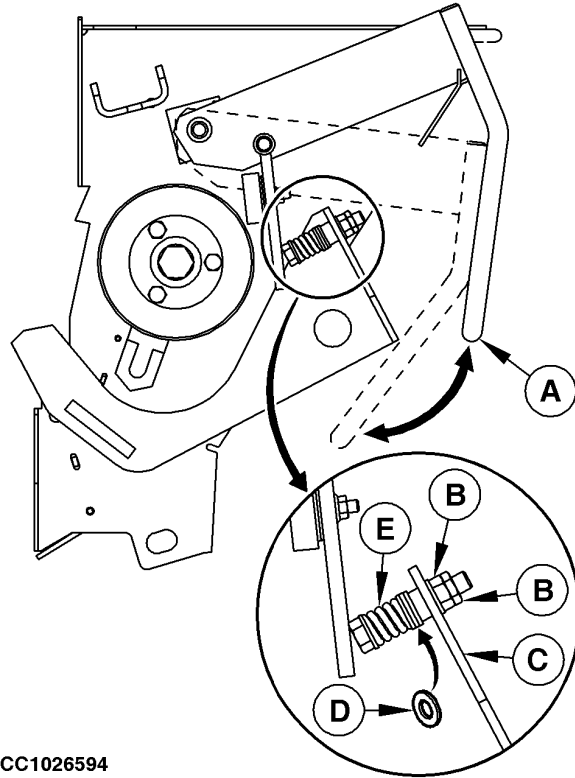
Spezifikation

Riemenscheibe—Drehmoment.....70 N·m
(51 lb-ft)

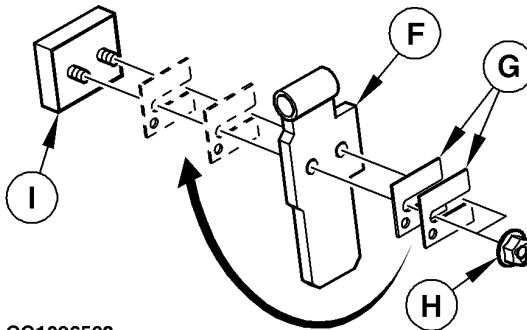
Wenn das Widerstandsdrehmoment stets kleiner als vorgeschrieben ist, wie folgt vorgehen:

- 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.
- Angegebenes Widerstandsdrehmoment nochmals überprüfen.

Weiter mit Prüfung 7.



CC1026594



CC1026593

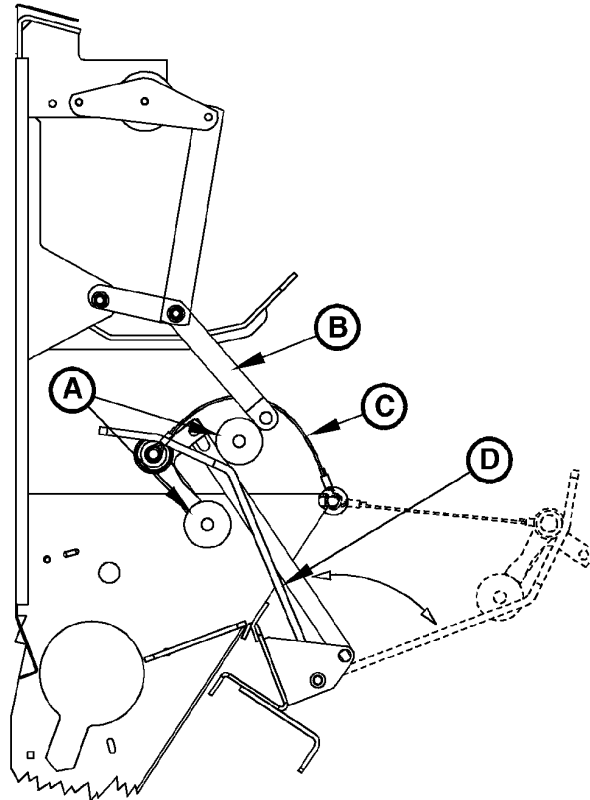
- | | |
|---|--------------------|
| A—Hebel der Bremse für Netzförderrollen | F—Halter |
| B—Kontermuttern | G—Distanzscheiben |
| C—Halter | H—Mutter |
| D—Unterlegscheibe | I—Gummibremssklotz |
| E—Feder | |

CC1026594 —UN—27OCT04

CC1026593 —UN—27OCT04

OUC006,0001326 -29-01OCT07-2/2

Spannarmer (Prüfung 7)



CC1019169

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.

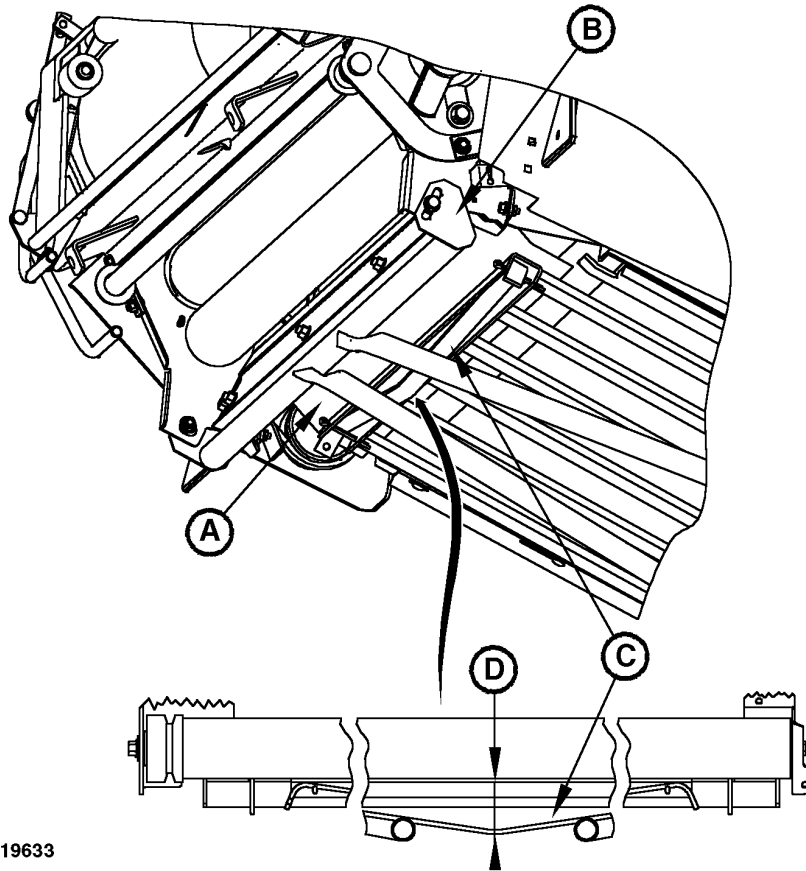
Prüfen, ob sich die Seilzüge (C) beim Einklappen des unteren Spannarms (D) wie gezeigt biegen, und sicherstellen, daß die Seilzüge das vollständige Auf- oder Einklappen des unteren Spannarms (D) nicht behindern. Mindestens zweimal auf- und einklappen, um sicherzustellen, daß die Seilzüge (C) einwandfrei funktionieren.

Weiter mit Prüfung 8.

OUCC006,000040A -29-06JUN01-1/1

CC1019169—UN—08FEB01

Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 8)



CC1019633

CC1019633—UN—10MAY01

A—Netzführungsblech

B—Netzführungshalterung

C—Blattfeder

D—Abstandsmaß

WICHTIG: Vor Durchführung dieser Prüfung sicherstellen, dass die Prüfungen 1 bis 7 in Ordnung sind. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

Die Funktion der unteren Netzführung jedes Mal überprüfen, wenn eine Einstellung des Gurtlaufs vorgenommen oder die untere Netzführung ausgebaut wurde. Wie folgt vorgehen:

Position der Netzführung in Bezug auf Rolle Nr. 8

Überprüfen, ob das Blech der unteren Netzführung (A) auf Höhe der unteren hinteren Gatterrolle Nr. 8 auf der vollen Breite Kontakt mit den Gurten der Ballenpresse hat.

HINWEIS: Verkleidung (A) der unteren Netzführung so sauber und glatt wie möglich halten.

Den Halter (B) so einstellen, dass der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht wird.

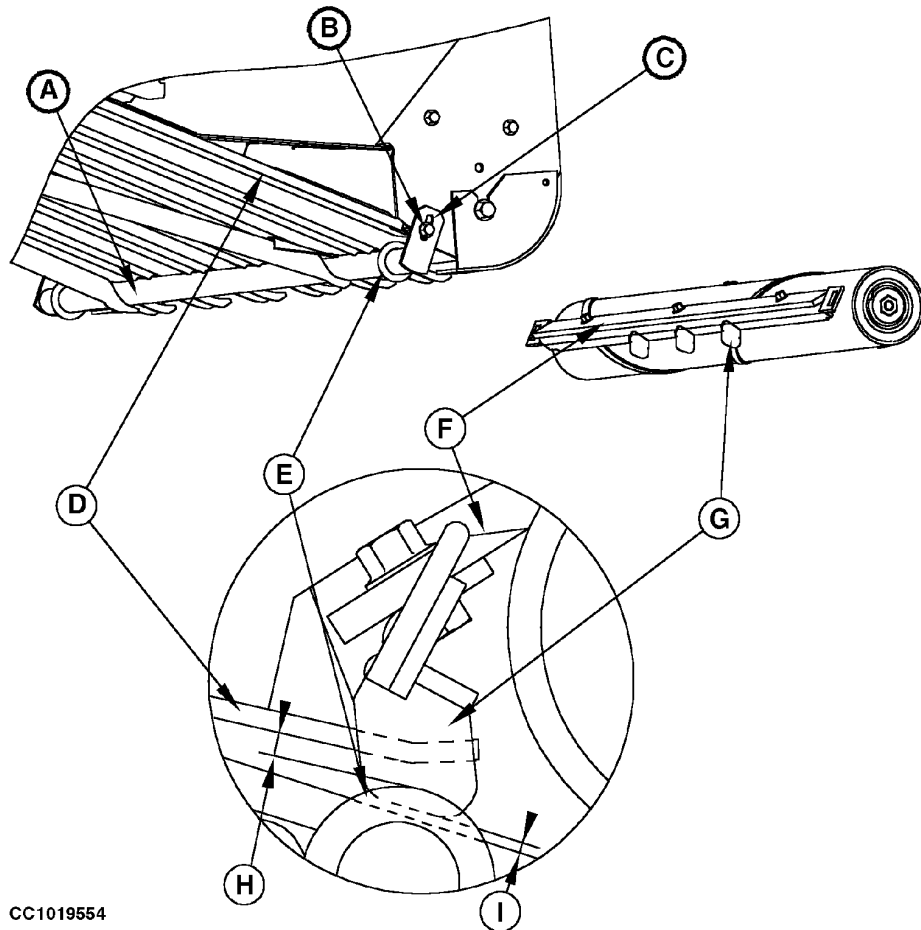
Spezifikation

842—Abstand.....	50 — 55 mm
	(1,9 — 2,2 in.)
852 - 854—Abstand.....	55 — 60 mm
	(2,2 — 2,4 in.)
862 - 864—Abstand.....	60 — 65 mm
	(2,4 — 2,6 in.)

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,00018F1 -29-24JAN13-1/2

Position der Netzführung in Bezug auf Rolle Nr. 9



CC1019554

CC1019554 — UN — 18 JUN 01

A—Netzführung
B—Befestigungsschraube der Netzführung

C—Langloch
D—Abweiser
E—Unterlegscheibe

F—Abstreifer
G—Riemenführung
H—Abstandsmaß

I— Abstandsmaß

HINWEIS: Sicherstellen, das die Blattfeder die Netzführung nach Herunterziehen gegen die Gurte drückt.

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 können mit dem Langloch (C) der Netzführung und durch Versetzen der Riemenführung (G) vorgenommen werden.

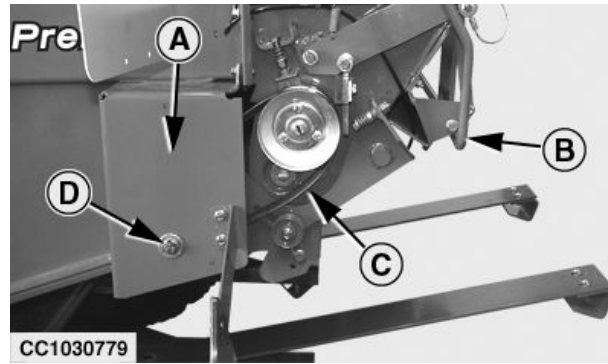
Den Abstreifer (F) einstellen. Siehe Abstreifer der unteren vorderen Gatterrolle (Nr. 9) einstellen in diesem Abschnitt.

OUC006.00018F1 -29-24JAN13-2/2

Antriebsriemen der Netzförderrollen ein- und ausbauen

Antriebsrollen für die Netzförderrollen wie folgt abnehmen:

1. Netzauslöser mit Hilfe des Monitors vollständig einfahren.
2. Gatter etwas öffnen, um die Gurte zu entspannen.
3. Befestigungsschraube (D) der Gatterrolle Nr. 8 entfernen.
4. Rollenträger (A) entfernen.
5. Bremshebel (B) loslassen.
6. Antriebsriemen (C) abnehmen.
7. Den Einbau des Antriebsriemens in umgekehrter Reihenfolge wie beim Ausbau beschrieben durchführen.
8. Gatter schließen und Gurtlauf prüfen. Siehe "Gurtlauf einstellen" in diesem Abschnitt.



A—Rollenträger
B—Bremshebel

C—Antriebsriemen
D—Befestigungsschraube der Rolle Nr. 8

OUCC006,0001413 -29-17JUN08-1/1

CC1030779—JUN—14OCT08

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.

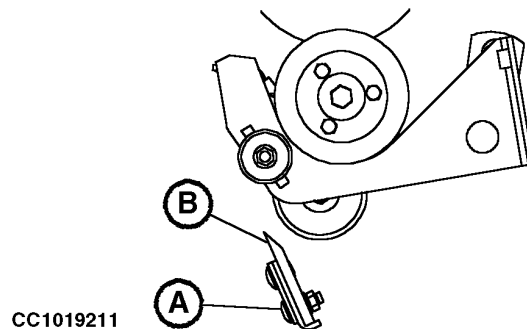
Befestigungsschrauben (A) und Messer (B) von den Haltern entfernen.

Messer (B) so in die Halterungen einsetzen, daß es die vorherige Lage wieder einnimmt.

Messer mit Befestigungsschrauben (A) sichern. Schrauben mit 55 Nm (40 lb-ft) anziehen.

Netzauslöserstecker wieder anschließen und Auslöser einfahren. Abdeckung der Netzbindung schließen.

WICHTIG: Nach Einbau des Netzmessers immer "Prüfung 1" des Netzbindemechanismus-



A—Befestigungsschrauben

B—Messer

Prüfverfahren durchführen (siehe "Position von Messer und Gegenmesser prüfen" in diesem Abschnitt).

OUCC006,00006A5 -29-21MAY02-1/1

CC1019211—JUN—13FEB01

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.



CC1019209—UN—13FEB01

CC1019102—UN—09FEB01

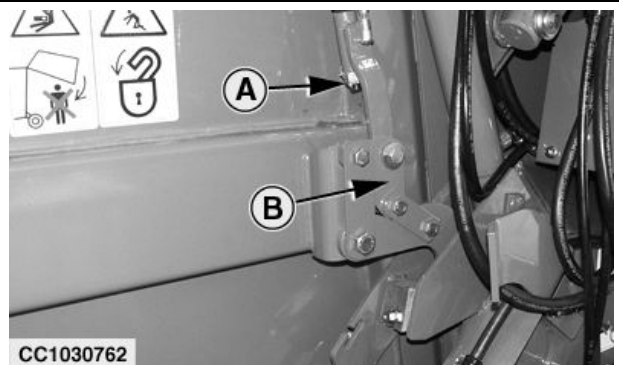
CC1019210—UN—13FEB01

OUC006,00006A6 -29-21MAY02-1/1

Gatterverriegelung einstellen (Pressen 862 und 864)

1. Gatter vollständig schließen.
2. Mit der Mutter (A) die Lasche (B) so verstellen, dass sie die Aussparung im Haken gerade berührt.
3. Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

HINWEIS: Wenn das Gatter und der Rahmen nicht richtig ausgerichtet sind, rastet möglicherweise ein Riegel während des Pressens nicht ein. In diesem Fall das Gatter vom John Deere Händler richten lassen.



A—Mutter

B—Platte

CC1030762—UN—24SEP08

CC03745,00010B8 -29-25JAN13-1/1

Anschlag der Gatterverriegelung einstellen (Pressen 862 und 864)

Gatter schließen und verriegeln.

Gatterverriegelung (A) mit der Hand nach vorne schieben. Ist der Abstand zwischen Anschlag (D) und Anschlagfläche (C) nicht 2 ± 1 mm (0.08 ± 0.04 in.), Beilagen wie folgt einsetzen:

Schraube (B) lösen.

HINWEIS: Die Unterlegscheiben sind offen, so dass die Schraube nicht ganz herausgedreht werden muss.

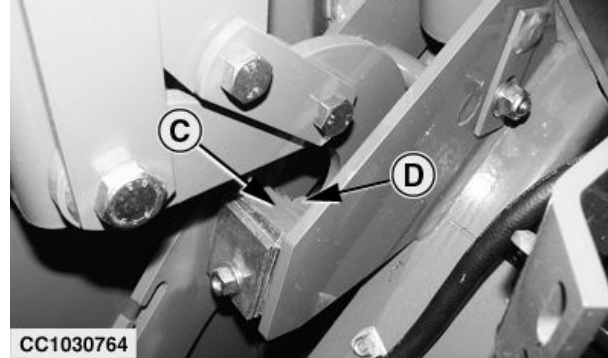
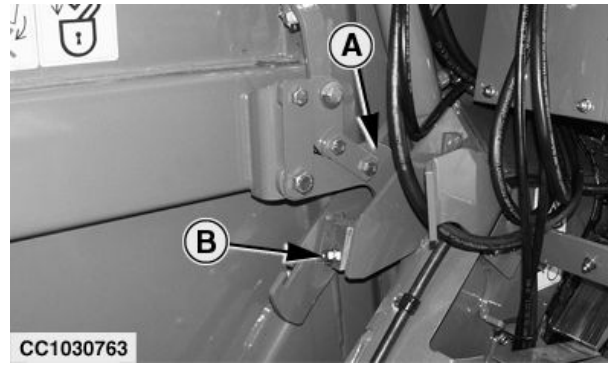
Wenn der Abstand mehr als 3 mm (0.12 in.) beträgt, von den vorhandenen Beilagen so viele unter die Schraube legen, dass ein Abstand von 2 ± 1 mm (0.08 ± 0.04 in.) erreicht wird.

Wenn der Abstand weniger als 1 mm (0.04 in.) beträgt, so viele Beilagen unter der Schraube wegnehmen, dass ein Abstand von 2 ± 1 mm (0.08 ± 0.04 in.) erreicht wird.

Beilagen 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—Gatterverriegelung
B—Schraube

C—Anschlagfläche
D—Riegelanschlag

CC1030763—UN—24SEP08

CC1030764—UN—01OCT08

CC03745,00010B9 -29-25JAN13-1/1

Gattersperrhaken einstellen (842 mit Funktion für weichen Ballenkern)

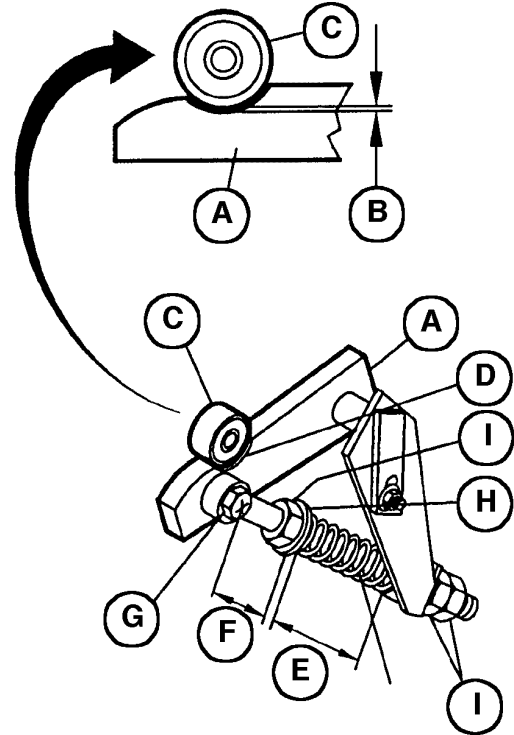
Um zu verhindern, daß sich das Gatter öffnet, während ein Ballen mit weichem Kern gebildet wird, müssen die Sperrhaken (A) richtig eingestellt sein.

Einstellung wie folgt vornehmen:

Gatter schließen und Abstand (B) zwischen Gatterrolle (C) und dem tiefsten Punkt der Hakenaussparung (D) prüfen. Dieser Abstand sollte zwischen 0,5 und 1 mm (0.02 bis 0.04 in.) liegen.

Wenn der Abstand (B) nicht der Vorgabe entspricht, mit Hilfe der Einstellmutter (I) Gesamtlänge der Feder (E) auf 148 mm (5.83 in.) und gleichzeitig Abstand (F) zwischen Achse der Augenschraube (G) und Unterseite der Scheibe (H) auf 36,6 mm (1.44 in.) einstellen.

- | | |
|---------------------|----------------------|
| A—Haken | F—36,6 mm (1.44 in.) |
| B—Abstand | G—Augenschraube |
| C—Gatterrolle | H—Scheibe |
| D—Hakenaussparung | I—Einstellmutter |
| E—148 mm (5.83 in.) | |



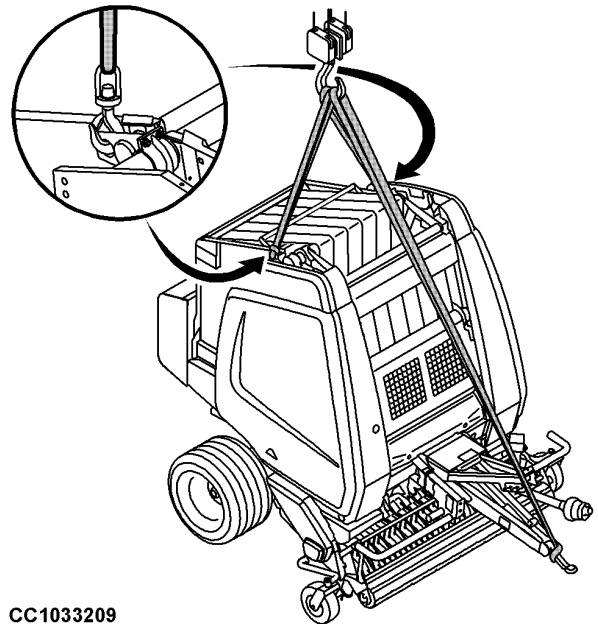
CC001031

CC001031—UN—16FEB96

OUCC223.00003CA -29-08JUL09-1/1

Rundballenpresse Aufhängepunkte

Wenn die Rundballenpresse bewegt werden soll, ohne dass sie an einen Traktor angebaut ist, die gezeigten Aufhängepunkte benutzen.



CC1033209

CC1033209—UN—15OCT10

OUCC006.00016C7 -29-07OCT10-1/1

Rad aus- und einbauen

1. Die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Radmuttern leicht lösen.
3. Den Wagenheber (A) wie abgebildet unter der Achse positionieren.
4. Das Rad mit Hilfe des Wagenhebers (A) vom Boden abheben.
5. Die Ballenpresse mit einer Stütze sichern.
6. Die Radmuttern und das Rad entfernen.
7. Das Rad anbringen und die Muttern vollständig mit der Hand festziehen.
8. Die Stütze entfernen, die Ballenpresse absenken und Wagenheber (A) entfernen.
9. Radmuttern in diagonalen Abfolge auf folgende Werte anziehen:

Spezifikation

Radmuttern—Drehmoment.....	270 Nm (200 lb.-ft.)
----------------------------	-------------------------



A—Wagenheber

10. Reifendruck prüfen. Siehe Reifendruck im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

WICHTIG: Sobald ein Rad aus- und wieder eingebaut wird, das Drehmoment der Radmuttern in den Zeitabständen prüfen, die in Abschnitt Einlaufzeit vorgeschriebenen sind.

OUCC006,0001836 -29-10JAN13-1/1

CC1035369—JUN—11OCT11

Stützrad reparieren

HINWEIS: An beiden Seiten des Nachlauf-Stützrads die konische Mitte der Scheiben gegen die Schraubenköpfe positionieren.

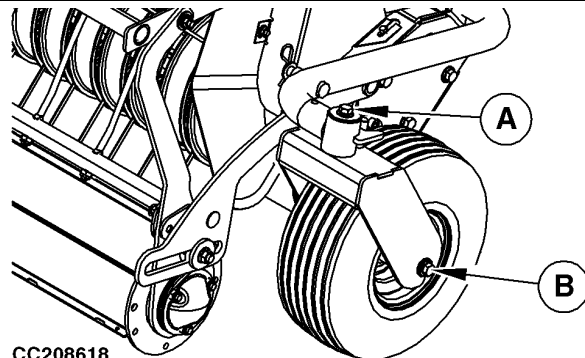
Wenn die Schrauben (A) und (B) zur Reparatur entfernt wurden, die Gewinde der Schrauben (A), (B) und der Bohrungen reinigen und 242 Loctite® auf die Schrauben auftragen.

Die Schrauben (A) und (B) mit folgendem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Schrauben—Drehmoment.....	110 Nm (81 lb.-ft.)
---------------------------	------------------------

Loctite ist ein eingetragenes Warenzeichen der Henkel Corporation



CC208618

Nachlauf-Stützrad gezeigt

A—Stützrad-Schwenkschraube

B—Befestigungsschraube des Stützrads

DC82261,0000448 -29-10APR14-1/1

CC208618—JUN—11APR14

Wartung mit BaleTrak Monitor

Liste der Diagnosecodes

Die Diagnosecodes sind in folgender Tabelle erläutert:

Batterie			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E001	Spannungsabfall bei eingeschaltetem Auslöser	Kabel und Steckverbinder prüfen. Batterie prüfen. Drehstromgenerator prüfen. Siehe Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.	Bei abgeschaltetem Auslöser die MINUS-Taste drücken.
E002	Batteriespannung unter 11.2 V.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Batterie prüfen. Drehstromgenerator prüfen. Siehe Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.	Verschwundet, nachdem das Problem behoben wurde.
E003	Batteriespannung über 16 V.	Drehstromgenerator prüfen. Siehe Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.	Verschwundet, nachdem das Problem behoben wurde.
b...	Batteriespannung anzeigen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Batterie prüfen. Drehstromgenerator prüfen. Siehe Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.	Verschwundet, nachdem das Problem behoben wurde.

Potentiometer für Ballendurchmesser RB311			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E102	Stromkreisunterbrechung oder Masseschluß.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E103	Kurzschluss	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,000020F -29-22JAN16-1/8

Wartung mit BaleTrak Monitor

Potentiometer für Ballendurchmesser RB311			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E104	Ballendurchmesser unter Minimalwert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanal 005: Potentiometer für Ballendurchmesser RB311 kalibrieren (Ballenpressen bis Seriennr. 134999 und ohne BaleTrak™ Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 005: Potentiometer für Ballendurchmesser RB311 kalibrieren (Ballenpressen ab Seriennr. 135000 und mit BaleTrak™ Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 005: Potentiometer für Ballendurchmesser RB311 kalibrieren (Ballenpressen ab Seriennr. 135000 und ohne BaleTrak™ Easy Monitor)</u> in diesem Abschnitt.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E105	Ballendurchmesser über Maximalwert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanal 005: Potentiometer für Ballendurchmesser RB311 kalibrieren (Ballenpressen bis Seriennr. 134999 und ohne BaleTrak™ Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 005: Potentiometer für Ballendurchmesser RB311 kalibrieren (Ballenpressen ab Seriennr. 135000 und mit BaleTrak™ Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 005: Potentiometer für Ballendurchmesser RB311 kalibrieren (Ballenpressen ab Seriennr. 135000 und ohne BaleTrak™ Easy Monitor)</u> in diesem Abschnitt.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Ballenformpotentiometer rechts RB322			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E112	Stromkreisunterbrechung oder Masseschluß.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E113	Kurzschluss	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E114	Rechte Ballenform unter Mindestwert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren (bis Seriennr. 134999 und ohne BaleTrak™ Easy Monitor)</u> oder <u>Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren (ab Seriennr. 135000 und ohne BaleTrak™ Easy Monitor)</u> in diesem Abschnitt.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E115	Rechte Ballenform über Höchstwert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren (bis Seriennr. 134999 und ohne BaleTrak™ Easy Monitor)</u> oder <u>Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren (ab Seriennr. 135000 und ohne BaleTrak™ Easy Monitor)</u> in diesem Abschnitt.	Verschwundet nach 5 Sekunden.

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,000020F -29-22JAN16-2/8

Linkes Ballenformpotentiometer RB321			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E122	Stromkreisunterbrechung oder Masseschluß.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E123	Kurzschluss	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E124	Linke Ballenform unter Mindestwert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren (bis Seriennr. 134999 und ohne BaleTrak™ Easy Monitor) oder Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren (ab Seriennr. 135000 und ohne BaleTrak™ Easy Monitor) in diesem Abschnitt.</u>	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E125	Linke Ballenform über Höchstwert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren (bis Seriennr. 134999 und ohne BaleTrak™ Easy Monitor) oder Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren (ab Seriennr. 135000 und ohne BaleTrak™ Easy Monitor) in diesem Abschnitt.</u>	Verschwundet nach 5 Sekunden.

Garnausröser MB421			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E201	Garnausröser nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die MINUS-Taste drücken.
E202	Garnausröser klemmt oder ist defekt.	Garnausröser prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die MINUS-Taste drücken.
E203	Versorgungsspannungsleitung des Garnausrösers mit hohem Widerstand.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Garnausröser prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die MINUS-Taste drücken.
E204	Batteriekurzschluss des Auslöserkabels.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E205	Masseschluss des Auslöserkabels.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Netzausröser MB411			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E211	Netzausröser nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die MINUS-Taste drücken.
E212	Netzausröser defekt.	Netzausröser prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die MINUS-Taste drücken.
E213	Versorgungsspannungsleitung des Netzausrösers mit hohem Widerstand.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Netzausröser prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die MINUS-Taste drücken.
E214	Batteriekurzschluss des Auslöserkabels.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E215	Masseschluss des Auslöserkabels.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E217	B-Wrap-Metallstreifen während des Bindevorgangs nicht erfasst.	Siehe Metallstreifen während des B-Wrap-Bindevorgangs nicht erfasst unter Störungen der Netzbindevorrichtung im Abschnitt Störungssuche.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Magnetventil für weichen Ballenkern YB351			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E221	Magnetventil für weichen Ballenkern nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E222	Masseschluss des Magnetventils für weichen Ballenkern.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für weichen Ballenkern prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E223	Batteriekurzschluss des Magnetventils für weichen Ballenkern.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für weichen Ballenkern prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Pickup-Magnetventil YB511			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E231	Pickup-Magnetventil nicht angeschlossen	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E232	Masseschluss des Pickup-Magnetventils.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Pickup-Magnetventil überprüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E233	Batteriekurzschluss des Pickup-Magnetventils.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Pickup-Magnetventil überprüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Messermagnetventil der Schneideinrichtung YB533			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E241	Messermagnetventil der Schneideinrichtung nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E242	Masseschluss des Messermagnetventils der Schneideinrichtung.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Messer der Schneideinrichtung prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E243	Batteriekurzschluss des Messermagnetventils der Schneideinrichtung.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Messer der Schneideinrichtung prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Magnetventil des absenkbaren Bodenblechs YB533			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E251	Magnetventil des absenkbaren Bodenblechs nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E252	Masseschluss des Magnetventils des absenkbaren Bodenblechs.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil des absenkbaren Bodenblechs prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E253	Batteriekurzschluss des Magnetventils des absenkbaren Bodenblechs.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil des absenkbaren Bodenblechs prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Drehzahlsensor der Reinigungsschnecke SB363			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E304	Kette der Reinigungsschnecke gebrochen.	Sensor der Reinigungsschnecke prüfen. Siehe <u>Sensor SB363 der Reinigungsschnecke einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> . Antriebskette der Reinigungsschnecke reparieren.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Drehzahlsensor der Ballenpresse SB362			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E311	Drehzahlsensor nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E312	Drehzahlsensor unter Mindestwert.	Sensoreinstellung prüfen. Siehe <u>Drehzahlsensor SB362 der Ballenpresse</u> im Abschnitt "Wartung". Sensor prüfen. Siehe <u>Kanal 017: Prüfung des Drehzahlsensors der Ballenpresse SB362 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 017: Prüfung des Drehzahlsensors der Ballenpresse SB362 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)</u> in diesem Abschnitt.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E313	Drehzahl über Höchstwert.	Sensoreinstellung prüfen. Siehe <u>Drehzahlsensor SB362 der Ballenpresse</u> im Abschnitt "Wartung". Sensor prüfen. Siehe <u>Kanal 017: Prüfung des Drehzahlsensors der Ballenpresse SB362 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 017: Prüfung des Drehzahlsensors der Ballenpresse SB362 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)</u> in diesem Abschnitt.	Verschwundet nach 5 Sekunden.

Garnscheibensensoren SB421 und SB422			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E321	Garnrolle ist leer oder Garn wird nicht um den Ballen gewickelt.	Garnrolle ersetzen. Garnführung prüfen. Siehe <u>Garn durch Führungen verlegen</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse". Einstellung der Garnscheibensensoren prüfen. Siehe <u>Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Sensoren prüfen. Siehe <u>Kanal 022: Prüfung des linken Garnscheibensensors SB421 (Ballenpresse 862 mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 022: Prüfung des linken Garnscheibensensors SB421 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 023: Prüfung des rechten Garnscheibensensors SB422 (Ballenpresse 862 mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 023: Prüfung des rechten Garnscheibensensors SB422 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)</u> in diesem Abschnitt.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E322	Garn nicht abgeschnitten.	Garnmesseramboss auf richtige Einstellung prüfen. Siehe <u>Garnmesseramboss einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,000020F -29-22JAN16-5/8

Wartung mit BaleTrak Monitor

Netzschalterschalter SB412 bzw. -sensor SB414			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E401	Netzschalterschalter bzw. -sensor erkennen immer das Ziel (Netzbindungsstange). Kein Netz auf dem Ballen.	Netzrolle ersetzen. Netzführung prüfen. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse". Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Netzschalters bzw. -sensors prüfen. Siehe <u>Netzschalterschalter S4 bzw. SB412 einstellen</u> oder <u>Netzschaltensensor SB414 einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> . Netzschalterschalter bzw. -sensor prüfen. Siehe <u>Kanal 012: Prüfung des Netzschalterschalters SB412 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 012: Prüfung des Netzschaltensensors SB414 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 012: Prüfung des Netzschaltensensors SB414 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)</u> in diesem Abschnitt.	Verschwindet, nachdem das Problem behoben wurde.
E402	Netzschalterschalter bzw. -sensor erkennt nie das Ziel (Netzbindungsstange). Netz nicht abgeschnitten.	Position von Netzmesser und Gegenmesser prüfen. Siehe <u>Position von Messer und Gegenschneide prüfen (Prüfung 1)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> . Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Netzschalters bzw. -sensors prüfen. Siehe <u>Netzschalterschalter S4 bzw. SB412 einstellen</u> oder <u>Netzschaltensensor SB414 einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> . Netzschalterschalter bzw. -sensor prüfen. Siehe <u>Kanal 012: Prüfung des Netzschalterschalters SB412 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 012: Prüfung des Netzschaltensensors SB414 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 012: Prüfung des Netzschaltensensors SB414 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)</u> in diesem Abschnitt.	Verschwindet, nachdem das Problem behoben wurde.

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,000020F -29-22JAN16-6/8

Gatterschalter rechts SB334 bzw. Sensor für Gatterverriegelung SB337			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E411	Rechter Gatterschalter bzw. Sensor für Gatterverriegelung erkennt nie das Ziel. Gatter immer geöffnet.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Gatterschalters rechts bzw. des Sensors prüfen. Siehe <u>Gatterschalter S1 und S2 bzw. SB333 und SB334 einstellen (Ballenpressen 862 und 864)</u> , <u>Gatterschalter S1 bzw. SB334 einstellen (Ballenpressen 842, 852 und 854)</u> , <u>Sensor für Gatterverriegelung SB336 und SB337 einstellen (Ballenpressen 862 und 864) bzw. Sensor für Gatterverriegelung einstellen SB337 (Ballenpressen 842, 852 und 854)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> . Gatterschalter rechts bzw. Sensor prüfen. Siehe <u>Kanal 014: Prüfung des rechten Gatterschalters SB334 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB337 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB337 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)</u> in diesem Abschnitt.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E412	Rechter Gatterschalter bzw. Sensor für Gatterverriegelung erkennt immer das Ziel. Gatter immer geschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Gatterschalters rechts bzw. des Sensors prüfen. Siehe <u>Gatterschalter S1 und S2 bzw. SB333 und SB334 einstellen (Ballenpressen 862 und 864)</u> , <u>Gatterschalter S1 bzw. SB334 einstellen (Ballenpressen 842, 852 und 854)</u> , <u>Sensor für Gatterverriegelung SB336 und SB337 einstellen (Ballenpressen 862 und 864) bzw. Sensor für Gatterverriegelung einstellen SB337 (Ballenpressen 842, 852 und 854)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> . Gatterschalter rechts bzw. Sensor prüfen. Siehe <u>Kanal 014: Prüfung des rechten Gatterschalters SB334 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB337 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB337 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)</u> in diesem Abschnitt.	Verschwundet nach 5 Sekunden.

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,000020F -29-22JAN16-7/8

Gatterschalter links SB333 bzw. Sensor für Gatterverriegelung SB336			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E421	Linker Gatterschalter bzw. Sensor für Gatterverriegelung erkennt nie das Ziel. Gatter immer geöffnet.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Gatterschalters links bzw. des Sensors prüfen. Siehe <u>Gatterschalter S1 und S2 bzw. SB333 und SB334 einstellen (Ballenpressen 862 und 864) oder Sensor für Gatterverriegelung SB336 und SB337 einstellen (Ballenpressen 862 und 864)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> . Gatterschalter links bzw. Sensor prüfen. Siehe <u>Kanal 015: Prüfung des linken Gatterschalters SB333 (Ballenpressen 862 und 864 ohne BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB336 (Ballenpresse 862 mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB336 (Ballenpressen 862 und 864 ohne BaleTrak Easy Monitor)</u> in diesem Abschnitt.	Verschwindet nach 5 Sekunden.
E422	Linker Gatterschalter bzw. Sensor für Gatterverriegelung erkennt immer das Ziel. Gatter immer geschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Gatterschalters links bzw. des Sensors prüfen. Siehe <u>Gatterschalter S1 und S2 bzw. SB333 und SB334 einstellen (Ballenpressen 862 und 864) oder Sensor für Gatterverriegelung SB336 und SB337 einstellen (Ballenpressen 862 und 864)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> . Gatterschalter links bzw. Sensor prüfen. Siehe <u>Kanal 015: Prüfung des linken Gatterschalters SB333 (Ballenpressen 862 und 864 ohne BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB336 (Ballenpresse 862 mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB336 (Ballenpressen 862 und 864 ohne BaleTrak Easy Monitor)</u> in diesem Abschnitt.	Verschwindet nach 5 Sekunden.

Schalter für BallenübergroÙe SB312 bzw. Sensor für Ballen mit ÜbergroÙe SB317			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E431	Schalter bzw. Sensor für BallenübergroÙe erkennen nie das Ziel.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Schalters bzw. Sensors für BallenübergroÙe prüfen. Siehe <u>Schalter für BallenübergroÙe S3 bzw. SB312 einstellen, Sensor für Ballen mit ÜbergroÙe SB317 einstellen (Ballenpresse 842), Sensor für Ballen mit ÜbergroÙe SB317 einstellen (Ballenpressen 852 und 854) bzw. Sensor für Ballen mit ÜbergroÙe SB317 einstellen (Ballenpressen 862 und 864) im Abschnitt Wartung.</u> Schalter bzw. Sensor für BallenübergroÙe prüfen. Siehe <u>Kanal 013: Prüfung des Schalters für BallenübergroÙe SB312 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 013: Prüfung des Sensors für BallenübergroÙe SB317 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 013: Prüfung des Sensors für BallenübergroÙe SB317 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.</u>	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E432	Schalter bzw. Sensor für BallenübergroÙe erkennt immer das Ziel.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Schalters bzw. Sensors für BallenübergroÙe prüfen. Siehe <u>Schalter für BallenübergroÙe S3 bzw. SB312 einstellen, Sensor für Ballen mit ÜbergroÙe SB317 einstellen (Ballenpresse 842), Sensor für Ballen mit ÜbergroÙe SB317 einstellen (Ballenpressen 852 und 854) bzw. Sensor für Ballen mit ÜbergroÙe SB317 einstellen (Ballenpressen 862 und 864) im Abschnitt Wartung.</u> Schalter bzw. Sensor für BallenübergroÙe prüfen. Siehe <u>Kanal 013: Prüfung des Schalters für BallenübergroÙe SB312 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 013: Prüfung des Sensors für BallenübergroÙe SB317 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 013: Prüfung des Sensors für BallenübergroÙe SB317 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.</u>	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Positiver Analogbezug

Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E512	Masseschluß.	Potentiometerkabel und Anschlüsse überprüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E513	Kurzschluss	Potentiometerkabel und Anschlüsse überprüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

EEPROM

Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E601	Speicher defekt.	Persönliche Einstellungen neu eingeben.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E602	Speicher defekt.	Persönliche Einstellungen prüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden.

EEPROM			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E603	Speicher defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen.	Verschwundet, nachdem das Problem behoben wurde.
E604	Speicher defekt.	Persönliche Einstellungen prüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E605	Speicher defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen.	Verschwundet, nachdem das Problem behoben wurde.

JC87117,000020F -29-22JAN16-10/8

Diagnosemodus: Benutzerparameter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

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 verschiedenen "Kanälen" von CH001 bis CH033 gespeichert.

Einschalten des Monitors im Diagnosemodus

Bei ausgeschaltetem Monitor die Taste (A) für GARN- ODER NETZBINDUNG gedrückt halten, dann durch Drücken der EIN/AUS-Taste (B) den Monitor einschalten.

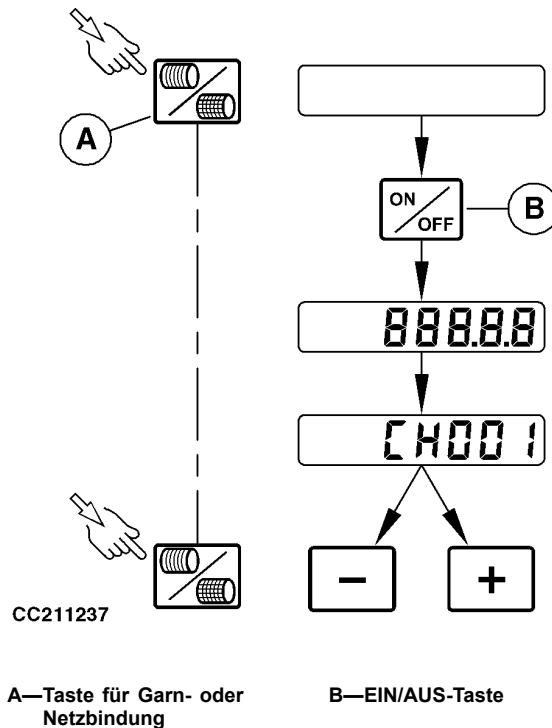
Während des Einschaltvorgangs werden alle Piktogramme am Monitor angezeigt, und das akustische Signal ertönt eine Sekunde lang.

Auf der LCD-Anzeige wird dann "CH001" angezeigt. Der Monitor wird in den Diagnosemodus geschaltet, und die Einstellung von Kanal 1 wird angezeigt, wenn die Taste für GARN- ODER NETZBINDUNG losgelassen wird.

HINWEIS: Um den Monitor im Diagnosemodus einzuschalten, die Taste (A) für GARN- oder NETZBINDUNG nicht loslassen, bevor "CH001" am Monitor angezeigt wird.

Auswahl des Benutzerkanals

Wenn der Monitor in den Diagnosemodus geschaltet ist, die Taste (A) für GARN- ODER NETZBINDUNG gedrückt



CC211237

CC211237 —UN—19AUG14

halten und die PLUS- oder MINUS-Taste 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 (B) ausschalten.

DC82261,000048B -29-08SEP14-1/1

Diagnosemodus: Benutzerparameter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

Anhand der Benutzerparameter kann der Fahrer alle Einstellungen auf die Werkseinstellungen zurücksetzen, spezielle Garmbindungsprogramme wählen, Benutzerparameter einstellen und elektrische Komponenten, die mit dem Monitor verbunden sind, überprüfen und einstellen.

Die Benutzerparameter sind in verschiedenen "Kanälen" von CH001 bis CH038 gespeichert.

Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen)

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.

Auf der LCD-Anzeige wird dann "CH001" 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.

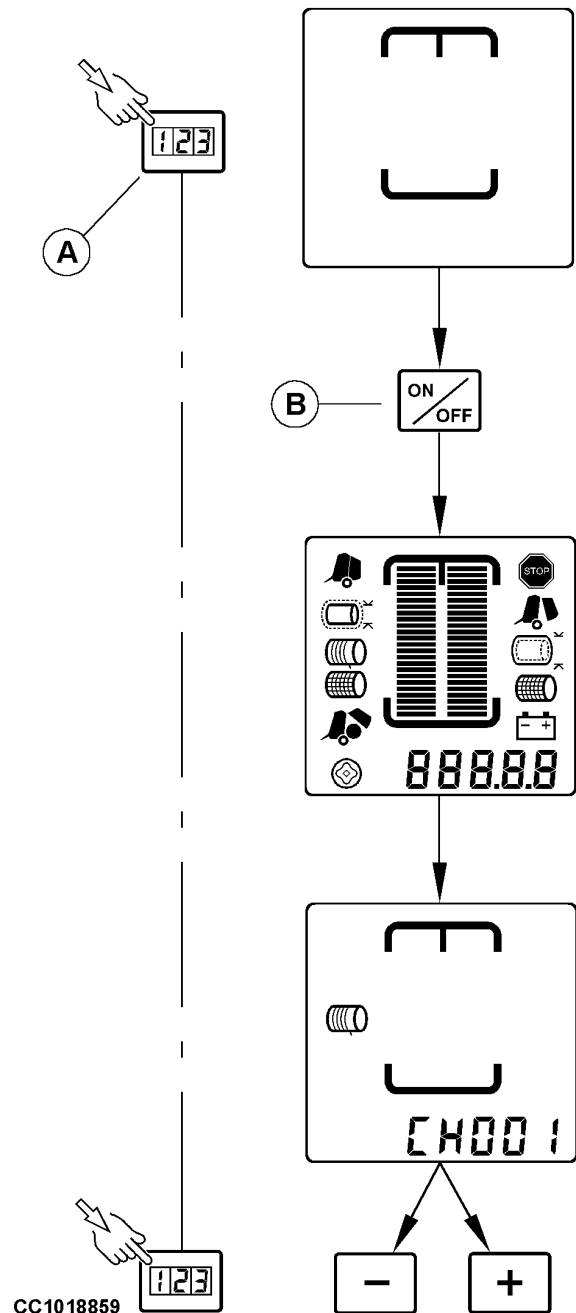
Wählen des Benutzerkanals

Wenn der Monitor in den Diagnosemodus geschaltet ist, die Zählertaste (A) gedrückt halten und die PLUS- oder MINUS-Taste 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.

A—Zählertaste

B—EIN/AUS-Taste



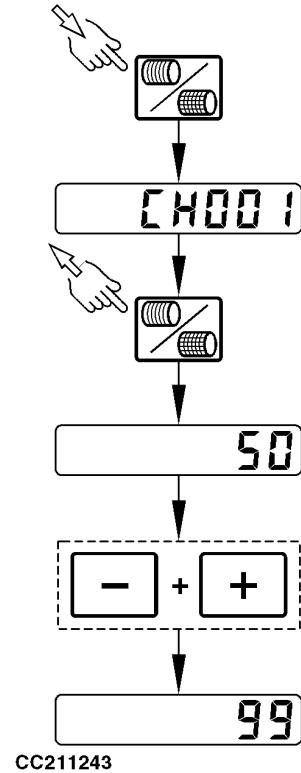
CC1018859

CC1018859—UN—22DEC00

JC87117,0000218 -29-19JAN16-1/1

Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

“50” wird angezeigt, wenn CH001 ausgewählt wird. Um alle Garnbindungsprogramme auf Werkseinstellungen zurückzusetzen, gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken. Am LCD-Bildschirm wird “99” angezeigt.



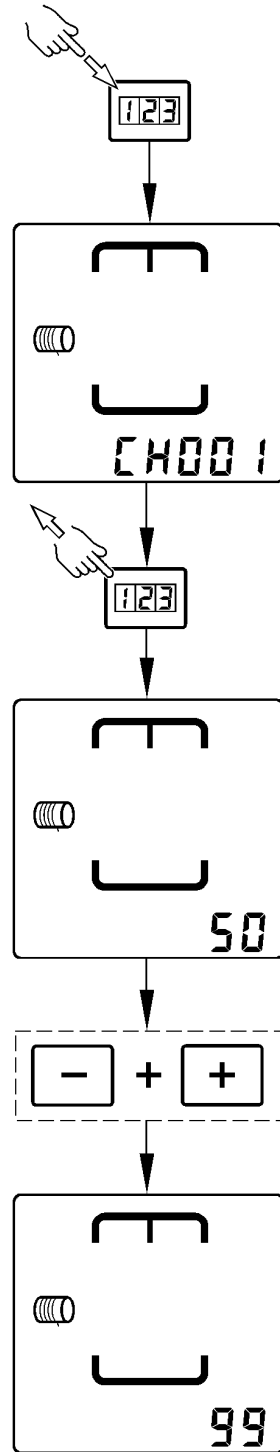
CC211243

CC211243 —UN—04JUN14

DC82261,000048D -29-05JUN14-1/1

Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

Wenn CH001 ausgewählt ist, wird "50" angezeigt. Um alle Garnbindungsprogramme auf Werkseinstellungen zurückzusetzen, gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken. Am LCD-Bildschirm wird "99" angezeigt.



CC1018860

CC1018860 —UN—22DEC00

SP04008,0000014 -29-22SEP14-1/1

Kanal 002: Programm für Garnbindung von trockenem Stroh

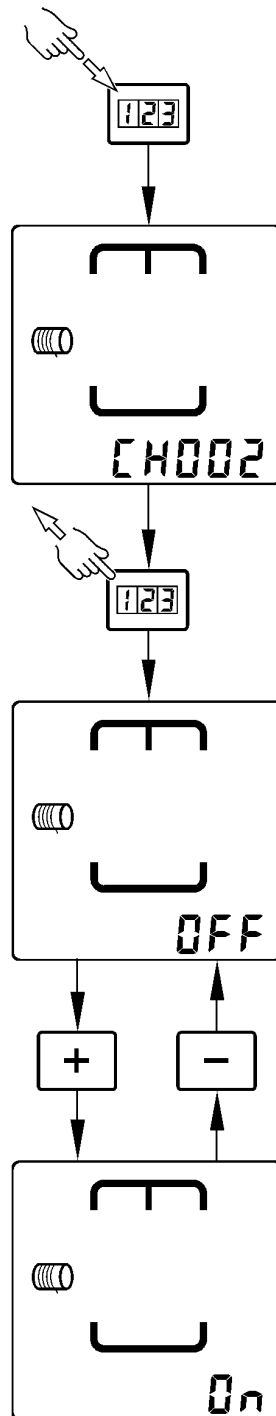
HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 002 nicht.

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.

In Kanal 002 die Taste PLUS drücken um das Programm einzuschalten. Am LCD-Bildschirm wird "EIN" angezeigt.

Die Taste MINUS drücken um das Programm auszuschalten. Am LCD-Bildschirm wird "AUS" angezeigt.

Das Programm für Garnbindung von trockenem Stroh ermöglicht die Bewegung des Garnarms mit voller Geschwindigkeit von der Mitte nach außen und anschließend von außen zur Mitte. Danach kehrt der Garnarm nach außen zurück, wo er verweilt, um die eingestellte Anzahl von Umwicklungen am Bindungsstart auszuführen, wonach die Arbeit mit den Garnen entsprechend den Monitoreinstellungen fortgesetzt wird.



CC1018861

CC1018861 —UN—22DEC00

DC82261,0000490 -29-03JUN14-1/1

Kanal 003: Garnbindungsprogramm mit Ausfahren des Garnarms

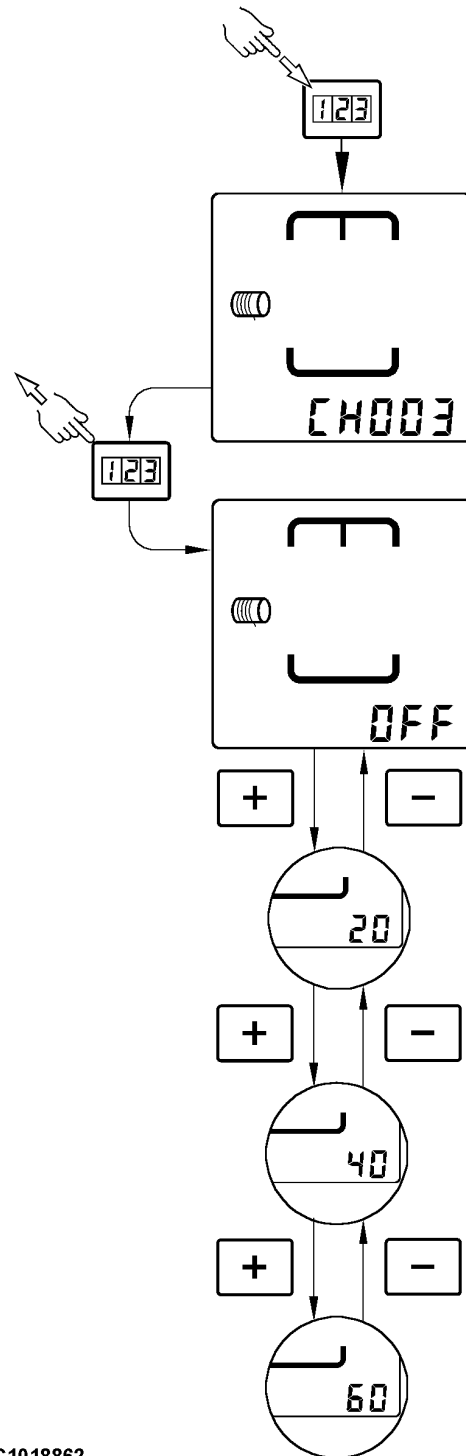
HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 003 nicht.

Dieses Programm ermöglicht dem Fahrer mehr Garnschlingen am Ende des Bindevorgangs und kann verhindern, dass sich das Garn vom Ballen löst.

Nach Ausführung der eingestellten Anzahl von Umwicklungen am Bindungsende wird der Garnarm erneut zur Ballenmitte ausgefahren, bis das eingestellte Maß erreicht wird. Anschließend wird der Garnarm vollständig eingefahren.

In Kanal 003 die Taste PLUS drücken und dieses Programm einzuschalten und den Garnarm auf 20, 40 oder 60 cm (8, 16 oder 24 in.) einzustellen.

Die Taste MINUS drücken, um den Garnarm von 60 cm auf 40 oder 20 cm einzustellen (von 24 in. auf 16 oder 18 in.) und dieses Programm verlassen. Wenn das Garnbindungsprogramm mit Ausfahren des Garnarms ausgeschaltet wird, zeigt der LCD-Bildschirm "AUS" an.



CC1018862

DC82261.0000491 -29-03JUN14-1/1

CC1018862—UN—07FEB01

Kanal 004: Zusammenziehen der Bindung

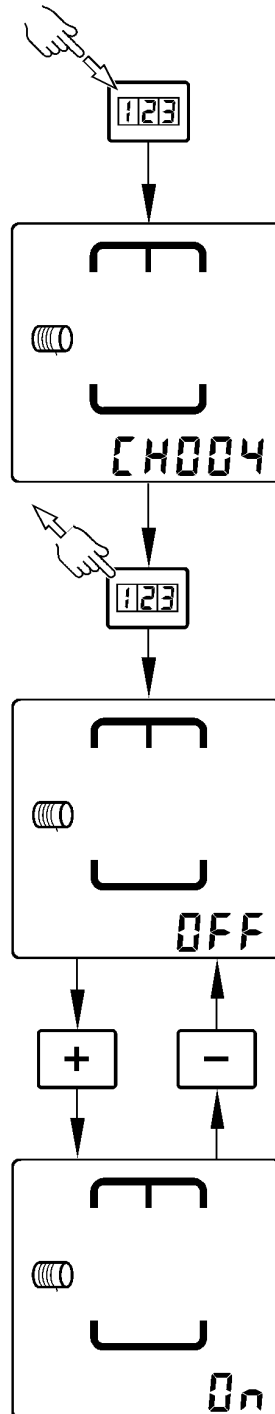
HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 004 nicht.

Dieses Programm dient der Reduzierung von losen Garnen sowie der Optimierung des Garnabstandes am Bindungsende.

Es platziert eine Garnschlinge in einem Abstand von ca. 25 cm (10 in.) vom Ballenende. Dann erst wird die eingestellte Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende ausgeführt.

In Kanal 004 die Taste PLUS drücken um das Programm für das Zusammenziehen der Bindung einzuschalten. Am LCD-Bildschirm wird "EIN" angezeigt.

Die Taste MINUS drücken, um das Programm für das Zusammenziehen der Bindung auszuschalten. Am LCD-Bildschirm wird "AUS" angezeigt.



CC1018863

CC1018863 —UN—22DEC00

DC82261,0000492 -29-03JUN14-1/1

Kanal 005: Potentiometer für Ballendurchmesser RB311 kalibrieren (Ballenpressen bis Seriennr. 134999 und ohne BaleTrak™ Easy Monitor)

CH005 ermöglicht der Arbeitskraft, das Potentiometer für Ballendurchmesser einzustellen.

Gatter öffnen, um mit dem Traktor-Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts den Gurtspannarm in die höchste Position zu bringen.

Die Taste "PLUS" drücken, um den Zieleinstellungswert für das entsprechende Ballenpressenmodell anzuzeigen.

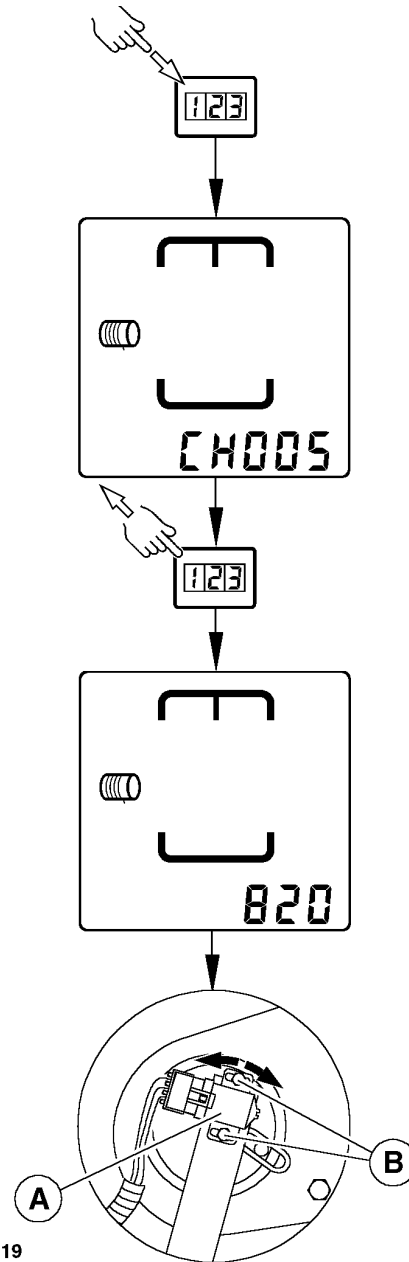
Die zwei Befestigungsschrauben (B) lösen. Das Potentiometer (A) so drehen, daß der Monitor fortlaufend Signaltöne ausgibt und auf der Anzeige der Wert (± 5) entsprechend dem vorherigen Zieleinstellungswert angezeigt wird.

Befestigungsschrauben (B) wieder anziehen.

WICHTIG: Nach der Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser die Einstellungen vornehmen, die beschrieben sind in **Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor)** oder **Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse ohne BaleTrak™ Easy Monitor)** und **Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor)** oder **Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße (Ballenpresse ohne BaleTrak™ Easy Monitor)**, sodass der gemessene Ballendurchmesser dem auf dem Monitor eingestellten Solldurchmesser entspricht.

A—Potentiometer für Ballendurchmesser

B—Befestigungsschraube



CC1019719

SP04008,0000015 -29-17OCT14-1/1

CC1019719 —UN—29MAY01

Kanal 005: Potentiometer für Ballendurchmesser RB311 kalibrieren (Ballenpressen ab Seriennr. 135000 und mit BaleTrak™ Easy Monitor)

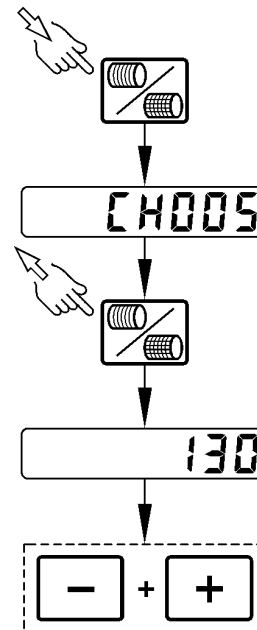
CH005 ermöglicht der Arbeitskraft, das Potentiometer für Ballendurchmesser einzustellen.

Gatter öffnen, um mit dem Traktor-Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts den Gurtspannarm in die höchste Position zu bringen.

In CH005 gleichzeitig die Tasten PLUS und MINUS drücken, um den Wert des Potentiometers bei der höchsten Position des Gurtspannarms aufzuzeichnen.

HINWEIS: In CH005 die Taste PLUS drücken, um den erfassten Wert des Potentiometers bei der höchsten Position des Gurtspannarms anzuzeigen.

WICHTIG: Nach der Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser die Einstellungen vornehmen, die beschrieben sind in Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor) oder Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse ohne BaleTrak™ Easy Monitor) und Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße (Ballenpresse ohne BaleTrak™ Easy Monitor), sodass der gemessene



CC221742

Ballendurchmesser dem auf dem Monitor eingestellten Solldurchmesser entspricht.

CC221742 —UN—07OCT14

SP04008,0000016 -29-18OCT14-1/1

Kanal 005: Potentiometer für Ballendurchmesser RB311 kalibrieren (Ballenpressen ab Seriennr. 135000 und ohne BaleTrak™ Easy Monitor)

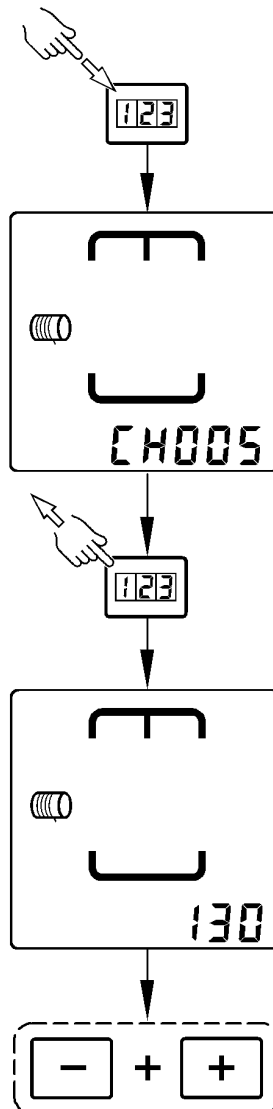
CH005 ermöglicht der Arbeitskraft, das Potentiometer für Ballendurchmesser einzustellen.

Gatter öffnen, um mit dem Traktor-Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts den Gurtspannarm in die höchste Position zu bringen.

In CH005 gleichzeitig die Tasten PLUS und MINUS drücken, um den Wert des Potentiometers bei der höchsten Position des Gurtspannarms aufzuzeichnen.

HINWEIS: In CH005 die Taste PLUS drücken, um den erfassten Wert des Potentiometers bei der höchsten Position des Gurtspannarms anzuzeigen.

WICHTIG: Nach der Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser die Einstellungen vornehmen, die beschrieben sind in Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor) oder Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse ohne BaleTrak™ Easy Monitor) und Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße (Ballenpresse ohne BaleTrak™ Easy Monitor), sodass der gemessene Ballendurchmesser dem auf dem Monitor eingestellten Solldurchmesser entspricht.



CC1038500

CC1038500—UN—20SEP12

DC82261,0000529 -29-19OCT14-1/1

**Kanäle 006 und 007:
Ballenformpotentiometer RB321 und RB322
kalibrieren (bis Seriennr. 134999 und ohne
BaleTrak™ Easy Monitor)**

CH006 ermöglicht der Arbeitskraft, die Position des rechten Ballenformpotentiometers einzustellen, und in CH007 kann die Position des linken Ballenformpotentiometers eingestellt werden.

Das Einstellverfahren ist für beide Seiten identisch. Für jede Seite den entsprechenden Kanal verwenden.

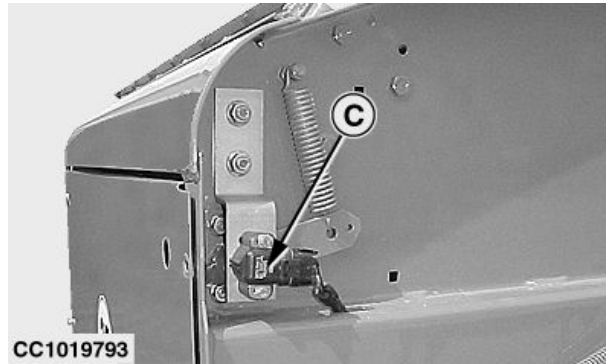
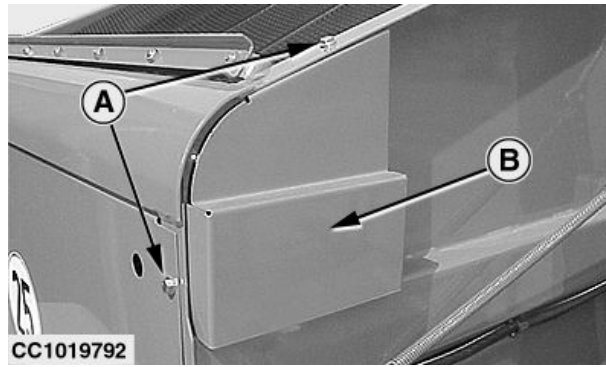
Befestigungsschrauben (A) und Abschirmblech (B) des Potentiometers entfernen.

Gatter schließen und mit dem Traktor-Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts den Gurtspannarm in die unterste Position bringen.

Die Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten, sodass die Gurte nicht mehr durchhängen. Den Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts erneut betätigen, um sicherzustellen, dass sich der Gurtspannarm in seiner untersten Position befindet.

A—Befestigungsschraube
B—Abdeckung

C—Rechtes Ballenformpotentiometer



CC1019792 —UN—11JUN01

CC1019793 —UN—11JUN01

Fortsetzung nächste Seite

SP04008,0000017 -29-07OCT14-1/2

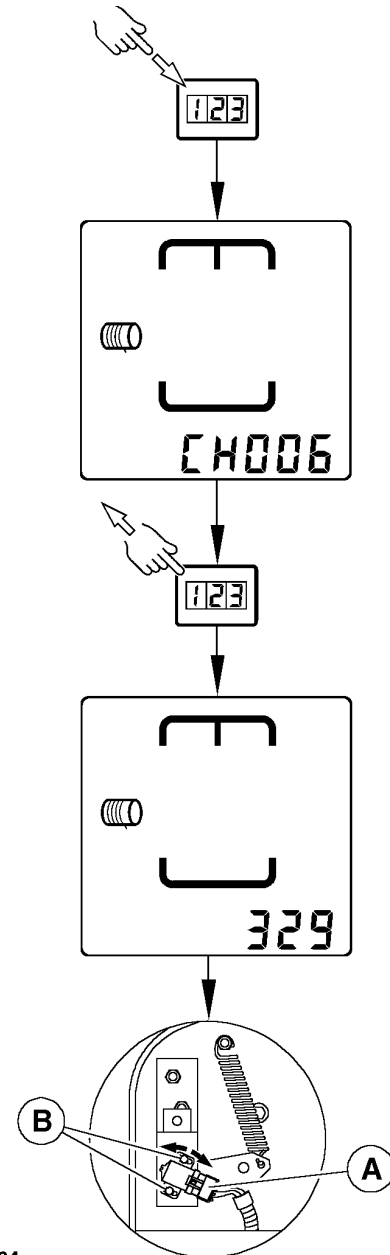
Die Taste PLUS drücken, um den Einstellungswert für das entsprechende Ballenpressenmodell anzuzeigen.

Die zwei Befestigungsschrauben (B) lösen. Das Potentiometer (A) so drehen, daß der Monitor fortlaufend Signaltöne ausgibt und auf der Anzeige der dem Ballenpressenmodell entsprechende Wert (± 5) angezeigt wird.

Befestigungsschrauben (B) festziehen.

Die Schutzabdeckung des Potentiometers wieder anbringen.

A—Rechtes Ballenformpotentiometer **B**—Befestigungsschraube



CC1019794

SP04008,0000017 -29-07OCT14-2/2

CC1019794 —UN—29MAY01

**Kanäle 006 und 007:
Ballenformpotentiometer RB321 und RB322
kalibrieren (ab Seriennr. 135000 und ohne
BaleTrak™ Easy Monitor)**

CH006 ermöglicht der Arbeitskraft, die Position des rechten Ballenformpotentiometers einzustellen, und in CH007 kann die Position des linken Ballenformpotentiometers eingestellt werden.

HINWEIS: Das Einstellverfahren ist für beide Seiten identisch. Für jede Seite den entsprechenden Kanal verwenden.

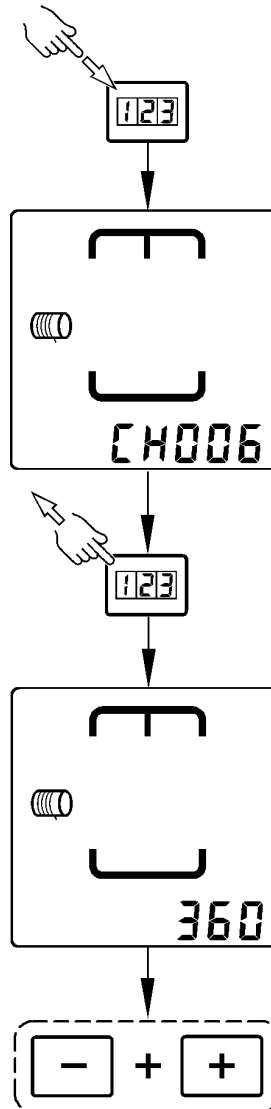
Gatter schließen und mit dem Traktor-Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts den Gurtspannarm in die unterste Position bringen.

Die Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten, sodass die Gurte nicht mehr durchhängen. Den Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts erneut betätigen, um sicherzustellen, dass sich der Gurtspannarm in seiner untersten Position befindet.

In CH006 gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert des rechten Ballenformpotentiometers zu erfassen.

In CH007 gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert des linken Ballenformpotentiometers zu erfassen.

HINWEIS: In CH006 und CH007 die PLUS-Taste drücken, um den erfassten Wert des rechten und linken Ballenformpotentiometers zu erfassen.



CC1038105

CC1038105—UN—20SEP12

SP04008,0000018 -29-07OCT14-1/1

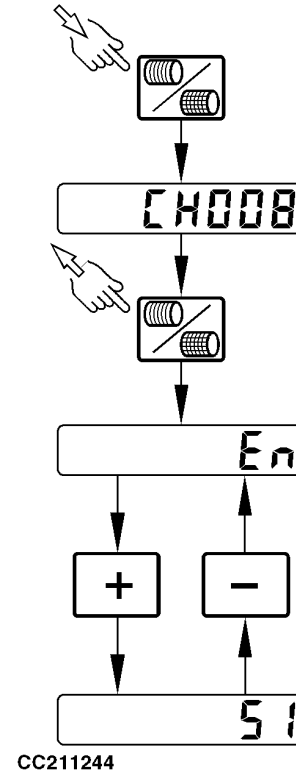
Kanal 008: Maßeinheiten (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

Der Monitor ist werkseitig auf metrische Maßeinheiten eingestellt.

CH008 ermöglicht dem Fahrer das Umschalten von metrischen auf nicht-metrische Maßeinheiten.

Zum Umschalten auf nicht metrische Einheiten die MINUS-Taste drücken. Hierauf wird "En" (Englisch) angezeigt. Die Maße werden in Zoll angezeigt.

Zum Umschalten auf metrische Einheiten die PLUS-Taste drücken. Hierauf wird "SI" (internationales System) angezeigt. Die Maße werden in Zentimetern angezeigt.



DC82261.0000494 -29-03JUN14-1/1

CC211244 —UN—04JUN14

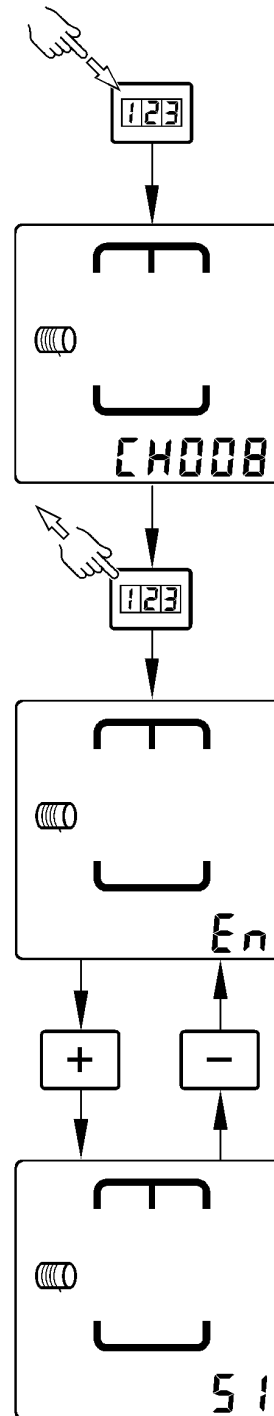
Kanal 008: Maßeinheiten (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

Der Monitor ist werkseitig auf metrische Maßeinheiten eingestellt.

CH008 ermöglicht dem Fahrer das Umschalten von metrischen auf nicht-metrische Maßeinheiten.

Zum Umschalten auf nicht metrische Einheiten die MINUS-Taste drücken. Hierauf wird "En" (Englisch) angezeigt. Die Maße werden in Zoll angezeigt.

Zum Umschalten auf metrische Einheiten die PLUS-Taste drücken. Hierauf wird "SI" (internationales System) angezeigt. Die Maße werden in Zentimetern angezeigt.



CC1026735

CC1026735 —UN—28JAN05

DC82261,0000495 -29-03JUN14-1/1

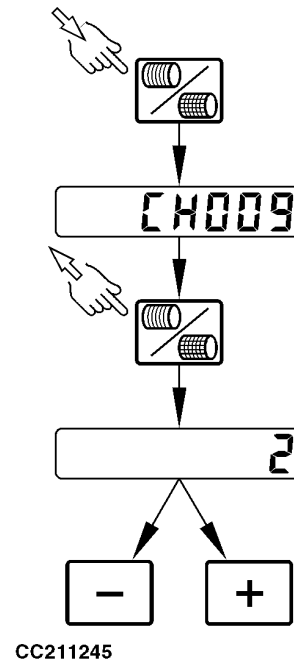
Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

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

CH009 ermöglicht dem Fahrer die Verzögerung der Netzbindung auf einen Wert zwischen 0 und 15 Sekunden einzustellen. Die Werkseinstellung beträgt 2 Sekunden.

Die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um die Verzögerung der Netzbindung zu verlängern oder zu verkürzen.



CC211245

CC211245—UN—04JUN14

DC82261,0000496 -29-03JUN14-1/1

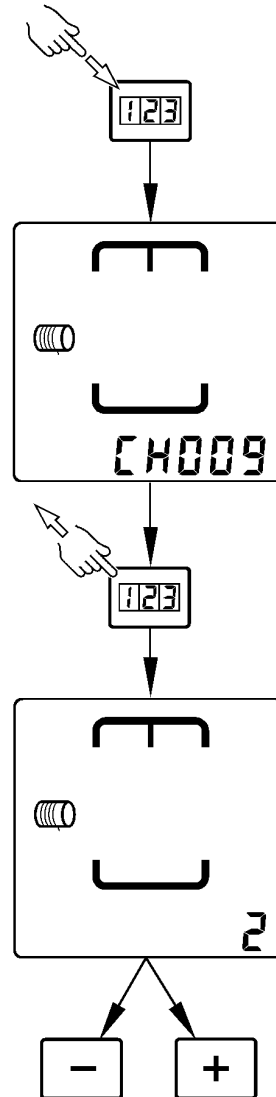
Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

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

CH009 ermöglicht dem Fahrer die Verzögerung der Netzbindung auf einen Wert zwischen 0 und 15 Sekunden einzustellen. Die Werkseinstellung beträgt 2 Sekunden.

Die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um die Verzögerung der Netzbindung zu verlängern oder zu verkürzen.



CC1018868

CC1018868 —UN—22DEC00

DC82261,0000497 -29-03JUN14-1/1

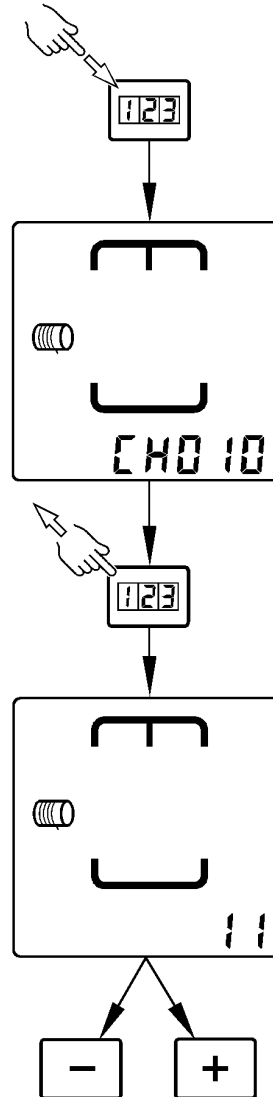
Kanal 010: Versatz für Alarm bei fast erreichter Ballengröße

HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 010 nicht.

Der Versatz für den Alarm bei fast erreichter Ballengröße stellt den Abstand dar, der von der voreingestellten Ballengröße abgezogen wird, bei der das Piktogramm für fast erreichte Ballengröße angezeigt wird.

CH010 ermöglicht der Arbeitskraft, diesen Abstand auf einen Wert zwischen 1 und 27 cm (0.5 bis 10 in.) festzulegen. Die Werkseinstellung beträgt 11 cm (4.5 in.).

Die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um den Versatz für den Alarm bei fast erreichter Ballengröße zu erhöhen oder zu verringern.



CC1018869

CC1018869—UN—22DEC00

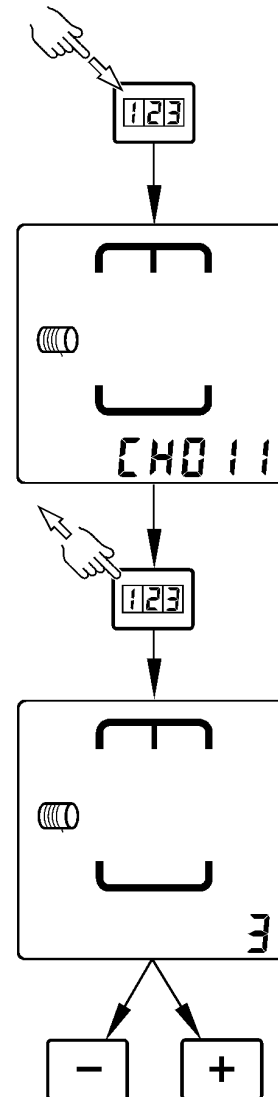
SP04008,000001A -29-07OCT14-1/1

Kanal 011: Ballenformempfindlichkeit

HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 011 nicht.

CH011 ermöglicht dem Fahrer die Ballenformempfindlichkeit auf einen Wert zwischen 1 (Empfindlichkeit sehr langsam) und 5 (Empfindlichkeit sehr schnell) einzustellen. Die Werkseinstellung beträgt 3.

Die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um die Ballenformempfindlichkeit zu vergrößern oder zu verringern.



CC1018870

CC1018870—JUN—22DEC00

DC82261,0000498 -29-03JUN14-1/1

Kanal 012: Prüfung des Netzschrittschalters SB412 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

In CH012 kann die Arbeitskraft den Netzschrittschalter prüfen.

Der Monitor zeigt "0" an, wenn der Schalter geöffnet ist (A).

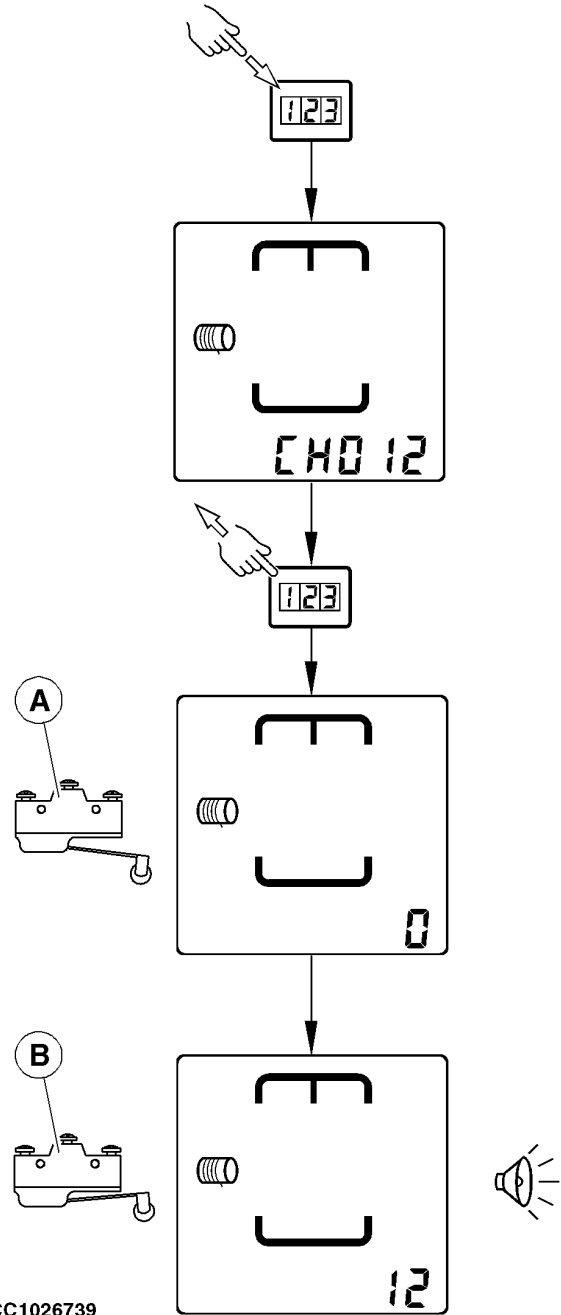
Der Monitor zeigt "12" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn der Schalter geschlossen ist (B).

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe Netzschrittschalter S4 bzw. SB412 einstellen im Abschnitt Wartung für Informationen zum Prüfen der Einstellung des Netzschrittschalters.

A—Netzschrittschalter geöffnet

B—Netzschrittschalter geschlossen



CC1026739

CC1026739—UN—28.JAN05

DC82261,0000514 -29-30SEP14-1/1

Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensors SB414 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

In CH012 kann die Arbeitskraft den Netzschnittsensor prüfen.

Der Monitor zeigt "0" an, wenn der Sensor (A) die Stange (B) erkennt.

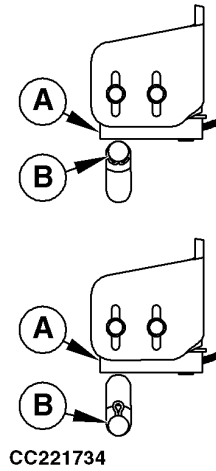
Der Monitor zeigt "12" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn der Sensor (A) die Stange (B) nicht erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

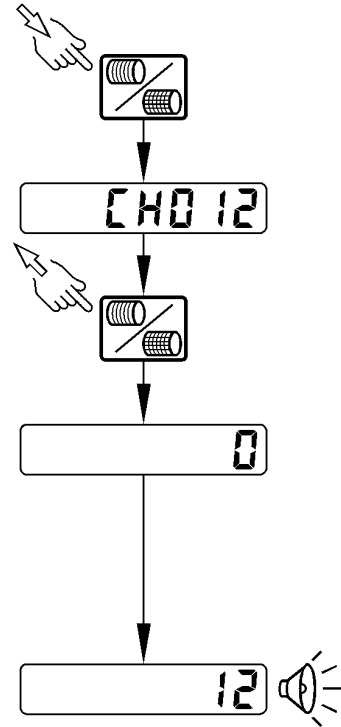
HINWEIS: Siehe *Netzschnittsensor SB414 einstellen* im Abschnitt *Wartung für Informationen zum Prüfen der Einstellung des Netzschnittsensors*.

A—Netzschnittsensor

B—Stange der Netzbindevorrichtung



CC221734



CC221734—UN—07OCT14

DC82261,0000515 -29-30SEP14-1/1

Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensors SB414 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

In CH012 kann die Arbeitskraft den Netzschnittsensor prüfen.

Der Monitor zeigt "12" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn der Sensor (A) die Stange (B) nicht erkennt.

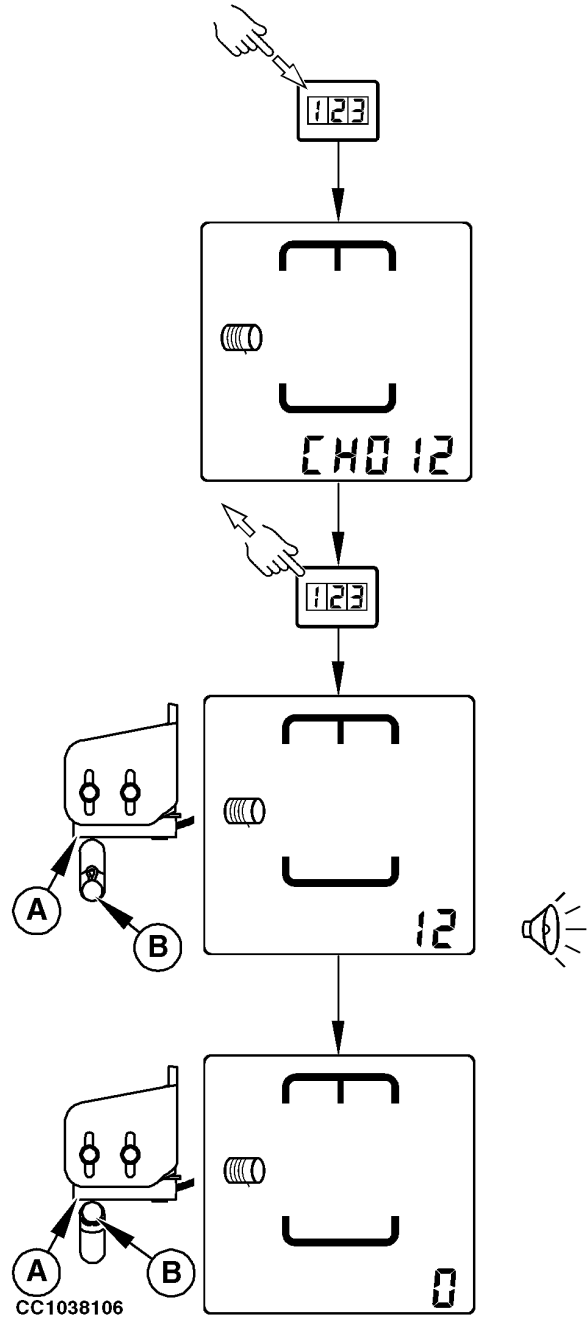
Der Monitor zeigt "0" an, wenn der Sensor (A) die Stange (B) erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe Netzschnittsensor SB414 einstellen im Abschnitt Wartung für Informationen zum Prüfen der Einstellung des Netzschnittsensors.

A—Netzschnittsensor

B—Stange der Netzbindevorrichtung



DC82261,0000516 -29-30SEP14-1/1

Kanal 013: Prüfung des Schalters für Ballenübergroße SB312 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

CH013 ermöglicht der Arbeitskraft, den Schalter für Ballenübergroße zu prüfen.

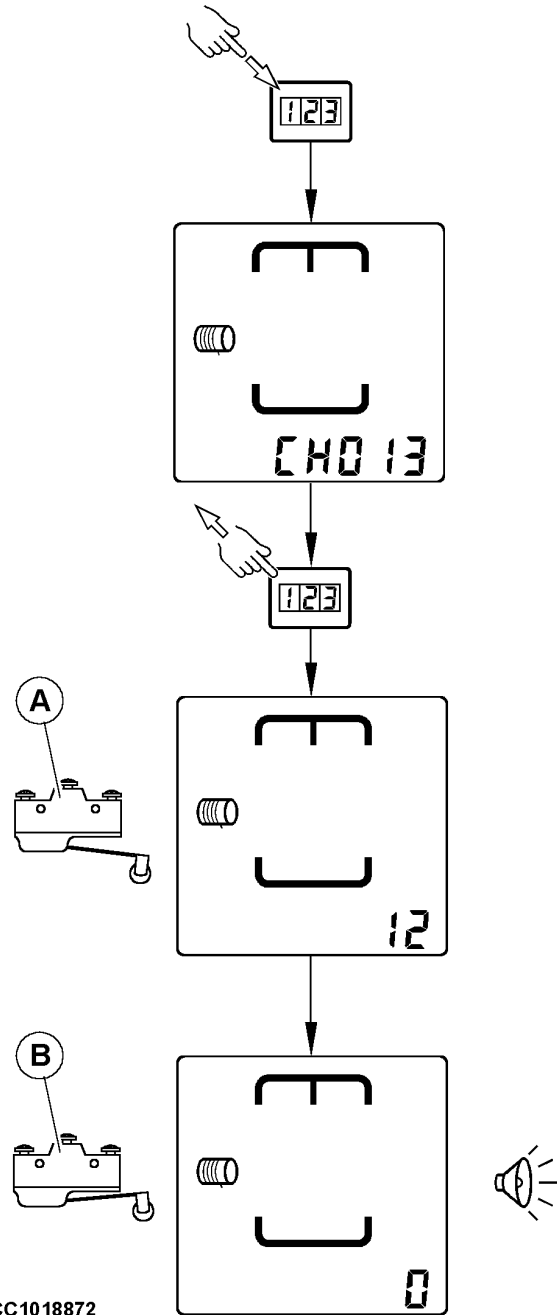
Am Monitor wird "12" angezeigt, wenn der Schalter offen ist (A), und "0", wenn der Schalter geschlossen ist (B), wobei ein kontinuierliches akustisches Signal zu hören ist.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe Schalter für Ballenübergroße S3 bzw. SB312 einstellen im Abschnitt Wartung für Informationen zum Prüfen der Schaltereinstellung.

A—Schalter für Ballenübergroße geöffnet

B—Schalter für Ballenübergroße geschlossen



CC1018872

CC1018872 —JUN—22DEC00

DC82261,0000517 -29-30SEP14-1/1

Kanal 013: Prüfung des Sensors für Ballenübergroße SB317 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

In CH013 kann die Arbeitskraft den Sensor für Ballenübergroße prüfen.

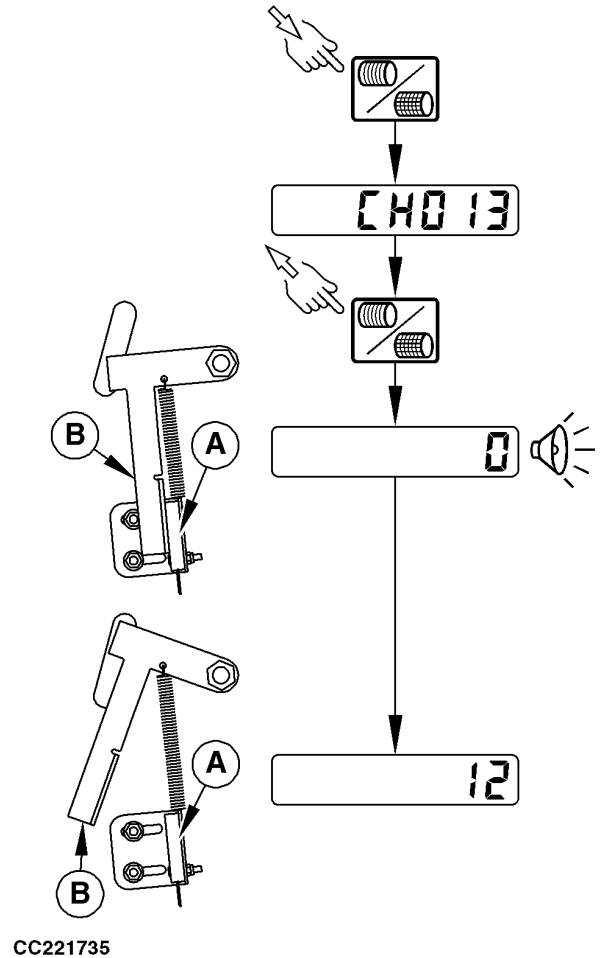
Der Monitor zeigt "0" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) erkennt.

Der Monitor zeigt "12" an, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) nicht erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe *Sensor für Ballen mit Übergröße SB317 einstellen (Ballenpresse 842)*, *Sensor für Ballen mit Übergröße SB317 einstellen (Ballenpressen 852 und 854)* bzw. *Sensor für Ballen mit Übergröße SB317 einstellen (Ballenpressen 862 und 864)* im Abschnitt *Wartung für Informationen zum Prüfen der Einstellung des Sensors für Ballenübergroße*.

A—Sensor für Ballenübergroße **B**—Ziel des Sensors für Ballenübergroße



CC221735

CC221735—UN—10OCT14

DC82261,0000519 -29-30SEP14-1/1

Kanal 013: Prüfung des Sensors für Ballenübergröße SB317 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

In CH013 kann die Arbeitskraft den Sensor für Ballenübergröße prüfen.

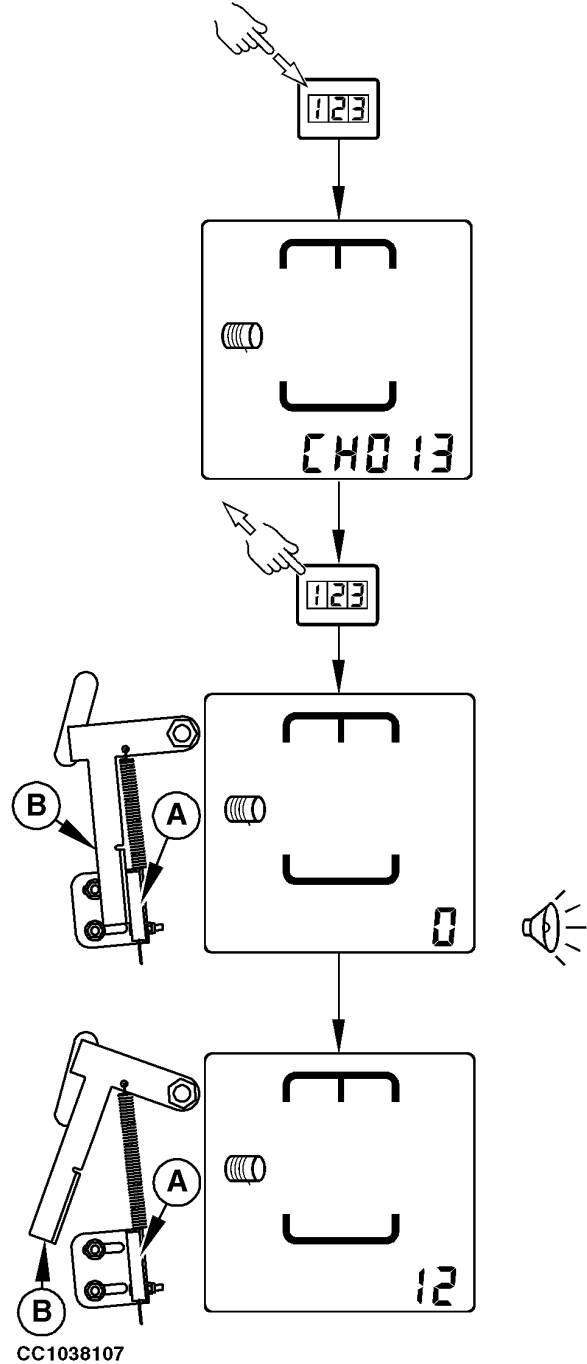
Der Monitor zeigt "0" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) erkennt.

Der Monitor zeigt "12" an, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) nicht erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe *Sensor für Ballen mit Übergröße SB317 einstellen (Ballenpresse 842)*, *Sensor für Ballen mit Übergröße SB317 einstellen (Ballenpressen 852 und 854)* bzw. *Sensor für Ballen mit Übergröße SB317 einstellen (Ballenpressen 862 und 864)* im Abschnitt *Wartung für Informationen zum Prüfen der Einstellung des Sensors für Ballenübergröße*.

A—Sensor für Ballenübergröße B—Ziel des Sensors für Ballenübergröße



CC1038107—UN—14JAN13

DC82261,000051A -29-30SEP14-1/1

Kanal 014: Prüfung des rechten Gatterschalters SB334 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

CH014 ermöglicht der Arbeitskraft, den rechten Gatterschalter zu prüfen.

Das Gatter der Presse leicht öffnen, dann den Schalter von Hand aktivieren.

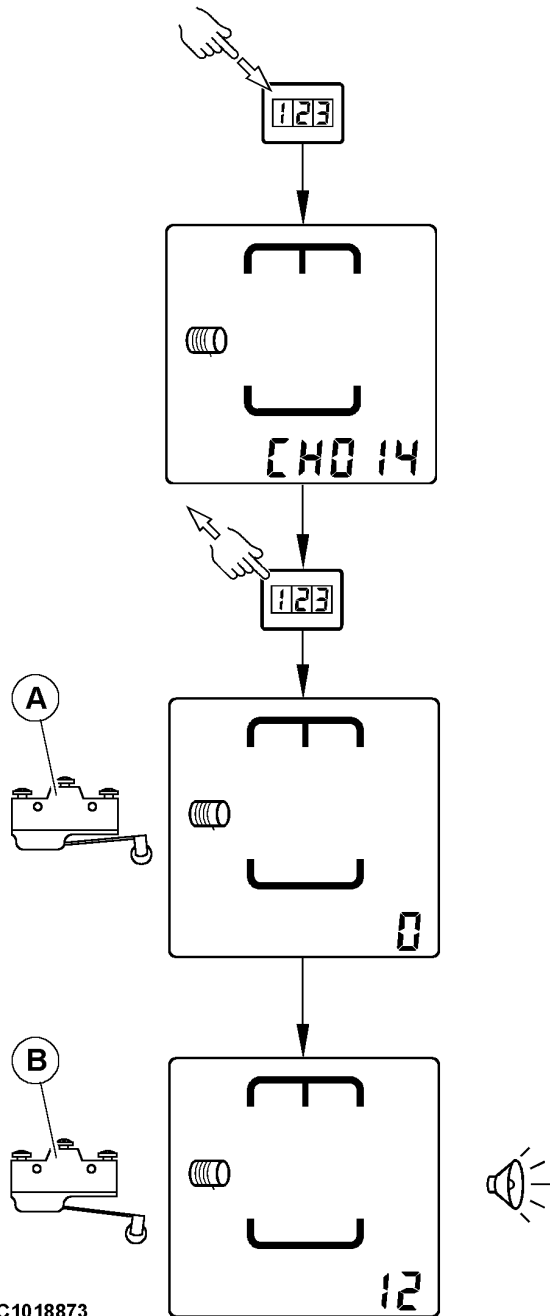
Am Monitor wird "0" angezeigt, wenn der Schalter geschlossen ist (A), und "12", wenn der Schalter offen ist (B), wobei ein kontinuierliches akustisches Signal zu hören ist.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe Gatterschalter S1 und S2 bzw. SB333 und SB334 einstellen (Ballenpressen 862 und 864) oder Gatterschalter S1 bzw. SB334 einstellen (Ballenpressen 842, 852 und 854) im Abschnitt Wartung für Informationen zum Prüfen der Schaltereinstellung.

A—Gatterschalter rechts geschlossen

B—Gatterschalter rechts geöffnet



CC1018873

CC1018873—UN—22DEC00

DC82261,000051B -29-30SEP14-1/1

Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB337 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

In CH014 kann die Arbeitskraft den Gattersensor rechts prüfen.

Der Monitor zeigt "0" an, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) erkennt.

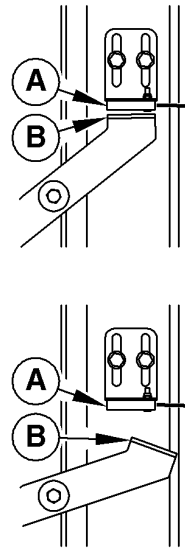
Der Monitor zeigt "12" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) nicht erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe *Sensor für Gatterverriegelung SB336 und SB337 einstellen (Ballenpressen 862 und 864) bzw. Sensor für Gatterverriegelung einstellen SB337 (Ballenpressen 842, 852 und 854) im Abschnitt Wartung für Informationen zum Prüfen der Einstellung des Gattersensors rechts.*

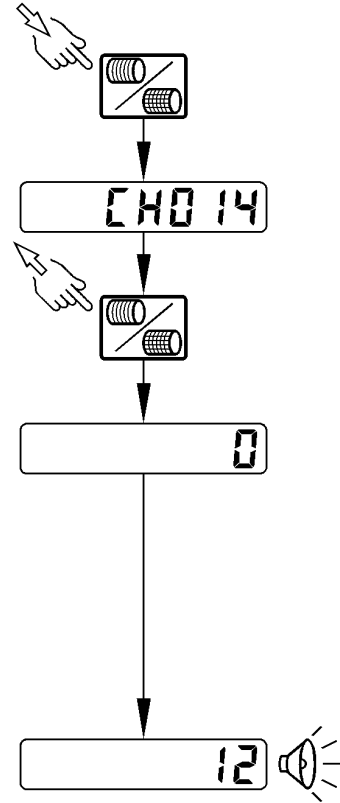
A—Gattersensor rechts

B—Ziel von Gattersensor rechts



CC221736

Ballenpresse 852 gezeigt



CC221736 —UN—07OCT14

DC82261,000051C -29-30SEP14-1/1

Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB337 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

In CH014 kann die Arbeitskraft den Gattersensor rechts prüfen.

Der Monitor zeigt "0" an, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) erkennt.

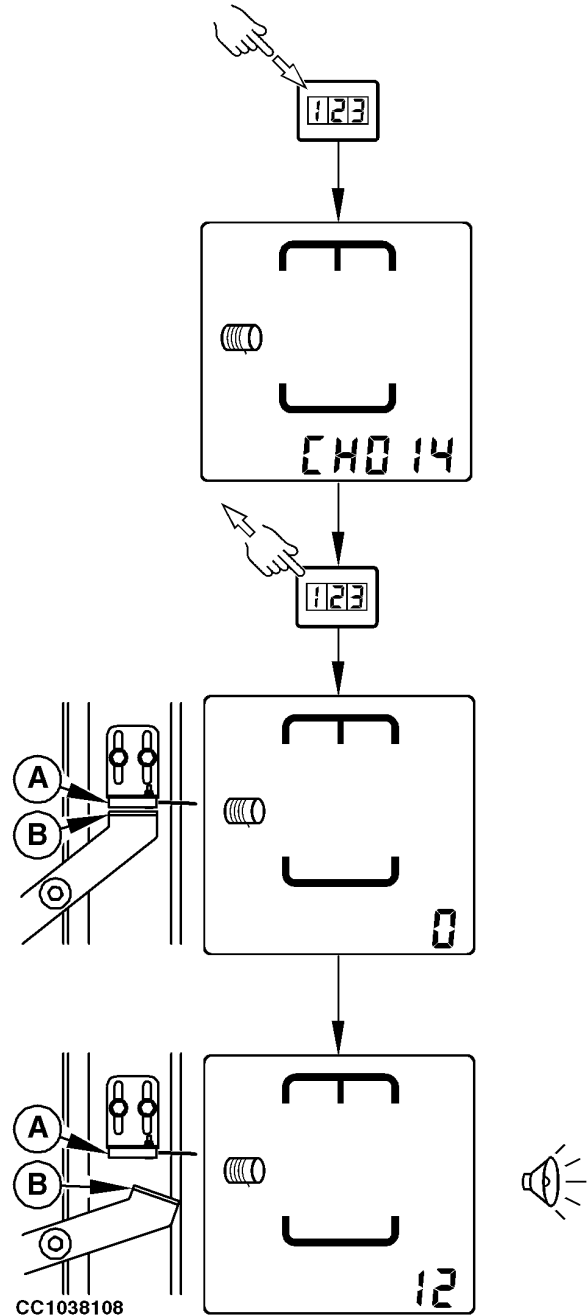
Der Monitor zeigt "12" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) nicht erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe Sensor für Gatterverriegelung SB336 und SB337 einstellen (Ballenpressen 862 und 864) bzw. Sensor für Gatterverriegelung einstellen SB337 (Ballenpressen 842, 852 und 854) im Abschnitt Wartung für Informationen zum Prüfen der Einstellung des Gattersensors rechts.

A—Gattersensor rechts

B—Ziel von Gattersensor rechts



CC1038108

CC1038108—UN—14JAN13

DC82261,000051D -29-30SEP14-1/1

Kanal 015: Prüfung des linken Gatterschalters SB333 (Ballenpressen 862 und 864 ohne BaleTrak Easy Monitor)

In CH015 kann die Arbeitskraft den Gatterschalter links prüfen.

Das Gatter der Presse leicht öffnen, dann den Schalter von Hand aktivieren.

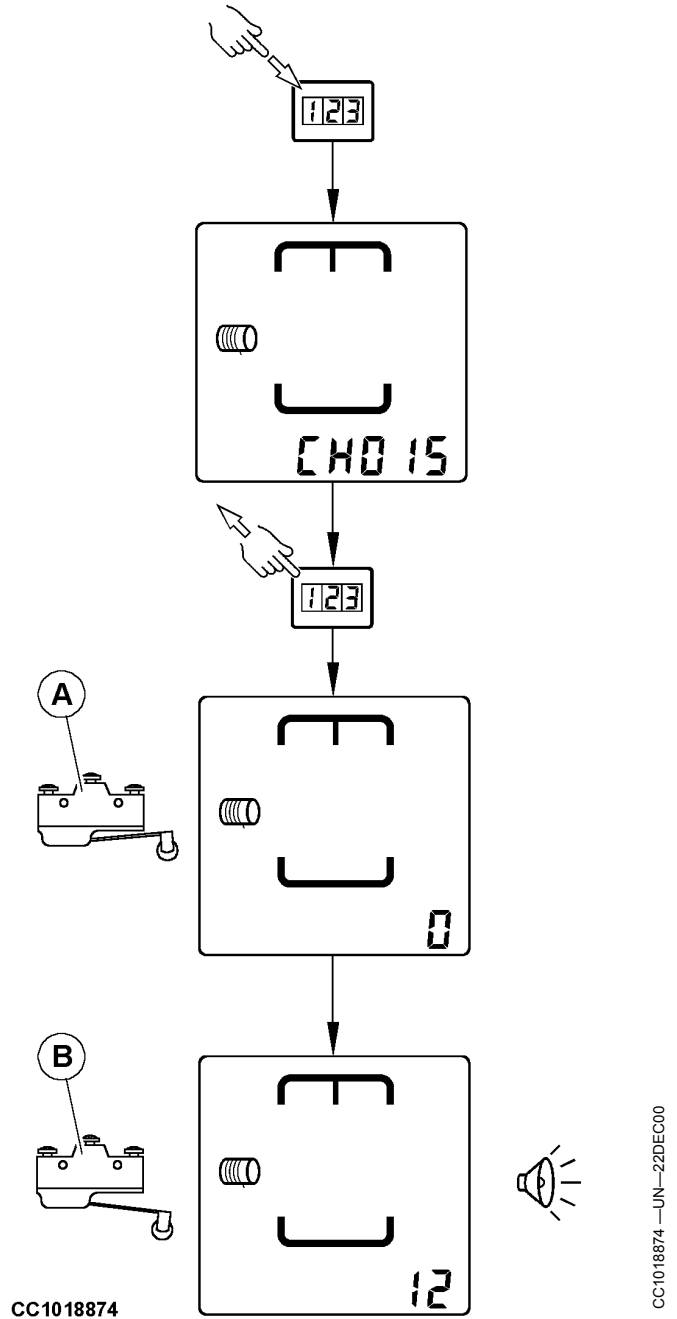
Am Monitor wird "0" angezeigt, wenn der Schalter geschlossen ist (A), und "12", wenn der Schalter offen ist (B), wobei ein kontinuierliches akustisches Signal zu hören ist.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe *Gatterschalter S1 und S2 bzw. SB333 und SB334 einstellen (Ballenpressen 862 und 864) im Abschnitt Wartung für Informationen zum Prüfen der Schaltereinstellung.*

A—Gatterschalter links geschlossen

B—Gatterschalter links geöffnet



CC1018874 —UN—22DEC00

SP04008,000001B -29-15OCT14-1/1

Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB336 (Ballenpresse 862 mit BaleTrak Easy Monitor)

In CH015 kann die Arbeitskraft den Gattersensor links prüfen.

Der Monitor zeigt "0" an, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) erkennt.

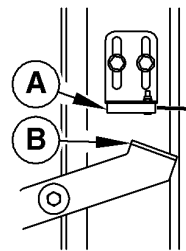
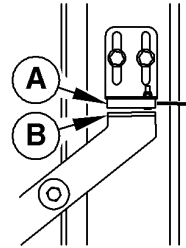
Der Monitor zeigt "12" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) nicht erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

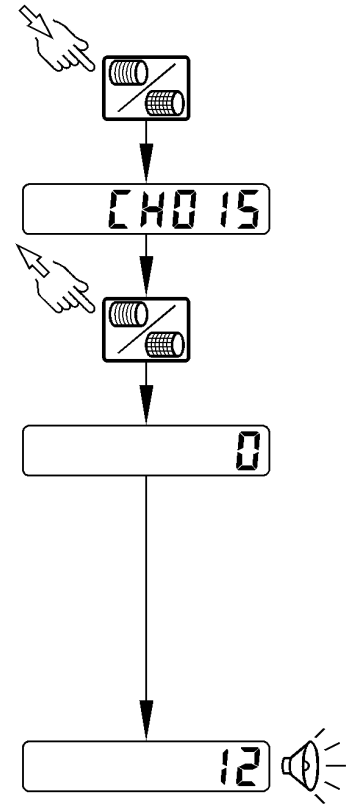
HINWEIS: Siehe Sensor für Gatterverriegelung SB336 und SB337 einstellen (Ballenpressen 862 und 864) im Abschnitt Wartung für Informationen zum Prüfen der Einstellung des Gattersensors links.

A—Gattersensor links

B—Ziel des Gattersensors links



CC221744



CC221744 —UN—07OCT14

DC82261,000051F -29-07OCT14-1/1

Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB336 (Ballenpressen 862 und 864 ohne BaleTrak Easy Monitor)

In CH015 kann die Arbeitskraft den Gattersensor links prüfen.

Der Monitor zeigt "0" an, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) erkennt.

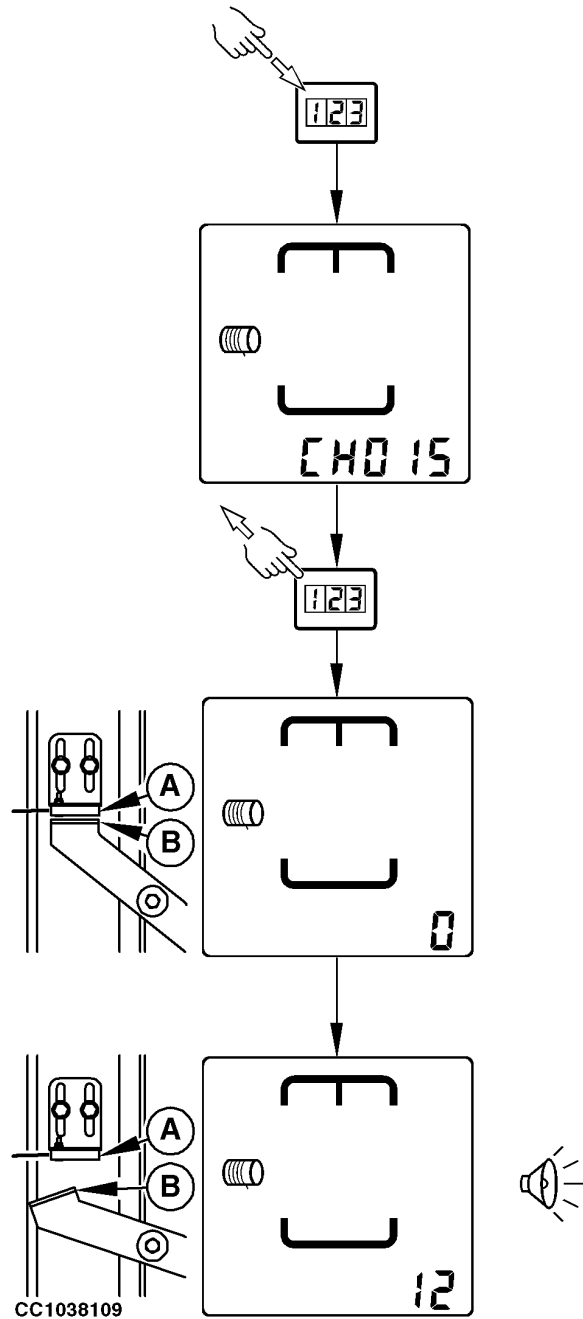
Der Monitor zeigt "12" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) nicht erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe Sensor für Gatterverriegelung SB336 und SB337 einstellen (Ballenpressen 862 und 864) im Abschnitt Wartung für Informationen zum Prüfen der Einstellung des Gattersensors links.

A—Gattersensor links

B—Ziel des Gattersensors links



CC1038109 —JUN—14JAN13

DC82261,000051E -29-01OCT14-1/1

Kanal 016: nicht belegt

OUC006,00014C0 -29-04NOV08-1/1

Kanal 017: Prüfung des Drehzahlsensors der Ballenpresse SB362 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

In CH017 kann die Arbeitskraft die Drehzahl der Ballenpresse prüfen.

- **Bei Pressen, die mit einer Zapfwellendrehzahl von 540 1/min betrieben werden:**

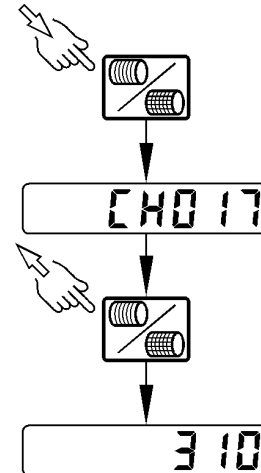
Wenn die Presse mit einer Zapfwellendrehzahl von 540 1/min läuft, beträgt die Drehzahl der unteren Antriebsrolle 309 1/min.

- **Bei Pressen, die mit einer Zapfwellendrehzahl von 750-1000 1/min betrieben werden:**

Wenn die Presse mit einer Zapfwellendrehzahl von 1000 U/min läuft, beträgt die Drehzahl der unteren Antriebsrolle 315 U/min.

HINWEIS: Siehe Drehzahlsensor SB362 der Ballenpresse einstellen im Abschnitt Wartung für Informationen zum Prüfen der Einstellung des Sensors der Getriebeausgangswelle.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.



CC221745

CC221745 —UN—07OCT14

DC82261,0000520 -29-07OCT14-1/1

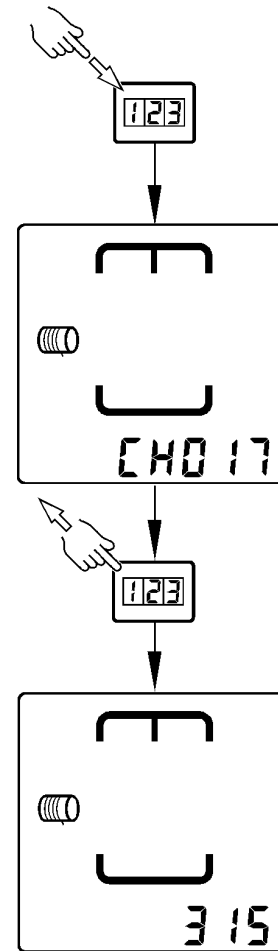
Kanal 017: Prüfung des Drehzahlsensors der Ballenpresse SB362 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

In CH017 kann die Arbeitskraft die Drehzahl der Ballenpresse prüfen.

- **Bei Pressen, die mit einer Zapfwellendrehzahl von 540 1/min betrieben werden:**
Wenn die Presse mit einer Zapfwellendrehzahl von 540 1/min läuft, beträgt die Drehzahl der unteren Antriebsrolle 309 1/min.
- **Bei Pressen, die mit einer Zapfwellendrehzahl von 750-1000 1/min betrieben werden:**
Wenn die Presse mit einer Zapfwellendrehzahl von 1000 U/min läuft, beträgt die Drehzahl der unteren Antriebsrolle 315 U/min.

HINWEIS: Siehe Drehzahlsensor SB362 der Ballenpresse einstellen im Abschnitt Wartung für Informationen zum Prüfen der Einstellung des Sensors der Getriebeausgangswelle.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.



CC1031065

CC1031065—UN—14NOV08

SP04008,000001C -29-07OCT14-1/1

Kanal 018: Prüfung des Stromverbrauchs des Auslösers (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

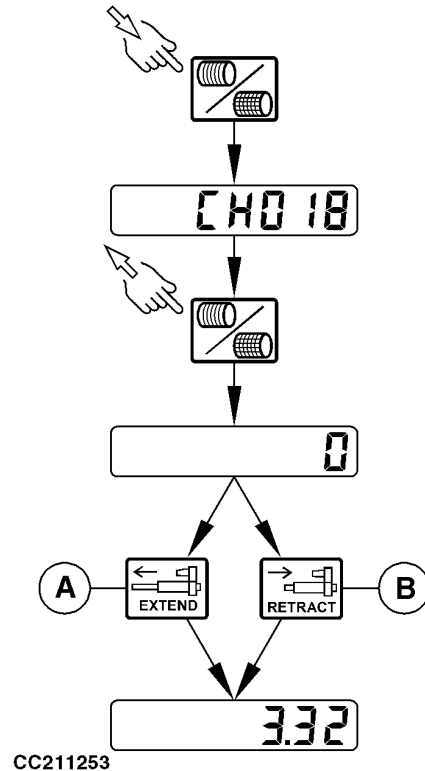
CH018 ermöglicht dem Fahrer, den Stromverbrauch des Garn- oder des Netzauslösers anzuzeigen.

Taste für Ausfahren (A) oder für 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 bei mittlerem Hub läuft (keine Belastung).

Den Auslöser weiter zu voller Hubstellung ausfahren. Wenn der Garnauslöser ganz aus- oder eingefahren ist, sollte ein Ruhestrom zwischen 18 und 27 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 bzw. 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 für AUSFAHREN

B—Taste für EINFAHREN

DC82261,00004B1 -29-05JUN14-1/1

CC211253 —UN—05JUN14

Kanal 018: Prüfung des Stromverbrauchs des Auslösers (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

CH018 ermöglicht dem Fahrer, den Stromverbrauch des Garn- oder des Netzauslösers anzuzeigen.

Taste für Ausfahren (A) oder für Einfahren (B) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen. Während sich der Auslöser bewegt, wird am Monitor der Stromverbrauch in Ampere angezeigt.

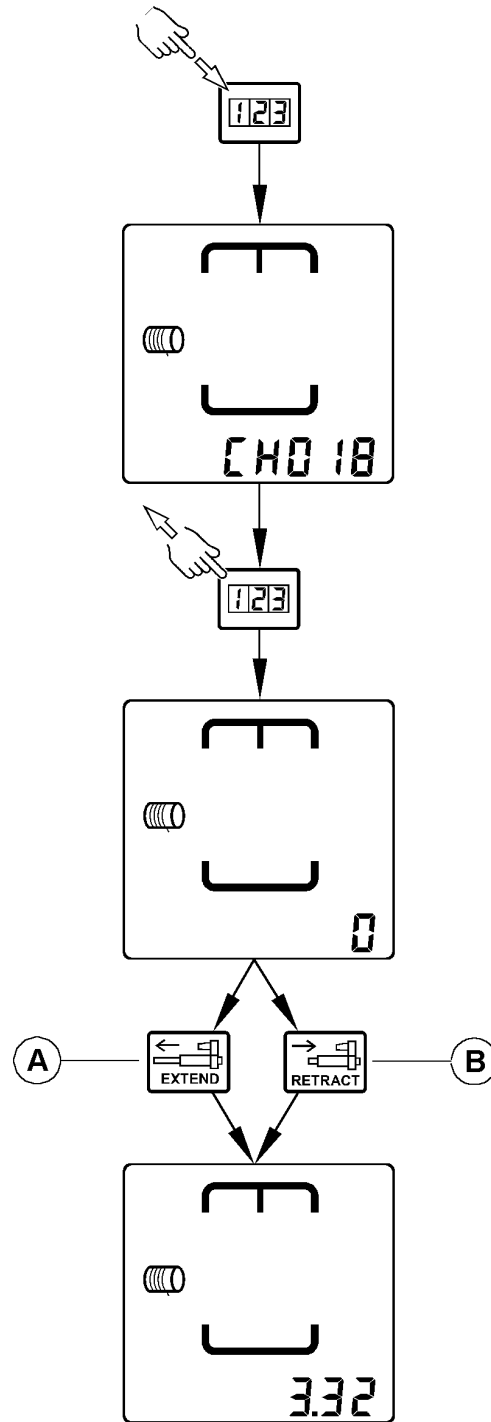
Am Monitor sollte ein Stromverbrauch zwischen 2 und 8 Ampere angezeigt werden, wenn der Auslösermotor bei mittlerem Hub läuft (keine Belastung).

Den Auslöser weiter zu voller Hubstellung ausfahren. Wenn der Garnauslöser ganz aus- oder eingefahren ist, sollte ein Ruhestrom zwischen 18 und 27 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 bzw. 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 für AUSFAHREN

B—Taste für EINFAHREN



CC1018876

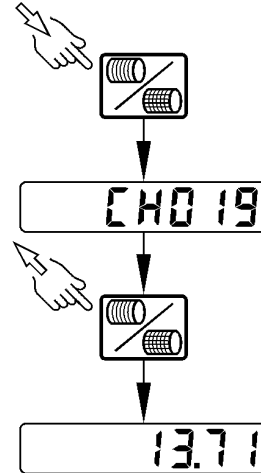
CC1018876 — JUN — 30JAN01

DC82261,000049E -29-05JUN14-1/1

Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

CH019 ermöglicht dem Fahrer, um die Spannung im elektrischen Schaltkreis anzuzeigen.

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 für Ausfahren oder für Einfahren drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen. Die Spannung während des Auslöserbewegung wird am LCD-Bildschirm in Ampere angezeigt.



CC211254

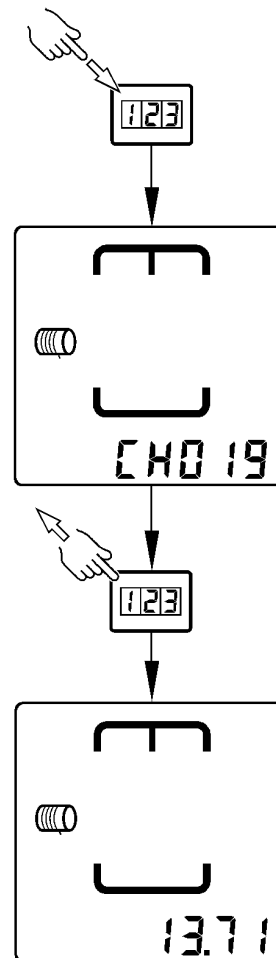
DC82261,00004B2 -29-05JUN14-1/1

CC211254—UN—05JUN14

Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

CH019 ermöglicht dem Fahrer, um die Spannung im elektrischen Schaltkreis anzuzeigen.

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 für Ausfahren oder für Einfahren drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen. Die Spannung während des Auslöserbewegung wird am LCD-Bildschirm in Ampere angezeigt.



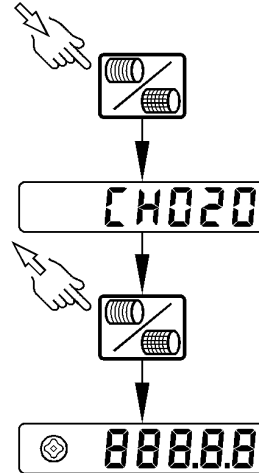
CC1018877

DC82261,000049F -29-05JUN14-1/1

CC1018877—UN—22DEC00

**Kanal 020: Prüfung des LCD-Bildschirms
(Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)**

CH020 ermöglicht dem Fahrer das Prüfen aller LCD-Bildschirm-piktogramme.



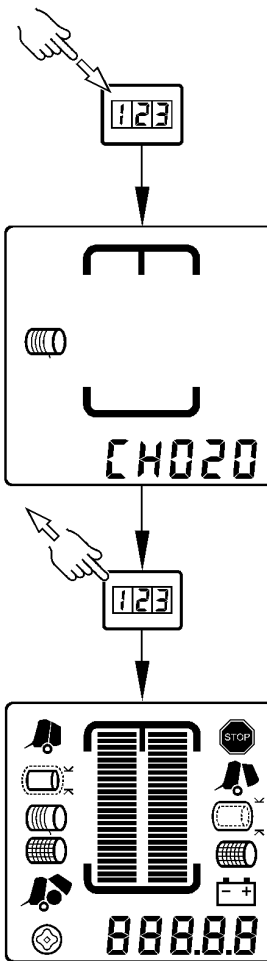
CC211255

CC211255—UN—05JUN14

DC82261,00004B3 -29-05JUN14-1/1

**Kanal 020: Prüfung des LCD-Bildschirms
(Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)**

CH020 ermöglicht dem Fahrer das Prüfen aller LCD-Bildschirm-piktogramme.



CC1018878

CC1018878—UN—22DEC00

DC82261,00004A0 -29-05JUN14-1/1

Kanal 021: Maximaler Stromverbrauch des Auslösers (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

CH021 ermöglicht dem Fahrer, den maximalen Auslöser-Stromverbrauch des Garn- oder Netzauslösers anzuzeigen.

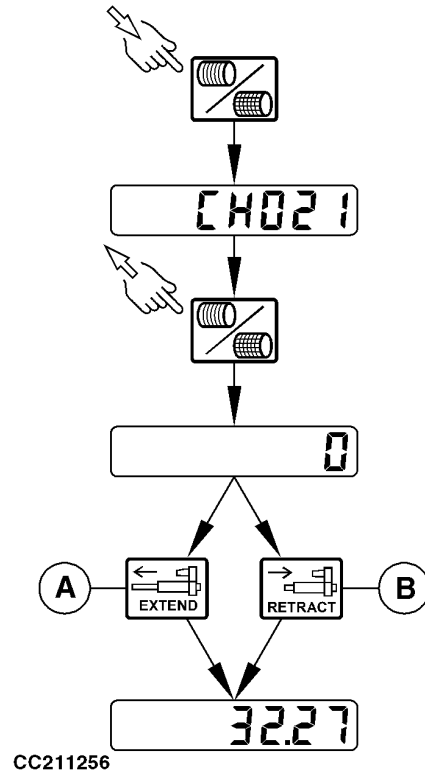
Taste für Ausfahren (A) oder für Einfahren (B) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen.

Der maximaler Stromverbrauch, gemessen während der Auslöserbewegung, wird angezeigt.

Um die Anzeige zurückzusetzen den Auslöser durch Drücken der Taste für AUSFAHREN (A) oder für EINFAHREN (B) zur vollen Hubstellung aus- oder einfahren. Dann dieselbe Taste erneut drücken.

A—Taste für AUSFAHREN

B—Taste für EINFAHREN



CC211256

SP04008,000001D -29-22SEP14-1/1

CC211256 —UN—05JUN14

Kanal 021: Maximaler Stromverbrauch des Auslösers (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

CH021 ermöglicht dem Fahrer, den maximalen Auslöser-Stromverbrauch des Garn- oder Netzauslösers anzuzeigen.

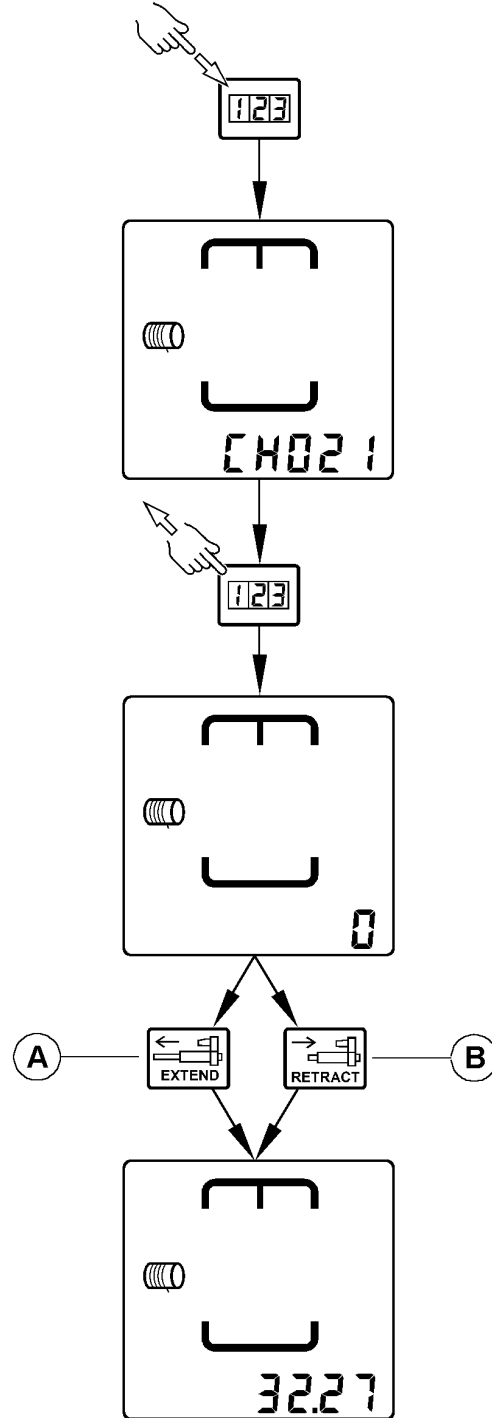
Taste für Ausfahren (A) oder für Einfahren (B) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen.

Der maximaler Stromverbrauch, gemessen während der Auslöserbewegung, wird angezeigt.

Um die Anzeige zurückzusetzen den Auslöser durch Drücken der Taste für AUSFAHREN (A) oder für EINFAHREN (B) zur vollen Hubstellung aus- oder einfahren. Dann dieselbe Taste erneut drücken.

A—Taste für AUSFAHREN

B—Taste für EINFAHREN



CC1018884

CC1018884—UN—30JAN01

SP04008,000001E -29-22SEP14-1/1

Kanal 022: Prüfung des linken Garnscheibensensors SB421 (Ballenpresse 862 mit BaleTrak Easy Monitor)

In CH022 kann die Arbeitskraft den Garnscheibensensor links prüfen.

Der Garnscheibensensor (A) signalisiert dem Monitor, daß sich die Garnscheibe dreht und damit, daß beim Bindevorgang das Garn um den Ballen gelegt wurde.

Garnscheibe (B) mit der Hand drehen.

Auf dem Monitor wird "0" angezeigt, und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn der Sensor (A) dem Magneten (C) gegenübersteht.

Auf dem Monitor wird "12" angezeigt, wenn der Sensor (A) dem Magneten (C) nicht gegenübersteht.

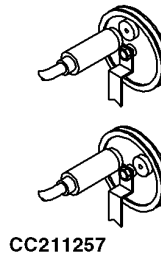
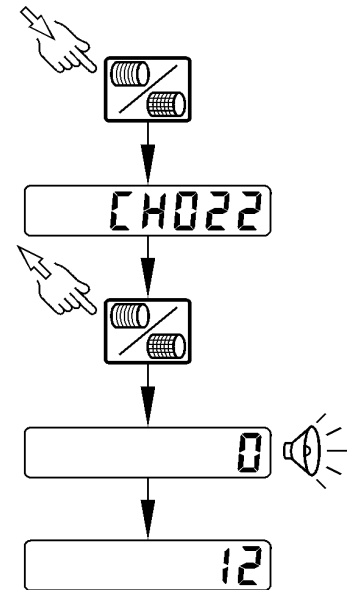
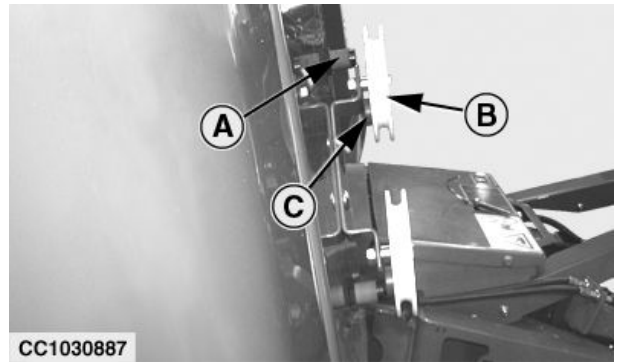
HINWEIS: Wenn Kanal 022 ausgewählt ist, wird die Drehzahl der linken Garnscheibe als Anzahl der Umdrehungen pro Sekunde angezeigt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen im Abschnitt Wartung für Informationen zum Prüfen der Einstellung des Garnscheibensensors.

A—Sensor
B—Riemenscheibe

C—Magnet



CC1030887 —UN—14OCT08

CC211257 —UN—05JUN14

DC82261,0000521 -29-07OCT14-1/1

Kanal 022: Prüfung des linken Garnscheibensensors SB421 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

In CH022 kann die Arbeitskraft den Garnscheibensensor links prüfen.

Der Garnscheibensensor (A) signalisiert dem Monitor, daß sich die Garnscheibe dreht und damit, daß beim Bindevorgang das Garn um den Ballen gelegt wurde.

Garnscheibe (B) mit der Hand drehen.

Auf dem Monitor wird "0" angezeigt, und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn der Sensor (A) dem Magneten (C) gegenübersteht.

Auf dem Monitor wird "12" angezeigt, wenn der Sensor (A) dem Magneten (C) nicht gegenübersteht.

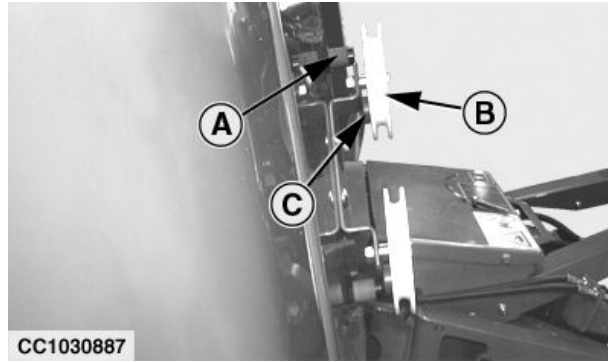
HINWEIS: Wenn Kanal 022 ausgewählt ist, wird die Drehzahl der linken Garnscheibe als Anzahl der Umdrehungen pro Sekunde angezeigt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen im Abschnitt Wartung für Informationen zum Prüfen der Einstellung des Garnscheibensensors.

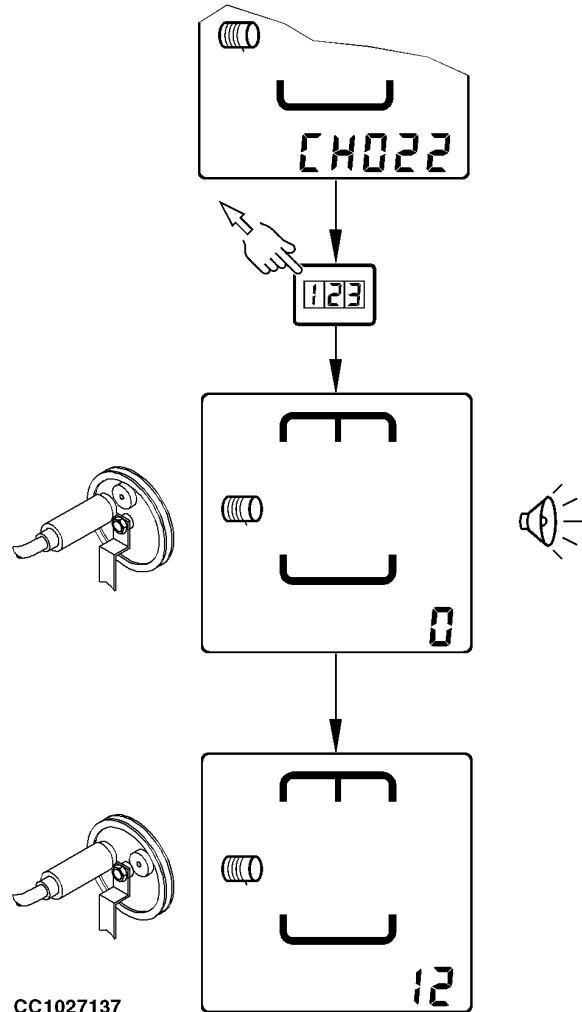
A—Sensor
B—Riemenscheibe

C—Magnet



CC1030887

CC1030887—UN—14OCT08



CC1027137

CC1027137—UN—10FEB05

SP04008,000001F -29-07OCT14-1/1

Kanal 023: Prüfung des rechten Garnscheibensensors SB422 (Ballenpresse 862 mit BaleTrak Easy Monitor)

In CH023 kann die Arbeitskraft den Garnscheibensensor rechts prüfen.

Der Garnscheibensensor (A) signalisiert dem Monitor, daß sich die Garnscheibe dreht und damit, daß beim Bindevorgang das Garn um den Ballen gelegt wurde.

Garnscheibe (B) mit der Hand drehen.

Auf dem Monitor wird "0" angezeigt, und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn der Sensor (A) dem Magneten (C) gegenübersteht.

Auf dem Monitor wird "12" angezeigt, wenn der Sensor (A) dem Magneten (C) nicht gegenübersteht.

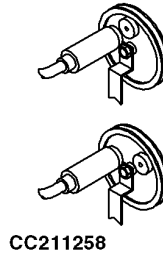
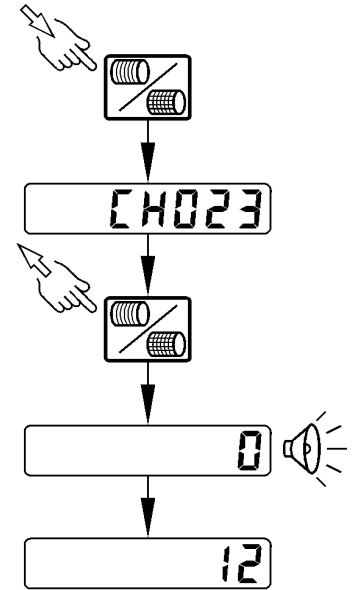
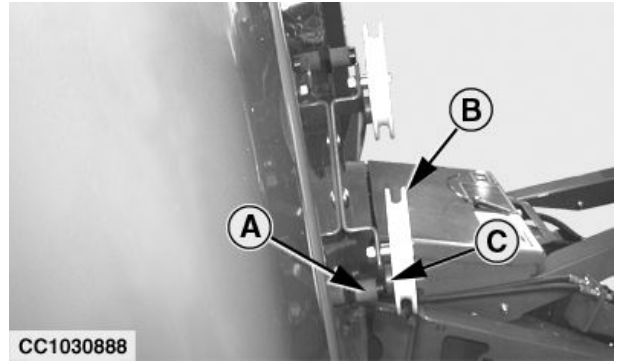
HINWEIS: Wenn Kanal 023 ausgewählt ist, wird die Drehzahl der rechten Garnscheibe als Anzahl der Umdrehungen pro Sekunde angezeigt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen im Abschnitt Wartung für Informationen zum Prüfen der Einstellung des Garnscheibensensors.

A—Sensor
B—Riemenscheibe

C—Magnet



CC1030888 —UN—14OCT08

CC211258 —UN—05JUN14

DC82261,0000522 -29-07OCT14-1/1

Kanal 023: Rechten Garnscheibensensor SB422 oder B-Wrap-Sensor SB416 prüfen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

• **Wenn die Ballenpresse auf Garnbindung eingestellt ist:**

CH023 ermöglicht dem Fahrer, den rechten Garnscheibensensor zu prüfen. Garnscheibensensor (A) meldet dem Monitor, dass sich die Garnscheibe dreht, wodurch bestätigt wird, dass beim Bindevorgang das Garn um den Ballen gelegt wurde.

Garnscheibe (B) mit der Hand drehen.

Auf dem Monitor wird "0" angezeigt, und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn der Sensor (A) dem Magneten (C) gegenübersteht.

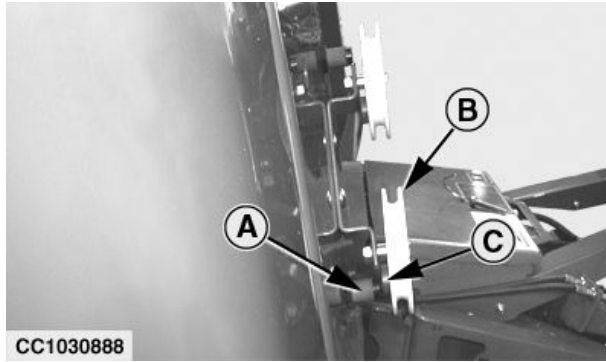
Auf dem Monitor wird "12" angezeigt, wenn Sensor (A) dem Magneten (C) nicht gegenübersteht.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen im Abschnitt Wartung für Informationen zum Prüfen der Einstellung des Garnscheibensensors.

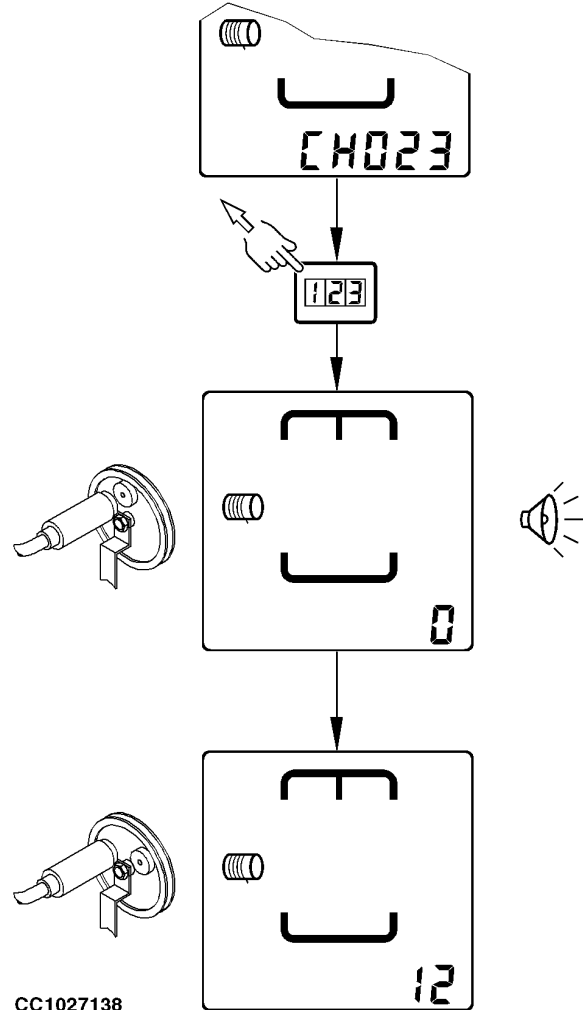
A—Sensor
B—Riemenscheibe

C—Magnet



CC1030888

CC1030888—UN—14OCT08



CC1027138

CC1027138—UN—10FEB05

Fortsetzung nächste Seite

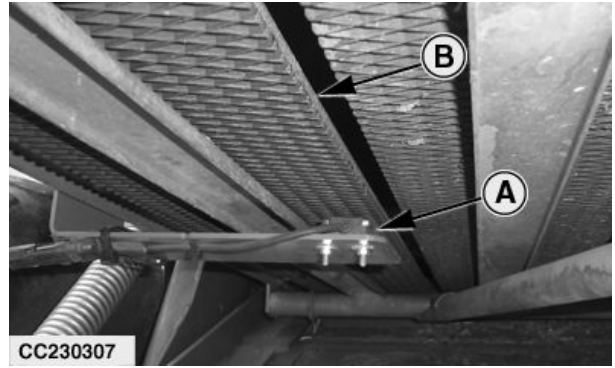
JC87117,0000210 -29-01MAR16-1/2

- **Wenn die Ballenpresse auf John Deere B-Wrap™-Bindung eingestellt ist:** CH023 ermöglicht dem Fahrer, John Deere B-Wrap™-Sensor (A) zu prüfen. John Deere B-Wrap™-Sensor (A) sendet dem Monitor Informationen über den John Deere B-Wrap™-Metallstreifen, so dass der Monitor das John Deere B-Wrap™-Netz bei der richtigen Länge abschneiden kann. Ein dünnes Metallstück zwischen John Deere B-Wrap™-Sensor (A) und Gurt (B) halten. Der Monitor zeigt "0" an und gibt ein kontinuierliches akustisches Signal ab, wenn der Sensor das Metallstück erfasst. Der Monitor zeigt "12" an, wenn der Sensor das Metallstück nicht erfasst. Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

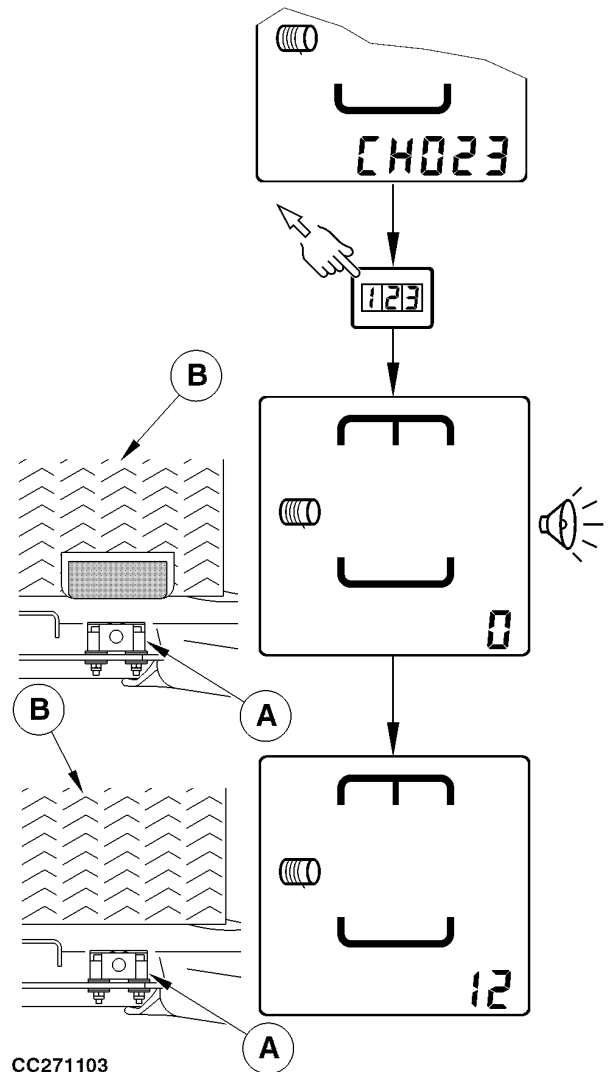
HINWEIS: Siehe B-Wrap-Sensor SB416 einstellen (falls vorhanden) im Abschnitt Wartung, um die Einstellung des John Deere B-Wrap™-Sensors zu prüfen.

A—B-Wrap-Sensor

B—Gurt



CC230307—UN—19FEB16



CC271103—UN—19FEB16

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

JC87117,0000210 -29-01MAR16-2/2

Kanal 024: Sensor für absenkbares Bodenblech SB532 prüfen

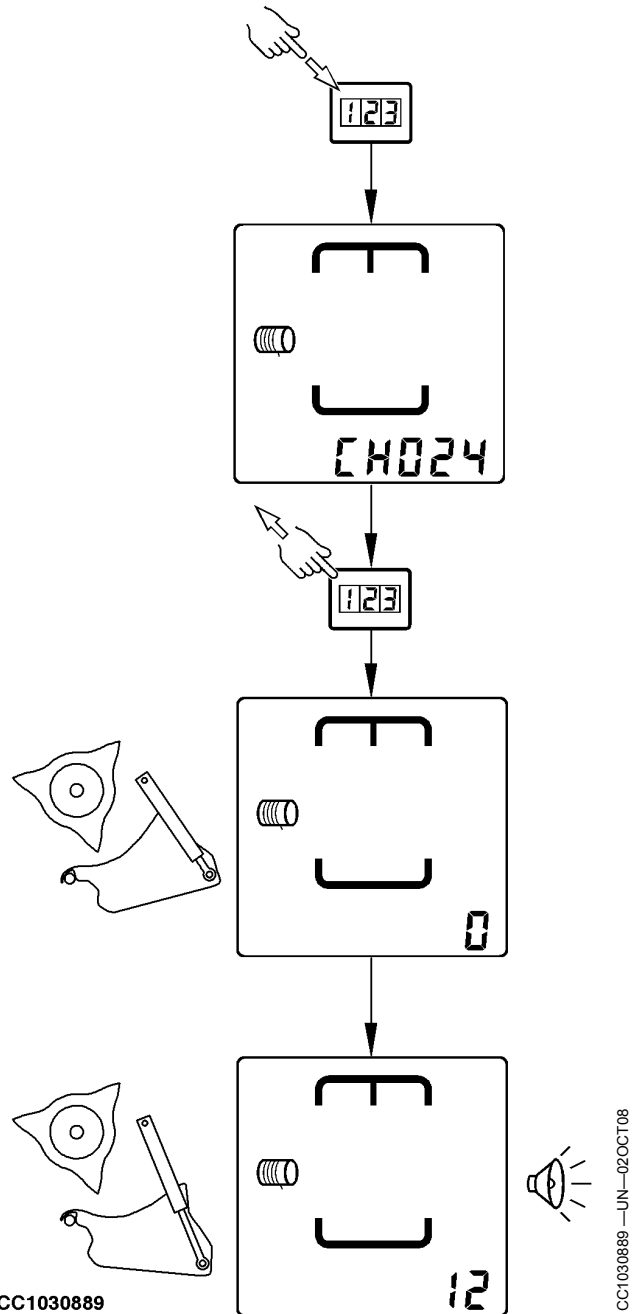
HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 024 nicht.

CH024 ermöglicht dem Fahrer, den Sensor für das absenkbare Bodenblech zu prüfen.

Auf dem Monitor wird "0" angezeigt, wenn sich der absenkbare Schneidwerksboden im normalen Betriebsmodus befindet.

Auf dem Monitor wird "12" angezeigt, und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn sich der Schneidwerksboden in abgesenkter Position befindet.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, die Einstellung des Sensors überprüfen. Siehe [Sensor für absenkbares Bodenblech SB532 einstellen](#) im Abschnitt [Wartung](#) oder John Deere-Händler aufsuchen.



CC1030889 — UN — 02OCT08

SP04008,0000021 -29-22SEP14-1/1

Kanal 025: Messersensor der Schneideinrichtung SB553 prüfen

HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 025 nicht.

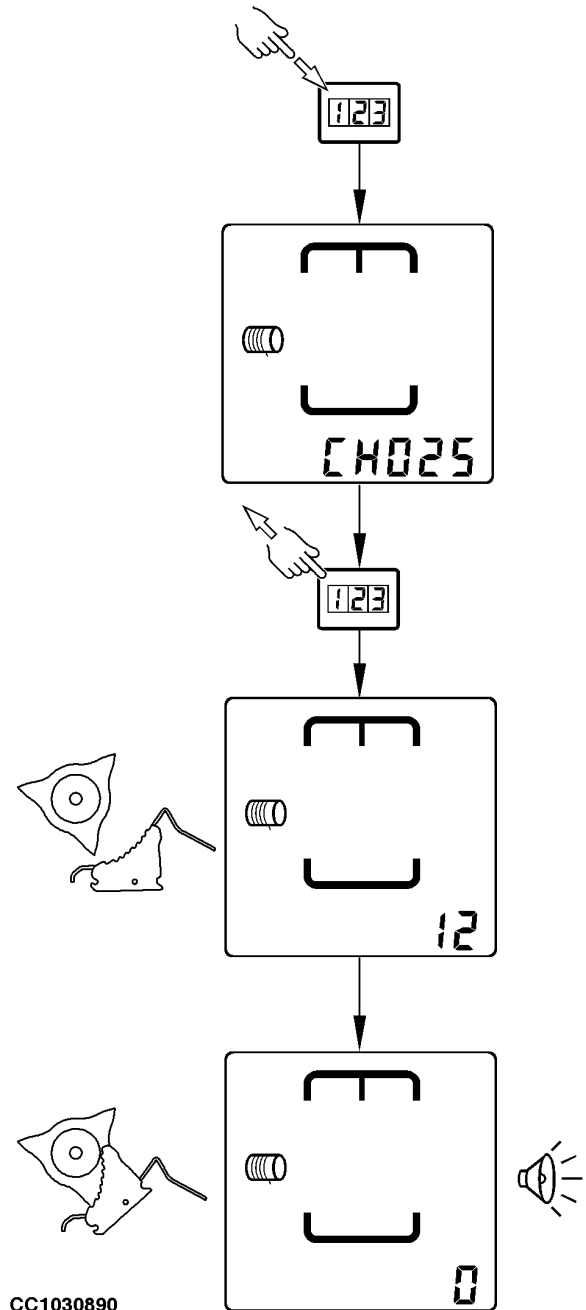
In CH025 kann die Arbeitskraft den Messersensor der Schneideinrichtung prüfen.

Auf dem Monitor wird "0" angezeigt, und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn die Messer der Schneideinrichtung ausgefahren sind.

Auf dem Monitor wird "12" angezeigt, wenn die Messer der Schneideinrichtung eingefahren sind.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe Sensor für Messer der Schneideinrichtung SB553 einstellen im Abschnitt "Wartung" für Informationen zum Prüfen der Einstellung des Messersensors der Schneideinrichtung.



CC1030890

CC1030890—UN—14NOV08

SP04008,0000022 -29-22SEP14-1/1

Kanal 026: Programm für Garnbindung von Flachs

HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 026 nicht.

In diesem Programm werden bei der Ballenbindung zwei Garnstränge fortlaufend in die Mitte des Ballens geführt, um die Schichten voneinander zu trennen. Sobald der gewünschte Ballendurchmesser erreicht ist, wird ein normaler Bindevorgang zur Bindung des Ballens ausgelöst.

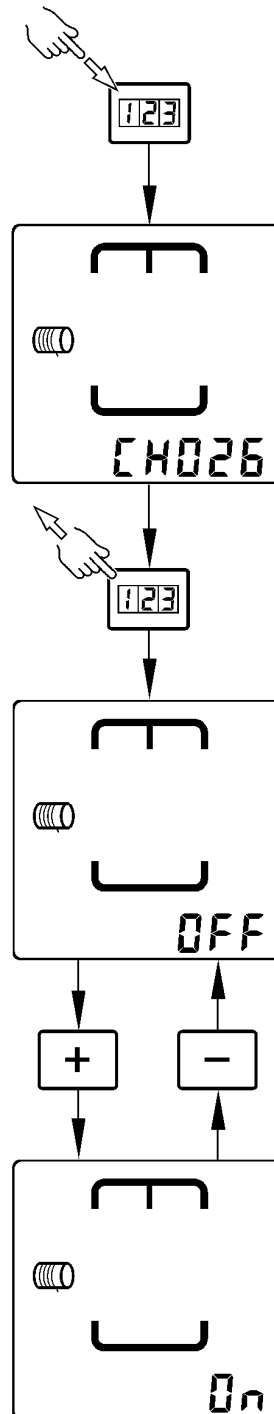
In CH026 die Taste PLUS drücken, um das Programm einzuschalten. Am LCD-Bildschirm wird "EIN" angezeigt.

Die Taste MINUS drücken um das Programm auszuschalten. Am LCD-Bildschirm wird "AUS" angezeigt.

HINWEIS: Im Programm für Garnbindung von Flachs kann der Abstand der Bindungsenden im Bereich von 8 bis 50 cm (3 bis 20 in.) eingestellt werden.

HINWEIS: Der Garnbindevorgang für Flachs beginnt, wenn folgende Bedingungen erfüllt sind:

- Das Gatter ist geschlossen.
- Die Zapfwelle ist in Betrieb.
- Es wird ein Ballen erkannt.
- Der Ballendurchmesser liegt unter 60 cm (23.5 in.).



CC1019121

CC1019121 —UN—07FEB01

SP04008,0000023 -29-07OCT14-1/1

Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor)

CH027 ermöglicht die Erfassung der untersten Position des Gurtspannarms.

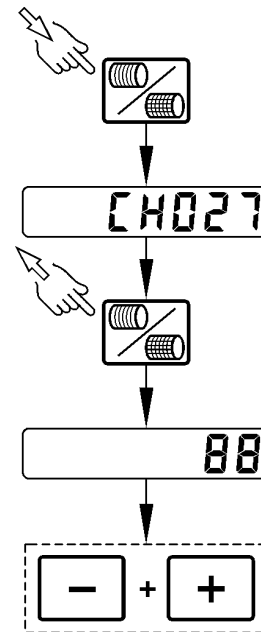
Gurtspannarml mithilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts in die unterste Stellung bringen.

Die Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten, sodass der Riemen nicht mehr durchhängt. Traktormotor abstellen.

Kanal 27 wählen.

In CH027 gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert für die niedrigste Garnarmstellung aufzuzeichnen.

WICHTIG: Sobald die niedrigste Stellung des Gurtspannarms aufgezeichnet ist, überprüfen, ob die höchste Stellung noch korrekt ist. Auf Kanal 5 schalten, den Gurtspannarml auf die höchste Stellung einstellen, und sicherstellen, dass der Monitor ein kontinuierliches akustisches Signal abgibt und am Monitor der Zielwert (± 5) angezeigt wird. Ist dies nicht der Fall, erneut Kanal 5 einstellen. Ist der Zielwert richtig, wie in Kanal 28 beschrieben einstellen.



CC221746

CC221746 —UN—07OCT14

DC82261,000052E -29-18OCT14-1/1

Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse ohne BaleTrak™ Easy Monitor)

CH027 ermöglicht die Erfassung der untersten Position des Gurtspannarms.

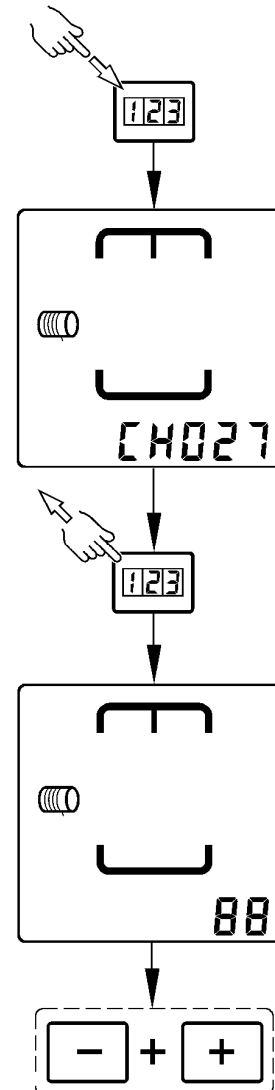
Gurtspannarml mithilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts in die unterste Stellung bringen.

Die Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten, sodass der Riemen nicht mehr durchhängt. Traktormotor abstellen.

Kanal 27 wählen.

In CH027 gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert für die niedrigste Garnarmstellung aufzuzeichnen.

WICHTIG: Sobald die niedrigste Stellung des Gurtspannarms aufgezeichnet ist, überprüfen, ob die höchste Stellung noch korrekt ist. Auf Kanal 5 schalten, den Gurtspannarml auf die höchste Stellung einstellen, und sicherstellen, dass der Monitor ein kontinuierliches akustisches Signal abgibt und am Monitor der Zielwert (± 5) angezeigt wird. Ist dies nicht der Fall, erneut Kanal 5 einstellen. Ist der Zielwert richtig, wie in Kanal 28 beschrieben einstellen.



CC1019797

CC1019797 —UN—17JUL01

SP04008,0000024 -29-18OCT14-1/1

Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

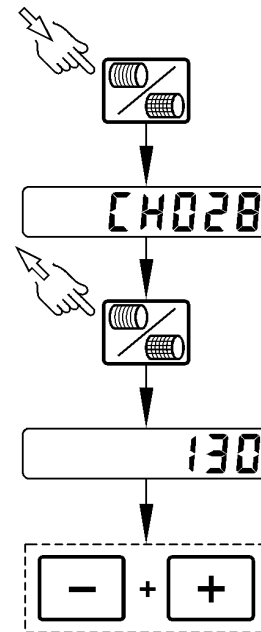
Abhängig vom Pressgut kann es vorkommen, dass der gemessene Ballendurchmesser nicht mit dem gewünschten, am Monitor eingestellten Durchmesser übereinstimmt.

⚠ ACHTUNG: Bevor diese Einstellung geändert wird, sicherstellen, dass die Kanäle 5 und 27 richtig eingestellt sind.

In CH028 kann am Monitor eine Feinabstimmung vorgenommen werden, um den gewünschten Ballendurchmesser zu erhalten. Hierzu folgendermaßen vorgehen:

1. Einen Ballen mit folgendem Durchmesser bilden:
 - 110 cm (3 ft 7.3 in.) bei Ballenpresse 842.
 - 130 cm (4 ft 3-3/16 in.) bei allen Ballenpressen außer 842.
2. Aktuellen Ballendurchmesser messen.
3. Kanal 28 wählen.
4. In CH028, die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, bis der aktuell gemessene Ballendurchmesser angezeigt wird. Der zuletzt eingegebene Ballendurchmesser wird gespeichert.

HINWEIS: Zum Prüfen des tatsächlichen Ballendurchmessers, Ballen auf beiden Seiten horizontal und vertikal messen. Die



CC221747

vier Maße addieren und durch vier teilen, um den durchschnittlichen Ballendurchmesser zu bestimmen.

CC221747 —UN—07OCT14

DC82261,000052F -29-20OCT14-1/1

Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

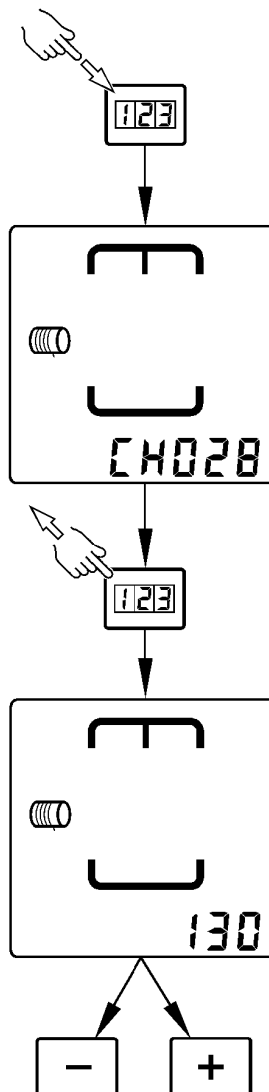
Abhängig vom Pressgut kann es vorkommen, dass der gemessene Ballendurchmesser nicht mit dem gewünschten, am Monitor eingestellten Durchmesser übereinstimmt.

⚠ ACHTUNG: Bevor diese Einstellung geändert wird, sicherstellen, dass die Kanäle 5 und 27 richtig eingestellt sind.

In CH028 kann am Monitor eine Feinabstimmung vorgenommen werden, um den gewünschten Ballendurchmesser zu erhalten. Hierzu folgendermaßen vorgehen:

1. Einen Ballen mit folgendem Durchmesser bilden:
 - 110 cm (3 ft 7.3 in.) bei Ballenpresse 842.
 - 130 cm (4 ft 3-3/16 in.) bei allen Ballenpressen außer 842.
2. Aktuellen Ballendurchmesser messen.
3. Kanal 28 wählen.
4. In CH028, die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, bis der aktuell gemessene Ballendurchmesser angezeigt wird. Der zuletzt eingegebene Ballendurchmesser wird gespeichert.

HINWEIS: Zum Prüfen des tatsächlichen Ballendurchmessers, Ballen auf beiden Seiten horizontal und vertikal messen. Die vier Maße addieren und durch vier teilen, um den durchschnittlichen Ballendurchmesser zu bestimmen.



CC1019914

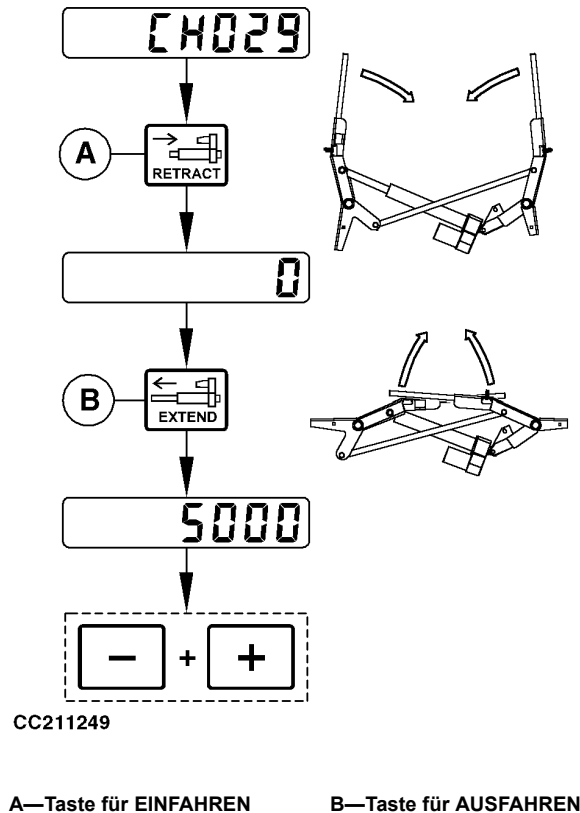
CC1019914 — JUN — 17JUL01

SP04008,0000025 -29-20OCT14-1/1

Kanal 029: Garnauslöser MB421 kalibrieren (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

CH029 ermöglicht die Kalibrierung des Garnauslösers.

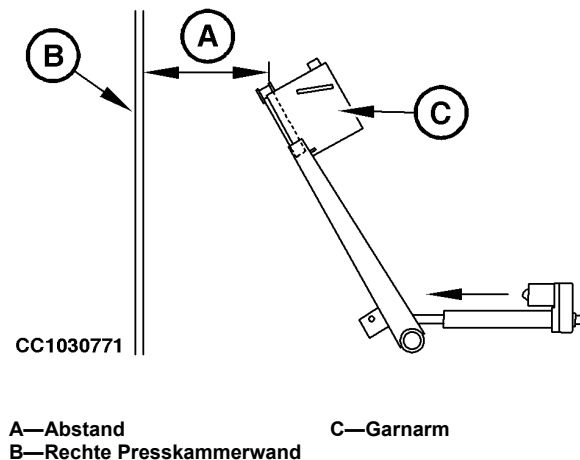
1. Gatter mithilfe des Bedienhebels des Zusatzsteuergerätes am Traktor öffnen und sichern.
2. Taste "Extend" (Ausfahren) (B) drücken, bis der Auslöser ganz ausgefahren ist.
3. Garnarmweg einstellen. Siehe Garnarmweg einstellen (nur Pressen mit BaleTrak-Monitor) im Abschnitt "Wartung".
4. Kanal 29 wählen.
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 MINUS-Taste drücken, um den Wert für die Garnarmposition zu speichern.
8. Den Monitor ausschalten.



DC82261,0000530 -29-20OCT14-1/2

CC211249—UN—04JUN14

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 (A) zwischen Garnarm (C) und der rechten Presskammerwand (B) mit dem am Monitor eingestellten Abstand übereinstimmt.
 - Wenn sich der Garnarm (C) zu nah an der rechten Presskammerwand (B) befindet, den in Kanal 029 gespeicherten Wert durch zweimaliges Drücken der MINUS-Taste verringern.
 - Wenn sich der Garnarm (C) zu weit entfernt von der rechten Presskammerwand (B) befindet, den in Kanal 029 gespeicherten Wert durch zweimaliges Drücken der PLUS-Taste erhöhen.
13. Einstellung wiederholen, bis der Abstand (A) zwischen Garnarm (C) und der rechten Presskammerwand



(B) mit dem am Monitor eingestellten Abstand (Genauigkeit ± 1 cm (0.4 in.)) übereinstimmt.

DC82261,0000530 -29-20OCT14-2/2

CC1030771—UN—02OCT08

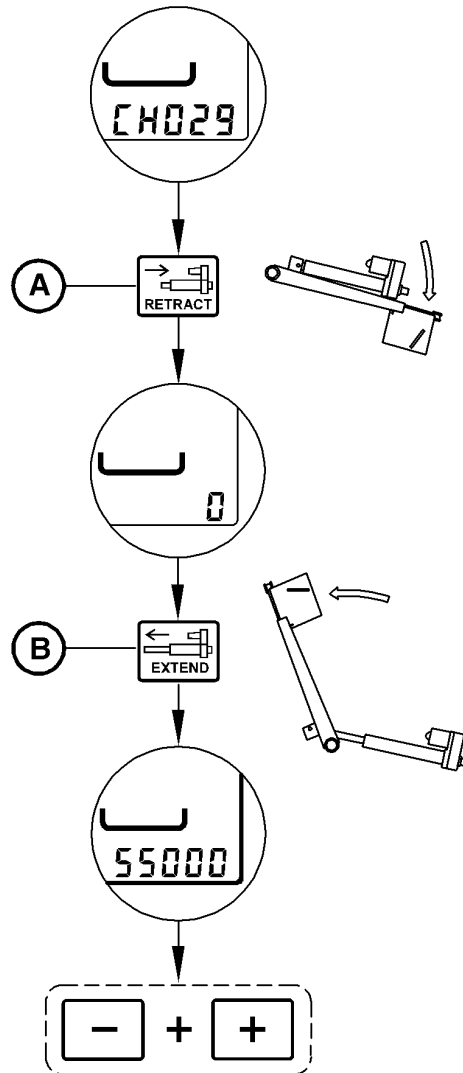
Kanal 029: Garnauslöser MB421 kalibrieren (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

CH029 ermöglicht dem Fahrer, den Garnauslöser zu kalibrieren.

1. Gatter mithilfe des Bedienhebels 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 MINUS-Taste drücken, um den Wert für die Garnarmposition zu speichern.
8. Den Monitor ausschalten.

A—Taste für EINFAHREN

B—Taste für AUSFAHREN



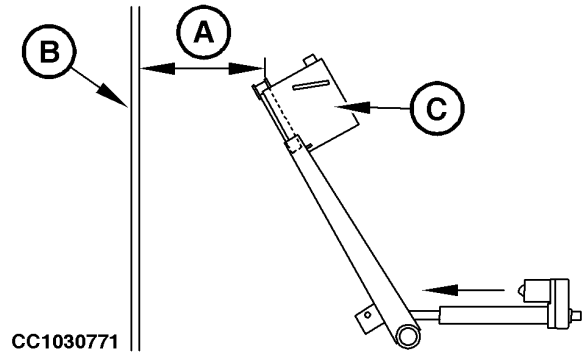
CC1030892

CC1030892—JUN—02OCT08

Fortsetzung nächste Seite

SP04008,0000026 -29-18OCT14-1/2

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 (A) zwischen Garnarm (C) und der rechten Presskammerwand (B) mit dem am Monitor eingestellten Abstand übereinstimmt.
 - Wenn sich der Garnarm (C) zu nah an der rechten Presskammerwand (B) befindet, den in Kanal 029 gespeicherten Wert durch zweimaliges Drücken der MINUS-Taste verringern.
 - Wenn sich der Garnarm (C) zu weit entfernt von der rechten Presskammerwand (B) befindet, den in Kanal 029 gespeicherten Wert durch zweimaliges Drücken der PLUS-Taste erhöhen.
13. Einstellung wiederholen, bis der Abstand (A) zwischen Garnarm (C) und der rechten Presskammerwand



A—Abstand
B—Rechte Presskammerwand
C—Garnarm

(B) mit dem am Monitor eingestellten Abstand (Genauigkeit ± 1 cm (0.4 in.)) übereinstimmt.

SP04008,0000026 -29-18OCT14-2/2

CC1030771—UN—02OCT08

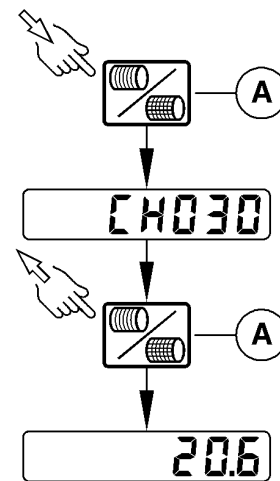
Kanal 030: Garnauslöserhub (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

CH30 zeigt die Gesamthubzahl des Garnauslösers.

WICHTIG: Wert nicht ändern.

Der angezeigte Wert muss 20,6 sein.

Die Taste PLUS oder MINUS so lange drücken bis der Wert erreicht ist.



CC211246

DC82261,00004A8 -29-03JUN14-1/1

CC211246—UN—03JUN14

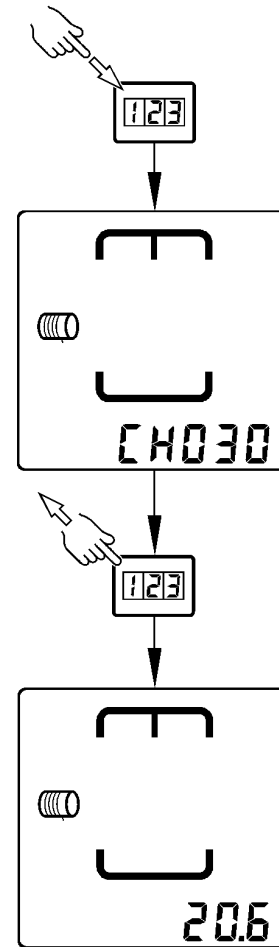
Kanal 030: Garnauslöserhub (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

CH30 zeigt die Gesamthubzahl des Garnauslösers.

WICHTIG: Wert nicht ändern.

Der angezeigte Wert muss 20,6 sein.

Die Taste PLUS oder MINUS so lange drücken bis der Wert erreicht ist.



CC1020068

DC82261,00004A9 -29-03JUN14-1/1

CC1020068—UN—10JUL01

Kanal 031: Abstand der Bindungsenden einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

CH031 ermöglicht dem Fahrer, den Abstand der Bindungsenden (B) einzustellen.

WICHTIG: Der Garnauslöser muss kalibriert werden, bevor der Abstand zwischen dem linken Bindungsende und dem linken Ballenende eingestellt wird. Siehe Kanal 029: Garnauslöser MB421 kalibrieren (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder siehe Kanal 029: Garnauslöser MB421 kalibrieren (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.

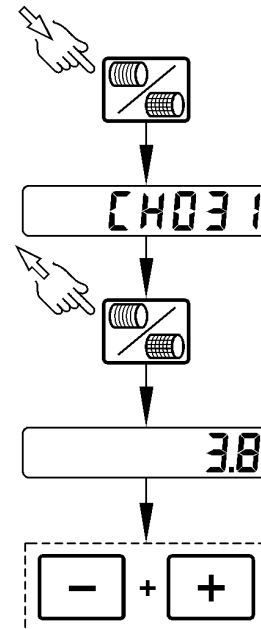
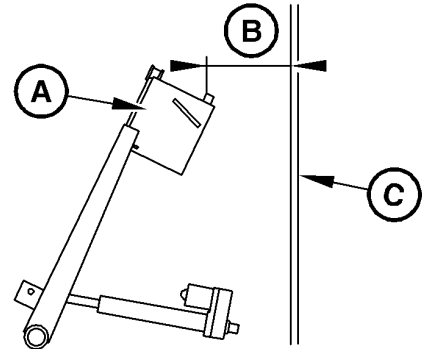
1. Garnauslöser kalibrieren.
2. Taste MANUELLES STARTEN EINES AUTOMATISCHEN BINDEVORGANGS drücken, um einen Bindevorgang auszulösen.
3. Monitor ausschalten, wenn der Garnarm in Endstellung ist.
4. Sicherstellen, dass der tatsächliche Abstand (B) zwischen Garnarm (A) und der linken Presskammerwand (C) 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 verringern.
 - 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—Verkleidung linke Seite

CC1030893



CC221748

CC1030893 —UN—02OCT08

CC221748 —UN—07OCT14

DC82261,0000531 -29-20OCT14-1/1

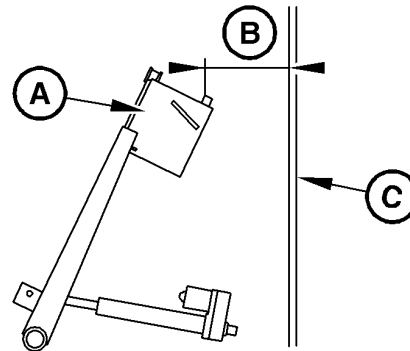
Kanal 031: Abstand der Bindungsenden einstellen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

CH031 ermöglicht dem Fahrer, den Abstand der Bindungsenden (B) einzustellen.

WICHTIG: Der Garnauslöser muss kalibriert werden, bevor der Abstand zwischen dem linken Bindungsende und dem linken Ballenende eingestellt wird. Siehe Kanal 029: Garnauslöser kalibrieren“ im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak-Monitor“.)

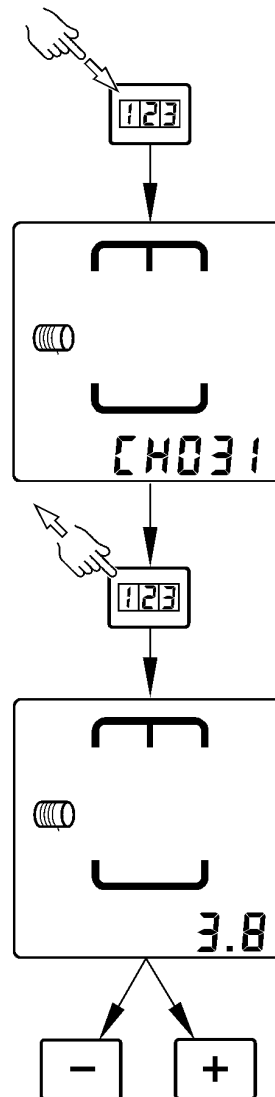
1. Garnauslöser kalibrieren.
2. Taste MANUELLES STARTEN EINES AUTOMATISCHEN BINDEVORGANGS drücken, um einen Bindevorgang auszulösen.
3. Monitor ausschalten, wenn der Garnarm in Endstellung ist.
4. Sicherstellen, dass der tatsächliche Abstand (B) zwischen Garnarm (A) und der linken Presskammerwand (C) 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 verringern.
 - 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—Verkleidung linke Seite



CC1030893

CC1030893 —UN—02OCT08



CC1023312

CC1023312 —UN—30JUL03

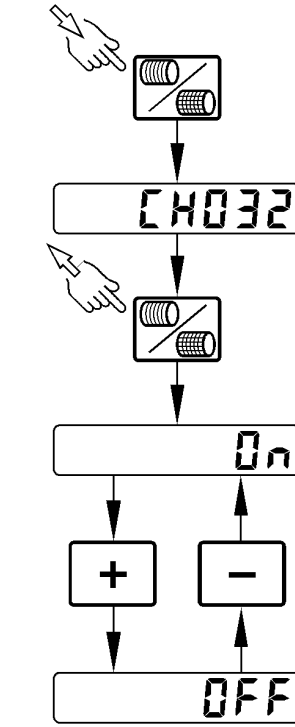
SP04008,0000027 -29-07OCT14-1/1

Kanal 032: Automatischer Start eines Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

CH032 ermöglicht dem Fahrer den automatischen Start des Bindevorgangs zu aktivieren oder zu deaktivieren.

In CH032 die Taste PLUS drücken, um den automatischen Bindevorgang zu aktivieren. Am LCD-Bildschirm wird "EIN" angezeigt.

Die Taste MINUS drücken, um den automatischen Bindevorgang zu deaktivieren. Am LCD-Bildschirm wird "AUS" angezeigt.



CC211247

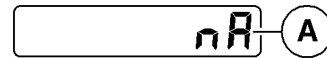
DC82261,00004AB -29-03JUN14-1/2

CC211247 —UN—04JUN14

HINWEIS: Wenn der automatische Start eines Bindevorgangs deaktiviert ist, blinkt der "nA" Code im normalen Modus.

CC211248 —UN—04JUN14

A—"nA" Code



CC211248

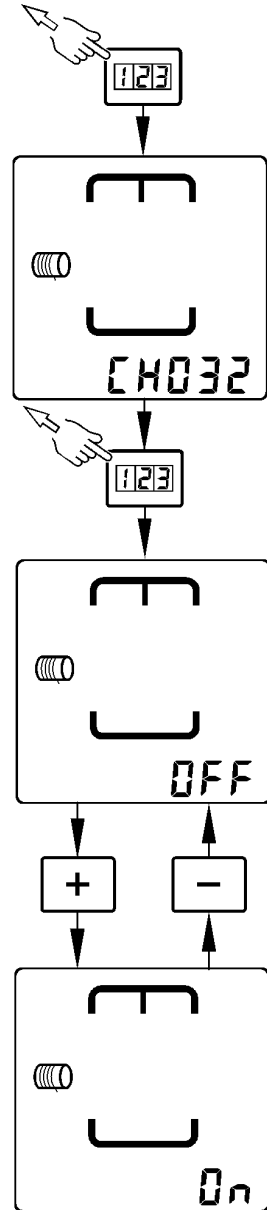
DC82261,00004AB -29-03JUN14-2/2

Kanal 032: Automatischer Start eines Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

CH032 ermöglicht dem Fahrer den automatischen Start des Bindevorgangs zu aktivieren oder zu deaktivieren.

In CH032 die Taste PLUS drücken, um den automatischen Bindevorgang zu aktivieren. Am LCD-Bildschirm wird "EIN" angezeigt.

Die Taste MINUS drücken, um den automatischen Bindevorgang zu deaktivieren. Am LCD-Bildschirm wird "AUS" angezeigt.



CC1023442

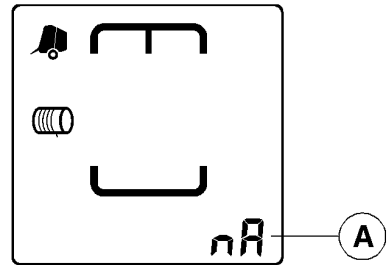
CC1023442 —UN—18SEP03

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,00004AC -29-05JUN14-1/2

HINWEIS: Wenn der automatische Start eines Bindevorgangs deaktiviert ist, blinkt der "nA" Code im normalen Modus.

A—"nA" Code



CC10234423

CC1023443 —UN—18SEP03

DC82261.00004AC -29-05JUN14-2/2

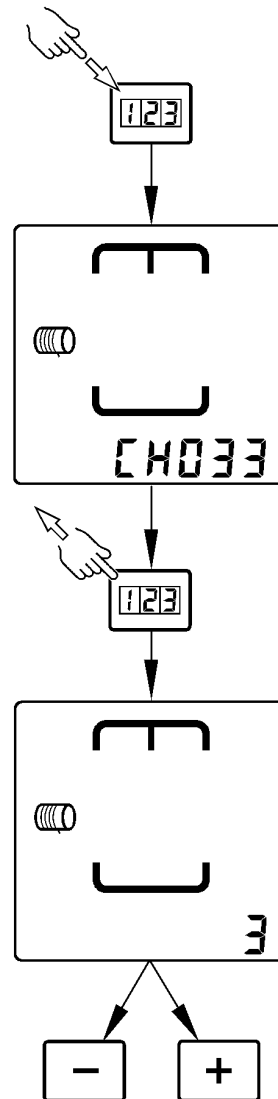
Kanal 033: Versatz des Beginns der Garnbindung festlegen

HINWEIS: Auf dem BaleTrak Easy Monitor ist Kanal 033 deaktiviert.

Der Versatz des Starts der Garnbindung ermöglicht einen Start mit einer geringeren Ballengröße als der voreingestellten Ballengröße. Dies erleichtert das Ergreifen des Garns durch den Ballen.

In CH033 kann die Arbeitskraft den Versatz des Starts der Garnbindung von 0 cm (0 in.) (kein Versatz) auf 15 cm (5.9 in.) einstellen.

Die Werkseinstellung beträgt 3 cm (1.2 in.). Die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um den Versatz am Beginn der Garnbindung zu erhöhen oder zu verringern.



CC1031060

CC1031060 —UN—06NOV08

SP04008.0000028 -29-18OCT14-1/1

Kanal 034: B-Wrap-Modus auswählen (falls vorhanden)

HINWEIS: Vor dem Wechsel zu John Deere B-Wrap™-Bindung, muss der Monitor auf Netzbindung eingestellt und die Ballenpresse mit dem B-Wrap-Teilesatz ausgestattet sein.

CH034 ermöglicht dem Fahrer zwischen Netzbindung und zwei verschiedenen Modi der John Deere B-Wrap™-Bindung zu wechseln.

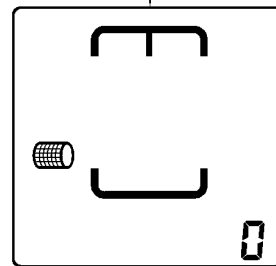
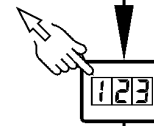
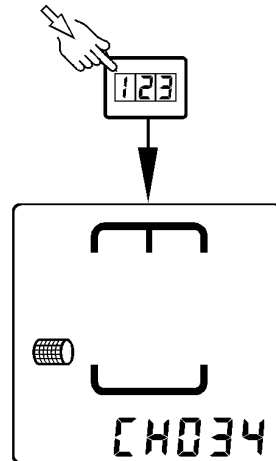
PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um zwischen folgenden Werten im Kanal zu wechseln:

- 0 für Netzbindung
- 1 für John Deere B-Wrap™-Bindung mit Ballenausrichtung
- 2 für John Deere B-Wrap™-Bindung ohne Ballenausrichtung

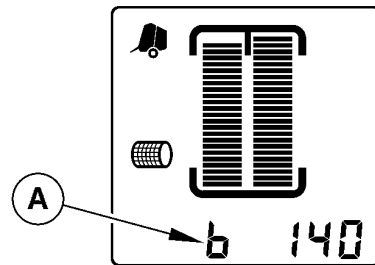
Wenn John Deere B-Wrap™-Bindung freigegeben ist, wird Symbol "b" (A) am Bildschirm angezeigt. Bei ausgefahrenen Messern wird Symbol "c" anstelle von "b" angezeigt; bei abgesenktem Bodenblech wird Symbol "d" anstelle von "b" angezeigt.

Die Ballenausrichtung hilft dem Fahrer, die John Deere B-Wrap™-Materialnaht für besseren Wetterschutz auszurichten.

A—Symbol für B-Wrap-Modus



CC230297



CC271107

CC230297 —UN—19FEB16

CC271107 —UN—19FEB16

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

JC87117,0000211 -29-01MAR16-1/1

Kanal 035: Schnittlänge des B-Wrap-Netzes einstellen (falls vorhanden)

HINWEIS: Dieser Parameter wird nur verwendet, wenn der Sensor den John Deere B-Wrap™-Metallstreifen während des Bindevorgangs erfasst. Wenn der John Deere B-Wrap™-Sensor den Metallstreifen nicht erfasst, wird der Wert in Kanal 037 verwendet, um bei der richtigen Länge abzuschneiden.

CH035 ermöglicht dem Fahrer, die John Deere B-Wrap™-Netzlänge hinter den VELCRO®-Streifen (A) einzustellen.

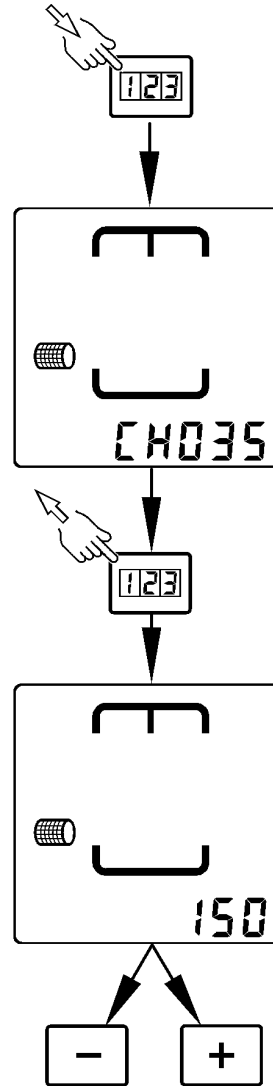
Der Parameter kann zwischen 30 und 270 eingestellt werden; dazu PLUS oder MINUS drücken, um den Wert um 5 zu erhöhen oder zu verringern.

Den Parameter erhöhen, um die Länge des Netzes hinter den VELCRO®-Streifen (A) zu erhöhen. Den Parameter verringern, um die Länge des Netzes hinter den VELCRO®-Streifen (A) zu verringern.

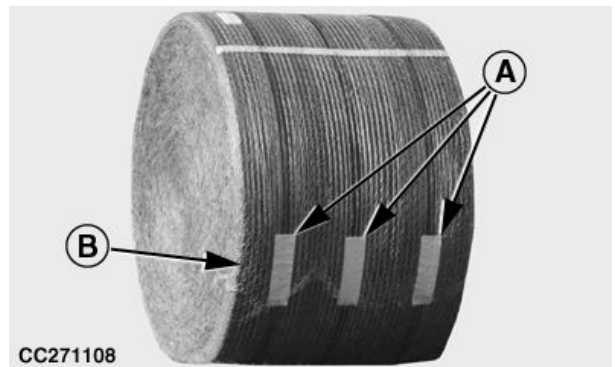
Das Netz sollte etwa 25 cm (10 in) hinter den VELCRO®-Streifen (A) abgeschnitten werden.

A—VELCRO®-Streifen

B—B-Wrap-Netz



CC230298



CC271108

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

JC87117,0000213 -29-01MAR16-1/1

CC230298—UN—19FEB16

CC271108—UN—19FEB16

Kanal 036: B-Wrap-Ballenausrichtung einstellen (falls vorhanden)

HINWEIS: Für die Freigabe der Ballenausrichtung siehe Kanal 034: B-Wrap-Modus auswählen (falls vorhanden)

Mit dem Wert in Kanal 036 kann die richtige Position der John Deere B-Wrap™-Materialnaht (B) nach der Ballenablage erreicht werden. Um sicherzustellen, dass der Ballen richtig ausgerichtet ist, sollte sich John Deere B-Wrap™-Materialnaht (B) unter Metallstreifen (A) befinden. Eine gute Position der Materialnaht verhindert, dass Wasser in den Ballen läuft.

Die John Deere B-Wrap™-Materialnaht sollte sich zwischen der 12-Uhr- und 6-Uhr-Stellung befinden; die ideale Position befindet sich in der 3-Uhr-Stellung (mit Blick auf die linke Seite).

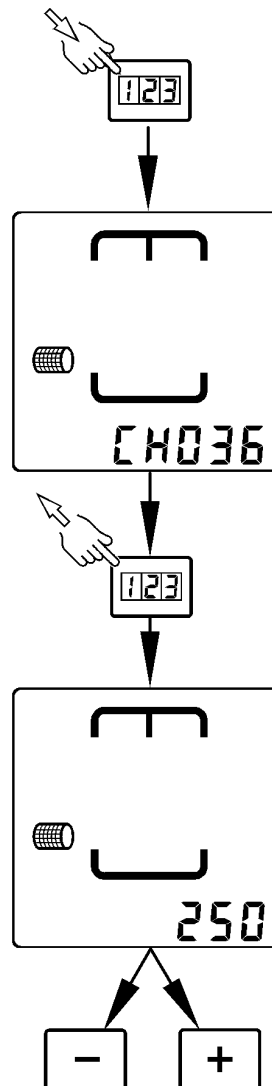
Der Parameter kann zwischen 90 und 420 eingestellt werden; dazu PLUS oder MINUS drücken, um den Wert um 5 zu erhöhen oder zu verringern.

Den Wert im Kanal erhöhen, um John Deere B-Wrap™-Materialnaht (B) in Vorwärtsrichtung auszurichten (Ballen mit Blick auf die linke Seite des Ballens nach links gedreht).

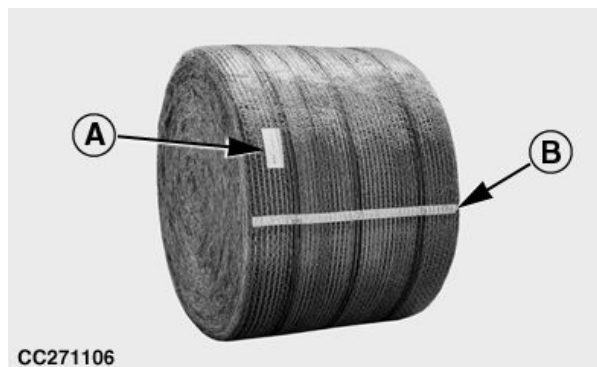
Den Wert im Kanal verringern, um John Deere B-Wrap™-Materialnaht (B) in Rückwärtsrichtung auszurichten (Ballen mit Blick auf die linke Seite des Ballens nach rechts gedreht).

A—Metallstreifen

B—B-Wrap-Materialnaht



CC230299



CC271106

CC230299 —UN—19FEB16

CC271106 —UN—19FEB16

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

JC87117,0000212 -29-01MAR16-1/1

Kanal 037: Schnittlänge des B-Wrap-Netzes nach Zeitüberschreitung einstellen (falls vorhanden)

HINWEIS: Dieser Parameter wird nur verwendet, wenn der Monitor den John Deere B-Wrap™-Metallstreifen während des Bindevorgangs nicht erfasst.

CH037 ermöglicht dem Fahrer, die Schnittlänge des John Deere B-Wrap™-Netzes hinter den VELCRO®-Streifen (A) einzustellen, wenn der Monitor den Metallstreifen nicht erfasst.

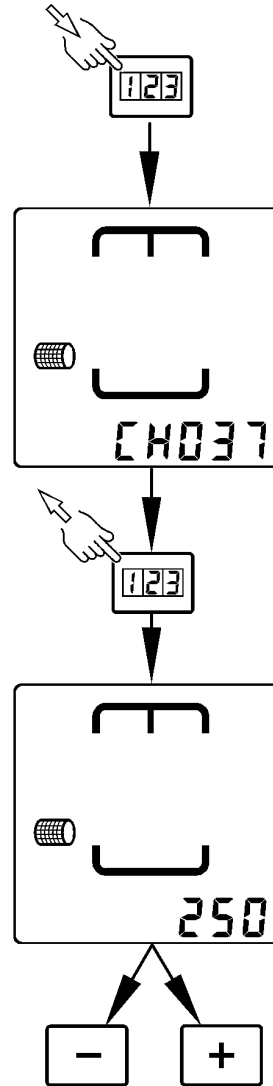
Der Parameter kann zwischen 220 und 280 eingestellt werden; dazu PLUS oder MINUS drücken, um den Wert um 5 zu erhöhen oder zu verringern.

Den Parameter erhöhen, um die Länge des Netzes hinter den VELCRO®-Streifen (A) zu erhöhen. Den Parameter verringern, um die Länge des Netzes hinter den VELCRO®-Streifen (A) zu verringern.

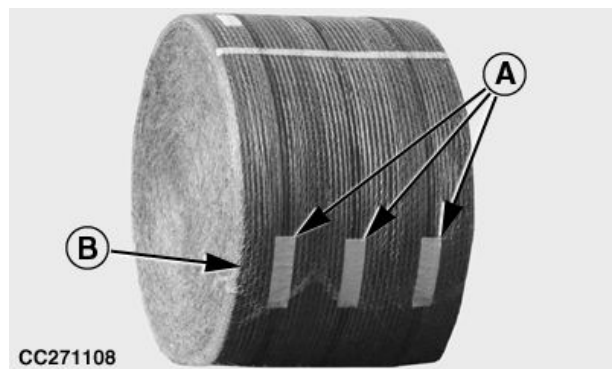
Das Netz sollte etwa 25 cm (10 in) hinter den VELCRO®-Streifen (A) abgeschnitten werden.

A—VELCRO-Streifen

B—B-Wrap-Netz



CC230300



CC271108

Schnittlänge des B-Wrap-Netzes zu kurz

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

JC87117,0000214 -29-01MAR16-1/1

CC230300—UN—19FEB16

CC271108—UN—19FEB16

Kanal 038: Polarität des B-Wrap-Sensors einstellen (falls vorhanden)

HINWEIS: Wenn die Polarität des John Deere B-Wrap™-Sensors nicht richtig eingestellt ist, funktioniert die John Deere B-Wrap™-Bindung nicht ordnungsgemäß.

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

CH038 ermöglicht dem Fahrer, die Polarität des John Deere B-Wrap™-Sensors zu ändern. Dieser Kanal muss auf 0 eingestellt sein, um sicherzustellen, dass der John Deere B-Wrap™-Sensor den Metallstreifen erfasst.

JC87117,0000215 -29-22FEB16-1/1

Einlagerung

Ballenpresse für die Einlagerung vorbereiten

Netzrolle entfernen und an einer kühlen und trockenen Stelle lagern.

WICHTIG: Druckwassertank mit Frostschutzmittel bzw. Ablass verwenden (falls vorhanden). Siehe Auffüllen des Druckwassertanks im Abschnitt "Wartung".

Gurte entspannen.

Ballenpresse innen und außen gründlich reinigen. Schmutz und Erntegutreste ziehen Feuchtigkeit an und führen zu Rostbildung.

HINWEIS: Wird zur Reinigung der Ballenpresse 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, Lagergehäuse reinigen und, falls erforderlich, Lager ersetzen.

Sämtliche Gelenkstellen leicht einölen.

Die gesamte Maschine gründlich schmieren. Siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung". Dieser Überschuss an Schmierfett sammelt und schützt Lager vor Feuchtigkeit.

Das Gewinde sämtlicher Einstellschrauben mit einer dünnen Schmierfettschicht versehen.

Lackschäden ausbessern oder beschädigte Lackstellen einölen.

Alle Ketten durch Abwaschen mit Dieselkraftstoff 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.

DC82261,000052A -29-14OCT14-1/1

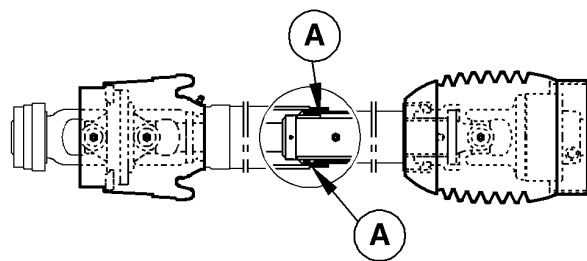
Einlagerung am Ende der Erntesaison

Presse an einem trockenen Platz abstellen. Bei Lagerung im Freien mit wasserdichtem Material abdecken.

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.

Zur Entlastung der Reifen Presse aufbocken. Luft in den Reifen NICHT ablassen. Falls erforderlich, Reifen vor Sonneneinwirkung, Fett und Öl schützen.

Schutzrohre (A) zu Beginn des Winters einfetten, um Einfrieren zu verhindern.



CC1030882

CC1030882—UN—24SEP08

OUC006,000141E -29-23JUN08-1/1

Vorbereitungen für die neue Erntesaison

Getriebeölstand prüfen. Falls erforderlich, das Getriebegehäuse bis zur Bohrung des Prüfstopfens mit Öl füllen. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.

Schutzöl von den Ketten abwaschen.

Die gesamte Maschine schmieren. Siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung". Durch die Schmierung wird Kondenswasser, das sich eventuell in den Lagern angesammelt hat, beseitigt.

Luftdruck der Reifen prüfen. Siehe Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".

Alle Schrauben und Muttern nachziehen Siehe Abschnitt "Wartung".

Stifte und Haken der Gurtverbindungen prüfen und ersetzen, falls erforderlich.

Die im Abschnitt Wartung beschriebenen Presseneinstellungen prüfen.

Einstellung der Rutschkupplung prüfen Siehe Rutschkupplung prüfen im Abschnitt "Wartung".



CC1030883—UN—14OCT08

Diese Betriebsanleitung durchlesen.

Funktion des Kontrollmonitors überprüfen.

Druckwassertank (falls vorhanden) mit Wasser befüllen. Siehe Befüllen des Druckwassertanks im Abschnitt "Wartung".

DC82261,000052B -29-18OCT14-1/2

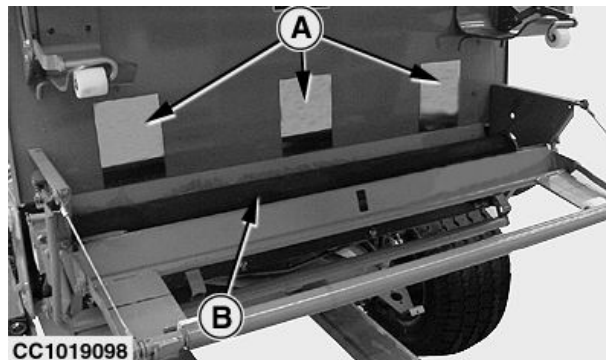
Netzförderrollen (B) sauber wischen und prüfen, ob sich irgendwelche klebrigen Verunreinigungen auf ihnen befinden. Falls es erforderlich ist, können die Rollen mit Seifenlauge abgewaschen werden. NIEMALS Lösungsmittel zum Reinigen der gummibeschichteten Förderrolle verwenden.

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 Netzrollenhalterungen (A) aus Edelstahl mit einem trockenen Tuch entfernen.

Einstellungen der Netzbindung, vor allem den Netzförderrollendruck, überprüfen. Siehe Abschnitt "Wartung".

Prüfen, ob das Netzmesser scharf ist.



CC1019098—UN—09FEB01

A—Netzrollenhalterungen aus Edelstahl B—Netzförderrollen

DC82261,000052B -29-18OCT14-2/2

Handhabung von Rundballen mit B-Wrap

Vermeiden, dass am Netzmaterial Fäden gezogen werden oder es zerrissen wird. Wenn das Netzmaterial gezogene Fäden oder Risse aufweist, kann dies die Haltbarkeit des Ballens verringern und die Qualität des Heus beeinträchtigen, wenn die Ballen im Freien gelagert werden.

Die luftdurchlässige Materialnaht so ausrichten (zwischen 12-Uhr- und 6-Uhr-Stellung), dass das Wasser abgeleitet wird und die Überlappung der Naht nach unten zeigt, damit kein Wasser eindringen kann.

JC87117,0000227 -29-29FEB16-1/1

Technische Daten

Technische Angaben für die Ballenpresse 842

Abmessungen Presskammer

Durchmesser Presskammer.....	0,60 bis 1,30 m (2 ft bis 4 ft 3 in)
Breite Presskammer	1,17 m (3 ft 10 in)

Ballenpresse

Gewicht ^a	2100 bis 2340 kg (4630 bis 5159 lb)
Länge, Gatter geschlossen (ohne Netzbindung).....	3,7 m (12 ft 1-1/2 in)
Länge, Gatter offen.....	4,57 m (15 ft)
Höhe, Gatter geschlossen	2,4 m (7 ft 10-1/2 in)
Höhe, Gatter geöffnet (ohne Netzbindung).....	3,15 m (10 ft 4 in)
Breite	2,7 m (8 ft 10-1/2 in)

^aGewicht kann abweichen, abhängig von der Ausrüstung der Presse

Pickupmodelle	1,81 m (5 ft 11 in)	2,00 m (6 ft 7 in) HiFlow™
Breite (innen)	1,54 m (5 ft 1 in)	1,70 m (5 ft 7 in)
Breite (an Abweiser)	1,81 m (5 ft 11 in)	2,00 m (6 ft 7 in)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,52 m (5 ft)	1,65 m (5 ft 5 in)
Zinkenleisten	4	4
Anzahl der Zinken	96	104
Zinkenabstand	66 mm (2.6 in)	66 mm (2.6 in)
Abstreiferdurchmesser	255 mm (10 in)	255 mm (10 in)

Pressgurte

Anzahl der Gurte.....	6
Bauart	3-lagiges Bandmaterial, Rautenprofil
Breite	178 mm (7 in)
Länge	10,23 m (33 ft 6-3/4 in) (2 Gurte) 10,42 m (34 ft 2-1/4 in) (4 Gurte)

“Miscellaneous” (Verschiedenes)

Zapfwellendrehzahl	540 1/min
Antriebsschutz.....	Scherbolzen und Rutschkupplung
Gelenkwelle.....	Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Mindestleistung des Traktors.....	34 kW (45 PS) an Zapfwelle
Reifengröße.....	11.5/80 - 15.3 (10 PR) 300/80 - 15.3 (132A8) FLOTATION + 15/55 - 17 (10 PR) 19/45 - 17 (10 PR)
Deichsel	einstellbar

Geräuschpegel

Maximaler Geräuschpegel gemäß Richtlinie EN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert)	85 dB(A)
--	----------

DC82261,000064B -29-07MAR16-1/1

Technische Angaben für die Ballenpresse 852

Abmessungen Presskammer

Durchmesser Presskammer	0,60 bis 1,55 m (2 ft bis 5 ft 1 in)
Breite Presskammer	1,17 m (3 ft 10 in)

Ballenpresse

Gewicht ^a	2350 bis 3300 kg (5181 bis 7275 lb)
Länge, Gatter geschlossen (ohne Netzbindung)	3,85 m (12 ft 7-1/2 in)
Länge, Gatter offen	4,75 m (15 ft 7 in)
Höhe, Gatter geschlossen	2,95 m (9 ft 8 in)
Höhe, Gatter geöffnet (ohne Netzbindung)	3,65 m (11 ft 11-1/2 in)
Breite	2,72 m (8 ft 11 in)

^aGewicht kann abweichen, abhängig von der Ausrüstung der Presse

Pickupmodelle	1,81 m (5 ft 11 in)	2,00 m (6 ft 7 in) HiFlow™	2,20 m (7 ft 3 in) HiFlow™
Breite (innen)	1,54 m (5 ft 1 in)	1,70 m (5 ft 7 in)	2,00 m (6 ft 7 in)
Breite (an Abweiser)	1,81 m (5 ft 11 in)	2,00 m (6 ft 7 in)	2,20 m (7 ft 3 in)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,52 m (5 ft)	1,65 m (5 ft 5 in)	1,91 m (6 ft 3 in)
Zinkenleisten	4	4	8
Anzahl der Zinken	96	104	120
Zinkenabstand	66 mm (2.6 in)	66 mm (2.6 in)	66 mm (2.6 in)
Abstreiferdurchmesser	255 mm (10 in)	255 mm (10 in)	255 mm (10 in)

Pressgurte

Anzahl der Gurte	6
Bauart	3-lagiges Bandmaterial, Rautenprofil
Breite	178 mm (7 in)
Länge	11,71 m (38 ft 5 in) (2 Gurte) 11,85 m (38 ft 10-1/2 in) (4 Gurte)

“Miscellaneous” (Verschiedenes)

Zapfwellendrehzahl	540 oder 1000 1/min
Antriebsschutz	Rutschkupplung oder Nockenschaltkupplung
Gelenkwelle	Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Mindestleistung des Traktors	45 kW (60 PS) an Zapfwelle
Reifengröße	11.5/80 X 15.3 (10 PR) 300/80 - 15.3 (132A8) FLOTATION + 15/55 - 17 (10 PR) 19/45 - 17 (10 PR)
Deichsel	einstellbar

Geräuschpegel

Maximaler Geräuschpegel gemäß Richtlinie EN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert)	85 dB(A)
--	----------

DC82261.000064C -29-07MAR16-1/1

Technische Angaben für die Ballenpresse 854

Abmessungen Presskammer

Durchmesser Presskammer.....	0,60 bis 1,55 m (2 ft bis 5 ft 1 in)
Breite Presskammer	1,17 m (3 ft 10 in)

Ballenpresse

Gewicht ^a	3550 kg (7826 lb)
Länge, Gatter geschlossen (ohne Netzbindung).....	3,85 m (12 ft 7-1/2 in)
Länge, Gatter offen.....	4,75 m (15 ft 7 in)
Höhe, Gatter geschlossen	2,95 m (9 ft 8 in)
Höhe, Gatter geöffnet (ohne Netzbindung).....	3,65 m (11 ft 11-1/2 in)
Breite	2,72 m (8 ft 11 in)

^aGewicht kann abweichen, abhängig von der Ausrüstung der Presse

Pickupmodelle	2,00 m (6 ft 7 in)	2,20 m (7 ft 3 in)
Breite (innen)	1,85 m (6 ft 1 in)	2,00 m (6 ft 7 in)
Breite (an Abweiser)	2,00 m (6 ft 7 in)	2,20 m (7 ft 3 in)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,65 m (5 ft 5 in)	1,93 m (6 ft 4 in)
Zinkenleisten	4	8
Anzahl der Zinken	104	120
Zinkenabstand	66 mm (2.6 in)	66 mm (2.6 in)
Abstreiferdurchmesser	255 mm (10 in)	255 mm (10 in)

Schneideinrichtung, 14 Messer (falls vorhanden)

Anzahl der Messer	14
Messerabstand.....	70 mm (2.75 in)

Schneideinrichtung, 25 Messer (falls vorhanden)

Anzahl der Messer	25
Messerabstand.....	40 mm (1.6 in)

Pressgurte

Anzahl der Gurte.....	6
Bauart	3-lagiges Bandmaterial, Rautenprofil
Breite	178 mm (7 in)
Länge	11,445 m (37 ft 6-9/16 in) (2 Gurte) 11,585 m (38 ft 1/8 in) (4 Gurte)

Bremssystem

Bauart	hydraulisch oder pneumatisch
--------------	------------------------------

“Miscellaneous” (Verschiedenes)

Zapfwellendrehzahl (Pressen ohne Schneideinrichtung).....	540 1/min
Zapfwellendrehzahl (Pressen mit Schneideinrichtung)	540 - 750 - 1000 1/min
Antriebsschutz.....	Abschalt-Nockenkupplung
Gelenkwelle.....	Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Mindestleistung des Traktors (Pressen ohne Schneideinrichtung)	71 kW (95 PS) an Zapfwelle
Mindestleistung des Traktors (Pressen mit Schneideinrichtung).....	78 kW (105 PS) an Zapfwelle

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000064D -29-07MAR16-1/2

Technische Daten

“Miscellaneous” (Verschiedenes)

Reifengröße.....	11.5/80 - 15.3 (10 PR) 300/80 - 15.3 (132A8) FLOTATION + 15/55 - 17 (10 PR) 19/45 - 17 (10 PR) 500/50 - 17 (10 PR) FLOTATION + 500/50 - 17 (140A8) FLOTATION + 500/55 - 20 (150A8) 500/45 - 22.5 (12 PR)
Deichsel	einstellbar

Geräuschpegel

Maximaler Geräuschpegel gemäß Richtlinie EN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert)	85 dB(A)
---	----------

DC82261,000064D -29-07MAR16-2/2

Technische Angaben für die Ballenpresse 862

Abmessungen Presskammer

Durchmesser Presskammer.....	0,60 bis 1,80 m (2 ft bis 6 ft)
Breite Presskammer	1,17 m (3 ft 10 in)

Ballenpresse

Gewicht ^a	2600 bis 3600 kg (5732 bis 7937 lb)
Länge, Gatter geschlossen (ohne Netzbindung).....	4,00 m (13 ft 1 in)
Länge, Gatter offen.....	5,1 m (16 ft 9 in)
Höhe, Gatter geschlossen	3,2 m (10 ft 6 in)
Höhe, Gatter geöffnet (ohne Netzbindung).....	3,7 m (12 ft 1-1/2 in)
Breite	2,72 m (8 ft 11 in)

^aGewicht kann abweichen, abhängig von der Ausrüstung der Presse

Pickupmodelle	1,81 m (5 ft 11 in)	2,00 m (6 ft 7 in) HiFlow™	2,20 m (7 ft 3 in) HiFlow™
Breite (innen)	1,54 m (5 ft 1 in)	1,70 m (5 ft 7 in)	2,00 m (6 ft 7 in)
Breite (an Abweiser)	1,81 m (5 ft 11 in)	2,00 m (6 ft 7 in)	2,20 m (7 ft 3 in)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,52 m (5 ft)	1,65 m (5 ft 5 in)	1,91 m (6 ft 3 in)
Zinkenleisten	4	4	8
Anzahl der Zinken	96	104	120
Zinkenabstand	66 mm (2.6 in)	66 mm (2.6 in)	66 mm (2.6 in)
Abstreiferdurchmesser	255 mm (10 in)	255 mm (10 in)	255 mm (10 in)

Pressgurte

Anzahl der Gurte.....	6
Bauart	3-lagiges Bandmaterial, Rautenprofil
Breite	178 mm (7 in)
Länge	13,335 m (43 ft 9 in) (2 Gurte) 13,475 m (44 ft 2-1/2 in) (4 Gurte)

“Miscellaneous” (Verschiedenes)

Zapfwellendrehzahl	540 oder 1000 1/min
Antriebsschutz.....	Rutschkupplung oder Nockenschaltkupplung
Gelenkwelle.....	Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Mindestleistung des Traktors.....	60 kW (80 PS) an Zapfwelle
Reifengröße.....	11.5/80 X 15.3 (10 PR) 300/80 - 15.3 (132A8) FLOTATION + 15/55 - 17 (10 PR) 19/45 - 17 (10 PR)
Deichsel	einstellbar

Geräuschpegel

Maximaler Geräuschpegel gemäß Richtlinie EN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert)	85 dB(A)
--	----------

DC82261,000064E -29-07MAR16-1/1

Technische Angaben für die Ballenpresse 864

Abmessungen Presskammer

Durchmesser Presskammer	0,60 bis 1,80 m (2 ft bis 6 ft)
Breite Presskammer	1,17 m (3 ft 10 in)

Ballenpresse

Gewicht ^a	3730 kg (8223 lb)
Länge, Gatter geschlossen (ohne Netzbindung)	4,00 m (13 ft 1 in)
Länge, Gatter offen	5,01 m (16 ft 9 in)
Höhe, Gatter geschlossen	3,2 m (10 ft 6 in)
Höhe, Gatter geöffnet (ohne Netzbindung)	3,7 m (12 ft 1-1/2 in)
Breite	2,72 m (8 ft 11 in)

^aGewicht kann abweichen, abhängig von der Ausrüstung der Presse

Pickupmodelle	2,00 m (6 ft 7 in)	2,20 m (7 ft 3 in)
Breite (innen)	1,85 m (6 ft 1 in)	2,00 m (6 ft 7 in)
Breite (an Abweiser)	2,00 m (6 ft 7 in)	2,20 m (7 ft 3 in)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,65 m (5 ft 5 in)	1,93 m (6 ft 4 in)
Zinkenleisten	4	8
Anzahl der Zinken	104	120
Zinkenabstand	66 mm (2.6 in)	66 mm (2.6 in)
Abstreiferdurchmesser	255 mm (10 in)	255 mm (10 in)

Schneideinrichtung, 14 Messer (falls vorhanden)

Anzahl der Messer	14
Messerabstand	70 mm (2.75 in)

Schneideinrichtung, 25 Messer (falls vorhanden)

Anzahl der Messer	25
Messerabstand	40 mm (1.6 in)

Pressgurte

Anzahl der Gurte	6
Bauart	3-lagiges Bandmaterial, Rautenprofil
Breite	178 mm (7 in)
Länge	13,07 m (42 ft 10-9/16 in) (2 Gurte) 13,21 m (43 ft 4-1/16 in) (4 Gurte)

Bremssystem

Bauart	hydraulisch oder pneumatisch
--------------	------------------------------

“Miscellaneous” (Verschiedenes)

Zapfwelldrehzahl (Pressen ohne Schneideinrichtung)	540 1/min
Zapfwelldrehzahl (Pressen mit Schneideinrichtung)	540 - 750 - 1000 1/min
Antriebsschutz	Abschalt-Nockenkupplung
Gelenkwelle	Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Mindestleistung des Traktors (Pressen ohne Schneideinrichtung)	75 kW (100 PS) an Zapfwelle
Mindestleistung des Traktors (Pressen mit Schneideinrichtung)	82 kW (110 PS) an Zapfwelle

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000064F -29-07MAR16-1/2

Technische Daten

“Miscellaneous” (Verschiedenes)

Reifengröße.....	11.5/80 - 15.3 (10 PR) 300/80 - 15.3 (132A8) FLOTATION + 15/55 - 17 (10 PR) 19/45 - 17 (10 PR) 500/50 - 17 (10 PR) FLOTATION + 500/50 - 17 (140A8) FLOTATION + 500/55 - 20 (150A8) 500/45 - 22.5 (12 PR)
Deichsel	einstellbar

Geräuschpegel

Maximaler Geräuschpegel gemäß Richtlinie EN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert) 85 dB(A)

DC82261,000064F -29-07MAR16-2/2

EG-Konformitätserklärung

Deere & Company
Moline, Illinois USA

Die unten genannte Person erklärt hiermit, daß

Maschinentyp: Rundballenpresse
Modelle: 842, 852, 854, 862 und 864

alle entsprechenden Vorschriften und grundlegenden Anforderungen der folgenden Richtlinien erfüllt:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Maschinenrichtlinie	2006/42/EWG	Selbstzertifiziert nach Anhang V der Richtlinie
Landwirtschaftliche Maschinen - Sicherheit - Teil 1: Allgemeine Anforderungen	ISO 4254-1	Selbstzertifiziert
Landwirtschaftliche Maschinen - Sicherheit - Teil 11: Pressen mit Pickupvorrichtung	prISO 4254-11	Selbstzertifiziert

Name und Adresse der Person in der Europäischen Gemeinschaft, die für die Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation autorisiert ist:

Henning Oppermann
Deere & Company European Office
John Deere Strasse 70
D-68163 Mannheim, Deutschland
EUConformity@JohnDeere.com

Ausstellungsort: Arc-lès-Gray, Frankreich
Ausstellungsdatum: 01. September 2009
Herstellerwerk: John Deere Arc-lès-Gray

Name: Didier DELPHIGUE
Titel: Manager Produktentwicklung

DXCE01 —UN—28APR09



OUCC223,00003FC -29-01SEP09-1/1

Zollunion–EAC

Diese Information gilt nur für Maschinen, welche die Konformitätskennzeichnung EAC aufweisen.

Informationen zu Produkten, die die Konformitätskennzeichnung der Zollunion-Mitgliedstaaten aufweisen

Hersteller: Deere & Company
Moline, Illinois U.S.A.

Modell: Rundballenpressen 842, 852, 854, 862 und 864

Made in France

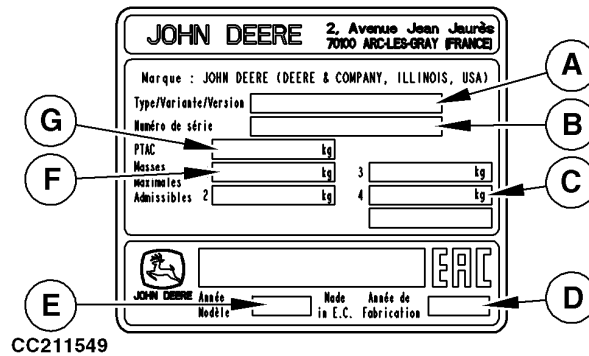
Name und Adresse der autorisierten Vertretung in der Zollunion Russland, Weißrussland und Kasachstan:
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
"John Deere Rus"

Adresse:
142050, Russland, Region Moskau, Distrikt Domodedovo, Domodedovo, Mikrodistrikt Belye Stolbi, vladene "Lager 104," Gebäude 2.

Wenn technische Unterstützung benötigt wird, bitte mit dem Händler in Verbindung treten.

Das Herstellungsdatum wird auf dem Produktaufkleber ausgewiesen.

- A—Modellbezeichnung
- B—Seriennummer
- C—Maximale Anhängelast
- D—Herstellungsmonat und -jahr (MM/JJJJ)
- E—Modelljahr
- F—Maximale Achslast
- G—Maximal zulässiges Gesamtgewicht



CC211549—UN—01SEP14

Beispiel		
Herstellungsmonat	Herstellungsjahr	Fertigungsdatum
05	2014	Mai 2014
10	2014	Oktober 2014

SP04008,000000B -29-20OCT14-1/1

Seriennummern

Seriennummernschild

Die Seriennummer zur Kennzeichnung der Ballenpresse ist auf dem entsprechenden Seriennummernschild eingeschlagen.

Diese Nummern und Buchstaben werden zur Bestellung von Ersatzteilen benötigt.

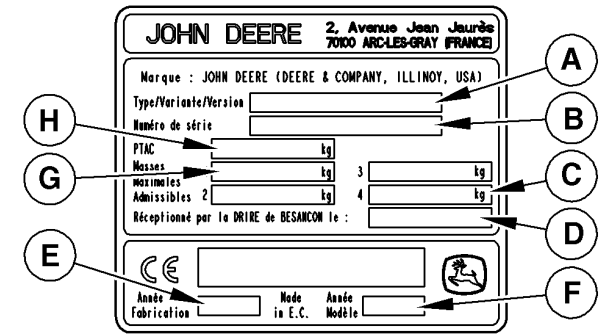
Damit diese Nummern für späteren Bedarf zur Hand sind, Seriennummern in die unter den Abbildungen vorgesehene Tabelle eintragen.

OUC006,000169A -29-29JUN10-1/1

Beschreibung des Seriennummernschilds

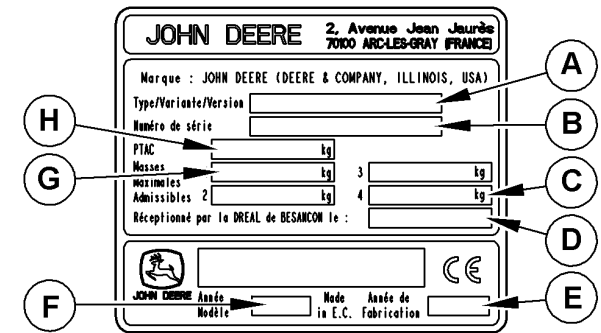
A—Modellbezeichnung
B—Seriennummer
C—Maximale Anhängelast
D—Tag der Abnahme oder Homologations-Nummer

E—Baujahr
F—Modelljahr
G—Maximale Achslast
H—Maximal zulässiges Gesamtgewicht



CC208610

Version 1



CC206124

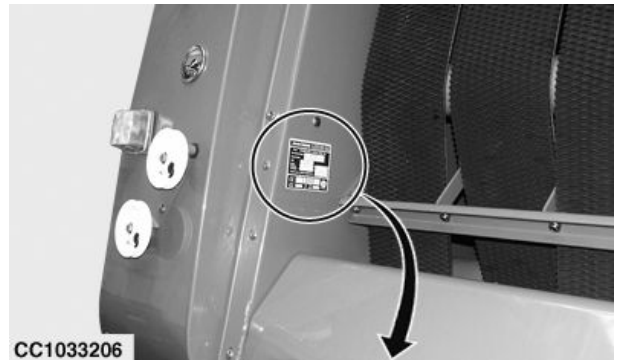
Version 2

DC82261,000043F -29-08APR14-1/1

Eintragung der Seriennummer der Presse

Das Schild mit der Seriennummer befindet sich rechts am vorderen Rahmen.

Die Seriennummer in untenstehender Tabelle notieren.



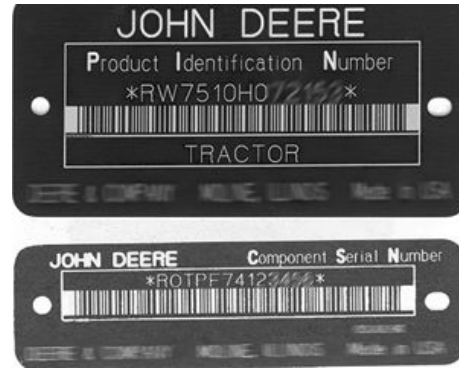
CC1033206

Seriennummer											
*											*

OUC006,00016C1 -29-04JAN11-1/1

Eigentumsnachweise aufbewahren

1. An einem sicheren Ort eine Auflistung aller Maschinen- und Komponentenseriennummern aufbewahren. Diese Auflistung sollte auf dem neuesten Stand sein.
2. Regelmäßig überprüfen ob die Seriennummernschilder noch vorhanden sind. Sollten Anzeichen von Manipulationen zu erkennen sein, die entsprechenden Behörden benachrichtigen und Ersatzschilder bestellen.
3. Andere Maßnahmen, die ergriffen werden können:
 - Maschinen mit einem persönlichen Zahlencode markieren
 - Farbfotos von jeder Maschine aus verschiedenen Blickwinkeln anfertigen

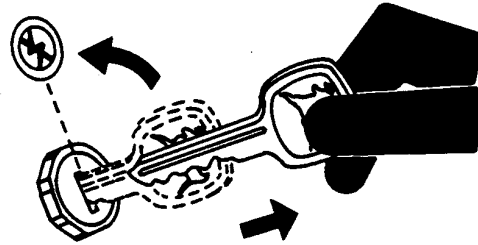


TS1680—UN—09DEC03

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 -29-28OCT09-1/1

Stichwortverzeichnis

	Seite		Seite
A			
Abbau		Anhängevorrichtung des Traktors	
Teleskopantriebswelle.....	25-18	Deichsel einstellen.....	25-1
Abgewandelter Weberknoten		Anordnung der Komponenten.....	55-38, 55-39
Garn.....	20-8	Anschlag der Gatterverriegelung	
Absenkbares Bodenblech		Einstellung.....	55-71
Reinigen.....	45-10	Anschließen	
Abstreifer		An Hydraulikanlage des Traktors.....	25-11
Einzugsschnecke.....	55-33	Druckluftbremsen.....	25-15
Abstreifer der Einzugsrolle (Nr. 1)		Hydraulische Bremse.....	25-14
Einstellung.....	55-31	Kabelbaum der Presse an die Kontrollmonitore ...	25-17
Abstreifer der Einzugsrolle Nr. 1		Anschließen des Kontrollmonitors	
Einstellung.....	55-32	Einbau des Batteriekabelbaums.....	15-5
Abstreifer der Einzugsschnecke		Antriebskette der oberen Spannarmrolle	
Einstellung.....	55-33	Einstellung.....	55-16
Abstreifer der unteren Gatterrolle Nr. 9		Antriebskette des Zuführungsrotors	
Einstellen.....	55-33	Einstellen.....	55-15
Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle		Antriebsketten der 2,00 m (6 ft 7 in.) HiFlow	
Einstellen.....	55-32	Pickupvorrichtung	
Achslager		Einstellen.....	55-10
Jährlich.....	45-39	Antriebsketten der 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow	
Aktuelles Bindungssystem		Pickupvorrichtung	
Anzeige.....	38-12	Einstellen.....	55-11
Alarm bei fast erreichter Ballengröße		Anzeige	
Versatz.....	56-27	Aktuelles Bindungssystem.....	38-12
Alle 10 Betriebsstunden.....	45-12, 45-19, 45-21	Auf Werkseinstellungen zurückset-	
Pressen ohne Zuführungsrotor.....	45-14	zen.....	56-12, 56-13
Alle 30 Betriebsstunden.....	45-26	Aufbewahrung	
An- und Abbau		Einlagerung am Ende der Erntesaison.....	60-1
Deichsel am Zugpendel des Traktors einstellen.....	25-4	Aus- oder Einfahren	
Deichsel auf Anhängevorrichtung des		Messer der Schneideinrichtung.....	38-28
Traktors einstellen.....	25-1	Ausrichtung des Ballens	
Deichselstütze ablegen.....	25-11	B-Wrap.....	56-72
Deichselstütze verwenden.....	25-19	Austauschen	
Druckluftbremsen anschließen.....	25-15	Scherbolzen des Pickupantriebs.....	55-19
Hydraulische Bremsen anschließen.....	25-14	Auswahl	
Lagerung der Hydraulikschläuche.....	25-20	Garnbindung.....	38-13, 38-14
Sicherheitskette befestigen.....	25-10	Netzbindung.....	38-13, 38-14
An- und Abbauen		Auswählen	
Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des		B-Wrap.....	38-14
Traktors anschließen.....	25-8, 25-9	Zapfwellendrehzahl des Traktors.....	15-1
Teleskopantriebswelle von Zapfwelle des		Automatischer Start des Bindevor-	
Traktors trennen.....	25-18	gangs.....	38-22, 56-67
Anbau		BaleTrak Monitor.....	38-23
Sicherheitskette.....	25-10	Automatischer Start eines Bindevorgangs.....	56-68
Stützräder der Pickupvorrichtung.....	20-1		
Anbau und Abbau		B	
Teleskopantriebswelle ablegen.....	25-18	B-Wrap	
Anbaugerät		Ausrichtung des Ballens.....	56-72
Suchen.....	40-1	Auswählen.....	38-14
Anbaugeräte suchen.....	40-1	BaleTrak Plus.....	56-70
Anbausatz für niedrige Antriebs-		Netzschritt-Zeitüberschreitung.....	56-73
sriemengeschwindigkeit.....	40-3	Polarität des Sensors.....	56-74
Anbauteile		Schnittlänge.....	56-71
Batteriekabelbaum.....	40-2	B-Wrap-Sensor	
Bausatz für Antrieb der oberen Spannarmrolle.....	40-2	Einstellen.....	55-52
		Prüfen.....	56-52

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
BaleTrak		Ölfluss einstellen.....	45-8
Halterung einbauen.....	15-3	Schwadgröße.....	35-4
Monitor einbauen.....	15-6	Schwadverdichterwalze einstellen.....	35-14
BaleTrak Plus		Seitliche Klappe öffnen und schließen.....	35-4
B-Wrap.....	56-70	Verstopfte Ballenpresse reinigen.....	35-19
Ballen herstellen		Vorbereitung des Ernteguts (Heu).....	35-4
Ballenformanzeiger.....	38-33	Vorbereitung des Ernteguts (Silage).....	35-4
Ballendichte		Betrieb der Presse	
Einstellen.....	35-15	Abstreifer der Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen.....	55-31
Messlehre.....	35-15	Abstreifer der unteren Gatterrolle einstellen.....	55-33
Ballendurchmesser		Abweisblech für kurzes Erntegut	
Einstellen.....	38-11	einstellen.....	35-12, 35-13
Ballenformanzeigen		Ausgleichsfeder der 2,00 m (6 ft 7	
Ballen herstellen.....	38-33	in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.) HiFlow	
Ballenformempfindlichkeit.....	56-28	Pickupvorrichtung einstellen.....	35-9
Ballenformgeber.....	55-56	Ballendichte einstellen.....	35-15
Ballenformpotentiometer.....	56-20, 56-22	Bei kurzem, trockenem und glatten Erntegut.....	35-16
Ballengröße		Bei Silage und nassem Erntegut.....	35-17
ELC-Monitor.....	37-6	Einstellen des Abstreifers der unteren	
Feinabstimmung.....	56-59, 56-60	hinteren Gatterrolle.....	55-32
Ballengröße einstellen		Einstellung der Stützräder 1,81 m Pickup.....	35-9
ELC-Monitor.....	37-6	Garnführung einstellen.....	35-21, 35-22
Ballenpresse 842		Gatterverriegelung.....	35-5
Technische Angaben.....	65-1	Gatterverriegelungsventil.....	35-6
Ballenpresse 852		Höhe der Pickupvorrichtung mit	
Technische Angaben.....	65-2	Zuführrotor einstellen.....	35-8
Ballenpresse 854		Lage der Komponenten für	
Technische Angaben.....	65-3	Kettenschmiersystem.....	45-5, 45-7
Ballenpresse 862		Nachlauf-Stützräder bei Pickup mit	
Technische Angaben.....	65-5	Zuführrotor in Transportstellung bringen.....	30-3
Ballenpresse 864		Nachlauf-Stützräder bei Pickupvorrichtung	
Technische Angaben.....	65-6	mit Zuführrotor einstellen.....	35-11
Ballenzähler		Niederhalterbügel.....	35-11
Anwendung.....	38-36	Pickup-Ausgleichsfedern einstellen.....	35-8
BaleTrak Easy Monitor.....	38-34	Pickuphöhe einstellen (2 m).....	35-7
Zurücksetzen.....	37-12	Pickuphöhe einstellen (2,20 m).....	35-7
Batteriekelbaum		Pickupvorrichtung (1,81 m), Zinken einstellen.....	55-18
Einbau.....	15-5	Presse von Hand drehen.....	35-17
Bedienen		Pressen von Maisstengeln.....	35-17
Druckwassertank.....	35-3	Preßgutzufuhr.....	35-16
Beginn der Garnbindung		Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen.....	35-10
Versatz.....	38-22	Stützräder der Pickupvorrichtung in	
Behälter der Druckluftbremse		Transportstellung bringen.....	30-3
Überprüfen und Wasser ablassen.....	45-30	Verstopfung beseitigen bei Pressen ohne	
Benutzerkanal		Pickupvorrichtung mit Zuführrotor.....	35-18
Auswahl.....	56-10, 56-11	Betrieb mit BaleTrak Monitor	
Benutzerkanal wählen.....	56-10, 56-11	Automatischer Start des Bindevorgangs.....	38-23
Benutzerparameter		Bindevorgang manuell starten.....	38-26
Diagnosemodus.....	56-10, 56-11	Manueller Start des Bindevorgangs.....	38-26
Beschreibung		Bewegung des Schwenkhebels.....	55-60
Bildschirm.....	38-4, 38-7	Bildschirm	
Beschreibung des Bildschirms.....	38-4, 38-7	Prüfen.....	56-46
Beschreibung des LCD-Bildschirms.....	38-4, 38-7	Bildung eines optimalen Ballens.....	38-31
Betrieb der Ballenpresse		Bindevorgang	
Anzahl der Messer der Schneideinrichtung		Automatischer Start.....	38-23
auswählen.....	35-14	Manueller Start.....	38-26
ANZEIGE FÜR BALLENDICHTE.....	35-15	Bindevorgang manuell starten	
Handhabung von Rundballen mit B-Wrap.....	60-2	BaleTrak Monitor.....	38-26

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Bindungsprogramm			
Auswählen	38-16		
Bindungssystem		E	
Auswahl	38-13, 38-14	Ein- oder ausfahren	
Brand		Messer der Schneideinrichtung	38-28
Befüllen des Druckwassertanks	55-6	Einbau	
Im Brandfall	05-8	Bondioli-Teleskopantriebswelle	20-17
Verhütung		ELC Plus-Monitor	15-6
Allgemeingültige Hinweise	05-8	Gurte (Mato)	55-31
Reinigen der Maschine	35-2	Mato-Gurthaken	55-25
Brandverhütung	45-10	Monitorkonsole	15-4
Bremse für Netzförderrollen	55-64	Netzmesser	55-69
		Einbauen	
D		Antriebsriemen der Netzförderrollen	55-69
Deichsel einstellen		BaleTrak-Monitor	15-6
Anhängavorrichtung des Traktors	25-1	Monitorhalterung	15-3
Zugpendel Traktor	25-4	Einlagerung	
Deichselrahmen		Ballenpresse für die Einlagerung vorbereiten	60-1
Sicherungsmutter prüfen	45-38	Vorbereitungen für die neue Erntesaison	60-2
Deichselstütze		Einlaufzeit	
Ablegen	25-11	Drehmoment der Radmutter	32-1, 32-2
Betrieb	25-19	Einlaufzeit der Ballenpresse	32-1
Den Monitor ein- oder ausschalten		Nach den ersten 50 Betriebsstunden	32-1
Ein oder Aus	38-10	Einstellen	
Diagnosemodus		Abstand der Bindungsenden	56-65, 56-66
Benutzerparameter	56-10, 56-11	Abstreifer der unteren Gatterrolle	55-33
Dichte der Netzbindung	38-17	Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle	55-32
Drehmomente für Befestigungsteile		Antriebsketten der 2,00 m (6 ft 7 in.)	
Metrisch	55-1	HiFlow Pickupvorrichtung	55-10
Drehmomente für metrische Schrauben	55-1	Antriebsketten der 2,20 m (7 ft 3 in.)	
Drehmomente für Schrauben		HiFlow Pickupvorrichtung	55-11
Metrisch	55-1	Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende	38-20
Drehmomenttabellen		Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart	38-19
Metrisch	55-1	B-Wrap-Sensor	55-52
Drehzahlsensor der Ballenpresse		Ballenformgeber	55-56
Einstellen	55-50	Ballengrößenschalter	55-57
Prüfen	56-41, 56-42	Drehzahlsensor der Ballenpresse	55-50
Druck der Netzförderrollen		Garnabstand	35-19, 38-18
Prüfen	55-61	Garnscheibensensoren	55-53
Druckluftbremsen		Messersensor der Schneideinrichtung	55-55
Anschließen	25-15	Netzbindespannung	35-23
Druckspeicher		Netzschnittsensor	55-52
Wartung	45-40	Pickuphöhe	35-7
Druckwassertank		Pickuphöhe (bei 2,20 m Pickupvorrichtung)	35-7
Bedienen	35-3	Pickupvorrichtung (1,81 m), Zinkenposition	55-18
Prüfung	45-31	Rampe zur Ballenablage	20-11
Durchmesser des weichen Ballenkerns		Schmiervorrichtungen	55-20
ELC-Monitor	37-7	Sensor der Reinigungsschnecke	55-51
Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen		Sensor des absenkbaren Bodenblechs	55-54
ELC-Monitor	37-7	Sensor für Ballenübergröße	55-44, 55-46
Durchmesser, Ballen		Sensor für Gatterverriegelung	55-48, 55-49
Einstellen	38-11	Zugpendel	15-1
		Einstellung	
		Abstreifer der Einzugsrolle (Nr. 1)	55-31
		Abstreifer der Einzugsrolle Nr. 1	55-32
		Antriebskette der oberen Spannarmrolle	55-16
		Antriebsketten der Pickupvorrichtung	55-9
		Garnarmweg	55-35, 55-36

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Garnführung.....	35-21, 35-22	Garnauslöserhub.....	56-63, 56-64
Garnklemme.....	35-20	Garnbindung	
Gatterschalter.....	55-47	Anfänglicher Versatz.....	38-22
Gattersperrhaken (842 mit Funktion für weichen Ballenkern).....	55-72	ELC-Monitor.....	37-2
Gurtlauf.....	55-21, 55-22	Garnbindungsprogramm mit Ausfahren des Garnarms.....	56-15
Höhe der Pickupvorrichtung mit Zuführrotor.....	35-8	Garnführung	
Nachlauf-Stützräder bei Pickupvorrichtung mit Zuführrotor.....	35-11	Aus Garnkasten.....	20-9
Netzschalterschalter.....	55-51	Garnkasten	
Ölfluss.....	45-8	Auffüllen.....	20-7
Pickup-Antriebsketten.....	55-12	Garnkasten auffüllen.....	20-7
Pickup-Ausgleichsfeder (links).....	35-8	Garnklemme	
Pickup-Ausgleichsfeder (rechts).....	35-8	Einstellung.....	35-20
Pickup-Stützräder (1,81 m).....	35-9	Reinigen.....	45-11
Pickuphöhe (bei 2 m Pickupvorrichtung).....	35-7	Garnmesseramboss	
Schalter für Ballenübergroße.....	55-43	Einstellen.....	55-34
Stellung der mittleren Spannarmrolle (Nr. 12).....	55-37	Garnscheibensensoren	
Stützräder der Pickupvorrichtung.....	35-10	Einstellen.....	55-53
Untere Rollenantriebskette.....	55-13	Gatterschalter	
ELC Plus-Monitor		Einstellung.....	55-47
Anschließen.....	15-6	Prüfung links.....	56-38
Einbau.....	15-6	Rechte Seite prüfen.....	56-35
ELC-Monitor		Gatterschalter links	
Automatischer Start des Bindevorgangs.....	37-9	Prüfen.....	56-38
Ballen ablegen.....	35-24	Gatterschalter rechts	
Ballenbildung.....	37-7	Prüfen.....	56-35
Beschreibung.....	37-1	Gattersensor links	
Garnbindung.....	37-2	Prüfen.....	56-39, 56-40
Halterung einbauen.....	15-3	Gattersensor rechts	
Manuelles Binden der Ballen.....	37-11	Prüfen.....	56-36, 56-37
Manuelles Starten eines automatischen Bindevorgangs.....	37-10	Gatterverriegelung	
Netzbindung.....	37-5	Einstellung.....	55-70
Entlüften		Getriebegehäuse	
Pumpe des Kettenschmiersystems.....	55-20	Ablassen.....	32-1, 45-27, 45-32
Erfassungsbereich ermitteln (B-Wrap- Sensor).....	55-42	Anzugsmoment der Sechskantschraube prüfen... ..	45-39
Sensor.....	55-42	Auffüllen.....	45-32
		Jährlich.....	45-39
		Öl.....	45-3
		Ölstand.....	45-29
		Getriebeöl	
		Öl, Getriebe.....	45-2
		Getriebeöl hoher Viskosität.....	45-3
		Gummibeschichtete Halbschalen an der Einzugsrolle.....	40-2
		Gurte	
		Ausbau.....	55-23
		Drähte prüfen.....	45-37
		Durch die Ballenpresse verlegen.....	55-28, 55-30
		Einbau.....	55-27, 55-31
		Enden verbinden.....	55-31
		Reparieren.....	55-23, 55-25
		Vorbereiten.....	55-24, 55-25
		Gurtreparatur	
		Beschädigte Gurte vorbereiten.....	55-24, 55-25
		Gurtverbinder (Goro).....	55-23
		Gurtverbinder (Mato).....	55-23
		Gurtverbinder (Standard).....	55-23
		Gurtverbinder (Goro).....	55-23

F

Feinabstimmung der Ballengröße.....	56-59, 56-60
Feststellbremse	
Prüfen.....	45-30

G

Garn	
Select.....	20-6
Garn fädeln	
Durch Führungen.....	20-10
Garnabstand	
Einstellen.....	35-19, 38-18
Garnarmweg	
Einstellung.....	55-35, 55-36
Garnauslöser kalibrieren.....	56-61, 56-62

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Gurtverbinder (Mato)	55-23	Kanal 004	
Gurtverbinder (Standard).....	55-23	Zusammenziehen der Bindung	56-16
H			
Halbschalenleisten aus Stahl	40-3	Kanal 005	
Halterung für Teleskopantriebswelle.....	25-10	Potentiometer für Ballendurchmesser kalibrieren.....	56-17, 56-19
Handhabung		Kanal 006 und 007	
Rundballen mit B-Wrap	60-2	Ballenformpotentiometer kalibri- eren.....	56-20, 56-22
Hauptantriebskette		Kanal 008	
Einstellung	55-13	Maßeinheiten	56-23, 56-24
Hydraulikanlage der Presse		Kanal 009	
Am Traktor anschließen	25-11	Verzögerung der Netzbindung	56-25, 56-26
Hydraulikkupplung		Kanal 010	
Filter reinigen	45-9	Versatz für Alarm bei fast erreichter Ballengröße..	56-27
Hydraulikschläuche		Kanal 011	
Am Traktor anschließen	25-11	Ballenformempfindlichkeit	56-28
Aufbewahren	25-20	Kanal 012	
Austausch	45-40	Netzschalter prüfen.....	56-29
Hydraulische Bremsen		Prüfung des Netzschnittsensors	56-30, 56-31
Anschließen	25-14	Kanal 013	
J			
Jährlich		Prüfung des Schalters für Ballenübergänge.....	56-32
Achslager	45-39	Sensor für Ballenübergänge prüfen.....	56-33, 56-34
Bremsbacken der Druckluftbremse.....	45-35	Kanal 014	
Bremsbacken der hydraulischen Bremse	45-35	Gatterschalter rechts prüfen	56-35
Deichselrahmen und Kraftheber	45-38	Gattersensor rechts prüfen	56-36, 56-37
Drehmoment der Mutter des Bremszapfens prüfen	45-36	Kanal 015	
Drehmoment der Radmuttern prüfen	45-33	Gattersensor links prüfen.....	56-39, 56-40
Getriebegehäuse	45-39	Linken Gatterschalter prüfen.....	56-38
Gurthaltedrähte prüfen.....	45-37	Kanal 017	
Hydraulikbremswellen.....	45-34	Drehzahlsensor der Ballenpresse prüfen.....	56-42
Netzbindung.....	45-37	Pressendrehzahlsensor prüfen	56-41
Wellen der Druckluftbremse.....	45-33	Kanal 018	
K			
Kabelbaum der Presse an die Kontrollmonitore		Prüfung Stromverbrauch des Auslösers	56-43, 56-44
Anschließen	25-17	Kanal 019	
Kalibrieren		Voltmeter.....	56-45
Ballenformpotentiometer.....	56-20, 56-22	Kanal 020	
Potentiometer für Ballen- durchmesser	56-17, 56-19	Prüfung des LCD-Bildschirms.....	56-46
Kanal 001		Kanal 021	
Auf Werkseinstellungen zurückset- zen	56-12, 56-13	Maximale Auslöser-Stromauf- nahme	56-47, 56-48
Kanal 002		Kanal 022	
Programm für Garnbindung von trockenem Stroh.....	56-14	Prüfung des Garnscheibensensor links	56-49, 56-50
Kanal 003		Kanal 023	
Garnbindungsprogramm mit Ausfahren des Garnarms	56-15	B-Wrap-Sensor prüfen	56-52
		Prüfung des Garnscheibensensors rechts.....	56-51
		Rechten Garnscheibensensor prüfen	56-52
		Kanal 024	
		Sensor für absenkbares Bodenblech prüfen.....	56-54
		Kanal 025	
		Messersensor der Schneideinrichtung prüfen	56-55
		Kanal 026	
		Programm für Garnbindung von Flachs.....	56-56
		Kanal 027	
		Unterste Position des Gurtspannarms erfassen	56-57, 56-58

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Netzschalter		Position der Netzführung	55-67
Prüfen	56-29	Prüfung	
Netzschnitt-Zeitüberschreitung		Druckwassertank	45-31
B-Wrap	56-73	Rutschkupplung	55-8
Netzschnittschalter			
Einstellung	55-51	R	
Netzschnittsensor		Rad	
Einstellen	55-52	Ausbau und Einbau	55-73
Prüfen	56-30, 56-31	Drehmoment an Muttern überprüfen	20-19
Netzspannarme	55-66	Drehmoment der Muttern	32-1, 32-2, 45-12, 45-27
Niederhalterbügel abnehmen		Drehmoment der Muttern prüfen	45-33
2 m und 2,20 m Pickupvorrichtung	35-12	Rampe zur Ballenablage	
O		Einstellen	20-11
Öffnen		Rechter Garnscheibensensor	
Seitliche Klappe	35-4	Prüfen	56-51, 56-52
Öl		Reifen	
Getriebegehäuse	45-3	Reifendruck	20-18
Ölfluss		Reinigen	
Einstellung	45-8	die Maschine	35-2
P		Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens	38-31
Pickup		Riemen	
Höhe einstellen	35-8	Anbringen von MATO-Haken	55-25
Pickup-Antriebsketten		Antreiben von Mato-Hakenniet	55-25
Einstellung	55-12	Eindrücken von Mato-Haken	55-25
Pickup-Ausgleichsfeder		Prüfen von Mato-Haken	55-25
2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 3 in.)		Rundballen	
HiFlow Pickupvorrichtung	35-9	Handhabung mit B-Wrap	60-2
Pickuphöhe		Rundballenpresse	
Pressen mit 1,81 m Pickupvorrichtung	35-7	Aufhängepunkte	55-72
Pickupvorrichtung		Rutschkupplung	
Heben oder senken	38-27	Einstellen	55-8
Pickupvorrichtung heben oder senken	38-27	Prüfung	55-8
Piktogramm		S	
Warnung	38-37	Schalter	
Polarität des Sensors		Ballengröße	55-57
B-Wrap	56-74	Weicher Ballenkern	55-57
Position der Netzführung		Schalter für Ballenübergroße	
Prüfen	55-67	Einstellung	55-43
Position von Rolle Nr. 8		Prüfen	56-32
Prüfen	55-62	Schärfen	
Potentiometer für Ballendurchmesser		Messer der Schneideinrichtung	55-18
Kalibrieren	56-17, 56-19	Scherbolzen	
Pressen von Silage und nassem Erntegut	35-17	Gelenkwelle	55-18
Programm		Scherbolzen der Gelenkwelle	
Garnbindung mit Ausfahren des Garnarms	56-15	Ersetzen	55-18
Garnbindung von Flachs	56-56	Scherbolzen des Antriebs der	
Garnbindung von trockenem Stroh	56-14	Pickupvorrichtung	
Zusammenziehen der Bindung	56-16	Ersetzen	55-19
Programm für Garnbindung von Flachs	56-56	Scherbolzen des Pickupantriebs	
Programm für Garnbindung von trockenem Stroh	56-14	Austauschen	55-19
Programm zum Bindevorgang	38-16	Schließen	
Prüfen		Klappe	30-2
Gurthaltedrähte	45-37	Seitliche Klappe	30-2, 35-4

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Ballenpresse 864	65-6	Garnauswahl.....	20-6
Teleskopantriebswelle		Netzrolle auswählen.....	20-2
Anschließen	25-8, 25-9	Netzrolle einlegen	20-3
Aufbewahren.....	25-18	Pflege der Garnrolle.....	20-6
Bondioli einbauen	20-17	Reifendruck.....	20-18
Trennen.....	25-18	Schotsteckknoten.....	20-8
Traktor		Vorbereiten der Presse	
Einbau der Monitorhalterung.....	15-3	Anbau der Stützräder der Pickupvorrichtung.....	20-1
Monitorkonsole.....	15-4	Aufbewahrung der Netzrolle	20-2
Strohabweiser, Zugpendel	15-7	Netzbindemechanismus.....	20-2
Zugpendel.....	15-1	Vorbereiten des Traktors	
Transport		BaleTrak-Monitor einbauen.....	15-6
Empfohlene Warnleuchten.....	30-1	Einbau der Monitorkonsole	15-4
Maschine parken.....	30-4	Einbau des Batteriekabelbaums	15-5
Transport der Ballenpresse auf		Einbau des Batteriekabelbaums zum	
öffentlichen Straßen.....	30-1	Anschließen des Kontrollmonitors.....	15-5
Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen..	30-1	Einbau des ELC Plus-Monitors	15-6
Transport und Parken		ELC Plus-Monitor anschließen	15-6
Seitliche Klappen schließen.....	30-2	Strohabweiser, Zugpendel	15-7
Transportstellung		Zapfwellendrehzahl des Traktors wählen	15-1
Nachlauf-Stützräder bei Pickupvorrichtung		Zugpendel einstellen.....	15-1
mit Zuführrotor.....	30-3	Zusatzsteuergeräte einstellen.....	15-2
Stützräder	30-3	Vorbereitung	
Stützräder der HiFlow-Pickupvorrichtung	30-2	Zu Beginn der Saison	60-2
Typenbilder.....	00-1	Vorbereitung des Ernteguts	
		Heu	35-4
		Schwadgröße.....	35-4
		Silage	35-4
		Vorbereitung des Traktors	
		Monitorhalterung einbauen	15-3
		Zapfwellendrehzahl des Traktors wählen	15-2
		W	
		Warnleuchten	30-1
		Warnpiktogramme	38-37
		Wartung	
		Anbringen von Mato-Gurthaken.....	55-25
		Anschlag der Gatterverriegelung einstellen.....	55-71
		Antriebskette des Zuführungsrotors einstellen.....	55-15
		Antriebsketten der 2,00 m (6 ft 7 in.)	
		HiFlow Pickupvorrichtung einstellen	55-10
		Antriebsketten der 2,20 m (7 ft 3 in.)	
		HiFlow Pickupvorrichtung einstellen	55-11
		Antriebsketten der Pickupvorrichtung einstellen	55-9
		Antriebsriemen der Netzförderrollen	55-69
		Bremsen für Netzförderrollen einstellen.....	55-64
		Bremsen für Netzförderrollen prüfen.....	55-64
		Druckspeicher.....	45-40
		Freie Bewegung des Schwenkhebels prüfen.....	55-60
		Garnmesseramboss einstellen	55-34
		Gatterschalter einstellen	55-47
		Gattersperrhaken einstellen.....	55-72
		Gatterverriegelung einstellen	55-70
		Gurte ausbauen	55-23
		Gurte einbauen	55-27
		Gurtenden verbinden	55-31
		Gurtlauf einstellen	55-21, 55-22

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite		
Gurtreparatur	55-23, 55-25	Zapfwellendrehzahl des Traktors	
Hauptantriebskette einstellen	55-13	Auswahl	15-2
Kette der oberen Antriebsrolle einstellen	55-14	Zubehör	
Kettenführung der oberen Antriebsrolle		Abdeckungen für Messerschlitze	40-1
einstellen	55-15	Zuführrotor	
Messer der Schneideinrichtung austauschen	55-17	Verstopfung beseitigen	38-29
Netzbindemechanismus – Prüfverfahren	55-58	Zugmaschine	
Netzbindemechanismus prüfen	55-58	Zusatzsteuergeräte einstellen	15-2
Netzförderrollendruck prüfen	55-61	Zugpendel	
Netzmesser aus- und einbauen	55-69	Einstellen	15-1
Position der Rolle Nr. 8 prüfen	55-62	Zugpendel Traktor	
Position der unteren Netzführung	55-67	Deichsel einstellen	25-4
Prüfen der Spannung des Antriebsriemens	55-63	Zusammenziehen der Bindung	56-16
Prüfen der Stellung von Messer und		Zusatzausrüstungen	
Gegenmesser	55-58	Anbausatz für niedrige Antrieb-	
Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften	55-20	sriemengeschwindigkeit	40-3
Rad aus- und einbauen	55-73	Halbschalenleisten aus Stahl	40-3
Rollenummerierung	55-3, 55-5	Silage-Anbausatz	40-1
Rutschkupplung einstellen	55-8	Zusatzgeräte	
Rutschkupplung überprüfen	55-8	Spannarmfinger	40-3
Schalter für weichen Ballenkern einstellen	55-57		
Scherbolzen der Gelenkwelle ersetzen	55-18		
Scherbolzen des Antriebs der			
Pickupvorrichtung ersetzen	55-19		
Schmiervorrichtungen einstellen	55-20		
Sensor für Gatterverriegelung			
einstellen	55-48, 55-49		
Spannarmer prüfen	55-66		
Stellung des Spannzylinders einstellen	55-21		
Stützrad reparieren	55-73		
Um Förderrollen gewickeltes Netz entfernen	55-70		
Vor jeder Wartung	55-2		
Wartung alle 10 Betriebsstunden	45-13, 45-17, 45-18, 45-20		
Wartung alle 250 Betriebsstunden	45-31		
Wartung alle 30 Betriebsstunden	45-24, 45-26		
Schmierung und Wartung	45-23		
Wartung alle 50 Betriebsstunden	45-28, 45-29		
Wartung alle 500 Betriebsstunden			
Getriebegehäuse	45-32		
Wartungsintervalle	45-1		
Werkseinstellungen	56-12, 56-13		
Wöchentlich			
Behälter der Druckluftbremse prüfen und			
Wasser ablassen	45-30		
wöchentlich	45-29		
Z			
Zähler von Ballen	38-36		
BaleTrak Easy Monitor	38-34		
Zapfwelle			
1000 1/min	20-12		
Drehzahl wählen	15-2		
Teleskopantriebswelle anschließen	25-8, 25-9		
Teleskopantriebswelle trennen	25-18		
Zapfwellendrehzahl			
Auswählen	15-1		

Mit dem John Deere Kundendienst 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 -29-27OCT09-1/1

TS101 —UN—23AUG88

Gut ausgebildete Kundendienstleute

Für den John Deere Kundendienst heißt es niemals: "Schule aus".

In regelmäßigen Kursen lernen unsere Mechaniker Ihre Maschinen und Geräte in- und auswendig kennen. Neue Wartungsmethoden runden das Programm ab.

Das bringt Erfahrung, auf die Sie bauen können.



DX,IBC,C -29-04JUN90-1/1

TS102 —UN—23AUG88

Schnell zur Stelle

Wir möchten Ihnen schnell und wirksam helfen, vor allem dann und dort, wo Sie Hilfe am nötigsten brauchen. Wir reparieren bei Ihnen oder in unserer Werkstatt ganz nach den Umständen. Kommen Sie zu uns und vertrauen Sie uns.

JOHN DEERE HAT DEN ÜBERLEGENEN KUNDENDIENST: WIR SIND DA, WENN SIE UNS BRAUCHEN



DX,IBC,D -29-04JUN90-1/1

TS103 —UN—23AUG88

Mit dem John Deere Kundendienst schaffen Sie Ihre Arbeit

Mit dem John Deere Kundendienst schaffen Sie Ihre Arbeit

